

HJK

HODEN SEIMITSU KAKO KENKYUSHO CO.,LTD.

株式会社放電精密加工研究所

統合レポート 2023

HJK 株式会社 **放電精密** 加工研究所

〒222-8580 神奈川県横浜市港北区新横浜3-17-6 イノテックビル11F

TEL:045-277-0330 FAX:045-565-9177

<https://www.hsk.co.jp/>



2023.08

社是 善

二村昭二(創業者) 著

放電精密加工研究所は、社是「善」を掲げています。

モノづくりを通じて お客様の発展に貢献できてこそ、当社の発展がある

これこそが、放電精密加工研究所の不変の精神として
絶えることなく引き継いできた私たちの原動力です。

お客様の「カタチにしたい」を実現する。

この信念のもと、これからも新しいカタチをつくり続けます。

みんなの「知らない」をカタチにする

目次 / 編集方針	02
企業価値の源泉:価値創造プロセス	03-04
技術と事業分野の発展 / 高度な加工技術力が多岐にわたる分野で活躍	05-06
強み・優位性	07-08
社長メッセージ	09-10
特徴	11-14
成長戦略	
長期ビジョン	15-16
中期経営計画2024の戦略	17-18
事業による社会への価値創出	
環境負荷の低減を目指して	19-20
社会課題解決への貢献	21-22
企業価値を支える体制	
コンプライアンス	23
サプライチェーン管理	24
コーポレート・ガバナンス	25-26
役員一覧	27-28
財務ハイライト	29-30
コーポレートデータ	31-32

編集方針

本報告書は、当社事業の持続可能な成長に向けた取り組みを、事業戦略、持続可能性の取り組みなど、多岐にわたる視点から、統合的に報告することを目指したものです。

報告対象期間

主な部分: 当社の事業年度は毎年3月～翌年2月であり、本報告書では主に当社の第62期(2022年3月1日～2023年2月28日)を対象としています。一部、当該年度以外の情報も含まれます。

環境に関する部分: 国などへの報告対象期間(毎年4月～翌年3月)に合わせています。本年度の報告書では、最新のデータは、1期前の第61期(2021年3月1日～2022年2月28日)と重なる2021年4月1日～2022年3月31日を対象としています。一部、当該期間以外の情報も含まれます。

コーポレート・ガバナンスに関する部分: 主に当社の第62期(2022年3月1日～2023年2月28日)を対象としています。一部、2023年5月末時点の情報も含まれます。

データの収集範囲

主な部分: 連結決算対象の範囲。

環境に関する部分: 本社、飯山、厚木、成田、大和、名古屋、小牧、春日井、岡山、若狭の各事業所。事業所が統廃合などされた場合も、新事業所においても旧事業所の事業とデータが引き継がれており、データ収集対象の事業の範囲は変更ありません。

参考にしたガイドライン

国連「持続可能な開発目標(SDGs)」
国際統合報告評議会(IIRC)「国際統合報告フレームワーク」
環境省「環境報告ガイドライン(2018年版)」
環境省「温室効果ガス総排出量算定方法ガイドラインVer.1.0(平成29年)」
環境省「温室効果ガス排出量算定・報告マニュアルVer.4.7(令和3年)」
環境省「電気事業者別排出係数(特定排出者の温室効果ガス排出量算定用)」

発行年月

2023年8月

将来に関する予測・予想・計画について

本報告書に記載されている将来予測は、記述した時点で入手できた情報に基づいて作成したもので、事業環境の変化などによって、結果や事象が予測とは異なったものとなる可能性があります。読者の皆様には、これらをご承知いただくようお願い申し上げます。

当社はモノづくり企業として幅広い産業に部品製造や金型製造、さらにプレス機を中心とした機械装置等を提供しています。事業活動を通じて、社会の発展に貢献する独自の技術力を活かした製品・サービスの開発に挑戦しています。



技術と事業分野の発展

1961年に放電加工技術の提供で創業以来、様々な加工技術を開発し、お客様の研究開発の実用化に貢献してきました。いずれも特化技術を主体とし、優位性を構築してきました。

1961年放電精密加工研究所を設立し、当時日本に登場したばかりの放電加工技術を中心とした技術で受託加工事業を開始しました。放電加工とは、刃物では加工が困難な硬度の高い金属材料を、電気エネルギーで高精度に加工する技術です。この技術を軸に技術領域を拡大し、参入する事業領域を拡大してきました。

1963年にはアルミ押出用金型で住宅分野に参入しました。1964年には金属部品の受託加工を拡大し、航空・宇宙分野に参入しました。1973年にはセラミックスハニカム押出用金型で交通・輸送分野に参入しました。

1981年に、米国より「SermeTel® coating」という表面処理技術を導入したことで、1985年にはガスタービン

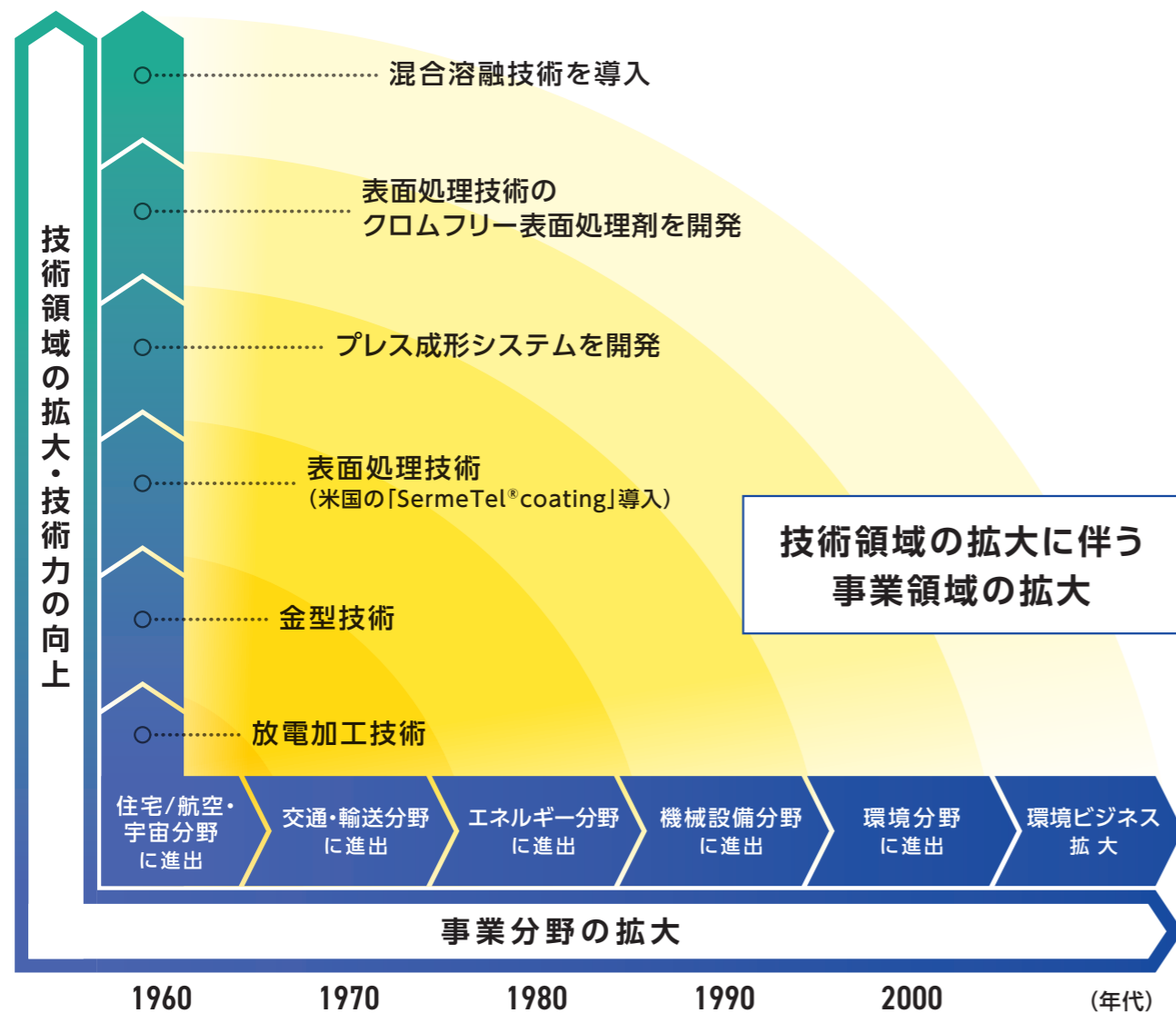
部品の製造開始でエネルギー分野に参入しました。

1991年には、プレス成形システムを開発して機械設備分野に参入し、その後プレス機製造販売を本格化。2002年には独自の高精度デジタルサーボプレス機「ZENFormer」(ゼンフォーマー)を開発しました。

2005年には、環境に配慮した自社開発のクロムフリー表面処理剤の製造販売で、環境分野に参入しました。

2021年には、混合熔融技術を導入し、資源循環型社会の構築に資することを目指し、環境ビジネス拡大に着手しました。

当社技術は、いずれも特化技術を主体としており、これによって、優位性を構築してきました。



高度な加工技術力が多岐にわたる分野で活躍

『みんなの「知らない」をカタチにする』：高度な技術を活用してお客様の研究開発を実用化するプロセスを開発しています。

お客様の研究開発を実用化することに貢献

世の中でどんなに素晴らしい研究開発がされても、実用化されなければ社会の役に立ちません。当社は特殊加工技術など、高度な技術力を保有し、それを活かして、お客様の研究開発を最終製品化につなげる実用化プロセスを開発しています。具体的には、放電加工を含む特殊金属

の加工技術による部品製造や金型製造、さらにプレス機を中心とした機械装置の製造など、モノづくり企業として、幅広い産業に創造的な発想と技術で、人と社会のために必要なカタチを提供しています。

3つの事業セグメントを通じて多様な分野で活躍

放電加工・表面処理セグメント

放電加工とは、金属を加工する方法の一つです。刃物で金属を加工する一般的な方法に対し、放電加工は電気エネルギーによって金属を加工します。

当社はこの技術を主体に、表面処理技術などの特殊金属部品を加工するための様々な技術を保有しています。当セグメントの技術は、航空・宇宙、交通・輸送、エネルギー、環境の分野で活用されています。



金型セグメント

当社は、独自の一貫生産ラインで金型の製造を手がけ、現在では業界トップの金型供給を実現しています。アルミ押出用金型は住宅、セラミックスハニカム押出用金型は交通・輸送分野で活用されています。



機械装置等セグメント

当社のプレス機「ZENFormer」シリーズの開発・製造、また、プレス機による部品の量産加工やプレス金型の製造といった総合プレス事業を展開しています。これらは主に、交通・輸送分野で活用されています。



強み・優位性

高度な加工技術力と、モノづくりのプロセスを開発する工程開発力により、お客様の研究開発を実用化するための開発・設計から製造までの一貫生産による高付加価値の技術サービスを提供しています。これは国際的な認証や特許の取得につながり、強固な顧客基盤を形成しています。

コア・コンピタンス：加工技術力と工程開発力

当社のコア・コンピタンスは、高度な加工技術力と工程開発力です。放電加工という祖業から多様な技術分野に進出し、高度化させ、高度な加工技術を数多く保有しています。さらに、ニーズによって組み合わせることで、お客様

が行っている研究開発を実用化するための工程を開発する力を構築しています。

これにより、開発・設計から製造までの一貫生産による高付加価値サービスを提供しています。



多くの国際的な認証や特許で優位性を確立

高度な加工技術力と工程開発力は、国際的な認証や特許の取得につながり、当社の優位性を確立しています。

国際的な認証取得

当社の特徴として、高度な安全技術を要求される航空機エンジン部品製造において、国際基準に照らした認証・証明を数多く保有し、また、高度な品質管理体制も整備しています。これにより参入障壁の高い市場で主要サプライヤーとして部品の安定供給に寄与し、優位性を確立しています。

航空・宇宙分野

- 国際品質マネジメント認証 ISO9001
- 国際宇宙専用規格 JISQ9100
- NADCAP認証 CT/NM/CP/NDT/WLD/HT
- 非破壊技術認証 NAS410/EN4179

知的財産

当社事業の各分野で、重要な経営資源である知的財産を下記の通り保有し、事業上優位となる特許を国内53件、海外83件(件数×国数)保有しています(2023年2月現在)。

エネルギー分野

- ガスタービン部品の工法に関する特許
- 遠心圧縮機関連部品の工法に関する特許

交通・輸送分野

- セラミックスハニカム押出用金型の工法に関する特許

環境分野

- 自社開発したクロムフリー表面処理剤に関する特許

機械設備分野

- 自社開発したプレス機による成形に関する特許

SermeTel® coatingの国内唯一の施工業者

表面処理技術においても優位性を確立しています。米国 Sermatech International社(現:Praxair Surface Technologies Inc.社)によって開発されたSermeTel®coating*は、高温下の厳しい環境で使用される金属部品の保護を目的としたコーティングです。本技術は世界の多くのエアラインが採用しているだけでなく、航空機以外の様々な民需製品にも採用されております。当社は国内において唯一の施工業者として指定を受けており、優位性を確立しています。

* SermeTel®coatingは米国Praxair Surface Technologies Inc.社の登録商標です。

日本を代表する企業様と強固な信頼関係を構築

当社の強みである加工技術力と工程開発力を背景に、数多くの認証や特許を取得したことで、日本を代表する企業様を中心に強固な信頼関係を築いています。

高度な技術が形成する強固な顧客基盤

放電加工・表面処理	金型	機械装置等
<p>環境分野 / エネルギー分野</p>	<p>交通・輸送分野</p>	<p>機械設備分野</p>
<p>航空・宇宙分野</p>	<p>住宅分野</p>	<p>交通・輸送分野</p>
<p>(株)IHI、川崎重工業(株)、三菱重工業(株)、 (株)荏原エリオット、 三菱重工航空エンジン(株) など</p>	<p>(株)LIXIL、(株)UACJ、日本ガイシ(株)、 MAアルミニウム(株) など</p>	<p>NOK(株)、ジェコー(株)、(株)デンソー、 トヨタ自動車(株)、本田技研工業(株) など</p>

社長メッセージ

強みを一層強化して、 カーボンニュートラルや 資源循環の分野で 技術革新と実用化に貢献することで 成長を目指します



代表取締役社長
村田 力

株主・投資家の皆様におかれましては、平素より格別のご高配を賜り、厚く御礼申し上げます。新たな経営体制で発展・飛躍を図るため、2023年5月、代表取締役社長に就任しました村田力と申します。皆様の長年にわたるご支援に感謝するとともに、今後も引き続きご支援を賜りますようお願い申し上げます。

HSKのこれまでと現在

様々な産業分野で事業展開

当社は、放電加工を含む特殊な金属加工技術による部品製造や金型製造、さらにプレス機を中心とした機械装置の製造販売など、モノづくり企業として創造的な発想と技術で、幅広いビジネスを展開しています。事業分野は、エネルギー、航空・宇宙、交通・輸送、住宅、機械設備、環境など多岐にわたり、国内大手企業を中心とする多くのお客様にとって、なくてはならないパートナーとしての地位を確立しています。

独創技術でお客様の課題を解決

1961年の創業以来当社は、社会とお客様がその時代に求める「モノづくり」に対し、「お客様の発展に貢献できこそ、当社の発展がある」という信念の下に、たゆまぬ研究開発を続け、加工技術力と工程開発力を培ってきました。これらが当社の競合優位性であり、持続的成長への原動力だと捉えています。

第62期(2023年2月期)の連結業績と取り組み： 厳しい外部環境の中、事業再構築に努めた

第62期(2023年2月期)は、大幅な物価上昇、自動車業界の投資抑制や在庫調整の影響を受け、連結業績は、減収減益となりました。分野別では、航空・宇宙分野の航空機

エンジン部品は増収でしたが、その他の分野は減収となりました。基幹事業の需要減という厳しい状況の中、事業再構築の取り組みに努めました。具体的には、拠点集約・人事改革・組織改革など様々な改革を進めてきましたが、まだ、外部環境の変化の影響を受け収益面で大きな課題が残っており、さらなる改革を推し進める必要があります。

経営方針： 収益力を回復させ、 ステークホルダーの信頼回復に努める

安定成長のため改革を断行

私の最大のミッションは、収益改善を早期に実現し、再び安定した成長軌道に乗せることだと認識しています。従業員が安心して働くことができるように努め、また同時にステークホルダーの皆様からの信頼の回復に努めていきます。その使命を果していくためには、これまでの良い施策は継承しつつも、変える必要がある部分は、勇気をもって改革を断行していきます。

技術力・提案力の向上と、顧客課題解決に寄与して 売上の伸長・収益の安定化へ

早期に挽回するためには、あらためて強みや技術先進性を再確認し、技術力・提案力の向上を加速させ、人手不足や付加価値の創出といった顧客の課題を解決する新たな工法の確立、製品・サービスの創出を目指します。そして、売上の伸長・収益の安定化を早期に実現し、ステークホルダーの皆様との理解と信頼を獲得したいと考えています。

筋肉質な収益構造への転換と 黒字回帰を目指す

当社は、2023年3月より重要な経営判断を素早く下せ

るよう本部制を導入し、技術・営業本部、海外戦略部、購買・調達本部を新設し、さらに社長直轄の経営戦略プロジェクトを発足しました。また、多角的な経営判断のため、2023年5月女性社外取締役を選任しました。

この強化した組織をもって従来の事業部制では推進が困難であった収益の改善、投資効率の改善、事業ポートフォリオの見直し、サクセッションプランの推進などの重要な経営課題を全体最適の観点をもって取り組んでいきます。そして、不確実な環境下においても着実に利益を出せる筋肉質な収益構造に転換し、黒字回帰および持続的な成長を目指します。

成長戦略： カーボンニュートラル、資源循環の分野で 技術革新と実用化に貢献

カーボンニュートラル向け技術革新への貢献を目指して

成長戦略の柱は、二酸化炭素排出量実質ゼロとなるカーボンニュートラルを目指した技術革新への貢献です。社会的要請を背景に、それぞれの分野でカーボンニュートラルに向けた技術革新が進行しています。例えば、水素や再生可能エネルギーなどを使った発電方式への転換、CO₂の新たな処理技術、新たなプラスチックリサイクルシステムなどの取り組みが活発化しています。これらの開発には新たな工法や量産技術の需要があると考えており、当社の加工技術力と工程開発力の応用で貢献できるものと考えています。

マルチマテリアル加工、燃料電池・蓄電池開発などに、 独自の高性能デジタルサーボプレス機の活躍が始まる

特に、カーボンニュートラルに寄与する新素材の加工や、燃料電池・蓄電池開発、いずれにも多大な貢献を期待できるのが、当社製品の高性能デジタルサーボプレス機「ZENFormer」です。これまでに、水素で動くFCV車の燃料電池部品の精密成形では国内外の自動車メーカーや部品メーカーに採用されています。また、液晶ディスプレイなどに使用される新素材の極薄フィルムの加工などにおいても採用実績を積み上げています。

最近の電池市場では、燃料電池だけでなく次世代の蓄電池開発や、これらの量産段階へのシフトが加速する見込みで、プレス機のシェアリング(量産試作)サービスを通して、評価案件数の獲得、そして本採用拡大に一層注力していきます。

プラスチックの資源循環による新素材開発や製品化を 産業界全体で推進することに貢献

また、資源循環型社会への取り組みとして、混合溶融技術を活用し、難処理プラスチック材のリサイクル課題解決と社会実装を目指しています。

具体的には、各メーカーの生産時に発生する工程廃材で焼却や埋め立て処理するしかなかった難処理材を、当社の混合溶融技術によって、マテリアルリサイクルするとともに、バイオマス素材とプラスチックを混合するなど、資源循環による脱炭素社会に向けた様々な提案を行っています。

これらの新技術が環境関連市場で本格的に活用されるには、混合溶融技術を主体とする、新たなリサイクル・プラットホームを社会全体で構築する必要があると考えております。その実現に向けて、パートナー企業間でのコンソーシアムにおいて、社会実装に向けた取り組みを推進しています。

また、この活動を通じて当社技術の大きな活躍、将来の成長も期待できます。

強みを一層強化して、 持続可能な社会の構築のため、 社会実装に貢献して、成長を目指す

当社の強みは、高度な加工技術力と工程開発力です。多岐にわたる特殊な金属加工技術を展開し、お客様の研究開発案件を実用化に導いてきた実績が豊富にあります。その中で培った技術・ノウハウを応用し、新たな工法や量産技術の開発に取り組んでいます。戦略の柱は、カーボンニュートラル、資源循環などの持続可能な社会の構築に向けた技術革新と実用化への貢献です。実用化の取り組みがスタートしている分野も多く、今後も一層加速させ、成長を目指します。

第63期(2024年2月期)の連結業績は、厳しい外部環境により正確な需要予測を立てることが難しい状況であるものの、航空・宇宙分野の回復および徹底的な経費削減を断行して収益を確保し、増収増益、黒字転換を目指しています。

株主・投資家の皆様には、今後も、ご支援を賜りますようお願い申し上げます。

2023年8月
代表取締役社長 村田 力

特徴

60年以上の歴史で、放電加工・表面処理、金型、機械装置等の3つの事業で技術を培い、航空・宇宙、交通・輸送、環境、エネルギー、住宅、機械設備の6つの分野で力を発揮しています。

事業分野の特徴

エネルギー分野

天然ガス発電所で使用されるガスタービンや蒸気タービンの部品の一貫生産、プラントの遠心圧縮機関連部品の一貫生産をしています。

航空・宇宙分野

航空機エンジン部品の一貫生産を中心に、航空宇宙関連部品の放電加工・表面処理による受託加工などを担っています。

交通・輸送分野

乗用車、トラック、鉄道、船舶などの部品や精密金型を製造しています。当社技術が集大成している分野です。

住宅分野

多くの住宅やオフィスビルで使用されているアルミ部材製造用の精密金型を製造しています。

機械設備分野

独自の高精度デジタルサーボプレス機で、様々な分野の製品づくりに貢献しています。

環境分野

設備の長寿命化に貢献し、かつ有害なクロムを含まない表面処理剤「ZECCOAT*」(ゼックコート)を製造しています。また、混合熔融技術を活かし、バイオマス素材高配合プラスチックを製造しています。

* ZECCOATは株式会社放電精密加工研究所の登録商標です。

特化技術、特殊工程を担当できる知識・経験によって、各事業分野で際立つ特徴を発揮しています。

エネルギー分野

天然ガス発電所で利用されるガスタービンや蒸気タービンの一貫生産による部品供給と、プラントの遠心圧縮機関連部品の提供から社会に必要なエネルギーを支えています。



■ 発電所の心臓部を担う高度な部品を製造 ■ エネルギー業界に必要な部品サプライヤー

1980年代に火力発電所の心臓部ともいえるガスタービンの部品製造に進出したことから、現在では、部品そのものを供給できるだけの要素技術を備え、様々なソリューションを提供しています。

ガスタービン部品は高温下の厳しい環境で稼働する製品です。当社では部品寿命を延ばすため、長孔加工を実現する電解加工機の開発や、摩耗、酸化、腐食といった課題に対し、SermeTel® coatingを米国から導入するなど、様々な技術を蓄積・高度化してきました。また、サプライチェーンの構築にも成功したことで、部品製造の一貫生産を実現するガスタービンサプライヤーとして幅広いソリューションを提供します。

今後も技術と生産体制を一層グレードアップしていくことで、お客様のニーズに応え、高品質でコスト効率の高い製品を提供し、社会に必要なエネルギーの供給に貢献します。



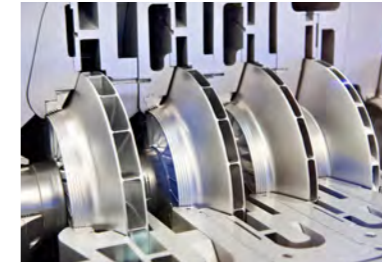
ガスタービン部品



画像提供：三菱重工業例

天然ガス発電所などで電力を生み出すために必要なガスタービンに、当社で製造している部品が組み込まれています。

遠心圧縮機関連部品



プラントなどでガスを圧縮する設備には、当社で製造している部品が組み込まれています。

蒸気タービン部品



発電所で電力を生み出すために必要な蒸気タービンに、当社で製造している部品が組み込まれています。

航空・宇宙分野

航空機エンジン部品の一貫生産を中心に、航空・宇宙関連部品の放電加工等による受託加工などを担っています。



■ 放電加工や表面処理、非破壊検査など特殊工程を中心とした技術を集約し、航空・宇宙産業の部品供給安定化に貢献

航空・宇宙分野は、高度な安全性を確保するための生産体制構築、国際認証取得のための品質保証体制の構築、人材育成に、莫大な先行投資が必要で、体制構築にも年数がかかるため、新規参入が難しい分野です。

1970年代から徐々に航空機エンジン部品の放電加工による受託加工に進出し、その後も表面処理や熱処理、溶射や非破壊検査など特殊工程技術を取得し、航空・宇宙部品を拡大。様々な技術を蓄積、高度化して、2014年より、単一工程の受託加工から航空機エンジン部品の製造を担っています。

■ 日本国内部品メーカーでは特殊工程認証の取得数は業界随一であり、特殊工程を活かした部品製造の一貫生産を担当

当社では、民間航空機エンジンの低圧タービン・ブレードと圧縮機・燃焼器部品を製造しています。従来の受託加工で培ってきたノウハウと品質保証体制、国際認証を取得した特殊工程による一貫生産体制を構築しています。



■ 航空・宇宙産業に関わるサプライヤー集団の技術を結集、さらに航空・宇宙産業の人材教育支援へ

当社で培ってきた一貫生産体制からさらに発展させ、数多くの航空・宇宙産業を担ってきたサプライヤーと連携して、航空・宇宙部品ネットワーク「APNet」を2020年に構築しました。これによって航空・宇宙産業で培った技術の提案と作業の効率化、確かな品質の提供を強化します。

また、当社が保有する非破壊検査資格を活用し、非破壊検査の資格取得をサポートすることで世界に通用する航空・宇宙非破壊検査の人材育成と技術の向上を図り、航空・宇宙産業の発展に貢献しています。



交通・輸送分野

乗用車、トラック、鉄道、船舶などの部品や精密金型の製造を担っています。当社技術が集大成している分野です。



創業以来の技術の集大成が交通・輸送分野

当社は、放電加工技術で創業後、表面処理技術、金型製造技術、機械装置製造技術を駆使し、蓄積したノウハウから最適なソリューションを提供することで、部品の供給から金型提供まで、交通・輸送分野で様々な製品・技術を提供しています。

試作・製品化・量産までをサポート

当社が製造する製品は、乗用車、トラック、鉄道など、それぞれの内部の複数の部品で活用されています。加工技術を駆使した部品や耐熱性に特化した表面処理技術を活用した部品、また、当社独自の金型技術を駆使した製品が採用されています。さらに、電装部品やこれから本格的に普及する燃料電池車などのセパレーターなどには高精度なプレス技術が活かされています。



住宅分野

多くの住宅やオフィスビルで使用されているサッシや建材などに利用されるアルミなどの部材は当社の金型製造技術が活躍しています。



住宅やオフィスを支える部材に必要な金型を提供

住宅、マンション、オフィスビルなどには、アルミ製品などの部材が多く使用されています。これらを大量に製造するために、当社の金型技術が活躍しています。創業直後の1963年からアルミ押出用金型の製造を開始し、お客様の新たな製品の開発を実現することで知識・経験を蓄積してきました。これにより当社の技術は、より一層複雑化した金型に対応できるようになり、産業分野へと事業領域を拡大してきました。



お客様のご要望に合わせた高精度金型開発・製造を支援

当社の金型製造技術の特徴は、住宅業界のみならず産業界などからも求められる金型を一貫して製造する技術です。注文に応じて、材料の特性の解析をはじめ、設計、材料調達、製造、そして、メンテナンスまでのトータルソリューションサービスを提供しており、業界での優位性を確立しています。また、品質・形状を一定に保ち製品のばらつきを抑えるために、3次元データを駆使した独自の製造システムを開発し、高精度・高品質な金型製品をお客様に安定供給しています。



機械設備分野

当社オリジナルの世界最高精度のデジタルサーボプレス機で、様々な分野の製品づくりに貢献しています。



独自のプレス成形ノウハウでモノづくりに新たな可能性を提供

当社はプレス機の製造販売、プレス機による部品の量産加工、プレス金型の製造といった3つの事業からなる総合プレス事業を展開し、幅広いプレス加工のニーズに対応しています。

圧倒的な高精度成形をコンセプトに開発した当社のプレス機「ZENFormer」と当事業で蓄積した量産技術・知識・経験によって、これまでにない工法を開発し、モノづくりに新たな可能性を提供しています。



「ZENFormer」は、主に自動車業界で採用されており、最近では水素で動く燃料電池車（FCV）の燃料電池部品セパレーターの成形や、液晶などに使用される極薄フィルムの加工などにおいて力を発揮しています。

プレス機のシェアリングサービスを通じて、新素材や試作・開発品をサポート

大和事業所（神奈川県大和市）では、「ZENFormer」の各シリーズをそろえ、それらの装置を一定期間利用できるシェアリングサービスを通じて、研究ラボとしても活用していただいています。高精度なモノづくりを可能とする同シリーズを活用していただくことで、新素材の開発や試作を共同で行っています。また、大学や研究機関などには当社で実施したデータを提供するなど次世代モノづくりをサポートしています。



環境分野

有害なクロムを全く含まない防錆表面処理剤「ZECCOAT」、またプラスチック素材にバイオマス素材を高充填、高分散する特殊技術は、持続可能な社会の構築に向けた課題の解決に貢献しています。



有害クロムを含まない防錆表面処理剤「ZECCOAT」は強まる環境規制に対応、各種製品の長寿命化に寄与

当社が独自開発した人体に悪影響を与えない防錆表面処理剤「ZECCOAT」は、有害なクロムを全く含まない環境に優しい表面処理剤です。金属製品を錆から守る効果があり、特に海沿いなどの塩害地域で威力を発揮することが認められており、各種締結部品や、太陽光発電パネルの架台等に適用実績を拡大中です。世界的に環境への意識が高まり、規制が強まる中、「ZECCOAT」は各種製品の長寿命化を実現することで環境負荷低減にも貢献しています。



化石由来のプラスチック削減問題の解決に向けて、独自のサーキュラーエコノミーを推進

化石由来のプラスチック使用量削減、廃棄プラスチックの海外輸出、海洋汚染プラスチック等の環境問題解決に向けて社会的要請が高まる中、当社は従来焼却や埋め立てする以外に処理する方法が無かった難処理プラスチック材の再利用に向け、保有する混合溶融機を用いて材料の再資源化を実現しました。また間伐材等由来の大鋸屑等を再生プラスチック材に高充填、高分散し、さまざまな成形が可能となる各種バイオマスコンポジット材の提供も可能にしました。今後も資源循環社会の構築に向けて一層の貢献を目指してまいります。



高度な加工技術力と工程開発力に、素材開発力を追加し、独自の製品・サービスを活かした社会実装力の向上、持続可能な成長を目指します。

社会課題の解決に向けた独自の製品・サービスの社会実装力を向上

長期ビジョン(2022年2月期から2026年2月期)では「持続可能な社会の実現に貢献するコトづくり企業として、創造的な発想と技術で人と社会に必要なカタチを提供できる企業」を目標としています。

今後新たに発生する様々な社会課題に対し、当社が事業を通じて貢献することで、当社自身の持続可能な成長を目指します。

当社は60年以上の歴史で、高度な加工技術力とモノづ

くりのプロセスを開発する工程開発力というコア・コンピタンスを構築しました。

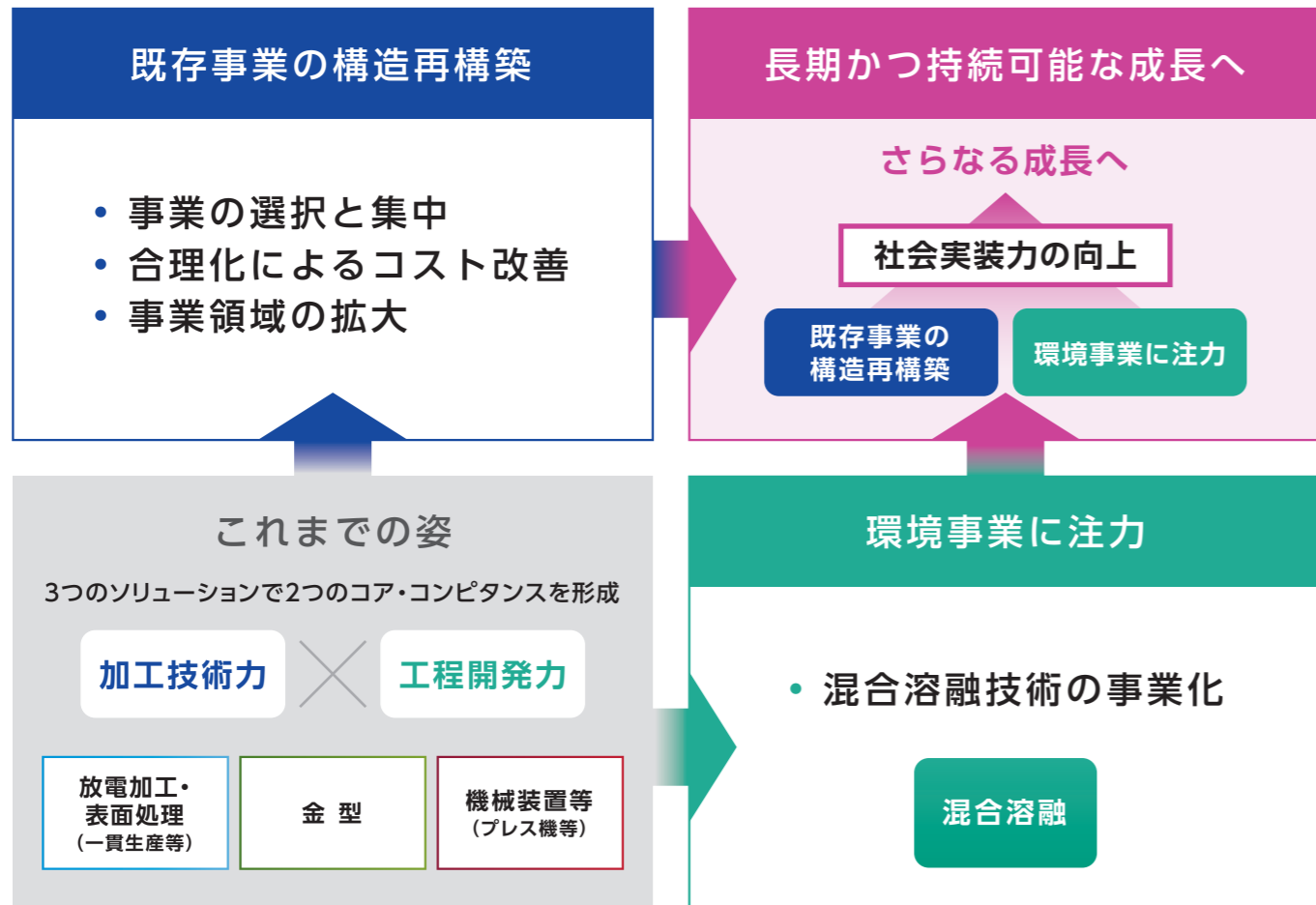
お客様をはじめ、世の中で、優れた研究開発がなされても、それを実現して社会に提供する、つまり社会実装ができなければ、役に立ちません。

当社はコア・コンピタンスを活かし、これまで、独自の製品・サービスを活かして社会実装を実現してきました。

今後は、さらなるイノベーションによって、持続可能な社会の実現に貢献する独自の製品・サービスを創出し、この社会実装力を一層向上させていきます。

長期ビジョン(2022年2月期から2026年2月期)：

「持続可能な社会の実現に貢献するコトづくり企業として、創造的な発想と技術で人と社会に必要なカタチを提供できる企業」



既存事業の構造再構築と、環境事業へ注力し、さらなる成長を目指す

既存事業の構造再構築

目下の優先事項として、既存事業の構造再構築に取り組んでいます。

事業の選択と集中

当社グループは、6つの分野で多種多様な事業を展開しています。今後想定される社会・産業の構造変化に対応するため、既存事業では、そのコア・コンピタンス(企業活動の中核となる強み)と技術先進性を改めて再確認し、各事業へ限りある経営資源の最適配分および投資効率の向上を図り、企業価値の最大化を目指します。

合理化によるコスト改善

新型コロナ感染拡大の影響を受け事業環境が悪化し赤字へ転落しておりましたが、全社的なコスト削減を実施した効果により2022年2月期に黒字転換しました。今後も各事業の収益性を抜本的に改善し、安定収益基盤としての筋肉質な収益構造へ再構築します。

なお、2023年2月期は、自動車業界の投資抑制や在庫調整等の影響を受け、分野別では、航空・宇宙分野の航空機エンジン部品は増収でしたが、その他の分野の受注の減収と、物価の急激な上昇に伴う製造費の増加により、減収減益となりました。2024年2月期は、筋肉質な収益構造への転換により黒字回復を目指します。

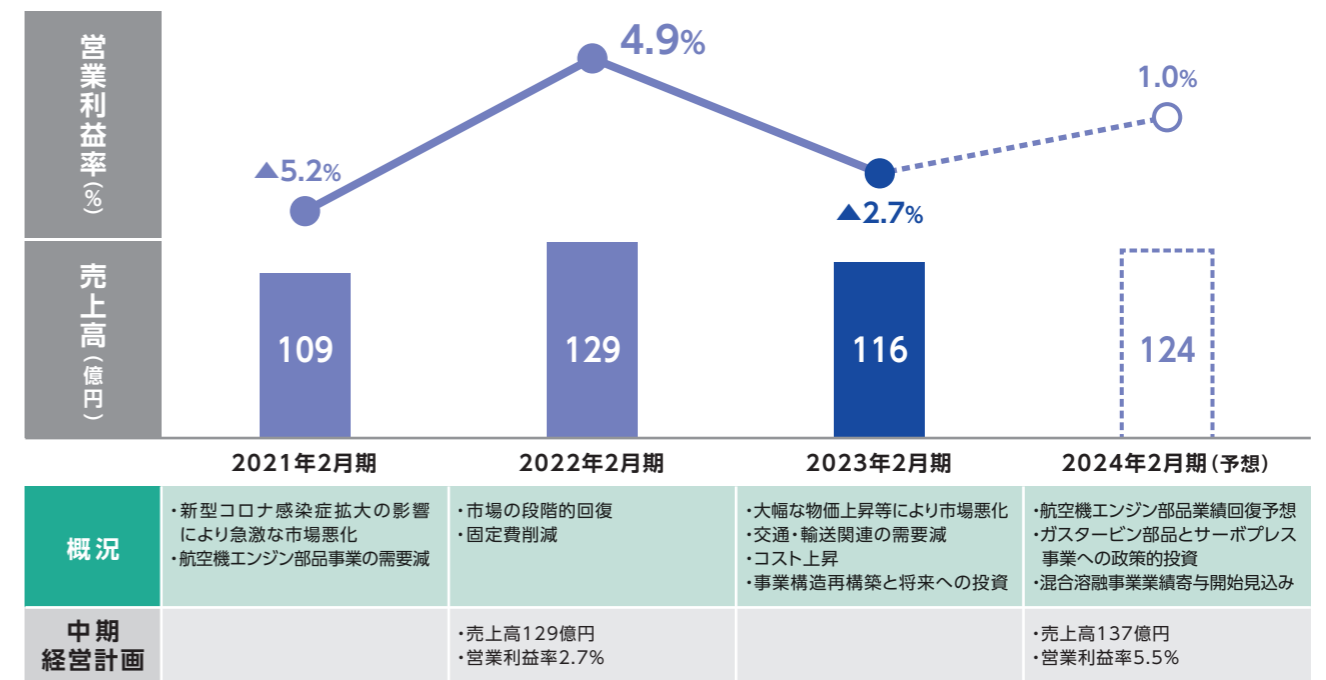
環境課題に向けた事業に注力

当社のお客様の製品を通じて産業の発展に貢献することを目指し事業活動をしてきました。当社が持続的な成長を成し遂げるために、60年培った加工や成形といった高度な技術力と機械設備の開発力を活かし、直接的に脱炭素・資源循環型社会の構築に向けた課題に貢献することを、長期ビジョンとして掲げています。そうしたなかで、取得した混合溶融技術は、難処理プラスチックの資源循環を促進できる画期的な技術です。この技術を軸とした事業化を推進し、将来の成長ドライバーとして育成していきます。

さらなる成長へ

当社は、2024年2月期までの中期経営計画の目標達成に向けて3つの重点分野に注力します。市場回復が期待される航空・宇宙分野では航空機エンジン部品事業の収益改善、次世代自動車の開発が加速する交通・輸送分野ではプレス事業の販売戦略強化、さらにプラスチック資源循環を促進する混合溶融技術の事業の育成により、さらなる成長を目指します。中核事業の収益改善を図るなど中期経営計画を確実に推進し企業価値向上を目指します。

業績推移と予想 事業構造再構築により目標達成を目指します。



長期ビジョン達成に向けた中期経営計画では、「次世代に向けた再構築」をスローガンに、コア技術の新分野への活用、そして、新規事業の育成に注力しています。

中期経営計画2024(2022年2月期～2024年2月期)では、長期的視野に立って事業のリスクと機会を認識したうえで重点分野を選定しています。特に機会に関しては既存事業の成長だけでなく、新規事業として環境事業の成長も見据えて検討しています。

3つの重点分野

長期ビジョン達成に向けた中期経営計画では、航空・宇宙、デジタルサーボプレス機、混合溶融技術の3点に注力しています。

持続的な成長へ

航空宇宙部品ネットワーク「APNet」サービス
メンテナンスサービス
検査資格取得支援



航空・宇宙産業の
部品供給の安定化に貢献

デジタルサーボプレス機



自動車業界の
脱炭素化に貢献

混合溶融技術



プラスチックの
再資源化に貢献

重点分野① 航空・宇宙産業の部品の一貫生産を強化(リソースを活かした収益改善を目指す)

■ ミッション

航空・宇宙産業の部品供給の安定化に貢献

■ 事業環境

航空機については、最近貨物空輸需要が増加しており、長期的には旅客需要も回復すると見込まれています。また、宇宙ビジネスは、需要が増加しています。航空機関連部品、宇宙関連部品、いずれも、調達先を国内に求める傾向が強くなっています。

■ 当社の取り組み

2020年には主幹事としてサプライヤーネットワーク「APNet」(エーピーネット)を組織し、航空・宇宙関連部品の受注が増大しています。2021年にはメンテナンスサービスを開始しました。2022年にはアイテム拡充のため、航空機エンジン部品の新規アイテムを立ち上げました。2023年には量産を開始します。

また、業界全体への貢献として、人材育成を主導し、エンジン部品の検査資格取得のためのアカデミーを開講し

ています。

■ 今後の方向性

非常に高度な技術・品質が要求され参入障壁の高い航空・宇宙業界の要求に応え続けることで、技術・体制をより一層強化し、主要サプライヤーとしてのポジションの盤石化を目指します。中期経営計画2024では、航空機エンジン部品事業を筋肉質な体質へ改善し、アフターコロナの需要回復に備えます。

■ 施策

国内主要サプライヤーとして担当領域を拡大し、収益の拡大を目指します。

- 航空・宇宙部品ネットワーク「APNet」の拡充
- 特殊工程技術を活かした部品製造
- 検査資格取得支援、技術者育成事業
- メンテナンスサービスの拡充

重点分野② デジタルサーボプレス機により脱炭素へ貢献(新技術・新素材開発市場向けの販売戦略強化)

■ ミッション

自動車業界の脱炭素化に貢献

■ 事業環境

自動車業界では、自動車の脱炭素化、さらに自動車製造工程の脱炭素化、部品や素材の軽量化や高機能化の課題があります。また、素材については、炭素繊維や高性能樹脂などの金属以外の素材の開発が進められています。それらの開発に向けて、従来以上の成形技術が求められています。

■ 当社の取り組み

当社のプレス機「ZENFormer」は、燃料電池部品セパレーター成形において20年以上の実績があり、自動車メーカー様などにご利用いただいています。独自の工法により、従来の工法に比べ生産性向上や高品質な成形を実現しています。

2023年2月期は、小型機の販売が中心となりましたが、新素材の極薄フィルム加工や、燃料電池部品セパレーター成形において、採用実績を積み上げました。それに加え、新たに粉体成形市場にも当社プレス機を導入することができました。2024年2月期は、シェアリング(量産試作)サービスを通して、既存市場を含め、採用拡大

を目指します。

■ 今後の方向性

金属だけでなく、フィルム、樹脂などの特性の異なる複数の素材を組み合わせたマルチマテリアル成形の開発に重点をおきます。また、全固体電池を含む次世代蓄電池部品の工法確立と早期量産化、DX対応のサービスの充実や、生産ラインの省エネ化などの分野で、次世代のモノづくり改革への貢献を目指します。同時に、シェアリングサービスやリース会社も含めたレンタルサービスなどによる販売戦略の強化も推進していきます。

「ZENFormer」と、高度な量産技術ノウハウを結集し、様々な業界の新技術、新素材開発に貢献し、当社のプレゼンスを向上させていきます。

■ 施策

- DXを活用した生産性向上支援サービスの構築
- マルチマテリアルに対応したラインナップ拡充
- シェアリングサービス拠点の拡充

重点分野③ 新素材を開発する技術で資源循環に貢献(長期の成長ドライバーを目指し、環境事業拡大)

■ ミッション

プラスチックの再資源化に貢献

■ 事業環境

プラスチックによる海洋汚染問題、プラスチックの輸出規制や使用量規制、バイオマスプラスチックなどのプラスチック代替素材の導入など、プラスチック資源の循環に向けた取り組みが加速しています。

■ 当社の取り組み

2021年3月より事業化に着手した混合溶融技術によって、様々な産業の製造工程から発生したプラスチック廃材の再資源化や、間伐材などのバイオマス素材を高配合したプラスチックなど、新素材の開発を推進しています。2023年2月期は、従来の工法では作ることが困難であった環境対応の材料開発をオープンイノベーションスタイルで実施してきました。また混合溶融機のアップデートも推進しました。

■ 今後の方向性

これから本格的に、混合溶融技術を使った新素材の開発・販売(素材開発)、混合溶融機の開発・販売(設備開発)、混合溶融機を使った製品の試作(製品試作)などを通じて、事業の育成を図ります。業績には2024年2月期からの寄与を目指しています。

また、パートナー企業とともに、混合溶融技術を主体とする新たなリサイクル・プラントホームの構築に取り組んでいます。これにより社会実装への貢献を強化してまいります。

■ 施策

- 混合溶融技術を使った付加価値の高い素材開発
- 独自の混合溶融機の開発および製造販売
- 中核事業の押出成形技術を含む様々な製品試作対応

事業による社会への価値創出 環境負荷の低減を目指して

製品・技術によって、環境負荷低減、資源循環経済に貢献することを目指し、また、事業運営から生じる環境負荷の低減にも努めていきます。

製造工程を通じた環境負荷の現状の把握

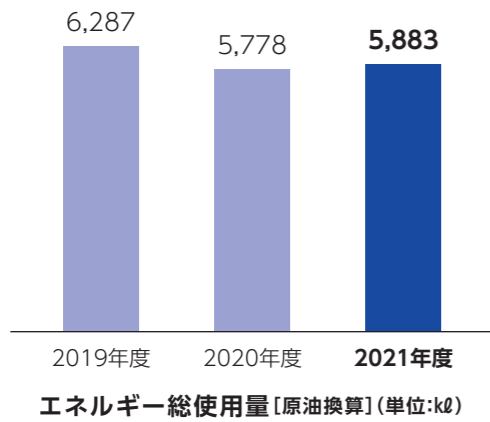
当社は製造工程を通じた環境負荷の低減に向けて、現状の把握の取り組みを進めております。

INPUT エネルギー使用量削減への取り組み

エネルギー使用量削減

当社は、操業時に利用するエネルギーの削減に努めています。再生可能エネルギー利用推進のため、岡山事業所にソーラーパネルを設置しています。

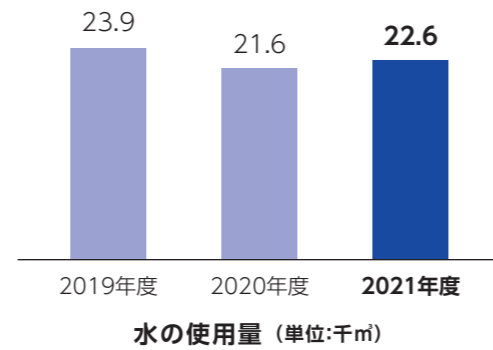
なお、2021年度は、生産活動の拡大により、増加しました。



INPUT 水使用量削減への取り組み

水使用量削減

当社は、操業時における水の使用量を計測し、その把握に努めています。小牧事業所では、製造工程の排水管理を行い、非破壊検査において使用する検査液の処理を工場内設備で行っております。濃縮処理した廃棄物は外部業者に委託し、抽出した水は工場内で再利用しています。



OUTPUT 温室効果ガス排出量削減への取り組み

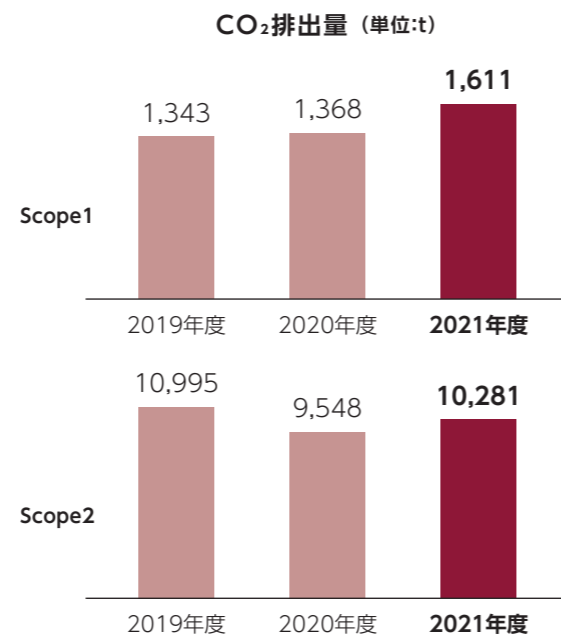
当社は、自社の事業活動に伴う直接排出量 (Scope1) および事業活動で使用した熱・エネルギーの製造段階における間接排出量 (Scope2) を算定し、温室効果ガスの排出量を削減する取り組みを行っています。

2020年11月に本格稼働を開始した神奈川県の大和事業所では、LED照明、省エネ法に準拠した空調機等を選定し、移転前と比較し、大幅な電力使用量低減によって温室効果ガス排出量の低減を図りました。

なお、2021年度は、生産活動の拡大により、増加しました。

今後も生産活動に伴う省エネを徹底し、エネルギー効率の高い設備の更新などによって、温室効果ガス排出量の削減に取り組んでいきます。

さらに、業務のデジタル化、ペーパーレスの推進、オンライン会議活用、業務フローの見直しによる生産性向上などの活動を通して、省エネ・省資源化に努めます。



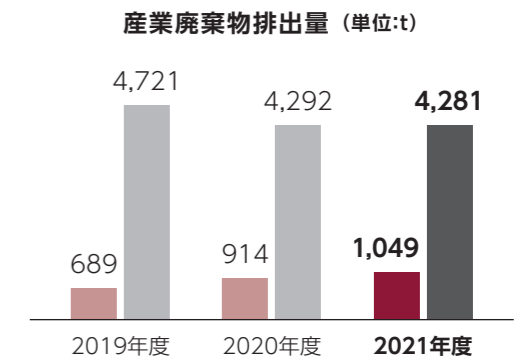
注) 環境負荷に関するデータの年度の範囲は4月から3月です。当社の事業年度は3月から2月ですが、国などへの報告の期間に合わせて算出しています。推移は2021年度(2021年4月から2022年3月)までの3年間を示しています。2022年度データは集計中です。

OUTPUT 産業廃棄物削減への取り組み

産業廃棄物排出量

当社は事業所別に一般産業廃棄物、特別管理産業廃棄物の排出量を計測しております。なお、特別管理産業廃棄物の強酸においては再利用を推進しており、売り上げ増加に伴う産業廃棄物の増加を抑制しています。

一般産業廃棄物排出量 … 赤
特別管理産業廃棄物排出量 … 黒



環境保全コスト

当社は環境会計を導入し、環境保全活動に要した投資額や費用額を算定し、その効果を把握し、今後の事業活動に役立てています。

環境保全コスト (単位:千円) [2022年2月期]

分類	主な取り組み内容	費用額	投資額
(1) 事業エリア内コスト	主なる事業活動により事業エリア内で生じる環境負荷を抑制するための環境保全コスト	154,361	48,340
[1] 公害防止コスト	大気汚染、水質汚濁、土壌汚染、騒音、振動、地盤沈下、悪臭対応	17,640	7,657
[2] 地球環境保全コスト	・省エネルギー活動(太陽光発電、節電、LED化等) ・オゾン層破壊防止活動(脱フロン)	9,011	1,978
[3] 資源環境コスト	・産業廃棄物の処理・処分(自社、委託) ・リサイクル推進活動 ・廃棄物処理設備の導入 ・原料歩留まり向上の設備・器具等費用 ・雨水利用のコスト ・節水利用のコスト	127,710	38,706
(2) 上・下流コスト	主なる事業活動にともなってその上流または下流で生じる環境負荷を抑制するための環境保全コスト	0	0
(3) 管理活動コスト	管理活動における環境保全コスト	401	0
(4) 研究開発コスト	研究開発活動における環境保全コスト	10,447	15,000
(5) 社会活動コスト	社会活動における環境保全コスト	3,119	0
(6) 環境損傷対応コスト	環境損傷に対応するコスト	749	0
総計		169,077	63,340

注) 環境負荷に関するデータの年度の範囲は4月から3月です。当社の事業年度は3月から2月ですが、国などへの報告の期間に合わせて算出しています。推移は2021年度(2021年4月から2022年3月)までの3年間を示しています。2022年度データは集計中です。

事業による社会への価値創出 社会課題解決への貢献

事業を通じた社会課題解決への貢献、そのためのステークホルダーとの関係強化に努めています。

社会課題解決に貢献する製品・技術を創出する研究開発

当社があらゆる産業のモノづくりを支える企業として継続的に存続し、成長していくためには研究開発活動が不可欠です。当社の各事業分野や各セグメントにおいて、様々な社会課題解決に貢献するための技術開発が日々行われています。

研究開発費、及び研究開発人員の推移

	2020年2月期	2021年2月期	2022年2月期
研究開発費（単位：千円）	79,442	63,009	15,230
人 員*（単位：名）	43	38	37

* 人員は、全社の生産技術人員の合計です。

学術研究への貢献

当社はモノづくりを支える企業としての技術ノウハウを蓄積、構築しています。しかし、産業の発展のためには、当社のみによる発展だけでは、不十分です。そこで、関連産業全体の技術力、研究力の向上に貢献するため、学術研究活動に取り組んでいます。大学をはじめとした研究機関との研究協力や、学会、業界団体との技術協力や技術連携を進めております。

社会貢献活動費（単位：千円）

	2020年2月期	2021年2月期	2022年2月期
総 額	1,827	3,200	7,156
学術研究	483	863	2,357
教 育	838	841	367
地域社会	506	496	1,432
健康・医学、スポーツ	—	1,000	3,000
その他	—	—	—

人的資本育成：人材開発・評価

■ 人材開発の基本方針

人材育成に関する基本的な方針として、企業目的を遂行するに相応しい人格・知識・技能・企画力・判断力を持つ人材の育成実現に向けて、従業員の個性やキャリアに合わせた教育研修プログラムを提供し、重点分野として次世代育成支援、女性活躍推進の取り組みを推進しています。

■ 階層教育

マネジメントスキル・ビジネススキルの向上を目的とし

地域社会への貢献

当社が円滑に事業活動を推進していくためには、事業所が存在する地域社会への貢献が不可欠です。寄付をはじめとして、その他、工場見学会や夏祭りの開催など、地域振興活動を積極的に実施し、当社が地域社会の繁栄に貢献することを目指しています。

て、定期的に階層ごとの研修プログラムを実施しています。新入社員研修から始まり、定期的に開催することで「日々の業務」や「自身のキャリア」について経験の棚卸に取り組んでいます。

■ OJT 教育

知識・技能・判断力の向上を目的として、OJT教育を推進しています。併せてOJT担当者への教育プログラムも実施しております。

■ 専門教育

業務遂行するために必要となる資格取得、特別教育など、専門知識を身に付けることを目的として実施しています。また、コンプライアンス教育、啓蒙活動のためハラスメント教育、メンタルヘルス教育、情報セキュリティ教育なども随時実施しています。

■ 自己啓発・通信教育

従業員の積極的な自己啓発を目的として、通信教育の教育費補助制度を設け運用しています。

■ プロジェクト参画による特別教育

社内プロジェクトへ選抜された人材に対し教育を実施しています。近年では、「IoT・AI・DX」を推進するファクトリーサイエンティスト人材の開発に向けた外部機関を通じた教育や、女性活躍推進を目的とした教育活動などを重点的に推進しています。

■ フィロソフィ教育

当社の経営理念の浸透、企業文化の承継を目的として、新入社員、新任係長、新任の経営幹部に対して、フィロソフィ教育を実施しております。

労働慣行

■ ジョブリターン制度

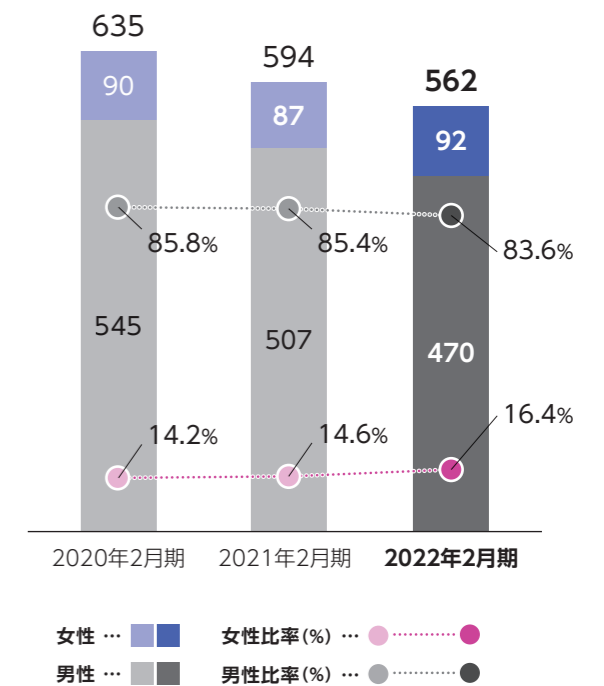
当社は働き方の多様性を推進するため、2017年10月1日より転職・育児・介護・家族の転勤・事業所の移転などの理由により退職された方々を再雇用する「ジョブリターン制度」を設けております。

■ 定年後再雇用制度

従業員の働き方の多様性を推進し、経験やスキルを保有した人材に引き続き活躍していただくことを目的として、定年後も当社で働きたいという方に対して、3つの雇用形態を設けております。

定年退職後も、責任を伴う業務や目標設定があるフルタイムでの勤務を希望される方には、「嘱託雇用」。フルタイムで、次世代の育成や技術の継承を基本とする勤務を希望される方には、「継続雇用」。パートタイム（短時間）で自身のスキルを活かしての勤務を希望される方に対しては、「継続パート雇用」の選択を用意し、その時の生活環境や、キャリア志向に合わせて生き生きと働ける環境作りを行っております。

従業員数（単体）



生き生きと働ける職場環境の整備

従業員が自らの能力を十分に発揮できるよう、多様性を尊重しあう職場環境の整備に取り組んでいます。

■ 障がい者雇用

当社は受託加工事業が中心であったため、軽作業は少なく、事業所には危険な工作機械が多いため、先天的・後天的に障がいをもたれた方が安心安全に働ける職場環境整備が長年の課題となっております。そのため、様々な角度から労働環境の検討を行っております。

2018年8月には、障がいをもたれた方々がやりがいをもって働くことができる「HSKファーム」の運営を開始し、季節ごとに様々な野菜を栽培しています。栽培した野菜は農園スタッフと従業員が一緒になって収穫し、収穫した野菜は昼休憩の際に従業員に提供しています。HSKファームは、「共に働き、共に生きる」社会づくりと、従業員満足度（ES）の向上に貢献しております。

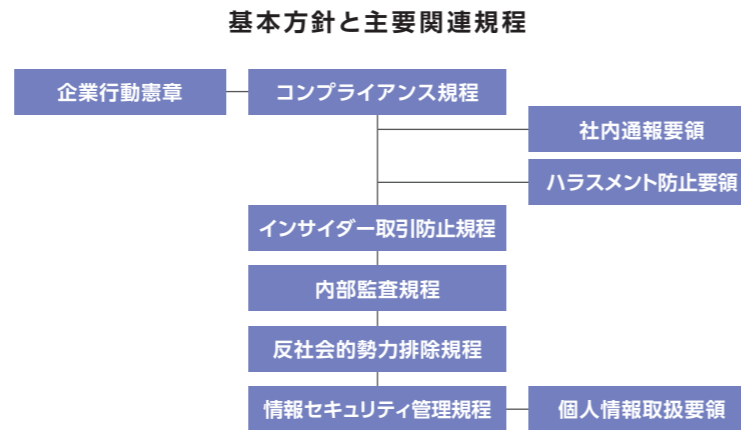
誠実な事業運営のための仕組みの強化に努めています。

現在のコンプライアンス体制の概要

■ 基本方針と主要関連規程

当社はすべての企業行動の基本方針として、企業行動憲章を定めており、その下、コンプライアンス推進活動の基本方針として、コンプライアンス規程を制定しています。

具体的な事象を取り扱うための関係規程を整備し、社内全体でコンプライアンスを推進しています。

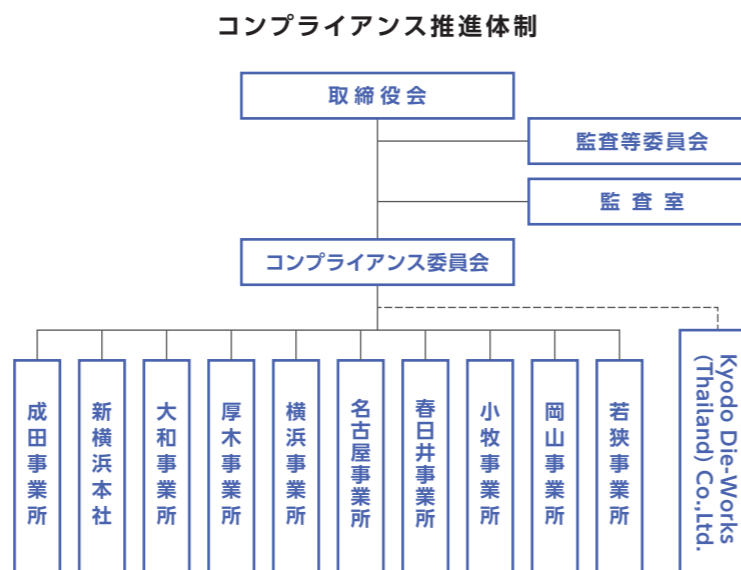


■ コンプライアンス推進組織

当社は、企業行動憲章に基づいた体制を整備しており、コンプライアンス委員会を設置し、コンプライアンスを推進しています。

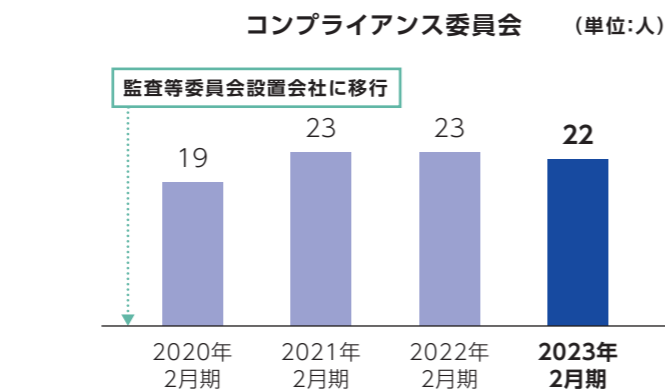
コンプライアンス委員会は、常勤の取締役（監査等委員含む）、本部長、部長、事業部長、事業所長、その他代表取締役が必要と認められた者で構成され、原則として年一回開催しています。

「コンプライアンス委員会要領」で定められた運営に従ってコンプライアンス等の観点から協議を行います。



■ コンプライアンス委員会

当社では、事業運営におけるコンプライアンスの徹底、コンプライアンス違反事象の早期発見と対応のため、代表取締役社長を委員長とするコンプライアンス委員会を設置しています。委員として取締役、本部長・部長・事業部長等の基幹となる人材が参画しており、様々な事象への対応を図っています。



お客様のニーズに応える製品を供給するため、サプライヤーとの適切な関係の構築・維持に努めています。

サプライヤーからの調達方針

サプライヤーの状況

1. パートナーシップを大切にした公正な取引

全てのお取引先とよりよいパートナーシップを築き、共通の利益を分かち合いたいと考えます。

お取引先とは、国内外を問わずオープンで公平かつ公正な観点に立って対応します。

2. お取引先の選定

お取引先の選定に当たっては、経済的合理性に基づく評価と共に、下記の社会的責任を当社と共に取り組んでいただけるかを勘案し、適正な手続きによって決定しています。

- (1) 法令・契約・社内規程類の遵守
- (2) 人権尊重
- (3) 安全衛生
- (4) 環境保全
- (5) 公平・公正な取引
- (6) 製品の安全性・品質
- (7) 情報管理
- (8) 地域社会との対話・連携

重要なサプライヤーの状況

当社のサプライヤー総数のうち、2022年2月期の一年間で、当社と直接取引関係のある一次請けのTier1に該当する企業のうち特に重要な取引先として定義するのは157社と特定しています。

重要なサプライヤー [2022年2月期]

重要なTier1サプライヤー数	157社
重要なTier1サプライヤー率	21%

* サプライヤー数については、地域別や事業所別ではなく、会社の数であり、複数地域の複数事業所から調達する場合も、1社とカウントしています。

調達先別金額 [2022年2月期]

地域	金額 (単位:百万円)	占有率 (%)
日本	4,778.6	96.3
アメリカ	—	—
欧州	10.0	0.2
中国	7.8	0.1
その他	166.7	3.4

企業価値を支える体制 コーポレート・ガバナンス

企業価値の持続的な向上のためにガバナンス体制の強化に努めています。

現在のガバナンス体制の概要 (2023年5月末日)

■ 基本的な考え方

当社は、株主をはじめとする全てのステークホルダーとの信頼関係を重視し、持続的な成長と企業価値を向上させていくためには、経営の効率性を高め、意思決定の迅速化、機動性の向上を図ることが必要であると考えております。また同時に、経営の有効性・透明性を高めるためには、①経営監督機能の強化、②コンプライアンス(法令遵守)の充実・強化、③企業倫理の確立、④リスクマネジメント、⑤アカウンタビリティ(説明責任の履行)が重要であると認識しております。

■ 取締役会

取締役会は、取締役6名及び監査等委員である取締役3名の計9名で構成されています。監査等委員のうち2名は社外取締役です。

議長: 代表取締役社長
開催回数: 2023年2月期は18回実施

■ 監査等委員会

監査等委員会は、社外取締役2名を含めた監査等委員である取締役3名で構成されています。

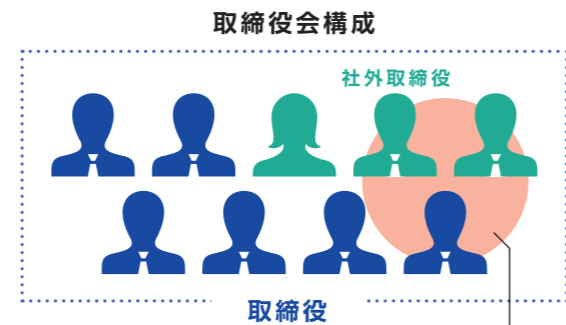
委員長: 監査等委員である取締役
開催回数: 2023年2月期は13回実施

■ 体制概要

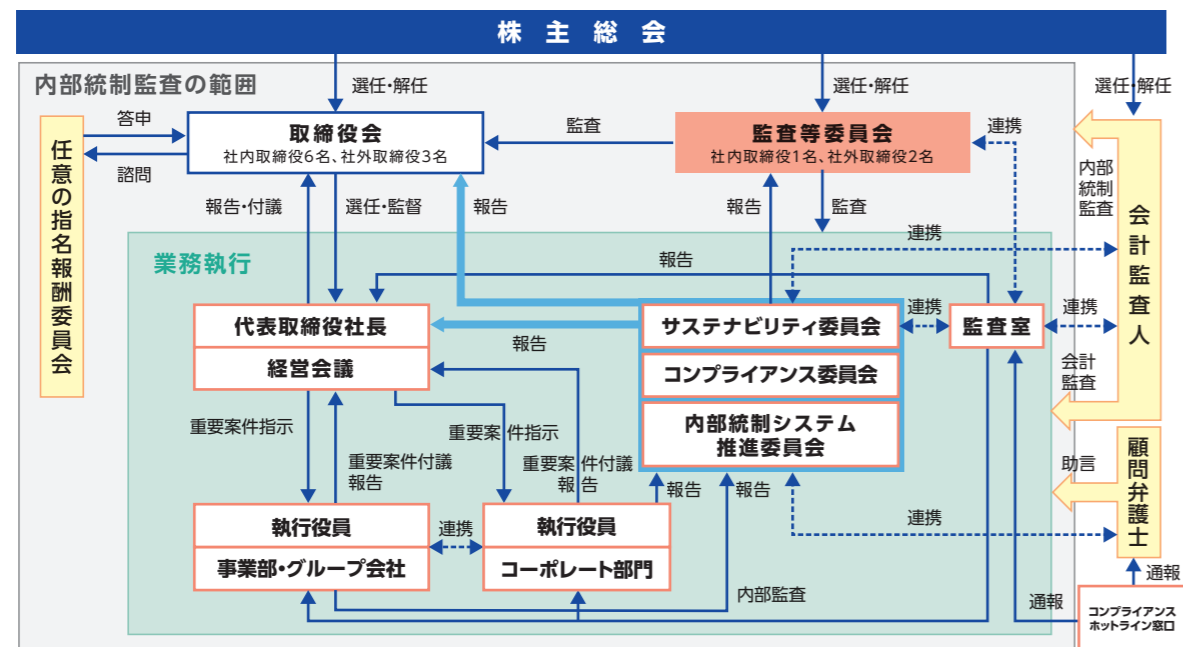
組織形態: 監査等委員会設置会社
取締役会の議長: 代表取締役社長
取締役会の人数: 9名(うち3名は監査等委員)
社外取締役の人数: 3名(いずれも独立役員)
任意の仕組みの活用: 任意の指名報酬委員会を設置(委員長:独立社外取締役)

■ コーポレートガバナンス・コードの各原則の対応について

当社は、持続的な成長と中長期的な企業価値向上のため、コーポレートガバナンス・コードの趣旨・精神を十分に踏まえたうえで、各原則を“Comply”し、一部の原則について“Explain”いたします。



コーポレート・ガバナンス体制 (2023年5月末日)



ガバナンス改革の進捗 当社はガバナンス改革を推進しており、近年の進捗状況は下記のとおりです。

■ 組織形態の変化

当社の組織形態は、監査等委員会設置会社です。2019年5月からこの組織形態を採用しています。その目的は、①取締役会において議決権を有する監査等委員である取締役を置くことにより取締役会の監督機能の強化を図る、②社外取締役の参画によるコーポレート・ガバナンスの一層の充実を図るためです。

■ 取締役会構成の変化

・ 監査等委員による監督機能

2019年5月の監査等委員会設置会社への移行により、ガバナンス改革が進展しています。従来、取締役会議決権を持たない監査役による監視が行われていましたが、移行により、取締役会で議決権を持つ監査等委員が取締役会の構成員として加わったため、経営陣への監督機能が強化されました。

・ 社外取締役による監督機能

監査等委員会設置会社への移行後、独立社外取締役を含む社外取締役が増加し、経営陣への監督機能が強化されました。

・ 女性社外取締役(伊藤氏)の選任

社外での豊富な経験と幅広い見識を有しており、当社の経営戦略やダイバーシティの推進のため選任いたしました。

■ 任意の指名報酬委員会の設置

2022年2月期において、任意の諮問機関として独立社外取締役を委員長とする指名報酬委員会を設置しました。これにより、監査等委員以外の取締役選任議案および報酬議案の内容について取締役会に付議する前に、指名報酬委員会にてその内容の審議を諮る体制となりました。

■ サステナビリティ委員会の設置

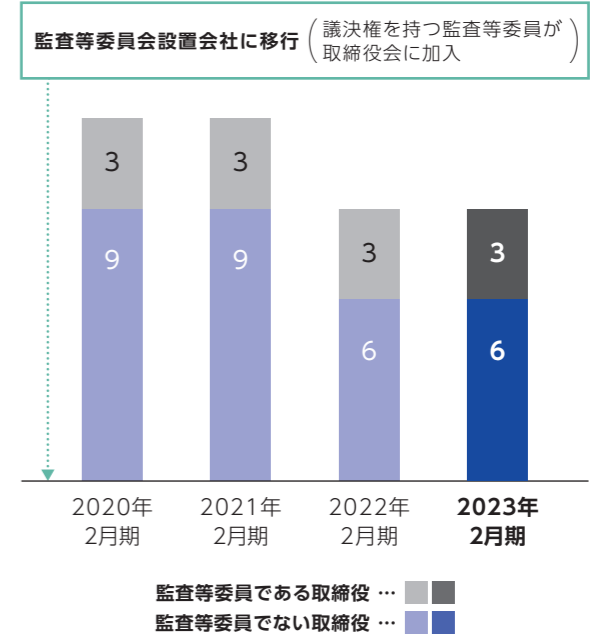
当社取締役会は、中長期的な企業価値の向上の観点から、サステナビリティ方針を制定しました。この方針のもとに、ESG・SDGsをはじめとしたサステナビリティに関する内外の情勢を踏まえて、長期的な競争力強化とリスク対応に関する経営の重要事項について審議・調整するサステナビリティ委員会を取締役会の下部機関として設置し、2022年7月に第1回の会合を開催し、その後も、定期的を開始し、サステナビリティの課題に取り組んでいます。

■ 経営の監督と執行

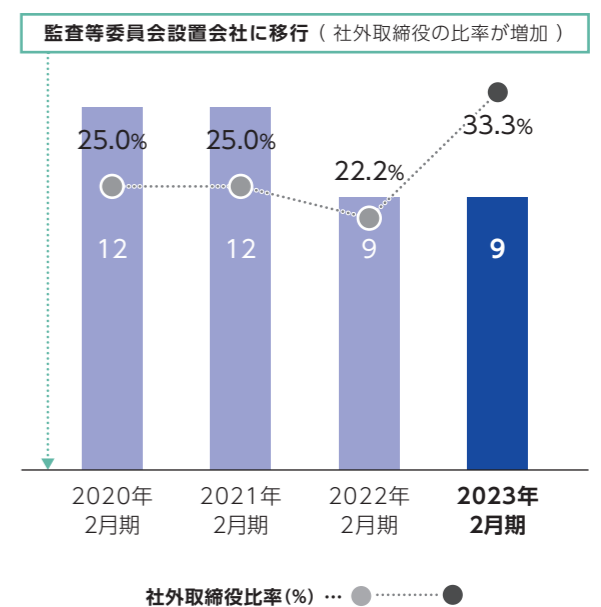
当社は、取締役と執行役員の役割分担を明確にするため、取締役は経営の意思決定、及び監督機能を担うものとして、執行役員に業務執行機能の一部を移管しております。

また、当社取締役会は、独立社外取締役3名を含む取締役により構成されており、独立社外取締役はそれぞれが独立した立場で取締役会において積極的に意見を述べております。

取締役会構成 (監査等委員)



取締役会構成 (社外取締役)



企業価値を支える体制 **役員一覧** (2023年5月末日、なお株式数および取締役会出席率は2023年2月末日現在)



氏名	村田力	瀧川浩二	矢部純
役職	代表取締役社長	常務取締役	取締役
生年月日	1956年6月10日	1964年7月7日	1966年4月21日
株式数	9,129株	16,129株	13,029株
取締役会出席率	100.0%	100.0%	100.0%
略歴	1979年4月 ジャパックス株式会社入社 1990年4月 当社入社 2015年9月 当社執行役員就任 2018年3月 当社産業メカトロニクス事業部長 2019年5月 当社取締役就任 2023年5月 当社代表取締役社長就任 現在に至る	1984年12月 当社入社 2014年3月 当社原動機事業部長 2015年9月 当社執行役員就任 2017年5月 当社取締役就任 2023年5月 当社常務取締役就任 現在に至る 【現在の担当】 営業・技術・人事総務担当	1991年3月 当社入社 2009年5月 当社開発事業部長 2013年5月 当社取締役就任 現在に至る 【現在の担当】 環境マテリアル開発事業部及び購買・調達担当

氏名	細江廣太郎	須郷知徳	江田信之
役職	取締役(常勤監査等委員)	社外取締役(監査等委員)	社外取締役(監査等委員)
生年月日	1952年6月24日	1968年12月31日	1987年7月10日
株式数	218,100株	0株	0株
取締役会出席率	100.0%	—	—
略歴	1978年4月 富士写真フイルム株式会社入社 2005年12月 当社入社 2008年4月 当社業務改革推進部長 2009年5月 当社塗料事業部長 2011年10月 当社技術開発部長 2013年5月 当社取締役就任 2021年5月 当社監査等委員である取締役就任 現在に至る	2002年10月 弁護士登録 東京弁護士会所属 2002年12月 新井・須郷法律事務所パートナー 2009年5月 須郷法律事務所所長 現在に至る 2023年5月 当社監査等委員である社外取締役就任 現在に至る	2011年12月 公認会計士試験合格 2012年2月 有限責任監査法人トーマツ入社 2016年7月 公認会計士登録 2022年3月 フィンポート会計グループ入社 現在に至る 2023年5月 当社監査等委員である社外取締役就任 現在に至る

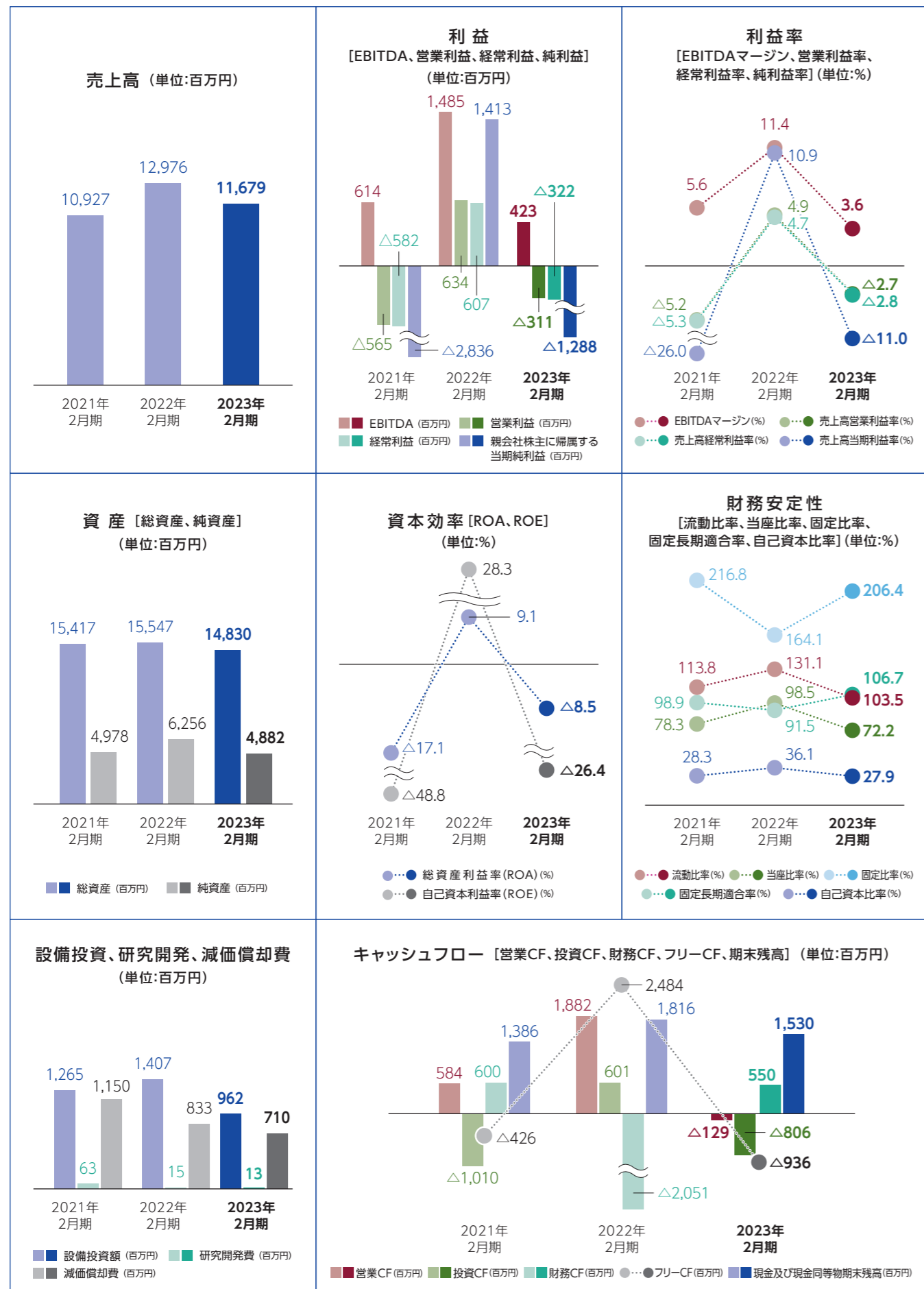


氏名	工藤紀雄	大村亮	伊藤眞理子
役職	取締役	取締役	社外取締役
生年月日	1953年2月8日	1952年9月29日	1967年7月28日
株式数	21,929株	25,586株	0株
取締役会出席率	100.0%	100.0%	—
略歴	1974年10月 富士電波電算機センター株式会社入社 1982年4月 日鉄鉱業株式会社入社 1989年3月 京北ビジネス株式会社入社 1997年9月 当社入社 2006年3月 当社航空トリボ事業部長 2008年3月 当社MPソリューション中部事業部長 2008年5月 当社取締役就任 2009年5月 当社常務取締役就任 2013年5月 当社専務取締役就任 2017年5月 当社取締役副社長就任 2018年5月 当社代表取締役社長就任 2023年5月 当社取締役就任 現在に至る 【現在の担当】 相談役	1975年3月 東京マックス株式会社入社 1985年7月 富士ゼロックス株式会社入社 1987年1月 当社入社 2007年3月 当社管理部部长 2007年5月 当社取締役就任 2017年5月 当社常務取締役就任 2023年5月 当社取締役就任 現在に至る 【現在の担当】 財務・情報開示・海外子会社担当	1990年10月 日本IBM株式会社入社 1991年6月 アンダーセンコンサルティング(現アクセンチュア)入社 2000年3月 プラウドフットジャパン株式会社ディレクター 2014年4月 株式会社みらいワークス取締役COO就任 2016年5月 EYアドバイザリー・アンド・コンサルティング株式会社シニアマネジャー 2017年7月 一般社団法人湘南MIRAI理事長就任 現在に至る 2022年1月 株式会社エイシング取締役COO就任 現在に至る 2023年5月 当社社外取締役就任 現在に至る

スキル・マトリックス

氏名	性別	役職	独立性	特に期待する知見・経験							
				企業経営 経営戦略	海外事業	営業・ マーケ ティング	技術・ 品質 研究開発	財務戦略 ・会計	人事・ 労務 人材開発	法務・ ガバナンス コンプライ アンス	ESG・ SDGs
村田力	男性	代表取締役社長		●		●	●	●		●	●
瀧川浩二	男性	常務取締役		●	●	●	●		●	●	
矢部純	男性	取締役		●	●	●	●				●
工藤紀雄	男性	取締役		●		●		●	●	●	
大村亮	男性	取締役		●				●	●	●	●
伊藤眞理子	女性	取締役	独立	●							●
細江廣太郎	男性	監査等委員			●		●	●		●	
須郷知徳	男性	監査等委員	独立					●	●	●	
江田信之	男性	監査等委員	独立	●				●		●	

財務ハイライト



コーポレートデータ

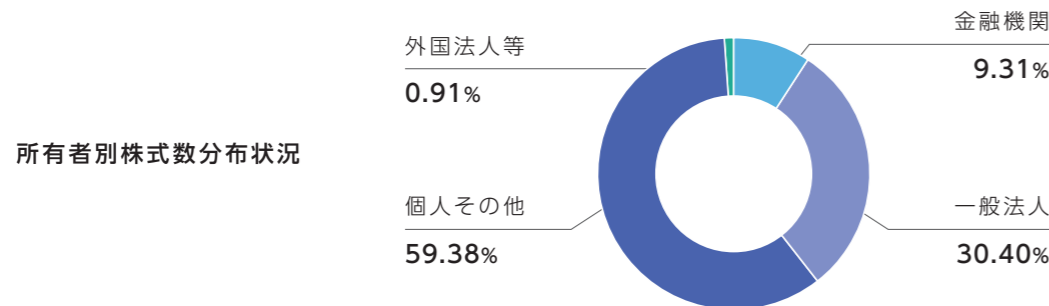
会社概要 (2023年5月24日現在)

会社名	株式会社放電精密加工研究所 HODEN SEIMITSU KAKO KENKYUSHO CO., LTD.
本社所在地	神奈川県横浜市港北区新横浜3-17-6 イノテックビル11F
設立	1961年(昭和36年)
代表者	代表取締役社長 村田 力
資本金	8億8,919万円
従業員数(連結)	794名(連結)、554名(単体) (2023年2月28日現在)
関係会社	KYODO DIE-WORKS (THAILAND) CO.,LTD.(タイ) 天津和興機電技術有限公司(中国)
上場証券取引所	東京証券取引所スタンダード市場 (証券コード 6469)

株式情報 (2023年2月28日現在)

株式の状況	発行可能株式総数	13,200,000株	
	発行済株式の総数	7,407,800株	
	株主数	3,573名	
大株主の状況	株主名	持株数(千株)	持株比率(%)
	東京中小企業投資育成株式会社	733	10.32
	放電精密加工研究所社員持株会	438	6.17
	株式会社二村	389	5.47
	株式会社三菱UFJ銀行	325	4.58
	二村山林有限公司	272	3.83
	二村勝彦	242	3.41
	細江廣太郎	218	3.06
	三菱重工業株式会社	200	2.81
	日本碍子株式会社	180	2.53
平和産業株式会社	154	2.17	

注) 持株比率は自己株式(298,850株)を控除して計算しております。



沿革

- **1961年**
放電精密加工研究所を設立し、放電加工を中心とした技術で受託加工の事業を開始
 - **1963年**
アルミ押出用金型の製造をはじめとした金型事業を開始
 - **1964年**
航空・宇宙部品の受託加工を開始
 - **1973年**
セラミックスハニカム押出用金型の製造を開始
 - **1981年**
米国より特殊耐熱および耐食コーティング処理技術を導入、航空機エンジン部品の表面処理事業を開始
 - **1985年**
ガスタービン部品の製造を開始
 - **1987年**
タイ国に合併会社 KYODO DIE-WORKS(THAILAND) CO.,LTD.を設立
 - **1991年**
プレス成形システムを開発
 - **1999年**
ジャスダック証券取引所へ上場
 - **1999年**
プレス機製造販売を本格的に事業化
- **2002年**
デジタルサーボプレス機「ZENFormer」(世界最高レベルの精度のオリジナルプレス機)を発表
 - **2003年**
中国に天津和興機電技術有限公司を現地資本と合併で設立
 - **2005年**
クロムフリー表面処理剤「ZECCOAT」(有害なクロムを含まないオリジナル塗料)の製造販売を開始
 - **2014年**
航空機エンジン部品への本格参入(部分工程の加工の域を超えて、一貫生産を担うトータルソリューションサービスの提供開始)
 - **2019年**
子会社の株式会社ミヤギ(高精度の金型を製造)を吸収合併
 - **2020年**
KYODO DIE-WORKS(THAILAND) CO.,LTD.を連結子会社化
 - **2020年**
本社を神奈川県横浜市へ移転
 - **2021年**
資源循環型社会の構築に向けた取り組みを開始

機械装置分野に参入 / エネルギー・自動車分野の成長で売上拡大

2002年 デジタルサーボプレス機「ZENFormer」(世界最高レベルの精度のオリジナルプレス機)を発表

2003年 中国に天津和興機電技術有限公司を現地資本と合併で設立

2005年 クロムフリー表面処理剤「ZECCOAT」(有害なクロムを含まないオリジナル塗料)の製造販売を開始

環境に配慮した自社製品を開発 / エネルギー・自動車分野の需要増で売上拡大

2014年 航空機エンジン部品への本格参入(部分工程の加工の域を超えて、一貫生産を担うトータルソリューションサービスの提供開始)

2019年 子会社の株式会社ミヤギ(高精度の金型を製造)を吸収合併

航空機エンジン部品へ本格参入 / 自動車分野が堅調に推移し売上さらに拡大

2020年 KYODO DIE-WORKS(THAILAND) CO.,LTD.を連結子会社化

2020年 本社を神奈川県横浜市へ移転

2021年 資源循環型社会の構築に向けた取り組みを開始

環境事業本格化

事業所一覧

- **本社**
〒222-8580
神奈川県横浜市港北区新横浜3-17-6 イノテックビル11F
TEL 045-277-0330 / FAX 045-565-9177
- **厚木事業所**
〒243-0032
神奈川県厚木市恩名5-19-26
TEL 046-221-3113 / FAX 046-222-0656
- **大和事業所**
〒242-0014
神奈川県大和市上和田1654-4
TEL 046-240-1922 / FAX 046-240-1925
- **横浜事業所**
〒245-0023
神奈川県横浜市泉区和泉中央南5-22-13
TEL 045-900-9069 / FAX 045-330-6001
- **成田事業所**
〒289-1751
千葉県山武郡横芝光町長山台1-8
TEL 0479-82-5720 / FAX 0479-82-5745
- **名古屋事業所**
〒480-0305
愛知県春日井市坂下町6-783
TEL 0568-93-0666 / FAX 0568-93-0711
- **小牧事業所**
〒485-0802
愛知県小牧市大草字年上坂6255-1
TEL 0568-47-1257 / FAX 0568-47-1258
- **春日井事業所**
〒480-0306
愛知県春日井市上野町3-5-9
TEL 0568-93-9823 / FAX 0568-88-8965
- **岡山事業所**
〒709-0718
岡山県赤磐市釣井100-2
TEL 086-995-3100 / FAX 086-995-3200
- **若狭事業所**
〒919-1552
福井県三方上中郡若狭町 若狭テクノバレー1-5-3
TEL 0770-62-1810 / FAX 0770-62-1812