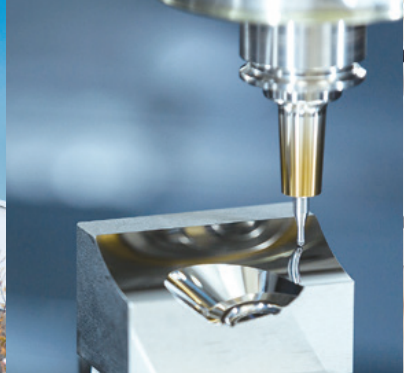


2022年3月期

(2021年4月1日～2022年3月31日)

ビジネスレポート





ブランドステートメント

「つくる」の先をつくる

いつの時代も、私たちの根底にあるのは、
「日本のモノづくりを支える」誇りです。
超硬小径エンドミルのリーディングカンパニーとして、
お客様や社会のニーズに応える高付加価値製品を生み出すこと。
自らが打ち立てた技術水準に絶えず挑戦し、
時代を先取る革新的なソリューションを創造していくこと。
最先端のその先に行く技術と品質、サービスを、未来へ、世界へ。
私たち日進工具は、無限に広がるモノづくりの夢と
可能性を切り拓きます。

経営理念

日進工具は
SOFT (技術)・HARD (機械)・HEART (心)
を創ります。人と地球に優しい製品を開発し
社会に貢献します。

SOFT
技術

HARD
機械

HEART
心

免責事項

見通しに関する注意事項

このレポートは、当社の計画・戦略・業績などに関する将来の見通しを含んでいます。この見通しは、現時点において入手可能な情報から得られた判断に基づいています。実際の業績は、様々なリスクや不確実性の影響を受けるものであり、これらの見通しとは大きく異なる結果となる場合があることをご承知おきください。



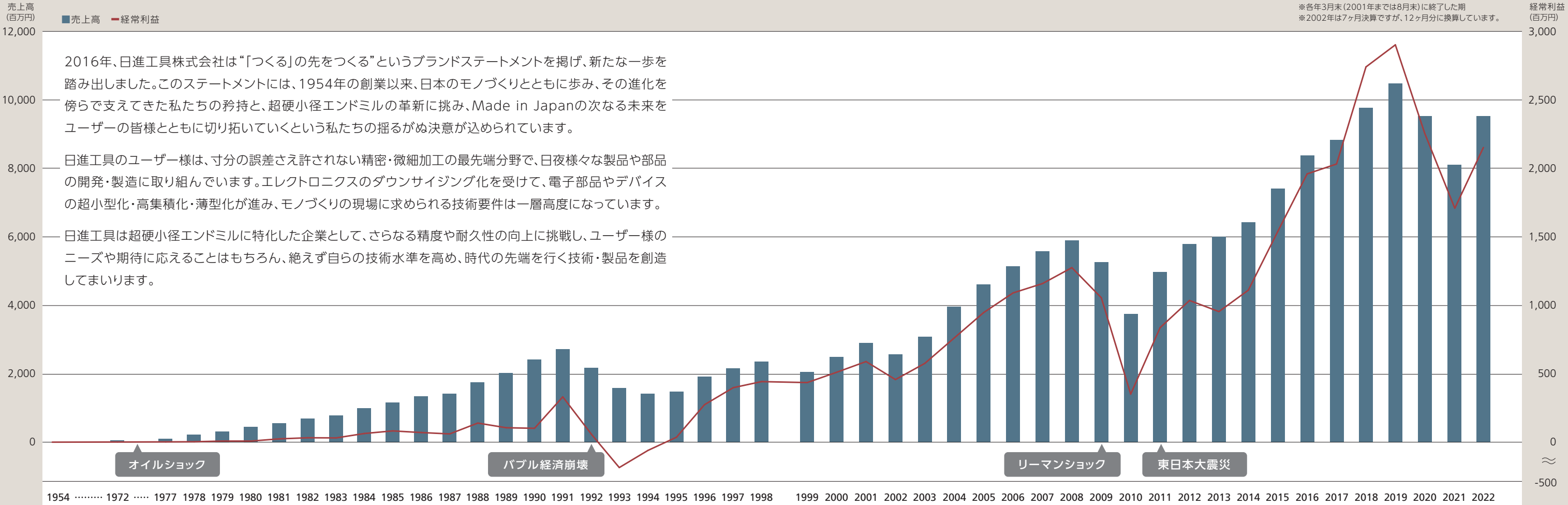
目次

3		日進工具グループの主なマイルストーン
5		当社のグループネットワーク
7		日進工具グループの価値創造プロセス
9		『新しいを創る』～社会の発展に貢献するエンドミル～
11		トップメッセージ
15		事業の現場から
15		モノづくりの現場から①
17		技術年表
18		モノづくりの現場から②
20		営業の現場から① 国内営業の現場から
21		営業の現場から② 海外営業の現場から
22		ユーザーの皆様の声
25		財務・非財務ハイライト
27		財政状態及び経営成績の分析
29		コーポレート・ガバナンス
29		役員紹介
31		コーポレート・ガバナンスの体制
34		事業等のリスク
35		ESGトピックス
38		会社概要／株式の状況

※安全に配慮したうえで、撮影時のみマスクを外した写真を含みます。



日進工具グループの主なマイルストーン



日進工具の歩み

1954年 日進工具製作所を創業	1977年 海外への輸出開始(台湾向け)	1990年 連結子会社(株)ジーテックを設立	1999年 (有)サトウツール((株)新潟日進)に資本参加	2004年 ISO14001認証取得 ジャスダック証券取引所に株式を上場	2011年 (株)牧野工業を完全子会社化	2017年 東京証券取引所市場第二部に市場変更後、第一部銘柄に指定
1961年 東京都品川区に(有)日進工具製作所を設立	1979年 (株)日進工具製作所に組織変更	1991年 日進工具(株)に商号変更	2001年 ISO9001認証取得	2009年 (株)日進エンジニアリングを設立	2013年 日進工具香港有限公司設立	2018年 本社、東京営業所を移転
		1994年 小径エンドミルに特化を宣言	2002年 (株)ジーテック、(有)サトウツール((株)新潟日進)を完全子会社化		2016年 CI(コーポレート・アイデンティティ)を刷新	2021年 NS TOOL USA, INC.設立
					(株)日進エンジニアリングが(株)新潟日進を吸収合併	2022年 東京証券取引所プライム市場へ移行

開発・生産・営業活動の沿革

1972年 ネジレ角50度の自社ブランドパワーエンドミルを発売 	1980年 超硬ソリッドエンドミルで金型業界に本格参入 1989年 藤沢工場を新設し、3生産拠点体制を確立	1993年 仙台工場第1期工事完成  1994年 仙台工場第2期工事完成 ロコマティック社(スイス)製CNC研削盤を日本に初輸入	1998年 仙台工場第3期工事完成 生産部門、開発部門を仙台工場に集約 2001年 仙台工場隣接地に開発センターを開設 2003年 工具研削盤「TGM」自社開発プロジェクト発足 CBNエンドミルを発売	2006年 第1回「NSプライベートショー」開催 自社開発工具研削盤「TGM」1号機完成  仙台工場第4期工事完成 2008年 第2回「NSプライベートショー」開催	2009年 加工センターを新設 2011年 仙台工場が東日本大震災から1ヶ月で復旧 	2016年 仙台工場第5期工事完成 2020年 第3回「NS TOOL プライベートショー」2020開催  オールラウンド免震®構造を持つ開発センター開設  仙台在庫センター開設 (株)日進エンジニアリング 新潟工場で小径エンドミル生産開始
--	--	--	--	---	---	--

当社のグループネットワーク

a

日進工具株式会社 本社



本社

東京都品川区

事業内容

切削工具の販売、在庫センター

b

日進工具株式会社 仙台工場



仙台工場

宮城県黒川郡大和町

事業内容

切削工具の開発・製造、在庫センター

株式会社日進エンジニアリング 新潟工場

日進工具株式会社 仙台工場

b

c

株式会社日進エンジニアリング 本社工場

e

株式会社牧野工業

a

日進工具株式会社 本社

c

株式会社日進エンジニアリング 本社工場



本社工場

宮城県黒川郡大和町

事業内容

切削工具のコーティング加工、再研磨

d

株式会社日進エンジニアリング 新潟工場



新潟工場

新潟県魚沼市

事業内容

切削工具の製造

e

株式会社牧野工業



本社工場

福島県白河市

事業内容

工具ケースを主力としたプラスチック成形品の開発・製造・販売



f

日進工具香港有限公司



本社

中国 香港

事業内容

切削工具の販売、在庫センター

g

NS TOOL USA, INC.



本社

アメリカ ミシガン州ロチェスターヒルズ

事業内容

切削工具の販売、在庫センター（開設予定）

日進工具グループの価値創造プロセス

～モノづくりの夢と可能性を切り拓く～

当社グループは、日本のモノづくりが最も得意とする電子部品や精密部品の製造に欠かせない精密・微細加工技術を支えるため、他社の追随を許さない技術と品質とサービスに挑戦し、持続的な付加価値の創造に取り組んでまいりました。

小径特化の専門集団として、超硬小径エンドミルの分野では国内トップシェアを誇り、高い利益率の確保と徹底した無借金経営を貫いております。

日進工具グループ (2022年3月期)

小径エンドミルに特化

売上高	95億円 (小径エンドミル比率78.2%)
営業利益	21億円
当期純利益	15億円

健全な財務基盤

総資産	178億円
自己資本	159億円
自己資本比率	89.2%
現金及び預金	85億円

小径エンドミルの精鋭集団

従業員	348名 うち開発要員 33名
-----	--------------------

豊富で優れた製品群

素材×形状×コーティング＝約**10,000**種類

保有知的財産

取得特許等	53件
-------	-----

受賞履歴

経済産業省
グローバルニッチトップ企業100選 (2020)

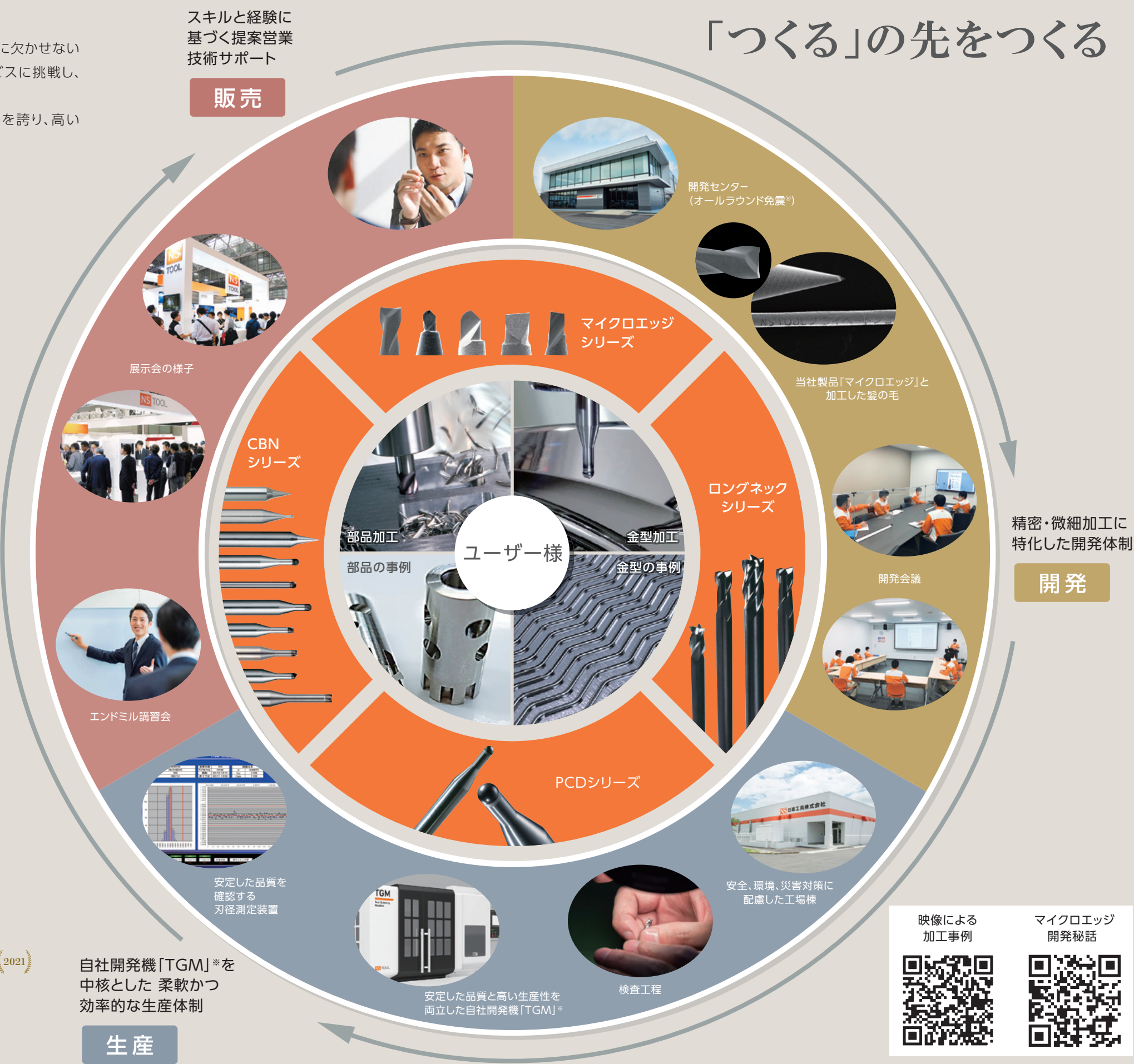
モノづくり日本会議、日刊工業新聞社
“超”モノづくり部品大賞 受賞8回 (2011)(2012)(2014)(2015)(2016)(2019)(2020)(2021)

ニュースダイジェスト社
NDマーケティング大賞 (2014)

経済産業省ほか
ものづくり日本大賞 受賞2回 (2005)(2013)

付加価値創造資本

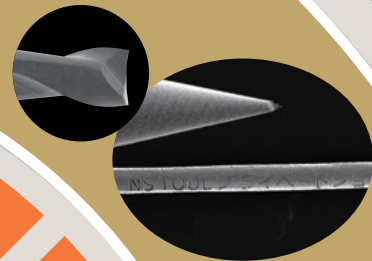
「つくる」の先をつくる



スキルと経験に基づく提案営業
技術サポート

販売

開発センター
(オールラウンド免震®)



当社製品「マイクロエッジ」と加工した髪の毛

精密・微細加工に特化した開発体制

開発

映像による加工事例



マイクロエッジ開発秘話



自社開発機「TGM」※を
中核とした柔軟かつ
効率的な生産体制

生産

※TGM (Tool Grinding Machine) : 工具研削盤

『新しいを創る』～社会の発展に貢献するエンドミル～

エンドミルとは

エンドミルは、工作機械に取り付け、鋼材・ステンレス・アルミなどを削る工具です。
 穴、溝、平面、3次元曲面など、多岐にわたる切削加工が可能で、金型や部品などの加工に使われています。
 日進工具の主要製品である刃径6mm以下の小径エンドミルは、精密・微細加工に強みを持ち、
 大手メーカーから中小メーカーに至るまで、5,000社を超えるユーザー様にご利用いただいています。



エンドミルの外観

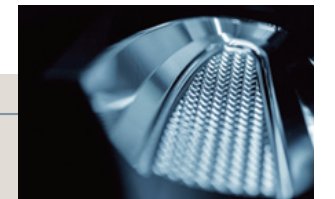


工作機械の外観



加工の様子

工作機械に取り付け、材料を削ります

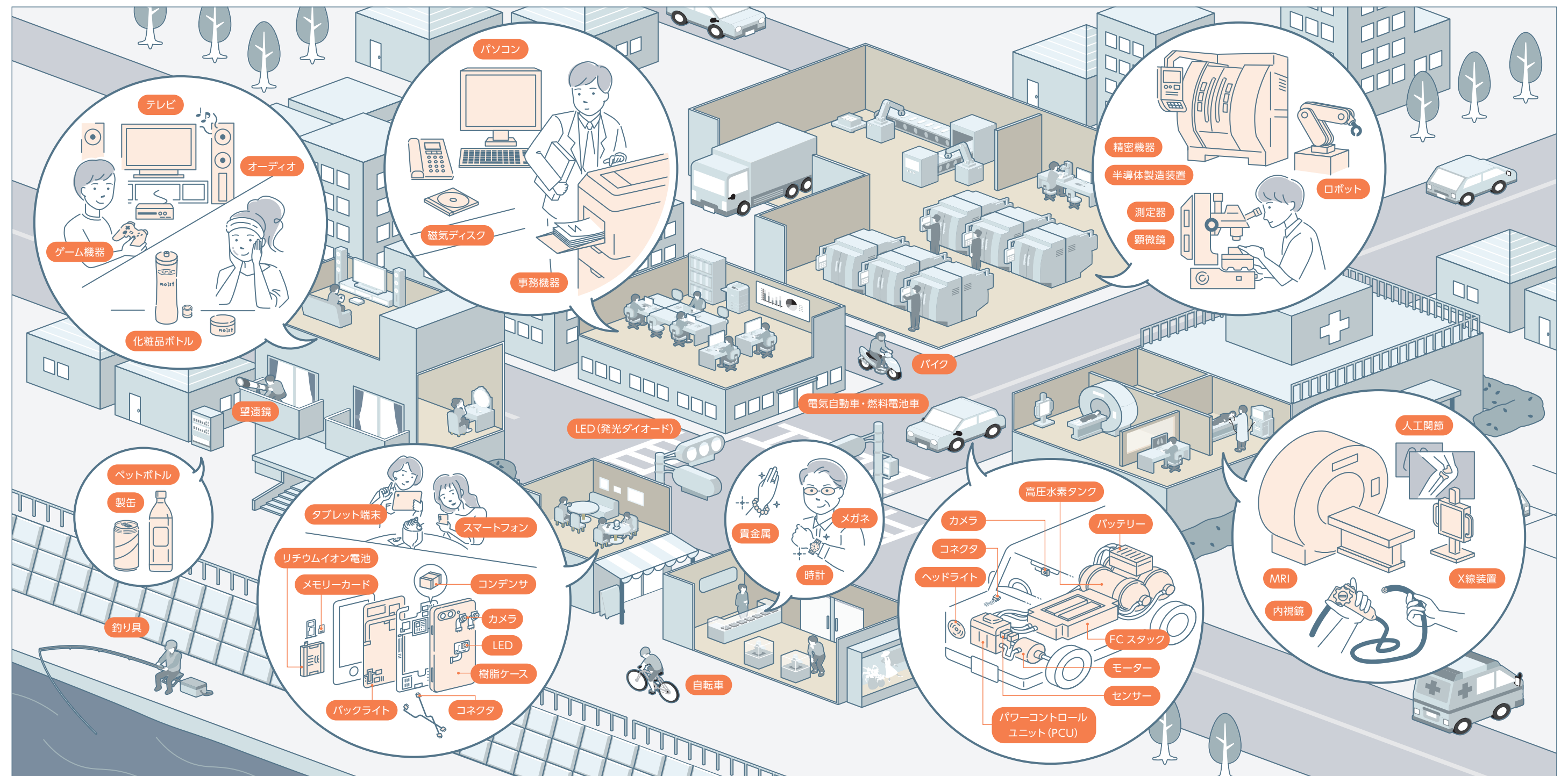


金型加工



部品加工

小径エンドミルによる加工はこんなところで役立っています。



精密・微細加工に挑戦し続ける
ユーザーの皆様をサポートし、
新たな市場の創出を
ともに切り拓いてまいります。



代表取締役社長 後藤 弘治

2022年3月期の事業活動レビュー

コロナ禍による影響が顕在化するなか、2021年3月期は工場勤務者の一時帰休の実施や役員報酬の一時減額など、従業員の雇用を守りながら、赤字回避に向けて可能な限りの経費削減に取り組みました。また、モノづくりの現場においても、製造原価低減施策を継続し、1人当たりの付加価値率をコロナ禍前の水準に戻すことができました。

2022年3月期においては、業績がコロナ禍前の水準にまで回復する、すなわち2021年3月期ではなく、2020年3月期の水準まで戻ることを念頭に事業を推進してまいりました。新型コロナウイルスワクチン接種の普及や行動制限の緩和などにより、経済活動に回復の兆しが見られていた2021年秋口までは、この水準に向かって、業績は順調に回復しておりました。

ところが秋以降、変異株による世界的な感染再拡大に加え、原油価格の高騰や物価上昇などの影響で、急激に事業環境の悪化が進みました。特に日本においては、小径エンドミルの主要需要先である自動車産業が、半導体や部品供給停滞による影響を大きく受け、業績を押し下げる要因となりました。一方で、半導体や電子・デバイス関連の需要は根強く、自動車関連需要の大きな落ち込みを支えました。

このような環境のもと、当社グループは、2021年10月に名古屋で開催された「メカトロテックジャパン2021」に出展いたしました。久方ぶりのリアル展示会には、多くのユーザーの方々にご来場いただきました。この開催に合わせて、3年ぶりに総合カタログを刷新するとともに、数年かけて技術開発したコーティングの新製品「無限コーティングプレミアムPlus」を用いた高硬度

銅高能率加工用小径3枚刃ロングネックボールエンドミル『MRBSH330』を発売いたしました。

中心刃形状を最適化し、
荒取り加工では高切込みと
高送りを実現した
高能率3枚刃ボールエンドミル
『MRBSH330』



2023年3月期以降の事業環境見通し

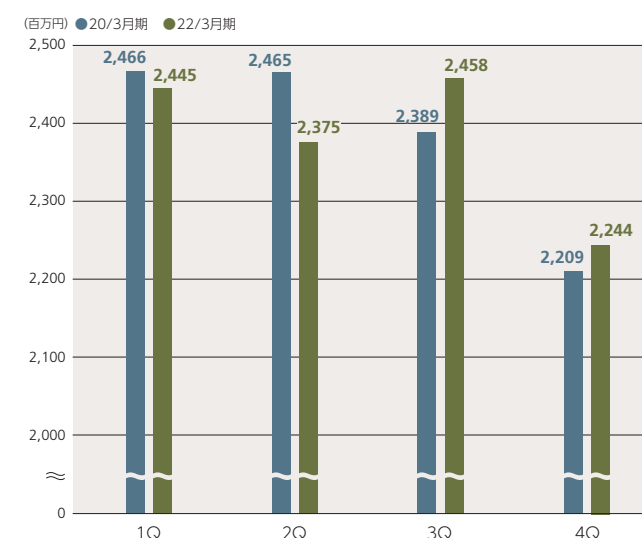
2022年に入り、米中貿易摩擦やコロナ禍による影響に、ロシアによるウクライナ軍事侵攻などの要因が加わり、事業環境の不透明感がさらに強まっております。当社グループのモノづくりにとって、原材料価格の上昇はもちろんのこと、電気料金の上昇が製造原価に大きく影響し始めております。この状況は、当社グループのみならず、ユーザーであるお客様メーカーにとっても同様であり、総じて急激な製造原価上昇を吸収できておりません。

厳しい事業環境にありますが、当社グループは、ともに精密・微細加工市場の創出・拡大を目指すユーザーの皆様をサポートすることに注力したいと考えております。開発・生産・販売の各部門が連携し、ユーザーの皆様の事業成長につながる高付加価値製品を継続して創造・提供できるよう、中期的な視点に立った経営を推進してまいります。そのための事業投資は、さらに強化したいと考えております。

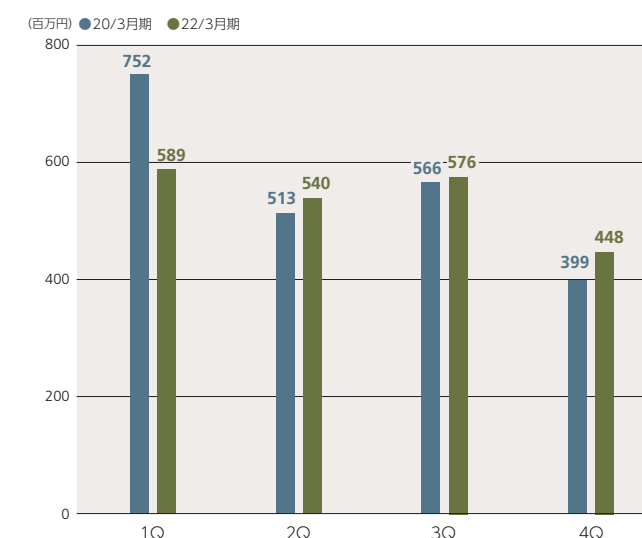
中長期的に見て、自動車のADAS（先進運転支援システム）化、EV/FCV化、5G対応の加速や、それらに支えられたIoT市場の拡大など、精密・微細加工に対する潜在需

2020年3月期と2022年3月期の四半期連結業績推移

売上高比較（20/3月期 vs. 22/3月期）



経常利益比較（20/3月期 vs. 22/3月期）



トップメッセージ

要の強さは変わっておりません。一方で、こういった新たな需要に対して、精密・微細加工を手掛ける日本の技術の重要性が高まっていると感じております。だからこそ、この流れを担うユーザー市場を支えることは必須であると考えております。

このような経済状況や需要動向、当社の活動方針等を踏まえ、2023年3月期の業績予想につきましては、連結売上高は当期比若干の増加を見込んでおります。一方で、売上原価率は、引き続き製造原価低減に努めるものの、原材料などの価格上昇に伴い、若干の上昇が予想されます。経費面でも、コロナ禍で見送りが続いていた展示会の再開など、営業経費の復活による販売管理費の増加を見込んでおります。また、前期にあった助成金や保険の解約などがなくなるため、営業外収益の減少を見込んでおります。

新たな精密・微細加工市場の創出に向けた取り組み

当社は、微細加工技術を有する日本企業の情報発信と日本企業群としてグローバル市場への参入を目指した微細加工工業会^{*1}に、2018年の設立当初から加入しております。この工業会の面白さは、難しい加工に挑戦したい会員メーカーが多くいらっしゃることに、切削だけでなく、塑性、成形、めっき、高出力、接合など、加工にかかる多様なメーカーや関連業種の企業が参画していることです。

微細加工は、機械装置を保有しているだけで事業化できる分野ではありません。機械装置を試行錯誤して

使いこなす。その成果を、測定などを通して検証し、安定的に再現する。きわめて複合的な技術の進化に挑戦し続けなければならないのです。日本のメーカーが得意とし、かつ世界に誇れる分野だと思えます。当工業会の皆様とこの分野に新たな市場を創り、グローバルに成長させたいと考えております。ユーザーの皆様とともに市場を切り拓くことが、当社グループの中長期的な成長戦略の一つであります。

そのために当社グループとして何をすべきか。まずは、ユーザーの皆様当社製品を正しく知っていただく、かつ有効に使っていただくための取り組みを強化したいと考えております。その第一歩が、2021年の総合カタログの刷新でした。これは、当社グループの営業部門が、どのような材料に対してどのような加工が可能か、というユーザーの皆様へ寄り添った視点に立ち、独自に企画・制作いたしました。製品パンフレットについても、どのような加工ができるかを視覚に訴える工夫を加えました。

さらに、当社グループが業界初で立ち上げたのが、「NS Connect (コネクト)」^{*2}という、商品ケースに製品情報を閲覧できる二次元コードを貼付するユーザーサポートサービスです。新たなマーケティングツールの立ち上げについては、新規のユーザー様開拓、並びに新たに当社製品に触れる方々に向けての入り口をつくる、という意味合いがあります。今後は、NS Connect (コネクト)を採用する製品数を増やすとともに、様々な入り口を通じて当社グループに接点を持てくださるユーザーの皆様へ、より有用な情報を提供できるようなインフラ整備を強化したいと考えております。

2021年11月、当社は米国に初のグループ会社を設立いたしました^{*3}。精密・微細加工の潜在需要が顕在化しつつある米国市場への参入に際しても、当社グループを知っていただき、選んでいただくための情報発信は必須です。マーケティングの在り方を抜本的に見直し、より多くのユーザーの皆様との接点を広げるための事業投資を強化してまいります。

※1 微細加工工業会の概要については、P.22-24の「ユーザーの皆様の声」をご参照ください。
※2 総合カタログの刷新、NS Connect (コネクト)については、P.20「営業の現場から①」もご参照ください。
※3 当社グループの海外展開については、P.21「営業の現場から②」をご参照ください。

NS Connect (コネクト)の採用事例



持続的成長を支える経営基盤の構築

2021年11月、当社は「サステナビリティ基本方針」の策定に関するお知らせを開示いたしました^{*4}。当社グループの主力製品は小径エンドミルです。最小限の材料を使って、高性能なモノづくりを行う。当社グループの事業そのものが、人と地球に優しいモノづくりに資すると認識しておりますし、当社グループの社会貢献の源泉であると考えております。

さらに、その在り方が社員主導で推進される仕組みづくりにも取り組んでまいりました。当社は、2001年にISO9001 (品質マネジメントシステム)、2004年に

ISO14001 (環境マネジメントシステム)の認証を取得しております。ISO規格への準拠のもと、事業現場で働く社員それぞれの目標に落とし込む仕組みをつくり、PDCAを回しております。その結果、社員一人ひとりの自律的な行動を促進し、その成果が会社の成長につながるカタチができてきたと実感しております。

また、プライム市場への移行に伴い、コーポレート・ガバナンス体制の強化にも取り組んでおります。2021年10月、取締役^{*5}の報酬決定に関する任意の諮問委員会であった報酬委員会を改組して、指名・報酬委員会を設置し、取締役^{*5}の候補者決定についても、取締役会に答申することにいたしました。これにより、取締役会の機能の独立性・客観性の一層の強化を図っております。

加えて、前述のサステナビリティ基本方針の策定を受けて、2022年2月に執行役員と部長などから構成される「サステナビリティ委員会」を新設し、KPIの策定とPDCAを実施する体制を構築いたしました。監査等委員会では、独立社外取締役の意見を汲み上げる目的で、独立社外取締役のみで構成される独立社外監査等委員会を立ち上げております。

不透明な事業環境にあっても、当社グループが注力する分野を中心に、小径エンドミルに対する需要はグローバルに拡大しております。この大きな流れを見失わず、ユーザー様の視点に立った事業活動、ならびに情報発信を強化してまいります。ステークホルダーの皆様におかれましては、ユーザーの皆様とともに新たな市場の創出を目指す当社グループを変わずご支援くださいますよう、お願い申し上げます。

※4 サステナビリティ基本方針の詳細については、P.35-37「当社グループのサステナビリティ推進体制について」をご参照ください。
※5 いずれも監査等委員である取締役は対象から除きます。

2022年3月期業績、2023年3月期業績予想の概要

単位:百万円	2021年3月期 実績	2022年3月期 実績	前期比 増減率	2023年3月期 予想	前期比 増減率
売上高	8,100	9,524	+17.6%	9,690	+1.7%
営業利益	1,512	2,111	+39.6%	2,110	-0.1%
経常利益	1,712	2,156	+25.9%	2,120	-1.7%
当期純利益	1,214	1,522	+25.4%	1,440	-5.4%
研究開発費	388	428	+10.3%	—	—
設備投資額	462	659	+42.7%	1,064	+61.4%
減価償却費	707	692	-2.2%	780	+12.8%
EPS	48.55円	60.89円	+25.4%	57.83円	-5.0%
1株当たり配当金	17.50円	22.50円	+28.6%	22.50円	—
配当性向	36.0%	37.0%	—	38.9%	—

注: 2021年4月1日付で実施した株式分割(1:2)の影響を考慮しております。



日進工具の公式キャラクターに新しい仲間が誕生しました。

イラスト左側から

「ボーちゃん」「スーちゃん」
「ラジおくん」「コネクト」です。

当社グループが精密・微細加工に特化していることを国内、海外に広く伝えるため、頭部にエンドミルをイメージした小さくてかわいいキャラクターをデザインしました。みんな、特徴のある形をしていて、それぞれエンドミルの形状(ボール、スクエア、ラジアス)を代表しています。三者三様、各自が得意な分野を持っています。そして、隣にいる猫の「コネクト」は、いろんな小さな世界を見たり、いろんな人間とつながることが大好きなのです。

今後、新キャラクターを通じて、精密・微細加工の世界や当社グループの製品をわかりやすくご紹介することで、日進工具やエンドミルについて、多くの方々にたくさん知っていただけるよう、お伝えしていきます。



高精度化と品質の 安定化を極め、差ではなく 違いを追求してまいります。

日進工具株式会社
代表取締役副社長（生産・開発担当）

後藤 隆司

当社のモノづくりの基本を 後世に残すために

2021年10月1日付で、過去何十年も言い続けてきた当社のモノづくりの基本を明文化しました。その背景には、人によって伝え方が異なる事例が散見され、一部で基本が崩れつつあることが発覚したため、改めて同じ言葉で周知徹底し、将来的にも定着させたいとの強い思いがありました。当社のモノづくりの基本が自然と身につくような工夫を施しています。継続的なコミュニケーションを通して、現場への浸透を図ってまいります。

製造設備の自動化が進んでくると、ボタンを押すだけでモノづくりができると勘違いしがちですが、これは単なる作業に過ぎません。当社が目指す自動化は、人が在って成り立つ「自動化」です。ボタンを一つ押すにしても、何のために押すのかを考え、意思をもって押す。こういった考え方を大事にしたいのです。作業は機械に任せ、人の発想がモノづくりの進化と発展を支える。これが当社のモノづくりの基本、そして「自動化」の根底にある考え方です。

高性能な製品を安定した品質で 生産するために

最近、当社も新聞やテレビの取材を受けることが増えました。なかには、テレビ朝日系列の『ザワつく！金曜日』や、TBS系列の『がっちりマンデー！！』などのバラエティー番組で取り上げられることもありました。小径エンドミルで日進工具が認知されているのは、「安定した、バラツキのない、高性能な製品^{※1}」を提供し続けてきた結果だと思えます。

今後とも、当社のモノづくりにおける最大のテーマは、製品の高精度化と品質の安定化です。製品の精度に関し

ては、公差0への飽くなき挑戦を続けます。安定した、バラツキのない製品を提供するためには、一人ひとりの力量を高度に標準化する必要があります。自動化された高性能な機械があっても、ミスや問題の大半は人が介在したときに生じます。機械は決められた通りにしか動かないため、人のレベルが向上しなければ、高精度な製品を安定的に生産することは困難です。

エンドミルの製造工程数はさほど多くありませんので、様々な工程を学び、多能工化することが可能です。各工程に対する各人の理解を高めるために、多能工化のためのトレーニングプログラムとして「石川塾^{※2}」も整備しました。モノづくり現場を担う社員の力量を向上させ、歩留まり100%を目標に、さらなる品質の安定化を目指します。

※1 当社の「高性能」には、「精度」と「性能」の両方を含みます。
※2 「石川塾」の活動については、P.19をご参照ください。

モノづくり現場の未来に向けた チャレンジ

高精度、安定品質の進化に向けて、モノづくり現場における業務改善のための「小集団改善活動^{※3}」に取り組んでいますが、目に見えた成果が出ていることを嬉しく思っています。改善に終わりはありません。また、大きな改善ばかりが改善ではありません。細かな改善を積み上げていくことが肝要だと考えています。

改善活動は部署によってテーマややり方が異なるので、公平な評価をするために、それぞれの取り組みを発表してもらい、映像をWeb経由でいつでも閲覧できるようにしました。改善に携わった担当者が交代で発表することで、資料づくりを含めた社員のプレゼンテーションスキルの向上にもつながっています。

開発現場では、ユーザーの技術者の皆様との面談を通して当社の商品説明やユーザー様の現場のニーズを伺うための「技術交流会^{※4}」をリモートで実施しています。営業を介さない技術者同士のやりとりの中で、当社に対するユーザー様側の理解も深まっていますし、ユーザー様の抱えていらっしゃる課題やニーズの深掘りにつながっています。ユーザー様への提案や、場合によっては試作品の製作まで行いながら、継続的で密なコミュニケーションが図れることから、今後の製品開発にもつながってまいります。

※3、4 「小集団改善活動」「技術交流会」については、P.18-19をご参照ください。

モノづくりにおける持続的成長に 向けてのチャレンジ

2021年2月13日、福島県沖を震源とした福島県沖地震が発生し、宮城県と福島県で最大震度6強を観測しました。この地震により、オールラウンド免震^{※5}構造を持つ開発センターの免震機構が適切に作動したことを確認しました。この結果、最低限必要なテストができ、その後、様々な状況下でデータを収集しています。さらに、建物の梁の太さや機械の設置方向に至るまで、細かな改善要素が見えてきました。次世代のモノづくり環境に対する取り組みを一層進めてまいります。

この震災で特筆すべきは、地震後の現場社員の対応がきわめて迅速であったことです。過去の震災の経験から、社員が自発的に現場に集まり、状況の確認や現場復旧に向けた対応を自分たちで完結しました。この対応が工場の稼働

率の維持、安定した、バラツキのない生産を支えました。

当社には、自社開発の工具研削盤「TGM」をはじめとする生産設備の保守やオーバーホールを担当する部門があります。設備の故障が生じた場合、以前は設備メーカーに対応を依頼していましたが、十数年前より自社で対応する体制を構築しました。修理にとどまらず、機械のオーバーホールも社内で行います。これが、当社のモノづくりの強みであり、その成果が高い稼働率につながっていると自負しています。

※5 株式会社奥村組が開発した免震システムで、平常時は微振動対策ダンパーが建物をピン止めて振動を抑制し、震度5弱以上の地震時にはピンが破断することで通常の免震建物として機能。

他社との差ではなく、違いを見せる

当社のモノづくり現場は、安定した、バラツキの無い、高性能なエンドミル製品を提供することに今後ともこだわってまいります。さらに、「日進工具のエンドミルだから使いたい」とユーザー様に言っていただけるような製品づくりを目指したいと考えています。価格差などで競争するのではなく、違いを見せることで選ばれるメーカーとなるべく、他社にはない工具、今までの削り方が変わるような工具、さらに切削加工技術の開発にチャレンジしてまいります。

コロナ禍によるサプライチェーンの混乱や地政学的リスクの発現により、原材料価格や電気料金が大幅に上昇しています。短期的な改善による対応は難しい状況にありますが、高精度化と品質の安定化を極め、違いを追求し続けることで、この現状に打ち克ってまいります。

新入社員、皆が一致団結してマスクづくりにチャレンジ！

コロナ禍によりマスク不足が顕著だった2020年、当社仙台工場では、4月入社の新入社員の研修にマスクづくりを取り入れました。新入社員たちが自ら企画・デザインし、試行錯誤を繰り返しながら、仙台工場社員全員分のマスクをつくり上げました。研修後の発表会では、自ら大量のマスクをつくり上げることができたことの面白さや、同期社員と結束が図れたことの嬉しさなど、様々な報告がありました。

2021年以降、世の中のマスク不足は一段落したものの、仙台工場では新入社員によるマスクづくりが続いていま

す。マスクづくりの継続を決めた生産・開発担当の後藤副社長はこう語ります。「つくり上げる数こそ少なくなりましたが、初めて知り合った新入社員同士が一致団結してモノづくりを体験することに価値があると考えています。つくってもらったマスクは勿体なくて使えません。」

2021年4月入社の新入社員が製作したマスク



日進工具の“いま”を支えるモノづくりの歩み

1970年代	1972	●米ユニゾン製NC機を日本初導入 ●ハイス（高速度鋼）を使った不等分割3枚刃で初の自社ブランド『パワーエンドミル』で金型業界に参入 →「パワーエンドミルの日進」が定着
1980年代	1982	●『超硬ソリッドエンドミル パワーエンドミル』発売
	1985	自動車金型業界に参入 ●米国航空機業界で使われていた米ホフマン製CNC万能工具研削盤を日本初導入
	1986	●独ワルター製CNC万能工具研削盤を導入 ●プラスチック金型用として、業界初のリブ溝加工向けに『NHR-2 超硬ソリッド深リブエンドミル』発売
1990年代	1993	●『銅電極カッターシリーズ』発売
	1994	小径特化宣言（当社はエンドミル刃径6mm以下を「小径」と定義） ●超硬小径エンドミル製造機のスイス大手、ロロマティック社製CNC研削盤を日本初導入
	1996	●超硬小径エンドミル製造用オリジナルCNC機「マサムネ」導入
	1997	●『無限コーティングシリーズ』超硬エンドミル発売（TiAlN被膜を使った耐摩耗性と潤滑性に優れたオリジナルコーティング）
2000年代	2003	ハイスエンドミル『パワーエンドミル』の生産終了 ●自社開発の工具研削盤プロジェクト開始 ●『CBNスーパーフィニッシュボールエンドミル』発売 （超硬合金の2倍以上の硬さ、プリハードン鋼から高硬度材まで、長時間の高精度加工を可能に）
	2005	●超微細加工用工具『マイクロエッジ』発売
	2006	●工具研削盤「TGM」を自社開発（微細工具の量産用CNC工具研削盤で工具の測定から搬送などを自動化、無人運転を可能に）
	2007	●コーティング内製化に着手、製品収納ケースを業界初の内製化、CBN小径エンドミル等の再研磨事業開始 ●『無限コーティングプレミアム高硬度用2枚刃ボールエンドミル』発売 （無限コーティングを進化させ、高硬度材の直彫り加工でも工具寿命が飛躍的にアップ）
	2008	●『マイクロドリルシリーズ』発売
	2009	●加工センターを新設（現：日進エンジニアリング本社工場）
2010年代	2012	●『ダイヤモンドコーティングシリーズ』発売（グラファイトや複合材の加工に対応） ●『PCDスクエアエンドミル』発売（超硬合金の仕上げ加工用） ●『INS-MicroCAM』発売（工具メーカーが考えた精密・微細加工に特化したCAD/CAMシステム）
	2016	●『PCDボールエンドミル（バージョンアップ）』発売（焼き入れ鋼の表面を鏡面のような仕上げ面に）
	2018	●『銅電極加工用ロングネックボールエンドミル』発売 （銅電極加工に特化したコーティングと刃形状を採用。バリの少ない銅電極加工や銅タングステンの加工に最適）
	2019	●『高能率“Z”エンドミルシリーズ』発売（特殊形状を採用し、ステンレス材や炭素鋼に特化した高能率加工を実現）
2020年代	2020	●仙台工場 開発センター完成 ●『無限コーティングプレミアムPlus』発売 （無限コーティングプレミアムを改良し、被膜の多層化により70HRCまでの高硬度鋼加工が可能に） ●『CBN4枚刃ラジラスエンドミル』発売（切削抵抗を軽減させる新刃形状を採用し、加工精度と速度が向上）
	2021	●『5軸加工用ボールエンドミル』発売

●：製造インフラ関連 ●：製品開発関連

技術交流会を通じ、
ユーザー様との直接対話を
積極化しています。

開発部 開発グループ グループ長

黒澤 淳一



開発グループについて

開発グループには、製品開発を担う研究開発課とデザイン開発課、新規事業を担う新規事業開発課があります。研究開発課とデザイン開発課では、新製品の開発とそれを実現するための基礎研究を行っています。新規事業開発課では、新たな加工技術の基礎研究に加え、ユーザー様と同じ目線に立ち、工具を使用してどのような新しい加工ができるかを追求しています。

ユーザー技術交流会での取り組み

新製品を開発することが開発グループの最大の使命ですが、そのヒントを自分たちでも模索してみようと始めたのが「技術交流会」という、ユーザーの技術者の皆様と個別にWebで意見交換を行う場です。コロナ禍ということもあり、リモートで開催しておりますが、お互いに技術者ということで忌憚のない意見を聴くことがで

きる貴重な機会になっております。2019年後半から、実に約60回の技術交流会を実施させていただきました。技術者同士の対話から、ユーザー様の現場ニーズを深掘りすることができますし、新製品のアイデアにつながるようなヒントをいただくこともあります。技術交流会は一度きりの意見交換会ではなく、そこからユーザー様のニーズに応えるやりとりが始まります。あるユーザーの技術者様とは、8回にわたる技術交流会を持たせていただきました。開発センターにあるスタジオで実施される技術交流会には、当社の若いエンジニアが参加する機会を与えていただける場合もあり、ユーザー様との技術的なやりとりを実際に視聴できることから、貴重な人財育成の場にもなっています。

「“超”モノづくり部品大賞」の「部品賞」を2年連続受賞いたしました

モノづくり日本会議と日刊工業新聞社が主催し、日本のモノづくりの競争力向上や産業・社会の発展に貢献する優れた部品や部材を表彰する「“超”モノづくり部品大賞」の「部品賞」を2020年、2021年と連続で受賞いたしました。2021年は、5軸MC（マシニングセンタ）加工用3枚刃ボールエンドミル新製品『MSBSH330-5X』での受賞でした。製品の性能に加え、製品のケースに貼付した二次元コードによって、加工条件や加工

事例など、製品に関わる様々な情報にアクセスできるユーザー様サポートサービス「NS Connect（コネクト）」も評価の一環となりました。



日進工具の未来のモノづくりに 向けた挑戦を続けています。

生産部 製造グループ グループ長
高橋 章義



製造グループについて

製造グループは、製造1課と製造2課で構成されています。女性が約2割、30歳未満の社員が約5割と、女性と若い力で成り立っている職場ですが、当社の小径エンドミルの主幹部門を担っているという強い責任感をもって、各人がとても真摯に業務に取り組んでいます。

「小集団改善活動」から「オレンジFC活動」へ

2018年から、業務改善のための「小集団改善活動」を続けてまいりました。生産しながら改善活動を行うことは簡単ではありませんでしたが、改善点を改めて明確にし、時間をかけて実施することが、成果につながっています。“つくる”という視点だけではなく、モノづくりを

様々に分析して資料をつくり、それを発表する場も設けました。

この活動を通じて、社会人として必要なスキルを育成することを同時に目指しました。その結果、コスト削減や品質向上などの成果に加え、スキルアップの場としても、この活動がモノづくりの現場にかなり定着してきたと感じています。

2021年、活動名を「小集団改善活動」から「オレンジFC活動」に一新しました。活動名にあるオレンジは日進工具カラー、FCのFはFuture、CはChallengeを意味しています。「日進工具グループが将来に向けて挑戦する改善活動」として、熱い想いを込めた「オレンジFC活動」を今後も積極的に推進してまいります。

「石川塾」を通じ、高いレベルでの スキルの標準化に取り組んでいます。

生産部 管理グループ グループ長
野村 祐一



管理グループについて

管理グループは、設備技術課と品質保証課と工務課から成り立っています。設備技術課は、工場で使用している生産設備の保守、オーバーホールなどを担うとともに、教育班が新入社員教育、中堅社員に対する新しいスキルの教育などを行っています。品質保証課は社内外を含めた品質の管理を行っており、ユーザー様からの調査依頼やクレームに真っ先に対応します。工務課は総務、経理、購買、営繕など、建物に関する対応や、工程管理、生産管理、IT・システム関連の業務を担っています。

石川塾で即戦力を養成

教育担当責任者の名前に由来した石川塾という研修

の場を用意し、テキストや動画を用いながら、独自のカリキュラムに則って人財教育を実施しています。新入社員は入社した4月から6ヶ月間研修を受け、最後に報告会で新入社員各々が研修に関する発表を行います。その際に研修の問題点を吸い上げ、フィードバックをすることで、研修内容をブラッシュアップし続けています。

新入社員だけでなく、中堅社員にもスキルやキャリアに応じた研修を行っています。参加する全員に対して、同じ教え方で時間をかけて教育しますので、高いレベルでのスキルの標準化へとつながっています。この取り組みの結果、新入社員は10月の配属時に即戦力として現場で活躍することができ、モノづくりの現場における大きな成果につながっています。



国内営業の現場から



営業部
西部グループ グループ長
宮崎 英輔

西部グループは、名古屋営業所、大阪営業所、福岡営業所の3拠点で構成されています。地域ごとのユーザー様の属性は以下の通りですが、東日本と比べると自動車・輸送機器関連企業のユーザー様の比率が高くなっています。

①中部：主に自動車・輸送機器関連企業、一部航空機関連企業

②関西：主に自動車関連企業、電子部品・半導体関連企業

③九州：主に自動車関連企業と半導体関連企業

2020年を境に急激なEV化の波が押し寄せており、ユーザー様の事業環境も大きく変化しています。この変化の時代にユーザー様に選ばれるべく、技術に対する知見とユーザー様から信頼いただけるような人間力を磨くことで営業力を総合的に高めるとともに、新規分野の開拓に取り組んでまいります。



営業部
東部グループ グループ長
服部 剛

東部グループは、東京営業所、長野営業所、仙台営業所の3拠点で構成されています。地域ごとのユーザー様の属性は以下の通りです。

①東北：半導体関連企業や、積層セラミックコンデンサーなどの精密電子部品関連企業が多数あり。“高速通信”に不可欠なモノづくり企業が集積。自動車関連のユーザー様も増加傾向にあり、超微小・精密部品製造に強みを持つ企業もあることで、日本のモノづくりにおいて成長著しい地域。

②長野・新潟：精密加工の集積地。電子部品、PC、プリンター、時計、カメラに加えて、医療関連の微細精密部品、金型分野などで特徴的な企業が多々あり。

③首都圏：中小企業が多く、高水準の技術を有する企業が残存。大企業の研究開発部門があることも特徴的。

④北関東・静岡：自動車関連企業やホビー関連企業が数多くあり、製造業が集積するエリア。ユーザー様の加工が加速度的に高度化しておりますので、工具販売のみならず、

その最適な使用方法を併せてご提案することで、ユーザー様の事業を支援してまいります。また、営業活動から得られるニーズなどの貴重な情報をデータベース化し、それらが他社メーカーとの“差”ではなく、“違い”を有した新製品開発にもつながる仕組みづくりを目指してまいります。我々の活動がユーザー様の利益アップに寄与し、それが当社の利益につながることを理想としております。



営業部
営業支援グループ グループ長
松本 博樹

自社製品を自らアピールすることが重要だと考え、従来は制作を外注していた「総合カタログ」を内製中心に刷新しました。分類を見直し、目的別に検索できるようにしました。また、識別色やアイコンなどを用いて視認性を高める工夫も施しました。ブランドステートメント「「つくる」の先をつくる」と、当社のこだわりの一つ「未来をつくる工具でありたい」を具現化したいとの想いで取り組みました。

総合カタログの刷新とともに、商品ケース裏の二次元コードを読み込むことで、様々な製品情報を閲覧できる「NS Connect(コネクト)」というサービスを実現し、新製品から順次採用しています。工具業界では初の試みとなりました。

現在は一つひとつのマーケティングツールが点として機能していますが、今後は全体が複合的に機能する仕組みづくりに取り組みたいと考えています。

※総合カタログやパンフレットなどにご興味のある方は、以下をご参照ください。
<https://www.ns-tool.com/ja/download/>

On-site 海外営業の現場から



海外営業部 部長

岩田 大助

海外営業部は、各国の販売代理店を通じ、31ヶ国・地域に事業を展開しています。当社の特長は、徹底的に品質にこだわるメイド・イン・ジャパンのモノづくりにあります。海外市場においても、その信頼性は評価されていると思います。精密加工に特化した当社製品は、海外市場では主に精密金型用途に使われています。

当社グループの既存市場においては、スマートフォンに加え、光学部品用途が伸びている中国と、日系企業が多く、自動車産業が盛んなタイが二大市場となっています。

今後が期待されるベトナム市場では、日系メーカーをはじめ、韓国・台湾メーカーが精密金型製造を始めています。欧州では、ドイツ、イタリア、フランス、スイスで、自動車・医療・時計分野のニッチ用途に需要があります。加えて、オーストリア、ポーランド、チェコといった市場での動きも顕在化しています。

2021年11月、当社は米国に100%子会社のNS TOOL USA, INC.を設立しました。同社が立地するミシガン州とその周辺地域には、自動車や医療に関連する需要があります。このほか、カリフォルニア州などからも、精密・微細加工の引き合いが強くなっています。

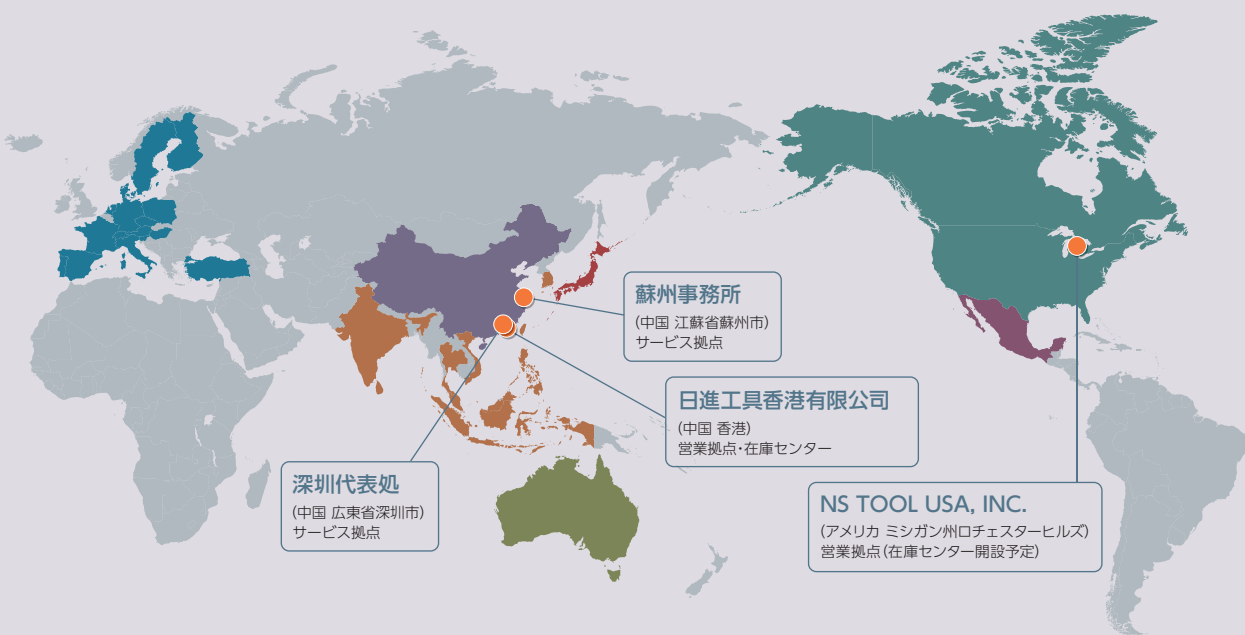
米国での国内生産回帰に加え、精密・微細加工に対する潜在需要の顕在化傾向を考慮し、米国内に在庫を持つ決断を下し、米国子会社の設立に至りました。これにより、短納期化の実現はもちろん、現地拠点を通じたユーザー様に対する営業活動・技術サポートなどを展開してまいります。

海外営業部では今後、高付加価値製品の販売拡大戦略を構築し、ブランディング、技術・提案営業を複合的に強化してまいります。海外市場における精密・微細加工需要そのものを喚起することが大きな使命と考えています。

当社グループのグローバルカバレッジ (2022年3月31日現在)

香港、中国、米国に営業拠点、香港に在庫センターを展開しています。
(米国においても、今後、在庫センターを開設予定)
また、海外31ヶ国・地域において、販売代理店と契約しています。

● 中華圏 ● オセアニア
● アジア ● 北米
● ヨーロッパ ● 中南米



VOICE 微細加工工業会のご紹介



「微細」を世界に通じる「BISAI」へ

微細加工技術を持つ企業の情報発信と世界市場を視野に入れた連携強化を目指し、2018年11月に微細加工工業会が設立されました。当社も、設立当初より会員として活動に参加しております。ここでは、当工業会の概要と独自の取り組みについてご紹介します。

微細加工技術で付加価値を高め、世界に向けて団結を

安価な労働力を有する諸外国と価格勝負をしても太刀打ちできない。優れた技術を持っても価格競争に巻き込まれては、日本のモノづくりは弱体化の道を辿ってしまう。そうした危機感から、微細加工工業会は設立され、微細加工技術を持つ企業の情報発信をはじめ、より高度な要求に応えられる連携強化に取り組んでいます。

会員は、微細加工事業者や工作機械・刃具メーカー、商社、大学院・研究所など72団体(2021年11月現在)にのびります。世界規模で新たな産業領域を切り拓く活動を目指し、「微細」を世界で通じる「BISAI」にするために日々挑戦を続けています。

※微細加工工業会ウェブサイト: <https://bisai-monozukuri.com/>

日本の微細加工技術が集結するMicro加工技術コンテストを開催

2021年、日本が世界的に誇る微細加工技術の普及と微細加工市場の活性化を目的として、会員企業と会員企業ユーザーを対象にした「Expert Bisai Creators 2021」というコンテストが開催されました。当社は、特別協賛企業として参画いたしました。

時計部門、宝飾部門、自由部門の3部門で募集された作品の中から、厳正な審査によって、宝飾部門より優勝1点と特別賞1点、自由部門より優勝1点と準優勝2点が選出されました。

2022年もコンテスト開催が予定されています。今回は、応募資格を高等専門学校にも広げ、若い世代の参加を募ります。若い感性による微細加工がどのような創造につながるか、今からとても楽しみです。

「Expert Bisai Creators 2021」優勝受賞者の声

宝飾部門 優勝

作品名

「四つの時の流れ」のペンダント

株式会社キャストム

モデル製作担当が平面的な絵を立体的に表現し、製作担当の2名がパーツ毎に分担し、3名で製作しました。作品は奥行毎に材質を変えることで、より立体的になるように工夫しております。また、5軸加工を行うことで、360度連続的な形状を実現しました。小径刃物加工に多くの時間を費やしましたが、様々な工夫をすることで、何とかつくり上げることができました。BISAI加工、モノづくりの楽しさは、自分のつくったものに誰かが驚いてくれることだと思います。今回コンテストに参加された作品を見ても、驚かされるものばかりでした。今後も、加工機、刃物についての理解を深め、次の挑戦につなげていきたいです。

生産本部 製造部 加工課 主任

石岡 建一氏



自由部門 優勝

作品名

「八つ海の主(やつうみのぬし)」

hakkai株式会社

金型部品加工などを手掛ける当社には意匠を凝らした製品をつくる経験がなかったので、地元の工業デザイナーの方にデザインを依頼するところから、全くの手探り状態でのスタートでした。何度もやりとりをして、ようやく本デザインが仕上がり、その後加工に約1ヶ月を費やしました。ワイヤー放電加工、放電切削、金属を加工する研削など、当社のあらゆる金型加工技術の特色をデザインに落とし込み、組み立てまで行いました。苦難の連続でしたが、日頃手掛けていない微細加工に挑戦でき、形が完成した時の喜びはひとしおでした。また、各工程を担う仲間との頑張りを共有できたことは大きな収穫だったと思います。

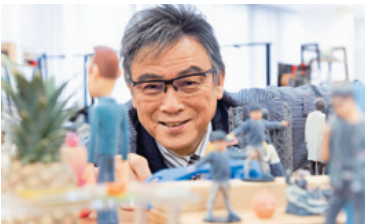
技術部 第一金型グループ

小柳 稜氏



VOICE

株式会社キャスト



もう半歩前へ—
人間社会に本当に大事なものを見据えながら、
歩みを続けてまいります。

モノづくりの基本を見直し、最先端のニーズに応える技術に真剣に取り組む技術系企業集団をつくりたいという想いから微細加工工業会の会長も務め、「他社ができないことをやって、高い価値を生み出すのが私たちの持ち味だ」と語る株式会社キャストの戸田社長にお話を伺いました。

株式会社キャスト 代表取締役社長
戸田 拓夫氏

当社の生い立ちと金属部品加工の飽くなき追求

製菓業を祖業とする当社は、1960年に製菓機械部門を設立以来、金型製造から機械加工に至るまで、金属部品の総合メーカーを目指してきました。独自開発で鍛え上げたロストワックス製法*をもって、複雑形状や三次元形状など、難度の高い形状への対応やチタンなどの高レベル鋼材への対応を進めてきました。

その後、メタルインジェクション (MIM) 技術の独自開発にも取り組み、現在は様々な射出成形加工を日本のみならず、フィリピン、タイ、コロンビアに展開、米国にはラボ拠点を構えています。

*ロストワックス製法：ロウ(ワックス)を利用した鑄造方法の一種。
キャスト社の製法については以下のウェブサイトをご参照ください。
https://www.castem.co.jp/technology/lostwax_tech.html

他社がやりたがらない仕事を丁寧に拾うモノづくり

当社の営業スタイルは、小ロット、短納期、高い不良品率など、他社がやりたがらない条件の仕事を丁寧に拾うというものです。常に課題、難題に挑み続ける企業スタンスを貫いているからこそ、当社は工業界から必要とされる存在であり続けられるのだと思います。

困難な仕事に挑戦しているわけですから不良品率は高いのですが、その挑戦を成し遂げることで付加価値を創出してきました。その意味で、不良品の山は宝

の山だと捉えています。妥当な価格を設定し、当面の赤字を乗り越えれば、適切な利益につながるとの信念を持っています。

新規事業への挑戦を通じて消費者市場にアクセス

当社はB2B事業のみならず、自社商品の開発・販売を通じて、B2C事業にも取り組んでいます。遊び心にあふれた視点から金属のさらなる可能性を追求する「IRON FACTORY(アイアンファクトリー)」事業では、当社ならではのオリジナル性の高い商品の企画・製造・販売を行っています。また、人の温かさが伝わりやすい金属を素材に、人から人へ、温かい想いを届けるサービスを展開する「meta mate」事業では、東京・日本橋にショップも展開しています。

これらB2C事業は、当社の未来事業の種(シーズ)と位置付けています。自社商品が増えてくると、それに向けた体制も構築されます。現在、自社商品は年間200アイテム、主業である精密部品受注は年間800点を目標にしています。これらのなかで、広く展開できる技術をBtoB事業にも横展開して、社是で謳う“もう半歩”を胸に、持続可能な企業となれるよう、歩みを続けてまいります。



会社概要	
創業	1970年2月
資本金	7,996万円
本社所在地	広島県福山市
事業内容	ロストワックス精密鑄造部品、金属射出焼結部品、セラミック射出焼結部品、FRP射出成形品の製造、CTスキャン受託サービス、金属及びプラスチック3D造形サービス
従業員数	1,588名(2022年3月末現在、グループ会社を含む)
主要URL	株式会社キャスト https://www.castem.co.jp/ IRON FACTORY https://www.ironfactory-castem.com/ meta mate https://www.metamate.jp/ 神石イチゴファーム https://www.jinseki15farm-castem.com/ パニパニファーム https://www.panipanicompany-castem.com/ 折り紙ヒコーキ協会 http://www.oriplane.com/

VOICE

hakkai株式会社



自然豊かな南魚沼から—
「3つのC」の価値観で、他にまねできない
モノづくりを追求し続けます。

日本200名山のひとつ、八海山(新潟県南魚沼市)を望むhakkai株式会社。米どころ、日本酒どころとして有名な南魚沼から、「プライドを持ちBISAIを世界へ」を目標に、副会長として微細加工工業会を牽引する一方、自社の事業では「3つのC」の実践を通じ、世界市場に事業展開する関社長にお話を伺いました。

hakkai株式会社 代表取締役社長
関 聡彦氏

危機感やリスク意識がさらなる挑戦を生む

会社設立から55年になります。当社は樹脂成形を主業としていましたが、成形のための金型がないと将来の成長余地はないとの先代の大きな危機感から、1980年に金型事業に参入しました。これにより、時代のニーズに沿った成形部品の提供が可能になりました。

当時の成形業界は、分野ごとに専門化したメーカーで成り立っていたのですが、当社はリスク低減の考え方から、分野や製品の分散を図りました。さらに、先代から社長を引き継いだ私が注力したのが、2004年に開始した海外進出です。当社の成長率鈍化が顕在化していた当時、日本メーカーによる海外進出は既に進んでおり、当社は完全に後発でした。

そのような環境下、まずタイに工場を新設しました。成形メーカーが多々存在していましたが、金型を提供できる成形メーカーがいなかったため、大きな差別化になりました。その後、市場性を検証しながら、市場ごとに差別化が図れるモノづくりを展開し、現在はタイ、中国、メキシコに拠点を有しています。

大切に「3つのC」で持続的な成長を実現

当社が大切にしている価値観に、Challenge(挑戦)、Communication(コミュニケーション)、Creation(創造)の「3つのC」があります。変化する社会が当社に求めるものを提供するためには、当社自身も変わらなければならない。そのためには新しいものを生み出さなければならない、つまり創造です。創造を可能にするのが挑戦。それは一人ではできないので、必要になるのがコミュニケーションです。これらを具現化することが会社の成長、ひいては社会への貢献につながると考えています。

さらなる挑戦も始めています。遠隔操作・人工知能ロボットを開発する企業とのプロジェクトでは、ロボットのハンド部分の開発を担いました。新潟大学とは、ロボットの触覚をセンシングする発覚センサの開発に取り組んでいます。画像処理・機械学習による計測・検査DXを手掛けるアキュイティ社とのプロジェクトでは、AIを活用した検査装置の開発及び製造などに取り組んでいます。

このような挑戦を通じ、新たな働く場を創出し、そこで働く人々が成長できる環境をつくることで、他にまねできないモノづくりを実現し続けたいと考えています。そして、常に、成長し進化する企業を目指してまいります。

会社概要	
創業	1967年7月
資本金	5,730万円
本社所在地	新潟県南魚沼市
事業内容	精密プラスチック金型設計・製作、エンジニアリングプラスチック成形加工、各種コイル巻線加工及び組立加工、自動機及び精密治工具製作
従業員数	500名(2022年3月末現在、グループ会社を含む)
グループ会社	hakkai株式会社 https://hakkai.jp HAKKAI PRECISION (THAILAND) CO., LTD. 八海精密成型(蘇州)有限公司 HAKKAI MEXICO S.A. de C.V.



財務・非財務ハイライト（日進工具株式会社及び連結子会社）

(単位:百万円)											
	13年3月期	14年3月期	15年3月期	16年3月期	17年3月期	18年3月期	19年3月期	20年3月期	21年3月期	22年3月期	21/22増減率
損益状況(会計年度)											
売上高	5,997	6,418	7,402	8,382	8,825	9,767	10,476	9,531	8,100	9,524	17.6%
製品別 エンドミル(6mm以下)	4,193	4,570	5,301	5,931	6,377	7,390	7,832	7,310	6,338	7,449	17.5%
エンドミル(6mm超)	738	825	925	971	1,033	1,095	1,152	945	739	909	23.0%
エンドミル(その他)	646	586	661	805	788	577	697	614	478	488	2.0%
その他製品	419	435	514	673	626	704	793	660	543	677	24.7%
小径比率	69.9%	71.2%	71.6%	70.8%	72.3%	75.7%	74.8%	76.7%	78.3%	78.2%	—
海外売上高※1	1,247	1,268	1,703	1,944	2,167	2,553	2,898	2,916	2,495	2,954	18.4%
海外売上高比率	20.8%	19.8%	23.0%	23.2%	24.6%	26.1%	27.7%	30.6%	30.8%	31.0%	—
売上総利益	2,843	3,076	3,707	4,389	4,823	5,528	5,929	5,224	4,137	4,891	18.2%
販売費及び一般管理費	1,922	2,006	2,226	2,475	2,810	2,833	3,049	3,005	2,624	2,780	5.9%
営業利益	921	1,069	1,481	1,914	2,013	2,695	2,879	2,219	1,512	2,111	39.6%
経常利益	951	1,107	1,534	1,954	2,026	2,733	2,894	2,231	1,712	2,156	25.9%
親会社株主に帰属する当期純利益	527	694	973	1,342	1,420	1,903	1,970	1,545	1,214	1,522	25.4%
キャッシュ・フロー状況(会計年度)											
営業活動によるキャッシュ・フロー	731	1,147	1,619	1,756	1,894	2,910	1,868	1,908	2,526	2,261	-10.5%
投資活動によるキャッシュ・フロー	-886	-82	-594	-1,322	-787	-657	-1,383	-1,769	-187	-348	—
フリー・キャッシュ・フロー	-155	1,065	1,025	434	1,107	2,252	485	138	2,338	1,912	-18.2%
財務活動によるキャッシュ・フロー	-109	-121	-186	-250	-499	-562	-563	-562	-438	-763	—
財政状況(会計年度末)											
総資産	8,297	9,075	10,339	11,371	12,517	14,467	15,381	16,017	16,936	17,874	5.5%
現金及び預金	1,913	2,856	3,716	3,898	4,659	6,325	6,209	5,784	7,674	8,543	11.3%
棚卸資産	1,382	1,466	1,509	1,467	1,592	1,745	2,056	2,201	1,758	1,840	4.7%
株主資本	7,106	7,678	8,464	9,557	10,652	11,993	13,400	14,383	15,162	15,944	5.2%
1株当たり情報※2											
親会社株主に帰属する当期純利益(円)	21.09	27.78	38.92	53.69	56.81	76.12	78.80	61.81	48.55	60.89	25.4%
純資産額(円)	284.16	307.10	339.12	382.66	426.55	479.94	535.74	574.81	605.44	640.58	5.8%
配当金額(円)	4.88	7.50	10.00	12.50	20.00	22.50	22.50	22.50	17.50	22.50	28.6%
配当性向	23.1%	27.0%	25.7%	23.3%	35.2%	29.6%	28.6%	36.4%	36.0%	37.0%	—
財務データ											
売上高総利益率	47.4%	47.9%	50.1%	52.4%	54.7%	56.6%	56.6%	54.8%	51.1%	51.4%	—
売上高経常利益率	15.9%	17.2%	20.7%	23.3%	23.0%	28.0%	27.6%	23.4%	21.1%	22.6%	—
1人当たり付加価値額※3(千円)	11,481	12,318	14,286	16,535	15,705	17,299	18,004	16,329	14,033	15,878	13.2%
総資産当期純利益率(ROA)	6.5%	8.0%	10.0%	12.4%	11.9%	14.1%	13.2%	9.8%	7.4%	8.7%	—
自己資本当期純利益率(ROE)	7.7%	9.4%	12.0%	14.9%	14.0%	16.8%	15.5%	11.1%	8.2%	9.8%	—
自己資本比率	85.6%	84.6%	82.0%	84.2%	85.2%	83.0%	87.1%	89.7%	89.4%	89.2%	—
研究開発費	207	231	232	304	366	330	296	364	388	428	10.3%
設備投資額	1,001	469	612	1,295	774	663	1,268	1,755	462	659	42.7%
減価償却費	563	534	474	505	632	625	629	698	707	692	-2.2%
非財務データ											
従業員数	281	284	281	280	322	338	343	338	339	348	2.7%
取締役数	10	9	9	9	9	8	7	8	9	9	—
独立取締役比率	20.0%	22.2%	22.2%	22.2%	33.3%	37.5%	28.6%	37.5%	33.3%	33.3%	—
社外取締役比率	20.0%	22.2%	22.2%	22.2%	33.3%	37.5%	28.6%	37.5%	33.3%	33.3%	—
女性取締役比率	10.0%	11.1%	11.1%	11.1%	22.2%	25.0%	28.6%	25.0%	22.2%	22.2%	—

※1 海外売上高には国内の輸出商社経由分も含んでおります。
※2 2021年4月1日付で実施した株式分割(1:2)の影響を考慮しております。
※3 1人当たり付加価値額=(営業利益+人件費(労務費含む)+減価償却費)/従業員数

財政状態及び経営成績の分析

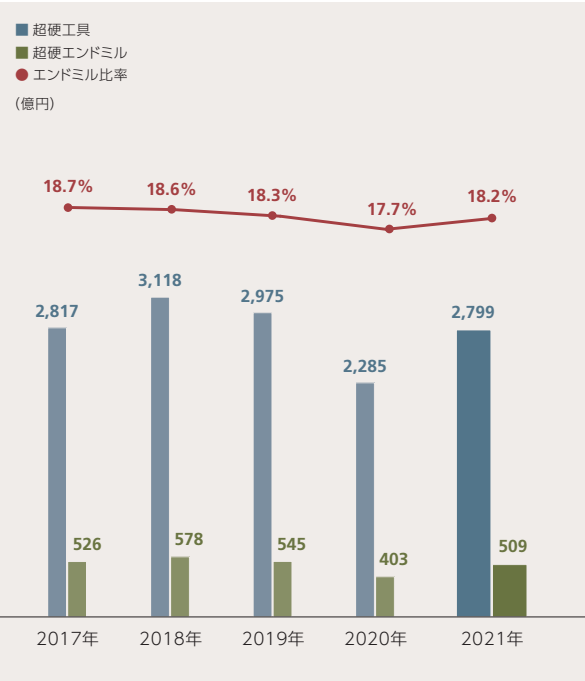


2022年3月期 連結業績レビュー

▶ 2022年3月期連結決算概要と2023年3月期連結業績予想概要につきましては、P.11-14「トップメッセージ」をご参照ください。

2022年3月期は、前期に引き続き製造原価低減、経費削減に取り組みつつ、コロナ禍が徐々に沈静化しつつある中で、売上の回復を待つ展開となりました。当社事業が立脚する超硬工具業界におきまして、年間生産金額では2020年(暦年)に対し、2021年(同)は、超硬工具が前年比22.5%増の2,799億円、超硬エンドミルが同26.3%増の509億円まで回復し、四半期毎の生産金額の統計推移を見ると、2021年第4四半期には、生産がコロナ禍による影響が本格化する直前の2019年第3四半期の水準にまで戻ったことがわかります。

超硬工具と超硬エンドミル生産金額推移(暦年)



出所:経済産業省機械統計

当社の事業では、電子デバイスや半導体関連の好調な需要が1年を通じ安定して売上を支える中、回復基調にあった自動車関連の需要が2021年の秋以降、減産トレンドの中で停滞し回復の勢いは削がれました。一方で、医療関連や巣ごもり需要に伴う日用品の新規需要が発生する等、年間を通じてまだら模様の展開が続きました。

製品別では、「エンドミル(6mm以下)」が前期比17.5%増、「エンドミル(6mm超)」が同23.0%増、「エンドミル(その他)」が同2.0%増となった結果、小径(刃径6mm以下)比率は前期比0.1ポイント低下の78.2%となりました。

地域別では、国内売上高が前期比17.2%増の6,570百万円となり、コロナ禍前の2020年3月期の水準までほぼ回復いたしました。海外は地域毎に事情が二転三転し、トレンドが確認できない中ではありましたが、海外売上高全体では前期比18.4%増の2,954百万円となり、過去最高となりました。その結果、海外売上高比率は前期比0.2ポイント上昇の31.0%となりました。

主な内訳は、中国・香港・台湾が前期比16.9%増の1,360百万円となり、過去最高となりました。その他アジアは同22.8%増の761百万円、ヨーロッパが同13.2%増の646百万円、アメリカ他が同32.9%増の185百万円となりました。

一方、売上高の回復と在庫を積み増すために生産量

超硬エンドミル生産金額の長期四半期推移(暦年)



出所:経済産業省生産動態統計をもとに当社にて作成

を引き上げたことから売上原価が増加いたしました。前期から注力している製造現場における強い体質づくりが奏功し、売上総利益率が前期比0.3ポイント上昇の51.4%となりました。また、販管費は営業活動が徐々に正常化したことから、営業経費を中心に増加傾向となりましたが、依然として当初計画水準には届かず、売上高販管費比率は同3.2ポイント低下の29.2%となり、この結果、営業利益率は22.2%まで回復しました。

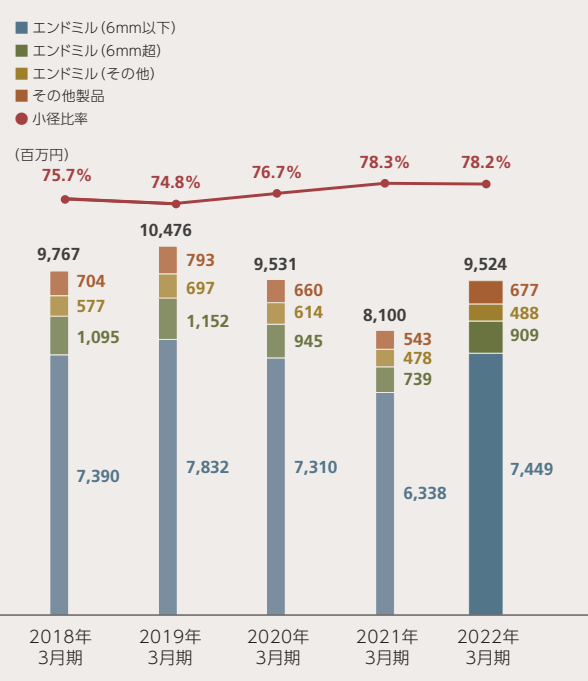
なお、2023年3月期も、引き続き開発・生産・販売の各側面からの製品の高付加価値化と製造原価低減を図ってまいります。一方で地政学的リスクの拡大に伴い、グローバルなサプライチェーンのさらなる混乱、原材料価格や燃料価格の急騰など、製造コストの上昇圧力が発生しており、事業上のリスクがさらに高まることが懸念されます。

2022年3月期 財政状態の概況

資産合計が前期末比5.5%増の17,874百万円、負債合計が同6.1%増の1,708百万円、純資産合計が同5.5%増の16,165百万円となりました。

資産面では、流動資産において、業績回復に伴う現金及び預金の増加、ならびに棚卸資産の増加がありました。グローバルなサプライチェーンの分断など、原材料などの調達環境に不透明感が高まっております

製品別売上高と小径比率の推移



が、お客様に対する供給責任を果たすために、当社グループでは、十分な原材料を確保し、戦略的な在庫を保有することを重要な事業投資と捉えております。今後とも、適正な戦略在庫を保有してまいります。

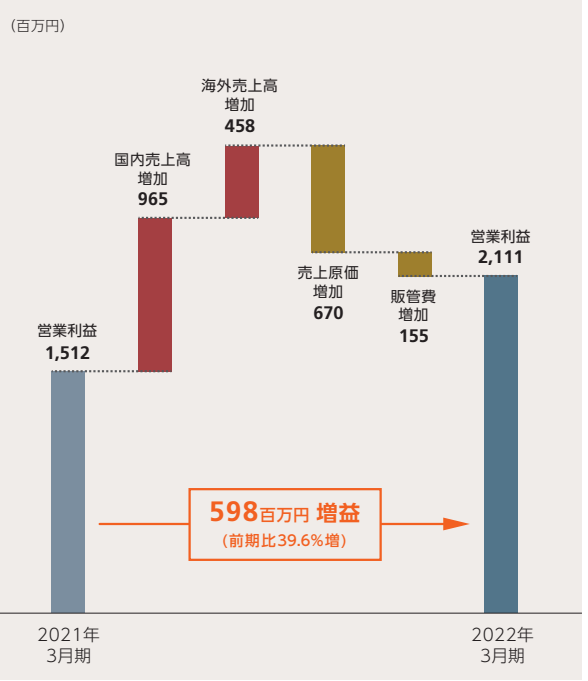
負債面では、未払法人税等や賞与引当金の増加等がありました。純資産は利益剰余金の増加等により増加いたしました。これらの結果、自己資本比率は前期末比0.1ポイント低下の90.4%となりました。

株主還元施策について

当社は、株主の皆様に対する利益還元を経営の重要な課題と位置付けており、安定的な経営基盤の確保と事業展開のための内部留保を勘案しながら、業績に応じた利益還元策を実施していくことを基本方針としております。

2022年3月期は、中間配当を10.00円/株、期末配当12.50円/株として、年間配当金を22.50円/株とさせていただきます(配当性向は37.0%)。また、2023年3月期につきましても、中間配当を10.00円/株、期末配当12.50円/株として、年間配当金22.50円/株を予定しております(業績予想に対する配当性向は38.9%)。

連結営業利益の増減分析



コーポレート・ガバナンス (2022年3月31日現在)

役員紹介 (取締役・執行役員)

代表取締役社長
後藤 弘治



代表取締役副社長
後藤 隆司



常務取締役
足立 有子



取締役
戸田 覚



取締役
(監査等委員)
田島 寛



取締役
(監査等委員)
福田 和夫



社外取締役
(監査等委員)
藤崎 直子



社外取締役
(監査等委員)
平賀 敏秋



社外取締役
(監査等委員)
笹本 憲一



代表取締役社長
後藤 弘治

1986年 4月 当社入社

1988年 10月 取締役総括グループ次長

1992年 4月 常務取締役

1995年 1月 専務取締役 営業統括

2011年 4月 代表取締役副社長 営業統括

2013年 1月 日進工具香港有限公司 董事長(現任)

2013年 4月 当社代表取締役社長

2016年 10月 当社代表取締役社長 営業担当(現任)

2021年 4月 株式会社ジーテック 代表取締役(現任)

2021年 11月 NS TOOL USA, INC. President/CEO(現任)

代表取締役副社長
後藤 隆司

1984年 4月 当社入社

1988年 10月 取締役生産本部長

2002年 1月 常務取締役 生産・開発統括

2009年 4月 株式会社日進エンジニアリング 代表取締役社長

2010年 4月 株式会社ジーテック 代表取締役社長

2011年 4月 当社専務取締役 生産・開発統括

2013年 4月 当社代表取締役副社長

2016年 4月 株式会社日進エンジニアリング 代表取締役(現任)

2016年 10月 当社代表取締役副社長 生産・開発担当(現任)

2021年 1月 株式会社牧野工業 代表取締役社長(現任)

常務取締役
足立 有子

1978年 4月 AIU保険会社入社

1985年 4月 当社入社

2001年 9月 取締役総務部長

2002年 2月 取締役総務部長 株式会社ジーテック 代表取締役社長

2003年 6月 当社取締役 株式会社ジーテック 代表取締役社長

2005年 4月 当社常務取締役(情報統括責任者)

2015年 11月 株式会社牧野工業 代表取締役社長

2016年 10月 当社常務取締役 総務・管理担当(情報統括責任者)(現任)

2017年 4月 株式会社牧野工業 代表取締役会長

2020年 9月 株式会社牧野工業 代表取締役会長兼社長

2021年 1月 株式会社牧野工業 代表取締役会長(現任)

取締役
戸田 覚

1984年 4月 株式会社東海銀行 (現 株式会社三菱UFJ銀行) 入行

2006年 10月 同 横浜支社 法人営業第一部長

2009年 10月 三菱UFJ証券株式会社 (現 三菱UFJモルガン・スタンレー証券株式会社) 出向

2010年 4月 税理士登録(千葉県税理士会)

2014年 6月 三菱UFJモルガン・スタンレー証券株式会社 事業法人第五部長

2020年 4月 当社入社

2020年 6月 取締役社長室長

2021年 2月 取締役管理部長

2021年 7月 取締役経営企画室長兼管理部長(現任)

取締役(監査等委員)
田島 寛

1985年 4月 ユニバーサル証券株式会社 (現 三菱UFJモルガン・スタンレー証券株式会社) 入社

2005年 3月 当社入社 経営企画室長

2010年 4月 管理部長

2010年 6月 取締役管理部長

2012年 6月 執行役員管理部長

2018年 4月 執行役員経営企画室長

2021年 6月 取締役(常勤監査等委員)(現任)

取締役(監査等委員)
福田 和夫

1974年 4月 株式会社三和銀行 (現 株式会社三菱UFJ銀行) 入行

1995年 4月 東京業務渉外室長

1998年 6月 株式会社わかしお銀行入行 取締役営業開発部長

2003年 4月 当社入社 管理部長

2003年 6月 取締役管理部長

2009年 6月 監査役

2010年 6月 常勤監査役

2015年 6月 取締役(常勤監査等委員)

2021年 6月 取締役(監査等委員)(現任)

社外取締役(監査等委員)
藤崎 直子

1968年 4月 株式会社住友銀行 (現 株式会社三井住友銀行) 入行

1977年 10月 株式会社日本マイクロニクス入社

2000年 12月 同社取締役経理部長

2010年 10月 同社専務取締役 企画管理本部長

2016年 6月 当社社外取締役(監査等委員)(現任)

社外取締役(監査等委員)
平賀 敏秋

1999年 4月 弁護士登録(東京弁護士会)

2007年 10月 北村・平賀法律事務所 設立 パートナー(現任)

2009年 3月 株式会社MS&Consulting 社外監査役

2014年 4月 ボラリス・キャピタル・グループ株式会社 社外取締役

2016年 6月 当社社外取締役(監査等委員)(現任)

2016年 6月 ヒューマン・アソシエイツ・ホールディングス株式会社 社外監査役

2019年 6月 ヒューマン・アソシエイツ・ホールディングス株式会社 社外取締役(監査等委員)

社外取締役(監査等委員)
笹本 憲一

1980年 6月 監査法人中央会計事務所入所

1998年 9月 同監査法人 代表社員

2007年 7月 監査法人A&Aパートナーズ 代表社員

2010年 6月 株式会社東葛ホールディングス 社外監査役

2014年 9月 日本社宅サービス株式会社 (現 サンネクスグループ株式会社) 社外監査役

2016年 9月 監査法人A&Aパートナーズ退所

2016年 10月 公認会計士笹本憲一事務所開設 同事務所代表(現任)

2018年 6月 株式会社東葛ホールディングス 社外監査役

2019年 6月 当社社外取締役(監査等委員)(現任)

2019年 6月 株式会社東葛ホールディングス 社外取締役(監査等委員)(現任)

2020年 9月 サンネクスグループ株式会社 社外取締役(監査等委員)(現任)

執行役員
後藤 勇二

営業部長
小泉 尚史

仙台工場長兼生産部長
岡田 浩一

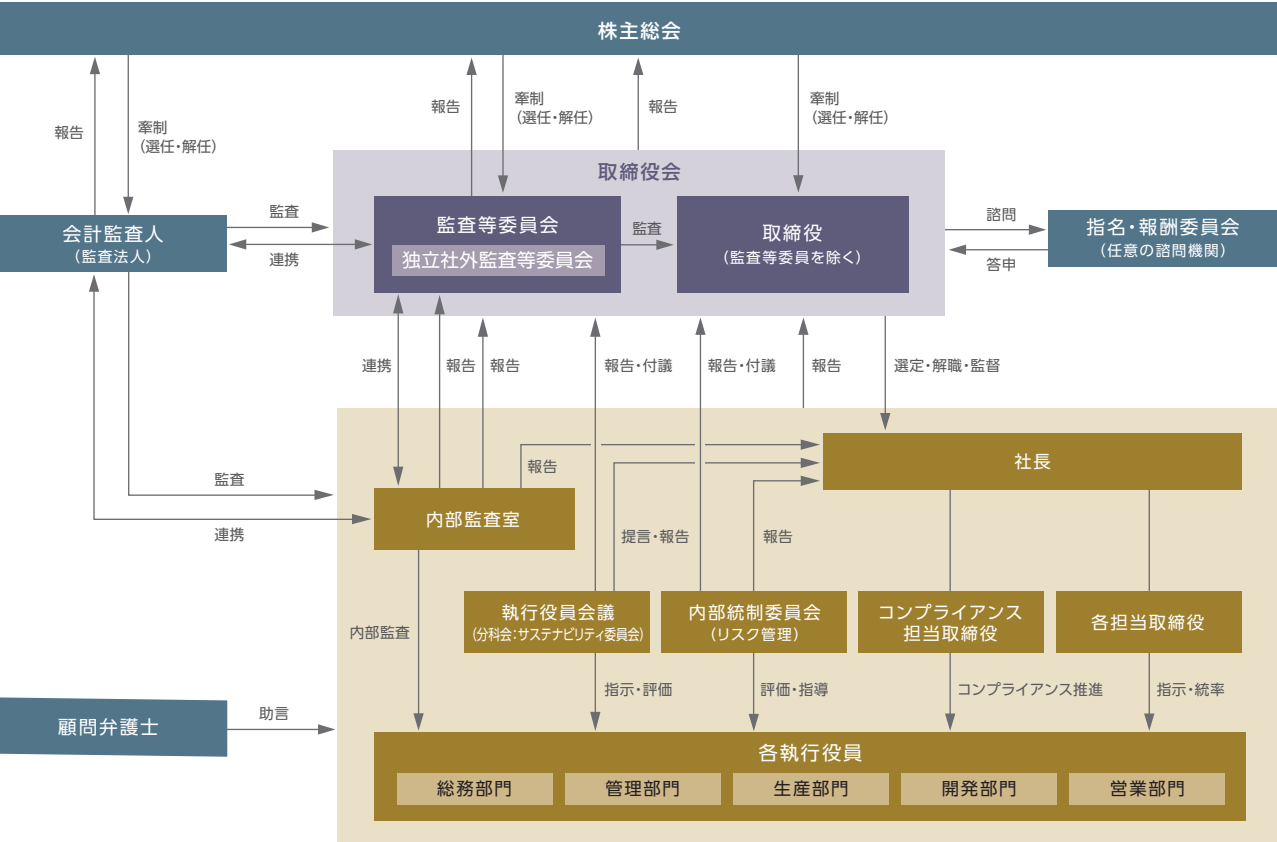
総務部長
小林 雅人

コーポレート・ガバナンス

コーポレート・ガバナンスの体制

当社は、経営の効率性、透明性を向上させ、株主をはじめとしたステークホルダーの立場に立って継続的、安定的に企業価値を高めることをコーポレート・ガバナンスの基本的指針としております。詳細は、当社ウェブサイト「コーポレート・ガバナンス」をご参照ください。

体制図（2022年3月31日現在）



体制の一覧表（2022年3月31日現在）

機関設計の形態	監査等委員会設置会社
監査等委員でない取締役人数（うち社外取締役）	4名（0名）
監査等委員である取締役人数（うち独立社外取締役）	5名（3名）
取締役の任期	1年（監査等委員は2年）
取締役へのインセンティブ付与	株式報酬型ストックオプション制度（監査等委員は除く）、業績連動賞与（監査等委員は除く）、役員持株会制度
業務執行体制	執行役員制度（現在4名）
任意の委員会の設置状況	指名・報酬委員会（社外取締役2名、社内取締役1名の3名で構成）
会計監査人	監査法人 A & A パートナース

監査等委員会設置会社

監査等委員会は5名（常勤監査等委員1名、非常勤監査等委員4名、うち社外取締役3名）で構成され、経営上の意思決定及び執行に関しての監視を行っております。監査等委員は取締役会等重要な会議に出席し必要な意見を述べるほか、監査等委員のうち1名が常勤となり、決裁された稟議書、帳票及び契約書等を検閲し各部門長等へヒアリングを実施するとともに、内部監査部門と会計監査人との連携を強化し、監査の実効性確保に努めております。

ガバナンス体制の現状

当社における意思決定及び業務執行のプロセスは次の通りです。重要な経営課題等は、取締役会に諮られます。なお、取締役会の議案については、可能な限り資料の事前提供を実施する等、業務執行の適正性や効率性の向上に努めております。取締役会の実効性評価も定期的を実施し、運営内容の改善に努めております。取締役会に諮られた議案は、十分な審議を尽くし、必要な場合には条件を付す等修正を行い承認又は否決されます。なお、取締役（監査等委員である取締役を除く）の候補者案と報酬案については、指名・報酬委員会へ諮問し、同委員会からの答申を受けたうえで決議いたします。

承認された議案については、各業務を担当する執行役員が業務執行の責任を負い、取締役会において担当業務の執行状況についての報告を行います。なお、社内にサステナビリティ委員会を設置し、気候変動の問題を含む自社のサステナビリティ（社会と共存しつつ持続的成長を目指すこと）について、定期的に取締役会に報告、議案提出を行うこととしております。取締役は各執行役員からの報告を受け、業務執行状況についての監督を実施しております。なお、取締役会は通常1ヶ月に1回開催されますが、必要な場合には臨時に開催されます。

内部統制システム・リスク管理体制の整備の状況

当社では内部統制システム・リスク管理体制の構築に当たり、統制及び管理が機能する組織の構築を行うとともに、稟議制度の実施、社内規程等ルールに基づいた業務運営の遂行を実践しております。また、業務執行から独立した社長直轄の内部監査室が、国内外の子会

社を含めた全部署を対象に内部監査を実施しております。内部統制報告制度への対応としては、常務取締役を委員長とする内部統制委員会が、各統制プロセスの整備状況及び運用状況の評価を実施するとともに、適時に監査法人との調整を行い、改善すべき点については改善を図っております。

社外取締役

当社の社外取締役は3名であり、全員が監査等委員です。社外取締役に期待される役割としては、自らは業務執行を行わず客観的に他の取締役の業務執行状況をチェックし、取締役会を通じて業務執行が適切に行われるようにすることです。社外取締役の選任については、会社経営に高い見識を持ち、あるいは、監査機能発揮に必要な専門分野における高い実績を有し、会社との関係、代表取締役その他の取締役、執行役員及び主要な使用人との関係等を勘案して、独立性に問題がなく、取締役会及び監査等委員会等への出席が可能である候補者から決定いたします。また、当社は独立役員の資格を満たす社外役員を全て独立役員として指定しております。なお、監査等委員会内に独立取締役から構成される独立社外監査等委員会を設置しております。

選任理由

藤崎 直子氏は、上場会社の取締役としての幅広い見識と豊富な経験を有しているほか、1999年12月から2012年12月まで、上場会社の経理部門等を担当していたため、財務及び会計に関する相当程度の知見を有しております。
平賀 敏秋氏は、弁護士としての高度な専門的知識及び経験に加え、他社の社外取締役としての実績を有しております。
笹本 憲一氏は、公認会計士としての高度な専門的知識及び経験に加え、他社の社外取締役としての実績を有しております。

3氏の経験・知見等に基づき、当社の業務執行に関する意思決定において、妥当性及び適法性の見地から適切な助言・提言をいただくことで、当社の経営体制をさらに強化できると判断したことから、3氏を社外取締役（監査等委員）に選任いたしました。また、3氏は当社の主要株主、主要な取引先の出身者等ではないことから、一般株主との間に利益相反が生じる恐れはなく、独立役員として適格であると判断しております。

コーポレート・ガバナンス

取締役の専門性と経験

取締役氏名	監査等委員	指名・報酬委員会	特に経験を有する分野・専門性を期待する分野						
			経営全般	営業 マーケティング	開発・生産 テクノロジー	国際性	財務・経理	法務・組織 コンプライアンス	ESG サステナビリティ
後藤 弘治		●	●	●	●	●			
後藤 隆司			●	●	●				●
足立 有子			●	●			●	●	●
戸田 覚						●	●	●	
田島 寛	●						●	●	●
福田 和夫	●					●	●	●	●
藤崎 直子	●	●	●				●	●	
平賀 敏秋	●	●	●					●	●
笹本 憲一	●		●				●	●	●

役員報酬等 (2022年3月期)

当社の取締役（監査等委員である取締役を除く）の報酬は、企業価値の持続的な向上を図るインセンティブとして十分に機能するよう株主利益と連動した報酬体系とし、個々の取締役の報酬の決定に際しては各職責を踏まえた適正な水準とすることを基本方針としております。

取締役（監査等委員である取締役を除く）及び執行役員の報酬は、固定報酬としての基本報酬（金銭報酬）、業績連動報酬等（金銭報酬）及び株式報酬等（非金銭報酬）により構成しております。

監査等委員である取締役の報酬は、客観的かつ独立した立場から取締役（監査等委員である取締役を除く）の職務の執行を監査するというその役割を考慮し、固定報酬としての基本報酬（金銭報酬）のみを支払うこととしております。

業績連動報酬については、短期的インセンティブとして、期末における連結営業利益見込額に、係数を乗じて計算された総額につき、個人別貢献度等を勘案した支給案を策定したうえで、取締役会に諮られ決議しております。株式報酬型ストックオプションについては、中長期的インセンティブとして、公正な評価額を払込金額とした新株予約権を割り当てております。

役員報酬 (2022年3月期)

役員区分	報酬等の総額 (百万円)	報酬等の種類別の総額(百万円)				対象となる 役員の員数(人)
		固定報酬	業績連動報酬等	役員退職慰労金	非金銭報酬等	
取締役(監査等委員を除く)(社外取締役を除く)	295	156	94	4	40	5
取締役(監査等委員)(社外取締役を除く)	27	27	—	—	—	2
社外取締役(監査等委員)	24	24	—	—	—	3

(注) 取締役の報酬等の総額には、使用人兼務取締役の使用人分給与は含まれておりません。

事業等のリスク

当社グループの事業上の主要なリスク要因と取組状況について、以下に記載しております。

詳細につきましては、以下のURLをご参照ください。
https://www.ns-tool.com/ja/ir/business_strategy/risk/

感染症等への対応について

新型コロナウイルス感染症のようなパンデミックの発生により、製品供給が停滞する可能性や、生産体制に影響が出る可能性があります。当社グループでは、分散勤務体制や在宅勤務体制を導入し、各事業所に検査キットを常備して社内クラスターの発生防止に努め、製品在庫を分散保有し、仙台（宮城県）・新潟（新潟県）での分散生産を推進するなど、複合的な対策を講じております。

生産・開発拠点の集中について

当社グループでは、生産・開発拠点を仙台北部（宮城県）に集約して生産・開発体制を効率化する一方、震災対策の強化・徹底にも注力し、在庫保有や生産拠点の分散等の複合的対策も行っておりました。しかし、大地震等の災害が発生した場合には、生産・開発体制全体が影響を受ける可能性があります。当社グループでは、特に仙台工場での地震対策に重点を置き、日頃の対策の一段の工夫・徹底に加え、「オールラウンド免震®」機構の採用など、新たな技術を取り込んでおり、2021年2月、2022年3月に東北地方で発生した震度6強の地震に際しては、いずれも一両日で生産復旧できております。

小径エンドミルへの集中について

当社グループは小径エンドミルの製造販売が中心であり、現在の精密・微細加工は超硬小径エンドミルを使った切削加工が一般的ですが、将来は他の素材を使った製品や新たな加工方法に代替される可能性があります。素材について、当社グループではCBN（立方晶窒化ホウ素）やPCD（多結晶ダイヤモンド）といった素材を使用した製品の開発・製造等のほか、他の素材についても鋭意研究を進めております。加工方法では、近年3Dプリンターによる金属の積層焼結成形や、レーザー加工等の新加工技術が開発されておりますが、当社グループでは、高性能でバラつきのない、環境にやさしい小径エンドミルを合理的な価格で提供し、引き続き優位性をアピールしてまいります。

競合について

小径エンドミル市場では、国内大手工具メーカーや他業種がその成長性に着目して生産販売体制を強化しており、今後ますます競争が激化していくものと考えられます。当社グループでは、小径エンドミルに経営資源を集中し、自社開発の専用加工機をはじめ、小径エンドミルに特化した開発・生産・販売体制により、高付加価値製品を低コストで創造・提供する事業モデルを確立できており、一段の体制強化を図ってまいります。

原材料の調達及び資源価格の上昇について

超硬エンドミルの素材主要成分となるタングステンや結合剤のコバルトは価格上昇や需給逼迫が懸念され、また両者とも「紛争鉱物」として採掘過程での人権蹂躪が問題となっています。当社グループは、トレーサビリティを徹底し、調達先から証明書の提出を受ける等の方法により紛争鉱物の混入を排除しつつ、長期安定調達が可能な取引先を選んで材料の調達を行っております。また、資源価格上昇に伴うコスト増に関しては、原価低減活動によりある程度までは吸収可能であります。

環境問題について

当社グループでは、ISOやサステナビリティ基本方針に従って、環境に配慮し活動しております。一方で、環境に対する社会の要請は日々高まっており、様々なステークホルダーから、より高い目線での対応が求められております。当社グループでは、サステナビリティ委員会を設置し、当社グループの環境問題について取締役会に定期的に報告してこれを審議し、またサステナビリティ基本方針に基づいた各部門のKPIを策定し、環境対応を経営目標に織り込んでおります。気候変動への対応につきましては、今後TCFDに基づく情報開示を開始いたします。

サステナビリティ基本方針について

日進工具グループは、社会と企業の持続的成長を目指す観点から、2021年11月に「サステナビリティ基本方針」(以下「基本方針」)を策定・公表いたしました。また、基本方針を支える重要項目(マテリアリティ)として、6つのテーマを選定いたしました。これらに向き合い、課題を解決してゆくことで、当社グループの持続的成長と社会のサステナビリティを同期させることを目的としております。

サステナビリティ基本方針

日進工具は、経営理念である「SOFT(技術)・HARD(機械)・HEART(心)」を創ります。人と地球に優しい製品を開発し、社会に貢献します。」を実践し、精密な小径エンドミルを全世界に向けて提供する事により、企業や技術者のイノベーションを支えております。また、2004年にISO14000を認証取得し、環境配慮の重要性を自覚して様々な取り組みを実践してまいりました。これからも日進工具グループは、人と社会と環境が調和した持続可能な社会の発展に貢献してまいります。

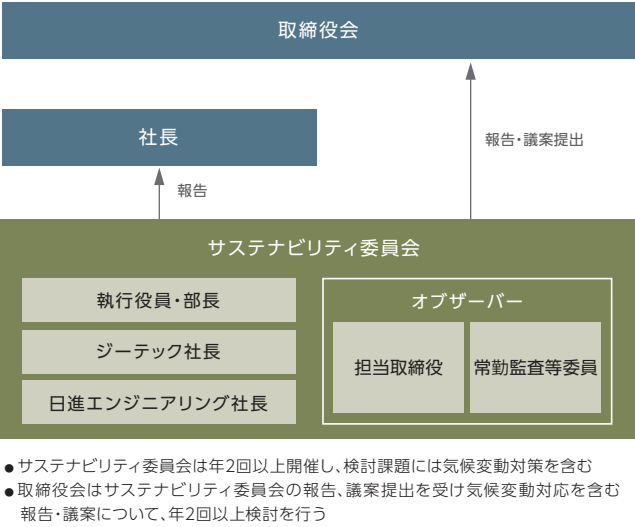
サステナビリティ方針

小径エンドミルのリーディングカンパニーとして、これまでにない高付加価値製品を提供することにより、社会と共生し、持続的成長を目指します。

重要課題の対象 (マテリアリティ)	環境	環境問題への対応	人と地球にやさしい製品を、最小限の資源でつくり、環境負荷の低減に努めます。
	人権	人権の尊重	企業活動において、人権を尊重し、行動します。
	地域社会	地域・社会への貢献	小径エンドミルの事業を通じて、地域・社会における公益的な活動を実践します。
	従業員	従業員の働きがい	すべての従業員に働きがいのある職場環境を提供します。
	取引先	取引先とのパートナーシップ	取引先との相互理解を深め、公正な事業活動を通じて持続社会を目指します。
	災害等	災害等の危機管理	いかなる状況でも安定した製品供給が可能な体制を構築します。

サステナビリティ推進体制について

企業のサステナビリティ活動に対する社会の様々な要請が高まるなか、当社では基本方針に基づく活動を推進する体制を強化するため、2022年2月、専門委員会として「サステナビリティ委員会」を新設いたしました。同委員会は当社グループにおける基本方針に基づく活動を推進するべく、気候変動対応を含む当社グループのサステナビリティ全般に関する課題に取り組み、社長及び取締役会に定期的に報告などを行います。取締役会では、同委員会の報告を踏まえ、サステナビリティ全般に関する課題を定期的に議論し、議案の審議、決議を行う体制といたします。



サステナビリティのキーワード「高付加価値製品」

当社グループのサステナビリティ基本方針を支える、最小限の資源とエネルギーでつくる「人と地球に優しい製品」とは、高性能で他にはない製品(高精度・高能率・多機能・長寿命)のことであり、これを当社グループでは「高付加価値製品」と呼んでおります。日々の事業活動のなかで、当社グループの各部門が高付加価値製品の創造・提供に向けて全力で取り組むことで、当社グループのサステナビリティが実現いたします。具体的には、各部門がそれぞれに掲げる「高付加価値製品の創造・提供」のためのミッションを遂行し、製品開発サイクルの好循環をつくり出すことで、より多くの高付加価値製品を創造し、社会に提供することを目指します。

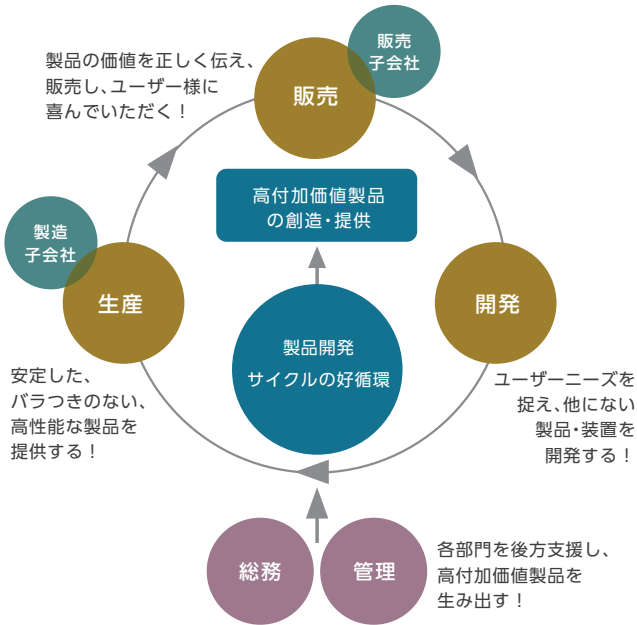
当社のサステナビリティを支える基本概念

高付加価値製品の創造・提供に向けて

当社は「販売⇒開発⇒生産」における全社一体型の製品開発サイクルの好循環をつくり出すことで、高付加価値製品の創造・提供を実現します。

日進工具グループの高付加価値製品とは

高精度・高能率・多機能・長寿命・他にない製品



マテリアリティとKPIの策定について

当社グループでは、高付加価値製品を生み出すために、中長期的課題の解決を目的として、各部門がKPIを策定し運営しております。各部門による毎期のKPI策定に際しては、サステナビリティ基本方針に基づき、各マテリアリティの視点から検討を行い、これをマテリアリティKPIとして公表す

ることといたしました。マテリアリティKPIにつきましては、サステナビリティ委員会において進捗と実績の評価を行い、社長及び取締役会に定期的に報告いたします。新たな体制の定着により、当社グループは社会との共存による持続的成長を目指します。

※当社グループのマテリアリティKPIの詳細につきましては、以下のURLをご参照ください。
<https://www.ns-tool.com/ja/company/sustainability/>

TCFDに基づく気候変動に関する情報開示について

スコープ1

燃料の燃焼

ガソリン 重油、軽油 ガス等

事業者自らによる温室効果ガスの直接排出量

年間 87t

スコープ2

電力の使用

他社から供給された電気・熱・蒸気の使用に伴う間接排出量

年間 4,785t

自社による年間排出量 4,872t

サステナビリティ推進の一環として、当社グループはTCFD(気候関連財務情報開示タスクフォース/Task Force on Climate-related Financial Disclosures)の提言に基づく気候変動に関する情報の開示を開始いたします。TCFDに対する当社グループの対応状況は以下の通りです。

	ガバナンス	戦略	リスク管理	指標と目標
求められる対応	気候変動によるリスクと機会へ対応する社内体制の整備	シナリオに基づく気候変動によるリスクと機会の識別、対応戦略の策定	気候変動によるリスクと機会、これに対応する戦略等のリスク管理方法の確立	気候変動によるリスクと機会の評価、管理する際に用いる指標と目標の設定
当社グループの対応状況				
対応状況	◎	○	◎	○
実施内容	サステナビリティ委員会が、気候変動関連の課題を定期的に検討し、取締役会がこれを審議する体制(年2回以上)	2℃・4℃シナリオに基づく世界観を設定してリスクと機会を抽出、これを踏まえ中期的戦略を検討中 財務上へのインパクトについては未算定	中期的戦略とISOを踏まえ、マテリアリティKPIの「環境」項目内で具体的なKPIに展開、サステナビリティ委員会がPDCAを行い、取締役会に報告する	GHG年間排出量で管理することとし、スコープ1、2排出量を算出済み スコープ3算出、スコープ1、2削減目標については1年間かけて検討する

MINIMUM CHALLENGE

PILOT / TAKUSHI CHIKAKANE

2022年スーパーミニマムチャレンジ(SMC)プロジェクトに協賛します。



米国で毎年行われる「ボンネビルモーターサイクルスピードトライアルズ」に、2022年も当社グループが支援する近兼拓史氏率いるチームが参加します。スーパーミニマムチャレンジ(SMC)と称し、最小・最強のエンジンを搭載した50cc、125ccの改造マシンでスピードの限界に挑み、世界記録を更新してきました^{※1}。その究極のモノづくりを支援するため、当社は2018年より近兼氏のチームに協賛してまいりました。今年も世界記録更新を目指します。

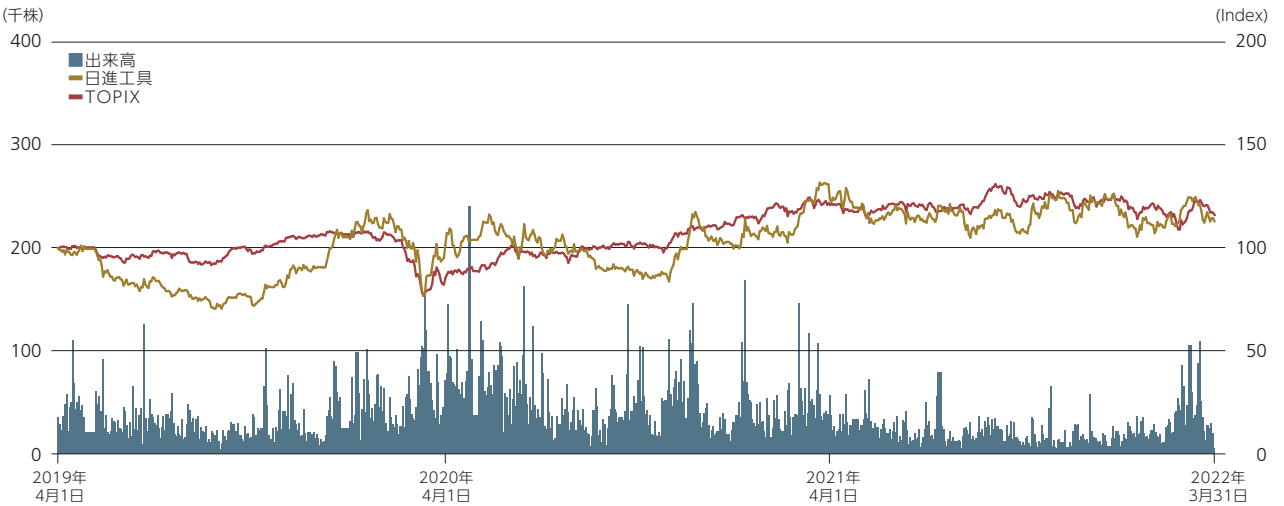
※1 2019年に50cc+過給機、125cc+過給機クラスにおいて世界最速記録6冠達成

会社概要	
商号	日進工具株式会社
URL	https://www.ns-tool.com/
代表者	後藤 弘治
本社	東京都品川区大井一丁目28番1号 住友不動産大井駅前ビル6F
創業	1954年12月
資本金	455,330,523円
従業員数	348名(連結)
事業内容	切削工具の製造販売
生産品目	金型及び部品加工向けの超硬エンドミル
取引銀行	三菱UFJ銀行、みずほ銀行
グループ会社	株式会社ジーテック 株式会社日進エンジニアリング 株式会社牧野工業 日進工具香港有限公司 NS TOOL USA, INC.
上場証券取引所	東京証券取引所 プライム市場

大株主		
株主名	持株数 (千株)	持株比率 (%)
株式会社エムワイコーポレーション	2,497	10.03
株式会社ソルブティ	2,435	9.78
日本マスタートラスト信託銀行株式会社(信託口)	2,223	8.93
NORTHERN TRUST CO. (AVFC) RE FIDELITY FUNDS (常任代理人 香港上海銀行東京支店)	1,899	7.63
株式会社ティ・アイロード	1,847	7.42
BANK JULIUS BAER AND CO., LTD. (常任代理人 株式会社三菱UFJ銀行)	1,293	5.19
NORTHERN TRUST CO. (AVFC) RE HCR00 (常任代理人 香港上海銀行東京支店)	1,078	4.33
株式会社日本カストディ銀行(信託口)	841	3.38
後藤 弘治	649	2.61
後藤 隆司	649	2.61
後藤 勇二	649	2.61

(注1) 千株未満は、切り捨てて表示しております。
(注2) 株式会社エムワイコーポレーション、株式会社ソルブティ、株式会社ティ・アイロードはそれぞれ後藤弘治、後藤隆司、後藤勇二の資産管理会社です。

株価・出来高・TOPIXの推移



(注) 本チャートは、分割以前の株価及び出来高を遡及修正した、調整後株価・出来高にて作成しています。日進工具とTOPIXの値は、2019年4月1日の終値データを100としています。

株式の状況	
発行可能株式総数	38,400,000株
発行済株式総数	25,035,034株
株主数	8,418名

所有者別株式数分布状況

● 金融機関 (14名、4,228,900株)

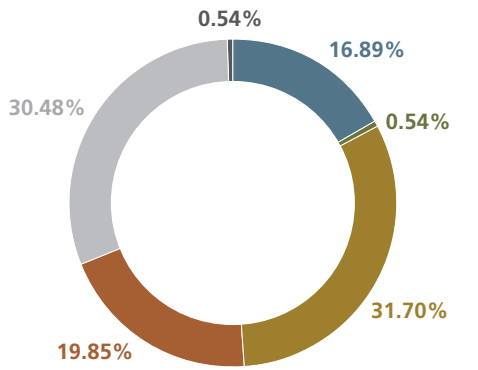
● 金融商品取引業者 ... (19名、134,778株)

● その他の法人 (82名、7,937,008株)

● 外国法人等 (68名、4,969,435株)

● 個人・その他 (8,234名、7,629,775株)

● 自己名義株式 (1名、135,138株)



株主メモ

事業年度	毎年4月1日から翌年3月31日まで
株主総会	1. 定時株主総会: 毎年6月に開催 2. 臨時株主総会: 必要あるときに随時開催
株主名簿管理人 特別口座の口座管理機関	東京都千代田区丸の内一丁目4番5号 三菱UFJ信託銀行株式会社
同事務取扱場所	東京都千代田区丸の内一丁目4番5号 三菱UFJ信託銀行株式会社 証券代行部
同連絡先・郵送先	東京都府中市日鋼町1番地1 三菱UFJ信託銀行株式会社 証券代行部 ☎ 0120-232-711 (通話料無料) 【郵送先】 〒137-8081 新東京郵便局私書箱第29号 三菱UFJ信託銀行株式会社 証券代行部
公告方法	電子公告の方法により行います。ただし、事故その他やむを得ない事由によって電子公告による公告ができない場合は、日本経済新聞に掲載します。

お知らせ

- (1) 株主様の住所変更、買取請求その他各種手続きにつきましては、原則、口座を開設されている口座管理機関(証券会社等)で承ることとなっております。口座を開設されている証券会社等にお問合せください。株主名簿管理人(三菱UFJ信託銀行)ではお取り扱いできませんのでご注意ください。
- (2) 特別口座に記録された株式に関する各種手続きにつきましては、三菱UFJ信託銀行が口座管理機関となっておりますので、上記特別口座の口座管理機関(三菱UFJ信託銀行)にお問合せください。
なお、三菱UFJ信託銀行全国各支店にてもお取次ぎいたします。
- (3) 未受領の配当金につきましては、三菱UFJ信託銀行本支店でお支払いいたします。

お問合せ先

日進工具株式会社

〒140-0014 東京都品川区大井一丁目28番1号
住友不動産大井町駅前ビル6F
TEL: 03-6423-1135 FAX: 03-6423-1186
E-mail: ir@ns-tool.com

