



Integrated Report

ローツェ株式会社 統合報告書 2025



CONTENTS

イントロダクション

- 04 CEOメッセージ
- 09 RORZEの理念

RORZEのこれまで

- 10 RORZEのあゆみ
- 11 RORZEの成長

RORZEの現在

- 12 主要事業とポートフォリオ
- 13 事業概要

価値創造のメカニズム

- 15 価値創造プロセス
- 16 RORZEの強み [培ってきた強み]
- 17 取締役メッセージ

強みを活かした創造価値の拡大

- 20 独自の製品開発
- 22 垂直統合型生産体制
- 24 グローバルネットワーク

持続的な創造価値拡大の基盤

- 27 サステナビリティ経営
- 28 マテリアリティ

環境

- 29 環境に関するRORZEの考え方
- 30 事業活動を通じたカーボンニュートラルへの貢献
- 32 製品を通じた環境への貢献

社会

- 33 社会に関するRORZEの考え方
- 34 人材育成の視点
- 35 社員成長支援の取り組み
- 36 次世代への取り組み
- 37 ダイバーシティ&インクルージョン (D&I)
- 38 サプライチェーンマネジメントの強化

ガバナンス

- 39 社外取締役メッセージ
- 41 コーポレートガバナンス
- 42 透明性のある経営
- 43 役員報酬
- 44 役員一覧
- 46 内部統制

データ

- 48 財務ハイライト
- 49 非財務ハイライト
- 50 会社情報

編集方針

本レポートは、ローツェの顧客、お取引先様、従業員、またローツェの株主をはじめとするステークホルダーの皆さまに、当社の企業活動の全容および中長期的な企業価値向上についての考え方をご理解いただくことを目的に、年次で編集、発行するコミュニケーションツールです。

報告対象期間

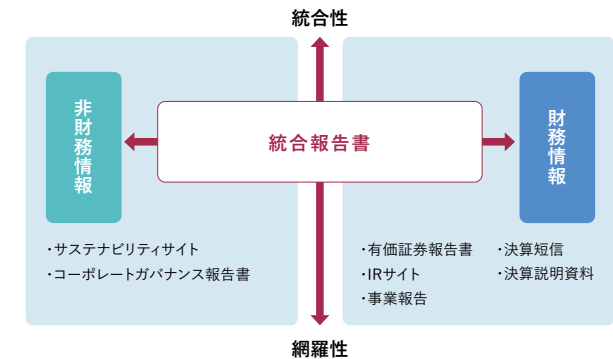
2024年3月1日～2025年2月28日

一部、前後の活動や将来目標を含みます。

報告対象範囲

ローツェ株式会社およびその連結子会社を対象としています(それ以外の場合は、本文中に記載)。また、役員、従業員の所属・役職などは、発行日時点のものです。

他の報告書 (IR) との関係性



参考ガイドライン

IFRS財団「統合報告フレームワーク」経済産業省「価値協創のための統合的開示・対話ガイダンス」など

予想・見通しに関する注意事項

本レポートに記載されている予想・見通しは、種々の前提に基づくものであり、将来の計数数値、施策の実現を確約したり、保証するものではありません。

見えないところから、 未来は動いている。

現代の生活はデジタル技術と共にあり、スマートフォンや高速通信、生成AI、自動運転など、その先進的な歩みが私たちの暮らしを豊かにしています。

その根幹を支えているのが半導体です。

ローツェは、そんな最先端の半導体を製造する工場で稼働するウエハ搬送ロボットを開発・提供し、独自技術で世界トップクラスのシェアを築いてきました。

高機能化を実現させるために、ナノレベルの微細化・積層化が進む半導体製造現場で、私たちは「クリーン度」や「信頼性」など、様々な課題と向き合っています。

その先にあるのは、未来へとつながるテクノロジー。

私たちは“未来からのミッション”を受け止め、今この瞬間も挑み続けています。

YOU!

半導体を使用する製品

AI

半導体

RORZE
製品

半導体工場での ローツェの役割

半導体を製造する際には、基盤となるシリコンウエハなどに対して、数か月にわたり500以上の様々な工程を施し、集積回路を形成します。ウエハの入ったFOUPを積んだOHTが天井走行し、各工程ごとに処理装置へと移動し、自動で停止・降下。

そのFOUPを受け止め、蓋を開けて、中のウエハを1枚ずつ搬送し、処理装置へ受け渡す。処理を終えたらウエハを回収し、次の工程へと再びFOUPへ搬送する。これがローツェの搬送ロボット・システムです。

自動化・高クリーン・高精度が求められる最先端の現場で、ローツェの技術が半導体製造を支えています。



シリコンウエハ

OHT (天井走行式無人搬送車)
FOUP (ウエハを25枚格納)

RORZE

RORZE

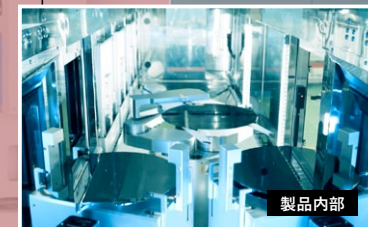
EFEM

(ロボットを内蔵した搬送装置)

処理装置

RORZE

ロードポート
(FOUPオーブナー)



製品内部

OHT...Overhead Hoist Transport FOUP...Front-Opening Unified Pod EFEM...Equipment Front End Module

ローツェ製品の特長

▶クリーンにウエハを搬送

微細な加工をおこなう工場では、ナノレベルのチリやホコリも厳禁。ローツェの搬送装置は気流をコントロールした設計で、クリーンな環境を守ります。

▶優れた堅牢性

24時間365日フル稼働。それでも25年以上壊れないというデータがあります。

▶高速に正確に搬送

自動化の進む半導体工場内で、わずかな変化や異常もカメラやセンサーで発見。より正確で自律した搬送へ。

特長を活かしたローツェ製品のラインナップ



半導体関連装置



フラットパネルディスプレイ関連装置



金属の不純物分析装置



ライフサイエンス関連装置



“つくる力”で、 未来の産業構造を変えていく

— 革新装置で支える半導体産業の新たな地平

代表取締役社長 藤代 祥之

ローツェの存在意義とは？

半導体関連産業は、情報通信技術の進化発展とともに、現代のあらゆる産業を支える基幹産業だと言っても過言ではないと思います。その中で、ローツェは、半導体製造工程におけるウエハ搬送装置を主要製品とし、半導体関連産業を担うトップサプライヤーの一社として業界をリードしています。

「世の中にないものをつくる」を合言葉に、お客さまの要望に応え続けるローツェの真の存在意義は、製品製造を通じて新しい価値を創造し、重要なステークホルダーである社会に驚きと感動をもたらすことにあると考えております。

結果として、ローツェは創業から40年、半導体、FPD（フラットパネルディスプレイ）業界において、独自の技術と経験をもとに、最先端技術への貢献を続けてまいりました。壊れにくくクリーン度の高い搬送ロボット及び装置は、お客さまから信頼を得て、今も世界中の半導体・FPD製造工場で稼働していると自負しております。

創造し続ける新しい価値

製造業にとって、新しい価値を創造し続けることは決して容易なことではありません。しかしながら、当社はこの困難なチャレンジを、常にお客さまとのコミュニケーションと有為な人材による人的資本経営によって実現してきました。

世界中のお客さまからの要望に真摯に耳を傾け、それを新しい価値創造のテーマとして捉えて自社の独自の技術で解決し、お客さまの要望を満たすことが、ものづくり企業として当社が新しい価値を創造し続けるプロセスです。

加えて、ローツェならではの独自性のあるアイデアや発想を製品へと昇華させることも重要です。単なる技術者の視点にとどまることなく、もう一段深く考察し、より良く、より面白いアイデアを追求することで、新しい製品を創出していかなければなりません。そのためには、人材育成を含めた継続的な取り組みが不可欠であると考えており、今後も優秀な社員とともに単なる技術力の競争ではなく、本質的な課題解決に向けた挑戦を続け、社会と産業に貢献するイノベーションを追求してまいります。

ローツェらしい独自性

「他社との同等品を製品化しない」という創業者の強い想いが組織文化として根差しています。それが、ローツェという企業文化や製品自体に強烈な独自性を生んでいるのです。この組織文化は、約40年前に創業者である崎谷によって開発さ

れたウエハ搬送用ロボットの提供から始まりました。当時、まだ世の中に存在しなかったこの技術は、既存の課題に対して真正面から向き合い、独自の視点と発想で解決策を提示するという、当社の「ものづくり」の原点でした。

以来、私たちは常に「他にはない価値を提供する」ことを信条に、開発・製造に取り組んできました。

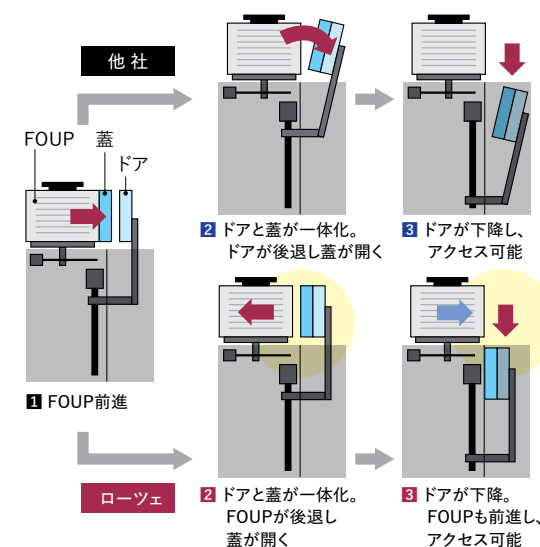
「競争に勝つためではなく、本当にお客さまの課題を解決するための製品だけを市場に送り出す。」こうした独自性へのこだわりは、当社の半導体ウエハ搬送装置の高い評価につながっており、お客さまからの大きな支持を獲得している所以だと考えております。

▼独自性の事例1

クリーンな状態での半導体製造を第一に考えた開閉機構

当社のロードポート製品の設計思想には、当社の独自性が色濃く反映されています。少し細かいお話で恐縮ですが、ロードポートとは、ウエハが入っている箱(=FOUP)からウエハを取り出す際のドアを開ける装置のことです。半導体製造の前工程であるウエハ加工は数百ものプロセスによって処理されます。加工されたウエハはこの箱に戻り、別の工程をおこなうときに箱(=FOUP)が移動し、次の工程でロードポートが作動しドアを開けます。これを繰り返しておこなうことで集積回路が形成されていきます。ウエハへの処理はとても繊細で小さな小さなゴミやチリ一つ入っただけで使えなくなってしまう。そのため製造工程全てにおいて、「クリーン度」はとても大切なポイントとなります。つまり、ドアを開けるという一つの

工程でも、「クリーン度」は重要視されます。ここで半導体製造の歩留まりが大きく変わるからです。ローツェは「いかにクリーンな状態で製造できるのか」にこだわりロードポートの設計を行いました。他社製品がドアを下軸に扇形に開ける設計が多いため、上からゴミやチリが入ってしまう可能性があります。当社製品はドアを固定して箱(=FOUP)を後ろに少し引っぱりその後でドアを真下に下ろすことでゴミやチリが入りにくい状態でドアを開閉し処理装置への搬送をおこなうことができます。このような独自の設計思想はコスト上昇や仕様変更などを要することもあり、お客さまから細かい説明を求められますが、お客さまの要望に対して技術的に正しいことを追求し、ものづくり企業としての独自性を製品に込めたいという当社の強い思いが表れています。



▼独自性の事例2

安定稼働に特化して開発したロボットゆへの壊れにくさ

少し面白いエピソードがあります。ある欧米のお客さまに納品させていただいた装置は、故障時のレポートをデータベース上で書こうとしたらデータベースに装置の登録がないことが発覚しました。納品してから10年間1回も故障したことがなく、データベースに登録されていなかったのです。

このようなエピソードは他にもありますが、「ローツェの製品は壊れにくくゴミが出ない」というブランド価値が徐々に確立され、お客さまからの信頼を勝ち取っていきました。「壊れにくさ」の追求も、当社の独自の設計思想の誇りの一つです。壊れにくいロボットを製造することも実はクリーン度に影響します。ロボットが壊れた場合は人が現場に入って点検や修理をする必要があります。人そのものが発塵源となるため、クリーン度を維持することは難しくなります。半導体製造において、クリーン度は最重要課題です。こうしたお客さまの要望を満足させるためには、装置メカニズムのクリーン度向上だけではなく、いかに装置が正常に動き続けるのかも大切なポイントとなってきます。

競合他社が一般的な産業用ロボット事業から半導体製造機器事業に参入したのに対して、当社は創業以来、半導体搬送ロボットの開発製造に特化しクリーン度と壊れにくさに着目してコストパフォーマンスより良い製品を作ることに注力してきた歴史があります。お客さまに喜んでもらう製品を作るために、優秀なエンジニア同士がオープンに議論できる組織文化や、厳格な部品選定、高い製造品質など、当社の独自性を支える業務プロセスが当社の強みだと自負しております。

2025年2月期業績を振り返って

2025年2月期は売上高ベースで30%以上の成長を達成しました。この成長の大きな要因は、外部環境の変化の影響もあったと分析しております。

近年、各国政府レベルで、半導体は経済成長と安全保障の両面で戦略的物資として認識されるようになりました。最先端半導体を自国あるいは同盟国で生産できるかどうか、今後の国際的な各国の競争状況に大きく影響するとされ、アメリカ、中国、日本、欧州、東南アジア、インドなど、世界各国の政府による半導体支援策が打ち出されています。特に米中貿易摩擦の激化に伴うアメリカの法規制による中国向け輸出制限の変更措置の影響は顕著です。例えば、アメリカでは自国製品の中国の特定企業への輸出制限などの規制が導入され、多くの中国企業がエンティティリストに指定されました。このように、当社をめぐる経営環境は大きく変動し、今後も激変することが予想されるのです。

このような状況下でも、当社の半導体関連事業は順調に成長し、全体の売上高1,200億円のうち、半導体関連事業のみで1,000億円を達成することができました。これは半導体ビジネスにおける一つの大きなマイルストーンだと感じています。また、FPD（フラットパネルディスプレイ）事業は大型受注を獲得し順調に成長、分析装置事業もグループ入り後、堅調な業績推移となりました。

ライフサイエンス事業では、細胞・組織染色の分野で実績のあるジェノスタッフ社をグループ化し、顧客に対する一層高い



価値の提供を見込んでいます。また、ナノバーステクノロジー社やPreciv社への出資など、新たな資本参加の取り組みも進め、将来的な事業拡大に向けた布石を打つことができました。世界情勢が大きく変化する中でも、ローツェは世界のお客さまにご満足いただける製品を提供できるよう、法規制などの外部環境の変化にもきちんと対応しながら順調な成長を遂げることができたと評価しております。加えて、開発から製造までも一貫して取り組むことにより、さまざまな環境の変化にも即時に対応できたことも成長要因と分析しており、製造工場の拡大など将来の成長に向けて着実に準備を進めてまいります。

現在の業務プロセスにおける注力したい経営課題

直近の課題意識は主に2つあります。

一つ目の経営課題は、業務プロセスのさらなる高速化です。当社の業務プロセスに関しては、大手顧客や半導体製造装置メーカーだけでなく、半導体のエンドユーザーとの直接取引により、早期に市場情報を得られる強みがあります。この有効な市場情報を活用して、部品選定や市場動向対応、社内業務効率化など、迅速な業務推進を心がけています。また、多くのコア部品を自社で設計・製造しているため、外部のサプライヤーに依頼することなく、自社内で柔軟かつ迅速なサプライチェーンの構築が可能となっています。しかしながら、スピードをより重視する半導体関連産業のさまざまなプレイヤーからは、一層の業務プロセスの効率化・高速化を要望されています。そうした要望に応え、お客さまの高い満足度を獲得するために、業務プロセス改革が喫緊の経営課題であると認識しております。特に、当社の独自性を担保する開発・設計プロセスに関しては、高い業務品質・製品品質を維持しつつ短納期を実現することが求められています。お客さまの求める製品が何かを的確に捉えるために、試作品段階でお客さまとの対話頻度を上げることでご満足のいただける製品をより早くお届けし生産向上を目指します。

二つ目の経営課題はグローバル対応です。

当社の各地域拠点で製造された装置は、従来、その地域のお客さまに納品され、その地域拠点のエンジニアが対応してきました。しかし、お客さまがグローバルに展開するビジネスの拡

大に伴い、例えばアメリカに工場を持つお客さまに、台湾製・日本製・アメリカ製のローツェ製品が同じ工場内に複数導入されるといったケースが増加しています。そのため、ローツェグループ全体として、均一で高品質なグローバルサービスサポートを、どのようにお客さまに提供していくかが大きな経営課題となっています。この課題に対しては、拠点間のコミュニケーション強化や新たなサービスサポート体制の構築で対応しています。当社の各海外拠点のサービスメンバーが稼働状況などの情報を共有し、グローバルでサポートできる環境を整備することが肝要です。具体的な施策としては、ローツェ日本が中心となり、グローバル拠点の担当者と定期的な打ち合わせをおこなうほか、サービスレベル向上のためのトレーニングをグローバルで実施しています。トレーニングは、スキル向上に限らず、サービスマン同士のネットワーク構築も目的としています。これらの取り組みは2024年度から強化しており、さらにトレーニングコースを増やし、サービスレベルを向上させていく計画となっています。

サステナビリティについて

昨年主力のベトナム工場が台風被害に遭ったことをきっかけに、地球環境対応への取り組みの必要性を今まで以上に感じています。台風の直撃によって、屋根の一部が吹き飛び、生産現場にあった仕掛品が水濡れにより廃棄・交換を余儀なくされる事態となりました。幸いベトナム子会社社員の努力とサプライヤー様の協力により、お客さまに大きな迷惑をおか

けすることなく生産体制を復旧させることができました。今回の台風はベトナムの建築基準の想定を超える暴風であったことから、世界的な環境変化が起きていることを感じ、気候変動に対する危機感を強くしたのです。

この経験から、ローツェの事業活動そして半導体関連業界全体において、気候変動対応を中心とする地球環境のサステナビリティの重要性は非常に高まっていると認識し、当社としても、気候変動への取り組みには今まで以上に積極的に取り組んでいくことを計画したいと考えております。

私たちは「製造による環境負荷はゼロであるべきだ」という単純な理想論に陥ることなく、そのエネルギー消費がどのような社会価値を生み出すのかを大きな視点から捉えていきたいと考えています。環境と技術、利益と倫理といった事柄は、どちらか片方を成り立たせると、もう片方が成り立たない対立構造があると考えがちです。しかし、私たちものづくりの企業は、性能、コスト、納期など、複雑に絡み合う要求を全て満足させお客さまに喜んでもらう製品づくりを目指して、日々知恵を絞っています。そういった経験からものづくりの企業だから出せるアイデアやアプローチがあると感じています。これからは「環境負荷の低減」と「社会価値の最大化」という一見相反するテーマに正面から挑み、真に持続可能な未来のために、技術と対話の両輪で進化してまいります。

次に、将来的な技術産業の成長のために、未来のエンジニア育成についても重点をおき、技術に興味を持ってもらえるよう、さまざまな働きかけをおこなっています。これまでも、地元のものづくり企業と一緒に、ビー玉や紙トンボなど昔ながら



の遊びで競争することで自分で技術を工夫して勝つことの嬉しさを体験してもらう小学生対象の「WAZA-ONE GP」というイベントを開催したり、主に中学生を対象としたロボット工作教室を20年以上にわたり実施し、小さい頃から技術に触れ、ものづくりの楽しさを知ってもらう機会を提供してきました。こうした活動は、独自技術開発をモットーとする当社が大切にすべきことであり、今後もさらに力を入れていきたいと考えております。

「世の中にないものをつくる」ことを実現するためには、それを作る「人」の育成は必須です。ものづくりの会社の強さは人材から生まれると強く認識しており、当社の成長のためだけでなく、世界のものづくり産業の発展のためにも、優秀な技術者の育成は不可欠だという認識です。将来、ものづくりを楽しみながら仕事ができるような人材が増えるよう、幼いときからものづくりの楽しさを感じられる機会を提供し、子供たちの可能性を広げていきたいと考えております。

現在の子供たちへの教育活動は広島県福山市の地元中心に行っておりますが、3000名規模の従業員がいるベトナムでも同様の活動を開始し日本に限らず、より広い視野で子供たちの育成に取り組んでいきたいと考えております。

技術の原点から、未来を変える企業へ

当社は、半導体関連産業において“イノベーションを起こす”ことを、これからの大きな使命と捉えています。これは、当社の存在意義そのものであり、長期にわたる本質的な目標です。約

40年前に半導体ウエハ搬送ロボットを発明し、世界の半導体工場が劇的に変化したように、当社も40年という節目を迎え、ローツェとして、社会に大きなインパクトを与えるイノベーションを起こしたいと強く願っています。それを可能にする組織を構築し人材を育成することが、当社の大きな目標であり、次の40年後の将来像です。会社の業績数字は、その大きな目標に至る結果として株主をはじめとするステークホルダーの皆様に評価していただけると確信しております。

ステークホルダーに向けてのメッセージ

当社の成長を支えてくださる全てのステークホルダーの皆様
に感謝申し上げます。

ローツェは従業員一人一人がお客さまに寄り添った製品づくりにこだわってきました。こうした私たちの取り組みがステークホルダーの皆様に対する貢献となり、持続可能な未来へ繋げていくと信じています。今後も社会や時代のニーズを先読みし、製品へ落とし込むことで当社ならではの製品を作り続けてまいります。こうして挑戦し続けることができるのも、弊社を支えてくださるお客さまやサプライヤー様、そして当社に期待を寄せてくださる株主の皆様のおかげです。

全てのステークホルダーの皆様には深い感謝の気持ちを常に持ち続け、事業の持続可能な成長に今後とも邁進していきたいと考えております。何卒、人類の明るい未来に貢献する当社の事業活動に引き続き温かいご支援を賜りますよう、お願い申し上げます。

RORZEの理念

世の中にないものをつくる

「すでにある同等品は販売しない、ニュースとなるもののみを製品化しよう」

創業時からのこの信念のもと、半導体・FPD（フラットパネルディスプレイ）業界において独自製品で貢献してまいりました。

今後も常に一步先を見据え、お客さまと共に付加価値の高い製品開発や、新たな業界への挑戦を通じて、

持続的な成長と革新的な社会の実現に貢献してまいります。

【ローツェの目指す会社とは】

1

国際社会の中で国内、海外の拠点において多様なネットワークを構築し、それぞれの拠点地域に優秀な人材を集め、研究・開発および製造・サービス業務をおこなう。

2

優秀な人材を育てるために、個人の時代にあった会社システムを創る。

3

会社は個人の技術を発揮して実務に結びつける所であり、同時に個人の技術を向上させて将来の夢を実現させる所である。従って、時間管理による給与よりは、実務功績を重視する。

4

半導体・FPD産業の市場動向を得るため、国内海外を問わず先進的な企業、関連グループなどと共に共同研究、共同開発を積極的に進める。

5

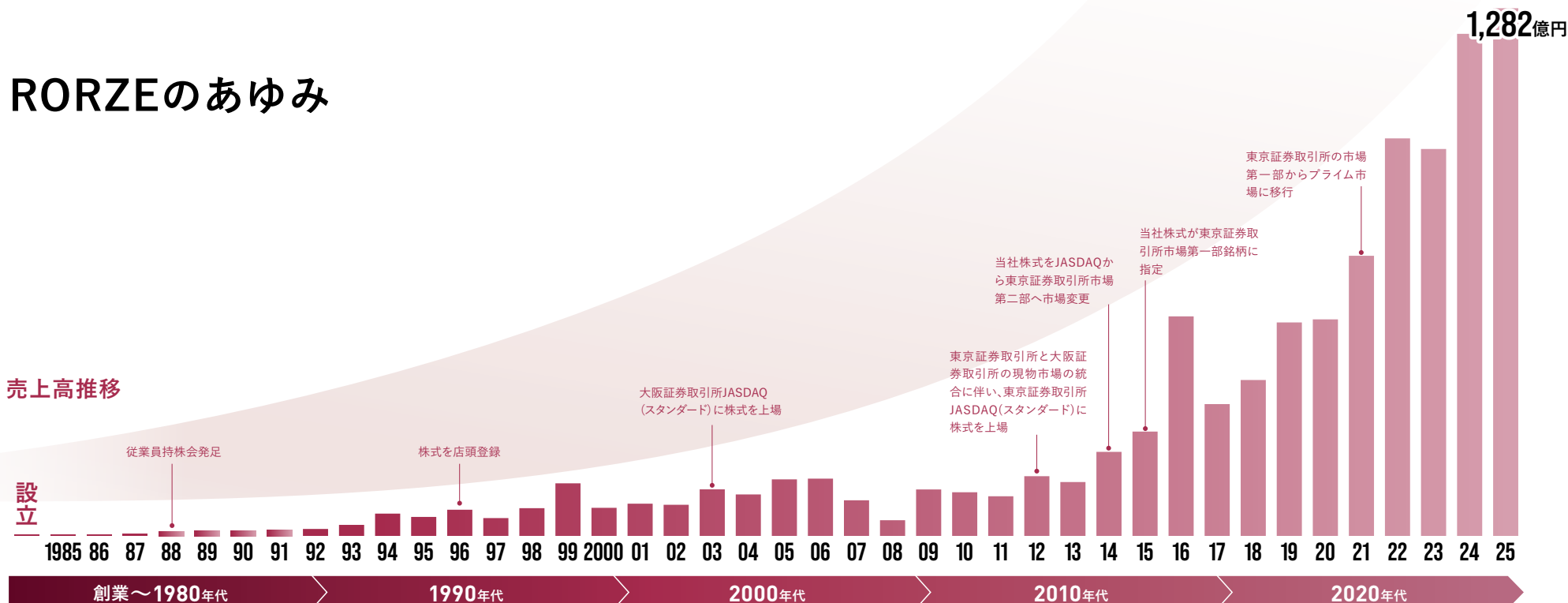
本社・国内拠点、海外関連会社それぞれの地域の特長を最大限に発揮できる仕事をするため、地場企業、研究機関などと協力して、半導体・FPD産業のニーズに合う製品創り、企業組織創りをおこなう。

【社名の由来】

ローツェとは、世界最高峰エベレスト(8,848m)の並びに位置するヒマラヤ山脈の山の名前です。エベレストが高いがゆえに目立ちませんが、8,516mと高く、エベレストを脇で支えている存在です。そのローツェ峰の姿から、私たちも世界トップの半導体・FPD産業、最先端テクノロジーを脇から支える存在でありたいと付けられたのが、この社名です。また、ローツェ峰に漢字をあてれば、「楽孜」であり、「楽」(ラク)…たのしい、おおらか、たやすい。「孜」(シ)…勤勉、すぐれた、等の意味があり、「技術に自信を持って、楽しみながら仕事のできる集団」という我々のフィロソフィーの礎にもなっています。

RORZEのあゆみ

売上高推移



1985

- 広島県福山市にローツェ株式会社を設立 (資本金1,000万円)
- ステッピングモータドライバRD-122発表

1987

- 半導体ウエハ搬送用のクリーンロボットRR304発表

1988

- 資本金3,500万円に増資

1989

- 半導体ウエハ真空搬送用のクリーンロボットRR351発表
- 本社工場新築 全床面積682㎡

1993

- 大型ガラス基板搬送ロボット発表

1996

- 台湾の新竹科学工業園区に関連会社 RORZE TECHNOLOGY, INC.を設立(1997子会社化)
- ベトナムのハイフォン市に子会社 RORZE ROBOTECH INC.(現:RORZE ROBOTECH CO., LTD.)を設立
- 米国のカリフォルニア州ミルピタス市に子会社 RORZE AUTOMATION, INC.を設立

1997

- 韓国の京畿道水原市に子会社RORZE SYSTEMS CORPORATIONを設立

2000

- 本社増床工事完成 全床面積12,185㎡
- 九州FAセンター (現:九州工場 熊本県合志市)新社屋完成 全床面積 6,692㎡

2005

- アイエス・テクノロジー・ジャパン株式会社(現:ローツェライフサイエンス株式会社)の株式を取得し、ライフサイエンス事業を開始

2008

- 中国上海市に子会社RORZE TECHNOLOGY TRADING CO., LTD.(現: RORZE CREATECH CO., LTD.)を設立

2012

- ステッピングサーボ用制御システム「新型コントローラドライバRMDシリーズ」及びそれを使用したロボット、ロードポート、アライナ、ウエハ搬送システムを発表
- N2バージ対応ウエハストックを開発

2015

- 自動培地交換機能を搭載した細胞培養装置「CellKeeper」を発表

2016

- 細胞の自動培養を実現するメカトロCO₂インキュベータ「SCALE48」を発表

2019

- ドイツのザクセン州ドレスデン市に子会社 RORZE ENGINEERING GmbH を設立

2021

- 中国上海市に生産拠点としてRORZE CREATECH SEMICONDUCTOR EQUIPMENT CO., LTD. を設立

2023

- 分析装置の自動化を手がける東京の株式会社イアス(現:ローツェイアス株式会社)を子会社化

2024

- 半導体製造装置の開発・製造・販売を主な事業とする米国のNanoverse Technologies, Ltd.を子会社化
- 組織染色および遺伝子機能解析に関する研究受託等をおこなう東京のジェノスタッフ株式会社を子会社化(ローツェライフサイエンス株式会社の子会社)
- 精密機械部品の製造及び販売をおこなう関連会社Preciv Co., Ltdがベトナムで稼働を開始

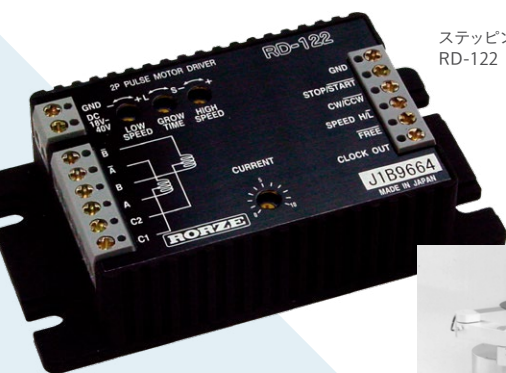
RORZEの成長

ローツェは、ステッピングモータドライバ、コントローラの制御機器開発から始まり、現在は制御製品に加え、半導体・FPD・分析・ライフサイエンス分野の自動化・搬送装置を展開しています。

成長 01 技術基盤の確立

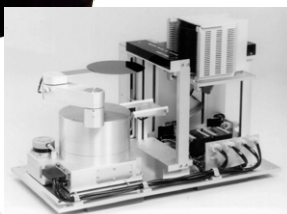
ローツェは1985年に設立され、自動化技術の分野で第一歩を踏み出しました。初期にはステッピングモータドライバ「RD-122」を開発し、多機種のドライバやコントローラの独自制御技術を製品化。わずか1年後には科学技術庁から「注目発明賞」を受賞し、技術力が高く評価されました。

1987年にはその制御技術を搭載した半導体ウエハ搬送用のクリーンロボットRR304、翌年には真空環境に対応したクリーンロボットの開発に成功し、半導体分野に本格参入しました。当時人やベルトコンベアで運ばれていたシリコンウエハをロボットでクリーンに自動搬送する方法を製品化し、それが現在のウエハ搬送のスタンダードになっています。1989年には本社工場の新設を行い、製品と生産体制の両面で拡充を図りました。創業からの数年間で技術基盤を確立し、成長の原点といえる時期です。



ステッピングモータドライバ
RD-122

半導体ウエハ搬送用の
クリーンロボットRR304



300mmウエハ対応標準カセット
ステーションRACS300発表

成長 02 事業拡大とグローバル展開

1990年代、ローツェは半導体とFPD（フラットパネルディスプレイ）市場に向けた製品ラインナップを強化し、事業領域を拡大しました。大型ガラス基板搬送ロボットの開発や、新本社工場・研究施設の整備を進め、開発と生産の体制を強化。1996年からはグローバル展開を本格化し、台湾・シンガポール・ベトナム・アメリカに次々と拠点を設立。特にベトナムを主要な生産拠点として成長させ、ベトナムのハイテク企業第一号として認定を受けるなど、国際的な評価も得るようになります。1997年には韓国への進出、さらに株式を店頭登録し、企業基盤を一層強固にしました。300mmウエハ対応プラットフォームや新しい搬送技術の製品化など、時代のニーズを先取りした製品開発でも業界をリードし、技術と国際展開を融合させた成長戦略が確立された時期です。

成長 03 多角化とさらなる進化

2000年代以降、ローツェは主力の半導体・FPD分野に加え、事業領域の拡大と強化を進めてきました。中国やドイツなどへの拠点拡大や、ベトナムでの大規模工場増設により、グローバルな生産・サポート体制の構築を推進。主力である半導体分野において、より安定的かつ効率的な量産体制を整えつつあります。さらに、2016年には東京証券取引所一部市場（現：プライム市場）に移行し、企業価値と信頼性をさらに高めました。また、ライフサイエンス領域への進出も本格化。細胞培養装置や培地交換システム、ラボ用モバイルロボットなど、医療や研究用途に向けた製品を次々と開発しました。関連会社の買収や新設を通じて体制を構築し、開発力の強化、マーケットの拡大を目指しています。

2023年以降は、分析装置分野や遺伝子研究支援事業の事業買収を通じて、新たな成長領域を開拓しています。自動化技術の多角化を通して、デジタル社会やライフサイエンス領域を支える存在として、ローツェは進化を続けています。



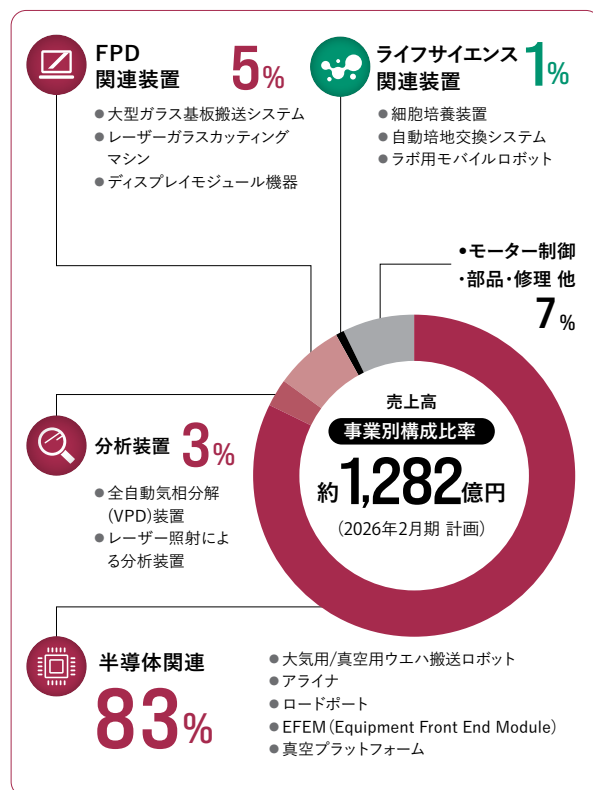
RORZE ROBOTECH ベトナム工場



全自動培地交換システム

主要事業とポートフォリオ

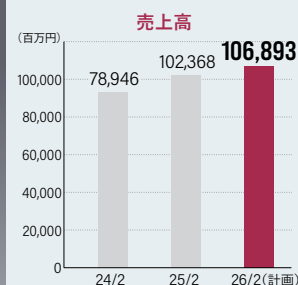
ローツェの主力事業である「半導体・FPD関連装置事業」では、半導体ウエハ搬送ロボットやシステムを提供する半導体関連装置、シリコンウエハ中の金属不純物を*ICP-MSで自動分析する分析装置、液晶・有機EL向けの搬送ロボットやガラスカッティング装置を展開するFPD関連装置を取り扱っています。一方、「ライフサイエンス事業」では、細胞培養の自動化装置などを中心に、医療・研究分野のニーズに対応しています。



*ICP-MS(Inductively Coupled Plasma Mass Spectrometry):誘導結合プラズマ質量分析装置



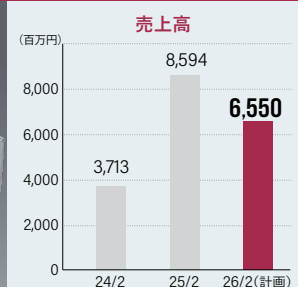
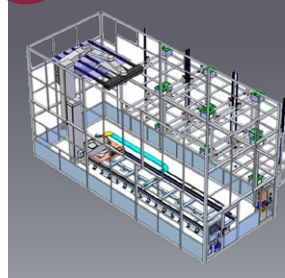
半導体関連装置



半導体ウエハ上に処理をおこなう前工程で使用されるクリーン搬送ロボットや搬送装置(システム)の設計開発・製造・販売をしています。業界トップクラスのクリーン度を誇る装置は、堅牢性にも優れており、世界中の半導体工場の様々な工程で使用されています。



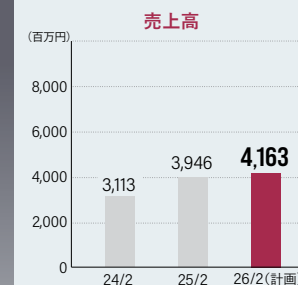
フラットパネルディスプレイ (FPD) 関連装置



半導体ウエハ搬送で培ったコア技術を活かして、有機ELや液晶などのFPD製造用搬送システムやレーザーガラスカッティングマシンなど、クリーンで且つ信頼性の高い自動化システムを韓国・ベトナムを中心に開発・製造しています。



分析装置

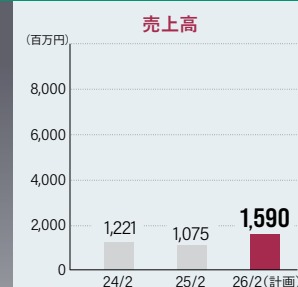


ガスや薬液、シリコンウエハに付着する金属不純物を解析するICP-MS*を統合した自動分析装置を開発・製造・販売しています。グローバルの半導体メーカーを中心に、研究機関、化学薬品メーカーなどへ多くの納品実績があります。

※2024年2月期より計上、2025年2月期において集計範囲の変更あり



ライフサイエンス関連装置



創薬研究、再生医療分野にて、自動搬送装置の技術を活かした細胞培養の自動化用途として、全自動培地交換システム、ラボ用モバイルロボットなどを開発・製造・販売しています。

事業概要

※2026年2月期当初計画

売上高(連結)

1,282億円

営業利益

303億円

営業利益率

24%

ROIC

15%

10カ年平均成長率

売上高

20%/年

営業利益

26%/年

ローツェは、1990年代半ばからグローバルな事業展開を加速し、世界中の顧客のニーズに応えながら半導体ウエハ用の搬送システムを発展させてきました。現在では世界トップクラスのシェアを有するウエハ搬送システムメーカーとして、顧客とともにさらなる成長と事業拡大を目指しています。

グローバル展開

国と地域

従業員数(2025/2期末)

11

4,508人



CONTENTS

01

価値創造のメカニズム

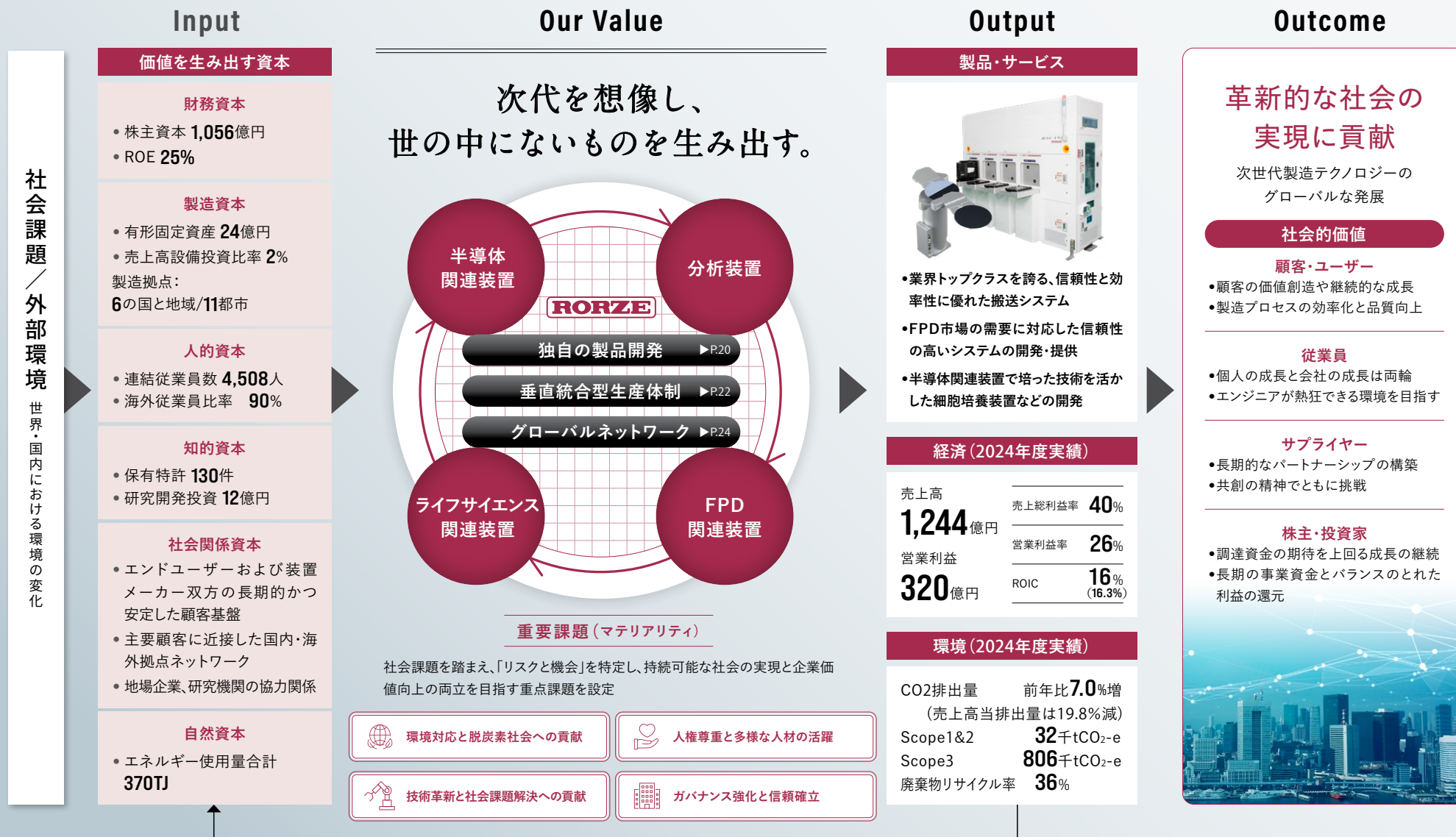
Value creation

Contents

- 15 価値創造プロセス
- 16 RORZEの強み [培ってきた強み]
- 17 取締役メッセージ

価値創造プロセス

当社グループは、独自の技術と共創の姿勢を軸に、社会課題の解決と持続可能な成長を両立する価値創造を推進しています。次世代を担う人材とともに、環境・人権・多様性を重視した未来志向の取り組みを広げ、変化に柔軟に対応しながら、共に成長し続ける企業を目指します。



RORZEの強み [培ってきた強み]



独自の製品開発

ローツェは設立と同時に、世界で勝負するために、宣伝力に頼らず、製品そのものがニュースとなる、という理想を追求してきました。より付加価値の高い製品のみを送り出すのが、私たちの信条です。その信念が、合言葉「世の中にないものをつくる」に込められています。

この使命を果たすため、会社は社員一人ひとりが技術を開花させ、夢や希望を実現する場所であるべきだと考えています。

強みのルーツ

1985年の設立当初より、当社は「自律分散型処理システム」として、独自のモータ制御ドライバやコントローラの開発に着手いたしました。これにより、複数のモータによる複雑かつ高精度な制御を可能にすると同時に、その小型化にも成功しました。この独自の制御技術を核として、1987年に低発塵にこだわり磁性流体シールを用いた半導体ウエハ搬送用のクリーンロボット「RR304」を発表。当時の半導体製造工場内に革新をもたらし、今日の業界標準となる礎を築きました。



ステッピングモータドライバ「RD-122」



クリーンロボット「RR304」



垂直統合型生産体制

私たちは、製品の基盤となるコア技術（機械構造、制御ユニット、センサ類）から、それらを最適に制御するソフトウェアに至るまで、開発の全工程を自社グループで完結。また、生産においても材料の加工から製品の組立に至るまでの川上から川下までを自社で担う一貫体制です。一切の妥協を排した高品質な製品を生み出すと同時に、顧客に対する安定供給に努めてきました。

強みのルーツ

従来、組立工程を専門としていた当社が、機械加工から組立までの一貫生産体制を確立すべく、1996年にベトナム工場の建設を決めました。当時のベトナムは外国企業の進出がまだ少なく、当然ながら、私たちの事業に不可欠な機械加工のサプライヤーも周囲には存在しない状況でした。まずは工作機械を工場へ導入することから始め、日本のサプライヤー各社から加工技術に関する支援を受けながら、ベトナムでの生産をスタートさせました。



創業当初のベトナム工場



グローバルネットワーク

ローツェは、販路拡大とグローバルな事業成長を見据え、世界各地に拠点を展開しています。各地域の顧客とより近い距離で向き合い、現地の要望やニーズを的確に把握しながら、ビジネスを共に創り上げていくことを目的に、販売およびサービス拠点の整備を進めてきました。これにより、迅速かつきめ細やかな対応が可能となり、グローバル市場における競争力と信頼の確立につながっています。

強みのルーツ

半導体製造のマーケットが日本国内から世界中へと広がる中で、そのスピード感に対応するため、海外拠点の設立を加速させました。1996年に台湾の新竹サイエンスパークにRORZE TECHNOLOGY, INC.、米国のミルピタスにRORZE AUTOMATION, INC.を設立。翌1997年に韓国の龍仁市にRORZE SYSTEMS CORPORATIONを展開。ためらうことなくグローバル展開を一気に進めました。



創業当初の台湾社屋



創業当初の韓国社屋

「世の中にないものをつくる」 ローツェの成長戦略

取締役 早崎 克志

当社は創業以来40年間、「世の中にないものをつくる」というビジョンを掲げ、これを事業成長の原動力としてきました。

創業当初、広告宣伝費の捻出が難しかった創業者・崎谷は、「新聞記事になるような新しいものを作れば、それ自体が広告となり、自然と売れていく」という発想のもと、当時世界最小のモータドライバやコントローラ、世界初のウエハ搬送ロボットを開発。これらは新聞記事として取り上げられ、当社は業界で広く知られるようになりました。この「世の中にないものをつくる」というビジョンが、現在の主力製品を生み出す源泉となり、優位な経営戦略として確立されたのです。そして現在でも、この方針はローツェの経営思想の中核に位置づけられています。

今後の具体的な成長戦略としては、「世の中にないものをつくる」というビジョンを堅持しながら、製品開発力に基づく製造戦略と、エンドユーザーとの強固な関係性を生かした販売戦略を融合させ、持続的な成長を実現していくことにあります。

ロボットメーカーを中心とする競合他社が、装置メーカーへの販売を主軸としているのに対し、当社は装置メーカーに加えて、エンドユーザーである半導体メーカーから自動化装置を先行受注する体制を確立し、装置メーカーとエンドユーザーの双方とバランスの取れた関係を築いています。このポジションこそが、ローツェが高いマーケットシェアを維持する上での大きな強みとなっています。

このマーケットポジションの強みは、半導体業界の川上から川下までの機密情報にアクセスできることです。たとえ1社から全体情報が提供されなくても、複数のエンドユーザーから断片的にニーズの引き合いがあれば、それらを統合することで次世代半導体に求められる技術的要素を先取りすることが可能です。こうして、マーケットに先んじて新製品を開発し、特許を取得することができるのです。

このように、ローツェ独自のマーケットポジションと技術開発力が相互に作用しながら、「世の中にないものをつくる」というビジョンを支え続けているのです。



グローバル展開の成長戦略

当社は1995～96年に「垂直統合型生産体制の構築」と「円高対応」を目的に、ベトナムに生産拠点を開設を決断しました。当初は「MADE IN JAPAN」への信頼から現地製に対する顧客の反発もありましたが、日本のサプライヤー各社による技術協力をいただき、生産を開始して2年後には品質が認められ信頼を獲得しました。現在では約3000人の従業員による工程分担と継続的なトレーニング、品質保証担当者による全数チェック体制を導入し、安定した品質の生産体制を確立しています。さらに顧客から「高級車のエンジン加工に使われるような設備」と驚かれるほど、高精度・高耐久な工作機械を導入し、クリーンで不具合の少ない高品質な製品を実現しています。



私が1998年に入社した当時、売上は40億円、海外売上比率はわずか10%。海外市場では認知度が低く、円高による価格競争力の低さもあり、苦戦の連続でした。欧米では現地メーカーがシェアを持ち、「ローツェのロボットは遅くて重い」と評価されることもありましたが、私たちは「クリーン度」と「信頼性」という自社の強みを地道に訴求し続けました。やがて、お客さまから「嘘つきではなかったね」と言われたときの喜びは、今でも忘れられません。初の海外顧客はドイツ企業で、粘り強くメリットを説明した結果、アメリカのサービス責任者から「これはダイナマイトだ」絶賛の声をいただき、とても印象深く、この信頼関係は現在も続いています。

現在では、中規模以上の顧客のほとんどが継続して当社製品を使用しており、切り替えたのは私の記憶では当社の強みが必要とされなかった韓国の1社のみです。現場からは「ローツェのロボットにしてから、よく眠れるようになった」との声もあり、トラブルが少なく現場の負担を大幅に軽減しています。完全自動化を目指す半導体業界において、「止まらない」ことの価値はますます高まり、MTBF（平均故障間隔）30年以上の製品もあります。

こうした経験から、私たちは「信頼される品質こそ最大の営業力である」と確信しています。今後も品質と信頼を軸に、製品が自ら営業する仕組みをグローバルに広げ、「世の中にないものを、世界に広げる」戦略を推進していきます。

半導体関連産業を支える、「人材」戦略

当社の持続的成長の鍵は「人材の確保と育成」にあります。半導体業界の急成長する中、優秀なエンジニアの採用は重要課題の一つです。本社のある福山市は地理的制約があるため、横浜事業所の拡張により都市部での採用力を強化。海外では、ベトナム工場などのグループ拠点と連携し、現地人材の登用・育成も進めています。こうした取り組みは、グローバルで多様な人材と協業できる柔軟で持続可能な組織文化の醸成にもつながっています。

新入社員の研修では、自らの力で製品を一度分解し再度組み立てて動作させるまでをおこなうカリキュラムなど、手触り感をもって理解を促す教育を意識しています。設計だけでなく、本質を自分の頭で思考できる、長期的に価値ある技術者の育成の一環です。一方で、成長速度に対し人材確保が追いつかず、顧客からのクレーム、あるいは新規案件を失注してしまうケースもあり、これは最大の経営リスクです。今後は採用・育成体制を強化し、サステナビリティ方針と連動した持続可能な人材基盤の構築を目指します。

このように、人材の登用と育成に注力することで、社会・環境・人材の持続可能性を包括的に追求してまいります。こうした取り組みを通じて、技術・組織・人材の三位一体で業界をリードし、変化に強い企業として半導体産業における確かな地位を築いてまいります。ローツェはこれからも「足を止めずに走り続ける覚悟」と「変化を実現する実行力」を持ち、未来に向けて挑戦し続ける企業であり続けます。

CONTENTS

02

強みを活かした 創造価値の拡大

Strategy

Contents

- 20 独自の製品・開発、設計
- 22 垂直統合型生産体制
- 24 グローバルネットワーク

ビジネスプロセスにおける強みの活用 01

独自の製品開発

他社がすでに販売している同等品は販売しない、より付加価値の高い製品を。



独自技術と研究・開発で先導する半導体ウエハ搬送システム

オリジナルの制御技術を搭載したウエハ搬送ロボットを発表して以来、当社は一貫して半導体製造の未来を見据えた製品開発に取り組んできました。半導体の高機能化・微細化が進む中、常に製造現場のニーズを先取りし、高いクリーン度と堅牢性を追求。独自の開閉機構を持つロードポートや、装置内の気流を制御する差圧プレートなど、数々の特許技術に裏付けられた製品を開発しています。

半導体ウエハ搬送システムのパイオニアとして、これからも市場をリードする独創的な製品を世に送り出し続けていきます。

[クリーン度]

PWP 0.004 @10 nm average

ローツェの製品は、1000回のウエハ搬送で10nm以上のチリやホコリが平均4個以下しか発生しない高いクリーン度を実現しています。

PWP : Particle per Wafer Pass(1パスあたりのウエハ上のゴミの数)

[堅牢性]

MTBF>25yrs for Robot

ローツェのロボットは、平均故障時間が25年以上と非常に高い堅牢性を誇ります。

MTBF : Mean Time Between Failures(平均故障時間)

※nm(ナノメートル)について

1 mm(ミリメートル)

1 μ m(マイクロメートル)

1 nm(ナノメートル)

1mmの1,000分の1

1mmの100万分の1



定規の目盛り



赤血球



DNA

開発を支える生産体制

ローツェは自社グループ内で生産を行っているため、現場で得られた課題や知見を、余分なフィルターを介することなく、迅速に研究・開発部門へとフィードバックすることが可能です。

また、設計の初期段階から生産部門のメンバーと積極的に意見交換を行っており、研究・開発と生産の間で密接な双方向のコミュニケーションが図られています。

こうした体制により、顧客の要求に対して、よりこだわった、ものづくりを実現しています。

販売・サービス 直結開発

生産と同様に、販売・サービスも自社グループ内で一貫して行っています。そのため、現場で直接顧客の生の声に耳を傾け、その貴重な意見を迅速かつ的確に研究・開発部門へ具体的な要求事項としてフィードバックすることが可能です。

こうした体制により、顧客の要望を迅速且つ的確に反映した製品開発へとつなげます。

独自の製品開発

TOPICS

独自のN2スマートパージ製品の誕生

半導体の高機能化が進行するにつれ、その製造工程は微細化に加え、一層の繊細さが求められるようになりました。そうした要求の中で顕著なものとして、少しでも歩留まりをあげるためにウエハを酸化させないという要望が、顧客から出てきました。

対応策として、他社が装置内部全体を窒素で満たす手法を採用中、当社はウエハが通過する領域のみを局部的に低湿度に保つ「N2スマートパージ」技術を独自に開発しました。

安全性・コスト・省スペース性に優れたこの画期的な技術は特許を取得し、顧客から高い評価をいただきました。さらに、この技術を応用した製品「N2BWS (N2 Bare Wafer Stocker)」は、業界におけるヒット製品へと成長しました。



N2BWS

アンブレラハンド搭載ロボット



ロボットのフィンガ部分にウエハ表面をパージするアンブレラハンドを搭載し、搬送時の低湿度環境を保持。

パージ機能付きシャッタタイプロードポート



ウエハ通過部分のみを開閉するシャッター式のロードポート。FOUP内の低湿度環境を維持。

パージ機能付きアライナ



アライナにシャッター式の開口部を設け、ウエハエリアをパージすることでアライメント時の低湿度環境を管理。

今後の成長戦略

アドバンスドパッケージ向け製品開発

AIやデータセンターなど先端分野で半導体の用途が広がる中、製造技術も前工程中心から後工程・実装プロセスへの重要性が増すなど、大きな変革期を迎えています。

ローツェはこの変化を的確に捉え、装置単体のご提供から、周辺機器やソフトウェア、保守までを含めたトータルソリューション提案へと事業の舵を切っています。特に成長著しいアドバンスドパッケージング市場をターゲットに、ティーチング支援、搬送ラインの構築、センサーによる自動補正、AI活用による予兆保全など、導入後の運用・保守まで一貫してサポートする体制を構築。顧客との長期的なパートナーシップを築き、継続的な成長を目指してまいります。

テープフレームウエハ搬送用ロボット



※アドバンスドパッケージは、CPUやメモリーなどの機能を「チップレット」として分割・製造し、最適な形で組み合わせる技術です。これらは3次元的にも積層され、微細化に加え搬送物の多様化も進んでいます。当社では、300mmウエハに加え、テープフレームやガラス基板、パネルなど多様な搬送物に柔軟に対応する製品の開発に取り組んでいます。

ビジネスプロセスにおける強みの活用 02

垂直統合型生産体制

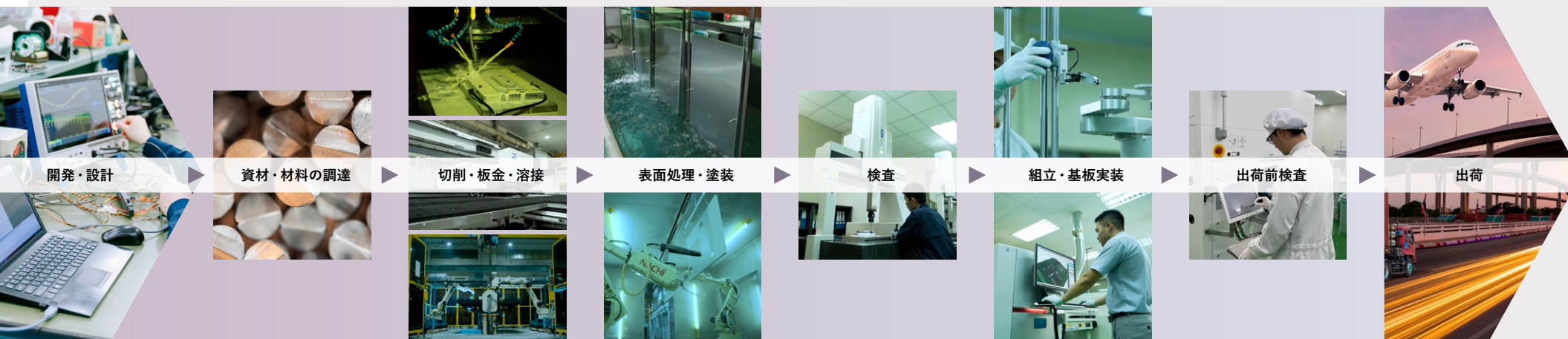
コア技術の開発・設計から生産に至るまでを
ローテグループ内で完結へ。



工程をすべて自社で一実現できる高品質と納期最適化

ローテは、材料の選定から機械加工、部品調達、組立、検査に至るまで、すべての工程を自社グループ内で一貫して実施しています。これにより、コンポーネントの共通化によるコスト削減や最適化を実現するとともに、グループ内完結ならではの細部までこだわった開発・設計を可能にし

ています。また、顧客との連携を通じ、納期最適化・高品質・高柔軟性を兼ね備えた新製品の開発・製造を支援しています。すべてがグループ内だからこそ、さまざまな外部環境の変化にも即時に対応が可能です。



垂直統合型生産体制

日本×ベトナム連携で磨く設計力

ベトナム工場にも設計エンジニアを常駐させ、日本のエンジニアと密に連携。相互交流を通じて現地でのスキルアップ、生産現場に近いところでよりきめ細やかな設計・製造サポートを実現しています。これにより、顧客要求に対するフレキシブルな対応を実現し、ベトナム量産工場での高い生産品質を確保しています。



TOPICS

なぜローツェはベトナムに工場を建てたのか

当時1ドル80円台という歴史的な円高により、国内生産のドル建て価格が急騰しました。その結果、顧客からも「この価格では厳しい」という声が相次ぎ、海外生産は避けられない状況となっていました。そこで、主要材料や電力、人件費などのコスト優位性のある地域を工場建設の候補地としていくつか視察しました。その中でベトナムの人々の勤勉さや真面目さに触れ、日本のこだわりのあるモノづくりをこの場所でならできると確信し、1996年に現地工場の建設にとりかかりました。設立当初は品質面への懸念もありましたが、日本からの技術協力と現地スタッフの成長により、1998年には同国初のハイテク企業認定を取得。現在では、熟練者が一貫して組み立てをおこなう日本と異なり、ベトナムでは約3,000人の従業員が工程を分担し、長期的なトレーニングを実施。個人のスキルに依存しない、安定した品質でローツェグループの量産工場としてのポジションを確立し、工場見学をおこなった顧客がその生産体制に安心するほどの信頼を獲得しています。加えて、労働環境の整備や語学学習支援、会社行事など、多面的な取り組みを通じて、従業員のモチベーションを高く維持しています。



建設当時のベトナム工場



現在のベトナム工場



今後の成長戦略

ベトナム拡張と生産体制の自動化

ローツェは中長期的な視点で、ベトナム工場を中核としたグローバル生産網の整備を進めています。ベトナム工場は、安定した労働力、外資に対する良好な事業環境、政治的安定性を背景に、長年にわたり主力工場として稼働してきました。現在、2027年を目途にさらなる設備拡張を計画し、「ロボットがロボットを作る」自動化生産体制への移行も視野に入れています。自動化の進捗により、人材制約に左右されない持続可能な生産体制の確立を目指します。AIによる自己最適化、自動搬送、遠隔監視などの技術を組み合わせ、少人数でも高効率な生産を可能にするスマートファクトリーの構築に取り組んでいます。

事業継続計画(BCP)

2016年の熊本地震の際には、福山の本社工場が即座に代替生産を開始し、当社のBCP(事業継続計画)の有効性を実証しました。現在の量産拠点はベトナム工場が中心ですが、地政学的リスクや地球環境の変化を考慮すると、一極集中には一定のリスクが伴います。そのため、日本国内の福山・熊本両工場やその他海外拠点との連携を強化し、生産工場の多拠点化・分散化を推進しています。今後も国内外における生産能力のバランスを最適化し、あらゆる事業環境下においても安定的な供給体制を維持していきます。

ビジネスプロセスにおける強みの活用 03

グローバルネットワーク

世界中の顧客と、より近いところで
共に価値を創り上げる体制へ。

日本



▶ローゼ株式会社
本社、工場



▶ローゼライフサイエンス株式会社
▶ジェノスタッフ株式会社
ライフサイエンス事業



▶ローゼイアス株式会社
分析装置事業



▶ローゼ株式会社
九州工場



▶ローゼ株式会社
横浜事業所

欧州

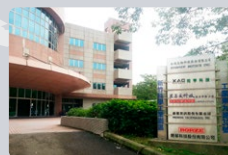
ドイツ ドレスデン
フランス グルノーブル
アイルランド ダブリン



▶RORZE ENGINEERING GmbH

台湾

新竹
台中
台南



▶RORZE TECHNOLOGY, INC.

シンガポール

マレーシア



▶RORZE TECHNOLOGY
SINGAPORE PTE. LTD.

ベトナム



▶RORZE ROBOTECH CO., LTD.



▶RORZE SYSTEMS VINA
CO., LTD.

中国

北京 合肥
瀋陽 厦門
大連 武漢
蘇州 上海
杭州 深圳
南京



▶RORZE CREATECH CO., LTD.

▶RORZE CREATECH SEMICONDUCTOR
EQUIPMENT CO., LTD.



韓国



▶RORZE SYSTEMS
CORPORATION

アメリカ

フリーモント
ポートランド
フェニックス
ビーバートン



▶RORZE AUTOMATION, INC.
▶Nanoverse Technologies, Ltd.
半導体製造装置開発事業

▶本社・開発・生産・営業・サポート

▶開発・生産・営業・サポート

▶営業・サポート

▶開発・生産

▶ライフサイエンス事業・分析装置事業・
半導体製造装置開発事業

グローバルネットワーク

「製品が営業する」仕組みを世界中へ

ローツェは、宣伝力に頼らず、世界的に話題となるような製品の開発に注力してきました。その成果として、特に欧米の半導体業界では人材の流動性が高いこともあり、当社製品の品質や性能を実際に体感した技術者や担当者が、新たな勤務先でも当社製品を推薦してくださるケースが増えています。こうした信頼の積み重ねにより、当社の製品そのものが“営業マン”の役割を果たし、販路拡大につながっています。

世界中の顧客に寄り添う販売とアフターサービスネットワークを自社グループで構築

ローツェは、装置メーカーとエンドユーザーの双方と良好な関係を築くことで、半導体業界の広範囲な専門領域から情報収集が可能な独自のポジションを確立しています。この立場を活かし、複数の顧客から得られる断片的な需要を統合・分析することで、次世代の技術トレンドをいち早く捉えることが可能となっています。

また、当社は競合他社の多くが半導体製造装置メーカーへの販売を主軸とする中で、装置メーカーのみならず、エンドユーザーであるウエハメーカーおよび半導体メーカーからも直接、先行して自動化装置の受注をいただける体制を築いています。これにより、市場の声に即応しながら、より密接なパートナーシップの構築と信頼の強化を実現しています。

さらに、販売活動やアフターサービスの現場においても、顧客の声に直接傾聴する体制を整備。そうした現場の情報をもとに新製品の開発へとつなげ、他社に先駆けた製品化を実現しています。このように、マーケット理解力と技術開発力を組み合わせた取り組みにより、ローツェは「世の中にないものをつくる」というビジョンを具体的な成果として形にしています。

グローバル+ローカライズ化で支える、顧客密着型の生産体制

ローツェグループでは、各子会社による主体的な経営を尊重すると共に、台湾、米国、中国、韓国などにおいては、製品をシステムアップできる生産体制を整備しています。これにより、各地域の顧客の近くで、実際のニーズや要望を直接うかがい、地域に根差して理解を深めながら最終的な製品の仕上げや調整を行うことが可能となっています。



今後の成長戦略

グローバルサービスの均一化

各地域拠点で製造された装置は、従来、その地域の顧客に納品し、現地エンジニアがサービス対応してきました。しかし顧客のグローバル展開に伴い、同一工場内に例えば台湾製・日本製・米国製のローツェ製品が混在するケースなどが出てきています。このため、均一で高品質なグローバルサービスの提供が重要な経営課題となっています。

対応策として、拠点間の情報共有や新たなサポート体制構築のために、ローツェ日本が中心となり定期的な打ち合わせやグローバルトレーニングを実施。トレーニングはスキル向上だけでなく、サービスメンバー間のネットワーク強化も目的とし、2024年度から強化中です。今後さらにトレーニングを拡充し、サービスレベル向上を図ります。



CONTENTS

03

持続的な創造価値 拡大の基盤

Sustainability

Contents

- 27 環境
- 33 社会
- 39 ガバナンス

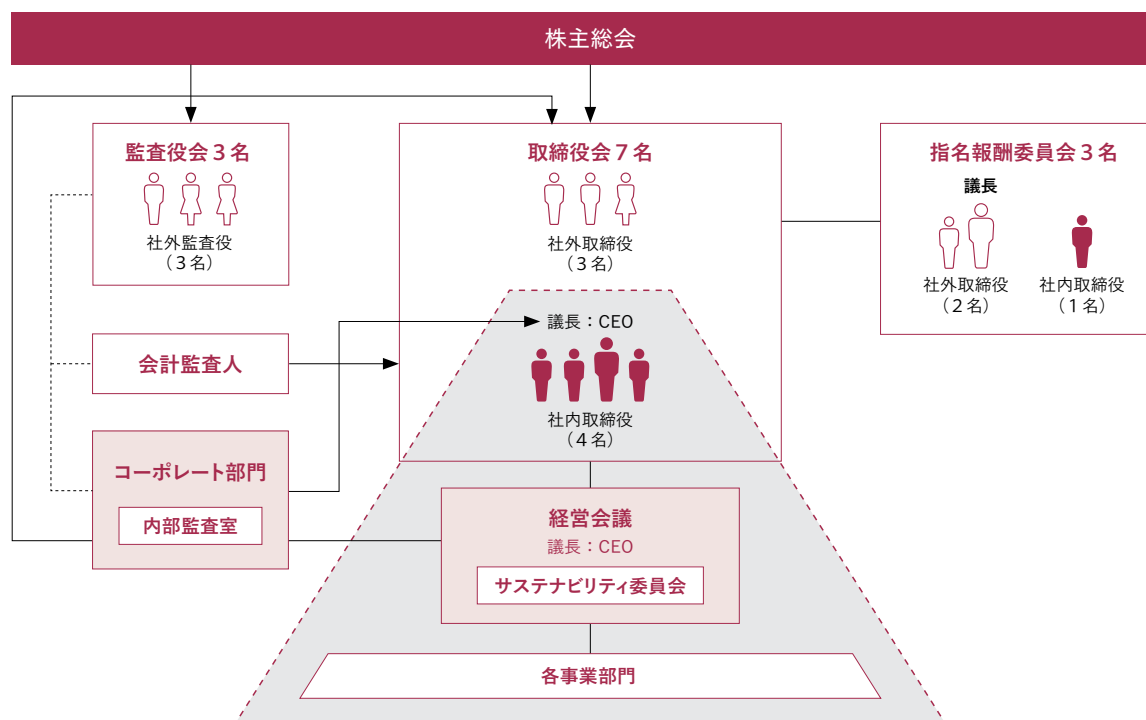
サステナビリティ経営

個の技術が活きる価値創造

ローツェは、個人を最大限に尊重する「技術集団」として、テクノロジー分野での価値創造を行ってまいります。

世界に無二の企業を目指して成長すべく、誠実かつ公正な事業活動を通じて優れた技術を製品として世界に上市するとともに、環境・社会課題を的確に課題として認識し解決に向けた価値提供をしてまいります。

その際、事業プロセスが環境・社会に与える影響を評価し、継続的な改善を推進することによって、社会の持続的な発展に貢献していくために、顧客およびパートナー企業との共創 "Co-innovation"によりバリューチェーンとして取り組みたいと考えています。



推進体制

ローツェは、環境・社会・ガバナンスの視点を経営と統合し、持続可能な成長を追求します。温室効果ガス排出削減により、気候変動リスク等の環境課題に取り組むとともに、多様な人材の活躍や人権尊重、安全・健康への配慮など、グローバル拠点を巻き込んだ社会的責任を果たしてまいります。

2022年、全社的にサステナビリティの推進を図るため、「サス

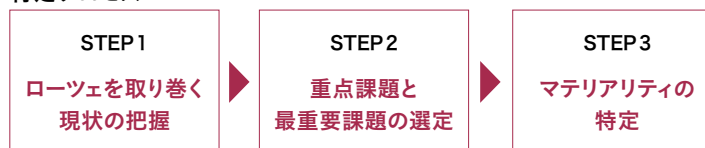
テナビリティ委員会」を設置しました。委員長は代表取締役社長が務め、経営会議のメンバーを中心に構成され、概ね半期に一度の頻度で開催されています。委員会では、環境・社会・ガバナンス(ESG)およびビジネスモデルとイノベーションに関するリスク対応、情報開示方針などを議論し、全社的な方針の決定については、取締役会へ上程しています。2024

年度からは委員会の活動として重要課題ごとの具体的なアクションプランの検討や、ISSB等に対応した開示内容の整理に取り組み、技術革新と社会価値の両立を図り、企業価値の持続的向上を目指しています。

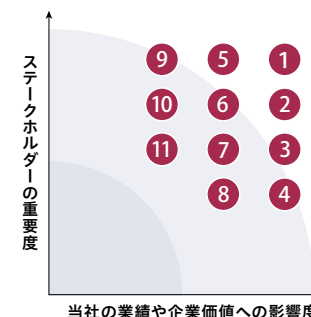
マテリアリティ

ローツェは、各マテリアリティに対して中長期的な施策と指標・目標を設定し、グループ全体でその達成に取り組んでいます。進捗状況はサステナビリティ委員会に報告され、必要に応じて施策の見直しや強化を図っています。

特定プロセス



マテリアリティ マップ



重要課題・施策一覧

マテリアリティ		テーマ/施策	目指すゴール
1	イノベーションの源泉となる従業員参画・ダイバーシティ	●国籍、性別等によらない人材の登用推進 ●グローバル拠点を含むキャリア支援	創造的な仕事および適切な待遇の提供を通じて、多様な人材が能力を発揮できる職場づくりを推進。中核人材における女性比率8%、外国人比率36%(いずれも2024年時点)を今後さらに引き上げ、イノベーションを支える組織文化の醸成を目指します。
2	地域との関係構築および人権の尊重	●現地雇用の創出と技能教育の提供 ●次世代育成観点の地域貢献活動	各国拠点において、人権に配慮するとともに、地域雇用の創出や人材育成支援を通じて、地域社会との共生と信頼構築を進めています。各国拠点にて、ステークホルダーの声に耳を傾け、責任ある企業市民を目指します。
3	サプライチェーンを通じた環境・社会・ガバナンスリスクの管理	●サステナブル調達ガイドラインの策定 ●サプライヤー評価とフィードバック	調達先に対し、環境課題への対応・人権への配慮を求める、持続可能な調達ガイドラインを策定。サプライヤーとの対話等による情報交換を通じて、グローバルな責任ある調達体制を構築します。
4	公正な労働条件	●適正な評価・報酬制度の運用と透明化 ●社員の健康および家庭との両立に配慮した労務管理推進	納得感の高い報酬・評価制度、育児・介護等にも配慮した労働時間管理、福利厚生を整備を通じて、働きがいと多様性に配慮した職場環境を実現します。
5	製品ライフサイクルを通じた環境インパクト	●製品ライフサイクルアセスメント(LCA) ●製品のメンテナンス・オーバーホールの推進	省エネ設計や長寿命化を通じて、製品の使用から廃棄までの環境影響を低減。LCA導入により、持続可能なものづくりを目指します。
6	地球温暖化の抑制	●再生可能エネルギー導入 ●省エネ型製品の開発 ●排出量データのモニタリング体制強化	2030年までにスコープ1・2のGHG排出量を2019年比で50%削減することを目標に、再エネ導入や省エネ設備化を目指します。2050年までのカーボンニュートラル実現を見据え、持続可能な生産体制の構築を目指します。
7	高い倫理性と透明性の維持	●社内研修の定期実施等による行動規範の徹底	内部通報制度の整備、贈収賄防止策の強化を通じて、誠実で透明性の高い企業行動を実践。全役職員に向けた倫理研修も定期的を実施しています。
8	情報セキュリティ	●情報セキュリティ管理体制の整備と改善	ISO27001認証取得とともに、情報セキュリティガイドラインの整備や多層的なアクセス管理により、顧客情報および技術情報の安全管理を徹底。サイバーリスク対策の維持・強化を図ります。
9	心身ともに健康で安全に働ける職場づくり	●身体の健康保持・増進 ●ワークライフバランスの推進	すべての社員が安心して働ける環境を整えるため、適正な安全衛生活動およびメンタルヘルス対策等を実施、超過勤務時間短縮を推進。作業環境の改善や適正な人員配置とともに、グローバル拠点での役割分担による業務効率化を推進します。
10	コンプライアンスの徹底	●ESG基準・開示基準への準拠 ●法律規制変更に対応できる社内体制の構築	最新規制や業界ガイドライン等へ対応。各種開示規制および環境・貿易規制の変更には適切に対応し、世界基準で信頼性あるコンプライアンス体制を目指しています。
11	材料調達網のレジリエンス強化	●環境低負荷資材の利用拡大 ●リスク分散調達	環境影響の面で、リサイクルや代替素材の活用を進めるとともに、調達先の拡大により調達網のレジリエンスを強化し、安定供給と環境配慮を両立してまいります。

環境に関するRORZEの考え方

ローツェは、国際社会の一員として、技術が持つ価値を最大限に引き出し、それを国内外の顧客に届けることを企業の使命としています。とりわけ、地球温暖化に伴う気候変動リスクが深刻化する中、事業活動全体を通じて環境負荷の低減に取り組むことを重要な責任と捉えています。

具体的には、製造工程におけるエネルギー効率の改善や、省電力化・長寿命化を実現する装置の開発など、半導体業界の環境対応ニーズに応える技術革新を進めています。これにより、自社の脱炭素化にとどまらず、顧客の温室効果ガス排出削減にも貢献し、テクノロジーを通じて持続可能な社会の実現に寄与できると考えています。

今後も、環境と経済の両立を見据えた価値創造に取り組み、変化する社会課題への解決力を強みに、持続可能な成長を追求してまいります。

ISSBへの対応

ローツェは、持続可能な社会の実現と企業価値の向上を目指し、気候変動に関するリスクと機会について、ISSBに準拠した情報開示を推進しています。本資料はその開示枠組みに沿ったものであり、今後も環境・社会への責任と成長の両立を図ってまいります。

ガバナンス

ローツェでは、2022年3月に「サステナビリティ委員会」（年2回開催、経営会議内で実施）を設置しました。サステナビリティ委員会では、当社が置かれている経営環境を踏まえサステナビリティに関連するリスク及び機会について重要性に応じて識別・監視し、重要案件については取締役会へ報告する体制としています。なお、上記のサステナビリティ関連のリスク及び機会を監視し、管理するためのガバナンスの過程、統制及び手続等の体制は、その他のコーポレート・ガバナンスの体制と区別せず、サステナビリティを経営上の重要な戦略として取り扱っています。

リスク管理

事業活動に重要な影響を及ぼすリスクについては経営会議で識別・評価・絞込みを行っています。気候変動リスクも事業リスクと一体でリスク管理プロセスに組み込み、サステナビリティ委員会で評価・絞込みを行い、重要案件は取締役会へ報告する体制です。今後は環境・品質・情報セキュリティなどと同様に、社長直下でのリスク管理体制への見直しを検討しています。

戦略

気候変動に関するシナリオ分析をもとに「気候変動対策が進み将来の気温上昇が1.5℃に抑制された世界」と「気候変動対策が停滞し将来の気温上昇が4℃に達してしまう世界」の2つの世界観を記述することで、グループ全体における気候関連のリスクと機会による影響度を明らかにし、気候関連の変化及び不確実性に対する対応策を定めています。今回洗い出しと評価を行ったリスクと機会については、リスクマネジメント体制に則りモニタリングを継続的に実施し、適宜再評価を行ってまいります。



ローツェライフサイエンス株式会社では、自社の施設には太陽光発電システムを導入し、年間で約66万5千kWhの電力を発電、自家消費しています。

事業活動を通じたカーボンニュートラルへの貢献

指標と目標

気候変動への対策が進む業界潮流を鑑み、1.5°Cシナリオ実現に向けて、当社グループ売上高の98%以上を占める半導体・FPD関連装置事業におけるCO₂排出量削減に関する目標を設定しました。

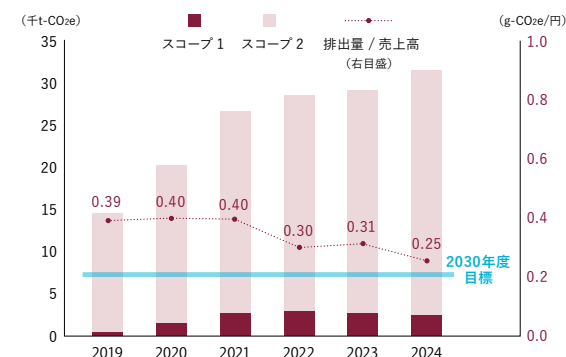
本目標の達成と1.5°Cシナリオ実現に伴い生じる「短期」「中期」の移行リスクと機会を鑑み、当社グループでは対応策を検討・推進してまいります。「長期」の物理リスクについては「短期」「中期」のリスクと機会に対する対応策が実施され、直近のリスクと機会損失が回避された後に、当社グループを取り巻く環境を考慮し対応する方針です。

[2050年度目標] **カーボンニュートラル**

温室効果ガス排出削減：スコープ1、2

ローツェでは、温室効果ガス排出削減の取り組みを経営の重要課題と位置づけ、スコープ1（自社の直接排出）およびスコープ2（購入電力等による間接排出）の削減に向けた具体的な施策を推進しています。排出量削減目標は、2030年度において2019年度対比での50%減とし、生産設備の省エネ化、ベトナム工場における再生可能エネルギーの導入等を進めてまいります。

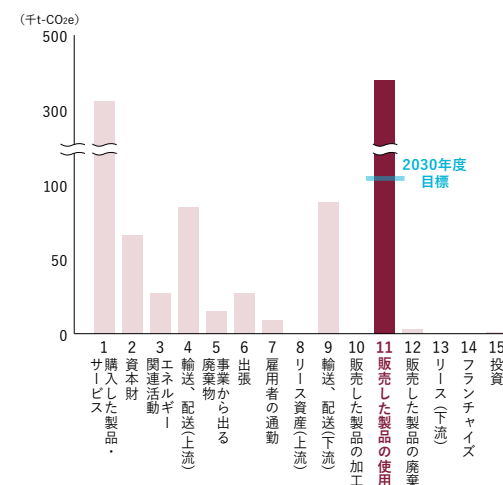
2024年度温室効果ガス（スコープ1,2）



温室効果ガス排出削減：スコープ3

自社の直接・間接排出に加え、サプライチェーン全体から生じる温室効果ガス排出量＝スコープ3への対応も重要な課題と位置づけ、段階的に実態把握と削減方針の検討を進めています。製造装置という長期使用型の製品特性を踏まえ、製品のライフサイクル全体における環境負荷の可視化と、部品調達・物流・使用・廃棄といった各段階での排出要因分析を進めています。排出量削減の重点目標としては、最大インパクトのある販売した製品の使用にかかる排出量を2030年度において2019年度対比30%減とし、製品の開発の要素へ取り込むことを検討しています。さらに、スコープ3の各カテゴリの定量把握の精度向上のために、モニタリング精度を高め、サプライチェーン全体での脱炭素化に寄与したいと考えています。

2024年度 温室効果ガス排出量（スコープ3 カテゴリ別）



気候変動対応にかかるリスクと機会の評価

ローツェにおける気候変動対応にかかるリスク・機会の影響度評価を行った結果は下表のとおりです。

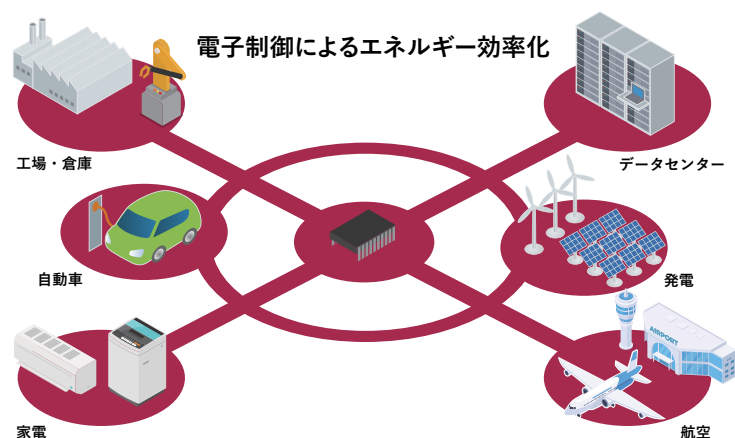
リスク・機会の種類		ドライバー	当社グループへ想定影響	時間軸	影響度	図との関連	リスク・機会見込み額の内訳
移行リスク 1.5℃ シナリオ	政策・法規制	炭素価格の導入	炭素価格による自社・調達先等のコスト上昇を製品価格転嫁困難な場合の利益減少	長期	大	A-1	<p>A 移行リスク見込みの内訳</p>
		排出量報告制度	取引先への報告作業・開示規制対応増加によるコスト増加	短～中期	小	A-2	
	テクノロジー	省エネ・再エネ技術の進歩・普及	再エネ発電設備、省エネ設備・工場断熱対応等の設備投資増額、対応が遅れた場合エネルギーコスト増加	中期	小	A-3	
	市場	顧客が低排出企業を選定	製品ライフサイクルでの温室効果ガス排出量削減に向けた投資増加、削減未達の場合の顧客との取引量減少	長期	小～大	A-5	
		サプライチェーン上流が脱炭素対応	調達先等の脱炭素対応に伴う調達価格上昇の製品価格転嫁が困難な場合の利益減少	長期	大	A-1	
		人材市場の関心の変化	人材のESG感応度の高まりに対し対応が遅れ、開発力の源泉たる優秀な理系人材が確保できない場合の製品開発力低下	短期	小	A-6	
	評判	金融機関の変化	サステナビリティ対応不十分な場合、銀行等の融資・機関投資家の投資等による資金調達コスト上昇	短期	小	A-7	
物理リスク 4℃ シナリオ	急性リスク	気象災害の増加・激甚化	自社拠点・従業員の被災、送電網等インフラ途絶による生産停止した場合の売上減少	長期	小	B-1	<p>B 物理リスク見込みの内訳</p>
			調達先等の被災による製品納入遅延頻発の場合、顧客との関係悪化に伴う売上減少	短～長期	小～中	B-2	
			顧客拠点の被災による製品納入遅延の場合、在庫管理コスト増加	長期	小	B-1	
		干ばつによる水不足の増加	水不足に伴う顧客の生産量減少に伴う、売上減	中期	小	B-3	
	慢性リスク	平均気温の上昇	調達先等の空調関連の投資・エネルギー費用増加等を製品価格転嫁困難な場合の利益減少	中～長期	小	B-4	
			調達先等が熱中症等の健康被害により製品納入遅延頻発の場合、顧客との関係悪化に伴う売上減少	中～長期	小	B-1	
			自社拠点の空調関連の投資・エネルギー費用増加等を製品価格転嫁困難な場合の利益減少	長期	小	B-5	
		海面の上昇	調達先等の拠点移転に伴う調達価格上昇を製品価格転嫁できない場合の利益減少	長期	中	B-6	
			自社拠点浸水による業務継続困難に伴う売上減少	長期	-	-	
			調達先等が感染症流行により製品納入遅延頻発の場合、顧客との関係悪化に伴う売上減少	長期	中	B-7	
機会	資源の効率性	省エネ・再エネ技術の進歩・普及	省エネ・再エネ設備導入や高効率設備の積極的導入によるエネルギー消費量抑制により製造コスト減少	長期	小	C-1	<p>C 機会見込みの内訳</p>
			製品のエネルギー効率向上による競争力上昇	中～長期	中～大	C-3	
		顧客が低排出製品を選好	製品ライフサイクルでの温室効果ガス削減要請を背景に、高耐久性対応等による製品訴求力向上	中～長期	大	C-3	
	製品・サービス	高エネルギー効率半導体製造量の増加	半導体に対する消費電力抑制ニーズが高まり、省エネ・高エネルギー効率の先端半導体の製造設備需要が拡大	中～長期	大	C-3	
		金融取引の変化	サステナビリティ経営によりESG関連でのスコア上昇に伴い、資金調達コストが低下	短期	小	C-4	
	市場	人材市場の関心の変化	人材のESG感応度の高まりに対応し、開発力の源泉たる優秀な理系人材を確保し、製品開発力向上	短期	小	C-5	
	レジリエンス	気候変動に対するビジネス機能の維持	アルミウム等製造工程発生資源の再利用、原材料グリーン調達等により、気候変動関連での調達の不安定化・価格高騰を回避し、競争力向上	長期	中	C-6	

製品を通じた環境への貢献

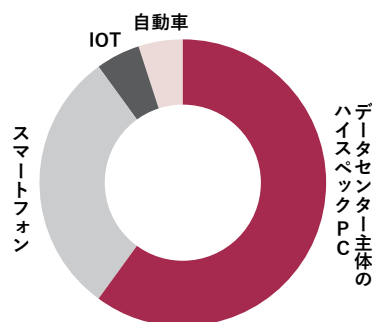
ローテでは、気候変動への対応として、半導体産業全体を通じて貢献するという視点から、高性能半導体デバイスの製造に貢献すること自体の価値が高いと考えています。一方、直接的な貢献としては、製品である搬送装置の消費電力あるいは製品の実際の使用期間などを評価、省エネルギーや長寿命が環境への配慮につながるものとして、省エネ化のためのさらなる技術革新や、長期メンテナンス・オーバーホール対応を通じ、環境貢献型の製品群を着実に拡大していきます。

社会貢献につながるテクノロジー

AI利用の急拡大に対応すべく、高機能化するパソコン、世界各地に拡大するデータセンターにより、大量の電力消費が想定されます。その電力利用の効率化のため、消費電力効率に優れた先端半導体の需要が急増しています。さらに、温室効果ガスの抑制を実現するためには、現在主流となっている発電技術の革新、送電やモーターなど大容量の電力を使用する場での電力ロスの減少が必要不可欠となります。発電技術の革新では太陽光発電や風力発電をはじめとした再生可能エネルギーの利用、大容量の電力消費ロスの削減では工場のモーターに関わる制御システムをデジタル制御することによる余剰稼働の削減などの取り組みが鍵となります。このような発電技術の活用、電力消費の効率化を可能にするのは半導体を用いた制御システムであり、発電した電気の効率的な送電や余剰がない電力使用、消費電力を根本から減少させる仕組みの実現に貢献するものと期待されます。



先端半導体の利用用途



半導体デバイス自身の省電力化の重要性と社会的意義

PC等の頭脳部にあたるCPUやGPUの省電力化は、AIの急速な普及やデータセンターの増加に伴い、持続可能なデジタル社会の実現に向けた重要な技術となっています。

省電力化によって、機器のユーザーは電気代の削減、バッテリー持続時間の向上、発熱や騒音の低減といった恩恵を受けられるほか、社会としてはデータセンターの電力消費抑制や地球温暖化対策ひいてはカーボンニュートラルに向けて一助となります。また、AIやエッジコンピューティングの持続的発展、電力インフラが不十分な地域へのIT普及促進にも繋がり、社会全体のデジタル化と情報格差の是正にも寄与します。

これらを支えるため、各半導体デバイスメーカーはハイブリッドアーキテクチャやAI専用コアの導入、製造プロセスの微細化、動的な電力制御技術の高度化、そして新素材の活用やサステナブルな製造体制の確立など、様々な角度から省電力化に取り組んでいます。

社会に関するRORZEの考え方

ローツェは、「社員一人ひとりの幸せ」と「企業理念の実現」を両立させることを経営の基盤とし、持続可能な企業価値の向上を目指しています。その中核には、人的資本経営と多様な人材の協働を重視する姿勢があります。

事業成長を支える中核人材には、技術力に加えて創造性・課題解決力・グローバル連携力を求めており、海外拠点との連携を強化しながら、外国人材や女性の登用も推進しています。資格取得支援や特許報奨制度、FA制度などにより、社員の挑戦と成長も積極的に支援しています。

職場環境では、ダイバーシティ&インクルージョンを推進し、公平で安全、働きがいのある職場づくりを重視。ワークライフバランスの確保、エンゲージメント向上策にも力を入れています。

また、環境・人権・倫理に配慮した責任ある調達を通じ、パートナー企業との協力のもとに、信頼性および透明性の高いサプライチェーン構築を目指します。教育支援や環境美化、地域イベントなどの活動を通じ、地域社会とのつながりも大切にしています。

ローツェは、技術と人の力を結集し、企業と社会がともに成長する未来の実現を目指しています。

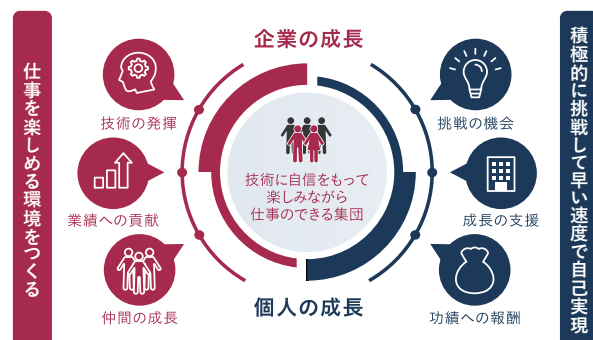
リスク・機会をコントロールするための基本戦略と取組



人材育成の視点

ローツェは、「世の中にないものをつくる」というビジョンのもと、社員一人ひとりの成長と挑戦を企業成長の原動力と位置づけています。他社と同じ製品はつくらないという強い信念を持ち、前例のないものを生み出すことにこだわってきました。その想いは、技術者にとっての“ものづくりの理想郷”を実現する企業文化として息づいています。

専門性を尊重し合い、自らの頭で考えることを大切にしながら、複数分野のプロフェッショナルが協働して新しい価値を生み出す。そして、手を挙げた者がプロジェクトに参加し、特許技術には成果に応じた報奨が与えられる。こうした文化と仕組みは、社員の主体性を引き出し、挑戦を後押しするものです。社員の専門性向上に向けた制度や待遇も整備されており、国内外の拠点においても同様に、人材の活用と育成を通じて競争力のある組織づくりを推進。個の力を尊重し、成長が報われる環境を整えることで、社員が心から楽しみ、没頭できる“仕事を楽しむ場”の実現を目指しています。



グローバル視点でのダイバーシティ

世界を舞台に事業を展開する製造業として、多様な文化や価値観を尊重しながら、グローバルな視点で活躍できる人材の発掘・育成・登用を積極的に進めています。ローツェでは、国籍・性別・年齢に関わらず、能力と意欲をもって挑戦する人材を評価し、グループ全体での価値創出に貢献する機会を提供しています。

国内では本社のある中四国地方を中心とした技術系大学等からの採用強化に加え、半導体産業に注力する九州での高専との連携、アクセス良好な横浜事業所での中途採用拡大等に注力しています。

また海外では、ベトナム工場などグループ拠点と連携し、現地の優秀な人材を登用・育成する体制を進めています。こうした取り組みは、グローバルで多様な人材と協業できる柔軟で持続可能な組織文化の醸成にもつながっています。



事業成長に向けた中核人材の育成

ローツェでは、人材の採用・育成について、中長期的に検討し、効果的な人材登用をおこないます。

特に、営業・サービス拠点および生産拠点が海外に立地していることを背景に、海外人材が大きな役割を果たしており、中核人材比率は海外子会社国籍の人材中心に35%を占めています。

一方、日本を中心に理工系分野における女性の割合が相対的に少ないことを背景に女性採用比率が低く、女性の中核人材が5%程度にとどまっています。今後外国人材および女性人材について、水準の向上に取り組んで行く方針です。

中核人材におけるダイバーシティ

項目	現状	目標
女性比率	8%	現状より向上
外国人比率	36%	現状より向上
中途採用者比率	82%	新卒・中途に関わらず登用を継続

中核人材に求める要件

- ・高い技術知識と実務遂行力
(装置設計・製造・品質管理・研究開発)
- ・部門を横断するプロジェクト推進力
(クロスファンクショナル・グローバル連携)
- ・後進育成やチームビルディングを担うリーダーシップ
- ・現場課題から革新を生む創造性と問題解決力

社員成長支援の取り組み

技術・専門性につながる支援制度

社員の技術・専門性が成果に結びつくことを支援し、新たに製品化した技術の社員向けの技術勉強会の開催などにより共有し、さらなるレベルアップを目指しています。会社の方針として、以下の制度等の経済的支援を行い、社員一人ひとりの成長意欲を後押ししています。

知的財産報奨制度

社員が独自の技術を発明し、特許などの権利を出願した際には、発明者に報奨金が支給されます。さらに、権利を実施することによって販売された製品の利益額に対し一定の割合で報奨金が追加支給されます。

社員の自主的学びの支援制度

各配属部署における継続的なサポート体制のほかに、自主的な通信教育、会社指定講座等の受講費用の補助、資格試験合格・英語力向上に対するお祝い金制度等があります。

キャリア形成支援

新入社員研修

グローバル市場での競争力を維持・強化するため、実践的な社員育成に注力しています。その代表例として、多様な背景の新卒社員が集合し、「ローツェのものづくり」に根差した技術研修を実施しています。基本から自社製品の組立等の実践まで5ヶ月に及び、配属後の実務へのスムーズな移行、早期の戦力化を目的としながら、同時に、将来の製品開発等の業務においても基礎となる知識の習得にもつながっています。

このほかの社内研修

情報セキュリティ・コンプライアンス・ハラスメント対応・中途入社・新任管理職等の研修・ライフプランセミナー・安全教育

FA(フリーエージェント)制度

社員には、キャリアチェンジを目指す機会も用意しています。一人ひとりが、やりがいをもって自分の成長を促す目的であれば、希望する部署への異動を支援する制度です。過去にはこの制度を利用して、機械設計職へと転向し、特許出願するエンジニアへ成長した社員もいます。

人事評価の仕組み

ローツェでは、社員一人ひとりが納得と誇りを持って働ける環境づくりを目指し、公平な人事評価制度と満足度の高い処遇の実現に取り組んでいます。

賞与においては、会社の利益の一定割合を原資とする仕組みを導入し、社員の個々の成果が会社全体の業績につながり、それが報酬として適切に反映される設計となっています。これにより、本社では地域においてトップクラスの従業員報酬水準が実現しつつあります。人事評価制度においては、直属の上司だけでなく、部署内の同僚やプロジェクトを通じて関わった他部署のメンバーからの評価も採り入れ、多面的な視点からの公平な評価を目指しています。さらに、年に2回、部長以上のマネジャーが部門の枠を越えて次世代を担う人材について議論し、その成長支援や評価方針を検討する場を設けています。それらの内容をもとに、経営層が個々の従業員評価に対して責任を持って関与する仕組みとなっています。

TOPIC

せとうち半導体コンソーシアムへの参画



2023年3月に世界最先端の半導体関連研究・開発および人材育成を目的とし、広島大学を中心に、産官学連携組織の「せとうち半導体コンソーシアム」設立。当社もその趣旨に賛同する多くの半導体関連企業と共に活動中です。1年を通して最新の半導体技術トレンドについて学ぶコースでは、各企業より中堅技術者が集り、各々の専

門領域への理解を深め合い、貴重な交流の場にもなっています。また、大学設備を活用し、半導体の回路設計から製造、評価までを一連のプロセスとして実践するコースは、当社の顧客側の視点に立つ意味で大変有意義です。これらの活動を通じ、半導体産業を俯瞰できる高度専門人材の育成に努めています。



次世代への取り組み

ローツェでは、地域社会での次世代育成に向けた取り組みとして、モノづくりに興味関心をもつ若者を増やすため地元企業と協力し、様々な取り組みをおこなっています。

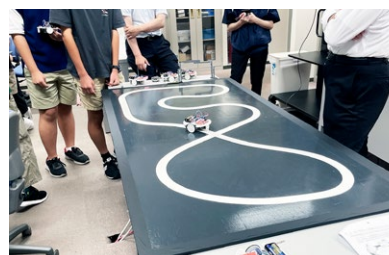
WAZA-One GP (ワザワングランプリ)

WAZA-One GP (ワザワングランプリ) は昔から伝わる遊びを通じて、子供たちの活力を引き出すと共に、遊びに工夫を加えてより精度を高めることにより、モノづくり技術への素養を高めることを目的としたイベントです。



夏休みロボット工作教室

ものづくりや電子・情報技術への関心を育み、将来の技術者としての素養を身につけることを目的とした教育プログラムです。中学生を対象に、ロボットの組立とプログラミングを体験してもらうことで、実践的なスキルと論理的思考力を養成します。



全国選抜小学生プログラミング大会広島県大会

全国選抜小学生プログラミング大会は、小学生が生活や社会に役立つアイデアをプログラミングで形にする大会です。技術力だけでなく、物事を考え、伝え、行動する力を育むことを目指しており、地方大会から全国大会へと進む形式で開催されています。毎年、文部科学大臣賞など荣誉ある賞が授与されており、未来を担う小さなプログラマーたちの活躍の場となっています。



TOPIC

2025年 設立40周年

2025年、ローツェは創立40周年を迎えました。この節目の年に、日頃の感謝を込めて地域住民や従業員の家族向けの記念イベントを開催しました。約4,000名が来場し、屋外ステージやキッズエリア、体験ブースなどでにぎわいました。

特別公開されたクリーンルームでは、普段は見ることのできない半導体関連装置の製造現場を実際に見学していただき、精密な作業に感嘆の声も寄せられました。また、ウエハ搬送ロボットの操作体験など、子どもから大人まで楽しめるコンテンツも好評を博しました。

ローツェは今後も、地域の皆さまとのつながりを大切に、社会とともに歩む企業として、より一層の信頼と感謝の気持ちを込めた活動を続けてまいります。



ダイバーシティ&インクルージョン(D&I)

ローツェは、長期的に社会から必要とされる企業であり続けるために、世界の変化を的確に捉え、常に時代に適応したビジネスモデルを創出し続けることを使命としています。その実現に向けて、社員一人ひとりの多様性を尊重し、それぞれが自らの個性と専門性を活かして活躍できる環境づくりを大切にしています。

年齢、性別、国籍、社歴、役職などの違いにとらわれず、すべての社員が等しく活躍できる機会を得られるよう、多様な価値観が交わる職場を形成。社員同士が互いを尊重し合い、協働することで新たな視点や創造的なアイデアが生まれ、それがイノベーションの源泉となります。

こうした組織の柔軟性と創造力を高めるため、私たちは評価・登用・育成において公正性と透明性のある仕組みを整備し、心理的安全性が確保された職場風土の構築にも力を入れています。誰もが安心して挑戦でき、働きがいを感じられる環境が、持続的な競争優位と企業価値の向上につながると考えています。

また、「人材の成長が企業の成長を支える」という理念のもと、ダイバーシティ&インクルージョンの推進を通じて、柔軟で創造性に富んだ組織づくりを加速。多様なバックグラウンドを持つ人材が活躍できる環境を整え、その力を最大限に引き出すマネジメントを実践することで、継続的な価値創造と競争力の強化を図っています。

女性登用への取り組み

新卒採用における女性応募者の増加を目指した活動の展開に加え、キャリア形成の過程で女性管理職の登用を積極的に推進する風土の醸成に努めるなど、ローツェでは女性活躍推進行動計画に基づいた具体的な取り組みがおこなわれています。

また、全社員を対象にハラスメント防止に関する研修を実施し、誰もが安心して働ける職場づくりにも取り組んでいます。これらの制度的な整備と文化的な取り組みは、ダイバーシティ&インクルージョンの推進と両輪で進めており、企業としての柔軟性や創造性を高める基盤となっています。



両立支援への取り組み

「次世代育成支援対策推進法」に基づき、社員が仕事と子育てを両立をできるために必要な雇用環境の整備に取り組んでいます。

外国人登用への取り組み

ローツェでは、アジアを中心に米国および欧州地域へも営業・サービスのグローバルネットワークを構築し、また、ベトナムへ主力生産拠点を有し、現地で採用した人材の登用を軸としているため、多様な国籍の人材が活躍しています。

ベトナムの現地法人であるRORZE ROBOTECH社は1996年以来ベトナム東部ハイフォン市における25年以上の事業活動の中で、社員が快適に働ける環境整備や社員の技術力向上に向けた教育に注力してまいりました。代表的なハイテク企業として地元で受け入れられ、ハイフォン市から経済社会への貢献について表彰されています。



両立支援行動計画
2025年4月～
2030年3月

サプライチェーンマネジメントの強化

取引先（パートナー）と進める調達活動

ローツェでは、製品の最高品質を達成すべく、装置製造に必要な部品や原材料を、世界各地の多様なサプライヤーから調達しています。

多様なサプライヤーの1社1社を、大切なビジネスパートナーと位置づけ、共に成長する関係づくりに努め、信頼と対話を大切にしながら、強靱で信頼性の高いグローバルなサプライチェーンの構築を目指しています。その一環として、品質改善や工程見直しなどを通じた製品性能の最大化に共創して取り組むとともに、技術セミナーや品質会議を通じた継続的な対話と情報共有を推進しています。

また、持続可能な社会と企業の成長の両立のため、環境・人権・法令遵守といった社会的責任への対応を重視し、価値観を共有できる信頼あるパートナーとの連携を大切にしています。

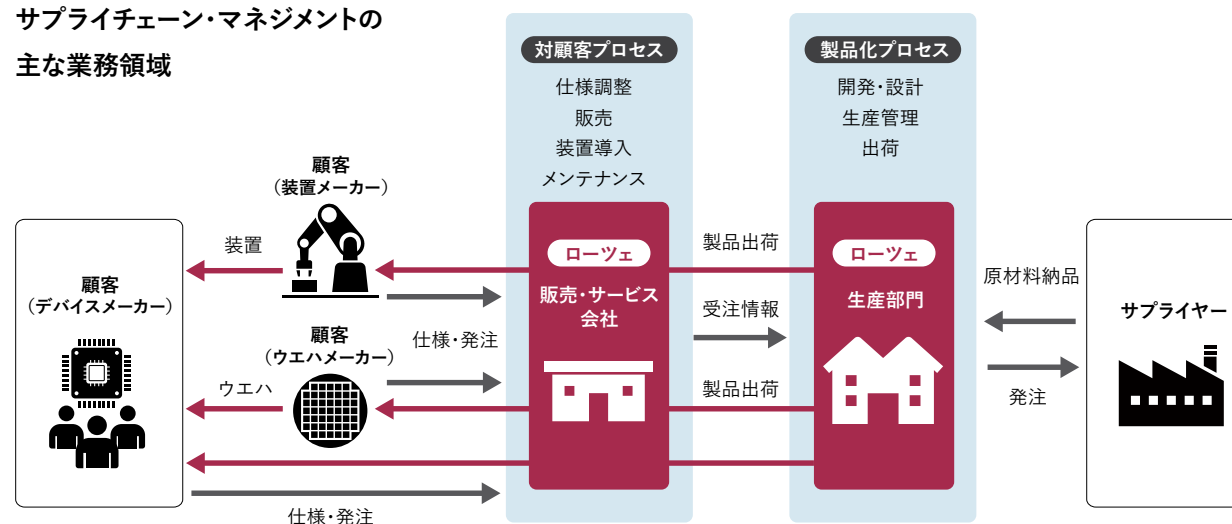
責任ある資源調達

ローツェは、グローバルなサプライチェーンの中で、環境・人権・倫理に配慮した調達を企業の社会的責任と捉えています。製品である装置の製造には、取引先からの電子部品等の調達が必要不可欠のため、製品の環境影響を評価し、その低減を進めるには、取引先と協力が重要となります。取引先には、価格・品質・納期に加え、国際規制に基づく紛争鉱物調査・情報開示にも協力を求め、サプライチェーン全体の透明性と信頼性の向上を図っています。

グリーン調達ガイドライン

ローツェでは、サステナブルな調達の推進に向け、グリーン調達ガイドラインをベースとし、取引先に対し環境影響を伴う含有物質の情報開示等の協力を求めています。今後は、ガイドラインの進化とともに、取引先との建設的な対話を通じ、安定供給と環境低負荷の両立による責任あるサプライチェーン構築のため、協力してまいります。

サプライチェーン・マネジメントの 主な業務領域



社外取締役メッセージ

ガバナンスの進化と企業 価値向上への貢献

ローツェのガバナンス体制と社外取締役の役割

現在のローツェのガバナンス体制の中核である取締役会での議論は非常に活発に行われています。決議事項に対する説明、質疑応答、取締役間の意見交換が十分に行われ、結論ありきではなく、全員が深く理解した上で可否が議論されています。これは、取締役会のガバナンスが有効に機能している証左であると認識しております。社外取締役である私の役割は、社内の決定事項がそのまま承認されるのではなく、外部の視点からその妥当性を監督し、必要に応じて意見表明することにあると考えております。この職責を果たすべく、私自身の専門性と客観的な視点を通じて、ガバナンスの一端を担ってまいります。

私が取締役会に参画しているのは、スキルマトリックス上、技術面、特に先端技術や研究開発、そして半導体ビジネスに関する深い知見が期待されているためです。40年間の半導体デバイス技術開発の経験を活かし、新規の事業提案や事業拡大、新たな取り組みの妥当性について意見を述べています。例えば、新しいビジネス提案の際には、その取り組みが持つ意味や意義、妥当性について、技術開発の経験に基づき率

直な問いかけや意見表明をしています。また、ローツェが製造する製品が最終的に半導体デバイスに結びつくことから、ローツェの技術開発の方向性が、私が経験から想定する半導体デバイスの今後の進化や発展の方向とどのようにマッチするのか、ビジネスの視点から議論を活性化させています。私は製造装置を使う立場として長く半導体メーカーにいましたので、ローツェの装置が使われる半導体マーケットのトレンドに鑑み、ローツェの方向性が妥当であるかについてもコメントしています。特に、後工程・パッケージング・チップレットを含む半導体関連ビジネスは現在大きく伸びており、このチャンスを逃さずにローツェが先行してアプローチしていくべきであると、常に取締役会で提言しております。具体的な問いかけをおこなうことで、リスク管理とチャンス獲得の両面から、ローツェの事業展開に貢献することを心がけています。さらに私は前職で人材育成も担当しておりましたので、人材育成に対する考え方を経営者にアドバイスすることで人材戦略にも貢献できると考えております。

多様な視点と対話に基づくガバナンスの進化

私がローツェに期待したい、ガバナンスについては主に2点です。

1点目は多様な意見を取締役に取り入れていくことです。グローバルな視点から見ると、海外企業ではCEOと社外取締役のみで構成されるボードがあるなど、日本の取締役会とは異なる形態が多く存在します。ローツェのような日本企業は、社内取締役が多数を占め、社外取締役が少数で議論するタイプであり、これは海外とは全く異なります。ローツェは小規模な企業から成長してきた歴史があり、取締役会には良くも悪くも「仲間意識」が強いという特徴があると感じます。良い点としては円滑なコミュニケーションが挙げられますが、異なる意見が入りにくい、あるいは社外の見解が表に出にくいといった課題も考えられます。ローツェが成長し新たなステージでグローバルに戦うためには、リスク管理や新たなビジネスチャンス獲得を考慮する際により多様な視点を取り入れる



社外取締役
青砥 なほみ

社外取締役メッセージ

ことが重要だと考えます。社外との対話については、カスタマー、つまりローツェの出荷先であるメーカーとの対話は活発に行われているものの、株主との対話についてはもう少し行っても良いのかなと感じています。株主総会前後には行われるものの、それ以外の場面で積極的に報告され議論される機会はまだまだ少ないと感じています。さらに、サプライヤーやカスタマーからの意見も、ビジネス上のリクエストだけでなく、より大きな期待や要望についても積極的にヒアリングし、取締役会で議論されることが望ましいと考えています。

2点目は、計画と実績を一貫して理解できるような仕組みづくりです。経営方針の理解と進捗を参加者全員が理解できるような報告会に変更することで、各事業の計画、開発・製造・ビジネスの状況など、事業についてより深く理解できる場とし、それにより、取締役会の機能をより有効に働かせることができると思います。



ローツェの強みと成長戦略への期待

ローツェの最大の強みは、創業以来培ってきた確かな技術力にあります。搬送装置においては、ローツェにしかできない独自の技術があり、それをいかに展開・発展させ、多くの製造装置に活用いただけるかを追求し、40年間着実に成果を上げてきました。

創業時に掲げた方針は市場ニーズと一致しており、将来にもつながっていくと信じています。特に「いかにクリーンな搬送装置を作るか」という開発思想は、まさに現在、そして今後ますます重要になる「品質を最も重視する」という市場の要求に合致しており、ローツェの未来を支える強固な基盤です。

この技術的な強みは、今後成長が見込まれる後工程やパッケージング、チップ積層といった分野にも、大いに活かされるでしょう。

現在ローツェは、コア事業の搬送装置にとどまらず、他のビジネス分野にも積極的に挑戦し、多角的なアプローチで事業規模の拡大を目指しています。豊富な資金力と高い成長性を活かし、グループ全体のビジネスを発展・展開させる取り組みは、非常に望ましい方向で進んでおり、今後も継続してほしいと考えています。

人材育成とダイバーシティ推進への提言

持続的な成長には、人材育成とダイバーシティ推進が不可欠です。ダイバーシティ & インクルージョンとは、「様々な社員がいて、

互いを認め合い、それぞれが働きがいを持って力を発揮し、成果を出すことができ、それが評価され、会社を発展させる」という文化が根付くことだと考えています。ローツェの福利厚生や労務管理の制度は整っています。さらにリーダー層が「これで十分」と考えるのではなく、社員が心からやりがいを感じ、能力を最大限に発揮できる企業文化の醸成に、引き続き力を注ぐ必要があります。制度に加えて、社員の働きがいを引き出し、成果が正しく評価される仕組みと文化づくりを、会社には期待しています。

例えるなら、良い劇場と舞台（制度）を整えるだけでなく、スポットライトや音楽、観客の拍手により、ダンサー（社員）が最高のパフォーマンスを発揮できる環境が重要です。そしてダンサーには、自らのパフォーマンスによって劇場（会社）の評価を高め、発展に貢献する意識も求められます。社員にも、良い制度に甘んじるのではなく、成果を出して会社に貢献することを喜びと感じてほしいと願っています。リーダーがそれを発信し、社員が受け止め、共に成長し合うことで、真のダイバーシティ & インクルージョンが実現できると信じています。

特に優秀な人材、なかでも女性エンジニアの確保は、今後の成長において非常に重要です。ローツェに興味を持ってくれる学生には、専門知識がなくても社内で十分に育成できる環境があると伝えたい。「あなたの科学的な視点はローツェにマッチする」「成果を出せば成長できる会社である」というメッセージを積極的に届け、ともに働く仲間として迎え入れたいと考えています。今いる人材を120%活用し、より良い人材を獲得していくことが、ローツェの人的資本を最大化し、持続的な成長の鍵を握ると確信しています。

コーポレートガバナンス

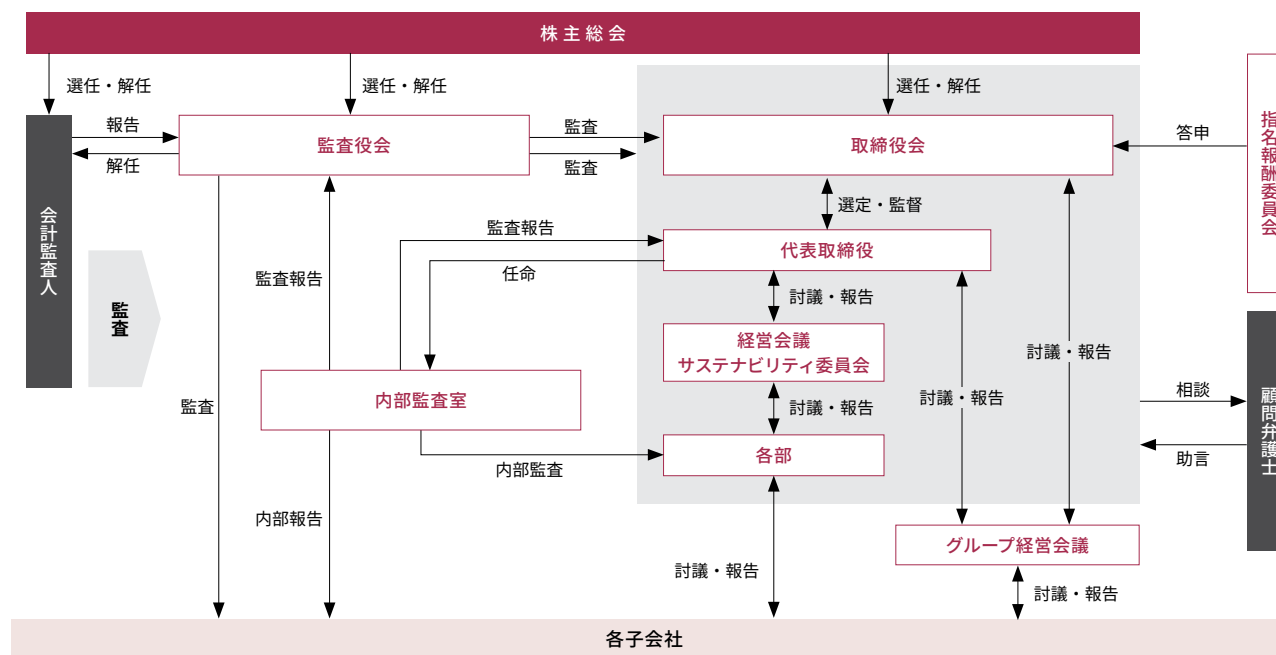
ローツェは、変化の激しいグローバルな経営環境において、迅速かつ確な意思決定と柔軟な対応が競争力強化の鍵であると認識しています。そのため、透明性・健全性・効率性を備えたコーポレート・ガバナンスを重要課題と位置づけ、企業価値の向上と社会的責任の遂行を目指しています。取締役会による監督と監査役会による独立した監査を軸に、合理的で効率的な経営体制を構築しています。

取締役の体制

ローツェは、経営の意思決定機関である取締役会と、経営の監視機能である監査役会の両輪を軸とし、コーポレート・ガバナンス体制を構築しています。

取締役会は、取締役7名で構成され、そのうち3名は社外取締役であります。取締役会は、毎月定期的または必要に応じて臨時に開催し、法令・定款に定められた事項や経営に関する重要事項についての意思決定をおこなうとともに、業務執行の状況を監督しています。

コーポレート・ガバナンス体制図



コーポレートガバナンス体制の状況 (2025年5月末)

組織形態	監査役設置会社
定款上の取締役の任期	1年
取締役会の議長	社長
取締役の人数	7名(定款上の員数10名)

社外取締役の人数	3名(全員独立役員)
委員会	指名報酬委員会(任意)
監査役会の設置の有無	設置している
監査役の人数	3名(定款上の員数4名)

独立役員の人数	6名
取締役の報酬額の決定方針	月額報酬：役位・職責に応じて決定 役員賞与：連結税金等調整前当期純益の1%程度 ※個別報酬は非開示

ストックオプションの付与対象者：子会社の従業員

透明性のある経営

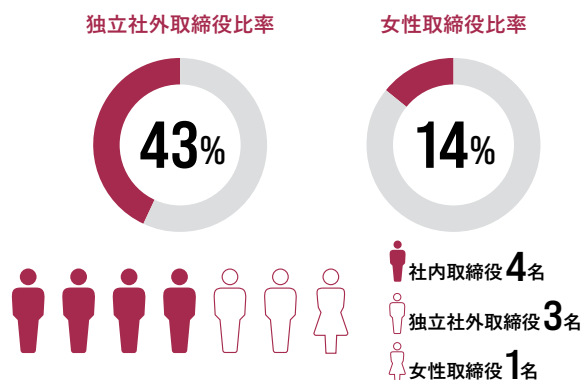
取締役会の役割

ローツェでは、事業年度当初において、全社および各事業所・部門における経営方針・経営計画を、取締役および各部門責任者が参画する形で、建設的な議論を経て策定しています。

取締役会では、業務執行取締役および各部門責任者から担当業務の進捗状況や課題について報告を受け、経営全体の状況を継続的に監視しています。

取締役会はこれらの報告に対して、必要に応じた指摘や意見をおこなうとともに、「取締役会規程」に基づき、法令および定款に定められた事項に加えて、経営に対する影響度の高い重要事項についても適切に審議・決議をおこなっています。

また、業務執行に関しては、別途社内規程を整備し、取引や業務の規模・性質に応じた決裁権限を経営陣に委任することで、迅速かつ柔軟な意思決定体制を構築しています。



監査役会

ローツェでは、監査役会設置会社として監査役制度を採用しています。監査役会は、社外監査役3名で構成され、取締役会や他の重要な会議への出席や重要書類の閲覧、あるいは監査役監査等を通じて経営の監視機能を果たしています。

会計監査

会計監査は、太陽有限責任監査法人と監査契約を締結し監査を受けています。

指名報酬委員会

取締役会の内部委員会として、指名報酬委員会を設置しています。指名報酬委員会の役割は、株主総会で選任される取締役候補者および取締役会で選任される代表取締役候補者を指名し取締役会へ提案し、また、外部サーベイを活用し報酬水準等の比較分析をおこなったうえでグローバルに競争力があり当社グループに相応しい報酬方針・報酬制度及び各取締役の個別報酬額を取締役に提案することです。

経営会議

経営会議を原則として毎週1回開催し、取締役会が決定した基本方針に基づく事業執行に関しての重要事項等を協議し、適時に取締役会へ報告することにより取締役の監督機能の充実に図っています。

グループ経営会議

グループ内の各社等との間では、各社の代表者がグループ全体の経営戦略の推進や情報共有をはかり、グループ全体として成長することを目的として、グループ経営会議を定期的に開催し、経営全般や事業戦略の討議、各会社状況の把握確認をおこなっています。

監査役、会計監査人、内部監査部門の連携状況

内部監査室は、監査計画について監査役会と協議し、監査終了後は報告書を提出するとともに、監査役会や会計監査人からのヒアリングを受けています。監査役会は、内部監査後に内部統制システムの構築・運用状況について、内部監査室から報告を受けています。また、会計監査には随時立ち会い、その状況を把握するとともに、各期終了後には会計監査人から監査報告を受け、妥当性を確認しています。内部監査室、監査役会、会計監査人は、必要に応じて相互に報告・意見交換を行い、連携を図っています。

役員報酬

方針

基本方針及び報酬の種類

ローツェの取締役報酬は、企業価値の持続的な向上を図るインセンティブとして機能するよう、株主利益と連動した報酬体系を採用し、各取締役の職責に応じた適正な水準で決定することを基本方針とし、各取締役には基本報酬と役員賞与を支給しています。

報酬等の額の決定に関する方針

月額報酬は、当社グループの業績に加え、社会情勢や同業他社の水準等を考慮のうえ、役位、職責に応じて決定しています。役員賞与は、事業年度ごとの業績向上に対する意識を高めるため業績指標を反映した現金報酬としています。具体的には、当社グループにおける企業活動の成果を反映するため、連結の税金等調整前当期純利益の1%程度とし、かつその他の事項も考慮して総額を定めています。

取締役の個別報酬割合の決定方針

取締役の種類別報酬割合は、当社と同程度の規模や関連業種の企業をベンチマークとした報酬水準を踏まえ、上位役位ほど業績連動報酬の比重が高くなる構成としています。指名報酬委員会で検討を行い、取締役会はその答申を尊重し、提示された範囲内で個人別報酬の内容を決定しています。

取締役の個別報酬内容の決定事項

個人別の報酬額については役員規程に基づき代表取締役社長が、役位、職責に応じて取締役それぞれの報酬額案を策定し、指名報酬委員会へ取締役それぞれの報酬額案を提示し、指名報酬委員会の意見に沿って報酬額を決定することとしています。

その他個別報酬の重要な決定事項

取締役の基本報酬および役員賞与の額または算定方法は、株主総会で決議された限度額の範囲内で、当社基準に基づき、代表取締役社長が具体的内容を決定する権限を委任されています。これは、社長が当社グループの環境や経営状況を熟知し、業務遂行の中で各取締役の寄与度を総合的かつ適切に判断できる立場にあるためです。また、決定に際し、報酬の妥当性・透明性確保のため、指名報酬委員会の答申も尊重しています。取締役の報酬総額は、2018年5月30日開催の

第33期定時株主総会にて、年額200百万円以内（社外取締役分20百万円以内、使用人分給与を除く）と承認され、当時の取締役数は7名（社外取締役2名）です。

個別報酬が方針に適合すると判断した理由

当事業年度においては、金銭報酬等の個人別内容の決定を代表取締役社長・藤代祥之に委任しています。取締役会は、決定方法および報酬内容が方針と整合し、指名報酬委員会の意見も尊重されていることを確認し、方針に沿っていると判断しています。

監査役の報酬等

監査役の報酬額またはその算定方法は、株主総会で決議された限度額の範囲内で、監査役の協議により決定しています。なお、報酬総額は1995年7月18日開催の臨時株主総会で年額20百万円以内と承認されており、当時の監査役は1名です。

取締役及び監査役の報酬等の額（2025年2月期に係る報酬等の総額）


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 役員の数(名)
		基本報酬	業績連動報酬等	
取締役(うち社外取締役)	144(3)	144(3)	—(—)	7(3)
監査役(うち社外監査役)	15(15)	15(15)	—(—)	4(4)
合計(うち社外役員)	160(19)	160(19)	—(—)	11(7)

※1. 取締役の報酬等の額には、使用人兼務取締役の使用人分給与を含まない。

※2. 2025年2月期において支払った役員退職慰労金…2024年5月30日開催の第39期定時株主総会決議に基づき、同総会終結の時をもって退任した監査役に支払った役員退職慰労金は次のとおり。監査役1名1.5百万円(上記当事業年度に係る報酬等の総額及び過年度の事業報告において監査役の報酬等の総額に含めた役員退職慰労引当金繰入額1.5百万円を含む。)

役員一覧

(2025年6月1日時点)




代表取締役社長
藤代 祥之
(1980年3月18日生)
所有株式数：5,276,000株

重要な兼職 RORZE ROBOTECH CO., LTD.(ベトナム) 取締役
RORZE TECHNOLOGY, INC.(台湾) 取締役
RORZE SYSTEMS CORPORATION(韓国) 取締役
株式会社アドテック プラズマ テクノロジー 社外取締役

経歴 2006年9月 当社入社／2009年11月 当社ソフトウェアソリューション部長
2013年5月 当社専務取締役
2015年5月 当社代表取締役社長(現任)
2017年4月 RORZE ROBOTECH CO., LTD.(ベトナム) 代表取締役会長
2021年11月 株式会社アドテックプラズマテクノロジー 社外取締役(現任)
2024年8月 RORZE ROBOTECH CO., LTD.(ベトナム) 取締役(現任)

選任理由 当社代表取締役社長として、当社グループ全体の経営の指揮を執り、強いリーダーシップを発揮し、経営全般の適切な監督と意思決定ができることから、取締役としての職務を適切に遂行することができるものと判断したため。



取締役
中村 秀春
(1963年7月24日生)
所有株式数：40,000株

重要な兼職 RORZE ROBOTECH CO., LTD.(ベトナム) 代表取締役会長
RORZE TECHNOLOGY, INC.(台湾) 取締役
RORZE SYSTEMS CORPORATION(韓国) 取締役

経歴 1989年9月 当社入社
1995年7月 当社半導体装置部製造課長
1997年1月 RORZE ROBOTECH INC.(現RORZE ROBOTECH CO., LTD.)
(ベトナム) 取締役社長
1997年5月 当社取締役(現任)
2024年8月 RORZE ROBOTECH CO., LTD.(ベトナム) 代表取締役会長(現任)

選任理由 長年にわたり当社製造部門に携わる中で、生産拠点の基盤作りに貢献し、装置製造に関する広い見識と経営に関する豊富な業務経験を有していることから、取締役としての職務を適切に遂行することができるものと判断したため。




取締役
早崎 克志
(1965年8月1日生)
所有株式数：36,000株

重要な兼職 ローツエイアス株式会社 代表取締役社長
RORZE ROBOTECH CO., LTD.(ベトナム) 取締役
RORZE TECHNOLOGY, INC.(台湾) 取締役
RORZE SYSTEMS CORPORATION(韓国) 取締役

経歴 1998年6月 当社入社
2001年11月 当社海外事業部長
2003年5月 当社取締役(現任)
2005年6月 当社執行役員／当社海外事業本部長
2011年3月 当社海外営業部長
2025年6月 ローツエイアス株式会社 代表取締役社長(現任)

選任理由 半導体関連装置の営業をグローバルに展開し、豊富な経験及び実績を有し、これらの経験及び実績を活かし、取締役としての職務を適切に遂行することができるものと判断したため。




取締役相談役
崎谷 文雄
(1945年4月13日生)
所有株式数：61,942,000株

重要な兼職 RORZE SYSTEMS CORPORATION(韓国) 取締役

経歴 1985年3月 当社設立／当社代表取締役社長
2015年5月 当社代表取締役会長
2017年5月 当社取締役相談役(現任)

選任理由 当社の創業者であり、長年にわたり当社グループ全体の経営の指揮を執りつつ、経営者としての見識、豊富な経験に基づいた経営全般の適切な監督と意思決定ができることから、取締役としての職務を適切に遂行することができるものと判断したため。




社外取締役
羽森 寛
(1977年3月20日生)
所有株式数：- 株
社外取締役在任期間：9年

重要な兼職 オー・エイチ・ティー株式会社 代表取締役社長

経歴 1999年10月 オー・エイチ・ティー株式会社入社
2008年7月 同社取締役研究開発本部研究開発部部长
2014年7月 同社代表取締役社長(現任)
2016年5月 当社社外取締役(現任)
2020年6月 株式会社アイ・テクノロジー執行役員(現任)

選任理由 オー・エイチ・ティー株式会社の代表取締役社長としての事業経験と見識を活かし、当社の経営に対する助言や業務監督を担うこと、さらに半導体製造装置業界の知識を基に、技術開発、営業・販売、グローバルビジネスへの監督・助言を期待できるため。




社外取締役
森下 秀法
(1971年10月1日生)
所有株式数：- 株
社外取締役在任期間：3年

重要な兼職 株式会社アドテック プラズマ テクノロジー 代表取締役社長

経歴 1999年2月 株式会社アドテック(現株式会社アドテックプラズマテクノロジー)入社
2012年11月 同社取締役
2018年11月 同社代表取締役社長(現任)
2022年5月 当社社外取締役(現任)

選任理由 上場企業の代表取締役社長としての豊富な事業経験と見識を活かし、当社の事業運営に関する指導や提言をすること、さらに、半導体製造装置業界の知識を基に、営業・マーケティングおよびグローバルビジネスに対する監督・助言を担うことを期待できるため。



社外取締役
青砥 なほみ
(1958年5月26日生)
所有株式数：- 株
社外取締役在任期間：1年

重要な兼職 国立大学法人広島大学半導体産業技術研究所 特命教授
国立大学法人東北大学国際集積エレクトロニクス研究開発センター
特任教授(客員)
日本電気硝子株式会社 社外取締役

経歴 1983年4月 日本電気株式会社 入社
2011年12月 エルピーダメモリ株式会社 執行役員
2015年4月 米国Micron Technology Inc. テクノロジー・ディベロップメント部門 DRAM・新メモリ プロセス開発部門長 Sr. Director
2017年11月 マイクロンメモリ ジャパン株式会社 テクノロジー・ディベロップメント部門 DRAMプロセス開発部門長 Sr. Director
2023年2月 産総研 アドバイザリーボード委員(現任)
2023年8月 広島大学 特命教授(現任)／東北大学 特任教授(客員)(現任)
2024年3月 日本電気硝子株式会社 社外取締役(現任)
2024年5月 当社社外取締役(現任)

選任理由 マイクロンメモリ ジャパン株式会社およびその前身企業において、技術開発部門の責任者や執行役員を歴任し、グローバル企業での豊富な経験と専門的知識を有することから、事業運営の指導・提言および技術開発・グローバルビジネスに関する監督・助言を期待できるため。

※取締役の任期は1年
※藤代祥之氏、中村秀春氏、早崎克志氏および崎谷文雄氏と当社との間に、特別な利害関係はない。
※羽森寛氏、森下秀法氏および青砥なほみ氏は、上場金融商品取引所の定める独立性基準を満たす。また、会社法第427項第1項の規定に基づき、同法第423条第1項の損害賠償責任を限定する契約を締結し、責任限定額は同法第425条第1項に定める最低責任限度額としている。
※森下秀法氏は株式会社アドテックプラズマテクノロジーの代表取締役社長を兼務しているものの、当社との取引は軽微であり、独立性に影響はない。

役員一覧



社外 独立

監査役
下出 一益
(1957年11月29日生)
所有株式数：- 株
監査役在任期間：8年


重要な兼職

RORZE ROBOTECH CO., LTD.(ベトナム) 監査役
RORZE TECHNOLOGY, INC.(台湾) 監査役

経歴

1981年3月 ノーリツ銅機株式会社入社
2010年6月 株式会社サイアン取締役兼CFO
2011年8月 同社取締役副社長
2013年6月 ノーリツ銅機株式会社常勤監査役
2015年7月 株式会社大宣(現株式会社大宣システムサービス) 監査役
2017年5月 当社常勤監査役(現任)

選任理由 他社において取締役として経営に関与し、常勤監査役としての経験もあることから、コーポレート・ガバナンスに関する相当程度の経験・知見を有し、これまでに培われた専門的な知識・経験等を当社の監査体制に活かすことを期待できるため。



社外 独立

監査役
柴田 直子
(1970年11月6日生)
所有株式数：- 株


重要な兼職

中山福株式会社 社外取締役

経歴

1995年10月 監査法人トーマツ(現有限責任監査法人トーマツ)入所
2010年10月 優成監査法人(現太陽有限責任監査法人)入所
2015年6月 中山福株式会社社外取締役(現任)
2024年10月 柴田直子公認会計士事務所開設(現任)
2025年5月 当社監査役(現任)

選任理由 公認会計士として、財務、会計及び法律に関する相当程度の知見を有し、これまでに培われた専門的な知識・経験等を当社の監査体制に活かすことを期待できるため。



社外 独立

監査役
加来 典子
(1979年8月14日生)
所有株式数：- 株
監査役在任期間：1年

重要な兼職

株式会社岡山製紙 社外取締役(監査等委員)

経歴

2011年12月 弁護士登録(岡山弁護士会)
田野法律事務所(現弁護士法人後楽総合法律事務所)入所(現任)
2022年8月 株式会社岡山製紙社外取締役(監査等委員)(現任)
2024年5月 当社監査役(現任)

選任理由 他社において監査等委員としての経験があり、また弁護士として法令に関する高度な能力・知見等を有し、これまでに培われた専門的な知識・経験等を当社の監査体制に活かすことを期待できるため。

※下出一益氏、柴田直子氏および加来典子氏は、上場金融商品取引所の定める独立役員要件を満たし、当社との間に特別な利害関係はない。
また、会社法第427項第1項の規定に基づき、同法第423条第1項の損害賠償責任を限定する契約を締結し、責任限度額は同法第425条第1項に定める最低責任限度額としている。

スキルマトリクス

氏名			現在の当社における地位	取締役及び監査役が有する専門性					
				独立性	グローバル経営	先端技術・研究開発	営業・マーケティング	生産・SCM※	財務・会計
取締役	藤代 祥之	代表取締役社長		●	●	●	●	●	
	中村 秀春	取締役		●			●		
	早崎 克志	取締役		●	●	●			
	崎谷 文雄	取締役相談役		●	●	●	●		
	羽森 寛	社外取締役	●	●	●	●			
	森下 秀法	社外取締役	●	●		●			
	青砥なほみ	社外取締役	●		●	●			
監査役	下出 一益	常勤社外監査役	●	●			●	●	●
	加来 典子	社外監査役	●						●
	柴田 直子	社外監査役	●					●	

※SCM(Supply Chain Management) (注)貢献期待分野について●を付しております。

内部統制

ローツェでは、企業価値の持続的な向上と経営の健全性・効率性・透明性の確保を図るうえで、内部統制システムの整備とその適切な運用を極めて重要な経営基盤と捉えています。取締役会、監査役会、内部監査室の三者がそれぞれの機能と役割を担い、相互に連携を図りながら、法令や社内規程に則した適正な経営監視体制を構築しています。

コンプライアンス

ローツェでは、企業の社会的責任を果たし、持続的な成長と健全な経営を実現する基盤として、「行動規範」および「コンプライアンス規程」を整備しています。これにより、すべての役員が企業倫理を重んじ、誠実かつ公正に行動することを基本姿勢とし、健全で透明性のある企業風土の維持・発展に努めています。また、法令遵守に基づく適正な企業活動の遂行を通じて、社会からの信頼確保を目指しています。

さらに、コンプライアンス規程では、内部通報制度の整備とステークホルダー尊重を明記し、行動規範は全役員・従業員に適用、ホームページで公開し周知を徹底しています。

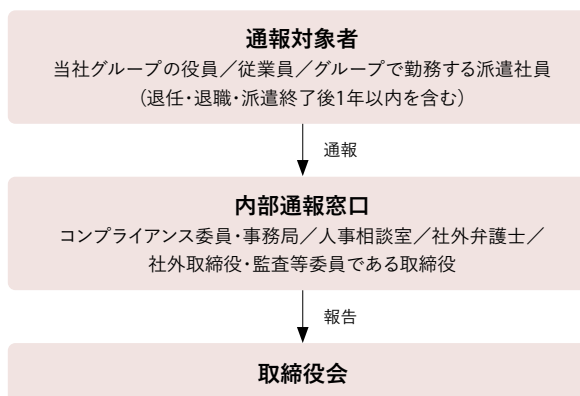
リスク管理と対応体制

事業活動に内在する様々なリスクを正確に把握・分析したうえで、重大な損失の発生を未然に防止する体制を整えています。リスクの洗い出しや評価は定期的に行われ、必要に応じて経営会議やグループ経営会議で検討されます。万が一、経営上の重大なリスクが顕在化した場合には、代表取締役社長を本部長とする対策本部を設置し、迅速かつ的確な対応によって被害の最小化を図ります。

内部通報制度

コンプライアンスを経営方針の基本とし、健全な企業風土の維持とコーポレート・ガバナンスの強化を目的として、内部通報制度を整備しています。その一環として、当社グループ役員からの通報を受け付ける専用窓口を設置し、コンプライアンス違反や人権侵害行為、またはそのおそれのある行為について、通報・相談を受け付ける体制を構築しています。通報はコンプライアンス担当が確認し、必要に応じて事実確認と是正措置を行います。通報者の情報は厳重に管理され、不利益な取り扱いはありません。

内部通報体制図



お取引先様通報専用窓口

コンプライアンスを経営の基本と位置づけ、取引先からの通報を受け付ける専用窓口を設置しています。通報内容は担当部門が確認し、必要に応じて是正措置を実施します。通報者の情報は厳重に管理し、不利益な取扱いは行いません。匿名通報には対応に限界があります。

留意事項

匿名通報は調査・対応が制限される場合があります。誹謗中傷や営業目的での利用は固くお断りしています。



詳細は当社ウェブサイトをご参照ください。
<https://sustainability.rorze.com/governance/hotline/>

反社会勢力への対応

ローツェは反社会的勢力との関係を一切排除し、組織として毅然と対応します。「コンプライアンス規程」に基づく行動規範を全役員・従業員に周知徹底するとともに、「反社会的勢力対策規程」を定め、総務課を窓口に警察や顧問弁護士と連携して対応しています。

CONTENTS

04

データ

Data

Contents

- 48 財務ハイライト
- 49 非財務ハイライト
- 50 会社情報

財務ハイライト

単位:百万円

業績推移(連結)	2016年2月期	2017年2月期	2018年2月期	2019年2月期	2020年2月期	2021年2月期	2022年2月期	2023年2月期	2024年2月期	2025年2月期
売上高	19,942	24,738	52,248	31,368	37,103	50,803	67,004	94,518	93,247	124,406
海外売上比率	81.9%	82.8%	86.2%	92.8%	84.5%	87.1%	89.2%	90.4%	90.2%	88.3%
半導体関連装置	12,575	14,853	17,992	23,543	28,894	33,702	57,625	80,839	78,946	102,368
分析装置	-	-	-	-	-	-	-	-	3,112	3,946
FPD関連装置	5,033	7,368	30,389	3,320	4,108	12,425	3,699	6,340	3,713	8,593
ライフサイエンス	17	65	346	425	817	686	752	1,186	1,220	1,074
部品・修理他	2,316	2,451	3,520	4,078	3,283	3,988	4,926	6,152	6,255	8,423
売上総利益	6,086	8,003	9,240	10,550	13,282	14,720	22,639	34,806	35,257	49,619
営業利益	2,938	4,572	4,236	5,812	7,743	9,314	15,809	26,418	24,138	31,978
営業利益率	14.7%	18.5%	8.1%	18.5%	20.9%	18.3%	23.6%	28.0%	25.9%	25.7%
経常利益	2,977	4,581	4,404	5,876	7,517	8,487	17,818	30,344	27,076	35,086
親会社株主に帰属する当期純利益	2,161	3,055	2,743	4,397	5,470	6,470	12,824	21,384	19,576	23,634
同上1株当たり(EPS)(円)	12.3	17.3	15.5	24.9	31.0	36.7	72.7	121.2	111.0	134.0
営業活動に関するキャッシュフロー	1,147	3,663	△27	△1,494	6,659	8,157	3,016	△1,920	15,544	36,791
投資活動に関するキャッシュフロー	△306	△1,194	△1,713	△4,670	△5,703	△2,658	△916	△5,151	△5,908	△6,455
財務活動に関するキャッシュフロー	△102	△472	3,558	9,262	434	△1,449	3,578	10,742	△792	△9,160
フリーキャッシュフロー	840	2,469	△1,741	△6,165	955	5,499	2,100	△7,071	9,636	30,336
設備投資額	425	998	1,701	4,519	6,041	1,980	2,509	4,653	1,166	2,358
減価償却費	349	356	433	564	912	1,206	1,419	1,862	2,187	2,471
研究開発費	349	380	441	339	437	418	871	911	1,020	1,241
総資産	13,462	16,231	20,847	23,941	28,571	34,605	50,222	74,795	99,550	128,717
現金及び預金	4,494	6,360	8,652	11,538	12,838	16,825	23,631	28,292	37,951	62,990
有形固定資産	6,002	6,545	7,908	11,636	16,411	16,657	17,481	22,102	22,621	24,452
株主資本	11,183	14,004	16,602	20,610	25,648	31,600	43,905	63,619	84,677	105,573
有利子負債	4,346	3,989	7,085	16,843	17,693	16,769	20,886	32,823	34,513	31,613
時価総額	10,689	45,264	43,588	28,594	58,388	129,654	188,748	186,807	371,145	287,532
株価収益率:PER(倍)	4.9	14.8	15.9	6.5	10.7	20.0	14.7	8.7	19.0	12.2
投下資本利益率(ROIC)	13.0%	17.8%	11.8%	11.3%	12.1%	14.4%	18.3%	21.8%	15.0%	16.3%
株主資本利益率(ROE)	21.3%	24.3%	17.9%	23.6%	23.7%	22.6%	34.0%	39.8%	26.4%	24.8%
1株当たり配当金(DPS)(円)	1.5	2.3	2.0	2.5	3.0	3.0	6.5	13.5	13.5	17.0
配当性向	12.2%	13.3%	12.9%	10.0%	9.7%	8.2%	8.9%	11.1%	12.2%	12.7%

*1 掲載数字は、日本会計基準に基づく連結ベース。金額は、特に表記がない限り百万円単位(端数切捨て)。

*2 1株当たり指標は、2024年9月1日付で行った1株につき10株の割合の株式分割を考慮して過年度分を再計算した値

*3 売上高内訳は、①過年度は区分していた「モーター制御機器」および「商品」は「部品・修理他」へ集約、②2025年2月期の分析装置および部品・修理他において集計範囲を変更。

*4 フリーキャッシュフローは、営業キャッシュフローと投資キャッシュフローの単純合算値

*5 投下資本利益率(ROIC)は、当期の営業利益に法人税等合計を加え、期首期末平均の株主資本と有利子負債の和で除した値

*6 時価総額および株価収益率は期末株価による値

非財務ハイライト

環境 (集計範囲:連結)

	単位	2024年2月期	2025年2月期
温室効果ガス(GHG)排出量			
Scope1 直接排出	t-CO2e	2,659	2,493
Scope2 エネルギー起源の間接排出	t-CO2e	26,620	29,504
Scope3 サプライチェーン	t-CO2e	753,821	806,144
1 購入した製品・サービス	t-CO2e	321,725	325,018
2 資本財	t-CO2e	4,272	6,574
3 エネルギー関連活動	t-CO2e	2,985	3,237
4 輸送、配送(上流)	t-CO2e	7,092	8,483
5 事業から出る廃棄物	t-CO2e	1,349	1,519
6 出張	t-CO2e	3,464	4,605
7 雇用者の通勤	t-CO2e	1,540	917
9 輸送、配送(下流)	t-CO2e	7,783	8,780
11 販売した製品の使用	t-CO2e	403,267	446,610
12 販売した製品の廃棄	t-CO2e	253	319
15 投資	t-CO2e	91	85
総計	t-CO2e	783,100	838,144
発電量			
再生可能エネルギー発電実績*	MWh	1,437	1,499
廃棄物			
廃棄物排出量(うちリサイクル量)	t	1,493(436)	1,808(659)

*外部販売電力を含む

社会 (集計範囲:単体)

	単位	2024年2月期	2025年2月期
従業員構成*			
期末従業員数	人	240	243
女性従業員数比率	%	15.8	15.2
管理職に占める女性比率**	%	12.5	7.4
外国籍従業員比率	%	1.7	1.3
管理職に占める外国籍比率	%	-	-
キャリア採用従業員比率(累計)	%	54	54
人材採用*			
新規採用数	人	17	19
新卒新規採用数(うち女性)	人	7(0)	8(2)
中途新規採用数(うち女性)	人	10(2)	11(1)
男女の賃金差異**			
正規雇用労働者	%	87.8	89.6
正規雇用労働者(管理職)	%	90.2	91.9
正規雇用労働者(管理職以外)	%	89.9	92.1
非正規雇用労働者	%	36.3	35.1
全ての労働者	%	49.1	48.5
その他の人材関連*			
平均年齢	歳	43.8	43.9
平均勤続年数	年	16.0	16.2
有給休暇取得日数の平均	日/年	16.7	15.9
残業時間の平均	時間/月間	20.5	23.3
育児休業対象者	人	12	9
育児休業後の復職率	%	100	100
育児休業取得率(女性)	%	100	33
育児休業取得率(男性)	%	50	50

* 臨時従業員及び再雇用従業員を除く指標

**管理職割合の差異(2025/2期 女性7.8%, 男性11.3%)は賃金差異の一因と考えられる。
男性の非正規雇用労働者は再雇用社員及び契約社員であるのに対し、女性の非正規雇用労働者は多くがパートタイマーである点は、非正規雇用労働者および全ての労働者における男女賃金差異の要因。

ガバナンス

	単位	2024年2月期	2025年2月期
取締役会			
取締役数	人	6	7
女性比率	%	-	14
社外取締役比率	%	33	43
独立役員比率	%	33	43
取締役会開催回数	回	18	17
出席率	%	100	100
監査役会			
監査役数	人	3	3
女性比率	%	-	33
社外監査役比率	%	100	100

会社情報

(2025年2月末現在)

会社概要

会社名	ローツェ株式会社
英文社名	RORZE CORPORATION
代表者	藤代 祥之
設立	1985年3月30日
資本金	982百万円
工場	本社工場(広島県福山市)、九州工場(熊本県合志市)
事業所	横浜事業所(神奈川県横浜市港北区)
従業員数	341(97)名、連結:4,508(106)名 ※()は臨時従業員及び再雇用従業員の年間平均雇用人員数
子会社	RORZE INTERNATIONAL PTE. LTD.(シンガポール) RORZE AUTOMATION, INC.(米国) RORZE ROBOTECH CO., LTD.(ベトナム) RORZE TECHNOLOGY, INC.(台湾) RORZE TECHNOLOGY SINGAPORE PTE. LTD.(シンガポール) RORZE SYSTEMS CORPORATION(韓国) RORZE SYSTEMS VINA CO., LTD.(ベトナム) RORZE CREATECH CO., LTD.(中国) RORZE CREATECH SEMICONDUCTOR EQUIPMENT CO., LTD.(中国) RORZE ENGINEERING GmbH(ドイツ) RORZE ENGINEERING FRANCE SARL(フランス) Nanoverse Technologies, Ltd.(米国) ローツェライフサイエンス株式会社(日本) ジェノスタッフ株式会社(日本) ローツェアス株式会社(日本)
関連会社	Preciv Co., Ltd(ベトナム)

主要指数の対象

(2025年8月31日現在)

・JPX日経
インデックス400



JPX-NIKKEI 400

・JPXプライム150



・S&P/JPXカーボン・
エフィシエント指数



・日経半導体指数

株式情報

上場証券取引所	東京証券取引所プライム市場
証券コード	6323
上場日	1997年12月24日
発行可能株式総数	352,800,000株
発行済株式総数	176,400,000株
株主数	28,565人
単元株式数	100株

大株主の状況(上位10名)

	株主名	所有株式数	持株比率
1	崎谷文雄	61,942,000	35.12
2	日本マスタートラスト信託銀行株式 会社(信託口)	12,810,200	7.26
3	株式会社日本カストディ銀行 (信託口)	8,787,300	4.98
4	バルンリバー合同会社	8,360,000	4.74
5	藤代 祥之	5,276,000	2.99
6	株式会社中国銀行	3,200,000	1.81
7	株式会社衣香園	2,100,000	1.19
8	STATE STREET BANK AND TRUST COMPANY 505025	1,770,300	1.00
9	GOVERNMENT OF NORWAY	1,487,009	0.84
10	STATE STREET BANK WEST CLIENT-TREATY 505234	1,333,700	0.76
	計	107,066,509	60.71

(注)持株比率は自己株式(34,860株)を控除した計算値

ディスクロージャーポリシー

情報開示の基準

当社は、金融商品取引法等の諸法令及び東京証券取引所の定める適時開示等に関する規則(以下「適時開示規則」といいます。)に従って、透明性、公平性、継続性を基本とした迅速な情報開示を行います。また、諸法令及び適時開示規則により開示が義務付けられる情報に該当しない場合でも、株主・投資家の皆さまに当社を理解いただくために重要又は有益であると判断した情報につきましては、積極的かつ公平に開示します。

情報開示の方法

適時開示規則に基づく情報開示にあたっては、東京証券取引所の提供する「TDnet(適時開示情報伝達システム)」等において開示した後、速やかに当社ウェブサイトへ掲載します。また、適時開示規則に該当しない情報であっても、同様に、当社ウェブサイトへの掲載等により、できる限り公平かつ広範に当該情報が伝達されるよう努めます。

将来の見通しについて

当社が開示する当社グループの見通し、予想、目標、計画等を含む将来に関する情報については、開示時点における当社の判断又は仮定に基づくものであり、将来の計画数値や施策の実現を確約又は保証するものではありません。実際の業績等は、さまざまな要素によって大きく異なる結果となることがあります。

沈黙期間について

当社は、重要な会社情報の漏洩を防ぎ、公平性を確保するため、原則として、各四半期毎の決算日の1週間前から決算発表日までの一定期間を「沈黙期間」と設定しています。当該期間中は、決算に関する質問への回答や、関連する情報に関するコメントを差し控えることとしています。ただし、当該期間中であっても、株主・投資家の皆さまの投資判断に多大な影響を与えると判断した重要事実が発生した場合は、この限りではありません。

