

株式会社技術承継機構
Next Generation Technology Group

2025年12月期第1四半期 決算説明資料

2025年5月15日

2025年12月期 第1四半期実績

2025年12月期 新規譲受

Appendix:会社概要

- 市場環境
- 譲受の対象と実績
- 譲受企業におけるバリューアップ
- エクイティストーリー
- 当社グループ各社の概要

2025年12月期 第1四半期 業績ハイライト

- Q1における調整後EBITDAの進捗率は18.4%。エアロクラフトジャパン社において、Q1に受注見込であった利益率の高い開発案件が後倒しになったことが影響。今期中に受注する予定であり、ガイダンスに変更なし
 - 調整後EBITDAの前年同期に比しての減少についてもエアロクラフトジャパン社の受注後倒しが主因
 - 2025年2月の上場に伴い、23百万円の上場関連費用が営業外にて増加。調整後四半期純利益を下押し
 - 2025/12期における売上高、調整後EBITDA、調整後当期純利益に関するガイダンスは全て達成できる見込
-
- Q2たる4月にはミヤサカ工業とサンテック産業の2社を譲受済
 - 新規譲受がフルイヤーで寄与する2026/12期における調整後EBITDAは29億円を想定

(百万円)

	2024/12 Q1	2025/12 Q1	前年同期比	2025/12 ガイダンス	進捗率
売上高	2,564	2,659	+3.7%	11,600	22.9%
調整後EBITDA ⁽¹⁾	565	441	▲22.0%	2,400	18.4%
調整後四半期純利益 ⁽²⁾	319	198	▲37.7%	1,200	16.5%

注:

(1) 調整後EBITDA＝営業利益＋減価償却費＋のれん償却費＋取得関連費用

(2) 調整後四半期純利益＝親会社株主に帰属する四半期純利益＋のれん償却費－負ののれん発生益＋のれん減損損失＋取得関連費用

重要な経営指標(KPI)として、調整後EBITDA及び調整後当期純利益を重視

調整後EBITDA⁽¹⁾

- EBITDA(営業利益+減価償却費+のれん償却費)に取得関連費用を足し戻した数値
- 取得関連費用はM&Aのアドバイザーに支払った手数料であり、新規のM&A実行に際して発生した一時的な費用
- 一時的費用による利益のブレを取り除き、定常的なキャッシュフローを表示するために調整後のEBITDAを重視
- 加えて取得関連費用は、連結決算では費用計上されるものの、単体決算では取得原価に含まれ税務上損金算入されない概念上の費用
- 当社では譲受する際の株式価値算定においても取得関連費用を控除して計算しており、キャッシュフローの観点においても当該費用は譲受する株式価値に織り込まれているもの

【計算式】

営業利益	
＋) のれん償却費	
＋) 減価償却費	
EBITDA	
＋) 取得関連費用	
調整後EBITDA	

調整後当期純利益⁽²⁾

- 親会社株主に帰属する当期純利益からのれん償却費、負ののれん発生益、のれん減損損失及び取得関連費用の影響を除いた数値
- 国際会計基準との差異とM&A起因で生じる一時的な損益を控除した、株主に帰属する利益を表す指標として、調整後当期純利益を重視

【計算式】

親会社株主に帰属する当期純利益

- 十) のれん償却費
- 十) のれん減損損失
- 一) 負ののれん発生益
- 十) 取得関連費用

調整後当期純利益

注:
(1)(2)調整後EBITDA及び調整後当期純利益の具体的な計算過程は次頁を参照

調整後EBITDAと調整後四半期純利益の計算

(百万円)

	2024/12 Q1	2025/12 Q1
営業利益	397	290
+) のれん償却費	18	15
+) 減価償却費	124	136
EBITDA	539	441
+) 取得関連費用	26	-
調整後EBITDA	565	441
親会社株主に帰属する四半期純利益	382	183
+) のれん償却費	18	15
+) のれん減損損失	-	-
-) 負ののれん発生益	107	-
+) 取得関連費用	26	-
調整後四半期純利益	319	198

連結貸借対照表の主要数値

- IPOで約18億円を調達。資金使途はM&A待機資金であり、新規の譲受に充当予定
- 2025年3月末においては、2024/12期末に比して現預金等が約15億円増加

(百万円)

	2024/12 期末時点	2025/12 Q1
流動資産	8,799	10,117
固定資産	6,617	6,588
うち、のれん	835	819
総資産	15,416	16,705
総負債	11,414	10,756
純資産	4,002	5,949
Net Debt	2,974	1,253
現預金等 ⁽¹⁾	5,867	7,375
有利子負債 ⁽²⁾	8,841	8,629
Net Debt / 調整後EBITDA	1.38倍	0.52倍 ⁽³⁾

注:

(1) 現預金等 = 現金及び現金同等物 + 長期預金 + 投資有価証券

(2) 有利子負債 = 短期借入金 + 1年内社債 + 1年内長期借入金 + 短期リース債務 + 長期借入金 + 社債 + 長期リース債務

(3) 2025/12 Q1のNet Debt/調整後EBITDAは、今期業績予想の調整後EBITDAを用いて計算

株価推移とバリュエーション

- 上場後から株価が上昇しており、TOPIX対比でも堅調に推移。



- EV/EBITDA : 18.5x (2025/5/14時点)
- P/E : 34.6x (2025/5/14時点)

2025年12月期 第1四半期実績

2025年12月期 新規譲受

Appendix:会社概要

- 市場環境
- 譲受の対象と実績
- 譲受企業におけるバリューアップ
- エクイティストーリー
- 当社グループ各社の概要

ミヤサカ工業とサンテック産業の譲受

- 4月に安定したEBITDAを誇る2社を譲受
- 新規譲受がフルイヤーで寄与する2026/12期における調整後EBITDAは29億円を想定
- 今後も連続的に新規譲受を行う予定
- 上場後、譲受案件の受領件数は増加

譲受企業⑪ 株式会社ミヤサカ工業

- 2025/4/1、技術承継機構が宮坂義政オーナーより株式譲受

所在地	長野県茅野市金澤5568-2
事業内容	金属研削加工及び自社開発製品の製造販売
代表取締役	上條 勝 (55歳／譲受を契機に専務から昇格)
従業員	31名



製品イメージ



譲受企業⑫ 株式会社サンテック産業

- 2025/4/25、技術承継機構が井上幸一オーナーより株式譲受

所在地	愛知県名古屋港区十一屋2-48
事業内容	焼鈍、ショットプラスト、金属表面潤滑処理
代表取締役	井上 幸一 (創業者、69歳／譲受後も代表取締役を継続)
従業員	25名



製品イメージ



2025年12月期 第1四半期実績

2025年12月期 新規譲受

Appendix:会社概要

- 市場環境
- 譲受の対象と実績
- 譲受企業におけるバリューアップ
- エクイティストーリー
- 当社グループ各社の概要



私たちは、製造業の技術を次世代に繋ぎます

技術承継機構のビジネスモデル — 連続買収企業 (Serial Acquirer)

- 技術承継機構はM&Aを適切なバリュエーションで連続的に行うことで成長する連続買収企業
- 譲受した会社をバリューアップし、生まれたキャッシュフローでさらにM&Aを加速させることで非連続に成長

適切なバリュエーション
でのM&Aの推進



M&Aアドバイザーから年間約500
件程度案件受領



売却しないため、売主から選ばれる
存在に



製造業知見を活かした投資判断



経験豊富なチーム



徹底した仕組化・マニュアル化



銀行からの好条件での資金調達

連続的な
M&Aを通じた
成長

バリューアップによる
キャッシュフロー創出



独自のバリューアップマニュアル
NGP:
NGTG⁽¹⁾ Growth Program

継続的な改善



グループ内シナジーの追求
ベストプラクティスの共有

注:

(1) 当社の英文社名であるNext Generation Technology Groupの略称

会社基礎情報

会社名	株式会社技術承継機構	
設立	2018年7月	
事業内容	製造業を営む会社の連続的な譲受及び譲受企業の経営支援 (譲受後の譲渡は想定せず)	
検討案件数	累計1,867件 (設立～2025年3月)	
譲受企業数(M&A実績) ⁽¹⁾	12社	
連結従業員数 ⁽²⁾	558名	
連結業績(2025/12期予測)	売上高	116億円
	調整後EBITDA ⁽³⁾	24億円
	調整後当期純利益 ⁽⁴⁾	12億円

注:
(1) 設立から現時点までの期間の実績
(2) 連結従業員数は譲受企業の従業員を含む数値であり、2024年12月末時点
(3) 調整後EBITDA = 営業利益+減価償却費+のれん償却費+取得関連費用
(4) 調整後当期純利益 = 親会社株主に帰属する当期純利益+のれん償却費-負ののれん発生益+のれん減損損失 +取得関連費用

多様なバックグラウンドを持つメンバーで構成されたチーム

M&A

新居 英一 代表取締役社長

- ・ 東京大学経済学部卒業
- ・ みずほ証券
- ・ 産業革新機構
- ・ 世界一周のち技術承継機構設立

堀江 藍子 取締役

- ・ 一橋大学商学部卒業
- ・ みずほ証券

大橋 俊之

- ・ 東京大学工学部電気工学科卒業、東京大学大学院工学系研究科電子情報工学修士課程修了
- ・ ゴールドマン・サックス証券
- ・ 産業革新機構
- ・ ネオキャリア

鈴木 大雅

- ・ 一橋大学商学部経営学科卒業
- ・ みずほ証券

志賀 俊之 社外取締役

- ・ 元・日産自動車 代表取締役最高執行責任者(COO)
- ・ 産業革新機構 代表取締役会長

バリューアップ

徳田 雄一郎

- ・ 東京大学工学部システム創成学科卒業、東京大学大学院工学系研究科精密機械工学修士課程修了
- ・ 京都大学大学院工学研究科電子工学専攻博士課程修了
- ・ デンソー

永井 裕

- ・ 東京大学工学部機械工学科卒業、東京大学大学院工学系研究科産業機械工学専攻修了
- ・ 中小企業診断士
- ・ NTTデータ

山本 哲也

- ・ 東京大学法学部卒業、東京大学法科大学院修了
- ・ 弁護士有資格者
- ・ 森・濱田松本法律事務所
- ・ ポストンコンサルティンググループ
- ・ 日産自動車

寺田 佳代

- ・ 大阪大学外国語学部（ドイツ語専攻）卒業
- ・ パソナ
- ・ キャンサースキャン

杉山 耕治

- ・ ミヨシ代表取締役社長
- ・ 技術士
- ・ 三造環境エンジニアリング

管理

江尻 晃洋 管理部長

- ・ 中央大学法学部法律学科卒業
- ・ 名古屋商科大学大学院マネジメント研究科経営学修士課程修了(MBA)
- ・ 公認会計士
- ・ あずさ監査法人

星野 真里

- ・ 中央大学商学部卒業
- ・ 公認会計士
- ・ あらた監査法人
- ・ 野村證券

平井 頌大

- ・ 立教大学経済学部経済政策学科卒業
- ・ 公認会計士
- ・ EY新日本監査法人

安藤 憩子

- ・ 京都大学理学部（数学・数理解析専攻）卒業
- ・ 公認会計士
- ・ 京都府庁
- ・ フジミインコーポレーテッド

吉田 知生

- ・ 神戸大学経営学部卒業
- ・ 鎌倉新書

2025年12月期 第1四半期実績

2025年12月期 新規譲受

Appendix:会社概要

- 市場環境
- 譲受の対象と実績
- 譲受企業におけるバリューアップ
- エクイティストーリー
- 当社グループ各社の概要

技術承継機構を取り巻く市場環境

1

増加する事業承継ニーズ



- ✓ 高齢化により後継者不足で廃業危機に瀕する黒字企業は増加
- ✓ 日本の中小企業336万社⁽¹⁾のうち、黒字の中小製造業は12万社⁽²⁾存在
- ✓ PEファンドへの忌避感はまだ多くある状況

2

日本円の良好な調達環境



- ✓ 長年にわたり日本の貸出利率は他国に比して極めて低水準で推移
- ✓ 特に地方では優良な貸出先が少ないため、調達する側に有利な条件を許容しやすい環境

日本発の連続買収企業 (Serial Acquirer)
にとっては強い追い風

注:

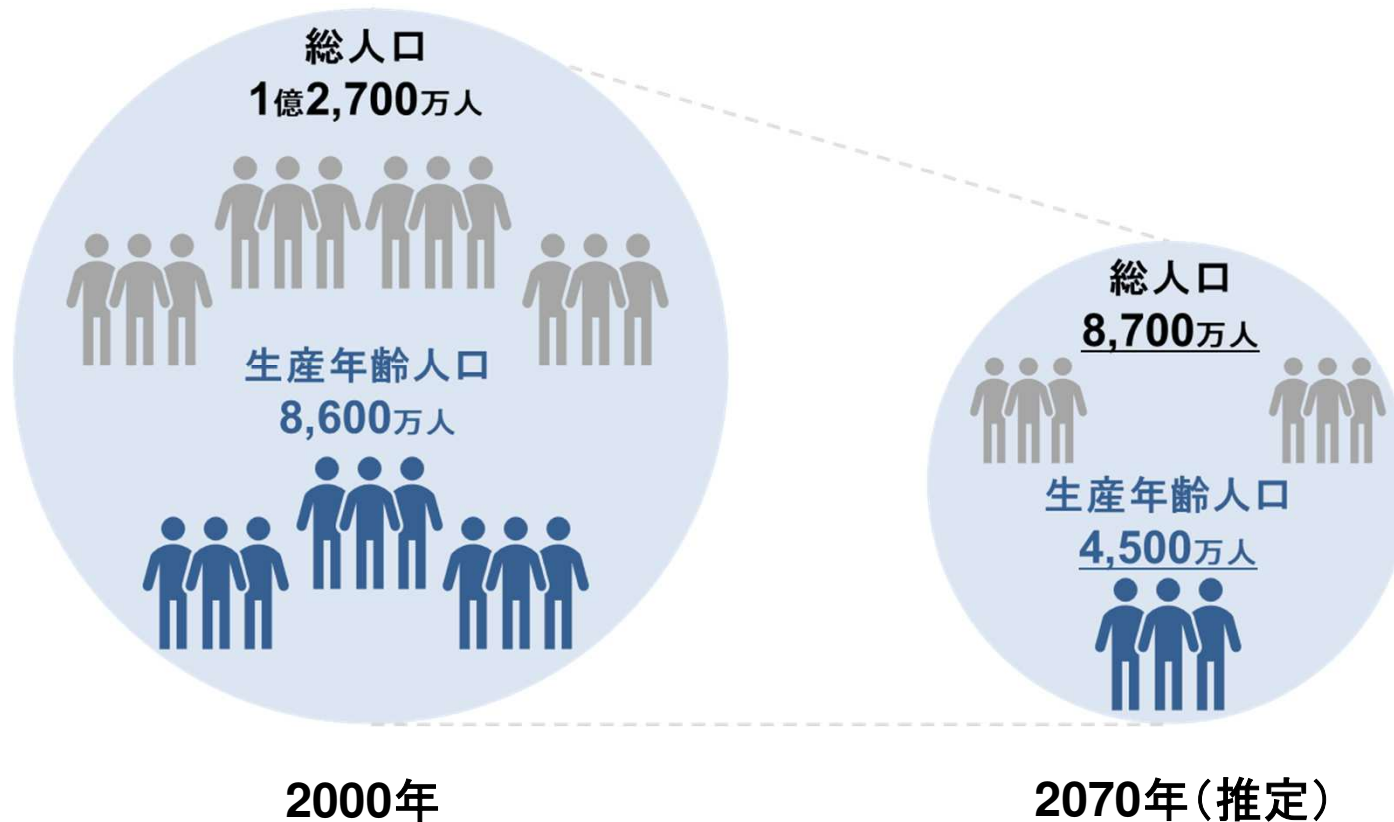
(1) 中小企業数は2021年時点、中小企業の範囲は中小企業基本法において中小企業又は小規模企業として扱われる企業の定義による

(2) 会社標本調査結果上で製造業かつ黒字企業の割合である37%を中小製造業数34万社(2022年度時点)に乗ずることで試算

出所: 中小企業白書 2024(中小企業庁)、令和4年度分会社標本調査結果(国税庁)

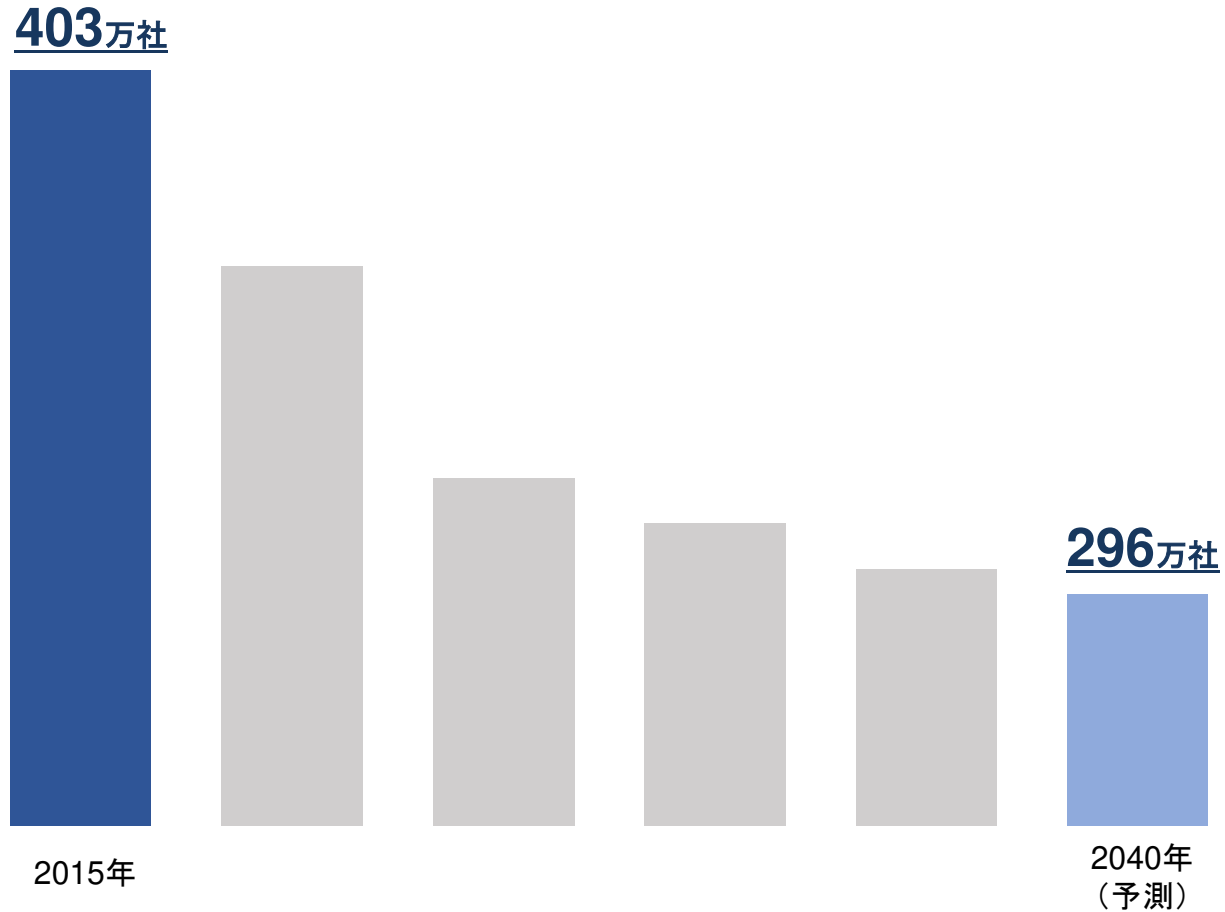
①増加する事業承継ニーズ - 避けられない、日本の劇的な人口減少

- 日本の総人口は2000年の1.27億人から減少し、2070年には1億人を大幅に割り込む
- 生産年齢人口(15-64歳)は2000年の約8,600万人から2070年には約4,500万人まで減少



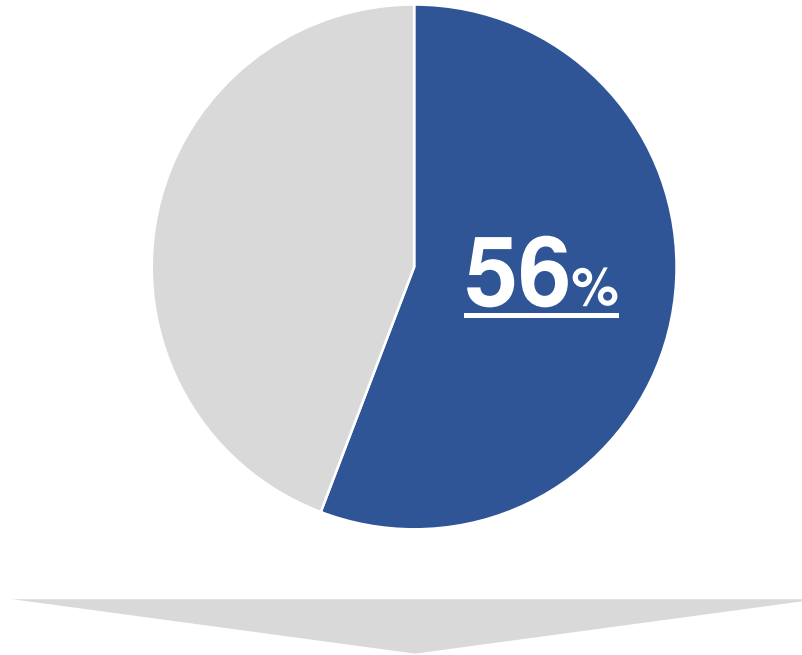
①増加する事業承継ニーズ - 人口減少に伴い、中小企業数は今後も減少

- 2015年に403万社存在した日本の企業は、2040年には300万社を割る見込み



①増加する事業承継ニーズ - 中小企業廃業における「もったいない」状況

■ 2023年に廃業した中規模企業⁽¹⁾のうち半数以上⁽²⁾は当期純利益が黒字



廃業という「もったいない」状況を解決する、中小企業のM&Aには大きなチャンスと社会的意義

注:

(1) 中規模企業とは中小企業基本法に定める「中小企業者」のうち、「小規模企業者」を除いたものをいう

(2) 出所:「中小企業白書 2024」(中小企業庁)

①増加する事業承継ニーズ - 日本国内の市場規模

日本の中小企業⁽¹⁾

336万社

日本の中小企業のうち製造業

会社数

合計売上高

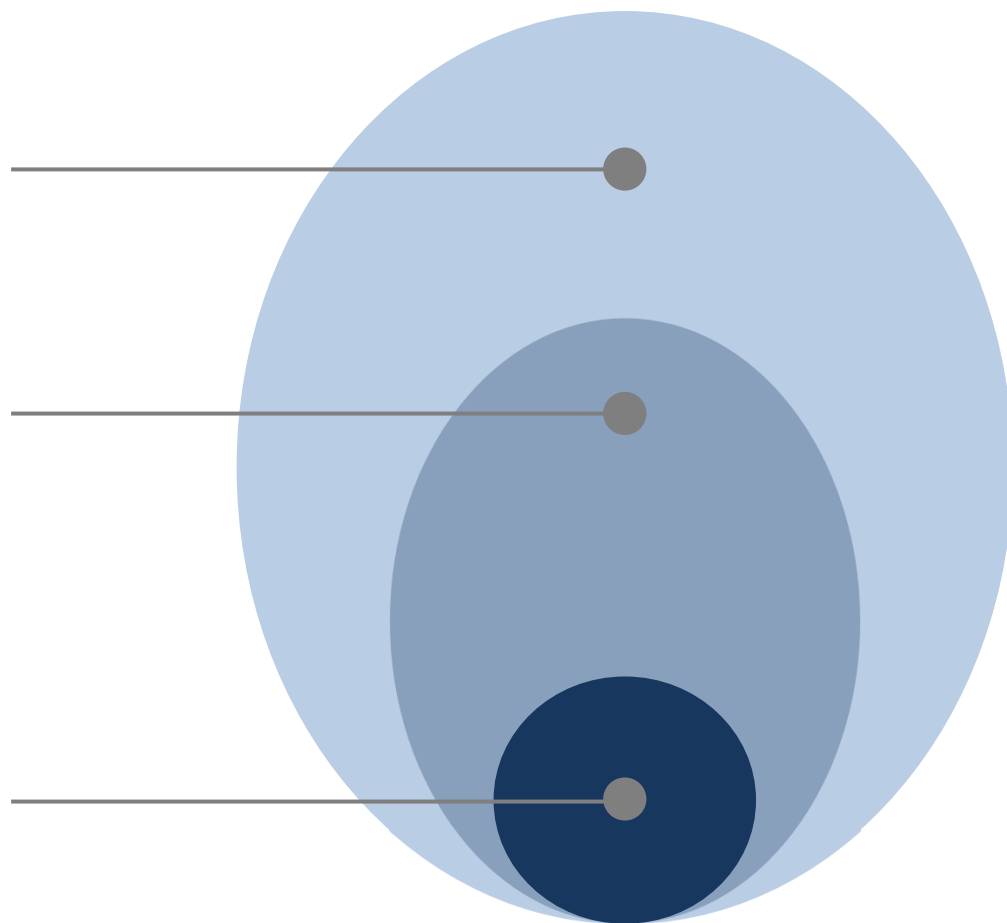
34万社 138兆円

当社のターゲット候補

日本の中小製造業のうち
黒字の企業⁽²⁾

会社数

12万社



注:

(1) 中小企業数は2021年時点、中小企業の範囲は中小企業基本法において中小企業又は小規模企業として扱われる企業の定義による

(2) 会社標本調査結果上で製造業かつ黒字企業の割合である37%を中小製造業数34万社(2022年度時点)に乗ずることで試算

出所: 中小企業白書 2024(中小企業庁)、令和4年度分会社標本調査結果(国税庁)、令和5年中小企業実態基本調査(中小企業庁)

②日本円の良い調達環境

- 米国では金利が大きく上下動するのに対し、日本では長年にわたり極めて低い水準を推移

日米の10年国債金利比較ー過去20年の推移

(単位: %)



出所:
日本: 財務省、国債金利情報
米国: Federal Reserve Bank of St. Louis、Market Yield on U.S. Treasury Securities at 10-Year Constant Maturity

2025年12月期 第1四半期実績

2025年12月期 新規譲受

Appendix:会社概要

- 市場環境
- 譲受の対象と実績
- 譲受企業におけるバリューアップ
- エクイティストーリー
- 当社グループ各社の概要

製造業に注力する理由： 高収益・海外展開・競争環境



高収益

- B2B(企業対企業)を中心として高収益の企業が多数存在



海外展開

- 世界において、日本のものづくりに対する認知度は高い状況



競争環境

- 技術や業態の理解のハードルがあるため、他の業界に比して引き受け手が付き難く、PEファンド含め競合が少ない

- ✓ 連続買収企業である当社の譲受先として魅力的な候補となる企業が十分に存在し、現に多数の検討を実施⁽¹⁾

- ✓ 技術力があれば顧客を海外に広げることも十分可能
- ✓ 将来的には同様の事業承継問題が起きるアジアでもM&Aを行うことを視野に

- ✓ 高収益企業を適切な水準のバリュエーションで譲受可能

注：

(1) 当社設立来2025年3月までで1,867件の案件提案を検討

現在の譲受対象クライテリア

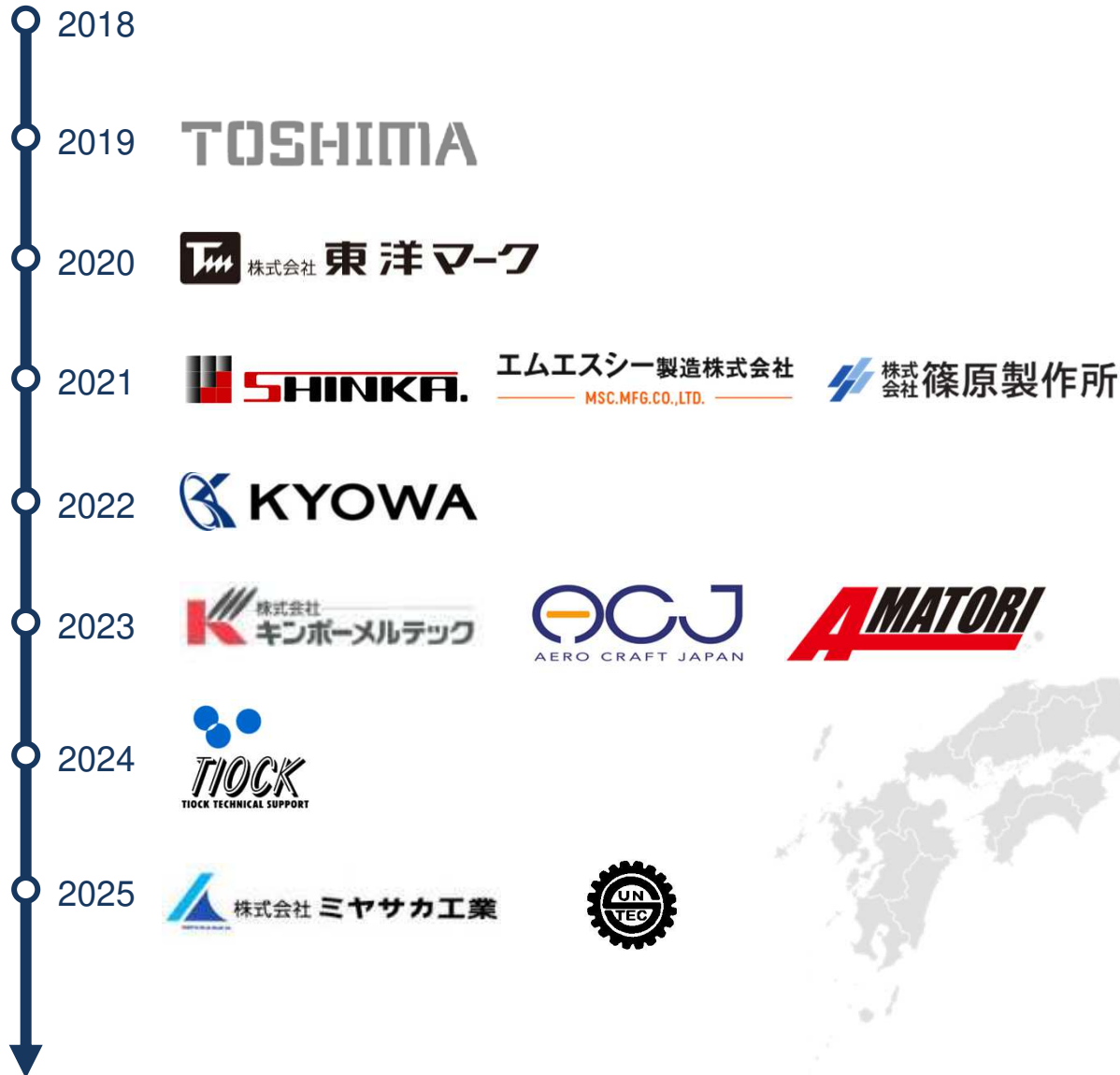
業種	- 製造業 - 最先端の技術よりも、産業を下支えする基盤技術を持つ会社に関心有 - 既存譲受会社と業種的に近いか否かは重視せず - 設計・開発機能のみの会社(ファブレス)も検討 - 製造業関連事業 - 製造業を下支えする事業を行う会社であれば業種は問わず - 例：商社、レンタル、工事、メンテナンス、検査・測定、IT(組込ソフトウェア、製造業DX) 等
譲受持分	原則100%
収益性	- 高収益企業のみ - 再生案件は取り組まず
バリュエーション	企業価値/EBITDA倍率⁽¹⁾ により算定
典型的な資金調達	- 低金利 - 固定金利 - 長期返済期間 - 原則財務コベナンツ⁽²⁾なし

注:

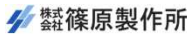
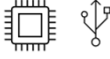
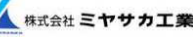
(1) 企業価値(=株式価値+純有利子負債)をEBITDA(営業利益+減価償却費+のれん償却費)で除することで算出される指標であり、バリュエーション比較の尺度として広く用いられている

(2) 融資や社債による資金調達の際、借手側が負う義務や制限などの特約条項。中でも財務コベナンツとは借手側が満たすべき財務基準を指し、これにより借手企業は有利子負債の額や純資産、利益などを一定の水準に保つことが求められる

創業以来、12社のM&Aを完了



製造業の中でも多種多様な事業に取組。特定の顧客業界の変動に左右されにくいグループ構成

会社名	事業内容	顧客業界	
TOSHIMA	豊島製作所 マテリアルシステム事業部	薄膜材料の開発・製造	超伝導・電池・研究機関 
	豊島製作所 部品事業部	冷間鍛造加工及びプレス加工	自動車 
	豊島製作所 タイ法人	冷間鍛造加工及びプレス加工	スピーカー・発電機 
 株式会社 東洋マーク	東洋マーク	樹脂プリント及び樹脂加工	アミューズメント・交通・住宅 
 SHINKA	FAシンカテクノロジー	自動はんだ付装置等の開発製造	FA機器・通信 
 エムエスシー製造株式会社 MSC MFG CO., LTD.	エムエスシー製造	シート材・コイル材切断機の 製造販売	プレス機械等各種装置 
 株式会社 篠原製作所	篠原製作所	高機能フィルム・金属箔・紙等の 加工機・巻取機的设计・製造	光学フィルム・セパレーターフィルム 
 KYOWA	京和精工	各種産業機器・機械の切削加工	産業機器 
 株式会社 キンポーメルテック	キンポーメルテック	精密板金加工、金属箔加工	工作機器・電車車両等 
 ACJ AERO CRAFT JAPAN	エアロクラフトジャパン	CFRP(炭素繊維強化プラスチック) 製品の設計・製造	レーシング(二輪・四輪)等 
 AMATORI	天鳥	各種産業機器・機械の切削加工	電気電子・半導体 
 TIOCK TIOCK TECHNICAL SUPPORT	ティオック	工事用保安機器製造	工事施工業者 
 株式会社 ミヤサカ工業	ミヤサカ工業	金属研削加工及び自社 開発製品の製造販売	産業機器・防災・福祉 
	サンテック産業	焼鈍、ショットブラスト、金属表面 潤滑処理	自動車・自転車 

M&Aの各ステップにおける当社の強み

ソーシングと 初期的検討

- ✓ 合計350社超 のアドバイザーから創立来1,867⁽¹⁾件の紹介有
- ✓ 足もとは年間約500件の案件を検討
- ✓ 高収益企業のみをスクリーニング

オーナー面談

- ✓ 売却しないこと、個社の自主独立を重んじること、製造業に特化していることから、オーナー面談において高評価をいただくケースが多い
- ✓ オーナーが社長職を継続したい場合、直ぐ引退したい場合、どちらでも対応可能

意向表明書 (LOI)の提出

- ✓ 譲受した後の具体的な取り組みについても記載し、オーナーと一緒にあった時のイメージをもっていただく
- ✓ 規律の利いた水準の企業価値/EBITDA倍率に基づいたバリュエーションをLOIに記載

DDと契約交渉

- ✓ 信頼に足る法務・会計税務アドバイザーによるデューディリジェンス(DD)を実行
- ✓ DDで検出された内容は譲受価格または契約書にてカバー

資金調達

- ✓ 案件ごとにSPCを組成し、ノンリコースローンで資金調達
- ✓ 低金利・固定・長期返済期間・原則財務コベナントなし・企業価値対比ハイレバレッジでの借入を実現

クロージング

- ✓ オーナーの要望に基づき、クロージングタイミングを調整
- ✓ 外部から社長を招聘する場合はクロージング前にサーチを開始

注:

(1) 当社設立来2025年3月まで

350社を超えるアドバイザーと密な関係を構築

- 350社を超えるアドバイザー、自社グループ内のネットワークによる紹介を通じて新規M&A案件を開拓

主なソーシングチャネル

社外	M&A アドバイザー	・ 日本M&Aセンター、M&Aキャピタルパートナーズ、ストライク、M&A総合研究所 ・ M&Aベストパートナーズ、インテググループ、M&Aロイヤルアドバイザー、山田コンサルティング、オンデック、レコフ、経営承継支援、M&A DX、フロンティア・マネジメント、NEWOLD CAPITALほか多数
	金融機関	・ 都市銀行：三菱UFJ銀行、みずほ銀行、三井住友銀行、りそな銀行 ・ 地方銀行：福岡銀行、横浜銀行、千葉銀行、八十二銀行、群馬銀行、北陸銀行、京都銀行、静岡銀行、埼玉りそな銀行、第四北越銀行、百五銀行、紀陽銀行、東和銀行ほか多数 ・ 証券会社：SBI証券、野村證券、大和証券、SMBC日興証券、みずほ証券
	公的機関	・ 事業引継支援センター：東京、千葉、神奈川、京都、静岡、福島ほか多数 ・ 日本政策金融公庫、商工組合中央金庫、日本政策投資銀行、政府系ファンド、経済産業省、中小企業庁
	税理士・ 会計士	・ 大手会計事務所、地場会計事務所 ・ 大手税理士法人、地場税理士事務所
自社		・ 当社顧問・その他メンバーのネットワーク ・ 譲受企業元オーナーのネットワーク ・ 譲受企業の取引先・同業者

買い手としての技術承継機構の強み

- 技術承継機構はPEファンドでも事業会社でもない独自のポジショニングを確立。売主から選ばれる存在に
- 弊社と同様に製造業に特化した連続買収企業の数はその市場規模に比して少ないと認識。主な理由としては、初期の資金調達及びチーム組成の難易度が高いことが挙げられると推察
- 結果として、適切な水準の企業価値/EBITDA倍率での譲受を実現

	技術承継機構	PEファンド	事業会社
再譲渡の有無	譲受企業の再譲渡は行わない方針	ファンドの投資家にリターンを返すため、投資先の売却が必要	譲受企業の再譲渡は行わない場合が多い
個社の独立性	譲受企業各社の独立性を尊重	- ファンドは無色透明であり、親子関係は発生しない - 譲受会社各社の独立性を尊重することが通常	- 買手に従属する親子関係 - 親会社方針の強制や組織の合併が発生
バリューアップ	- 独自のバリューアップマニュアルによる経営支援 - グループ会社間でのベストプラクティス共有	- ハンズオンで支援するファンドとハンズオフのファンドの両者が存在 - 幅広い業種に投資するため、製造業知見は限定的	同業種・隣接業種であれば経営支援可能であるが、主語は親会社となることが多い

多様な事業承継ニーズに対応

- 永続保有前提で事業承継を行うため、現オーナーの多様な承継ニーズに応じて最適な解決策を提示可能

オーナーの希望	次期社長	当社の対応策	過去実績
1 5年程度の移行期間経過後に引退したい	社長続投	・ 現社長による次期社長候補の選定・育成を支援 ・ 現社長の希望する時間軸での円滑な承継を実現	 移行期間を経て従業員が社長職を承継。元社長は会長/顧問としてサポート 元オーナー / 現社長とともに次期社長候補を社内で育成中
2 続投のまま外部と組んで一段上の成長を目指したい	社長続投	・ 現社長と連携しながらバリューアップ施策を実行 ・ 将来のために早期から社内で後継者候補を育成	 譲渡当時の社長(40代)がそのまま続投 譲渡当時の社長(40代)がそのまま続投
3 できるだけ早く引退したい	社内には不在	・ 当社ネットワーク⁽¹⁾を介して外部から次期社長を招聘 ・ 新社長体制の立ち上げ期は当社が伴走	 技術承継機構の社長が兼務 →従業員が社長職を承継 外部招聘 →従業員が社長職を承継 外部招聘

注:
(1) 外部の人材紹介会社、当社及び当社の譲受先の経営陣・メンバーの紹介を含む。

資金調達における当社の強み

- 当社は金融機関に対して独自の強みを訴求し、好条件での資金調達を実現
- 連結でのレバレッジ水準を意識しながら、今後も資本効率が高いストラクチャーで継続的にM&Aを継続する想定

金融機関に対する当社の訴求ポイント



収益性に優れた譲受会社の選定



M&Aエグゼキューション・バリューアップ能力に優れたチーム



積み重ねてきた実績に基づく信頼



製造業の技術を承継するという社会的意義

典型的な借入条件

- ✓ 低金利
- ✓ 固定金利
- ✓ 長期返済期間
- ✓ 原則財務コベナンツなし
- ✓ 企業価値対比で高レバレッジ

連結でのレバレッジ水準

- ✓ 連結での財務レバレッジ水準は純有利子負債/調整後EBITDAで管理
- ✓ 純有利子負債 / 調整後EBITDA ⁽¹⁾

3～4x を適正な水準と想定

注:

(1) 純有利子負債の定義は「連結貸借対照表の主要数値」を参照
調整後EBITDA=営業利益+減価償却費+のれん償却費+取得関連費用

2025年12月期 第1四半期実績

2025年12月期 新規譲受

Appendix:会社概要

- 市場環境
- 譲受の対象と実績
- 譲受企業におけるバリューアップ
- エクイティストーリー
- 当社グループ各社の概要

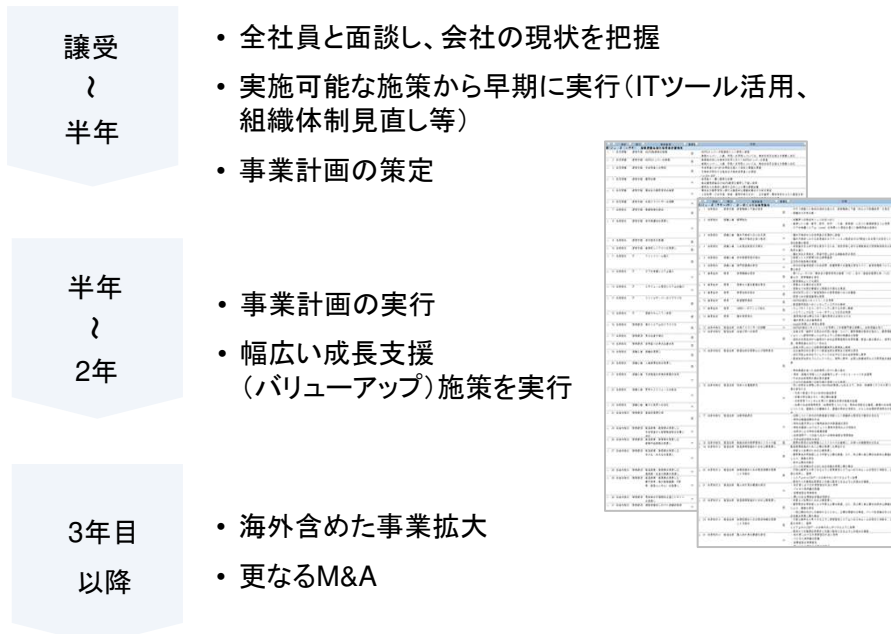
NGP: NGTG Growth Program

- 新たに譲受した会社に対して、仕組化されたバリューアップマニュアルであるNGPを適用
- 効率的かつ効果的な成長支援を実行

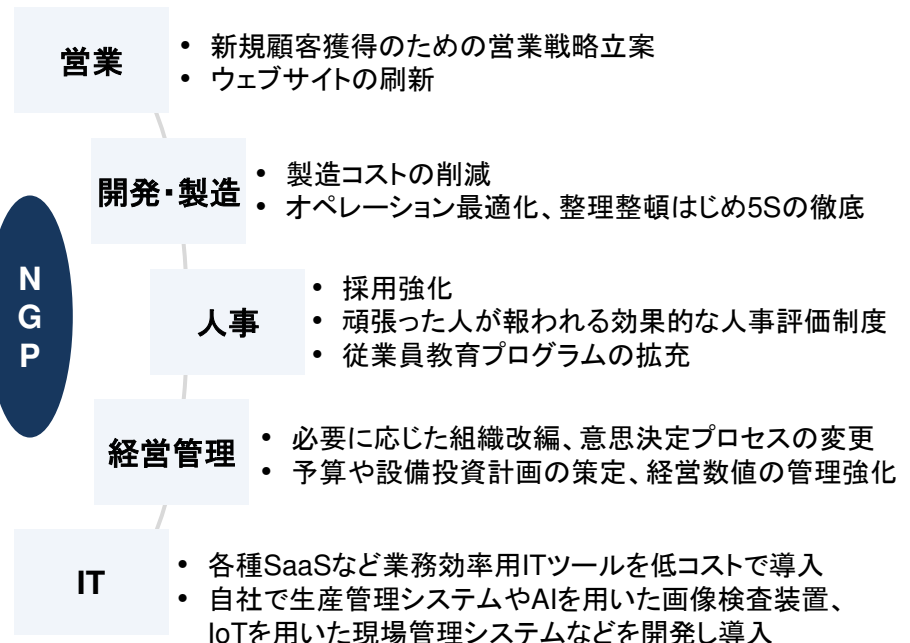
NGP: NGTG⁽¹⁾ Growth Program

- ・ 米国Danaher社のDanaher Business System (DBS)をモデルにバリューアップ手法を仕組化した当社独自のマニュアル
- ・ 譲受先の成功例・失敗例を基に週次でアップデート

段階別に効果的な成長支援を実行



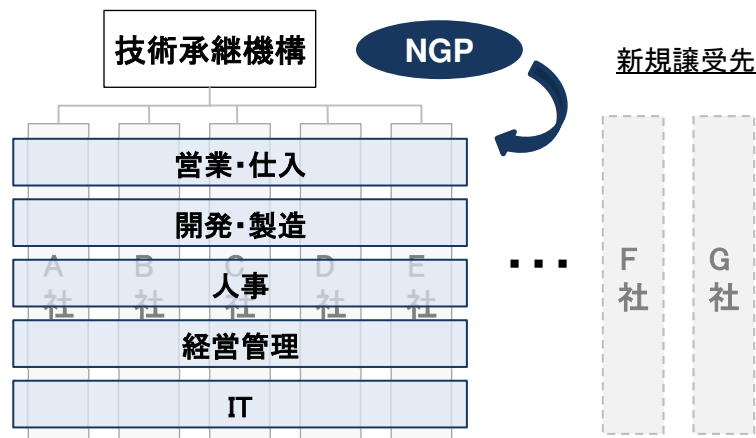
多方面から各社のニーズに合致する支援を提供



グループ内でのシナジー追求

- 製造する製品や市場が違っていても同様の経営課題を抱えている例は多く、グループ内での連携を通じた成長支援が有効に機能
- グループ内での交流の機会を意識的に設けることで、営業から従業員教育まで各分野でベストプラクティスの共有、相互支援を促進

各分野でのグループ内でのシナジーを追求



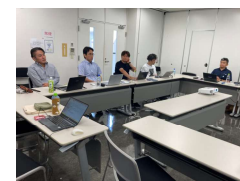
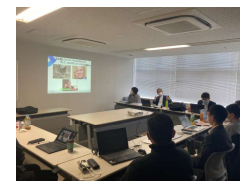
【グループ内交流の様子】



グループ内連携の具体例

グループ内での交流の機会

- ✓ グループ内企業同士での顧客紹介
- ✓ 現場相互訪問、機能別技術交流（設計、切削等）
- ✓ 仕入先情報共有、グループ内機械商社の活用
- ✓ グループ合同研修（新卒研修、社長大学等）
- ✓ 月次社長会



【社長大学・社員研修の様子】

ベストプラクティスの共有によるNGPの深化

- ✓ 各譲受企業の試行錯誤の中で出てきた成功事例や失敗事例を基に週次でNGPをアップデート
- ✓ NGPを通じてベストプラクティスを共有することで、各社相互に高めあう関係に

豊島製作所における譲受後の取組(NGPの実行)

譲受後の取組

第1ステップ

- ・ 東松山にNGTGメンバー4名が家を借りて全力で取組
- ・ タイ含む全社員250名との個別面談
- ・ 顧客訪問
- ・ 市場と競合の調査
- ・ 外部アドバイザーの招聘

第2ステップ

営業

- ・ 営業戦略の立案と新規顧客獲得のための活動
- ・ ウェブサイト刷新とウェブマーケティング
- ・ 既存商品の原価分析と値上げ

製造

- ・ 製造原価削減のためのプロジェクト推進
- ・ 機動的な設備投資と顧客要求への追従
- ・ クリーンアップ活動と5S徹底
- ・ 3DCADや3Dプリンターの導入

人事・組織

- ・ 頑張った人が報われる人事評価制度の導入
- ・ 部署間の風通しを良くするための組織新設改編
- ・ 新卒及び中途採用の強化
- ・ 教育制度の拡充

経営管理

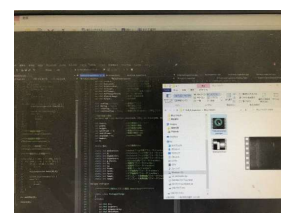
- ・ オーナー経営からチーム経営への変更のため、意思決定プロセス変更
- ・ 予算策定、設備投資計画策定、経営数値の分析
- ・ 朝会での利益含めた数値共有と賞与への反映

IT

- ・ チャットツール、クラウドストレージ導入
- ・ 自社開発生産トレースシステムの導入
- ・ AIを活用した画像検査装置の導入
- ・ IoTによる生産管理と製造効率化



【現場理解を深める当社メンバー】



【新たに導入したAIを活用した画像検査装置】



【係長向け研修】

NGP実行の具体例①: ウェブサイトと生産管理システム

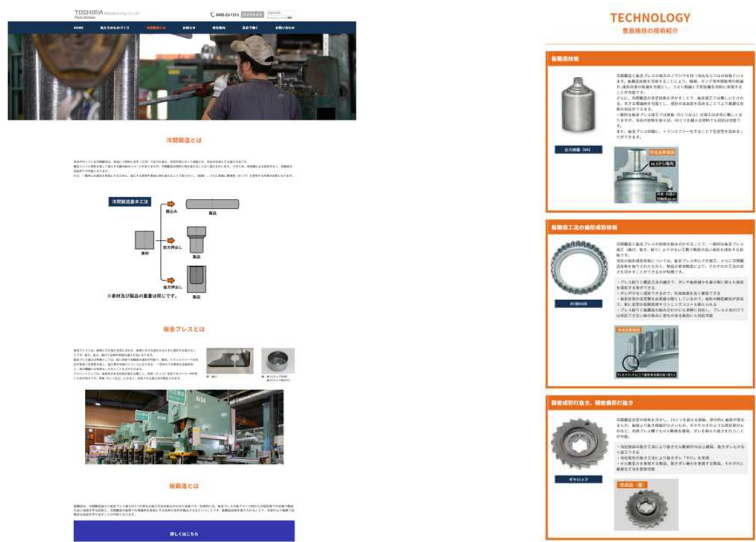
ウェブサイト刷新

- 課題
- Googleで対象会社に関する製品や技術を検索しても、対象会社ウェブサイトが上位に表示されない
 - サイト内に見込顧客が来ても問い合わせに繋がらない
 - スマホで表示が崩れる
- 取組・成果
- 若手を中心にサイト改良プロジェクトを結成し、SEO対策を行ったサイトへ刷新
 - Googleアナリティクスやサーチコンソールにてアクセスを解析。加えて最小限の広告を活用
 - 冷間鍛造というワードで検索結果上位表示(3→1ページ目)を達成し、サイト訪問者と問い合わせ増加を実現

自社生産管理システムの構築

- 課題
- 豊島製作所の部品事業において、在庫がどこにどのくらいあるのかを把握できていない
 - 中間在庫が多く、現場のスペースが足りていない
- 取組・成果
- 技術承継機構メンバーが、ノンコードソフトウェアたるFileMakerを利用してシステムを構築
 - 現場に配布したiPadで作業内容を入力してもらうことで、生産したもの(中間在庫)の種類、数量をいつでもどこでも把握可能に
 - 現場の意見を吸い上げ適時に使いやすいものに改修

【改良後のウェブサイト】



注: いずれも豊島製作所における事例

【生産実績登録画面】

The image shows a screenshot of a '日報登録' (Daily Report Registration) screen. It contains a form for entering production data. Fields include '作業日' (Work Date) as 2021/07/06, '製品' (Product) as 023942-01-06, and '工程' (Process) as 023942-01-06-#1. There is a table for '製造・検査実績' (Production/Inspection Results) with columns for '内品番号' (Internal Part Number), 'ワーク番号' (Work Number), '品名' (Part Name), '数量' (Quantity), '不良' (Defect), and '検査' (Inspection). The table has rows for 'no2', 'no1', and 'AA'. There is also a section for '作業者、所要時間' (Worker, Required Time) with a table for '作業員氏名' (Worker Name) and '作業時間' (Work Time). The table has rows for '川島 俊' (Kawashima Toshi), 'メルクマン・エンディ' (Merkmann Endy), '川島 俊' (Kawashima Toshi), '渡辺 翔' (Watanabe Shou), and '安田 明秀' (Yasuda Akihiko).

ロット別生産数、作業者、作業時間、使用設備を現場で登録

【在庫照会画面】

The image shows a screenshot of an '在庫照会' (Inventory Inquiry) screen. It displays a table with columns for '品名' (Part Name), '工程' (Process), '数量' (Quantity), '在庫' (Inventory), '不良' (Defect), and '検査' (Inspection). The table has rows for various parts, including 'プレス' (Press), 'プレス1工程 (P1)' (Press 1 Process (P1)), 'プレス2工程 (P2)' (Press 2 Process (P2)), 'プレス3工程 (P3)' (Press 3 Process (P3)), 'プレス4工程 (P4)' (Press 4 Process (P4)), 'プレス5工程 (P5)' (Press 5 Process (P5)), 'プレス6工程 (P6)' (Press 6 Process (P6)), 'プレス7工程 (P7)' (Press 7 Process (P7)), 'プレス8工程 (P8)' (Press 8 Process (P8)), 'プレス9工程 (P9)' (Press 9 Process (P9)), 'プレス10工程 (P10)' (Press 10 Process (P10)), 'プレス11工程 (P11)' (Press 11 Process (P11)), 'プレス12工程 (P12)' (Press 12 Process (P12)), 'プレス13工程 (P13)' (Press 13 Process (P13)), 'プレス14工程 (P14)' (Press 14 Process (P14)), 'プレス15工程 (P15)' (Press 15 Process (P15)), 'プレス16工程 (P16)' (Press 16 Process (P16)), 'プレス17工程 (P17)' (Press 17 Process (P17)), 'プレス18工程 (P18)' (Press 18 Process (P18)), 'プレス19工程 (P19)' (Press 19 Process (P19)), 'プレス20工程 (P20)' (Press 20 Process (P20)), 'プレス21工程 (P21)' (Press 21 Process (P21)), 'プレス22工程 (P22)' (Press 22 Process (P22)), 'プレス23工程 (P23)' (Press 23 Process (P23)), 'プレス24工程 (P24)' (Press 24 Process (P24)), 'プレス25工程 (P25)' (Press 25 Process (P25)), 'プレス26工程 (P26)' (Press 26 Process (P26)), 'プレス27工程 (P27)' (Press 27 Process (P27)), 'プレス28工程 (P28)' (Press 28 Process (P28)), 'プレス29工程 (P29)' (Press 29 Process (P29)), 'プレス30工程 (P30)' (Press 30 Process (P30)), 'プレス31工程 (P31)' (Press 31 Process (P31)), 'プレス32工程 (P32)' (Press 32 Process (P32)), 'プレス33工程 (P33)' (Press 33 Process (P33)), 'プレス34工程 (P34)' (Press 34 Process (P34)), 'プレス35工程 (P35)' (Press 35 Process (P35)), 'プレス36工程 (P36)' (Press 36 Process (P36)), 'プレス37工程 (P37)' (Press 37 Process (P37)), 'プレス38工程 (P38)' (Press 38 Process (P38)), 'プレス39工程 (P39)' (Press 39 Process (P39)), 'プレス40工程 (P40)' (Press 40 Process (P40)), 'プレス41工程 (P41)' (Press 41 Process (P41)), 'プレス42工程 (P42)' (Press 42 Process (P42)), 'プレス43工程 (P43)' (Press 43 Process (P43)), 'プレス44工程 (P44)' (Press 44 Process (P44)), 'プレス45工程 (P45)' (Press 45 Process (P45)), 'プレス46工程 (P46)' (Press 46 Process (P46)), 'プレス47工程 (P47)' (Press 47 Process (P47)), 'プレス48工程 (P48)' (Press 48 Process (P48)), 'プレス49工程 (P49)' (Press 49 Process (P49)), 'プレス50工程 (P50)' (Press 50 Process (P50)), 'プレス51工程 (P51)' (Press 51 Process (P51)), 'プレス52工程 (P52)' (Press 52 Process (P52)), 'プレス53工程 (P53)' (Press 53 Process (P53)), 'プレス54工程 (P54)' (Press 54 Process (P54)), 'プレス55工程 (P55)' (Press 55 Process (P55)), 'プレス56工程 (P56)' (Press 56 Process (P56)), 'プレス57工程 (P57)' (Press 57 Process (P57)), 'プレス58工程 (P58)' (Press 58 Process (P58)), 'プレス59工程 (P59)' (Press 59 Process (P59)), 'プレス60工程 (P60)' (Press 60 Process (P60)), 'プレス61工程 (P61)' (Press 61 Process (P61)), 'プレス62工程 (P62)' (Press 62 Process (P62)), 'プレス63工程 (P63)' (Press 63 Process (P63)), 'プレス64工程 (P64)' (Press 64 Process (P64)), 'プレス65工程 (P65)' (Press 65 Process (P65)), 'プレス66工程 (P66)' (Press 66 Process (P66)), 'プレス67工程 (P67)' (Press 67 Process (P67)), 'プレス68工程 (P68)' (Press 68 Process (P68)), 'プレス69工程 (P69)' (Press 69 Process (P69)), 'プレス70工程 (P70)' (Press 70 Process (P70)), 'プレス71工程 (P71)' (Press 71 Process (P71)), 'プレス72工程 (P72)' (Press 72 Process (P72)), 'プレス73工程 (P73)' (Press 73 Process (P73)), 'プレス74工程 (P74)' (Press 74 Process (P74)), 'プレス75工程 (P75)' (Press 75 Process (P75)), 'プレス76工程 (P76)' (Press 76 Process (P76)), 'プレス77工程 (P77)' (Press 77 Process (P77)), 'プレス78工程 (P78)' (Press 78 Process (P78)), 'プレス79工程 (P79)' (Press 79 Process (P79)), 'プレス80工程 (P80)' (Press 80 Process (P80)), 'プレス81工程 (P81)' (Press 81 Process (P81)), 'プレス82工程 (P82)' (Press 82 Process (P82)), 'プレス83工程 (P83)' (Press 83 Process (P83)), 'プレス84工程 (P84)' (Press 84 Process (P84)), 'プレス85工程 (P85)' (Press 85 Process (P85)), 'プレス86工程 (P86)' (Press 86 Process (P86)), 'プレス87工程 (P87)' (Press 87 Process (P87)), 'プレス88工程 (P88)' (Press 88 Process (P88)), 'プレス89工程 (P89)' (Press 89 Process (P89)), 'プレス90工程 (P90)' (Press 90 Process (P90)), 'プレス91工程 (P91)' (Press 91 Process (P91)), 'プレス92工程 (P92)' (Press 92 Process (P92)), 'プレス93工程 (P93)' (Press 93 Process (P93)), 'プレス94工程 (P94)' (Press 94 Process (P94)), 'プレス95工程 (P95)' (Press 95 Process (P95)), 'プレス96工程 (P96)' (Press 96 Process (P96)), 'プレス97工程 (P97)' (Press 97 Process (P97)), 'プレス98工程 (P98)' (Press 98 Process (P98)), 'プレス99工程 (P99)' (Press 99 Process (P99)), 'プレス100工程 (P100)' (Press 100 Process (P100)).

現場で実績登録後、在庫に即反映

NGP実行の具体例② :IoTを利用した製造現場管理システム

IoTシステムの開発・導入

課題

- 機械の稼働状況・生産状況など製造に関する情報に加え、現場のリアルタイム画像を自動的に取得したい
- 気温や湿度など作業環境情報を取得したい
- 各種データを生産性向上に活かしたい
- 自前で安価にシステム構築したい

取組

成果

- 安価な通信デバイスとセンサーを利用して現場のデータを収集
- ユニットのハウジングは3Dプリンターで各設置場所に合わせた形状を造形
- 工場内Wifiを利用し有線は不要。USB及びソーラーパネルで給電
- Slack又はLINEへの通知機能を開発し状況共有の迅速化
- 作業環境における高温や低温など異常アラートを自動発出
- クラウドでのデータ収集
- AI学習による故障予見

データ転送



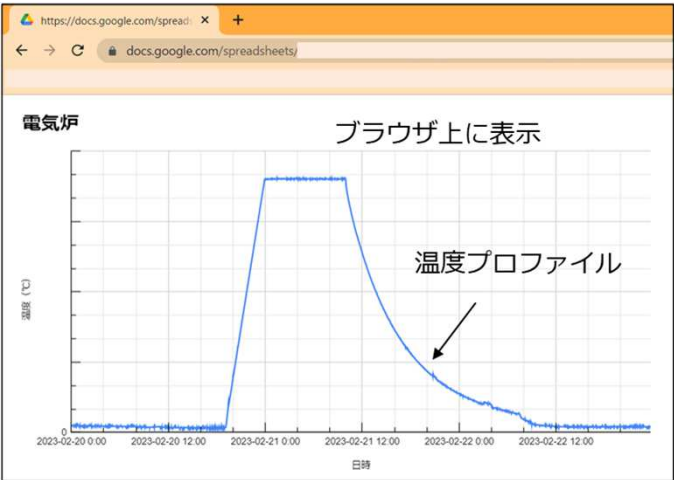
【ハードウェア構成】



【生産設備】

← K1_2022-02-17.csv						
日時	A	B	C	D	E	
2	2022-02-17 0:00	110.5	21.438	3.67912	437.05	
3	2022-02-17 0:01	110.5	21.562	3.871	436.64	
4	2022-02-17 0:02	110	21.5	3.65293	434.9	
5	2022-02-17 0:03	109.75	21.562	3.64005	433.72	
6	2022-02-17 0:04	109.5	21.562	3.62973	432.75	
7	2022-02-17 0:05	109	21.562	3.60909	430.8	
8	2022-02-17 0:07	108.5	21.562	3.58845	428.84	
9	2022-02-17 0:08	108.25	21.5	3.58009	428.07	
10	2022-02-17 0:09	108	21.5	3.57037	427.08	
11	2022-02-17 0:10	107.5	21.625	3.54458	424.7	
12	2022-02-17 0:11	107.25	21.5	3.53842	424.14	
13	2022-02-17 0:12	107	21.5	3.5281	423.16	
14	2022-02-17 0:13	106.75	21.625	3.51382	421.75	
15	2022-02-17 0:16	105.75	21.5	3.4775	416.22	
16	2022-02-17 0:17	105.5	21.562	3.46482	417.02	
17	2022-02-17 0:19	104.75	21.438	3.43879	414.46	
18	2022-02-17 0:20	104.5	21.438	3.42847	413.47	
19	2022-02-17 0:21	104.25	21.5	3.41509	412.27	
20	2022-02-17 0:23	103.75	21.5	3.39495	410.38	
21	2022-02-17 0:24	103.5	21.438	3.38719	409.5	
22	2022-02-17 0:25	103.25	21.438	3.37687	408.51	
23	2022-02-17 0:26	102.75	21.312	3.36143	406.95	
24	2022-02-17 0:27	102.5	21.375	3.34852	405.75	
25	2022-02-17 0:29	101.75	21.312	3.32016	402.98	
26	2022-02-17 0:30	101.75	21.312	3.32016	402.98	
27	2022-02-17 0:31	101.25	21.25	3.30208	401.21	
28	2022-02-17 0:32	101	21.25	3.29178	400.22	
29	2022-02-17 0:43	98	21.188	3.17049	388.51	
30	2022-02-17 0:44	97.5	21	3.15761	387.15	

【取得している生データ】



【ブラウザでの表示画面】

注:いずれも豊島製作所における事例

2025年12月期 第1四半期実績

2025年12月期 新規譲受

Appendix:会社概要

- 市場環境
- 譲受の対象と実績
- 譲受企業におけるバリューアップ
- エクイティストーリー
- 当社グループ各社の概要

1

高齢化を背景として、今後も製造業のM&Aは増加する見込み。高収益企業を魅力的なバリュエーションで譲受するチャンス有

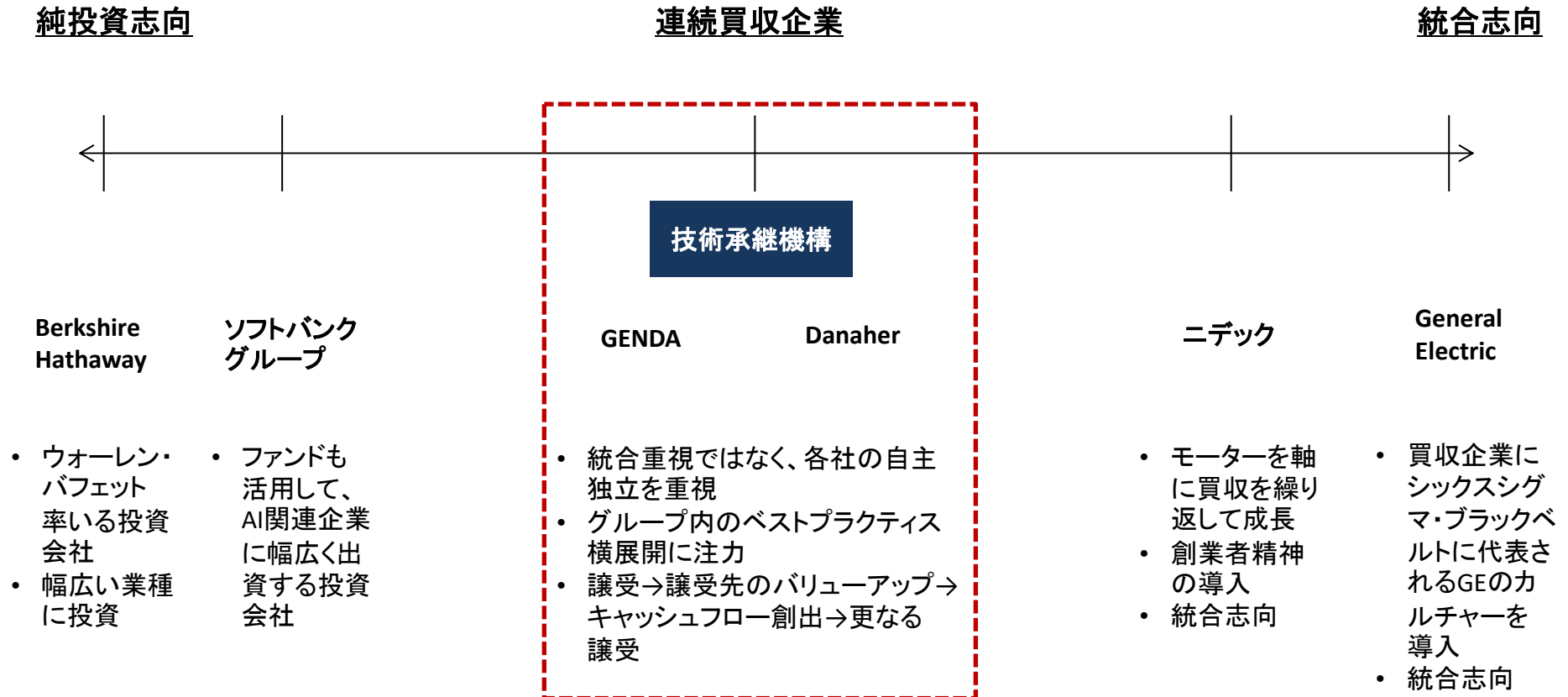
2

日本の低金利と金融機関における余剰資金を活用し、銀行から企業価値対比、高レバレッジで資金調達を行って譲受実行

3

徹底したマニュアル化とグループ内シナジー追求を通じたバリューアップにより、譲受企業から安定したキャッシュフローを創出し、連続的な譲受を実行

技術承継機構が属する、連続買収企業のポジショニング



連続買収企業 (Serial Acquirer) の事例

	北米	欧州			日本		
会社名	Danaher	Halma	Indutrade	Lifco	ヨシムラフードHD	ジャパンエレベーターサービスHD	GENDA
本社所在地	米国	英国	スウェーデン	スウェーデン	日本(東京都)	日本(東京都)	日本(東京都)
設立	1984年	1894年	1978年	1946年	2008年	1994年	2018年
グループ会社数	非開示	55社	225社	257社	36社	32社	40社
売上高	3兆5,812億円	3,864億円	4,556億円	3,659億円	581億円	493億円	1,118億円
上場来株価推移 ⁽³⁾							
特徴	■ ライフサイエンス・診断・環境の3事業分野 ■ ダナハービジネスシステム(DBS)によりグループ企業を変革	■ 防災・環境・医療の3事業分野 ■ グループ企業同士の統合や売却も実施 ■ グループ企業は独立採算制。ハンズオフの事業運営	■ 社会インフラ・製造・メディカル等の製造業関連企業を買収 ■ ハンズオフの事業運営	■ 歯科材料・建設関連中心に業種を問わず買収 ■ 個社独立を重視。事業シナジーは追求しない	■ 食品関連企業のみ買収 ■ グループ企業に横串機能を展開	■ エレベーター保守・メンテナンス関連企業を買収 ■ グループ企業増加により販売網を強化	■ エンターテインメント関連企業のみ買収 ■ バリューチェーン上のグループシナジーを創出

注:

(1) 各社の直近事業年度の数値

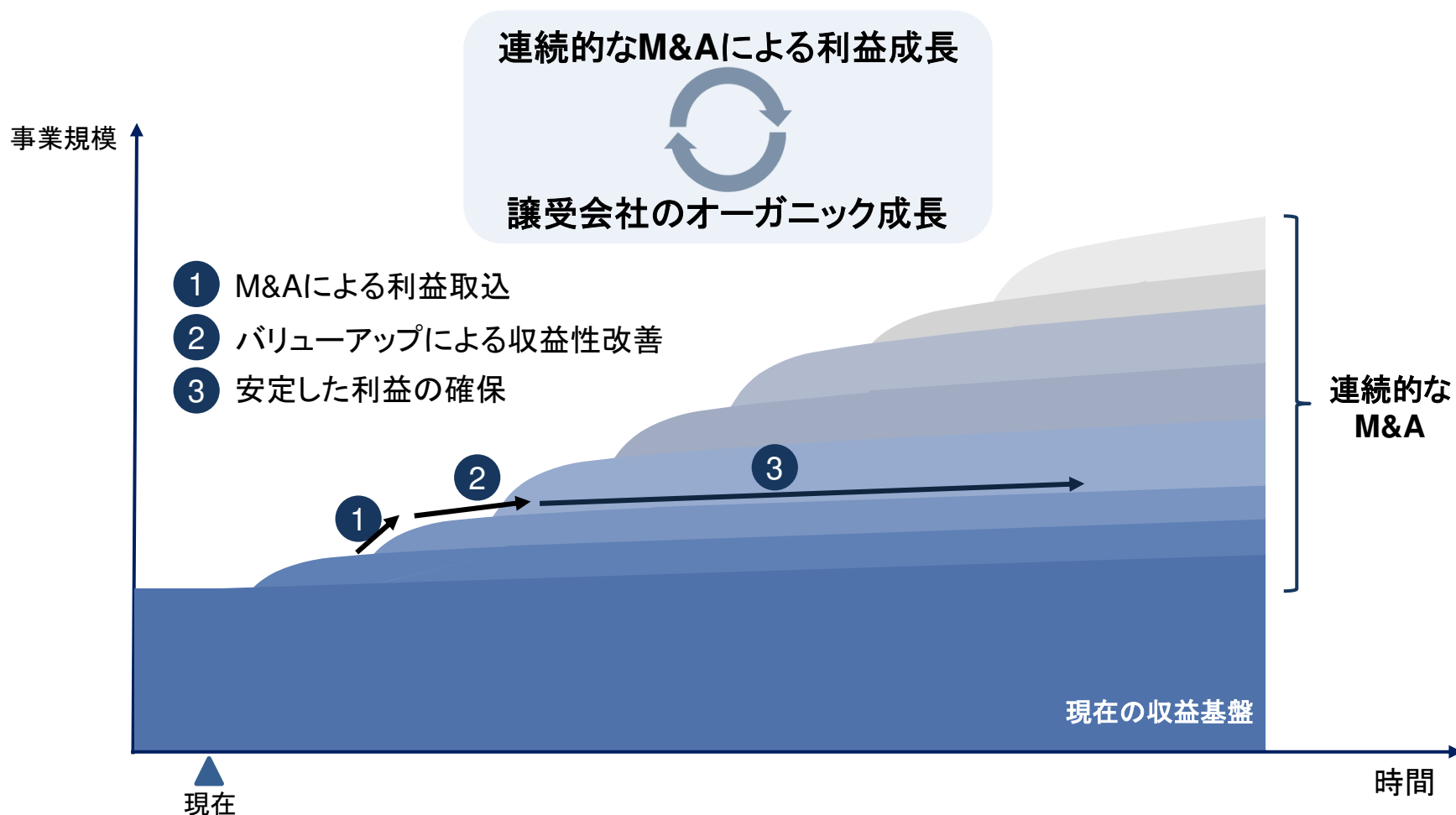
(2) 為替レートについてはそれぞれ次のように換算: 1USD = 150JPY, 1GBP = 190JPY, 1SEK = 14JPY

(3) 各社上場日または2020/1/2のいずれかの早いほうから2024/12/31までの株価推移

出所: 各社開示資料、各社ウェブサイト、Yahoo!ファイナンス

技術承継機構の今後の成長イメージ

- 譲受会社のバリューアップを通じたオーガニック成長と、新規M&Aの両輪で、中長期にわたる成長を企図



注: 上記は当社の事業規模の中長期的な成長イメージを示したものであり、業績の具体的な数値の推移を保証するものではありません

2025年12月期 第1四半期実績

2025年12月期 新規譲受

Appendix:会社概要

- 市場環境
- 譲受の対象と実績
- 譲受企業におけるバリューアップ
- エクイティストーリー
- 当社グループ各社の概要

譲受企業① 株式会社豊島製作所

■ 2019/11/29、技術承継機構が木本健太郎オーナーより株式譲受

所在地	埼玉県東松山市下野本1414
事業内容	2事業＋タイ子会社1社 ・ マテリアルズシステム事業(スパッタリングターゲットを中心とする化学材料) ・ 部品事業(自動車部品向け冷間鍛造及びプレス加工) ・ トシマタイ(スピーカー・発電機・自動車部品向け冷間鍛造及びプレス加工)
代表取締役	譲受前: 木本 健太郎(前100%株主、当時44歳。譲受後は取締役を退任し、半年間、会長・顧問として経営をサポート) 譲受後(2019/11～2021/12): 新居 英一(技術承継機構代表取締役と兼任) 譲受後(2022/1～): 斉藤 次男(元豊島製作所従業員)
従業員	連結225名(国内175名＋タイ50名)



事業・製品イメージ

マテリアルズシステム(MS)事業

- 電池材料
全固体リチウムイオン電池
- エネルギーデバイス材料
超伝導
人工光合成
熱電変換
- 先進機能性材料
圧電体・強誘電体
磁気デバイス



部品事業

- 各種自動車部品



注:従業員数は2023年12月末日時点

譲受企業② 株式会社東洋マーク

■ 2020/12/10、技術承継機構が笹岡和彦オーナーらより株式譲受

所在地	長野県諏訪市大字中洲5465
事業内容	樹脂プリント、樹脂加工
代表取締役	譲受前: 笹岡 和彦(前主要株主、当時65歳。譲受後は取締役を退任し、半年間、顧問として経営をサポート) 譲受後(2020/12~2022/3): 大西 雅美:(外部より採用/社長経験多数/直近は堀田丸正(株)の代表取締役) 譲受後(2022/4~): 水野 真志(元東洋マーク従業員)
従業員	44名



事業・製品イメージ

アミューズメント部品



フィルムインサート部品



下段 インサート
上段 成形品



フィルムインサート部品



左 スパイダー成形品
右 インサート用フィルム

自動車部品



カーナビパネル



車載文字盤

その他



自販機カード読み取り



携帯電話・カメラ部品
NC切削加工



自販機用モニター



操作パネル
メンブレン
スマホ飛散防止フィルム

注:従業員数は2023年12月末日時点

譲受企業③ FAシンカテクノロジー株式会社

■ 2021/2/10、技術承継機構が山口薫オーナーらより株式譲受

所在地	本社: 福島県福島市渡利字岩崎町102-7
	福島事業所: 福島県福島市方木田字前白家9-11 十和田R&Dセンター: 青森県十和田市洞内字樋口78-1122
事業内容	自動はんだ付装置等の開発製造
代表取締役	～2024/6: 山口 薫(前主要株主、当時59歳／譲受後も一定期間 代表継続し、代表交代後は顧問として経営をサポート)
	2024/7～: 桑嶋 希(50歳、元FAシンカテクノロジー営業部長)
従業員	21名



製品イメージ



注: 従業員数は2023年12月末日時点

譲受企業④ エムエスシー製造株式会社

■ 2021/7/30、技術承継機構が徳勝賢治オーナーらより株式譲受

所在地	埼玉県八潮市2-1076
事業内容	シート材・コイル材切断機(スクラップカッター、定尺カッター)の製造販売
代表取締役	～2021/12: 徳勝 賢治(前株主、譲受当時54歳／譲受後も一定期間 代表取締役継続。交代後は会長として経営をサポート) 2022/1～: 増山 耕一(当時34歳、元エムエスシー製造従業員)
従業員	17名



製品イメージ



注:従業員数は2023年12月末日時点

譲受企業⑤ 株式会社篠原製作所

■ 2021/9/6、技術承継機構が篠原宏臣オーナーらより株式譲受

所在地	静岡県富士市松岡325-2
事業内容	高機能フィルム・金属箔・紙等の加工機・巻取機的设计・製造
代表取締役	篠原 宏臣 (前株主、譲受当時53歳／譲受後も代表取締役を継続し、 技術承継機構とともに後継者育成する方針)
従業員	28名



製品イメージ



注:従業員数は2023年12月末日時点

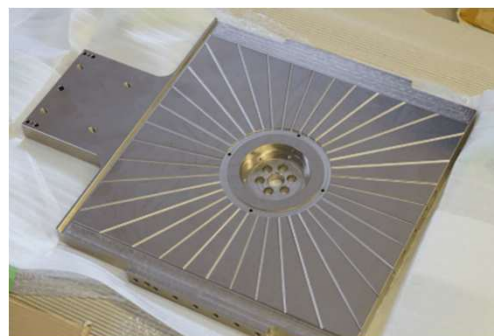
譲受企業⑥ 京和精工株式会社

■ 2022/7/5、技術承継機構が岸田貞次オーナーらより株式譲受

所在地	大阪府高槻市氷室町1-11-12
事業内容	各種産業機器・機械の部品の製作加工(切削加工)
代表取締役	～2023/2: 岸田 貞次(前株主、当時77歳／譲受後も代表取締役を 継続。代表交代後は顧問として経営をサポート) 2023/2～: 橋内 謙司(当時53歳／外部より採用) 2025/5～: 江尻 晃洋(技術承継機構と兼任)
従業員	35名



製品イメージ



注:従業員数は2023年12月末日時点

譲受企業⑦ 株式会社キンポーメルテック

■ 2023/4/13、技術承継機構が野沢稔弘・野沢麻子オーナーより株式譲受

所在地 長野県飯田市三日市場2111、1435-1

事業内容 精密板金加工、金属箔加工

代表取締役
～2025/4:
野沢 稔弘
(前主要株主、当時59歳／譲受後は一定期間代表取締役を継続、
代表交代後は取締役として経営をサポート)

2025/4～:
宮澤 正宏(44歳、元キンポーメルテック営業部長)

従業員 57名



製品イメージ



注:従業員数は2023年12月末日時点

譲受企業⑧ 株式会社エアロクラフトジャパン

■ 2023/6/29、技術承継機構が深津拓真オーナーより株式譲受

所在地	神奈川県横浜市都筑区川向町922-16
事業内容	・ CFRP(炭素繊維強化プラスチック)製品の設計・製造 ・ 金属、非鉄金属製品の製造

代表取締役
深津 拓真
(前株主、当時40歳／譲受後も代表取締役を継続)

従業員 41名



製品・業界イメージ



注: 従業員数は2023年12月末日時点

譲受企業⑨ 株式会社天鳥

■ 2023/8/1、技術承継機構が志村信オーナーより株式譲受

所在地	山梨県韮崎市大草町下條西割1022-1
事業内容	半導体製造装置向け部品の製造(切削加工)



代表取締役	志村 雄 (前株主ご子息、当時41歳／譲受後も代表取締役を継続)
-------	-------------------------------------



従業員	48名
-----	-----

製品イメージ



注:従業員数は2023年12月末日時点

譲受企業⑩ 株式会社ティオック

■ 2024/1/31、技術承継機構が金澤正明オーナーらより株式譲受

所在地	長野県長野市青木島町青木島乙850-1
事業内容	工事用保安機器としての各種電子表示器製造

代表取締役	金澤 正明 (前株主／創業者、当時62歳／譲受後も代表取締役を継続し、NGTGと連携して後継者育成に尽力中)
-------	---

従業員	28名
-----	-----



製品イメージ



注: 従業員数は2023年12月末日時点

譲受企業⑪ 株式会社ミヤサカ工業

■ 2025/4/1、技術承継機構が宮坂義政オーナーらより株式譲受

所在地	長野県茅野市金澤5568-2
事業内容	金属研削加工及び自社開発製品の製造販売
代表取締役	上條 勝 (55歳／譲受を契機に専務から昇格)
従業員	31名



製品イメージ



注：従業員数は2025年4月末日時点

譲受企業⑫ 株式会社サンテック産業

■ 2025/4/25、技術承継機構が井上幸一オーナーより株式譲受

所在地	愛知県名古屋市港区十一屋2-48
事業内容	焼鈍、ショットブラスト、金属表面潤滑処理
代表取締役	井上 幸一 (創業者、69歳／譲受後も代表取締役を継続)
従業員	25名



製品イメージ



注: 従業員数は2025年4月末日時点