

特定企業調査報告書

(株式会社村田製作所編 サマリー)

株式会社AIRI

1. 会社概要

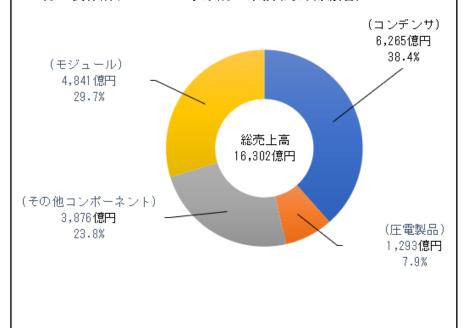
■株式会社村田製作所の概要

本社所在地	京都府長岡京市東神足1丁目10番1号	
設立年月日	1950年12月23日 (創業:1944年10月)	
年間売上高	1,630,193百万円(2021年3月期:連結)	
従業員数	75, 184名(2021年3月31日現在:連結)	

■村田製作所グループの業績推移(単位:億円)

	2016年度	2017年度	2018年度	2019年度	2020年度
総売上高	11,355	13,718	15,750	15,340	16,302
経常利益	2,004	1,678	2,673	2,540	3,164
当期純利益	1,561	1,461	2,069	1,830	2,371

■村田製作所グループの事業別の業績(対外部顧客)



2. 事業概要

株式会社村田製作所の各事業分野の主な事業内容は以下のとおりです。

村田製作所グループ(株式会社村田製作所及び関係会社)は、コンポーネント(コンデンサ・圧電製品など)、モジュールの電子部品並びにその関連製品の開発及び製造販売を主たる事業としています。 主要製品等は以下のとおりです。

(1)コンポーネント

コンデンサ、圧電製品、リチウムイオン二次電池など

(2)モジュール

通信モジュールなど

(3)その他

機器製作、従業員の福利厚生、ソフトウェアの販売など

3. 研究開発情報

研究開発活動:

村田製作所グループは、材料から製品までの一貫生産体制を構築しており、材料技術、プロセス技術、商品設計技術、生産技術、そしてそれらをサポートするソフトウェア技術、分析・評価技術等を独自に開発しています。また、これら技術を相互に連携させることにより、顧客ニーズに対する迅速かつ柔軟な対応を実現しています。さらに、外部コンソーシアムや大学、企業等とも積極的に協業することにより、将来を見越した技術・製品の開発を推進し、新たな市場やイノベーションの創出を目指しています。今日の通信業界における5 Gや自動車業界における電装化・自動化などを背景とした新たな成長ステージにおいて、競争力のある独自製品の開発を行っています。また、拡大する Io T社会に対して、センサや通信技術を融合した新たな価値提供の実現に向けて取り組んでいます。

研究開発体制:

同社の開発体制は、技術・事業開発本部、生産本部、及び各事業部 に属する開発部門から構成されています。事業部系の開発部門では、 担当品種に関する技術開発及び新製品開発に取り組んでいます。技 術・事業開発本部と生産本部では主に、新規事業創出に向けた技術 開発、要素技術開発とそのプラットフォーム化に注力しています。

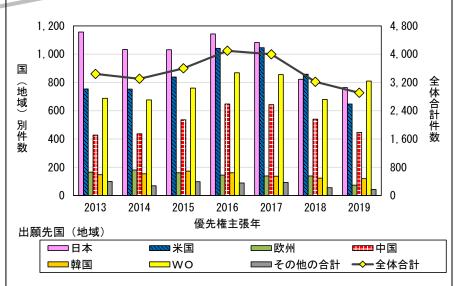
4. 知財情報

村田製作所グループの知財指標は以下のとおりです。

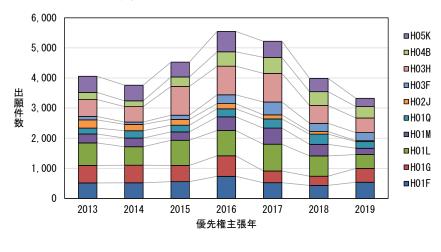
優先権主張年	2016年	2017年	2018年	2019年	2020年
出願件数	4, 095	3, 997	3, 218	2, 906	1, 046
開発費(百万円)	81, 809	94, 181	101, 589	102, 486	101, 727
開発費(百万円)/出願	20. 0	23. 6	31.6	35. 3	_

5. 各国・地域、IPCサブクラス別の特許出願動向

村田製作所の各国(地域)への特許出願件数は以下のとおりです。



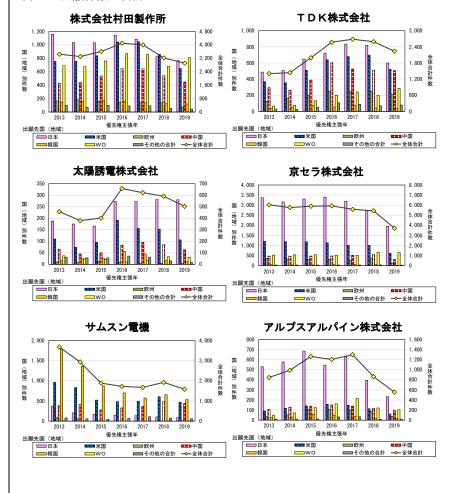
村田製作所が出願した特許のIPCサブクラス上位10種の出願件数推移は以下のとおりです。



6. 競合企業の分析

株式会社村田製作所及び競合他社5者について、日本、米国、欧州、 中国、韓国、WO、及びその他を出願先国(地域)として、2013年から2019 年までの各年の特許出願件数を調査した結果は以下のとおりです。

注)「その他の合計」とは、日本、米国、欧州、中国、韓国及びWO以外の国(地域)への出願件数の合計



7. 注目特許

注目記事「村田製作所とCooler Master社が世界最薄の電子機器向け 放熱部品「200μmベイパーチャンバー」を共同開発」に関連する特許。

出願番号	特願 2020-513374	
出順日	2019/7/24	
公開番号	W02020/026908	
公開日	2020/2/6	
特許番号	特許第 6747625 号	
登録日	2020/8/26	
優先日	_	
発明の名称	ベーパーチャンバー	
発明者	若岡 拓生, 村重 雄志郎	
出願人	株式会社村田製作所	
国際特許分類 (IPC)	F28D15/02 F28D15/04	
特許出願の技	【課題】本発明は、ベーパーチャンバーが	代表図面
術概要	たわんだ際には、90 度に曲げられたシー	
	トの角部に応力が集中してしまう問題を	
	解決するため、筐体を構成するシート同	⊠1
	士の接合部付近まで空洞を確保し、かつ、 筐体に応力がかかりにくいベーパーチャ	13 40 13 40 13 40 13 40 13
	医体に心力がががりに入いて ハーティー アーティー ンバーを提供することを目的とする。	12A 10
	【解決手段】本発明のベーパーチャンバ	^ Ý Ž 20 <u>31 32</u>
	ーは、外縁領域が接合された対向する第1	50
	シート及び第 2 シートから構成される筐	
	体と、筐体内の内部空間に封入された作	
	動液と、第 1 シートの第 2 シートと対向	
	する主面に設けられたウィックと、内部 空間を維持するため、第2シートの第1シ	
	エートと対向する主面に設けられた複数の	
	支柱と、を備えるベーパーチャンバーで	
	ある。第 1 シート及び第 2 シートの厚み │	
	は特に限定されないが、第 1 シート及び	
	第2シートが薄すぎると、筐体の強度が	
	低下して変形が起こりやすくなる。その ため、第 1 シート及び第 2 シートの厚み	
	ため、第1シート及び第2シートの序み は、それぞれ 20μm 以上であることが好	
	ましく、30μm以上であることがより好ま	
	しい。一方、第1シート及び第2シート	
	が厚すぎると、ベーパーチャンバー全体	
	の薄型化が困難になる。そのため、第1シ	
	一ト及び第 2 シートの厚みは、それぞれ 2000	
	200μm以下であることが好ましく、150μ m 以下であることがより好ましく、100μ	
	以下であることがより好まして、10024 以下であることがさらに好ましい。	
パテントファ ミリー	-	
審査経過情報	登録	
訴訟	見出せない	

8. 業界相関図

