

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI

精密金型メーカーから“プラスチック精密成形総合システム会社”へ

**不二精機株式会社**  
**決算説明資料**  
証券コード6400



2009年8月28日HP公開

[www.fujiseiki.com](http://www.fujiseiki.com)

2009年第2四半期の決算と今後の展望などを説明いたします。

# 会社概要

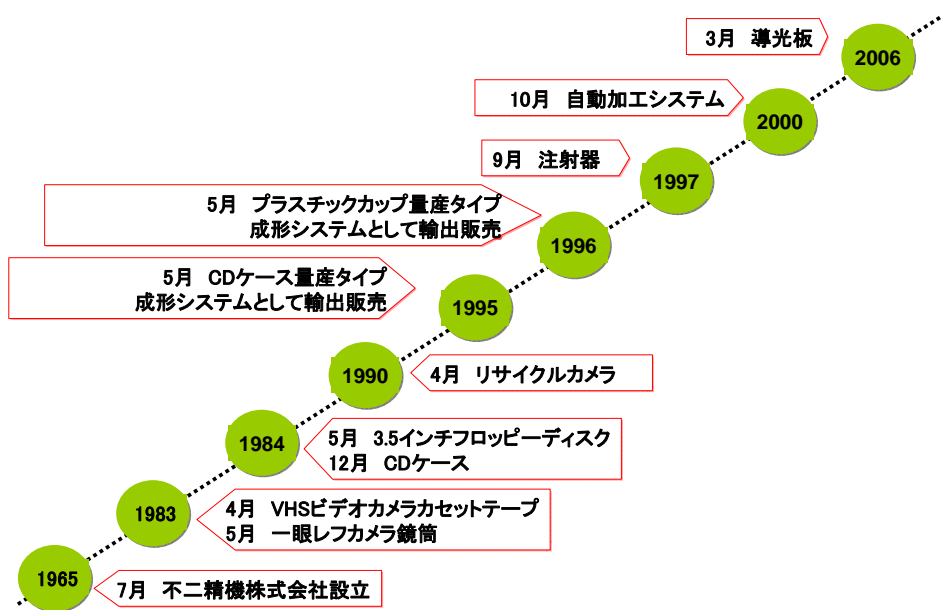
PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI

1

当社の概要を紹介いたします。

## 沿革(主力製品の推移)

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI



2

当社は、1955年の創業以来、「精密金型」ひとすじに物づくりを行ってまいりました。

1984年頃からは、成形品1個当たりのコストが重視される大量生産品向けの金型が主力製品となりました。

1995年頃より、金型単体での販売だけでなく、顧客が求める成形品を生産するために必要な生産設備(金型、成形機、取出し機、自動組立機等)も併せての販売(成形システム)が主力製品となりました。

さらに、現在では、金型より生産される成形品そのものの精密さを求められる、デジカメ等のズーム部分である鏡筒向け及び、ノートPC等用導光板向けの精密金型ならびに成形品、大量生産品である注射器等医療機器向けの精密金型及び成形システムが主力製品となっております。

## 海外生産拠点

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI

<b>上海</b> 	設 立：01/09 稼働開始：02/03	■ デジカメ用光学機器用などの精密成形品の製造を担当
<b>蘇州</b> 	設 立：02/03 稼働開始：03/10	■ 導光板などの精密成形品の製造を担当
<b>常州</b> 	設 立：01/12 稼働開始：02/08	■ 金型設計 (CAD・CAM) を担当
<b>THAI</b> 	設 立：02/11 稼働開始：03/10	■ 主としてグループ内各社向けの精密金型製造を担当
	設 立：01/01 稼働開始：02/03	■ プリンター部品、自動車用他、精密成形品および精密金型製造を担当

3

2001年より海外展開を急速に進め、中国・常州にコアビジネスである精密金型製造会社のほか、タイ及び中国に3拠点の成形品製造会社を稼働させております。

また、蘇州には、当社グループの金型設計等 (CAD・CAM) の生産性充実を図るために、設計センターも開設しております。

# 09/12月期 第2四半期決算の概要

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI

世界同時不況の影響を受けながらも、連結純利益は黒字確保  
単体は収益構造改革により、営業黒字化へ

4

09年12月期第2四半期の決算概要を説明いたします。

## 09/12月期第2四半期(累計)決算の概要

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI

(百万円)		08/6期	09/6月期	増減率(%)	売上比(%)
売上高	連結	4,097	2,637	▲ 35.6	100
	単体	2,756	1,909	▲ 30.8	100
営業利益	連結	▲ 115	▲ 35	-	▲ 1.3
	単体	▲ 101	75	-	4.0
経常利益	連結	▲ 287	▲ 34	-	▲ 1.3
	単体	▲ 329	111	-	5.8
当期利益	連結	▲ 233	5	-	0.2
	単体	▲ 282	26	-	1.4

## 連結決算のポイント

- ◆ 売上高は、各国での大幅な需要縮小により、大幅減収
- ◆ 営業利益は、固定費圧縮などを徹底的に進め、改善
- ◆ 経常利益は、為替差益の発生を加え、大幅改善
- ◆ 当期利益は、連結・単体とも黒字転換

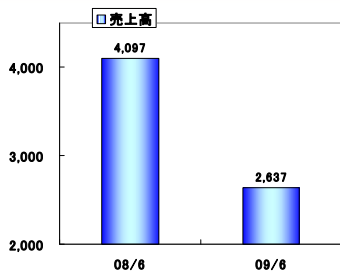
5

09年第2四半期(累計)の連結売上高は、特に精密成形品セグメントにおいて、急速な需要縮小などにより、26億3千7百万円(前年同期比35.6%減)となりました。

連結営業利益は、精密成形品事業を中心に大幅な減収となったものの、固定費の圧縮および精密金型事業で内製化による外注加工費の削減を着実に実行するなど、コスト構造の改革を推進したことにより、▲35百万円(前年同期は115百万円の損失)となり、計画を上回る改善をはたしました。

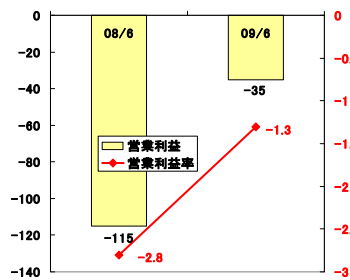
連結経常利益は、為替差益(68百万円)を営業外収益に計上したことなどにより、▲34百万円の損失(前年同期は115百万円の損失)と大幅に改善しました。

当四半期純利益は、匿名組合投資利益76百万円を特別利益に計上したことなどにより、5百万円(前年同期は234百万円の損失)と黒字を確保しました。



【売上高(累計)】

- ◆ 成形品事業における急速な需要縮小が大きく影響
- ◆ タイでは自動車部品関連の成形品受注は前第4四半期より急減
- ◆ 上海では回復基調のデジカメ関連の成形品受注が減少
- ◆ 蘇州での液晶関連事業は世界的なFDPパネル需要減の影響で減少



【営業利益(累計)】

- ◆ 固定費の圧縮、精密金型事業の外注加工費等を削減したことによる粗利率の増加があり、前期より改善

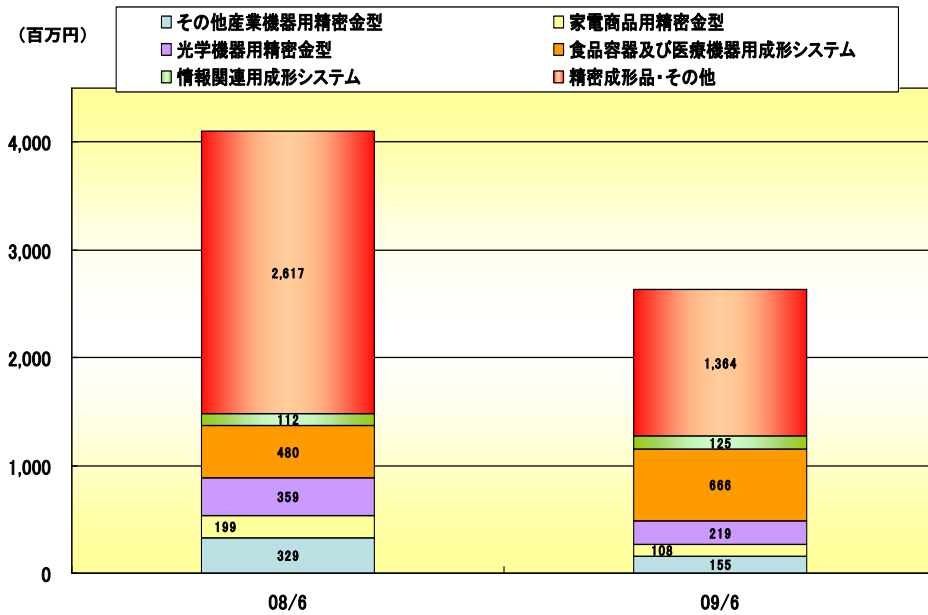
【経常利益(累計)】

- ◆ 為替差益を計上したことなどにより、赤字幅が減少

売上高は、急激な需要縮小により、前期比35.6%の減少したものの、営業利益率は、前期比1.5ポイント改善しました。

# セグメント別売上高の推移(連結) PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI

## 第2四半期決算(累計)の状況



7

### <精密金型及び成形システム事業>

情報関連用成形システム品目では、CDケース用成形システムが増加したことなどにより、当品目の売上高は125百万円(前年同期比10.9%増)となりました。

食品容器及び医療機器用成形システム品目では、医療機器用成形システムが増加したことなどにより、当品目の売上高は6億66百万円(前年同期比38.7%増)となりました。

光学機器用精密金型品目では、デジカメ部品用精密金型が減少したことなどにより、当品目の売上高は2億19百万円(前年同期比39.0%減)となりました。

家電商品用精密金型品目では、プリンタ部品用精密金型が減少したことなどにより、当品目の売上高は1億8百万円(前年同期比45.8%減)となりました。

その他産業機器用精密金型品目では、自動車部品用精密金型が減少したことなどにより、当品目の売上高は1億55百万円(前年同期比52.8%減)となりました。

このような結果、当セグメントの売上高は12億73百万円(前年同期比14.0%減)となりました。

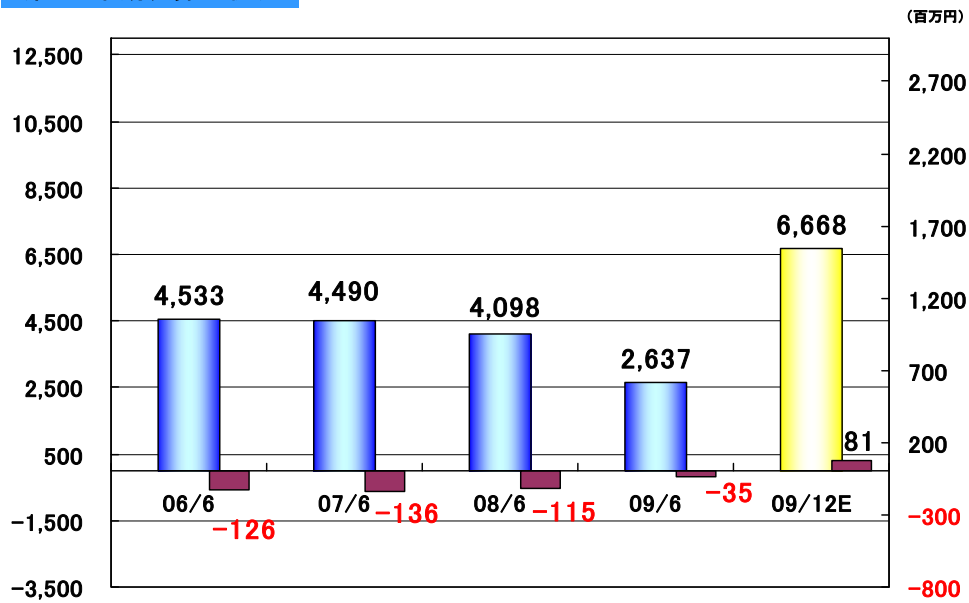
### <精密成形品その他事業>

精密成形品その他セグメントは、スーパージュエルボックス(新型ディスクケース)事業からの撤退および各国での需要の大幅な縮小ならびに材料となる樹脂単価の下落に対応した製品単価の引下げなどにより、当セグメントの売上高は13億64百万円(前年同期比47.9%減)となりました。



# 売上高と営業利益の推移(連結) PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI

## 第2四半期決算の状況



8

年度後半に主要顧客の生産が集中(クリスマス商戦向けなど)することによる、上期(1月-6月)の営業損益の赤字の改善が課題です。

当期は固定費の削減などによるコスト構造の改革により、急激な需要縮小による大幅な減収にもかかわらず赤字幅の縮小を達成しております。

## B/Sの主な増減科目(連結)

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI

(百万円)	08/12期		09/6期		増減額	コメント
		構成比		構成比		
流動資産	2,884	46.5	2,690	47.2	▲ 194	
現金・預金	570	9.2	668	11.7	98	
受手・売掛金	1,506	24.3	1,216	21.3	▲ 290	売掛金の減少
棚卸資産	555	9.0	403	7.1	▲ 152	
固定資産	3,313	53.5	3,012	52.8	▲ 301	SJB設備売却
資産合計	6,198	100	5,702	100	▲ 496	
流動負債	4,162	67.2	4,204	73.7	42	
支払手形・買掛金	714	11.5	561	9.8	▲ 153	買掛金の減少
固定負債	1,766	28.5	1,221	21.4	▲ 545	長期借入金減少
負債合計	5,929	95.7	5,426	95.1	▲ 503	
純資産合計	269	4.3	276	4.9	7	
負債・資本合計	6,198	100	5,702	100	▲ 496	

※百万円未満を切捨てて記載しております

9

当第2四半期連結会計期間末の総資産は、前連結会計年度末比4億96百万円(8.0%)減の57億2百万円となりました。

これは、主として、有形固定資産の減少(スーパージュエルボックス関連設備の売却を含む)によるものです。

当第2四半期連結会計期間末の負債は、前連結会計年度末比5億3百万円(8.5%)減の54億26百万円となりました。

これは、主として、短期借入金及び社債の減少によるものです。

純資産は、利益剰余金の増加等により、前連結会計年度末比7百万円(2.8%)増の2億76百万円となりました。

## キャッシュフローの状況(連結)

PRODUCT MOTHER FUJI SEKI

(百万円)	08/第2四半期	09/第2四半期	増減額
営業活動によるキャッシュフロー	▲252	80	332
投資活動によるキャッシュフロー	19	304	285
財務活動によるキャッシュフロー	▲7	▲197	▲190
現金及び現金同等物の期末残高	501	663	162

### キャッシュフローの増減要因

#### 営業活動

主として売上債権回収の増加によるものです。

#### 投資活動

主として有形固定資産売却収入の増加及び定期預金の払戻による収入によるものです。

#### 財務活動

主として社債の償還による支出の増加によるものです。

10

フリーキャッシュフローを確保し、有利子負債の削減を進めております。

# 事業戦略

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI

11

事業戦略について説明いたします。

## ◆基本戦略

将来にわたる収益確保のため  
「金型専業」から「成形事業」へ  
収益の柱のシフトを目指す！

当社グループは、市場環境の変化に対応し、「金型専業」から当社の強みである金型技術を生かした「成形事業」へ収益の柱のシフトを目指しております。

## ◆なぜ成形事業か

成形品は儲からない？

成形事業は、ノウハウ+やり方で  
まだまだ儲かる

“高生産性・収益性”の金型設計・製造  
ノウハウを持つ不二精機グループだから  
実現できる！

13

当社のコア技術である「高生産性・高収益性」の金型技術と、中国、タイの各成形工場の品質及び生産管理技術を融合させることにより、安定した利益の確保が実現できます。  
15～18ページに事例を紹介しながらその実績を検証してまいります。

## ◆高収益性金型のポイント

- ①ハイサイクル化 .. 1回の時間
- ②多数個取化 .. 1回当りの個数
- ③材料低減化 .. ランナー減
- ④歩留り向上 .. 不良率低減



14

①「ハイサイクル」とは、成形機に搭載された金型に熔融樹脂を注入～冷却工程にて金型内の樹脂を固化(金型形状の転写)～金型を開いて成形品取出し～型閉め工程を「1サイクル」とし、この一連の工程(サイクル)を高速化させることをハイサイクル化といえます。

このハイサイクル化を実現するためには、金型の高精度化に加え、金型冷却のノウハウや成形技術ノウハウが必要となります。

②「多数個取」とは、成形機に搭載できる金型の大きさは、それぞれの成形機の大きさに応じて決まっています。

その限られたスペース内に収まる金型で可能な限りたくさんの製品が配置できる金型を多数個取金型といえます。

また、多数個取金型は、製品間寸法のバラツキを発生させないため、高精度加工、冷却回路等、非常に難易度の高いものづくりが要求されます。

③「材料低減」とは、コールドランナー金型では、成形機にて熔融させた樹脂を金型内に射出後、金型内に掘り込まれた湯道を通り、金型内の製品掘り込み部分に転写させるわけですが、この湯道が「ランナー」と呼ばれています。

「ランナー」は製品を成形するために必要ではあるものの、製品には必要がなく、いわば成形工程における「材料ロス」です。

当社ではこのランナー重量(太さ・大きさ等)を、可能な限り少なくとも安定した品質が実現できる金型づくりを行っております。

④不良率を少なくするためには、金型の高精度はもちろん、成形技術ノウハウも必要となります。

当社では、長年蓄積した金型完成後の試作データを元に、さまざまな特性を持つ樹脂成形にもそのノウハウを活かしております。

## ◆なぜ利益が出せる？

例：デジカメ部品

## ①ハイサイクル化

- ・(改善前) 1サイクル 28秒
- ・(改善後) 1サイクル 18秒



☆35% 成形チャージ削減

15

当社グループである、主に上海不二精機でのデジカメ部品の事例です。

当社グループのハイサイクル仕様の金型を採用することにより、成形チャージを35%低減できたことによって、利益率の改善が可能となりました。



## ◆なぜ利益が出せる？

例：プリンター部品

## ②多数個取り化

- ・(改善前) 1サイクル 16個取り(6型)
- ・(改善後) 1サイクル 64個取り(2型)



☆成形設備 1/3へ

16

当社グループである、主にタイフジセイキでのプリンター部品の事例です。

当該部品を成形するための金型を従来は、1回の成形で16個の製品が成形できる金型(16ヶ取り金型)を6型使い、6台の成形機にて成形しておりました。

改善後は、当社グループにて64ヶ取り金型を2型作ることで、品質を確保しながら、必要生産量が確保できることとなり、結果、成形設備は2ラインですむこととなりました。

余った設備は、他の製品向けの成形に振り向けられることが可能となりました。

## ◆なぜ利益が出せる？

例：液晶ホルダー

## ③材料低減化

・(改善前)  $8.68\text{g} \times 4,000\text{k} = 34,720\text{kg}$ ・(改善後)  $6.05\text{g} \times 4,000\text{k} = 24,200\text{kg}$ 

☆ 6百万円 コストダウン (10,000kg × 600円)

当社グループである、主に上海不二精機での液晶パネルのホルダー部品の事例です。  
ランナー形状等の改善により、ランナー重量を減らすことで、樹脂材料費の削減が可能となりました。

## ◆なぜ利益が出せる？

例：高輝度導光板

## ④歩留り向上

・(改善前) 70%

・(改善後) 95%



☆35% コストダウン

18

当社グループである、主に蘇州不二精機での高輝度導光板の事例です。  
高輝度導光板は、従来より要求品質が高く、歩留まりが悪い製品でした。  
当社グループの高精度金型の利用及び同工場の品質管理技術により、歩留まり率を向上させ、35%のコストダウンを実現しております。

◆連結損益が悪い理由

- ①受注の絶対量の不足
- ②安定稼働のできる分野・製品の不足



年間平均稼働率が低い = 低利益率

成形事業の課題としては、上記2点を要因とした低利益率です。

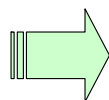
受注の絶対量と、1ロットの生産量が多い、ロングライフ製品といった当社グループの得意とする分野の受注不足が稼働率の低下を招いております。

## ◆課題への対処

- ①営業活動の重点シフト
- ②品質管理体制の強化(TS取得ほか)



成形量産メーカーとして認知拡大



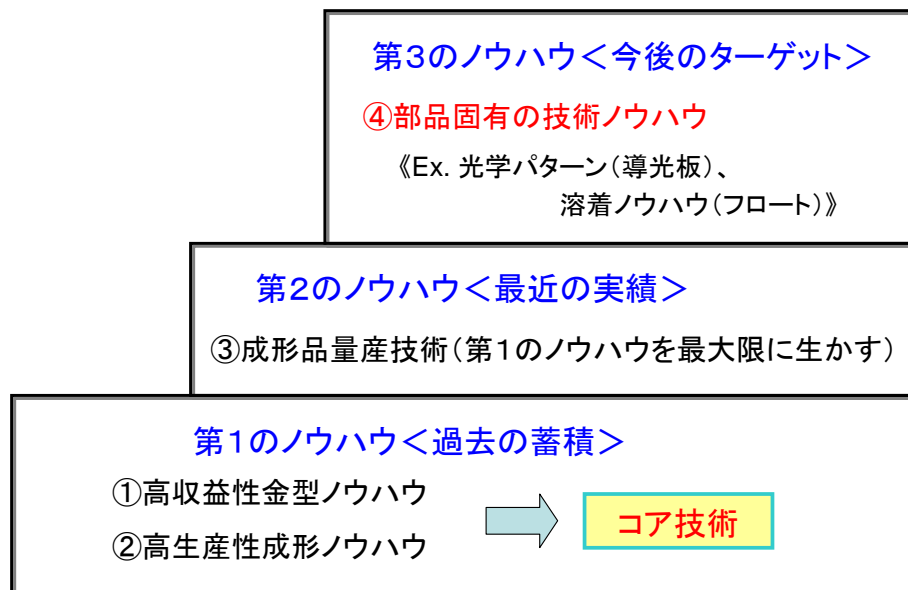
稼働率向上 = 利益率改善！

課題に対する対処の方針としては、上記2点を推進していくことで、成形品量産メーカーの認知度を高め、利益率を改善してまいります。

※「TS」…欧米自動車業界の品質に関するISO規格。

## 第3のノウハウ積上げ

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI



21

当社が創業以来蓄積してきた高収益性金型、高生産性成形ノウハウをコア技術とし、2001年以降、海外子会社を中心に蓄積してきた成形品量産技術(品質管理体制を含む)のノウハウを積上げ、さらに、固有の技術・ノウハウが必要な部品などの開発により他社との差別化を図ります。

# 09/12月期事業計画

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI

連結営業利益は、通期で黒字維持へ！

22

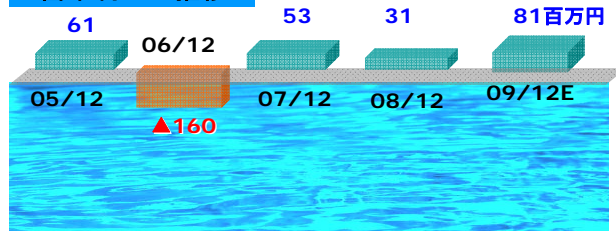
今期の事業計画を説明いたします。

# 09/12月期通期計画(連結)

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI

(百万円)	08/12月期	09/12月期計画	増減率%	売上比%
売上高	8,459	6,668	△21.2	100.0
売上総利益	1,175	1,060	△9.8	15.9
販管費	1,144	979	△14.4	14.7
営業利益	31	81	161.3	1.2
経常利益	△446	△54	-	△0.8
純利益	△482	77	-	1.2
設備投資	231	128	△44.6	-
減価償却費	513	418	△18.5	-

## 営業利益の推移



### <営業利益改善ポイント>

- ◇コスト構造の改革
  - ・固定費の圧縮
  - ・外注加工費の削減

23

09/12期の売上高は、技術提携を含めた販路の拡大などにより、計画の達成を目指します。

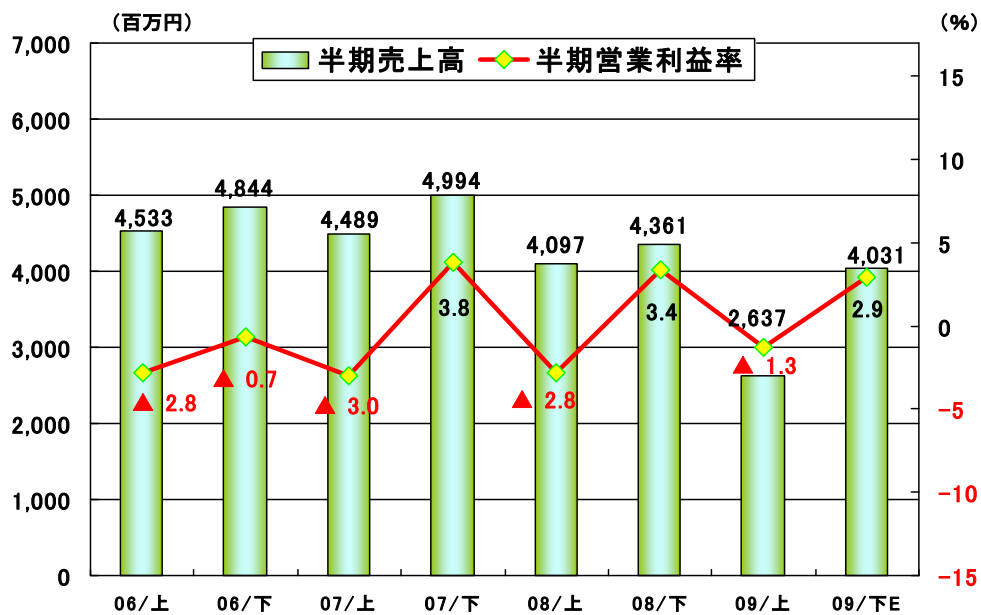
営業利益は、海外子会社などにおいて稼働率が安定化する受注の確保のほか、固定費の圧縮および外注加工費の内製化による削減を進めることにより、計画の達成を目指します。

純利益は、匿名組合投資利益130百万円を特別利益に計上することなどから、77百万円を見込んでおります。



## 半期毎の業績推移(連結)

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI



24

当社グループの業績は、下期に偏在する傾向があります。

売上高は前年同期より減少するものとみていますが、固定費の圧縮などにより、下期には営業利益率2.9%を確保し、通期黒字化の達成を目指します。

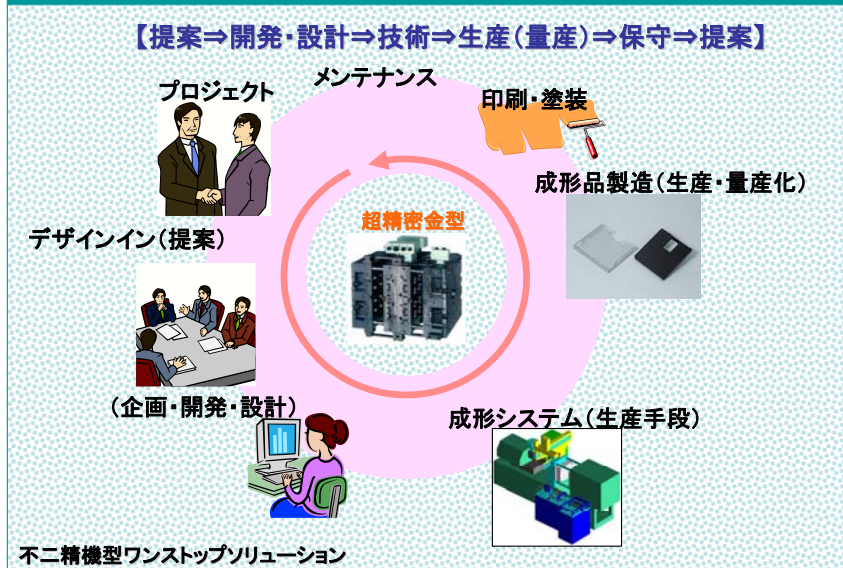
# 中期事業戦略

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI

25

中期事業戦略について説明いたします。

“プラスチック精密成形総合システム会社”として、  
不二精機型ワンストップソリューションを 今後もさらに展開する

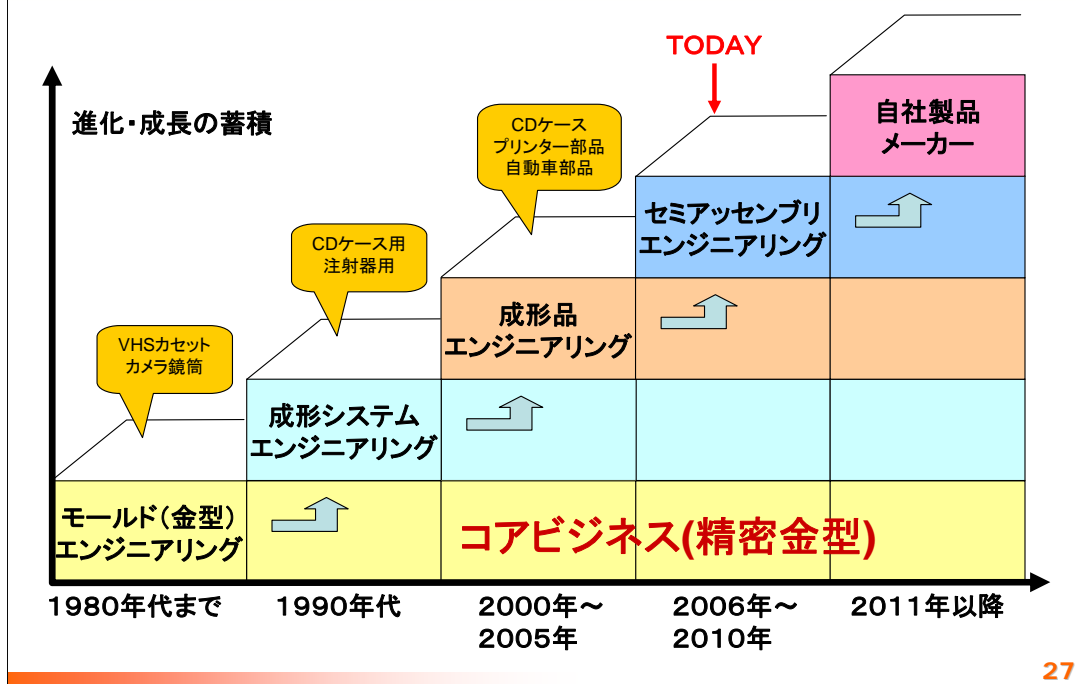


当社グループの総力で、金型の製作だけでなく、製品の企画段階より製品での納品まで(ワンストップソリューション)、精密金型技術をコア技術として、顧客のニーズに最適なものづくりを提案します。

もちろん、上図それぞれのステップ(金型製作のみ、成形品製造のみ等)単位でのご相談も承ります。

# 不二精機の歩みと今後

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI



1955年の創業以来、「精密小物向け金型では、他社に負けない」を合言葉に、着々と顧客のご支援を頂きながら成長してまいりました。

1984年頃には、金型から生み出される成形品そのものの精密さが必要とされる商品向けの精密金型に加え、成形品1個当たりのコストが重視される大量生産品向けの金型にも当社の精密金型を必要とされることから、大量生産品向けマーケットへと進出して参りました。

1990年代より、単に金型単体での販売だけでなく、顧客が求める成形品を生産するために必要な生産設備(成形機、取出し機、自動組立機等)も併せての販売を開始しております。

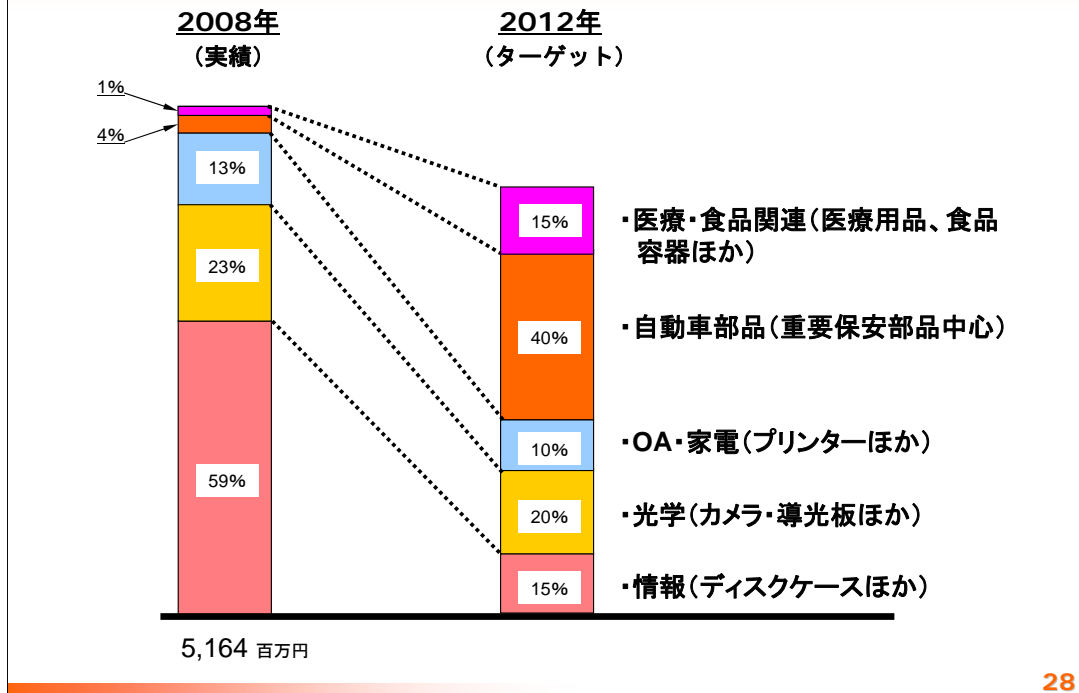
2000年からは精密金型をコアとし、タイ、中国にある当社海外グループ会社等において成形品製造・販売を主体としたビジネス展開に着手しております。

2006年以降は、成形品の販売のみならず、成形品への印刷・塗装及びセミアッセンブリにも事業を拡大しております。

2011年以降には、当社の強みである精密金型技術を活かした自社製品メーカーを目指し、日々研鑽しております。

## 成形品売上<分野別ターゲット>

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI



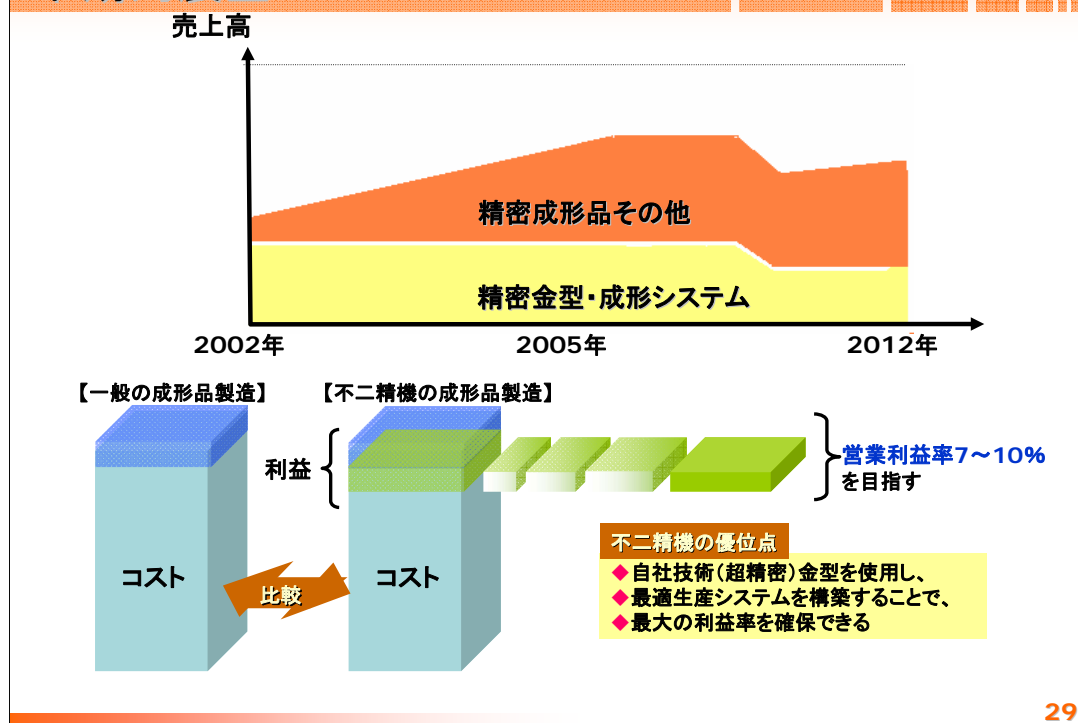
成形品売上の中心であった、材料比率が高く付加価値率の低いディスクケース製品を縮小(新型ディスクケースであるスーパージュエルボックス事業からは撤退)しますので成形品事業の売上高は減少を見込んでおります。

一方、生産の波が比較的少ない自動車部品、医療用品、食品容器の分野の拡大を図り、損益改善の課題である年間平均稼働率を高めることにより、利益率の改善および利益額の確保を目指します。

当分野の拡大には、当社グループの強みである高生産性金型技術および品質管理の整備された成形品量産体制を戦略的に活用いたします。

## 中期的展望

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI



2008年から2009年にかけて精密金型事業、精密成形品事業ともに世界同時不況による市場縮小の影響を受け減収となります。

前述のとおり精密成形品事業では、ディスクケース製品の縮小を進め安定稼働と利益率の向上を目指し、自動車部品、医療用品、食品容器などの分野の拡大を推進します。

精密金型事業においては、強みのある医療機器、食品容器、光学部品ほかの金型販売および精密成形品事業の受注拡大につながる金型製造に注力します。併せて、さらなるコスト構造の改革により製造原価の低減を進め、当事業の利益率の改善を目指します。

以上の活動により、営業利益率7%~10%を中期目標とします。

この資料には、当社の現在の計画や業績見通しなどが含まれております。それら将来の計画や予想数値などは、現在入手可能な情報をもとに、当社が計画・予測したものであります。実際の業績などは、今後の様々な条件・要素によりこの計画などとは異なる場合があります、この資料はその実現を確約したり、保証するものではありません。

PRODUCT MOTHER FUJI SEKI



お問合せ先

経営企画室  
TEL:06-4306-6822

30

ありがとうございました。