

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
第2四半期決算説明資料
証券コード6400



2010年9月6日HP公開

www.fujiseiki.com

2010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

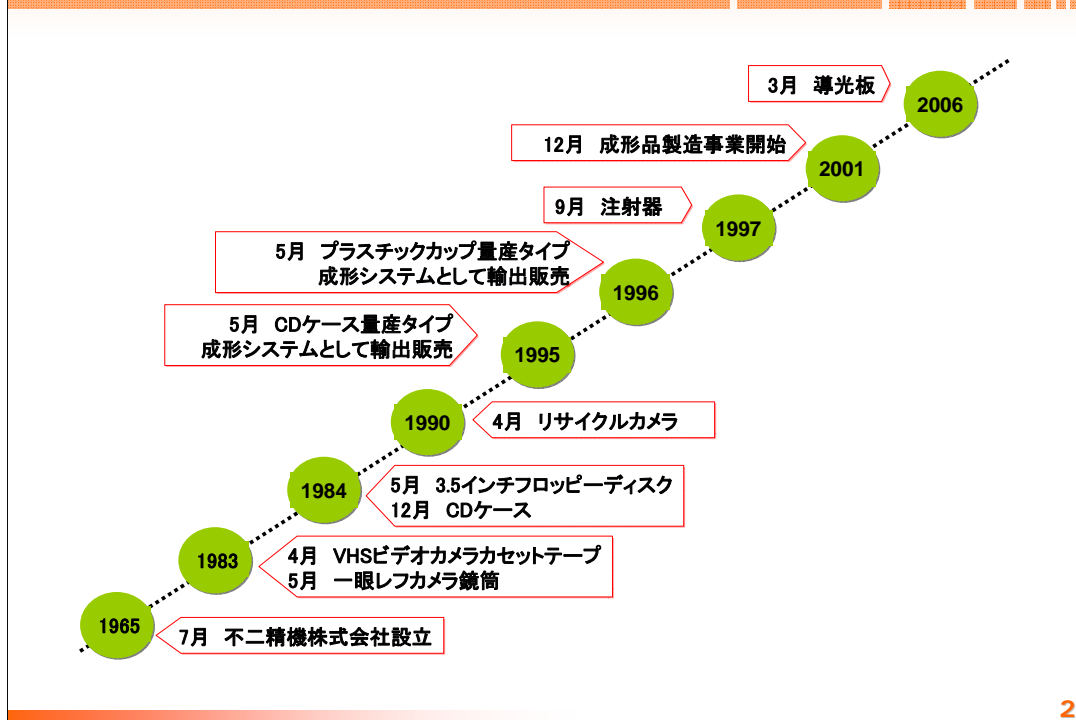
PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI

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

上海



設立：01/09
稼働開始：02/03

■ デジカメ用光学機器などの精密成形品の製造を担当

蘇州



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

設立：01/12
稼働開始：02/08

■ グループ内各社向けの金型設計 (CAD・CAM) を担当

常州



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

THAI



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。

10/12月期 第2四半期決算の概要

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI

海外子会社の好調な業績を背景に、連結利益は大幅増益！

「継続企業の前提に関する注記」の記載解消について

2008年12月期から記載しておりました「継続企業の前提に関する注記」は、業績の改善に伴い当第2四半期をもって記載を解消しました。

引き続き業績の向上、企業価値の回復に努めてまいります。

4

2010年12月期第2四半期の決算概要を説明いたします。

10/12月期第2四半期(累計)決算の概要

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI

(百万円)		09/6月期	10/6月期	増減率(%)	売上比(%)
売上高	連結	2,637	2,911	10.4	100
営業利益	連結	▲35	226	-	7.8
経常利益	連結	▲34	140	-	4.8
当期利益	連結	5	175	3,106.4	6.0

連結決算のポイント

- ◆ 売上高は、海外での需要増により、増収
- ◆ 営業利益は、製造原価低減を徹底的に進め、大幅増益
- ◆ 経常利益は、為替差損の発生をも吸収しつつ、黒字転換
- ◆ 当期利益は、匿名組合投資益もあり、大幅増益

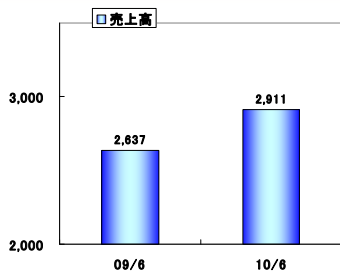
5

10年上期は、射出成形用精密金型及び成形システム事業並びに精密成形品その他事業の両セグメントにおいて、海外市場を中心に需要が回復したことなどにより、連結売上高は29億11百万円(前年同期比10.4%増)となりました。

連結営業利益は、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、2億26百万円(前年同期は35百万円の損失)となり、計画を上回る改善をはたしました。

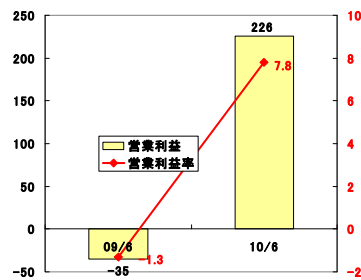
連結経常利益は、営業利益が大幅に増加したことなどにより、1億40百万円(前年同期は34百万円の損失)と黒字転換を達成しました。

連結当期利益は、匿名組合投資益31百万円を特別利益に計上したことなどにより、1億75百万円(前年同期比3,106.4%増)と黒字を確保しました。



【売上高(累計)】

- ◆ 成形品事業における需要拡大が大きく影響
- ◆ タイでは自動車部品関連の成形品受注が大幅回復
- ◆ 上海では回復基調のデジカメ関連の成形品受注が堅調
- ◆ 蘇州での液晶関連事業の回復とともに、文具等の新規受注獲得



【営業利益(累計)】

- ◆ 製造原価低減活動を徹底して推進したことによる粗利率の改善があり、利益を確保できる収益構造に転換し、大幅増益

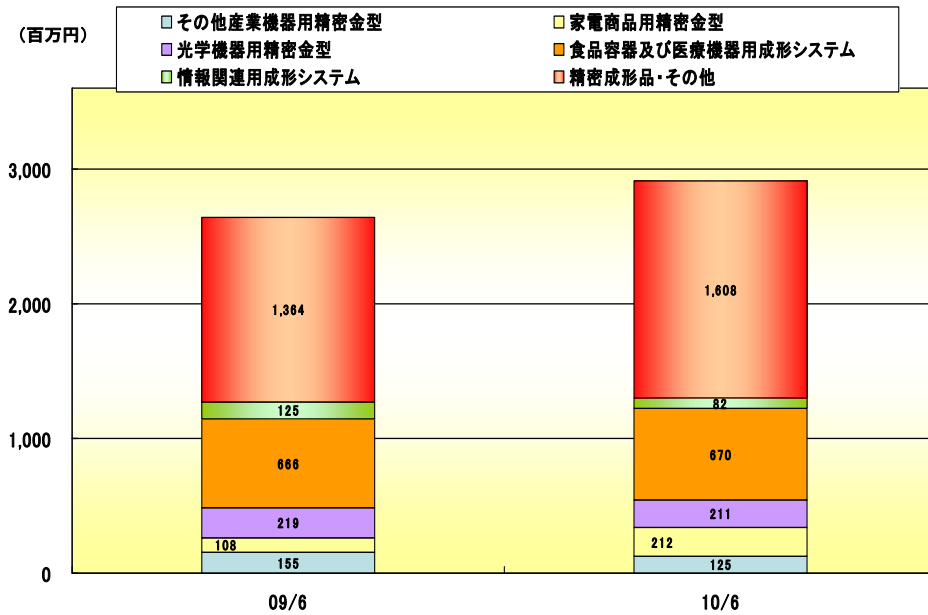
【経常利益(累計)】

- ◆ 営業利益が大幅に増加したことなどにより、黒字転換

売上高は、海外市場を中心に需要が回復したことにより、前期比10.4%の増加となりました。営業利益率は、徹底的な製造原価低減活動が功を奏し、前期比9.1ポイント増加しました。

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



<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、データバックアップ用精密金型およびCDケース用成形システムが減少したことなどにより、当品目の売上高は82百万円(前年同期比34.0%減)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堅調に推移したしたことなどにより、当品目の売上高は6億70百万円(前年同期比0.7%増)となりました。

光学機器用精密金型品目では、導光板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2億11百万円(前年同期比3.4%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大幅に増加したことなどにより、当品目の売上高は2億12百万円(前年同期比96.7%増)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は需要回復したものの、産業機器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1億25百万円(前年同期比19.0%減)となりました。

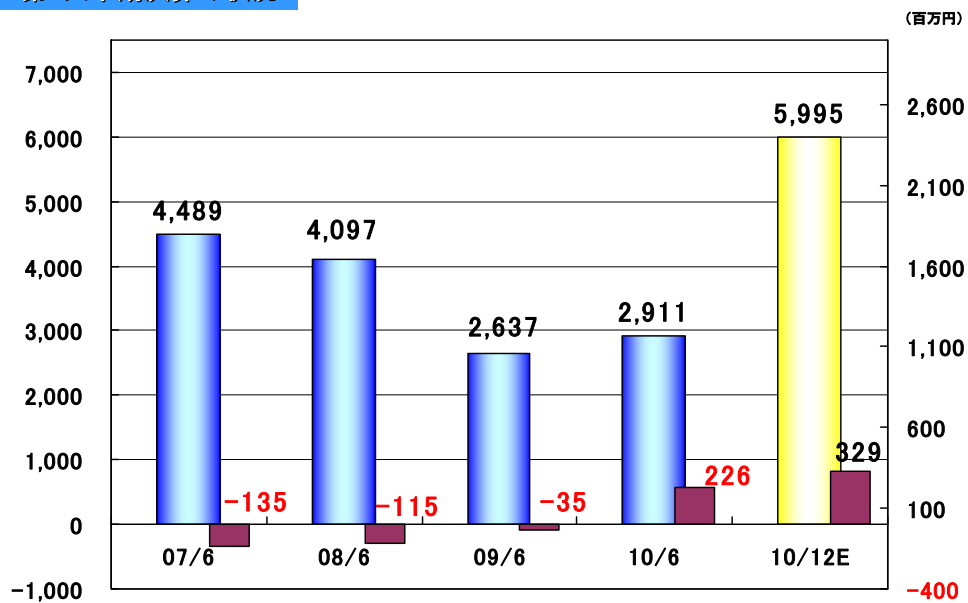
このような結果、当セグメントの売上高は13億2百万円(前年同期比2.3%増)となりました。

<精密成形品その他事業>

精密成形品その他セグメントは、デジカメ部品が堅調に推移したほか、導光板の需要回復や文具部品等の新規製品需要開拓などにより、当セグメントの売上高は16億8百万円(前年同期比17.9%増)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

海外市場の需要拡大を確実に受注につなげ、前期より徹底的に進めている製造原価低減活動などによるコスト構造改革をさらに進めることにより営業利益の確保を目指します。

10年度の通期営業利益予想を年初の2億2百万円から3億29百万円に上方修正しました。

B/Sの主な増減科目(連結)

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI

(百万円)	09/12期		10/6期		増減額	コメント
		構成比		構成比		
流動資産	3,050	52.0	2,907	52.1	△142	
現金・預金	788	13.4	785	14.1	△3	
受手・売掛金	1,319	22.5	1,221	21.9	△98	売掛金の減少
棚卸資産	445	7.6	525	9.4	80	
固定資産	2,819	48.0	2,677	47.9	△142	減価償却による
資産合計	5,870	100	5,585	100	△284	
流動負債	4,430	75.5	4,016	71.9	△414	
支払手形・買掛金	653	11.1	500	9.0	△153	買掛金の減少
固定負債	1,129	19.2	1,089	19.5	△40	長期借入金減少
負債合計	5,560	94.7	5,105	91.4	△454	短期借入金減少
純資産合計	309	5.3	479	8.6	170	利益剰余金増加
負債・資本合計	5,870	100	5,585	100	△284	

9

当第2四半期連結会計期末の総資産は、前年度末比2億84百万円(4.8%)減の55億85百万円となりました。

これは、主として、未収入金が1億20百万円及び有形固定資産が1億31百万円減少したことによるものです。

負債は、前連結会計年度末比4億54百万円(8.2%)減の51億5百万円となりました。

これは、主として、支払手形及び買掛金が1億53百万円及び短期借入金1億59百万円減少したことによるものです。

純資産は、利益剰余金の増加などにより、前連結会計年度末比1億70百万円(54.9%)増の4億79百万円となりました。

キャッシュフローの状況(連結)

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI

累計期間(百万円)	09/第2四半期	10/第2四半期	増減額
営業活動によるキャッシュフロー	80	214	134
投資活動によるキャッシュフロー	303	▲16	▲319
財務活動によるキャッシュフロー	▲196	▲190	6
現金及び現金同等物の期末残高	663	779	116

キャッシュフローの増減要因

営業活動

主として税金等調整前四半期純利益の増加によるものです。

投資活動

主として有形固定資産の取得による支出によるものです。

財務活動

主として短期借入金の減少によるものです。

10

営業キャッシュフローの拡大と設備投資の圧縮により、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します

当社グループは、将来的に市場規模の縮小が想定される「金型事業」から、当社の金型技術がなくてはできない付加価値の高い成形品を選択した「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、独自ノウハウの活用で
高収益事業化が可能です

“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！

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、15～18ページに事例を紹介しながら、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」であります。

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。

◆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)

17

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%



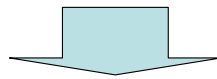
☆35% コストダウン

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。

◆連結利益拡大への課題(成形事業)

- ①受注の絶対量の拡大
- ②安定稼働のできる分野・製品の開拓



年間平均稼働率を高める = 利益率向上

成形事業の利益率向上による連結利益拡大への課題は、上記2点です。

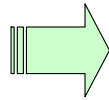
受注の絶対量と、年間を平均して稼働率が安定する分野の受注拡大がテーマとなります。

◆課題への対処

- ①品質管理体制の強化(顧客ニーズ対応)
- ②営業活動の重点分野シフト



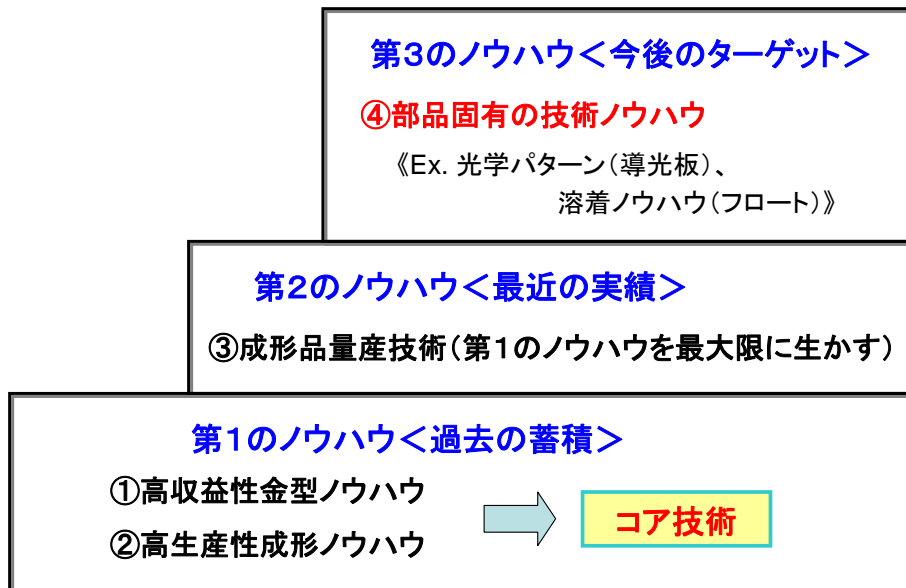
成形量産メーカーとして認知・評価確立



稼働率向上 = 利益率改善!

課題に対する対処としては、お客様の個別ニーズにお応えする品質管理体制の強化をベースに、自動車部品、医療用品、食品容器の分野の拡大を営業活動の方針とします。

これにより、成形品量産メーカーとしての認知度と評価を高め、稼働率の向上による利益率の向上を目指します。



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。

10/12月期事業計画

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI

通期業績予想を上方修正！

22

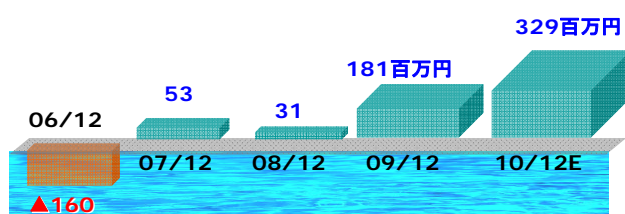
今期の事業計画を説明いたします。

10/12月期通期計画(連結)

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI

(百万円)	09/12月期	10/12月期計画	増減率%	売上比%
売上高	5,436	5,995	10.3	100.0
売上総利益	1,098	1,294	17.9	21.6
販管費	917	965	5.2	16.1
営業利益	181	329	81.8	5.5
経常利益	76	179	135.5	3.0
当期利益	74	245	231.1	4.1
設備投資	57	110	93.0	-
減価償却費	406	368	△9.4	-

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

- ・外注加工費の削減
- ・グループシナジーの追求

23

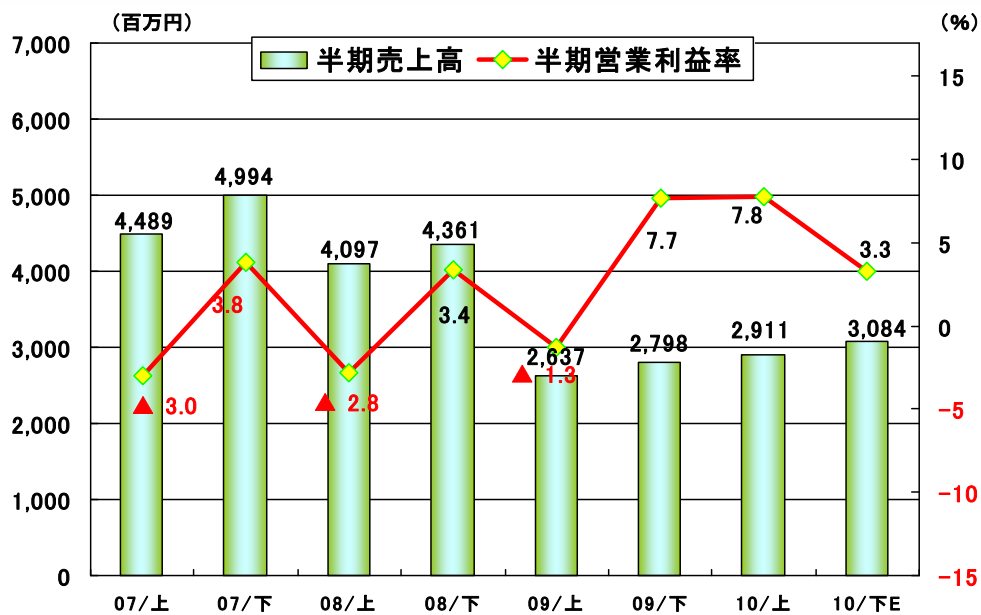
10年12期の売上高は、海外子会社を中心とした販路の拡大などにより、59億95百万円(年初予想59億84百万円)の達成を目指します。

営業利益は、海外市場の需要拡大を確実に受注につなげ、外注加工費の内製化によることなどのコストダウンを着実に進めることにより、3億29百万円(年初予想2億2百万円)の達成を目指します。

当期利益は、下期にも匿名組合投資益を計上することなどから、2億45百万円(年初予想1億30百万円)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、例年は下期に偏在する傾向があります。

日本国内景気の不透明感が強いことなどを勘案し、10年度下期の営業利益率は低下することを想定しております。

なお、上期実績が年初予想を上回っていることから、10年度通期の営業利益予想は年初の2億2百万円から3億29百万円に上方修正しました。

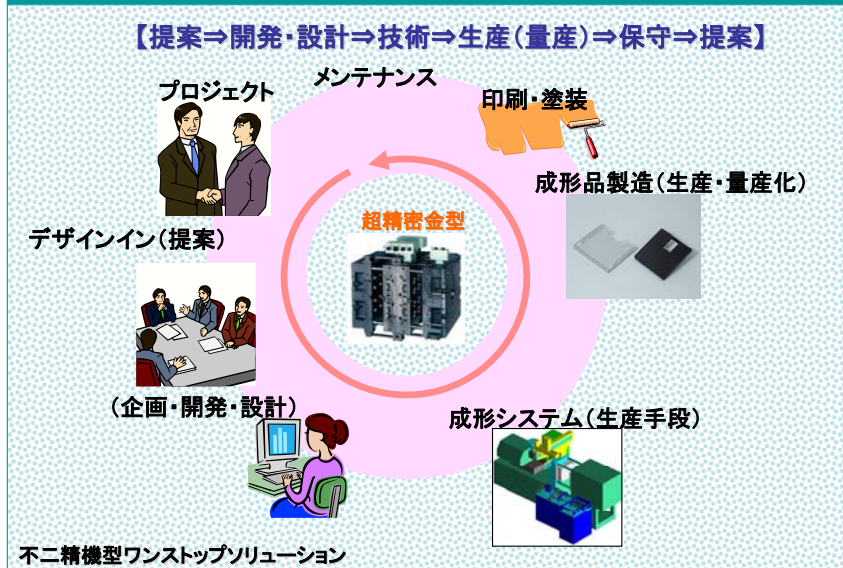
中期事業戦略

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

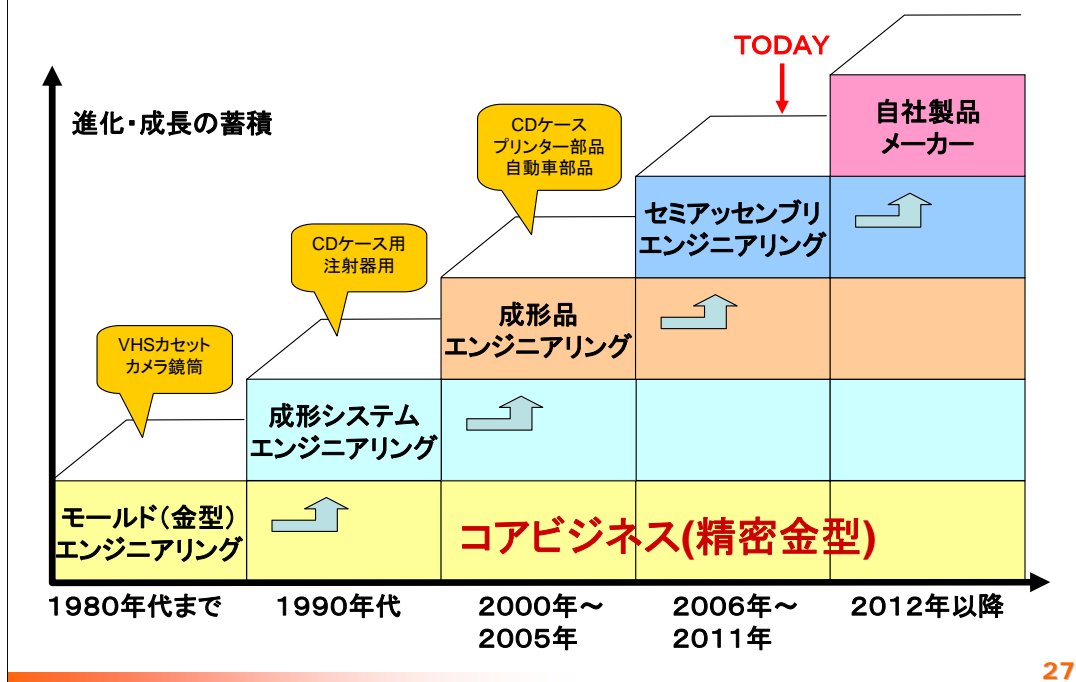


当社グループの総力で、金型の製作だけでなく、製品の企画段階より製品での納品まで(ワンストップソリューション)、精密金型技術をコア技術として、顧客のニーズに最適なものづくりを提案します。

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弊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進出しました。

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。

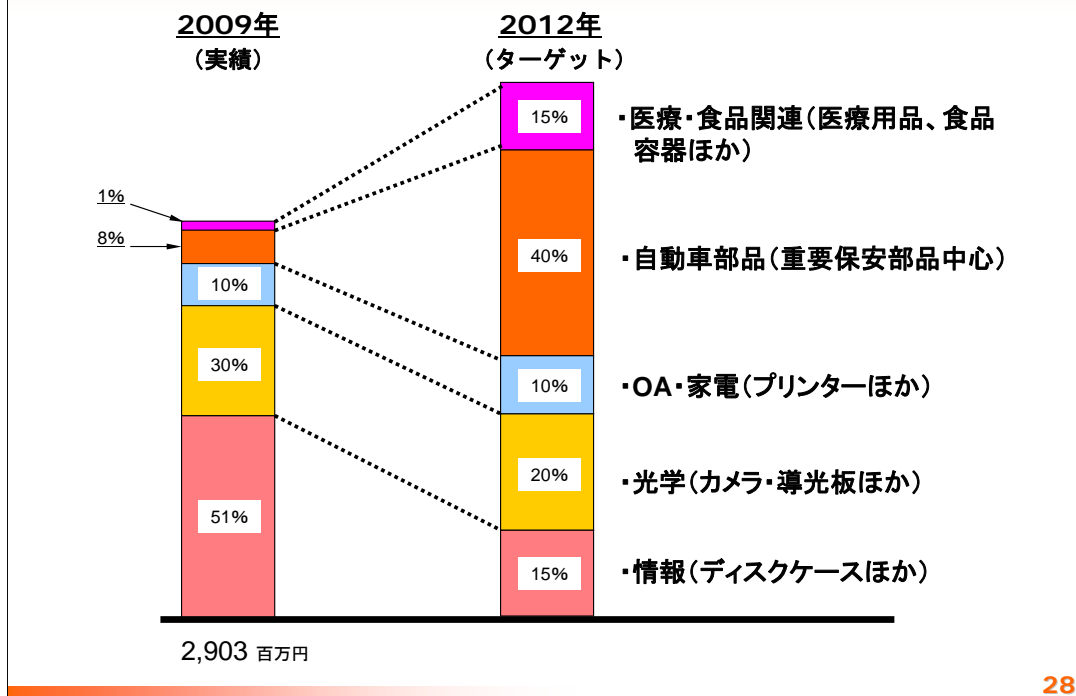
2000年からは精密金型をコアとし、タイ、中国にある当社海外グループ会社等において成形品製造・販売を主体としたビジネスを展開しております。

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。

2012年以降には、当社グループ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



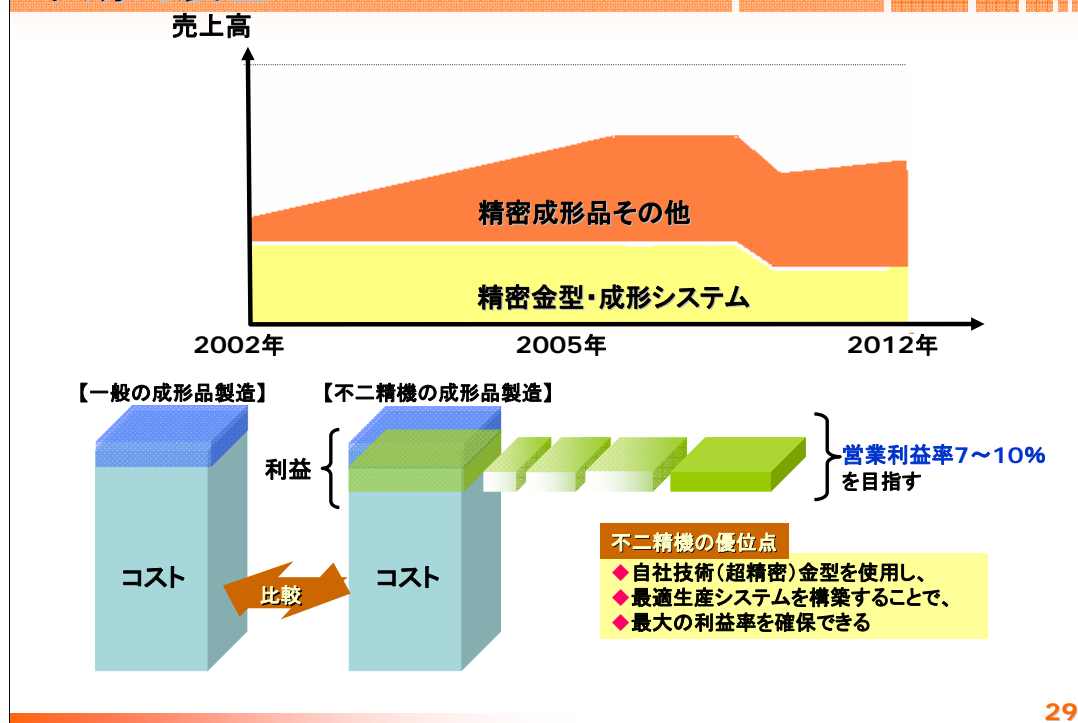
成形品売上の中心であった、材料比率が高く付加価値率の低いディスクケース製品の縮小(新型ディスクケースであるスーパージュエルボックス事業からは撤退済み)を進めますので情報関連の売上高は減少を見込んでおります。

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した。

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。