

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



2012年3月19日HP公開

www.fujiseiki.com

2011年12月期の決算の説明と今後の展望などをご説明いたします。

会社概要

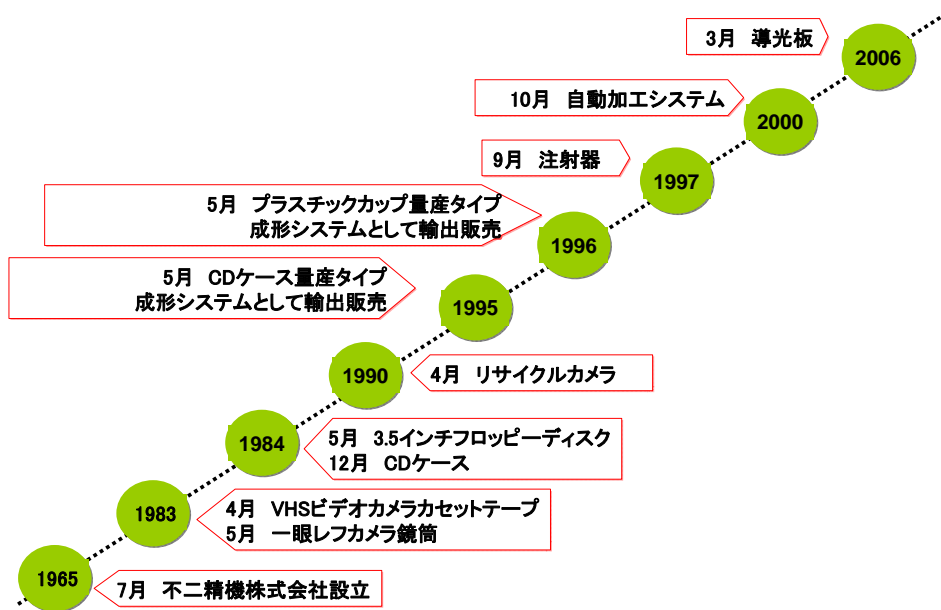
PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI

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用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製造を担当
■ 金型設計 (CAD・CAM) を担当

※蘇州不二設計技術有限公司は2010/12に蘇州不二精機と合併いたしました。

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

☆ 写真：洪水後操業を再開した新工場（貸工場）

3

2001年より海外展開を進め、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、蘇州には弊社グループの金型設計等 (CAD・CAM) の生産性向上を図るために、設計センターを併設しております。

なお、2011年10月に発生した洪水により操業を停止しておりましたタイ不二精機は、2011年12月から新工場（貸工場）で操業を再開しております。

11/12月期決算の概要

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI

東日本大震災・タイの洪水が多大な影響

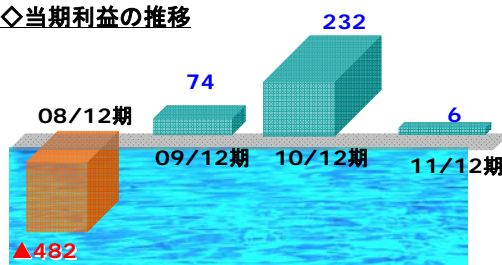
4

2011年12月期の決算の概要についてご説明いたします。

11/12月期決算の概要(連結) PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI

(百万円)	10/12月期	11/12月期	増減率(%)	売上比(%)
売上高	5,804	5,812	0.1	100
営業利益	332	177	△46.5	3.1
経常利益	139	70	△49.7	1.2
当期利益	232	6	△97.1	0.1

◇当期利益の推移



・東日本大震災による国内需要の急減があったものの、海外の成形品需要を着実に確保し増収を達成

・東日本大震災による受注急減の影響やタイの洪水被害を受けながらも、固定費の圧縮をはじめとした徹底的なコストダウンにより、最終黒字を確保

5

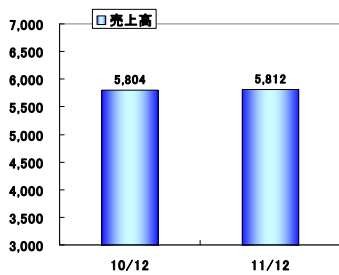
2011年12月期の売上高は、日本での金型関連設備の需要回復は弱々しいものの、精密成形品セグメントにおいて自動車部品をはじめとした精密成形品の需要増が寄与したことなどにより、58億12百万円(前連結会計年度比0.1%増)となりました。

営業利益は、精密金型事業セグメントにおいて、東日本大震災による受注の急減に伴う稼働率の低下が製造原価率を押し上げたこと及び精密成形品その他事業セグメントにおいて、東日本大震災前の引合いに対応した人員増強等の固定費の増加の影響が残ったことにより、営業利益は1億77百万円(前期比46.5%減)となりました。

経常利益及び純利益については、営業利益が減少したこと及びタイの洪水被害に関連する費用を特別損失に計上したこと等により、経常利益70百万円(前期比49.7%減)、当期純利益6百万円(前期比97.1%減)となりました。

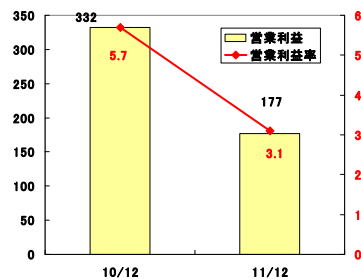
11/12月期決算総括(連結)

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI



【売上高】

- ◆ 国内金型は、東日本大震災により受注急減
- ◆ タイでは自動車部品関連の成形品受注拡大(洪水前)
- ◆ 上海ではデジカメ関連以外の成形品受注にも注力
- ◆ 常州では中国の国内需要が堅調



【営業利益】

- ◆ 精密金型事業は、東日本大震災による受注急減に伴う稼働率低下が原価率を押し上げ、精密成形品事業は、引合いに対応した人員増強等の固定費増の影響が残り、減益

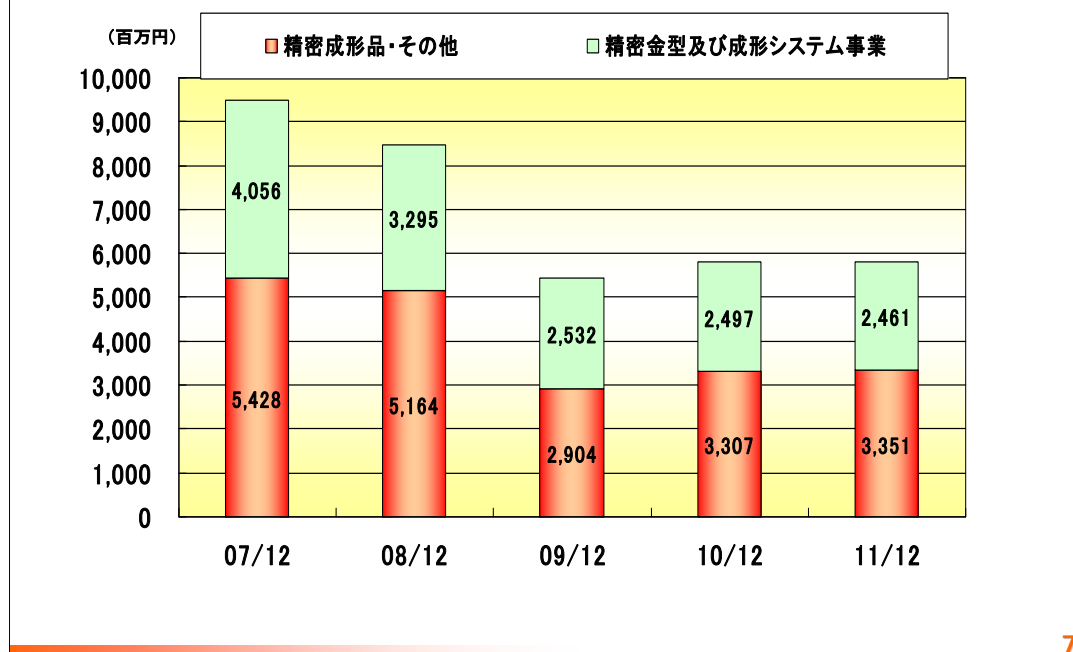
【経常利益】

- ◆ 営業減益により減益、為替差損の影響は減少

6

売上高は、海外での成形品需要が堅調となったことなどで前期比0.1%増となり、東日本大震災などの影響による稼働率の低下などにより、営業利益は前期比46.5%減の大幅な減益となりました。

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



<射出成形用精密金型及び成形システム事業>

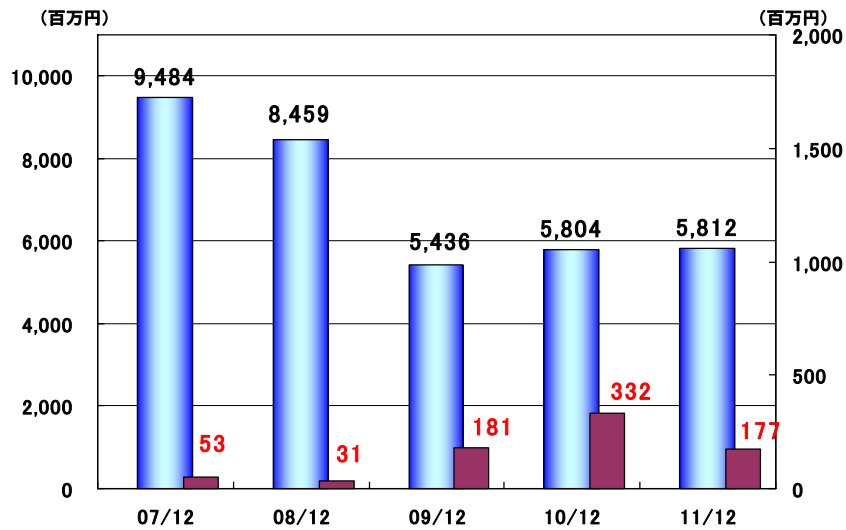
2011年12月期は光学機器用及び自動車部品用精密金型が減少したことなどにより、売上高は24億60百万円(前期比1.5%減)となりました。

<精密成形品その他事業>

精密成形品その他セグメントは、自動車部品用成形品が増加したことなどにより、売上高は33億51百万円(前期比1.3%増)となりました。

※当連結会計年度より、「セグメント情報等の開示に関する会計基準」(企業会計基準第17号 平成21年3月27日)及び「セグメント情報等の開示に関する会計基準の適用指針」(企業会計基準適用指針第20号 平成20年3月21日)を適用しております。

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



8

2011年12月期は国内顧客の需要は急減したものの、海外での旺盛な需要を確保し、売上高は前期比8百万円増加(前期比0.1%増)しました。

東日本大震災の影響による稼働率の低下などがあり、営業利益は1億77百万円(前連結会計年度比46.5%減)となりました。

B/Sの主な増減科目(連結)

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI

(百万円)	10/12月期		11/12月期		増減額	コメント
		構成比		構成比		
流動資産	3,121	55.8	3,547	61.1	426	
現金・預金	871	15.6	1,360	23.5	489	
受手・売掛金	1,278	22.9	1,273	22.0	△4	
棚卸資産	590	10.6	459	7.9	△131	生産高減少
固定資産	2,470	44.2	2,244	38.7	△225	減価償却実施
資産合計	5,591	100.0	5,802	100.0	211	
流動負債	4,303	77.0	3,271	56.4	△1,032	短期借入減
支払手形・買掛金	569	10.2	734	12.7	164	
固定負債	818	14.6	2,123	36.6	1,304	長期借入・社債増
負債合計	5,122	91.6	5,395	93.0	272	
純資産合計	469	8.4	407	7.0	△62	
負債・純資産合計	5,591	100.0	5,802	100.0	211	

9

流動資産は、現金及び預金が増加したことなどにより、対前期比4億26百万円増加しました。

流動負債は、短期借入金が減少したことなどにより、対前期比10億32百万円減少しました。

固定負債は、長期借入金が増加したことなどにより、対前期比13億4百万円増加しました。

キャッシュフローの状況(連結)

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI

(百万円)	10/12月期	11/12月期	増減額
営業活動によるキャッシュフロー	472	472	0
投資活動によるキャッシュフロー	▲36	▲177	▲141
財務活動によるキャッシュフロー	▲317	212	529
現金及び現金同等物の期末残高	866	1,356	490

キャッシュフローの増減要因

営業活動

主として、税引前当期純利益の減少と棚卸資産の減少によるものです。

投資活動

主として、有形固定資産の取得によるものです。

財務活動

主として、タイの洪水に対応するための資金調達によるものです。

10

安定した営業キャッシュフローを確保し、生産性の向上を目指した設備投資を実施しております。

タイの洪水に対応するため、新工場の設備資金と運転資金の調達を前倒して実行いたしました。

基本事業戦略

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI

11

基本事業戦略についてご説明いたします。

◆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！

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、15～18ページに事例を紹介しながら、検証して参ります。

◆高収益性金型のポイント

- | | | |
|----------|-----|----------|
| ①ハイサイクル化 | ・・・ | 1成形の時間 |
| ②多数個取化 | ・・・ | 1成形当りの個数 |
| ③材料低減化 | ・・・ | ランナー重量減 |
| ④歩留り向上 | ・・・ | 良品率向上 |



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、成形機の大きさに応じて決まる金型の大きさの制約の中で可能な限り多数の製品を配置する金型技術です。

また、多数個取金型は、製品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」ー 成形機で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ますが、この湯道が「ランナー」と呼ばれています。(例:プラモデルの枝の部分です)

「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、可能な限り少なくし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良品率を向上するためには、金型の精度はもちろん、成形技術ノウハウが必要となります。

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、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、タイ不二精機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、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(ランナー重量減)

・(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、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(良品率を高める)

・(改善前) 70%

・(改善後) 95%



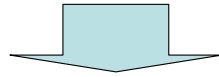
☆35% コストダウン

18

当社グループである、蘇州不二精機での高輝度導光板の事例です。
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。

◆連結利益目標達成への課題

- ①国内金型市場の縮小への対応
(顧客の海外生産シフト)
- ②成形品事業の受注リスク分散
(安定稼働を目指した製品の多様化)



年間平均稼働率を高める

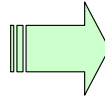
連結利益目標の達成に向けての課題は、製造業の海外生産シフトが進む日本の金型市場への対応および安定した稼働が利益に直結する成形品事業での受注リスクの分散であると考えております。

◆課題への対処

- ①関東工場(金型事業)の開設
(顧客ニーズへの対応により新規受注獲得)
- ②営業活動の重点シフト
(安定稼働を目指した製品の集中と分散)



稼働率安定



利益目標達成!

課題への対処としては、日本の金型市場において関東工場(2011年1月開設)を新たなサービス拠点として、東日本地域のお客様のニーズにきめ細かくお応えすることにより新規受注の獲得に注力いたします。

また、稼働率安定に向け、受注の波が比較的少ない自動車部品・医療用品・食品容器分野への集中と並行して、文具・事務用品などの新規分野の開拓に努めて参ります。

子会社を含めた生産インフラ・生産管理体制は整備されておりますので、年間の稼働率が安定することにより目標とする連結利益目標の達成が可能となります。

2012/12月期事業計画

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI

タイの洪水の影響で減収、コスト改革により増益を目指す

21

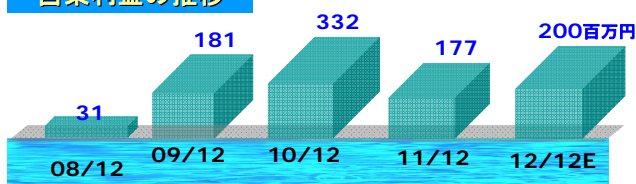
今期の事業計画をご説明いたします。

12/12月期通期計画(連結)

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI

(百万円)	11/12月期	12/12月期計画	増減率%	売上比%
売上高	5,812	5,273	▲9.3	100.0
売上総利益	1,057	1,068	2.1	20.3
販管費	879	868	▲1.3	16.5
営業利益	177	200	12.4	3.8
経常利益	70	110	57.1	2.1
純利益	6	100	—	1.9
設備投資	214	99	▲53.7	1.9
減価償却費	347	270	▲22.2	5.1

営業利益の推移



<営業増益のポイント>

◇コスト構造の改革

- ・内製化 → 外注費削減
- ・自動化 → 人件費抑制

注) 12/12月期計画にはタイの洪水関連の特別損益等は含めておりません。

22

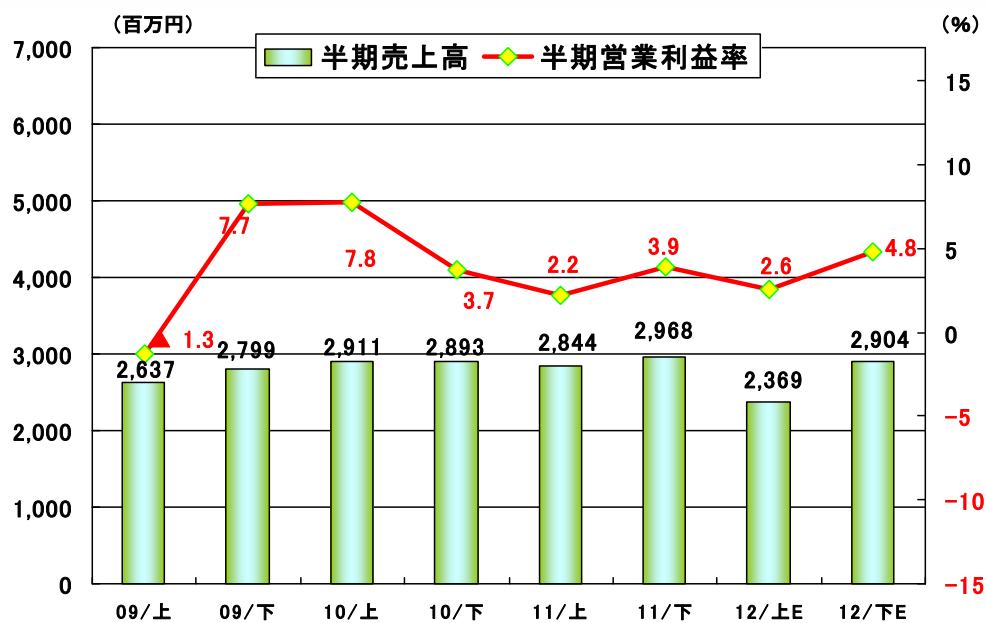
2012年12月期の売上高は、昨年10月に発生したタイの洪水の影響によりタイ不二精機(9月決算)の大幅な減収を予想しております。

営業利益は、タイ不二精機の減益があるものの海外子会社などでの稼働率が安定化する受注の確保のほか、内製化及び一部工程の自動化・半自動化投資で人件費を抑制することによるコストダウンを進めることより、計画の達成を目指します。

なお、タイの洪水に関連する特別損益(減損損失、保険金収入など)及び新工場への設備投資は2012年12月期計画には含めておりません。

半期毎の業績推移(連結)

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI



23

2012年度上期はタイの洪水の影響によりタイ不二精機(9月決算)の大幅な減収を予想しております。

日本国内景気の不透明感は依然として強いものの、海外での需要が回復しつつあることなどから、2012年度下期の営業利益は増加することを予想しております。

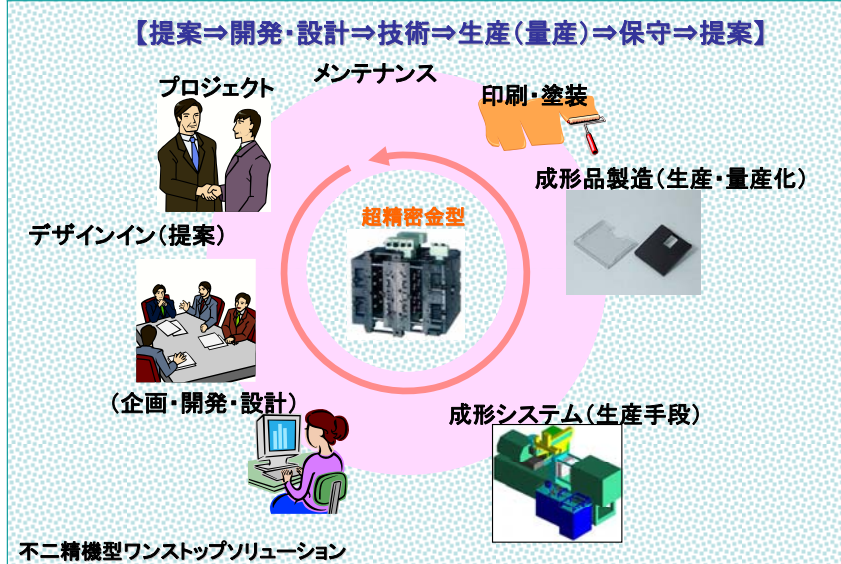
中期事業戦略

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI

24

中期事業戦略についてご説明いたします。

“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

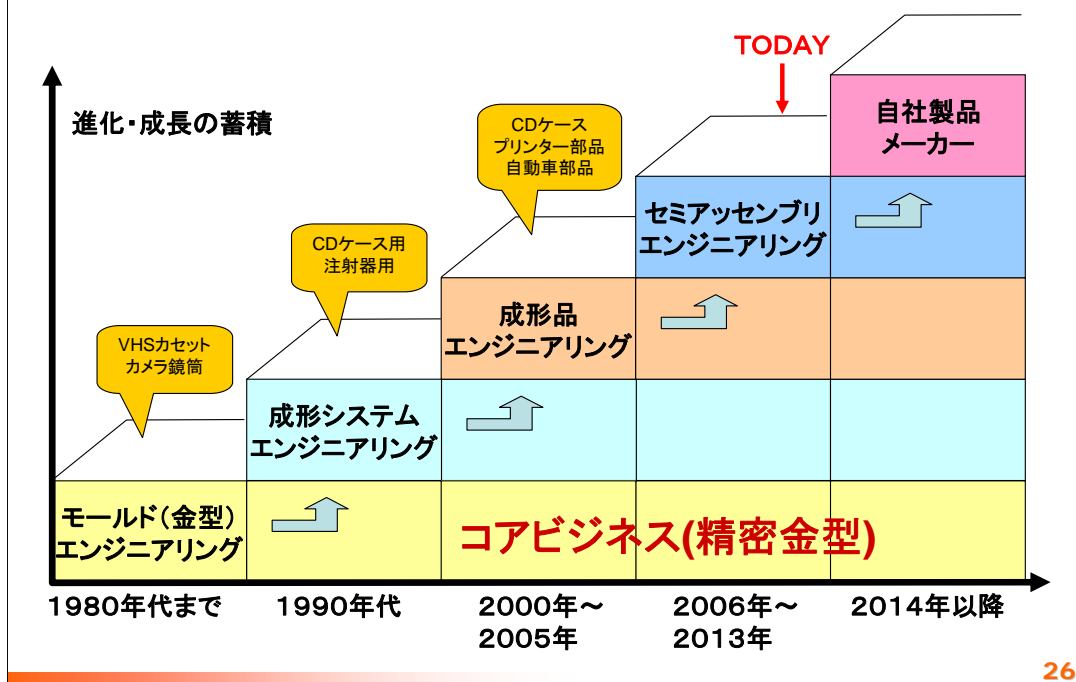


当社グループの総力で、金型の製作だけでなく、製品の企画段階より製品での納品まで(ワンストップソリューション)、精密金型技術をコア技術として、顧客のニーズに最適なものづくりを提案いたします。

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)単位でのご相談もお受けしております。

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。

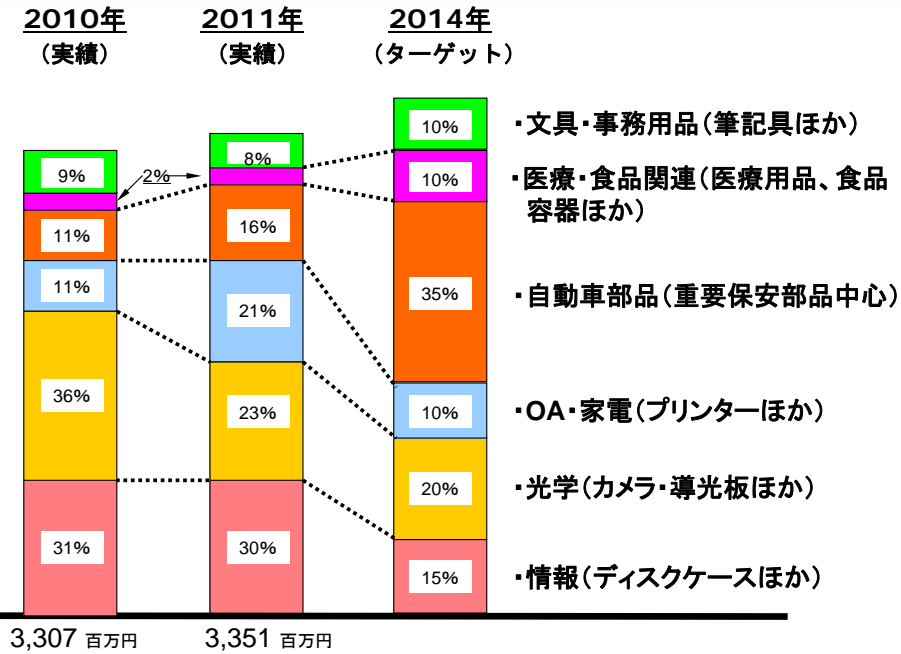
2000年からは精密金型をコアとし、タイ、中国にある当社海外グループ会社等において成形品製造・販売を主体としたビジネスを展開しております。

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。

2014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



27

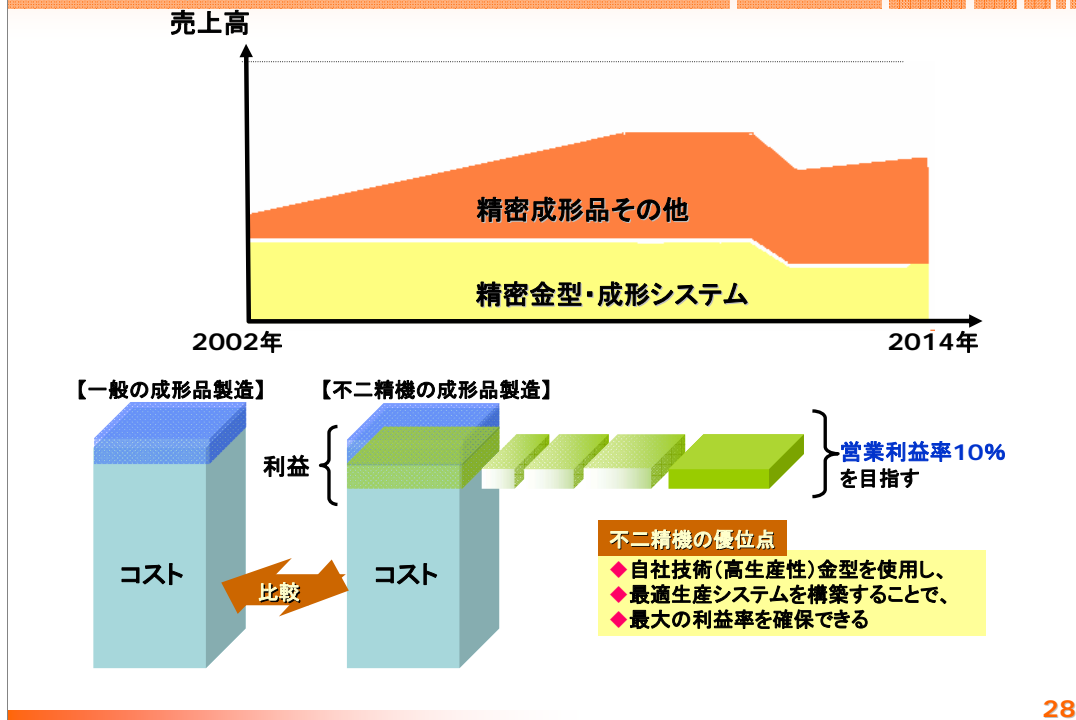
成形品売上の中心であった、材料比率が高く付加価値率の低いディスクケース製品の縮小を進めますので情報関連の売上高は減少を見込んでおります。

一方、受注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、利益率向上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した。

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いたします。

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いたします。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10%を中期目標としております。

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 SEIKI



お問合せ先

管理本部
TEL:06-4306-6822

29

ありがとうございました。