

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



2011年8月31日HP公開

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

2011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

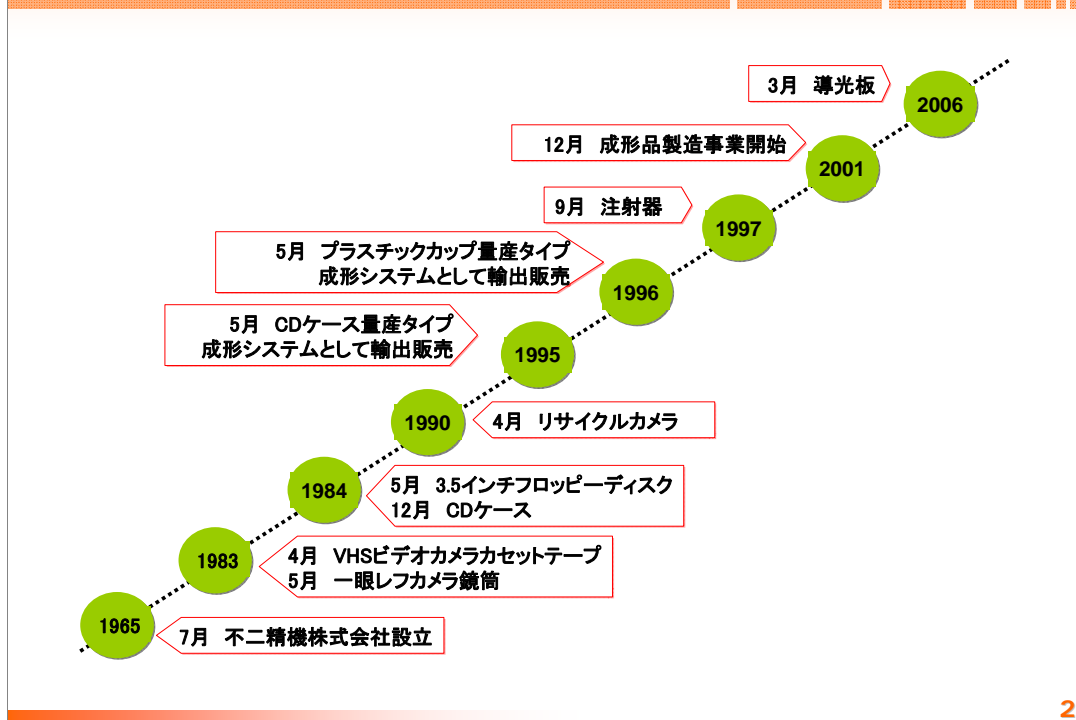
PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI

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、蘇州では、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。

# 11/12月期 第2四半期決算の概要

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI

海外は好調である一方、国内は4月以降の受注は急減し、減益へ

4

2011年12月期第2四半期の決算概要を説明いたします。

## 11/12月期第2四半期(累計)決算の概要

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI

(百万円)		10/6月期	11/6月期	増減率(%)	売上比(%)
売上高	連結	2,911	2,844	Δ2.3	100
営業利益	連結	226	61	Δ73.0	2.1
経常利益	連結	140	9	Δ93.6	0.3
当期利益	連結	175	Δ5	-	Δ0.2

### 連結決算のポイント

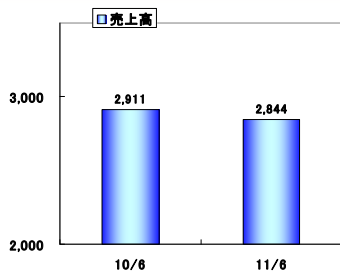
- ◆ 売上高は、海外は需要増の一方、国内は需要急減で微減
- ◆ 営業利益は、国内金型受注の急減による稼働率低下で減益
- ◆ 経常利益及び当期純利益は、営業利益が減少したことおよび東日本大震災の影響に関連する費用を特別損失に計上したこと等で減益

5

2011年上期は、東日本大震災による電子部品等の供給不足の影響を受けた顧客の生産・開発計画の実施の遅れが発生したこと等により、連結売上高は28億44百万円(前年同期比2.3%減)となりました。

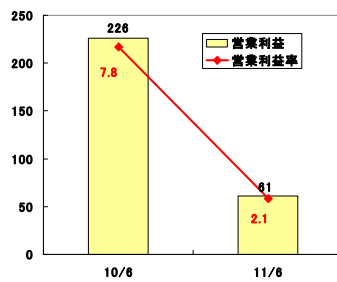
連結営業利益は、精密成形品その他事業セグメントにおいて、顧客の増産計画に対応して製造要員の確保を前倒しで実施していたこと等により固定費が増加したこと及び精密金型事業セグメントにおいて、4月以降の受注急減によって稼働率が低下したことにより原価率が悪化したため、61百万円(前年同期比72.9%減)となりました。

連結経常利益及び当四半期純利益は、営業利益が減少したこと及び東日本大震災の影響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9百万円(前年同期比93.0%減)及び純損失5百万円(前年同期は四半期純利益1億75百万円)となりました。



【売上高(累計)]--減少

- ◆ 東日本大震災による電子部品等の供給不足の影響で減少
- ◆ 一方、海外での成形品事業は需要拡大が続く
- ◆ タイでは自動車部品関連の成形品受注が好調



【営業利益(累計)]--減少

- ◆ 精密成形品その他事業セグメントにおいて、顧客の増産計画に対応して製造要員の確保を前倒しで実施していたこと等により固定費が増加
- ◆ 精密金型事業セグメントにおいて、4月以降の受注急減によって稼働率が低下したことにより原価率が悪化

【経常利益(累計)]--減少

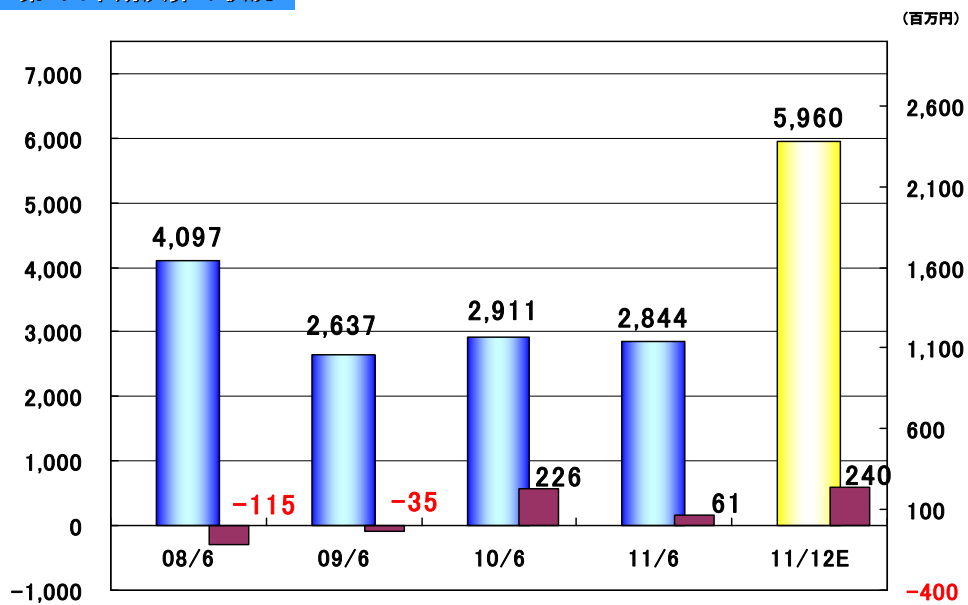
- ◆ 営業利益が大幅に減少したことで経常利益は減少し、震災の影響額を特損に計上したこと等で、四半期純損失へ

売上高は、東日本大震災の影響で顧客の生産・開発計画の実施の遅れが発生したこと等により 前期比2.3%の減少となりました。

営業利益率は、原価率が悪化し、前期比5.7ポイント減少しました。

## 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



7

海外市場の需要拡大を確実に受注につなげ、引き続き徹底的に進めている製造原価及び販売管理費の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。

2011年度の通期営業利益予想は、国内市場での電力供給制限や急激な円高の影響等を勘案し、前回予想(2011年2月公表時点:営業利益3億40百万円)を下回り、2億40百万円に下方修正しました(2011年8月9日公表)。



## B/Sの主な増減科目(連結)

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI

(百万円)	10/12期末		11/6期末		増減額	コメント
		構成比		構成比		
流動資産	3,121	55.8	3,193	57.0	72	
現金・預金	871	15.6	986	17.6	115	
受手・売掛金	1,278	22.9	1,204	21.5	△74	受取手形の減少
棚卸資産	591	10.6	569	10.2	△22	製品の減少
固定資産	2,470	44.2	2,398	42.8	△72	減価償却による
資産合計	5,591	100	5,603	100	12	
流動負債	4,303	77.0	3,117	55.6	△1,186	短期借入金減少
支払手形・買掛金	569	10.2	601	10.7	32	買掛金の増加
固定負債	818	14.6	2,012	35.9	1,194	長期借入金増加
負債合計	5,122	91.6	5,130	91.6	8	
純資産合計	469	8.4	472	8.4	3	
負債・資本合計	5,591	100	5,603	100	12	

8

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11百万円(0.2%)増の56億3百万円となりました。これは、主として、現金及び預金が1億15百万円、仕掛品が69百万円、前連結会計年度末に比べそれぞれ増加した一方、製品が1億30百万円減少したためであります。

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8百万円(0.2%)増の51億30百万円となりました。これは、主として、短期借入金が12億53百万円減少した一方、社債が4億19百万円及び長期借入金が8億24百万円、前連結会計年度末に比べそれぞれ増加したためであります。

純資産は、評価・換算差額等の増加等により、前連結会計年度末比2百万円(0.6%)増の4億72百万円となりました。

## キャッシュフローの状況(連結)

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI

累計期間(百万円)	10/第2四半期	11/第2四半期	増減額
営業活動によるキャッシュフロー	214	149	▲65
投資活動によるキャッシュフロー	▲16	▲74	▲58
財務活動によるキャッシュフロー	▲190	38	228
現金及び現金同等物の期末残高	779	982	203

### キャッシュフローの増減要因

#### 営業活動

主として当期利益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支出によるものです。

#### 財務活動

主として長期借入れによる収入によるものです。

9

営業キャッシュフローの安定的な確保と借入金の長期化により、資金の安定化を進めております。

# 基本事業戦略

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI

10

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！

12

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、14～17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    |



13

①「ハイサイクル」とは、成形機に搭載された金型に溶融樹脂を注入～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」ー成形機で溶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。

弊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。

弊社では、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

14

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

15

弊社グループである、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、弊社グループにて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)

16

弊社グループである、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

17

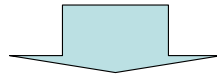
弊社グループである、主に蘇州不二精機での高輝度導光板の事例です。

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。

弊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。

◆連結利益目標拡大への課題

- 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)



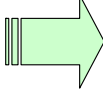
年間平均稼働率を高める

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。

# 11/12月期事業計画

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI

20

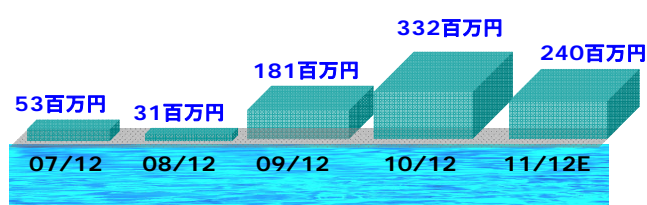
今期の事業計画をご説明いたします。

# 11/12月期通期計画(連結)

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI

(百万円)	10/12月期実績	11/12月期計画	増減率%	売上比%
売上高	5,804	5,960	2.7	100.0
売上総利益	1,259	606	△51.9	10.2
販管費	926	912	△1.5	15.3
営業利益	332	240	△27.7	4.0
経常利益	139	135	△2.9	2.3
当期利益	232	120	△48.3	2.0
設備投資	126	320	154.0	-
減価償却費	350	353	0.9	-

## 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

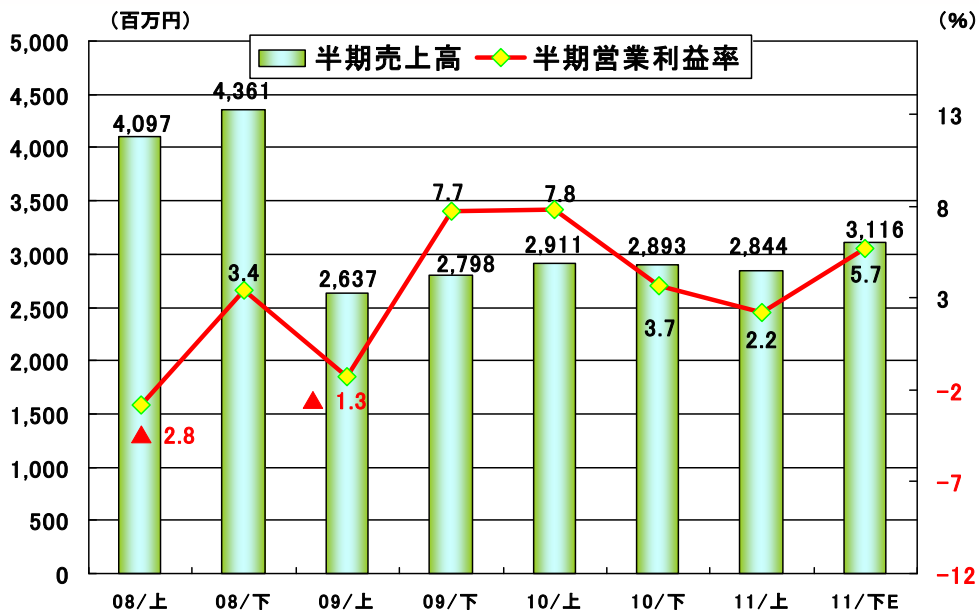
21

11年12期の売上高は、日本国内の景気回復は望めないながらも、海外子会社を中心とした販路の拡大などにより、59億60百万円(年初予想60億60百万円)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、2億40百万円(年初予想3億40百万円)の達成を目指します。

## 半期毎の業績推移(連結)

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI



22

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は依然として強いものの、海外において需要が回復しつつあることなどを勘案し、11年度下期の営業利益率は増加することを想定しております。

なお、東日本大震災の影響等で上期実績が年初予想を下回ったことなどから、11年度通期の営業利益予想は年初公表の3億40百万円から2億40百万円に下方修正しました。

# 中期事業戦略

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI

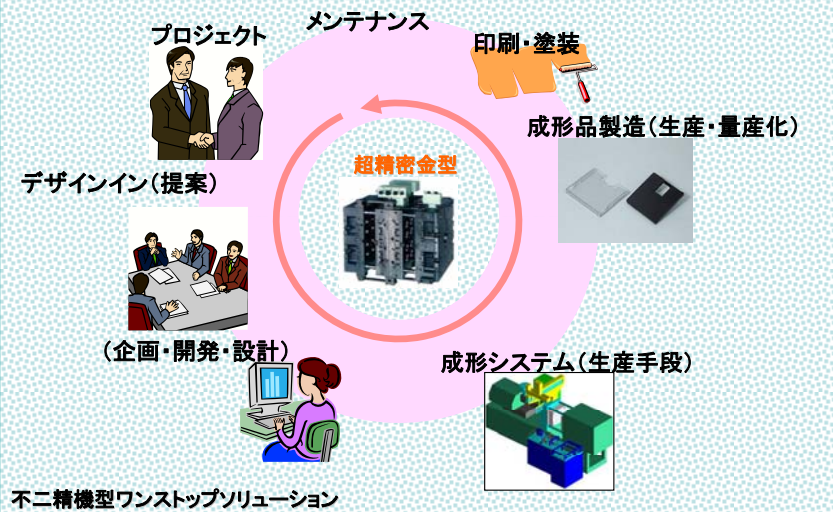
23

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

【提案⇒開発・設計⇒技術⇒生産(量産)⇒保守⇒提案】

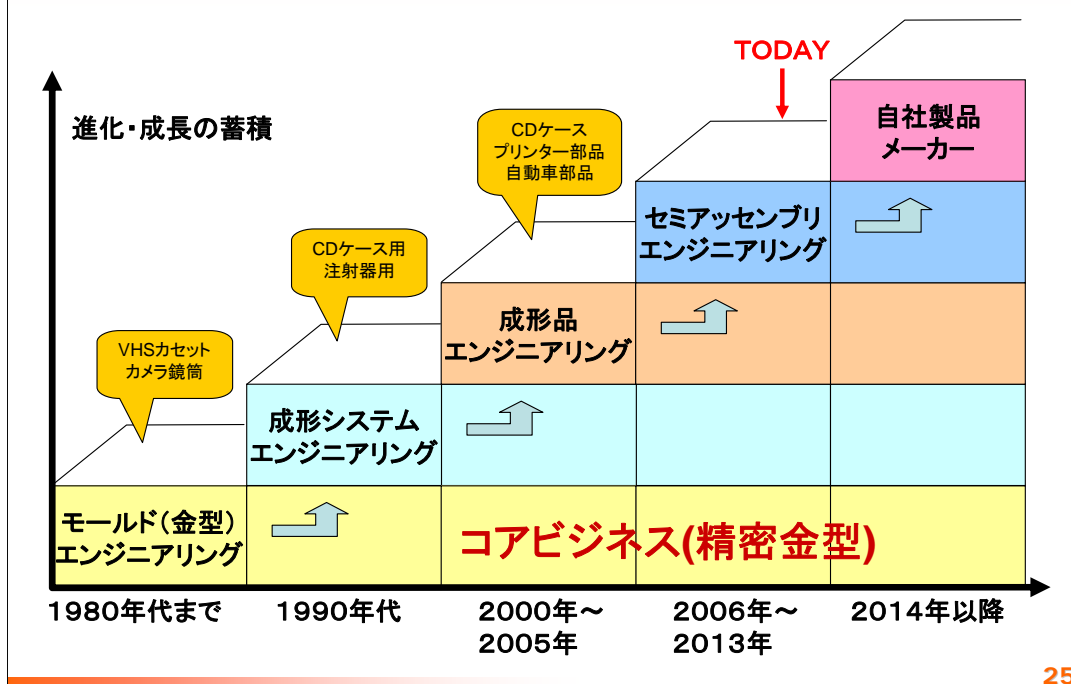


弊社グループの総力で、金型の製作だけでなく、製品の企画段階より製品での納品まで(ワンストップソリューション)、精密金型技術をコア技術として、顧客のニーズに最適なものづくりを提案します。

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 SEKI



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。

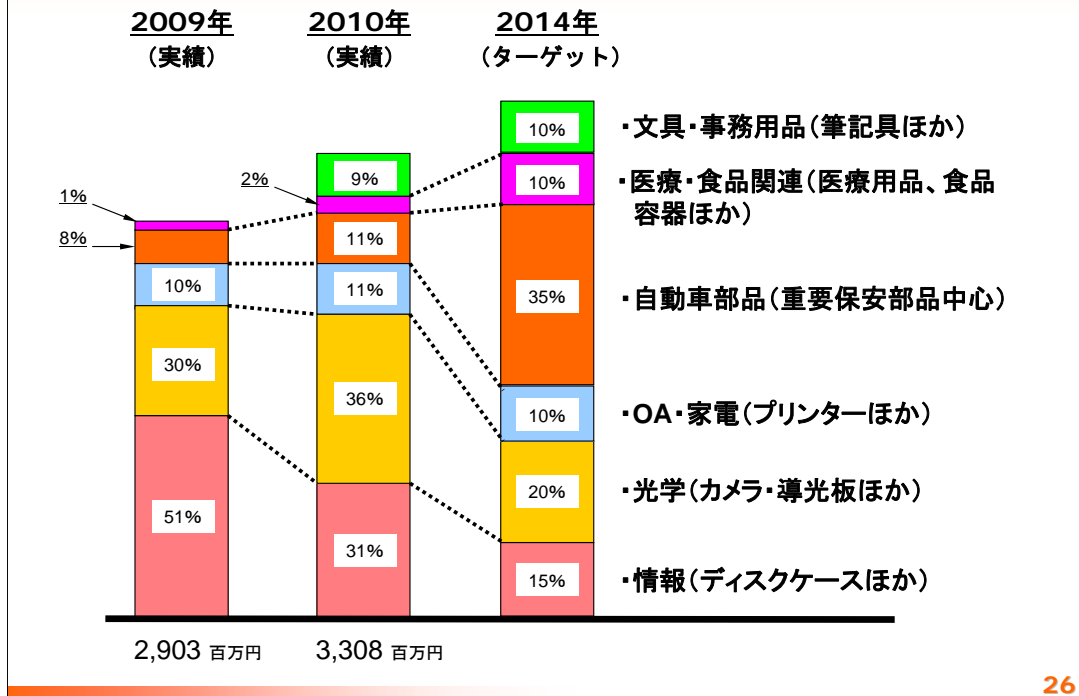
2000年からは精密金型をコアとし、タイ、中国にある当社海外グループ会社等において成形品製造・販売を主体としたビジネスを展開しております。

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。

2014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



26

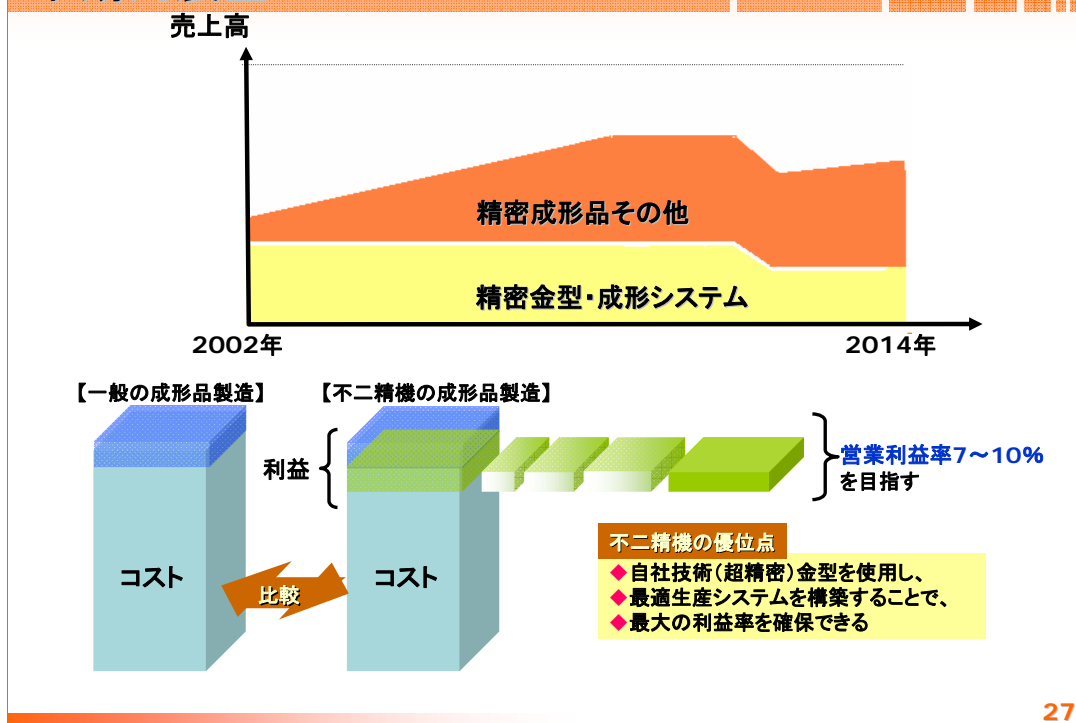
成形品売上の中心であった、材料比率が高く付加価値率の低いディスクケース製品の縮小を進めますので情報関連の売上高は減少を見込んでおります。

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。

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7%~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

経営企画室

TEL:06-4306-6822

28

ありがとうございました。