

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



2012年8月30日HP公開

www.fujiseiki.com

2012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

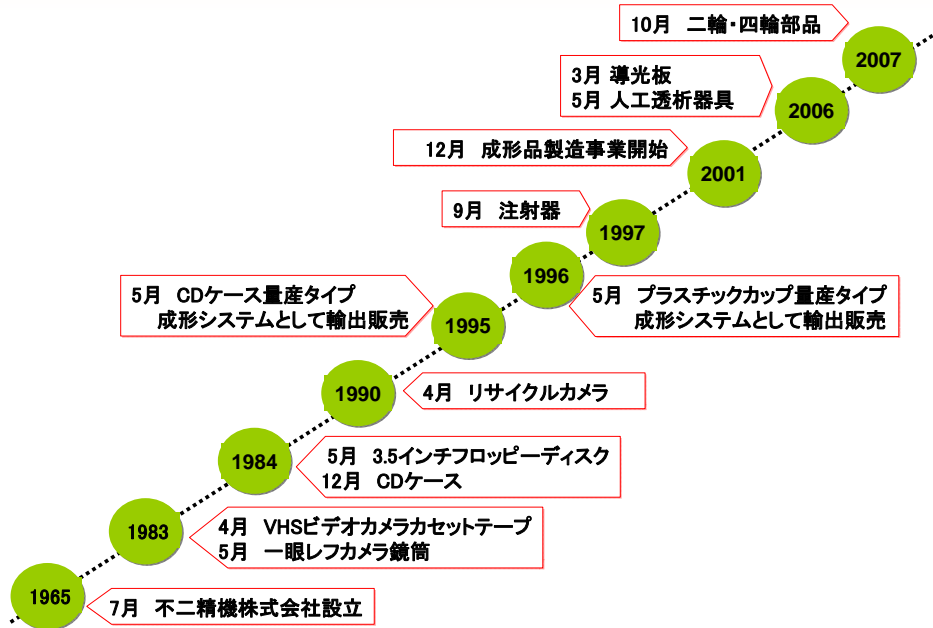
PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI

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。

2000年前後より、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りました。

初の海外進出を果たした2001年より成形品生産を開始いたしましたが、2007年頃より、二輪・四輪車の主に燃料噴射装置部品等の受託生産を開始し、中期戦略である自動車部品の売上構成比率の拡大を着実に進めております。

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 <small>※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。</small> |
| 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 | ■ 自動車部品、プリンター部品など、精密成形品および精密金型製造を担当 <small>☆ 写真：洪水後操業を再開した新工場</small> |

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月から新工場で操業を再開しております。

12/12月期 第2四半期決算の概要

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI

タイ洪水被害が大きく影響

4

2012年12月期第2四半期の決算概要を説明いたします。

12/12月期第2四半期(累計)決算の概要

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI

| (百万円) | | 11/6月期 | 12/6月期 | 増減率(%) | 売上比(%) |
|-------|----|--------|--------|--------|--------|
| 売上高 | 連結 | 2,844 | 2,183 | Δ23.2 | 100 |
| 営業利益 | 連結 | 61 | Δ64 | - | Δ3.0 |
| 経常利益 | 連結 | 9 | Δ86 | - | Δ4.0 |
| 当期利益 | 連結 | Δ5 | Δ126 | - | Δ5.8 |

連結決算のポイント

- ◆ 売上高は、タイ洪水被害および震災の影響で減収
- ◆ 営業利益は、金型・成形事業とも受注急減による稼働率低下に伴う原価率上昇により損失計上
- ◆ 経常利益・当期利益は、営業損失およびタイ洪水災害の損失を特別損益で処理したことで損失計上

5

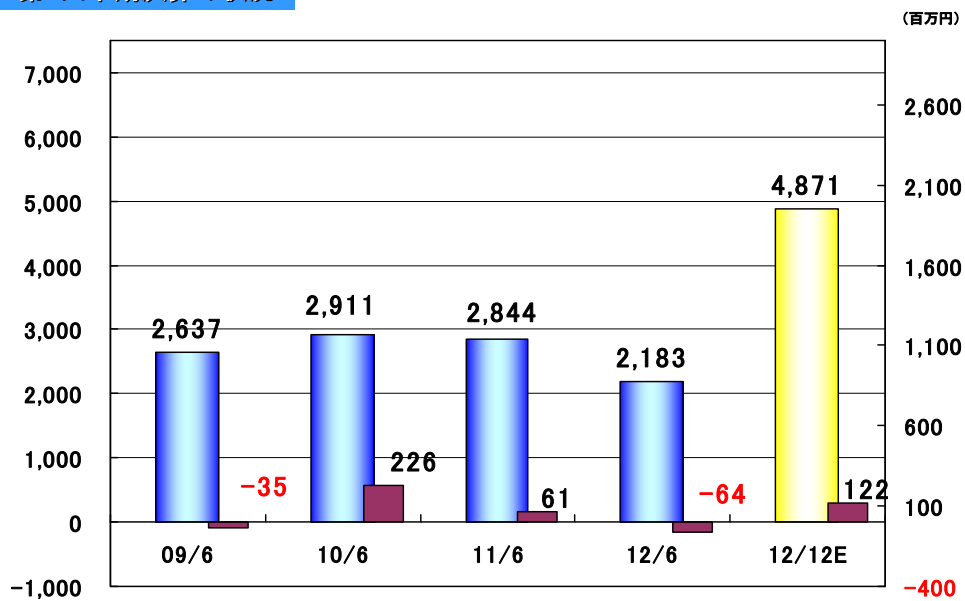
2012年上期は、円高の継続や電力供給の不安等の要因による製造業の海外移転の進行による日本国内の金型需要の回復の遅れが発生したこと及びタイ洪水被害の影響等により、連結売上高は21億83百万円(前年同四半期比23.2%減)となりました。

連結営業利益は、精密金型事業及び精密成形品その他事業共に、受注額の減少による稼働率の低下に伴い、固定費率が上昇し、利益率が悪化したこと等により、営業損失64百万円(前年同四半期は営業利益61百万円)となりました。

連結経常利益及び当四半期純利益は、営業損失となったこと及び上記の災害による特別損益を計上したこと等により、経常損失86百万円(前年同四半期は経常利益9百万円)及び純損失1億26百万円(前年同四半期は四半期純損失5百万円)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



6

12年通期予想では、営業体制の刷新・コスト構造の改革(12年12月期通期計画参照)により、売上高48億71百万円(年初予想52億73百万円)、営業利益 1億22百万円(年初予想2億円)の確保を目指します。

なお、タイ洪水被害の影響等で上期実績が年初予想を下回ったことから、12年通期予想は上記のとおり年初予想を修正いたしました。

B/Sの主な増減科目(連結)

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI

| (百万円) | 11/12期末 | | 12/6期末 | | 増減額 | コメント |
|----------|---------|------|--------|------|------|----------|
| | | 構成比 | | 構成比 | | |
| 流動資産 | 3,547 | 61.1 | 3,213 | 59.6 | △334 | |
| 現金・預金 | 1,360 | 23.5 | 855 | 15.9 | △505 | 設備代金支払 |
| 受手・売掛金 | 1,273 | 22.0 | 1,107 | 20.6 | △165 | 売掛金の減少 |
| 棚卸資産 | 459 | 7.9 | 500 | 9.3 | 41 | 仕掛品の増加 |
| 固定資産 | 2,244 | 38.7 | 2,168 | 40.2 | △76 | タイ洪水減損含む |
| 資産合計 | 5,802 | 100 | 5,391 | 100 | △411 | |
| 流動負債 | 3,271 | 56.4 | 3,194 | 59.3 | △77 | |
| 支払手形・買掛金 | 734 | 12.7 | 576 | 10.7 | △157 | 買掛金の減少 |
| 固定負債 | 2,123 | 36.6 | 1,843 | 34.2 | △279 | 長期借入金減少 |
| 負債合計 | 5,395 | 93.0 | 5,037 | 93.5 | △357 | |
| 純資産合計 | 407 | 7.0 | 353 | 6.6 | △54 | |
| 負債・資本合計 | 5,802 | 100 | 5,391 | 100 | △411 | |

7

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4億11百万円(7.1%)減の53億91百万円となりました。これは、主として、仕掛品が59百万円、前連結会計年度末に比べ増加した一方、現金及び預金がタイ設備代金(保険金は未収)の支払等で5億5百万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3億57百万円(6.6%)減の50億37百万円となりました。これは、主として、支払手形及び買掛金が1億57百万円及び長期借入金が1億96百万円、前連結会計年度末に比べそれぞれ減少したためであります。

純資産は、利益剰余金の減少等により、前連結会計年度末比54百万円(13.3%)減の3億53百万円となりました。

キャッシュフローの状況(連結)

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI

| 累計期間(百万円) | 11/第2四半期 | 12/第2四半期 | 増減額 |
|-----------------|----------|----------|------|
| 営業活動によるキャッシュフロー | 149 | ▲94 | ▲243 |
| 投資活動によるキャッシュフロー | ▲74 | ▲238 | ▲164 |
| 財務活動によるキャッシュフロー | 38 | ▲196 | ▲234 |
| 現金及び現金同等物の期末残高 | 982 | 851 | ▲131 |

キャッシュフローの増減要因

営業活動

主として、未収入金(タイ洪水保険金305百万円)の増加及び税金等調整前四半期純損失によるものです。

投資活動

主として、有形固定資産の取得支出(主にタイ新工場向け)によるものです。

財務活動

主として、長期借入金の返済支出によるものです。

8

営業キャッシュフローは、タイの洪水に関する保険金(305百万円)が未収となったため、一時的にマイナスとなりました。

投資活動ではタイの新工場向け設備投資を実行しております。

財務活動では借入金返済を計画的に実施しております。

基本事業戦略

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI

9

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

弊社グループは、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！

弊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、13～16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 |



12

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

13

弊社グループである、主に上海不二精機でのデジカメ部品の事例です。

弊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

14

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)

15

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

16

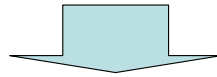
弊社グループである、主に蘇州不二精機での高輝度導光板の事例です。

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)



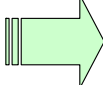
年間平均稼働率を高める

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)の活用
(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(成形品事業)
(安定稼働を目指した製品への集中)



稼働率安定  利益目標達成！

日本の金型事業においては、関東工場(2011年1月開設)をサービス拠点として活用することで、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、成形品事業の稼働率安定に向け、受注の波が比較的少ない自動車部品・デジカメ部品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、年間の稼働率の安定により目標とする連結利益の達成を目指します。

なお、中期的な受注拡大に向けて、自動車市場の拡大が続くインドネシアに自動車部品を中心とした製造子会社(2013年6月生産開始予定)の設立準備中であります。

12/12月期事業計画

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI

タイ洪水の影響で減収、コスト構造改革により黒字確保

19

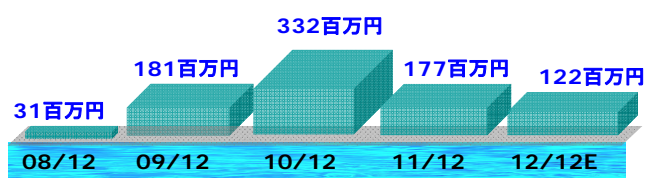
今期の事業計画をご説明いたします。

12/12月期通期計画(連結)

PRODUCT MOTHER FUJI SEKI

| (百万円) | 11/12月期実績 | 12/12月期計画 | 増減率% | 売上比% |
|-------|-----------|-----------|--------|-------|
| 売上高 | 5,812 | 4,871 | △16.2 | 100.0 |
| 売上総利益 | 1,056 | 944 | △10.6 | 19.4 |
| 販管費 | 878 | 822 | △6.4 | 16.9 |
| 営業利益 | 177 | 122 | △31.1 | 2.5 |
| 経常利益 | 70 | 35 | △50.0 | 0.7 |
| 当期利益 | 6 | 175 | 2816.7 | 3.6 |
| 設備投資 | 214 | 524 | 144.8 | - |
| 減価償却費 | 346 | 261 | △24.6 | - |

営業利益の推移



<営業利益確保のポイント>

◇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を含めております。

20

12年12期の売上高は、タイの着実な生産回復・海外へ生産移管を進める顧客へのグループ一体となった営業活動・中国ローカル企業へのアプローチを確実に進めることにより、48億71百万円(年初予想52億73百万円)の達成を目指します。

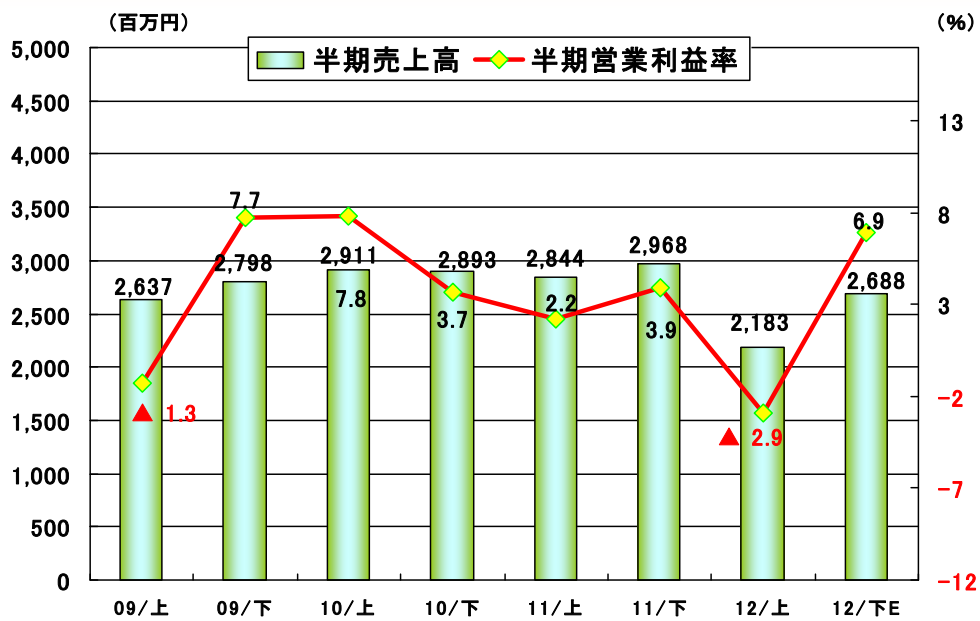
営業利益は、外注加工の内製化・自動化/半自動化による人件費抑制を中心としたコスト構造の改革を確実に実施することにより、1億22百万円(年初予想2億円)の達成を目指します。

タイの洪水に関連する特別損益(保険金収入、減損損失など)及び新工場への設備投資を12年12月期計画に含めております。

なお、タイの洪水被害の影響等で上期実績が年初予想を下回ったことから、12年通期の業績予想は上記計画の内容に修正いたしました。

半期毎の業績推移(連結)

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI



21

12年12月期通期計画のとおり、営業体制の刷新・コスト構造の改革を確実に実行することにより12年下期の営業利益率の改善を目指します。

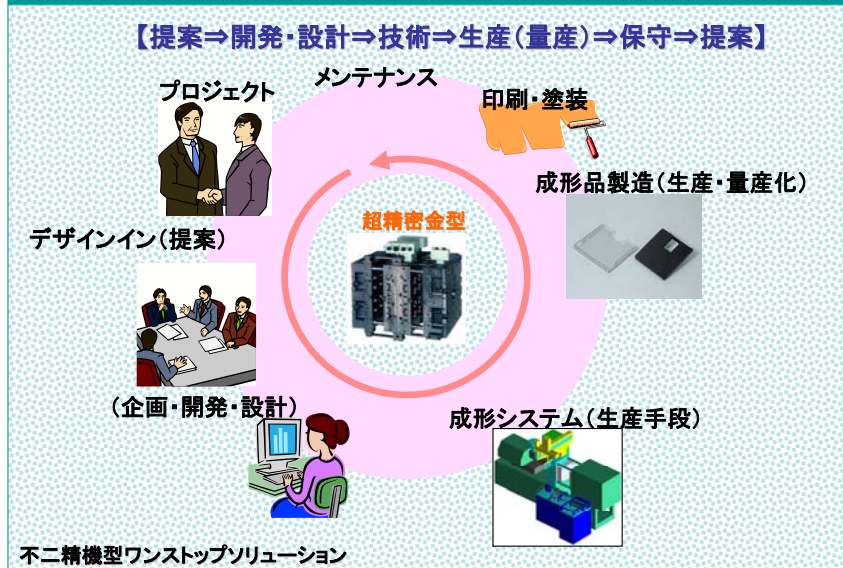
中期事業戦略

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI

22

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

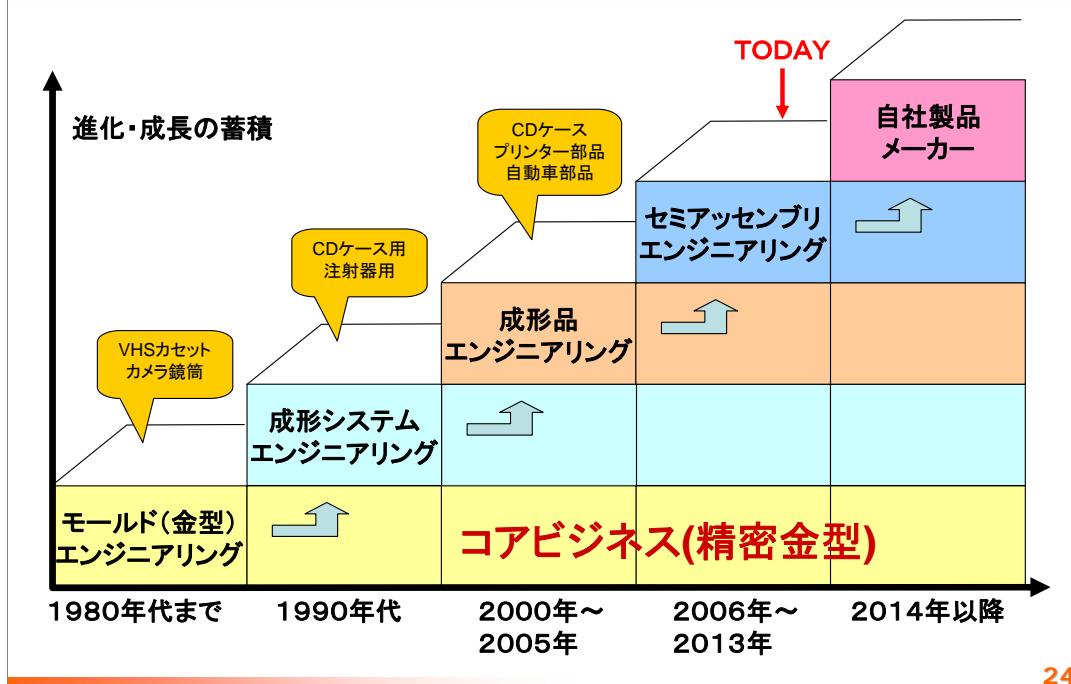


弊社グループの総力で、金型の製作だけでなく、製品の企画段階より製品での納品まで(ワンストップソリューション)、精密金型技術をコア技術として、顧客のニーズに最適なものづくりを提案します。

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 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。

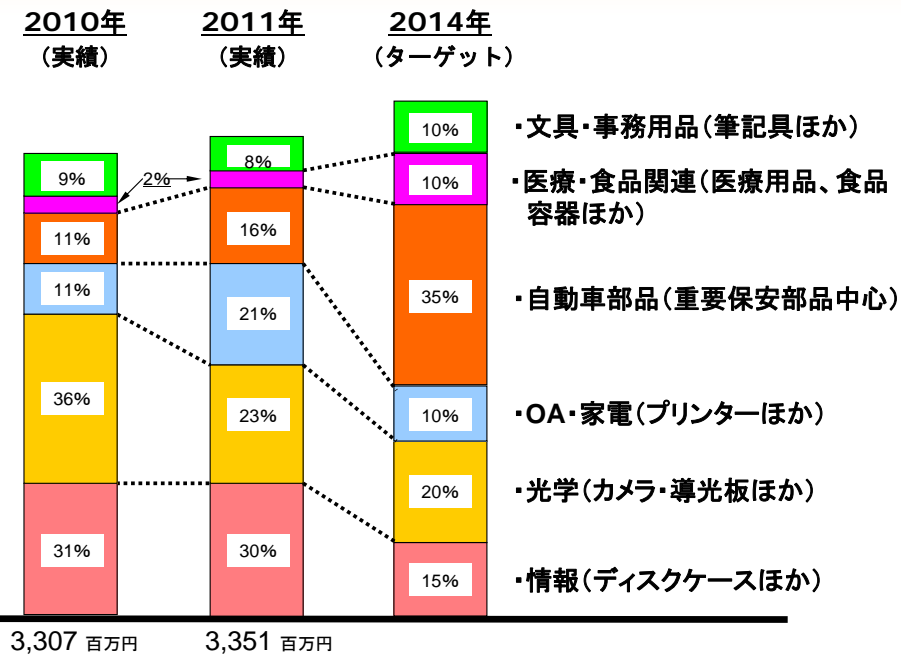
2000年からは精密金型をコアとし、タイ、中国にある当社海外グループ会社等において成形品製造・販売を主体としたビジネスを展開しております。

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。

2014年以降には、弊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



25

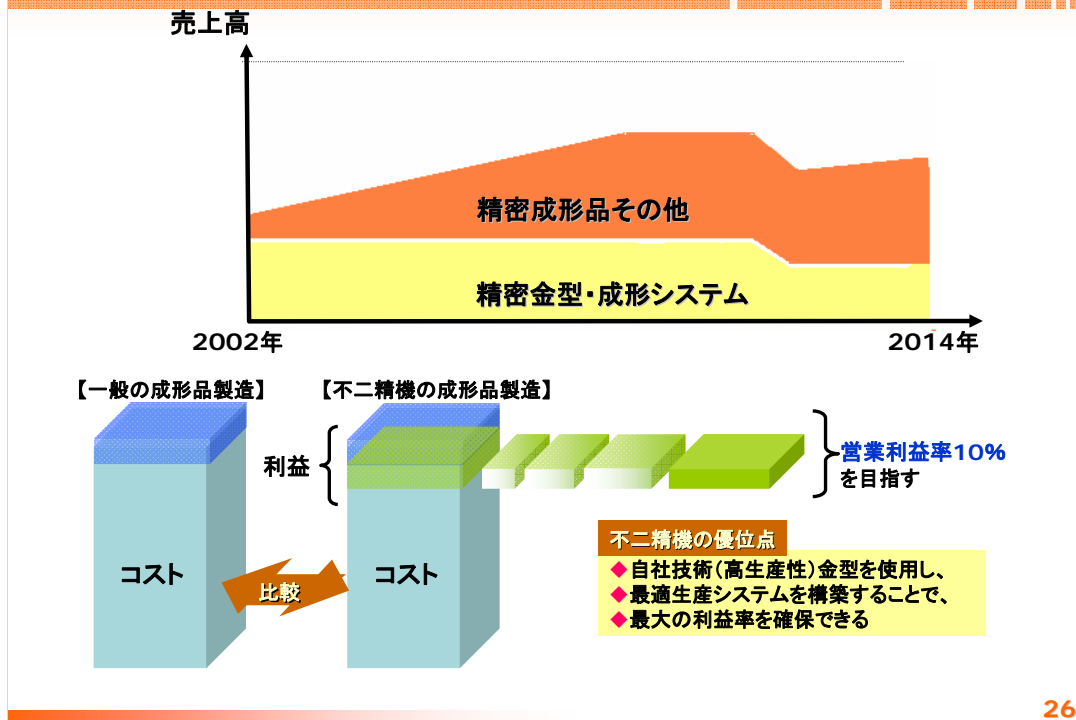
成形品売上の中心であった、材料比率が高く付加価値率の低いディスクケース製品の縮小を進めますので情報関連の売上高は減少を見込んでおります。

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。

当事業の拡大には、弊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



26

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、安定稼動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、コスト構造の改革により製造原価の低減を進め、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。

なお、中期的な受注拡大に向けて、自動車市場の拡大が続くインドネシアに自動車部品を中心とした製造子会社(2013年6月生産開始予定)の設立準備中であります。

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

27

ありがとうございました。