

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



2013年4月1日HP公開

www.fujiseiki.com

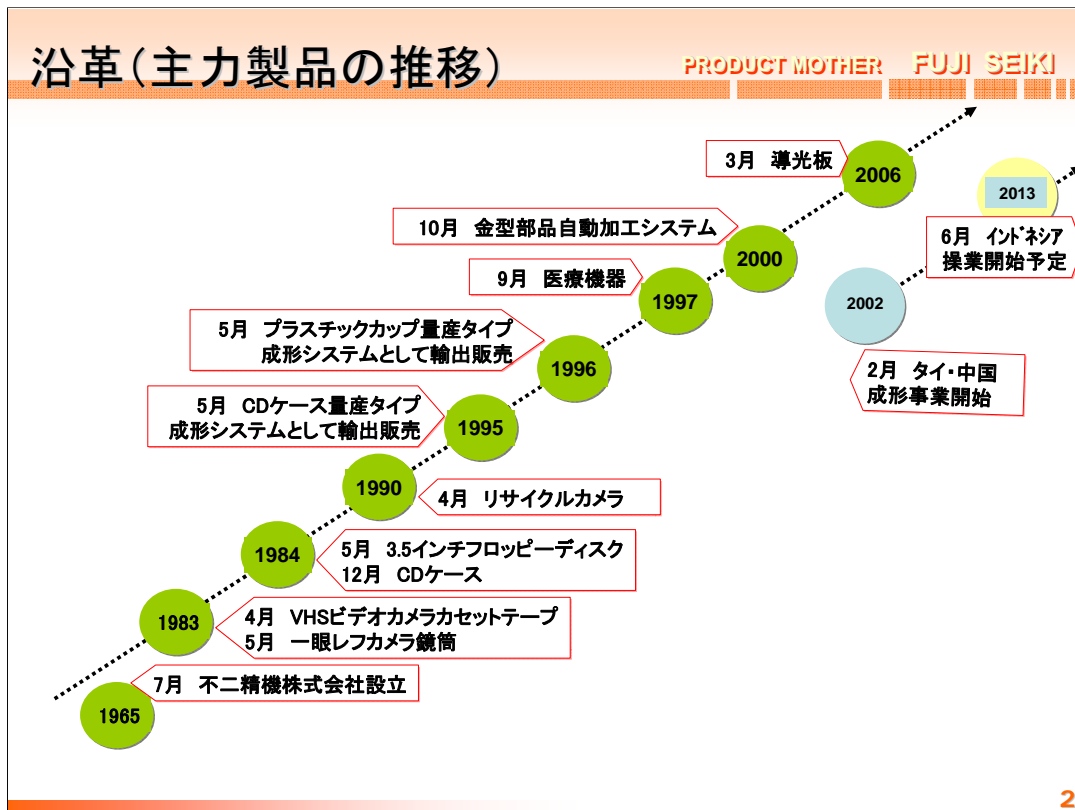
2012年12月期の決算の説明と今後の展望などをご説明いたします。

会社概要

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI

1

当社の概要を紹介いたします。



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、現在の金型事業においては、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。

また、2013年より昨年設立のフジセイキインドネシアの操業を開始し、東南アジアでの二輪・四輪用成形部品の受注拡大を目指しております。

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

THAI



設立：01/01

稼働開始：02/03

■ 自動車用他、精密成形品および精密金型製造を担当

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

INDONESIA



設立：12/10

稼働開始予定：13/06

■ 自動車用他、精密成形品および精密金型製造を担当

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

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。

さらに、アジアでの自動車生産拠点の集中化を鑑み、2012年10月に設立した不二精機インドネシアは、2013年6月頃より二輪・四輪部品等の成形品生産を開始する予定です。

12/12月期決算の概要

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI

タイ生産拠点の一時停止が影響

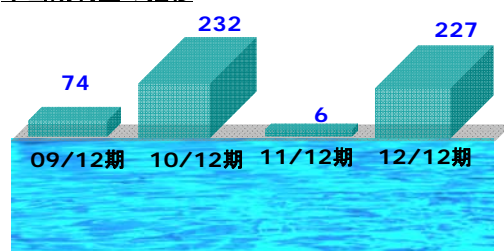
4

2012年12月期の決算の概要についてご説明いたします。

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

(百万円)	11/12月期	12/12月期	増減率(%)	売上比(%)
売上高	5,812	4,449	△23.5	100
営業利益	177	24	△86.1	0.6
経常利益	70	△42	-	△1.0
当期利益	6	227	3329.6	5.1

◇当期利益の推移



・金型事業は国内需要の減少が続いたほか、タイフジの新工場による操業再開までの休止期間があったこと等で、成形事業の売上が減少

・経常損失となったものの、タイ洪水被害の受取保険金を特別利益に計上したことにより、最終黒字を確保

5

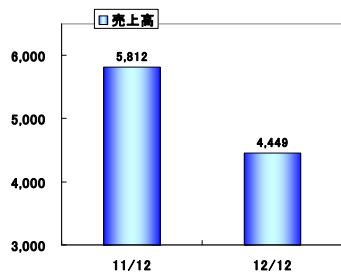
2012年12月期の売上高は、日本での金型関連設備需要の著しい減少や、タイフジセイキの新工場への移転による一時的な操業停止により、成形事業の売上が減少したことなどで、44億49百万円(前連結会計年度比23.5%減)となりました。

営業利益は、売上高が減少したことにより、営業利益は24百万円(前期比86.1%減)となり、42百万円の経常損失となりました。

当期純利益については、タイの洪水被害に関連する受取保険金を特別利益に計上したこと等により、当期純利益2億27百万円(前期比3683.3%増)となりました。

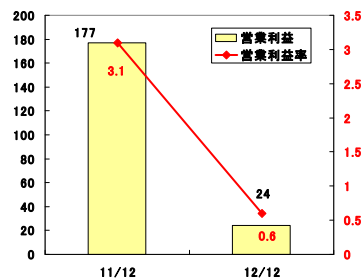
12/12月期決算総括(連結)

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI



【売上高】

- ◆ 国内金型は、受注減少が続く
- ◆ タイでは新工場で自動車部品関連の成形品受注を死守
- ◆ 上海ではデジカメ関連以外の成形品受注にも注力
- ◆ 常州では中国内の医療機器需要が好調



【営業利益】

- ◆ 精密金型事業は、国内受注減少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、売上高減少の影響で、減益

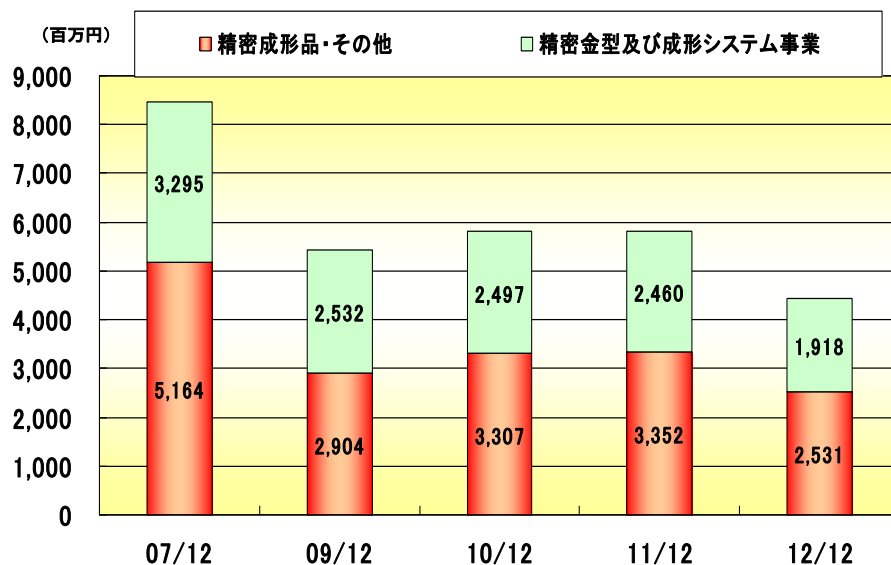
【経常損失】

- ◆ 営業減益により経常損失を計上

6

売上高は、洪水被害を受けたタイでは、アマタナコンにて新工場を立ち上げたものの、前期並みの成形品売上に届かなかったことなどにより、前期比23.5%減となり、この影響などにより、営業利益は前期比86.1%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



7

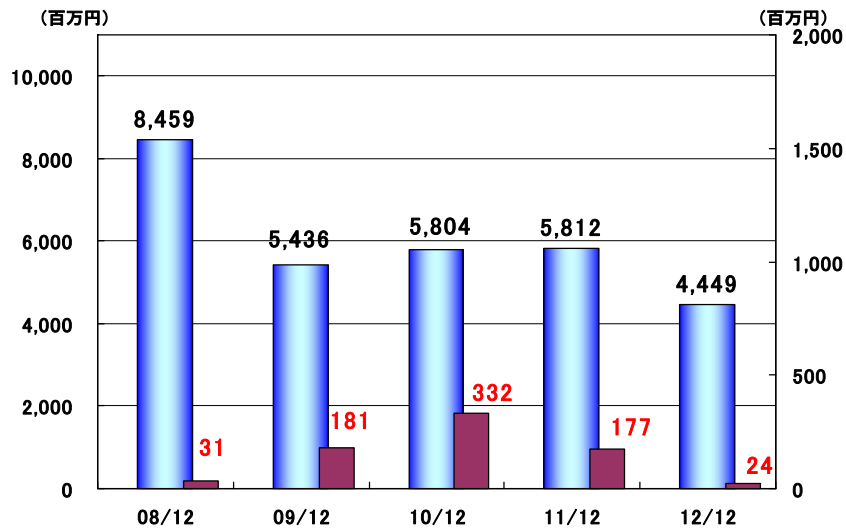
<射出成形用精密金型及び成形システム事業>

2012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19億18百万円(前期比22.0%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、自動車部品用成形品が減少したことなどにより、売上高は25億31百万円(前期比24.5%減)となりました。

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



8

2012年12月期は国内顧客の需要の減少が続いた上、タイでの成形品売上が減少したことなどで、売上高は前期比13億62百万円減少(前期比23.5%減)しました。

このような売上高の低下などがあり、営業利益は24百万円(前連結会計年度比86.1%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)	11/12月期		12/12月期		増減額	コメント
		構成比		構成比		
流動資産	3,547	61.1	3,112	55.1	△434	
現金・預金	1,360	23.5	1,088	19.3	△272	借入金返済
受手・売掛金	1,273	22.0	988	17.5	△285	売掛金減少
棚卸資産	459	7.9	637	11.3	177	期末生産高回復
固定資産	2,244	38.7	2,523	44.7	278	タイ新工場設備
資産合計	5,802	100.0	5,651	100.0	△151	
流動負債	3,271	56.4	2,784	49.3	△487	短期借入減
支払手形・買掛金	734	12.7	549	9.7	△184	買掛金減少
固定負債	2,123	36.6	2,088	37.0	△35	長期借入金減少
負債合計	5,395	93.0	4,872	86.2	△522	
純資産合計	407	7.0	779	13.8	371	自己資本比率+6.8%
負債・純資産合計	5,802	100.0	5,651	100.0	△151	

9

流動資産は、売掛金が3億10百万円減少したことにより、前連結会計年度末に比べ4億34百万円減少いたしました。

流動負債は、短期借入金が3億95百万円減少したことにより、前連結会計年度末に比べ4億87百万円減少いたしました。

固定負債は、長期借入金が75百万円減少したことにより、前連結会計年度末に比べ35百万円減少いたしました。

純資産は、利益剰余金が2億27百万円増加したため、前連結会計年度末に比べ3億71百万円増加して7億79百万円となりました。なお、自己資本比率は、前連結会計年度末に比べ6.8ポイント増加して13.8%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)	11/12月期	12/12月期	増減額
営業活動によるキャッシュフロー	472	652	180
投資活動によるキャッシュフロー	▲177	▲618	▲440
財務活動によるキャッシュフロー	212	▲344	▲556
現金及び現金同等物の期末残高	1,356	1,084	▲272

キャッシュフローの増減要因

営業活動

主として、当期純利益の増加及び売上債権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(主にタイ新工場用)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。

10

営業キャッシュフローは、タイの洪水に関する保険金を含めた当期純利益及び売上債権の減少によるものです。

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

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%



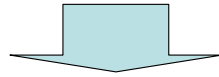
☆35% コストダウン

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
(安定稼動を目指した製品の多様化)



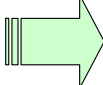
年間平均稼動率を高める

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動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！

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)を2012年10月に設立いたしました。

2013/12月期事業計画

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI

コスト改革を強化しつつ、成形事業の拡大により増益を目指す

21

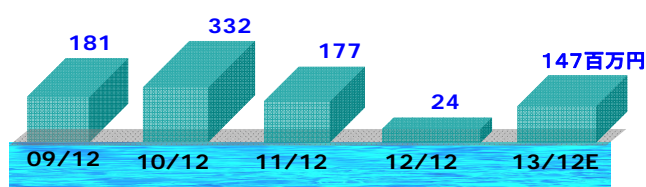
今期の事業計画をご説明いたします。

13/12月期通期計画(連結)

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI

(百万円)	12/12月期	13/12月期計画	増減率%	売上比%
売上高	4,449	4,987	12.1	100.0
売上総利益	831	1,027	23.6	20.6
販管費	806	880	9.2	17.6
営業利益	24	147	512.5	2.9
経常利益	▲42	34	—	0.7
純利益	227	34	▲85.0	0.7
設備投資	583	315	▲46.0	6.3
減価償却費	266	292	9.8	5.9

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

22

2013年12月期の売上高は、前期のタイの洪水の影響による大幅な減収からの回復及び国内及び中国での金型需要の回復傾向を見込み増収を予想しております。

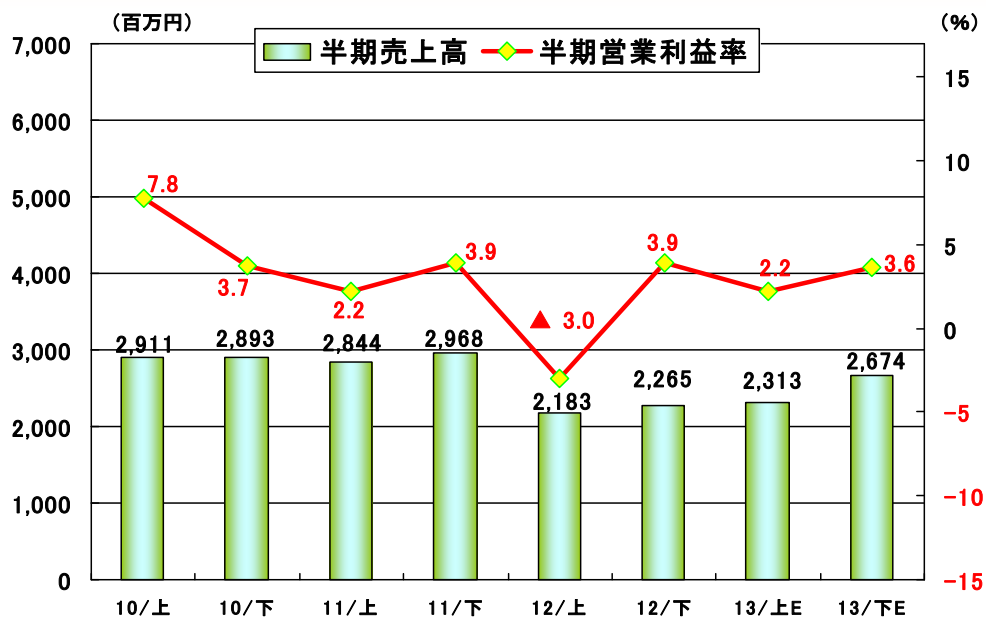
営業利益は、外注加工の内製化・自動化/半自動化による人件費抑制を中心としたコスト構造の改革を確実に実施することにより、1億47百万円の達成を目指します。

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、2013年6月から稼働予定の不二精機インドネシアの開業赤字を織り込み、経常利益は34百万円を計画しております。

半期毎の業績推移(連結)

PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI



23

2013年度上期は、タイ不二精機の順調な生産回復や国内需要の微増を見込むことなどから、前期に比べ増収を予想しております。

2013年度下期は、海外での受注拡大及び日本国内の回復傾向を見込み、固定費の削減効果により営業利益率の改善を計画しております。

中期事業戦略

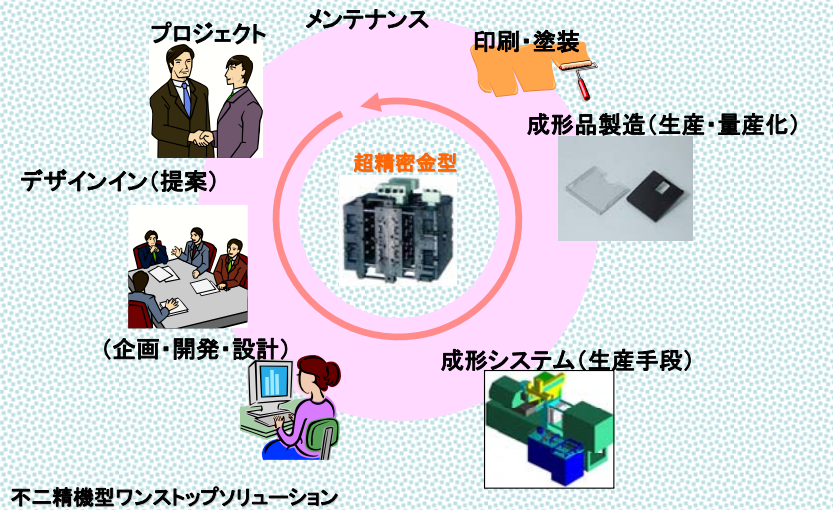
PRODUCT MOTHER FUJI SEIKI

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

【提案⇒開発・設計⇒技術⇒生産(量産)⇒保守⇒提案】

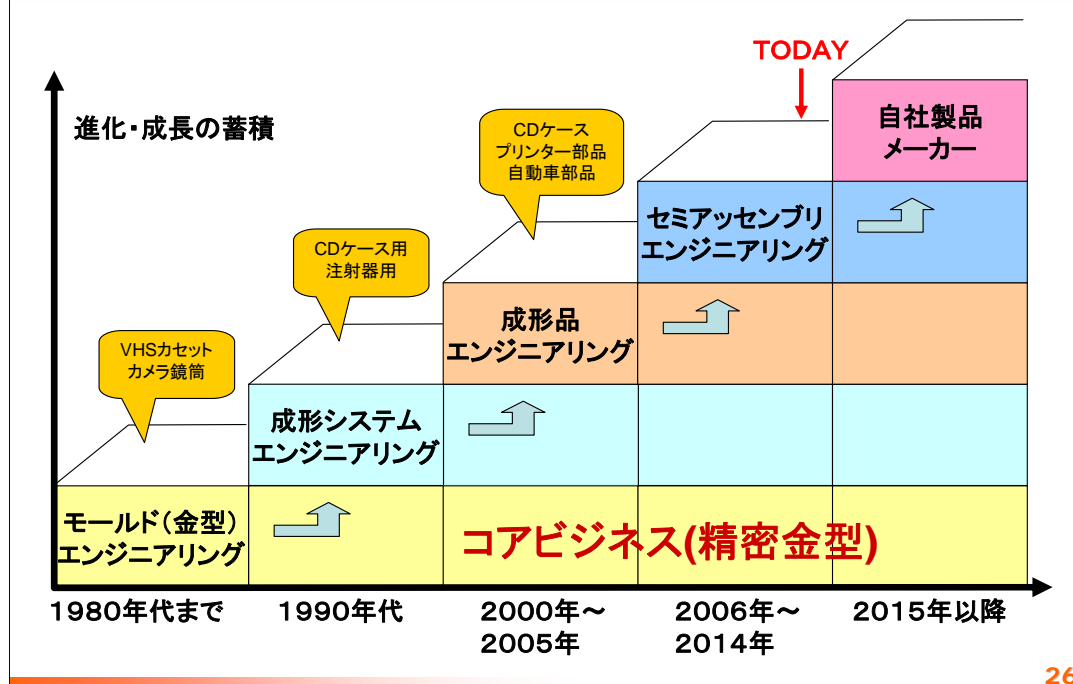


当社グループの総力で、金型の製作だけでなく、製品の企画段階より製品での納品まで(ワンストップソリューション)、精密金型技術をコア技術として、顧客のニーズに最適なものづくりを提案いたします。

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。

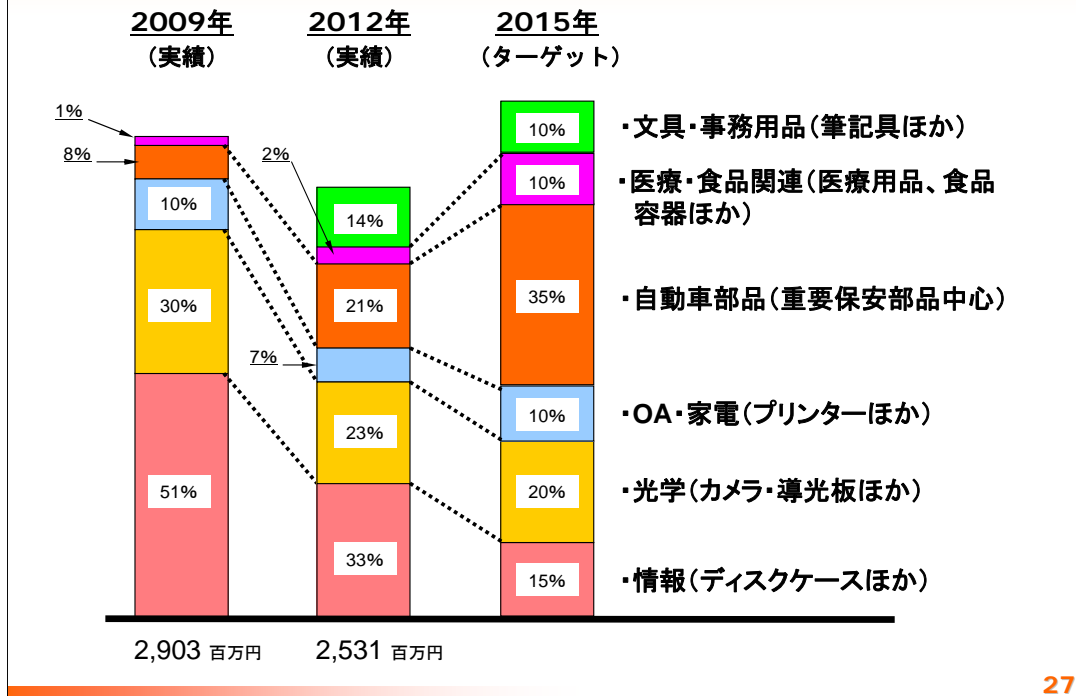
2000年からは精密金型をコアとし、タイ、中国にある当社海外グループ会社等において成形品製造・販売を主体としたビジネスを展開しております。

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。

2015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



2012年はタイの洪水による生産停止及び中国国内での生産調整などの影響を受け減収となりました。

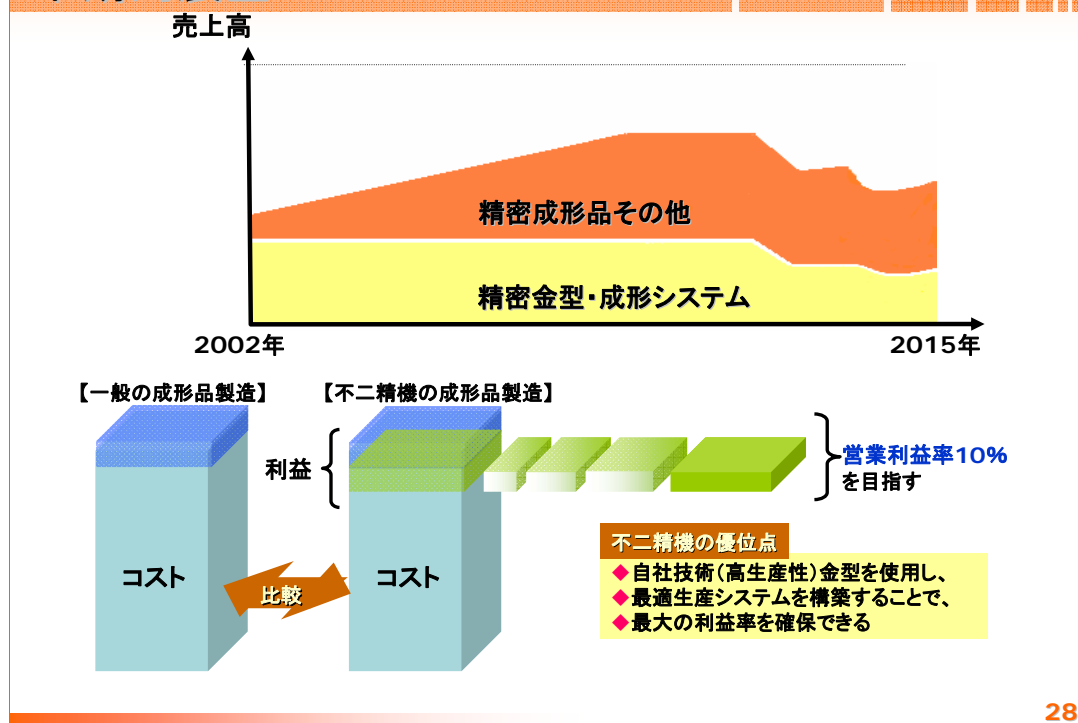
成形品売上の中心であった、材料比率が高く付加価値率の低いディスクケース製品の縮小を進めますので情報関連の売上高は減少を見込んでおります。

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り、2011年から2012年は東日本大震災及びタイの洪水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。