

総合自動車部品サプライヤー

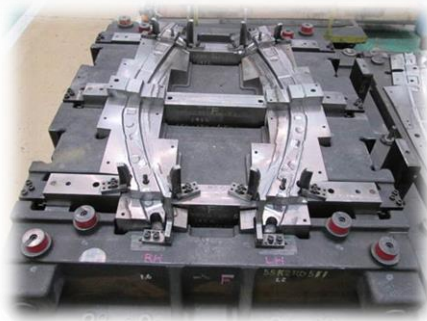
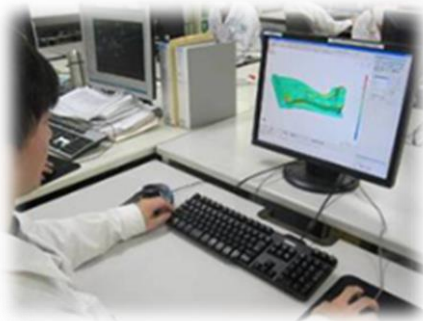
MARUJUN

東京証券取引所 市場第二部

名古屋証券取引所 市場第二部

証券コード：3422

2021年8月20日



1.会社概要

- * 会社概要
- * 沿革
- * 丸順はどんな仕事をしているのか
- * 当社の強み
- * 事業概要
- * 国内・海外拠点
- * 拠点別主要顧客
- * 客先別構成比率

2.客先・受注部品状況

- * 拠点別受注車種・新規受注状況

3.決算概要

- * 直近業績推移
- * 2021年度業績（実績・予想）

4.中長期経営計画の取組み

- * 経営悪化の要因と構造改革・中長期計画推進
- * 中長期的な数値計画
- * グローバルでの金型事業の強化・拡大
- * スーパーハイテン技術の競争力強化
- * スマート工場への取組み
- * 中長期計画の概要
- * 東プレ(株)提携シナジー最大化
- * 市場背景
- * 電動化関係部品の受注拡大
- * ESGの取組み

5.投資家の皆様へ

- * 次期中長期へ向けた取組み
- * 配当について

1.会社概要

- * 会社概要
- * 沿革
- * 丸順はどんな仕事をしているのか
- * 当社の強み
- * 事業概要
- * 国内・海外拠点
- * 拠点別主要顧客
- * 客先別構成比率

2.客先・受注部品状況

- * 拠点別受注車種・新規受注状況

3.決算概要

- * 直近業績推移
- * 2021年度業績（実績・予想）

4.中長期経営計画の取組み

- * 経営悪化の要因と構造改革・中長期計画推進
- * 中長期的な数値計画
- * グローバルでの金型事業の強化・拡大
- * スーパーハイテン技術の競争力強化
- * スマート工場への取組み
- * 中長期計画の概要
- * 東プレ(株)提携シナジー最大化
- * 市場背景
- * 電動化関係部品の受注拡大
- * ESGの取組み

5.投資家の皆様へ

- * 次期中長期へ向けた取組み
- * 配当について

社名	 株式会社 丸順
創業	1952年7月1日創業（創業69年）
本社	岐阜県大垣市上石津町乙坂130番地 1
代表者	代表取締役 社長執行役員 齊藤 浩
従業員数	連結 2,168名 （2021年3月31日時点） <small>※従業員数は総従事者数（派遣・請負社員を除く）</small>
株式	東京証券取引所 市場第二部 上場 名古屋証券取引所 市場第二部 上場
資本金	19億5,086万円 （2021年3月31日時点）
事業内容	自動車用車体・精密プレス部品製造 各種金型の設計・製作 各種自動車生産設備

1952年7月

丸順精器工業を創業。自動車車体用プレス金型の製作を開始

1963年4月

本田技研工業株式会社と自動車部品用プレス金型の取引開始

1994年7月

タイ王国にタイ・マルジュン社(現連結子会社)を設立

1997年5月

株式会社丸順に社名変更

1999年2月

名古屋証券取引所市場第二部に上場

2001年11月

中国に広州丸順汽車配件有限公司(現連結子会社)を設立

2003年10月

中国に武漢丸順汽車配件有限公司(現連結子会社)を設立

2017年5月

東プレ株式会社と資本業務提携を締結

2021年3月

東京証券取引所市場第二部に上場

丸順はどんな仕事をしているのか

6/62

- Make our dreams by Technology -

金型製造 バックドア



自動車部品製造 フロントインナーピラー



MARUJUN の一貫生産体制

研究開発

需要の高いスーパーハイテンやアルミ合金、次世代加工法を研究開発。

社会
ニーズ

環境
ニーズ

-超高強度-
スーパーハイテン材
(超高張力鋼板)

エンジニアリング

設計～金型製作・整備、検具や治具も内製し、部品生産に使用。また、直接自動車メーカー・自動車部品メーカーに納める。

超高張力
鋼板対応

超大型
部品対応



部品生産（量産）

〈ボディ部品事業〉、〈精密・電動化部品事業〉にて、高効率・高品質な自動車部品の量産を推進。

高効率

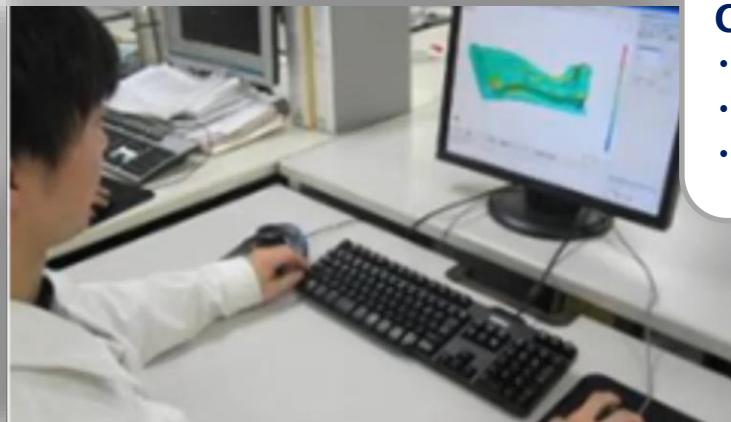


高品質



研究開発

加工・量産の難易度が高い材料の生産技術など次世代で求められる自動車部品の研究開発に取り組んでおります。



CAE技術

- ・成型解析技術
- ・構造解析
- ・製品強度評価

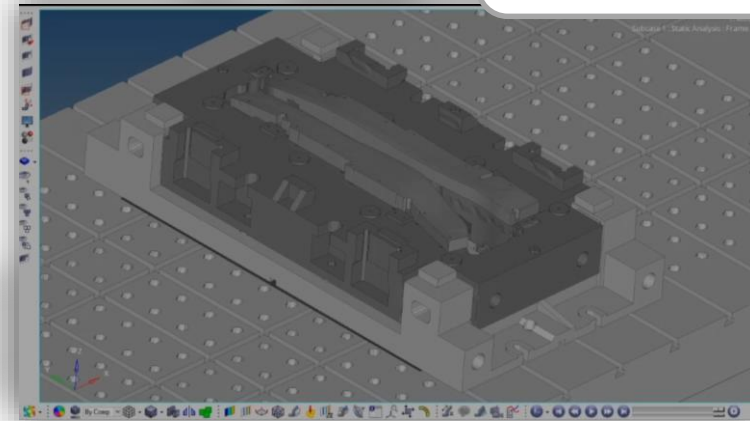
生産技術開発

- ・接合技術
- ・製品搬送技術
- ・プレス技術



金型技術開発

- ・金型構造開発
- ・成型手法開発



様々な研究開発に取り組み、お客様へ安心と信頼を提供

「世界最速製造」を目指し、全ての生産設備に最も適合する**金型・治具・検具**を製作⇒**金型は得意先でのプレスにて良品を保証**（機械加工だけではなく**整備まで請負**）

💡 溶接治具とは・・・溶接作業の補助ならびに溶接技術の向上のために用いられる補助具。

💡 検具とは・・・製品の品質管理のために用いられる補助具。

金型：バックドア



溶接治具：PCUケースアッシー

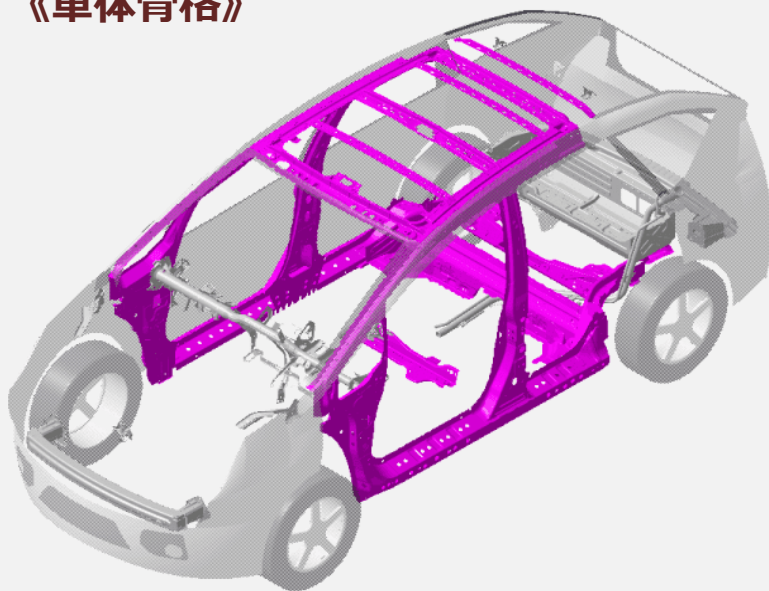


検具：フロントピラーインナー

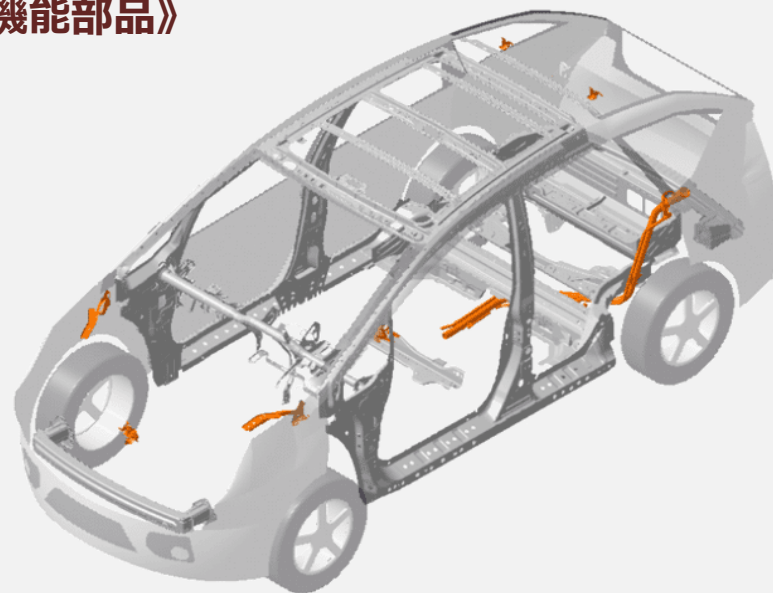


N-BOXやデイズ・ルークス等の人気車種に続々採用されている**スーパーハイテン**の車体骨格を始めとした部品量産事業

《車体骨格》

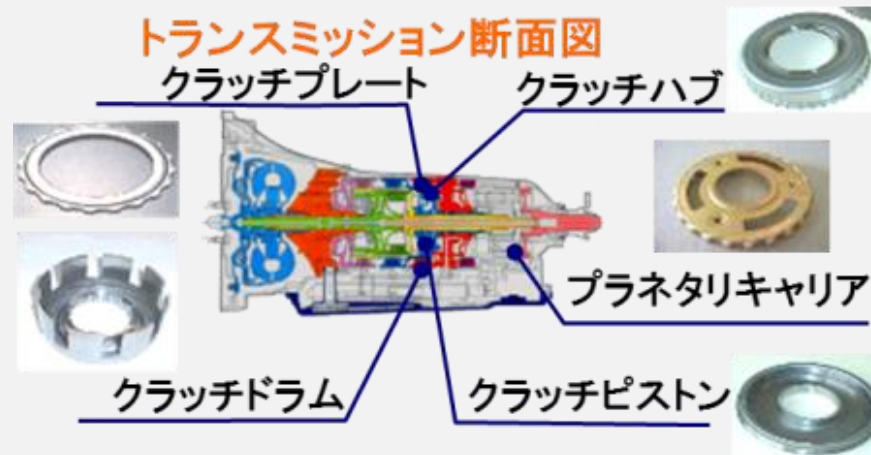


《機能部品》



増加していくHV・EV向けのバッテリーケースやトランスミッション部品の量産事業

《精密部品》



《電動化部品》

ハイブリッドカー部品の心臓部であるバッテリー及びPCUのカバー部品



国内・海外拠点① ～海外拠点～

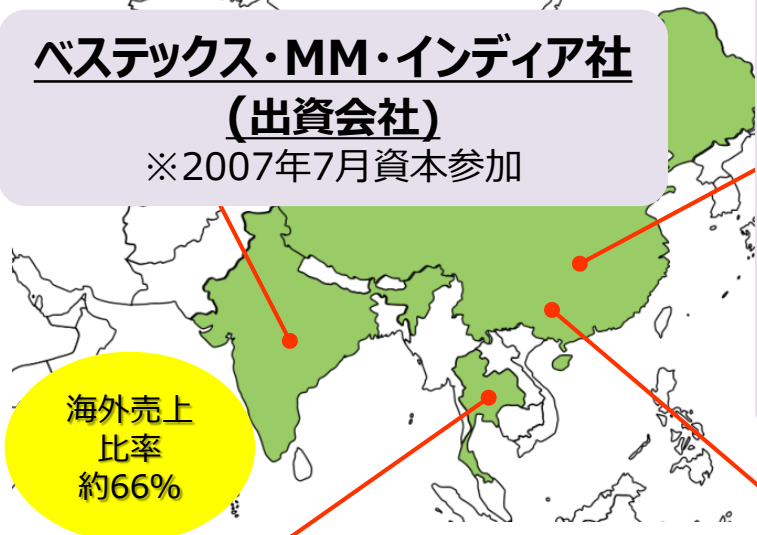
- Make our dreams by Technology -

子会社：3社 出資会社：1社

ベストテックス・MM・インディア社
(出資会社)

※2007年7月資本参加

海外売上
比率
約66%



武漢丸順汽車配件有限公司(子会社)

※2003年10月設立



<特産製品>

*ステアリング

ハンガービーム

*バンパービーム など

タイ・マルジュン社(子会社)

※1994年7月設立



<特産製品>

*インフレーター *FUEL TANK など

広州丸順汽車配件有限公司(子会社)

※2001年11月設立



<特産製品>

*ステアリングハンガービーム *フィルターパイプ など

国内・海外拠点② ～国内拠点～

- Make our dreams by Technology -

国内：6 拠点（駐在事務所含）

本社・上石津工場

自動車部品
金型及び治具・検具の製造
営業・開発部門



養老工場

精密プレス部品製造
電動化部品製造
開発部門



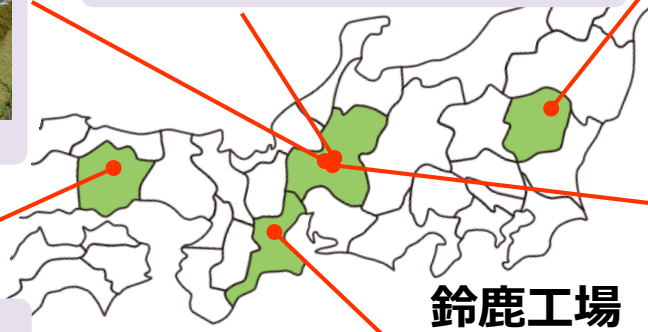
栃木開発センター

営業・開発部門



岡山駐在事務所

新規仕入先の開拓
新型車の立上り支援



鈴鹿工場

自動車部品製造



浅西工場

自動車部品製造

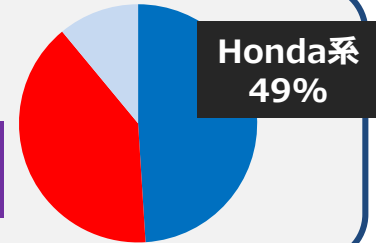


- Make our dreams by Technology -

※2020年実績

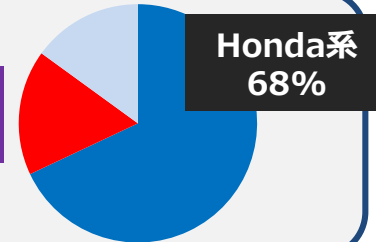
丸順

本田技研工業 / 東プレ
 プライムプラネット エナジー & ソリューションズ※旧パナソニック
 アイシン精機 / トヨタ車体
 ゲスタンプ / 武蔵精密 / 日産車体

東プレ
40%

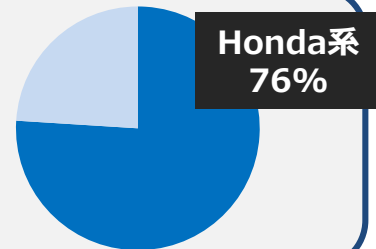
タイ

Honda Automobile (Thailand)
 Thai Honda Manufacturing
 Suzuki Motor (Thailand)
 Marelli (Thailand) ※旧カルソニックカンセイ

東プレ
17%

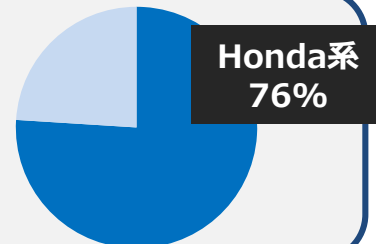
広州

広汽本田汽車 / 東風本田汽車
 广汽三菱汽車 / 广汽菲亚特克莱斯勒汽車 (FCA)
 伟巴斯特车顶系统 (Webasto)
 广汽丰田汽车 (TOYOTA)

Honda系
76%

武漢

東風本田汽車 / 鄭州日産汽車
 法雷奥集团 (Valeo)
 广州小鹏汽车

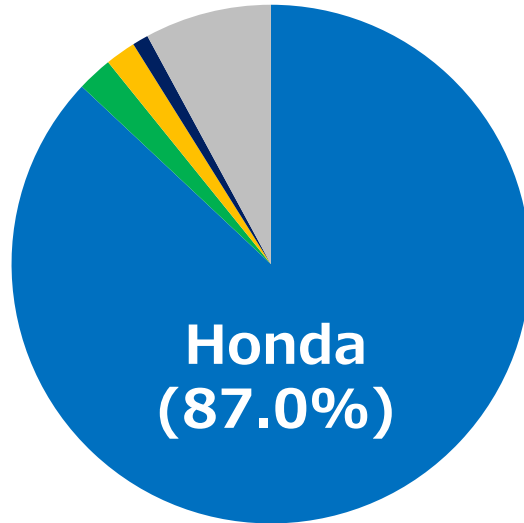
Honda系
76%

客先別構成比率

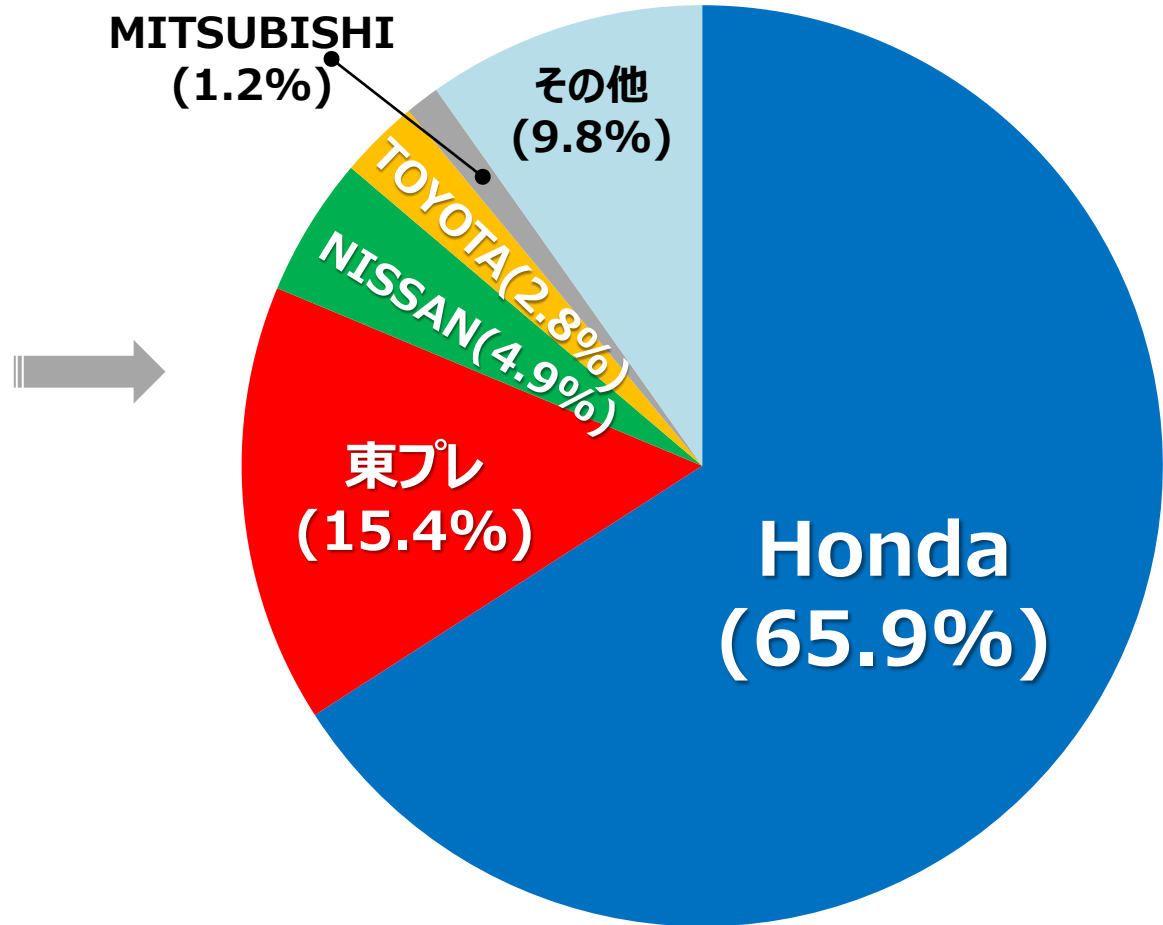
- Make our dreams by Technology -

《連結主要客先別売上高比率》

◇2014年度実績



◇2020年度実績



Hondaを中心としながらも、東プレをはじめ、様々な自動車メーカー、部品メーカーと取り引きを実施。バランスの取れた客先構成へシフト。

1.会社概要

- * 会社概要
- * 沿革
- * 丸順はどんな仕事をしているのか
- * 当社の強み
- * 事業概要
- * 国内・海外拠点
- * 拠点別主要顧客
- * 客先別構成比率

2.客先・受注部品状況

- * 拠点別受注車種・新規受注状況

3.決算概要

- * 直近業績推移
- * 2021年度業績（実績・予想）

4.中長期経営計画の取組み

- * 経営悪化の要因と構造改革・中長期計画推進
- * 中長期的な数値計画
- * グローバルでの金型事業の強化・拡大
- * スーパーハイテン技術の競争力強化
- * スマート工場への取組み
- * 中長期計画の概要
- * 東プレ(株)提携シナジー最大化
- * 市場背景
- * 電動化関係部品の受注拡大
- * ESGの取組み

5.投資家の皆様へ

- * 次期中長期へ向けた取組み
- * 配当について

拠点別受注車種・新規受注状況①

- Make our dreams by Technology -

丸順



HONDA

「N-BOX」

「FIT」

「VEZEL」



NISSAN

「DAYZ」

「ROOX」

「セレナe-POWER」



SUBARU

「フォレスターe-BOXER」



TOYOTA

「ハリアー」

「カムリ」



拠点別受注車種・新規受注状況②

- Make our dreams by Technology -

タイ



HONDA

「CIVIC」

「CITY SEDAN」

「CITY 5 DR」



HONDA

「CR-V」



HONDA汎用エンジン

「FUEL TANK」



SUZUKI

「CERELIO」



拠点別受注車種・新規受注状況③

- Make our dreams by Technology -

広州



HONDA

「ACCORD」 「BREEZE」



TOYOTA

「CAMRY」



VOLKSWAGEN

「VW車種サンルーフ」



出展: フォルクスワーゲン公式(volkswagen.co.jp)



創業以来初となるVW (フォルクスワーゲン)社向けサンルーフ部品を量産。



FIAT

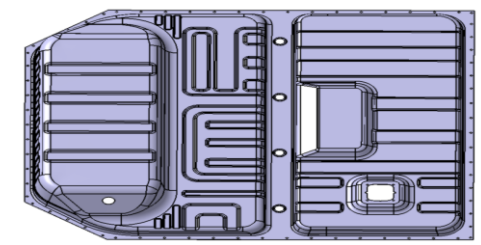
「Jeep」



新規受注部品

「CATL 電気自動車バッテリーカバー」

寧徳時代新能源科技股份有限公司 (以下、CATL) より、電気自動車のバッテリーカバーの量産部品を受注。今回受注した部品は2021年量産開始の部品。



【類似部品イメージ】

武漢



HONDA

「CIVIC」

「CR-V」



NISSAN

「NAVARA」



新規受注部品

・吉利汽車/ロータス共同開発車のアルミ骨格部品を受注。丸順グループとして本格的なアルミ骨格部品の受注は初で2022年の量産開始を予定。アルミプレス技術にて軽量化ニーズに対応。



各拠点で順調に**新規部品の受注**を獲得
新規メーカーとの取引も拡大中

1.会社概要

- * 会社概要
- * 沿革
- * 丸順はどんな仕事をしているのか
- * 当社の強み
- * 事業概要
- * 国内・海外拠点
- * 拠点別主要顧客
- * 客先別構成比率

2.客先・受注部品状況

- * 拠点別受注車種・新規受注状況

3.決算概要

- * 直近業績推移
- * 2021年度業績（実績・予想）

4.中長期経営計画の取組み

- * 経営悪化の要因と構造改革・中長期計画推進
- * 中長期的な数値計画
- * グローバルでの金型事業の強化・拡大
- * スーパーハイテン技術の競争力強化
- * スマート工場への取組み
- * 中長期計画の概要
- * 東プレ(株)提携シナジー最大化
- * 市場背景
- * 電動化関係部品の受注拡大
- * ESGの取組み

5.投資家の皆様へ

- * 次期中長期へ向けた取組み
- * 配当について

- Make our dreams by Technology -

(単位：百万円)

【2020年度実績】

売上高

44,821百万円
前年同期比 **▲7.7%**

営業利益

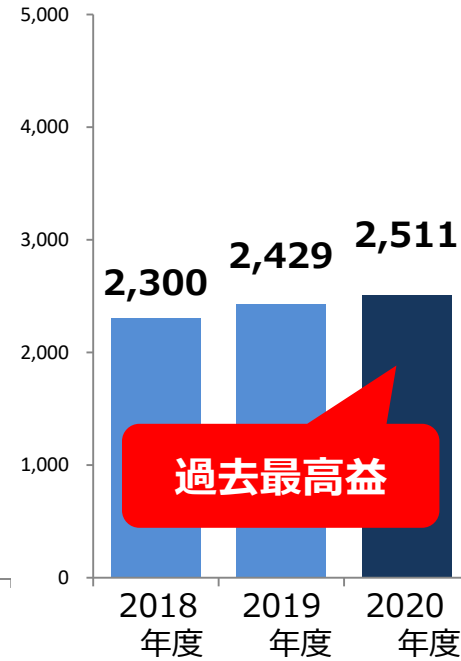
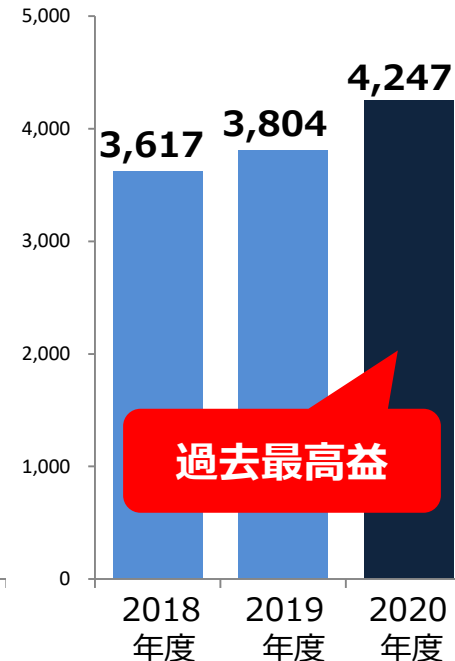
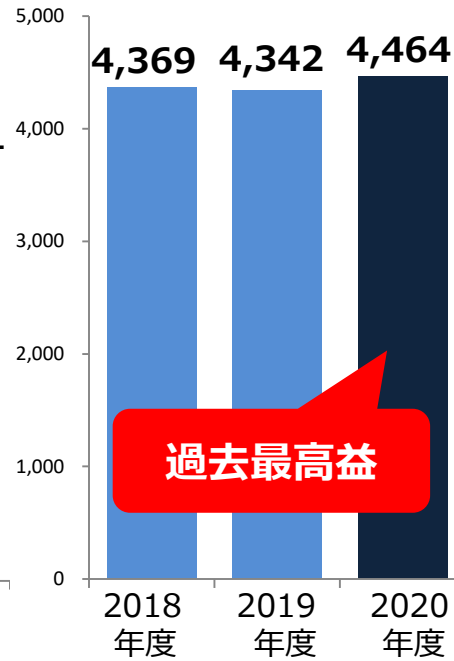
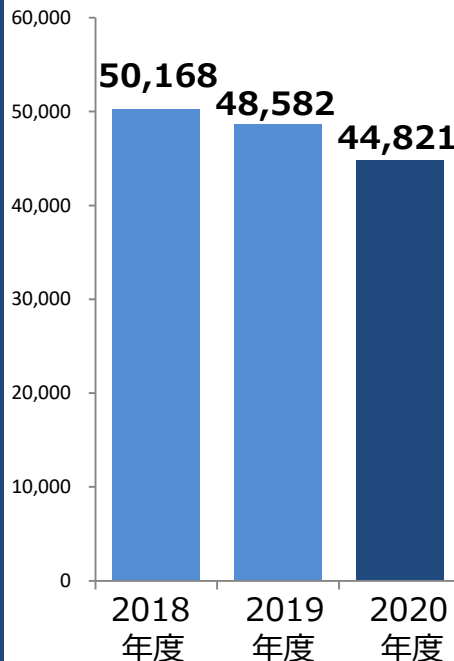
4,464百万円
前年同期比 **+2.8%**

経常利益

4,247百万円
前年同期比 **+11.6%**

親会社株主に帰属する
当期純利益

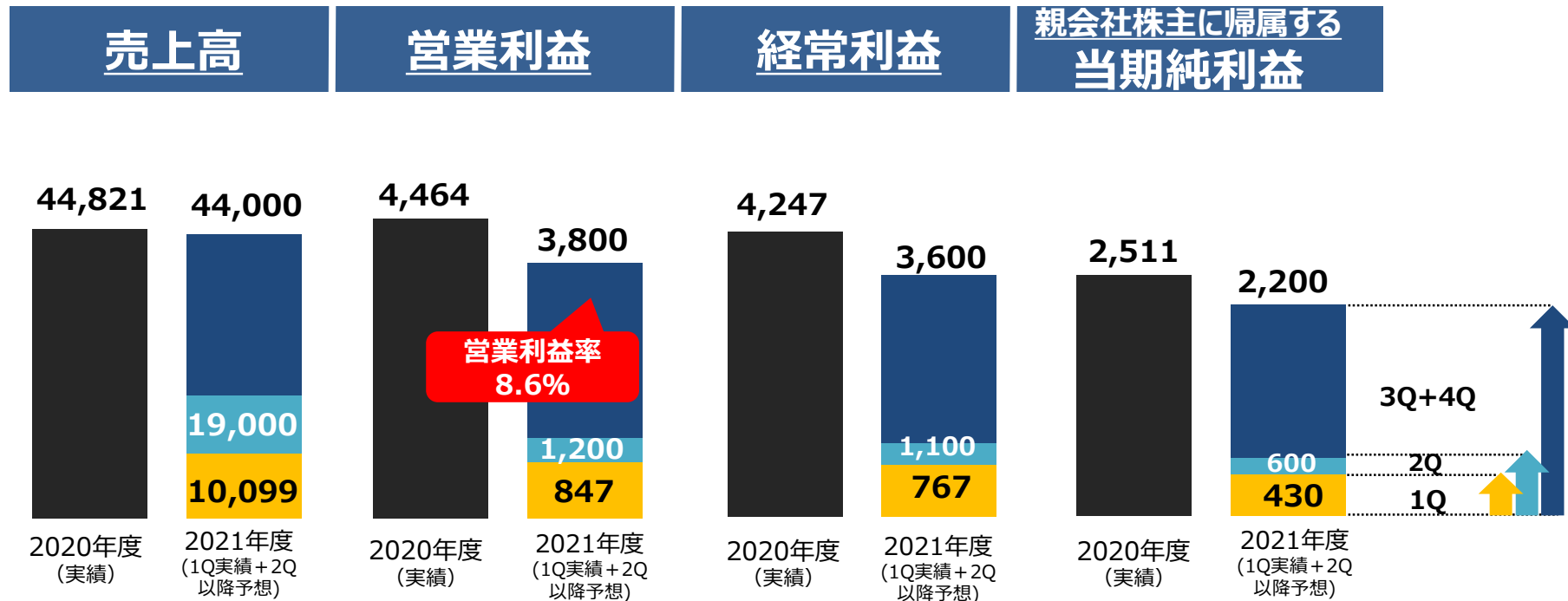
2,511百万円
前年同期比 **+3.4%**



売上高は、新型コロナウイルスの影響により減収となったものの、
各利益では過去最高益を更新

2021年度1Q実績

- Make our dreams by Technology -
(単位：百万円)



<業績予想前提条件>

* 丸順・タイ・中国拠点(広州・武漢)：半導体供給不足の影響による主要客先の一定期間の減産に伴い、生産が減少し、年度末に向けては主要客先の実産回復に伴い、生産は徐々に回復すると想定

<2021年度1Q実績>

- * 2021年度1Qは連結で増収増益
- * セグメント別では、広州・武漢で増収増益、日本・タイが減収減益
- * 連結業績予想値に対し、2021年度1Q時点では売上高・各利益は順調な進捗状況

**第1四半期は順調に推移したものの、
新型コロナウイルス及び半導体供給不足の影響が不透明な状況**

1.会社概要

- * 会社概要
- * 沿革
- * 丸順はどんな仕事をしているのか
- * 当社の強み
- * 事業概要
- * 国内・海外拠点
- * 拠点別主要顧客
- * 客先別構成比率

2.客先・受注部品状況

- * 拠点別受注車種・新規受注状況

3.決算概要

- * 直近業績推移
- * 2021年度業績（実績・予想）

4.中長期経営計画の取組み

- * 経営悪化の要因と構造改革・中長期計画推進
- * 中長期的な数値計画
- * グローバルでの金型事業の強化・拡大
- * スーパーハイテン技術の競争力強化
- * スマート工場への取組み
- * 中長期計画の概要
- * 東プレ(株)提携シナジー最大化
- * 市場背景
- * 電動化関係部品の受注拡大
- * ESGの取組み

5.投資家の皆様へ

- * 次期中長期へ向けた取組み
- * 配当について

丸川順の環境分析

- 開発→金型→量産の一貫生産体制
- **スーパーハイテン部品加工の金型技術**
- 大型金型製作能力と海外生産力
- 自動車メーカーからの信頼力
- **東プレとの提携による競争力向上**
- 全拠点での電動化部品の受注

強み

弱み

機会

脅威

- 北米など全世界に拠点がない
- 同業他社に比較して規模が小さい
- 客先近隣にプレス生産拠点がない

- 自動車の電動化の進展
- 自動車の軽量化、安全性のニーズ増加
- アジア・中国市場の拡大
- 系列外取引の増加トレンド
- 東証二部上場による知名度向上

- 自動車サプライヤーの再編・巨大化
- アジアのローカル企業の競争力向上
- 新型コロナ・半導体供給不足による世界的な自動車生産の減少

東プレ提携により、弱み(スケールメリット・拠点展開)を補完し、
強み(**スーパーハイテン材・金型技術**)と機会(**電動化需要拡大**)を強化

主力事業(ボディ部品)

アライアンス領域

弱みと脅威を軽減

- 日本、タイなど市場成熟地域では共同で受注・生産
- グローバル機種は東プレ、ローカル機種は丸順が生産

非アライアンス領域

強みと機会を更に伸ばす

- 市場成長力のある中国では別々に受注・生産

戦略事業

…強みと機会を更に伸ばす

金型事業

- 他社がやれないスーパーハイテン金型に特化
- 日本・中国・タイの3拠点で受注・製作・調達

電動化事業

- **車載電池市場世界上位**
(CATL/Prime Planet Energy & Solutions) 受注

金型・電動化部品事業は、次の10年に飛躍するための成長ドライバー

2018年5月10日 **中長期5か年ビジョン・経営計画を発表** (対象期間：2018年～2022年)

中長期ビジョン

技術で夢を

- Make our dreams by Technology -

自動車の**軽量化・電動化**の領域で、
お客様に**圧倒的な技術力**で貢献し、
競争力基盤・財務体質の向上を目指す

中長期基本戦略

1. 東プレ(株)提携シナジー最大化による
財務体質強化
2. グローバルでの金型事業の強化・拡大
3. スーパーハイテン技術の競争力強化
4. 電動化関係部品の受注拡大
5. 全ての業務の管理手法(見える化)
再構築とシステム化
6. 人材の「人財化」
7. ICTを活用したモノづくりの進化と
業務改革の推進(DX)
8. 業務改革による間接コスト削減(DX)
9. 次世代幹部育成(若手の登用・抜擢)

追加

2022年度連結目標値

- **営業利益率 9%以上**
- **自己資本比率 40%**

9つの基本戦略に注力し、中長期計画を強力に推進中

- Make our dreams by Technology -

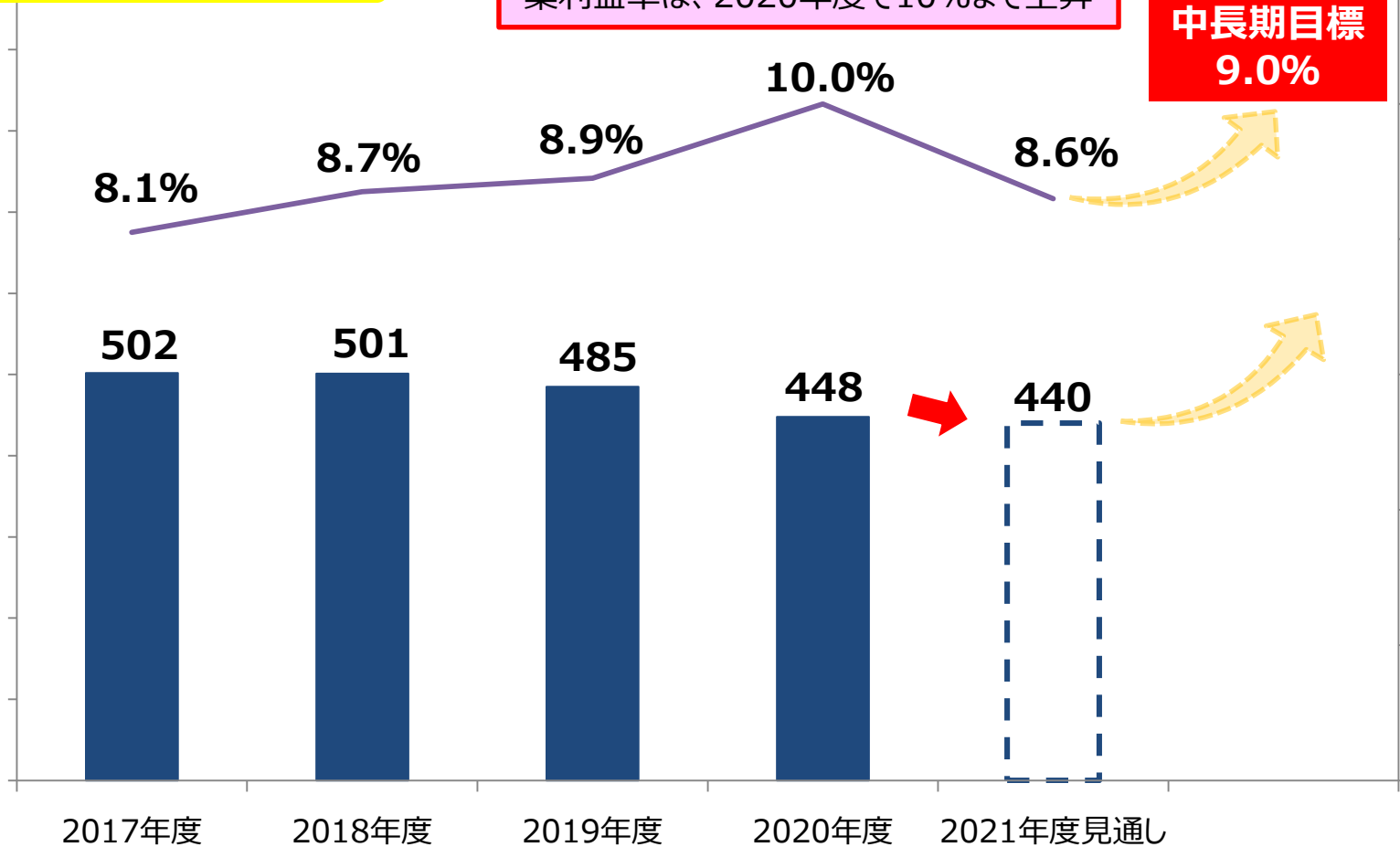
【進捗状況】

売上高&営業利益率

売上高は、新型コロナウイルス・半導体供給不足の影響もあり一時的には減少。営業利益率は、2020年度で10%まで上昇

単位：億円

営業利益率

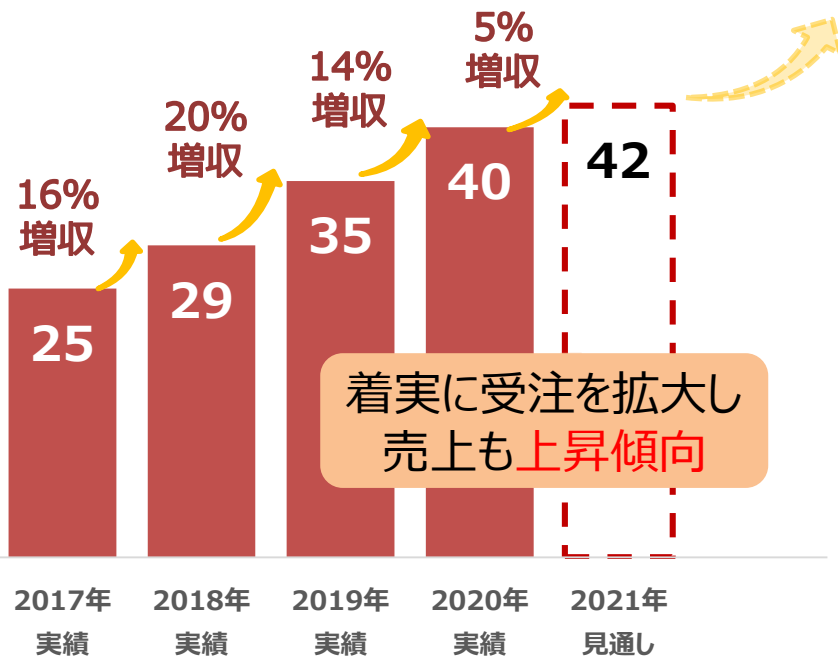
中長期目標
9.0%

営業利益率目標値9%の必達を目指す

【進捗状況】

電動化売上高
(戦略事業)

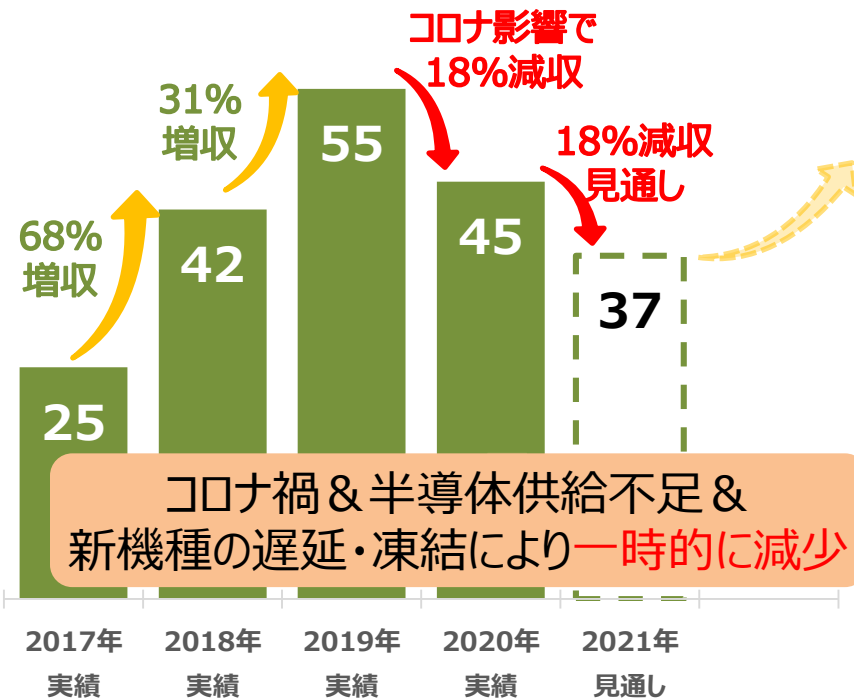
単位：億円



世界規模での電動化拡大の大きな流れに合わせ、
電動化部品のさらなる受注拡大を目指す

金型事業売上高
(戦略事業)

単位：億円

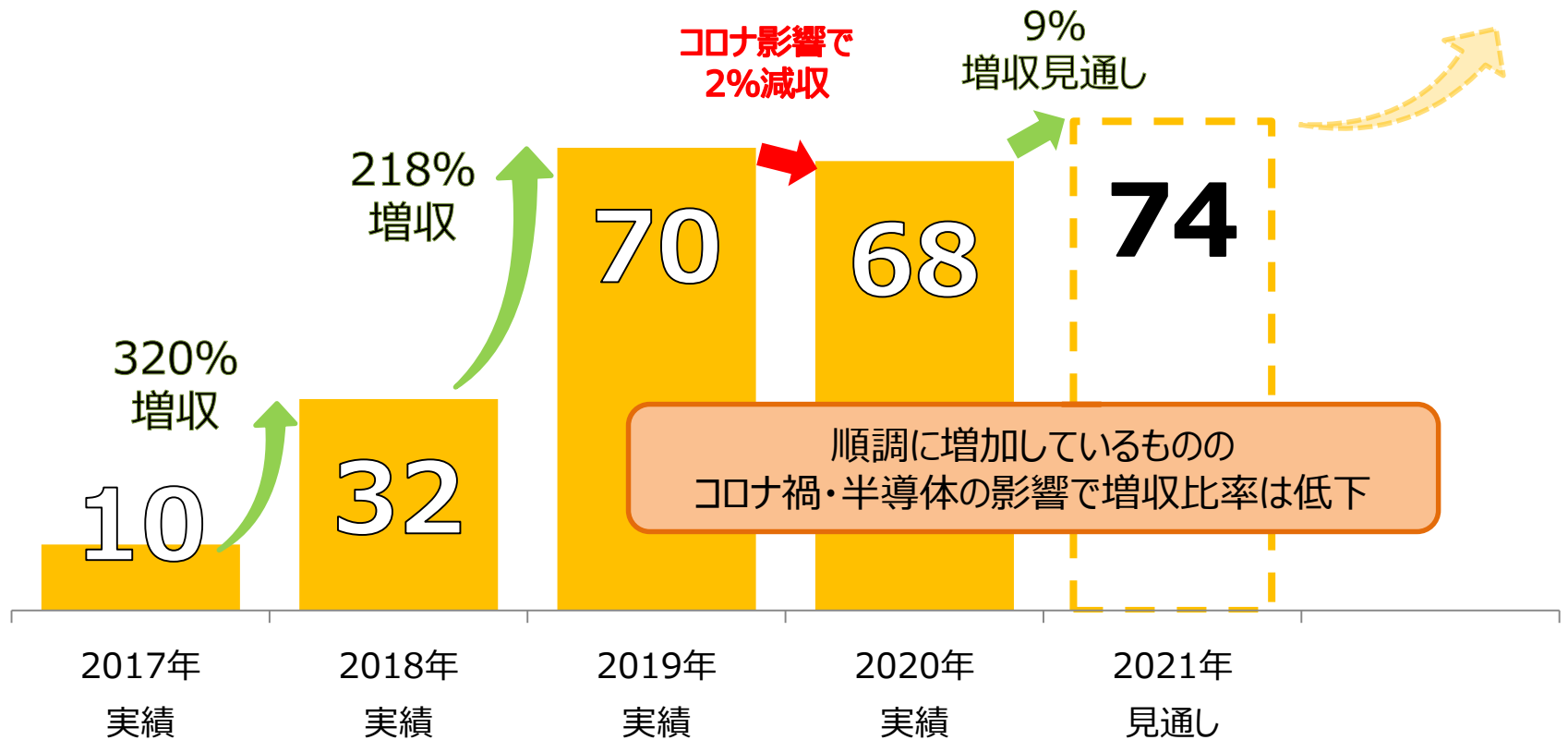


中長期最終年度に向け更なる受注強化が必要
多メーカーへの受注拡大を目指す

【進捗状況】

東プレ向け売上高

単位：億円



東プレ向け売り上げ順調に増加。日・タイでの受注拡大で業績寄与狙う

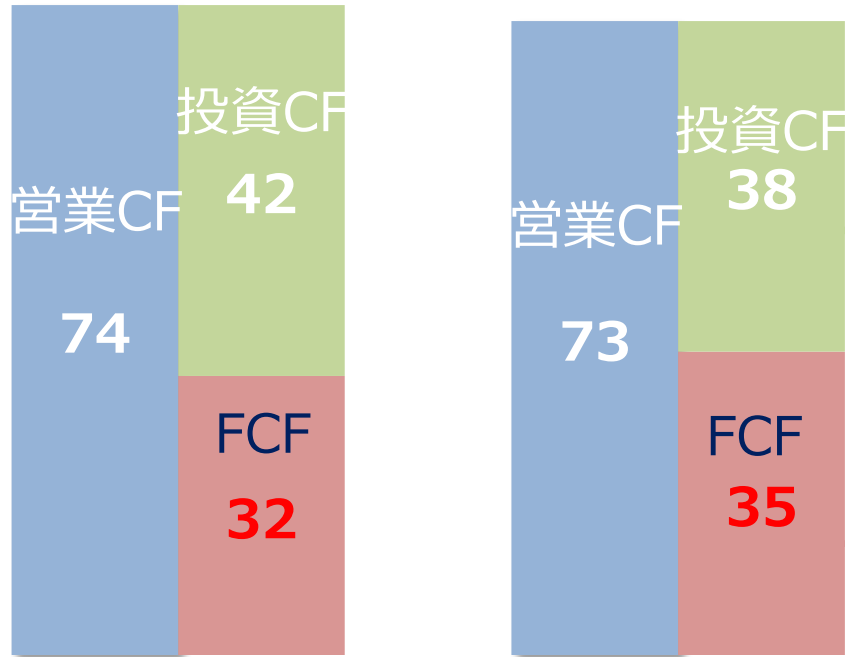
中長期的な数値計画⑤

- Make our dreams by Technology -

中長期計画

(単位：億円)

【キャッシュバランス】(2018年度－2022年度)



中長期計画
(5年間平均)

中長期見通し
(5年間平均)

中長期目標

見通し

投資CF ▲4億円

＜主な汎用投資＞

- ◆ **新プレス工場及び3000tプレス**
- ◆ **スマート倉庫**
- ◆ **燃料給油管溶接設備 等**

財務体質改善のため**過度な投資は抑制**しつつも、DXの推進、生産性の向上、原価低減を狙った**戦略的投資を推進**。

FCF +3億円

◆ **有利子負債の圧縮**等に充当
投資CF減少により増加見通し

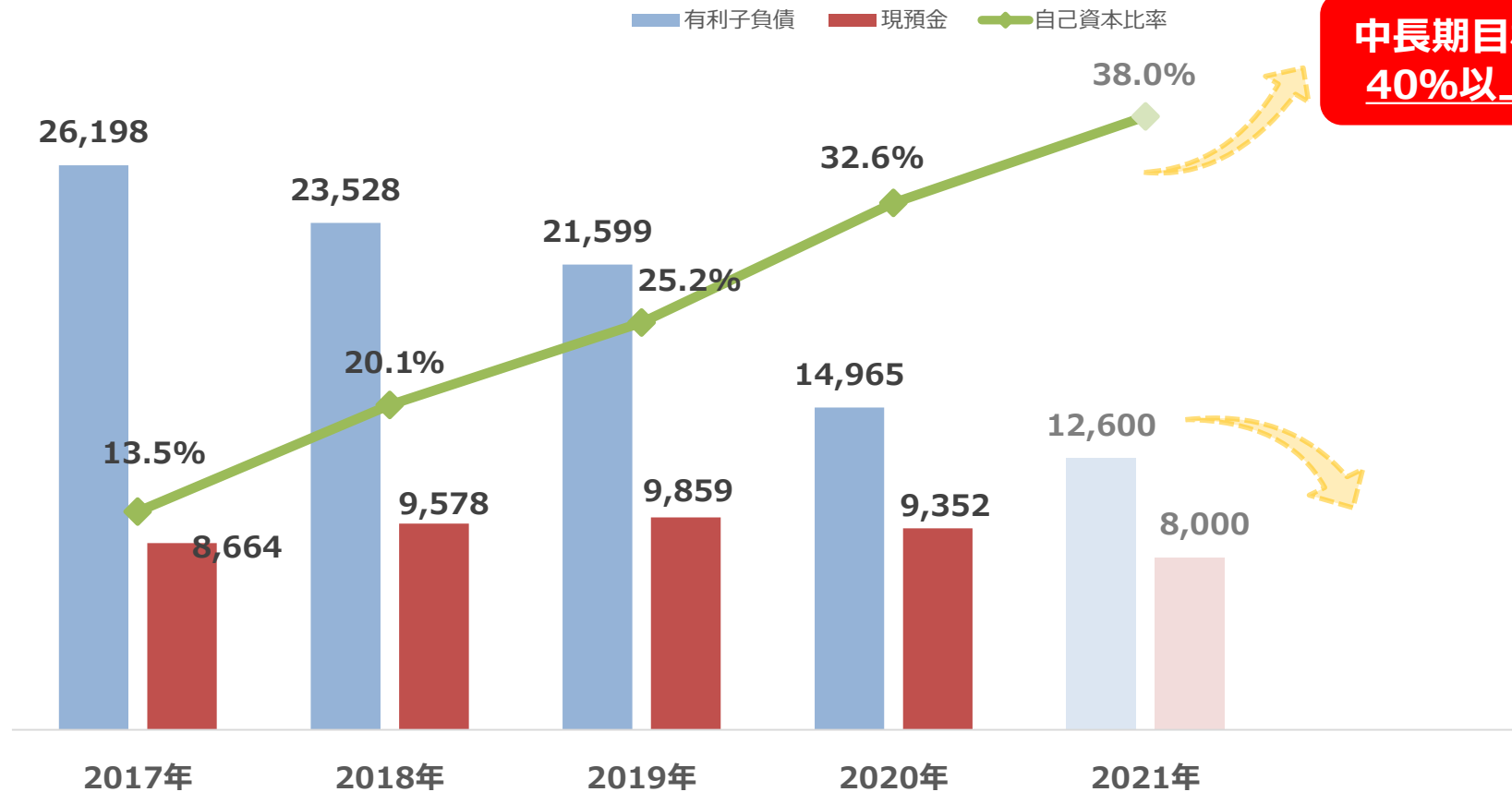
中長期計画に対して FCFは順調に進捗

順調にFCFを積み上げ有利子負債の圧縮等に充当

- Make our dreams by Technology -

《財務状況推移》

(単位：百万円)



中長期目標
40%以上

実績

見通し

中長期

利益創出に伴う自己資本増強と
有利子負債圧縮により自己資本比率は順調に上昇。

2017年に東プレ株式会社と資本業務提携を締結

受
注

販路拡大 ……互いの主要取引先を含め、販路を拡大

丸順・東プレ 連合

既存客先から互いに販路を拡大
 ✓ 東プレ：NISSAN系
 ✓ 丸順：HONDA系
 「東プレ・丸順」連合として同業
 他社と競合する

VS

HONDA系

ジーテクト、
エイチワン等

NISSAN系

ユニプレス等

TOYOTA系

豊田鉄工等

技
術

技術力強化 ……得意技術の共有・活用により相互の技術力を強化

	丸順	東プレ
スーパーハイテン加工	冷間ハイテン	ホットスタンプ 冷間ハイテン
特徴	コストメリットに優れる高い技術を必要とする冷間プレスに特化	大型の設備・資金を必要とするホットスタンプの設備を保有

【進捗状況】

受注 ◆日産車種受注確定

DAYZ、ROOXに続き、三車種目となる日産軽電気自動車の部品受注が確定。今期末頃の量産開始を予定しており、更なる東プレ向け売上の拡大を図る。



1機種目「DAYZ」



2機種目「ROOX」

新拠点 ◆岡山駐在事務所開設

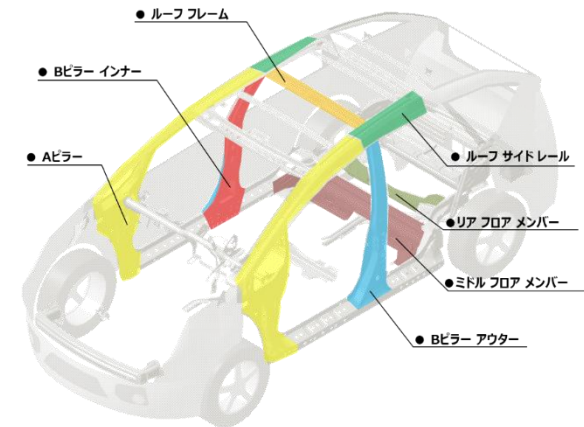
三菱自動車工業株式会社水島製作所にて生産される日産自動車及び三菱自動車の軽自動車において、更なる事業強化を目的として2021年4月に岡山駐在事務所を開設。

**受注** ◆トヨタ&日産系の受注拡大

ホンダ以外のトヨタ系&日産系車種において、部品及び金型の受注拡大を目指す。

メーカー	部品・金型	量産時期
トヨタ系	部品・金型	2021年
トヨタ系	部品・金型	2023年
トヨタ系	部品・金型	2023年
日産系	金型	2022年

*受注活動中機種を含む



【主な受注部品イメージ】

東プレとの提携では、受注は順調に推移
岡山拠点での更なる強化を図る

- Make our dreams by Technology -

【金型事業の強み】

✓設備ラインナップ

大型のトライプレス機やNC加工機を複数台保有

1500tトライプレス

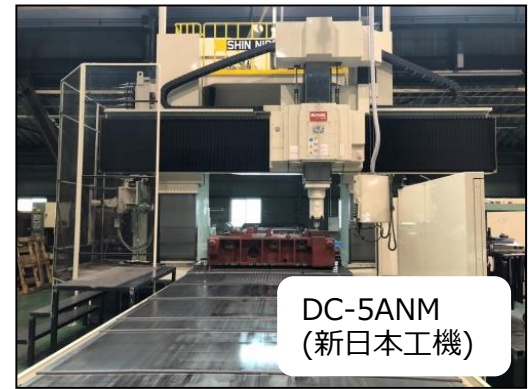


大型5軸NC加工機



RB-200F
(新日本工機)

大型5軸NC加工機



DC-5ANM
(新日本工機)

小型高速NC加工機



D-500
(MAKINO)

大型5軸高速NC加工機



MCR-A5C II
(OKUMA)

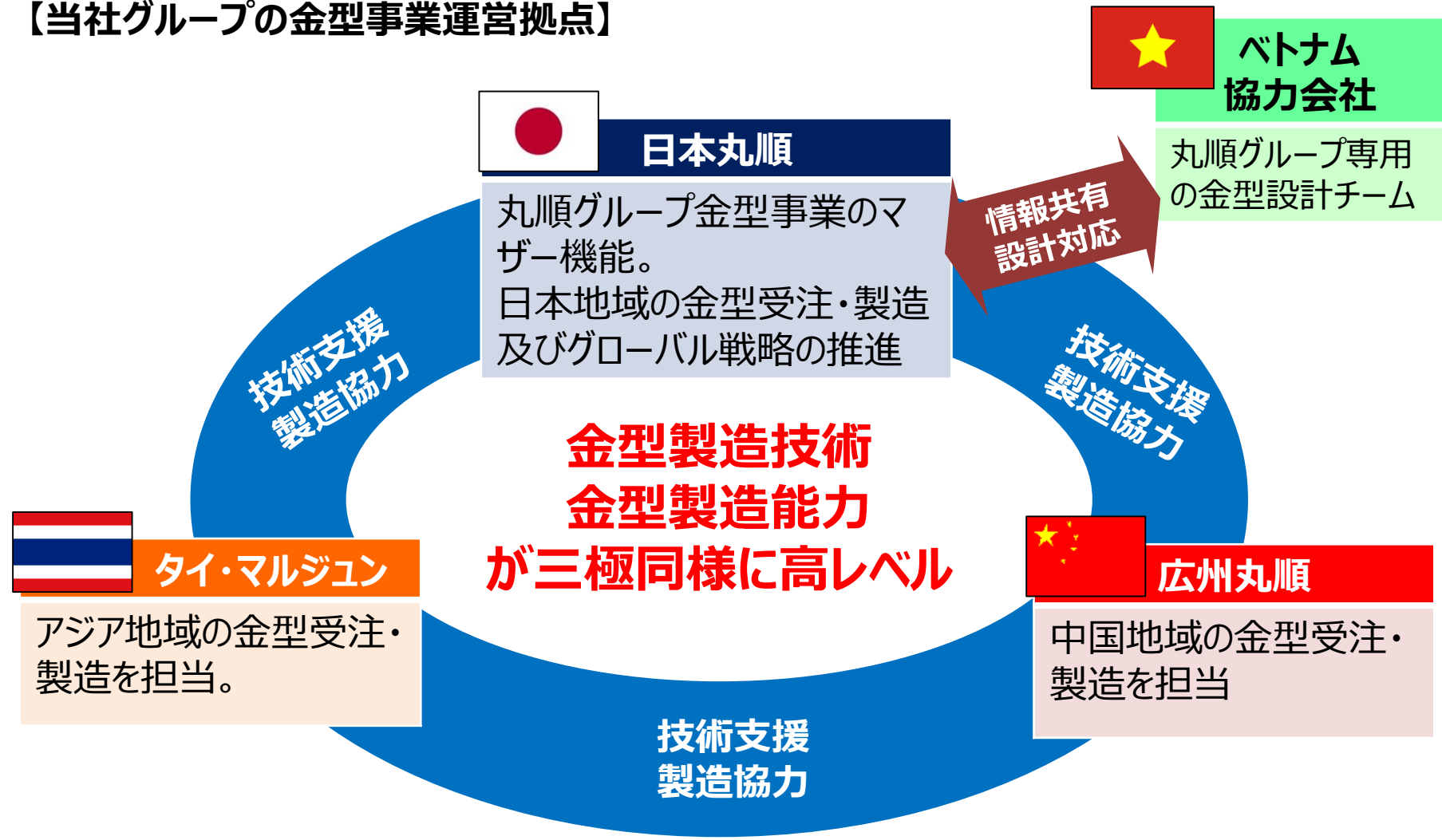
2020年12月新規導入

形状加工はもとより、加工全般において対応可能な仕様。
これまで以上に、製造工程における自動化領域の拡大が可能であり、内製能力拡大、原価低減に貢献

創業以来の金型事業は、保有設備・生産能力等において
高水準にあり、自動車メーカー等幅広い取引関係を構築

- Make our dreams by Technology -

【当社グループの金型事業運営拠点】



各拠点間で金型生産を協力しグループ間金型内製能力を拡大し、
グローバルでの金型受注の拡大を推進

【グローバルな金型技術向上のための取組み】



ベトナム協力会社との金型ミーティング



ベトナムの設計事務所と協力し、データ作成の外注委託を実施

- ・技術者の教育・育成
- ・設計業務負荷の分散
- ・金型原価低減 等を推進

DX取組み：電子黒板の活用

電子黒板を使用し、金型設計の指示、課題の打ち上げ等の詳細なやり取りをリアルタイムに双方向で実施。

現地とより密なコミュニケーションを図ることができ、更なる業務効率化を推進。

デジタルツールを活用した円滑なコミュニケーション等、DXの取組みによる金型設計チームの育成、設計業務の品質向上、業務効率化を推進

- Make our dreams by Technology -

-いままでとは“違う”金型熟成工数低減による原価低減技術開発-

プレス機の剛性差による製品出来栄えの変化を最小限に抑える “機差解消技術”

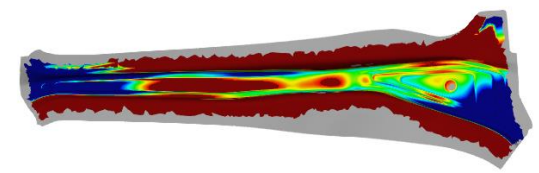
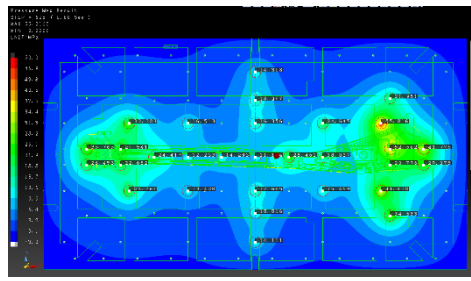
【プレス剛性差を圧力分布可視化により観察】

プレス機

可視化した下死点圧力分布

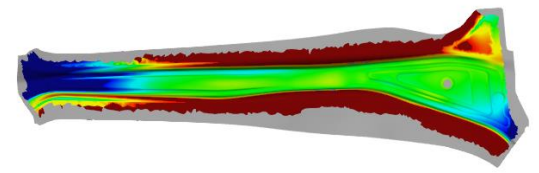
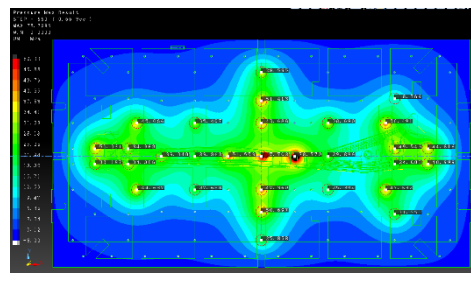
製品精度

一般
プレス



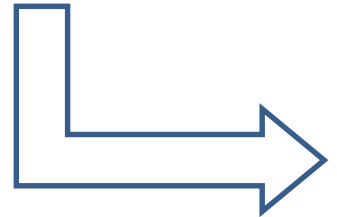
大差

高剛性
プレス

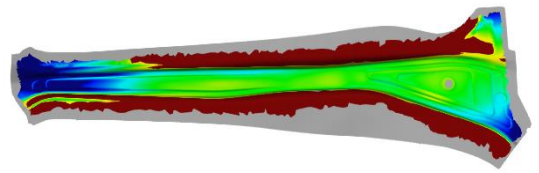
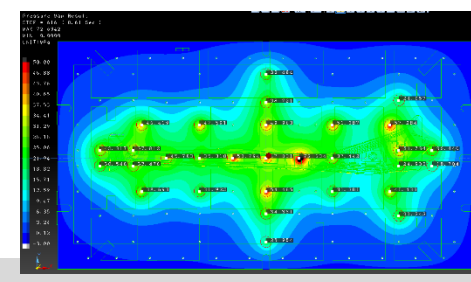


小差

一般プレス
調整後



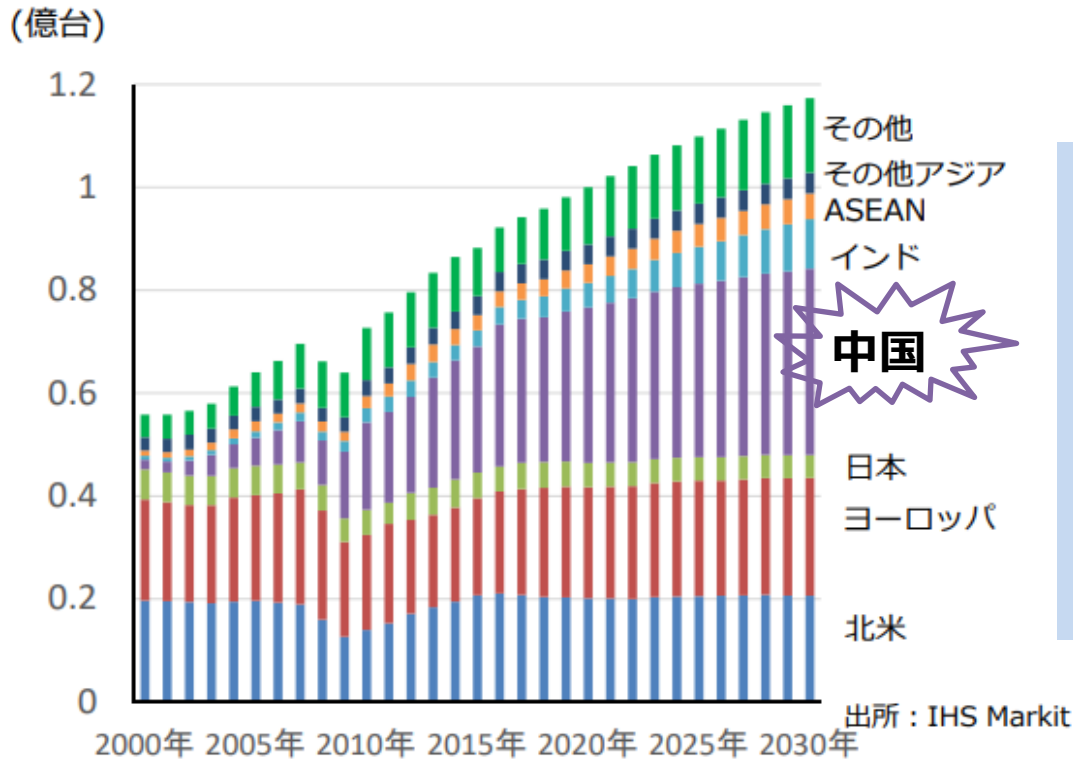
圧力分布調整



小差

従来の“生産するプレス機に合わせ金型面を修正する”手法ではなく
“圧力分布を合わせこむ”ことで出来栄えを再現し、原価低減を目論む。

【国・地域における自動車販売台数の推移予測】



今後の見通し

・日本、北米、欧州の自動車販売台数は頭打ちの状況が続く。

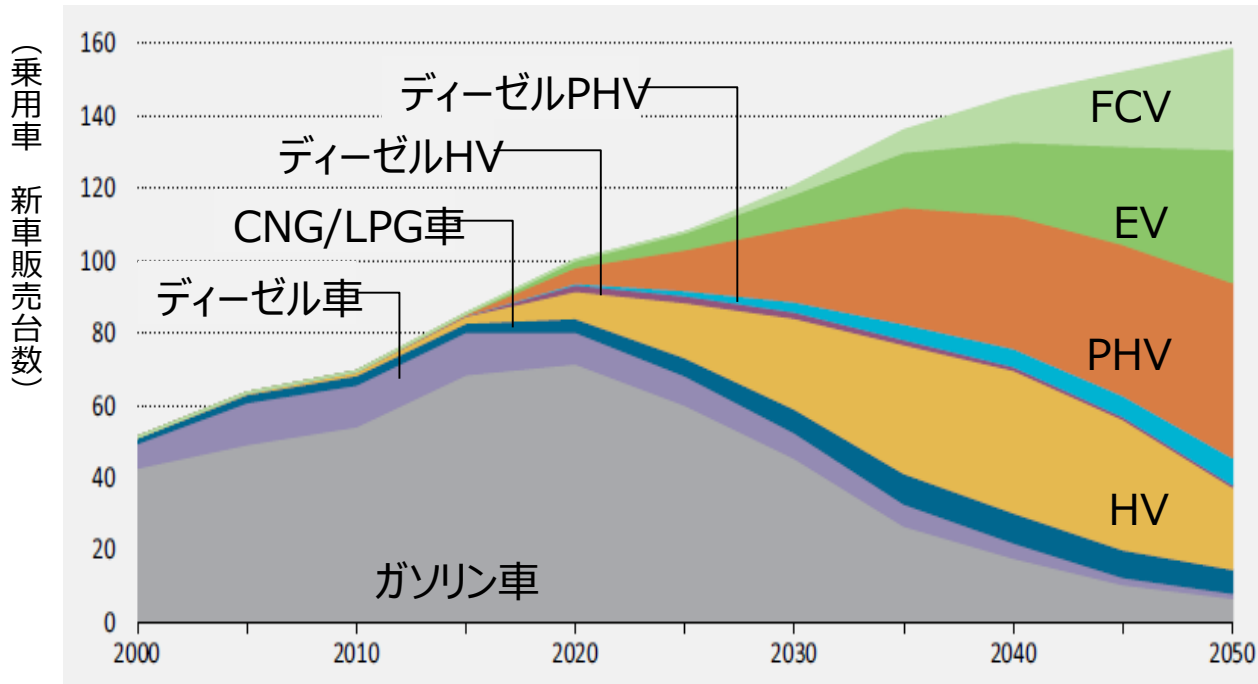
・中国、アジア地域を中心に世界の自動車需要は引き続き増加する。

出典：経済産業省「第2回 自動車新時代戦略会議 自動車新時代戦略会議 中間整理資料」

継続的な成長のためには中国市場でのシェア拡大が重要！

- Make our dreams by Technology -

【パワートレイン別普及予測】



今後の見通し

エコカー（FCV、EV、PHV、HV等含む）需要の増加

化石燃料車の需要減少

出典：IEA、Energy Technology Perspectives(ETP)2015 (年)

エコカーの普及に伴い、航続距離増のための車体重量の軽量化が加速

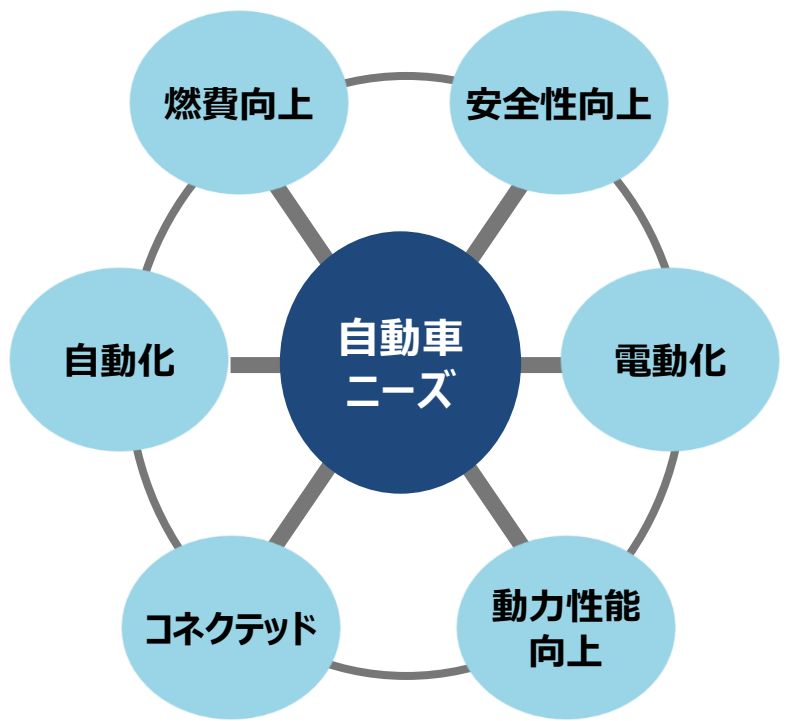


軽量化に伴うスーパーハイテン材のニーズ増

自動車の電動化普及に向け、エコカーにおけるハイテン・電動化部品の受注拡大を推進

- Make our dreams by Technology -

【次世代自動車技術のニーズ】



自動車ボディ骨格に求められること

命を守る

衝突安全性の向上



環境を守る

軽量化による低燃費への貢献



ボディ骨格を構成する各 부품の

軽量化×高強度化

の推進が求められる

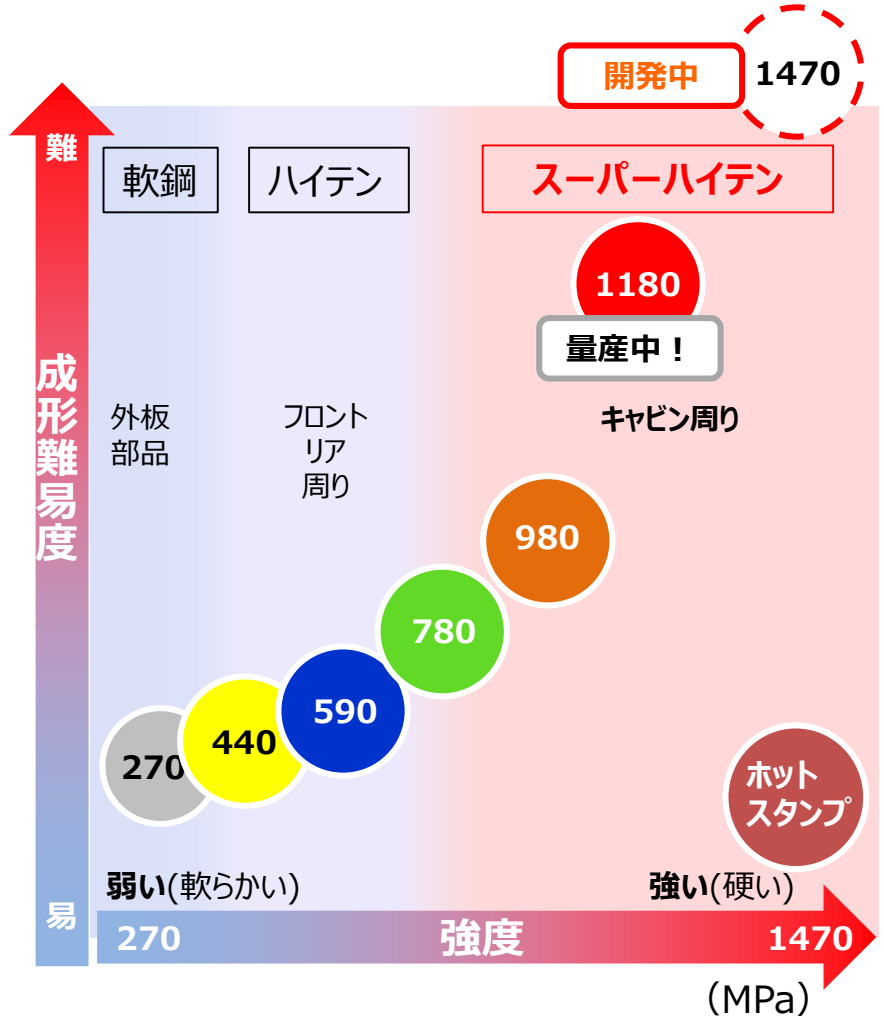


軽量化×高強度化推進のため

軽くて硬い鉄（スーパーハイテン材）加工のニーズが高まっている

- Make our dreams by Technology -

【自動車骨格ボディに使われる鋼材】



- 1180 **スーパーハイテン**
強度：非常に高強度
成形：非常に難易度高

- 980
- 780

- 590 ハイテン
- 440 強度：強度は高い
成形：比較的難しい

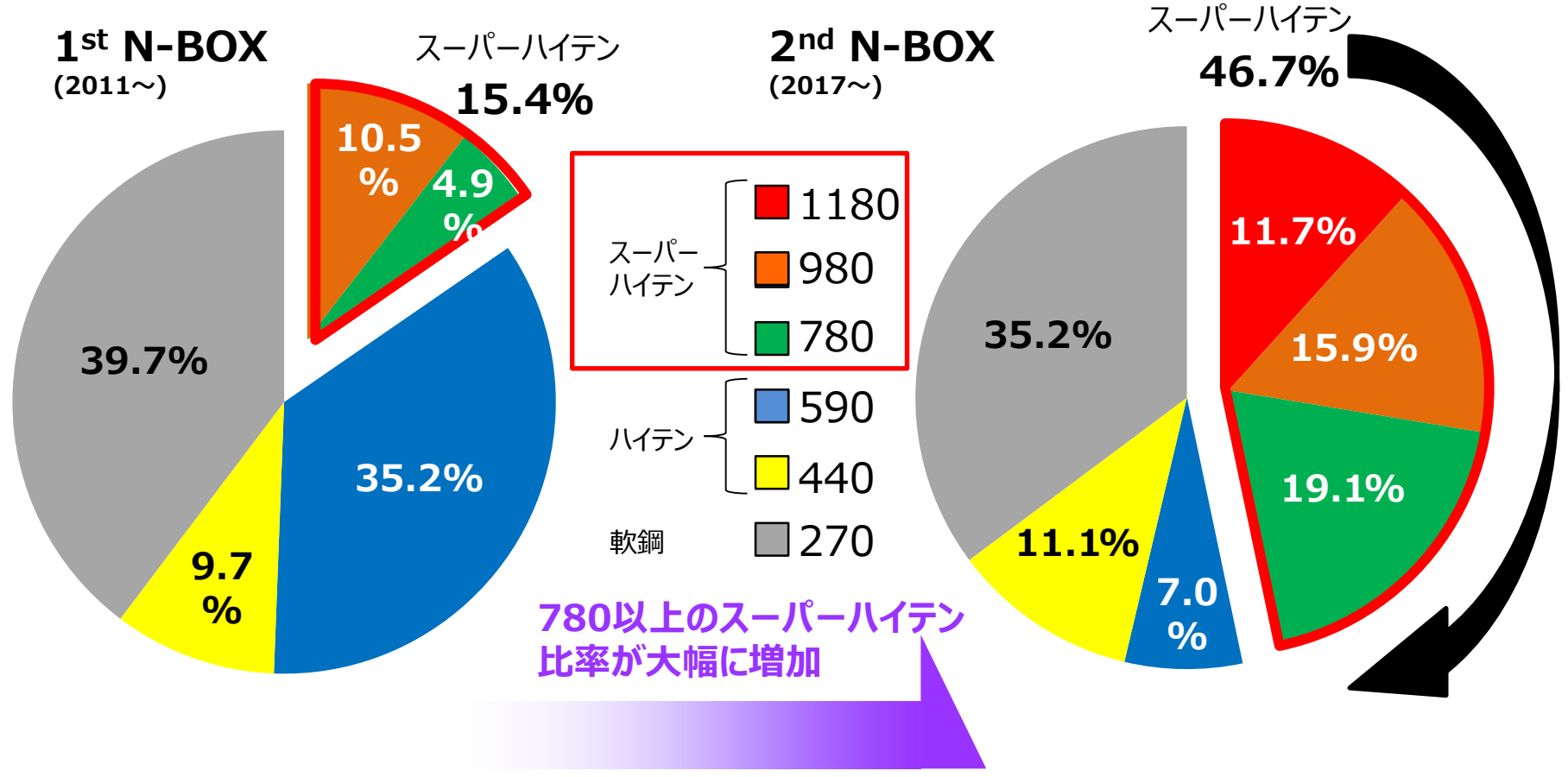
- 270 軟鋼
強度：強度は低い
成形：容易

スーパーハイテンは材料の性質上、成形難易度が高いため、高い「成形解析技術」・「金型設計・製造技術」が必要

- Make our dreams by Technology -

【軽自動車におけるスーパーハイテン活用】

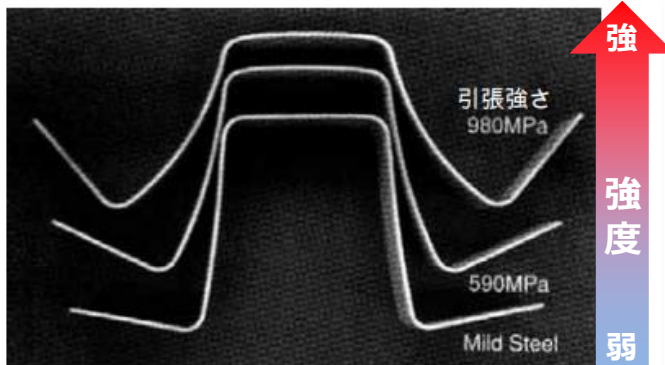
- 近年**軽自動車**においても「**骨格部品のスーパーハイテン化**」が進んでいる
- 特に当社が得意とするキャビン周りに**780MPa級以上**の材料を適用する例が増加



環境対応と安全性の向上に寄与する スーパーハイテン材の適用率が増加

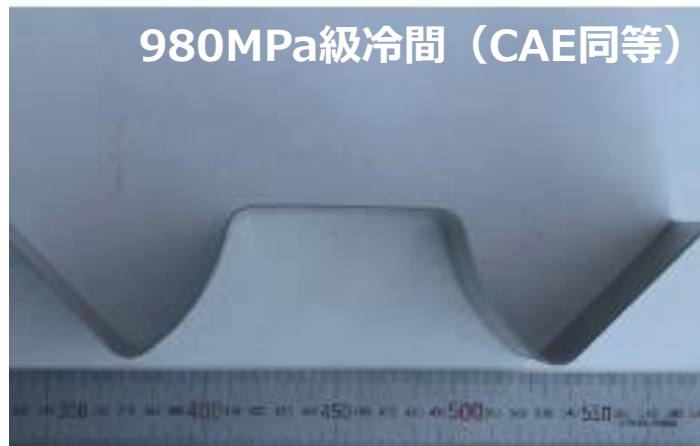
【冷間ハイテン成形の難しさ】 大きなスプリングバック

高張力鋼板のハット曲げにおけるスプリングバック

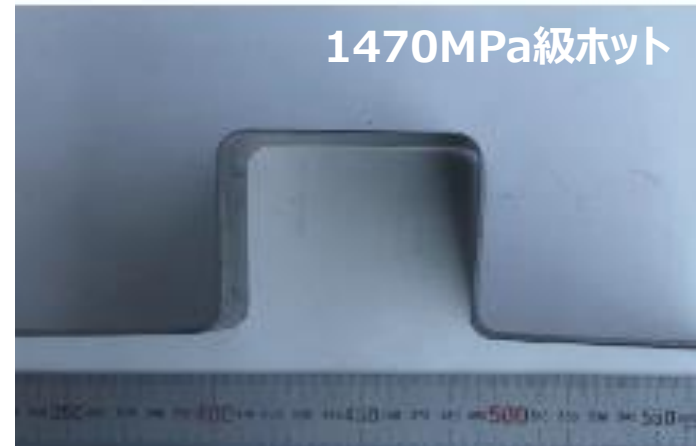


出展：豊橋技術科学大学 森讓教授論文より

- ・大きなスプリングバック特性により“図面通りの寸法”を実現する**難易度は非常に高**くなります。
- ・当社はCAEによる**高精度なスプリングバック予測、スプリングバック抑制技術**を得意としております。



出展：日本製鉄様HP



出展：日本製鉄様HP

- Make our dreams by Technology -

※彼我比較

【製法の違いによるハイテン化への取組みの違い】

	生産性	環境	コスト	重量	成形難易度
冷間プレス	○	○	○	○	難
ホットスタンプ	×	×	×	○	易

<冷間プレスの製法>

金型で挟んで形状を整え、穴あけ/切断一連加工。

<ホットスタンプの製法>

鋼板を900°Cに加熱し、金型で挟みながら冷却。

冷間プレスライン



当社 3000t トランスファープレス

HOTスタンプライン



YouTube : ABB Robotics様

丸順はスーパーハイテン冷間プレス技術を進化・構築し、
お客様ニーズ・環境ニーズに貢献

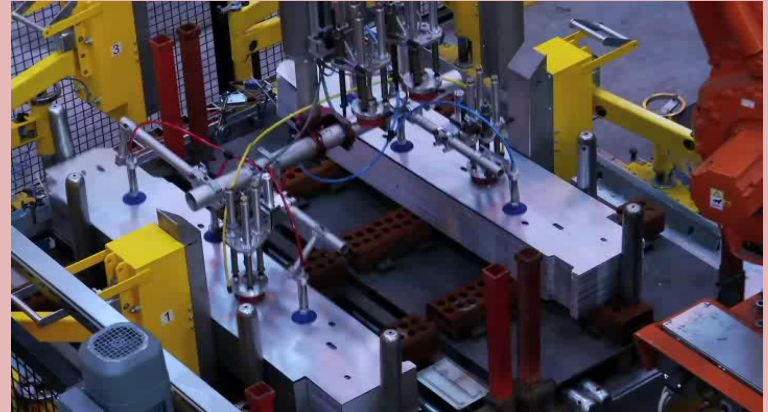
実際に、**冷間プレス**の工法と**ホットスタンプ**の工法を**比較**します。

冷間プレス 工程イメージ



当社 3000t トランスファープレス

ホットスタンプ 工程イメージ



参考：YouTube：ABB Robotics様

<冷間プレスの生産性>
1分間に約20個

<ホットスタンプの生産性>
1分間に3～5個

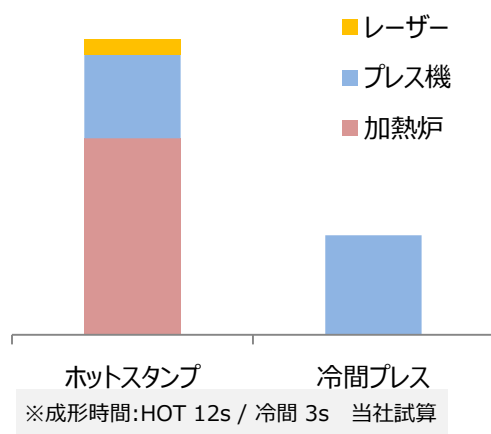
生産性において**冷間プレス**の方が**ホットスタンプ**より優れている

- Make our dreams by Technology -

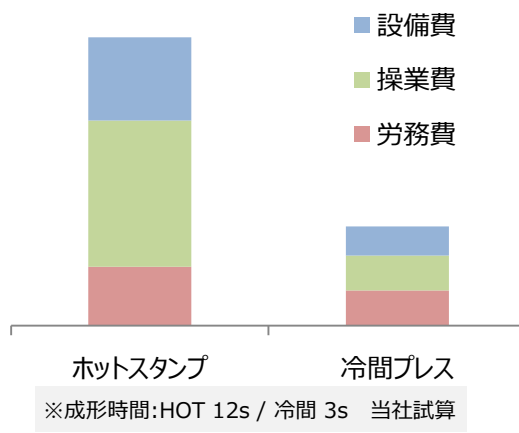
【外観比較】



【Co2排出量/1shot】



【コスト/1shot】



冷間プレスの
CO2排出量及
びコストは**ホット
スタンプ**のおよそ
30%

9 産業と技術革新の
基盤をつくらう

12 つくる責任
つかう責任

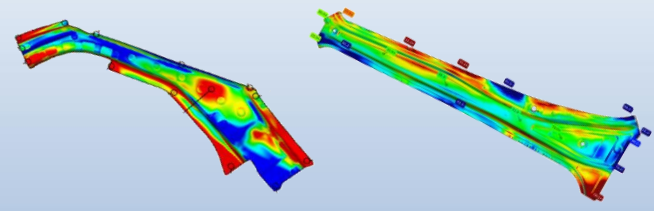
当社独自のスーパーハイテン技術により環境負荷の軽減に貢献

コスト面だけではなく、**環境面でも冷間プレスが優位**

- Make our dreams by Technology -

【1470MPa量産化へ向けての取組み(研究開発活動)】

バーチャル技術 (CAE)



CAE技術を活用した成形性予測

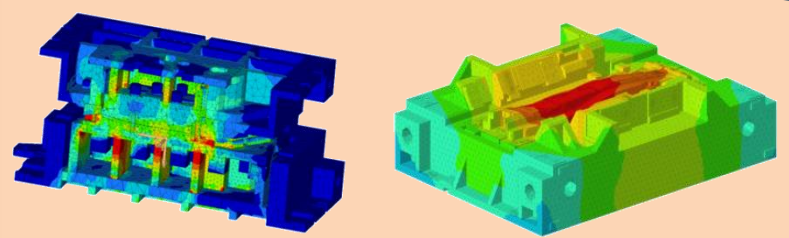
成形技術



多種多様な形状の成形性評価

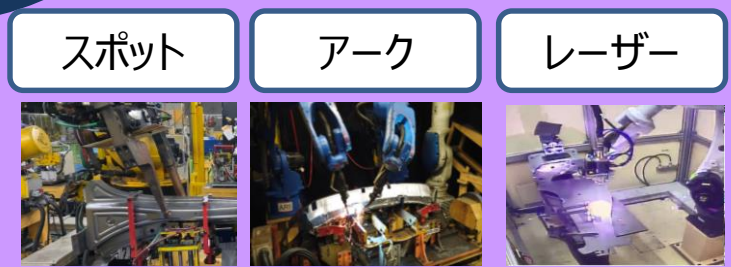
**量産適用
準備完了**

金型技術



高強度・高剛性金型の設計製作

接合技術



最適接合方法の評価

量産化に向けた技術は、長年のノウハウ蓄積と研究開発推進により完了し
スーパーハイテン材加工のトップランナーになるべく前進中

- Make our dreams by Technology -

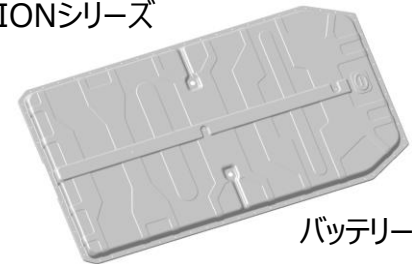
【受注拡大に向けた取組み】

◆ 中国CATL社からの受注

広州丸順社にてCATL社より電気自動車(AIONシリーズ)のバッテリーカバーの量産部品を受注。CATL社とは2020年に試作受注から取引を開始し、今回受注した部品は今期より量産を開始を予定しております。



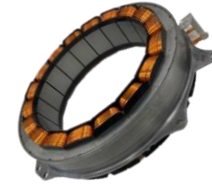
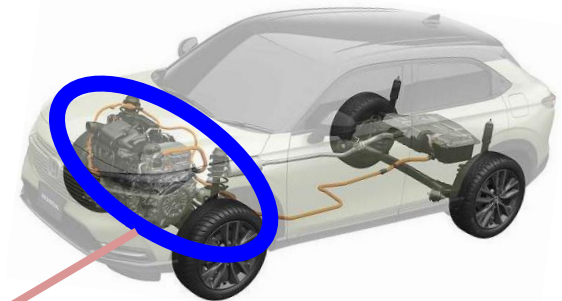
AIONシリーズ



バッテリーカバー

◆ 精密電動化部品の技術開発開始

電動化部品において、バッテリー関連部品だけでなく、もう一つのコア部品となるべくモーター関連部品の研究開発を進めており、モーターケース及びマグネットプレート(アルミ)において、試作受注メーカーと技術開発を開始しました。



類似品

新規取引先及び新規部品の受注を推進
電動化事業拡大への足掛かり構築を目指す

- Make our dreams by Technology -

【電動化関係部品の受注実績】



SUBARU
フォレスター e-BOXER



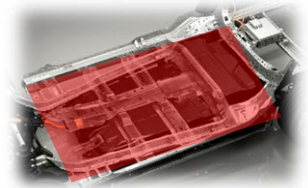
HONDA
CR-V ハイブリッド



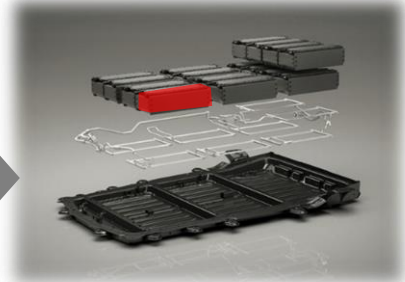
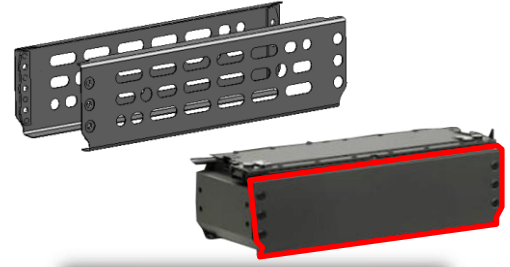
TOYOTA
ハリアー ハイブリッド



MAZDA
MX-30



【当社受注部品】



日本

- Make our dreams by Technology -

【電動化関係部品の受注実績】

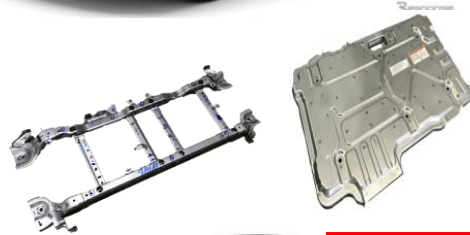
中国



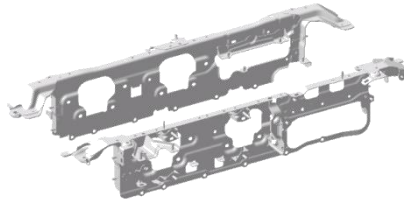
**HONDA
CR-V HV**



**HONDA
VE-1 EV**



**HONDA
ELYSION HV**



タイ



**HONDA
ACCORD HV**



日本・中国・タイの全拠点で電動化関係部品を受注

- Make our dreams by Technology -

【 DX 】各種データ一元管理による**自動発注・自動計画・自動集計・見える化**

受注

出荷

人手作業 → システム(自動)化

- 材料の発注
- 外注先への部品発注
- 生産計画
- リアルタイムな生産進度
- 適正在庫管理
- 自動倉庫出庫指示
- 異常管理
- 部品毎の原価把握

購買

生産

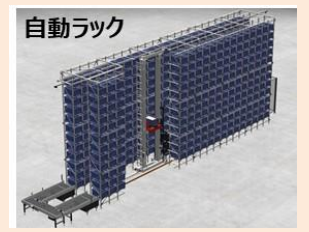
材料メーカー



外注メーカー



自動ラック



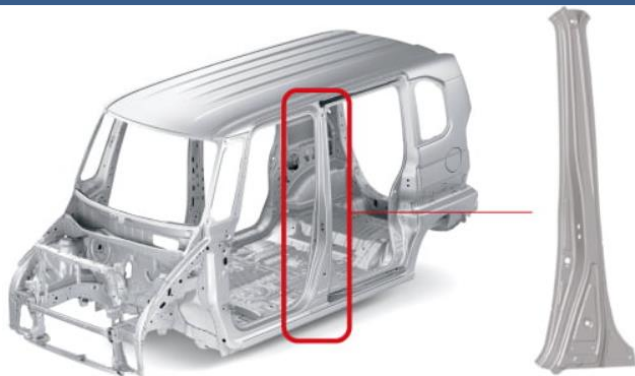
基幹システム再構築により各システム各種データを一元管理
DXを活用し物作りの改革 2021年5月より順次稼働

- Make our dreams by Technology -

Environment

9 産業と技術革新の
基盤をつくらう12 つくる責任
つかう責任

スーパーハイテン部品 (自動車骨格部品)



N-BOX センターピラー
(スーパーハイテン 1180MPa)

電動化部品



CR-V ハイブリッド
(バッテリー部品)

自動車の軽量化による低燃
費な車づくりに貢献

省エネルギー、低燃費な
電気自動車の普及に貢献

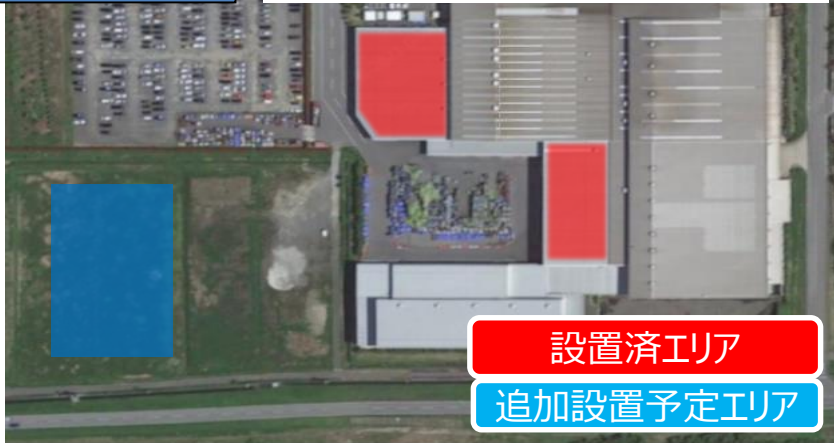
スーパーハイテン技術の進化、電動化部品製造の取り組みによる
省エネルギー、低燃費な自動車づくりにより、持続可能な地球環境形成に貢献

Environment

◆ 太陽光パネルの設置

上石津工場

設置済みモジュール面積：2,110.6㎡



設置済エリア

追加設置予定エリア

<パネル取付状況> JKM470M-7RL3-J × 940枚



予測発電量：482MWh/年

2021年7月より電力サービス開始



年間効果目論見

	2021年7月 設置分	今後追加 設置分 (予定)	合計
CO2排出量	▲10.7%	▲10.7%	▲21.4%
一次エネルギー 使用量	▲10.7%	▲10.7%	▲21.4%

※既存と同等程度の太陽光パネル設置を想定

13 気候変動に
具体的な対策を



地球温暖化に伴う、脱炭素社会達成のための取り組みとして
再生可能エネルギーである太陽光の活用を開始

Environment

13 気候変動に
具体的な対策を



◆ 太陽光パネルの設置 【当社グループにおける展開】

中国：広州丸順汽車配件有限公司



年間効果目論見

CO2排出量 ▲10.0%

一次エネルギー使用量 ▲10.0%

今後、タイの拠点においても太陽光パネル設置を検討し、更なる環境対策の強化を進める

丸順グループ全体で再生可能エネルギーの活用拡大による
環境負荷軽減を推進

Social

取締役会の多様性の確保

2021年6月25日の第63回定時株主総会において当社初の女性社外取締役に朝日大学病院 大倉睦美教授が選任。

社会、健康医療、環境、女性の視点による監督機能の強化により、更なるダイバーシティの推進に繋げる。

参考

大倉 睦美	朝日大学病院脳神経内科診療部長 朝日大学病院睡眠医療センター長
-------	------------------------------------

多様な働き方の確保

多様な働き方の確保として、女性活躍等の視点から、2021年4月1日より育児時短勤務の期間を未就学児から小学校3年生の末期までに変更。



**時短勤務可能期間を3年間延長。
育児に伴うやむを得ない退職リスクを低減し、
多様な働き方を整備**

多様な人財、働き方を確保し、ダイバーシティの推進を加速

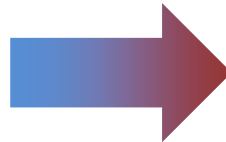
Social

既存の制度

キャリアカムバック制度

結婚、妊娠、出産、育児、介護、配偶者の転勤等の家庭の理由により退職した者の再雇用制度を整備。
退職事由解消者への就業の場の提供に加え、業務に精通した人材として即戦力として活用。

退職時に申告した者のみ適用



新たに追加

中途退職者再雇用制度

2020年10月より、中途退職者再雇用制度（ウェルカムバック制度）を整備。
中途退職者を対象に、当社への再就業希望者を採用する。他社で培った業務経験や知見を当社の業務改革に活かす。

退職時に申告していない者にも適用

退職者の再雇用制度を拡充し雇用の拡大に繋げる

退職者の再雇用制度の拡充による、業務の改善と人材不足の解消を推進

Governance

取締役会体制の変更

役位	氏名	担当・委嘱	
代表取締役 社長執行役員	齊藤 浩	企画・開発本部長	社内取締役 5名
取締役 常務執行役員	青山 秀美	管理本部長	
取締役 常務執行役員	猪熊 篤俊	日本事業本部長 EG事業部長	
取締役 上席執行役員	山崎 英次	企画・開発副本部長	
取締役	露木 好則	東プレ取締役	
独立社外取締役	竹内 治彦	岐阜協立大学学長	独立 社外取締役 3名 (前期比+1)
独立社外取締役	柳澤 民紀	元トヨタ自動車部長	
独立社外取締役	大倉 睦美	朝日大学病院教授	

取締役会の1/3以上を独立社外取締役で構成

学術、自動車業界、医療、女性等、幅広い視点により監督機能を向上

独立的で客観性の高い取締役会・経営体制を確保

Governance

指名・報酬委員会の運営

役位	氏名	担当・委嘱	役割	
体制	独立社外取締役	竹内 治彦	岐阜協立大学学長	委員長
	独立社外取締役	柳澤 民紀	元トヨタ自動車部長	委員
	独立社外取締役	大倉 睦美	朝日大学病院教授	委員
	代表取締役 社長執行役員	齊藤 浩	企画・開発本部長	委員

委員長・体制の
過半数を独立社
外取締役で構成

独立社外取締役の主導により指名・報酬委員会を運営し適宜、取締役会に提案提言を行う。

指名・報酬等の決定に関する手続きの透明性と客観性を確保することにより、取締役会のモニタリング機能を強化し、コーポレートガバナンスのさらなる充実を図る

Governance

業績連動報酬制度

■ 委任型執行役員



■ 非常勤取締役・社外取締役・監査役



委任型執行役員
(業務執行取締役、執行役員)
については報酬
枠の2割を業績
連動枠とする。

経営層が業績・株価の変動による利益・リスクを株主と共有し
中長期的な業績の向上と企業価値の増大に貢献する意識を高める

1.会社概要

- * 会社概要
- * 沿革
- * 丸順はどんな仕事をしているのか
- * 当社の強み
- * 事業概要
- * 国内・海外拠点
- * 拠点別主要顧客
- * 客先別構成比率

2.客先・受注部品状況

- * 拠点別受注車種・新規受注状況

3.決算概要

- * 直近業績推移
- * 2021年度業績（実績・予想）

4.中長期経営計画の取組み

- * 経営悪化の要因と構造改革・中長期計画推進
- * 中長期的な数値計画
- * グローバルでの金型事業の強化・拡大
- * スーパーハイテン技術の競争力強化
- * スマート工場への取組み
- * 中長期計画の概要
- * 東プレ(株)提携シナジー最大化
- * 市場背景
- * 電動化関係部品の受注拡大
- * ESGの取組み

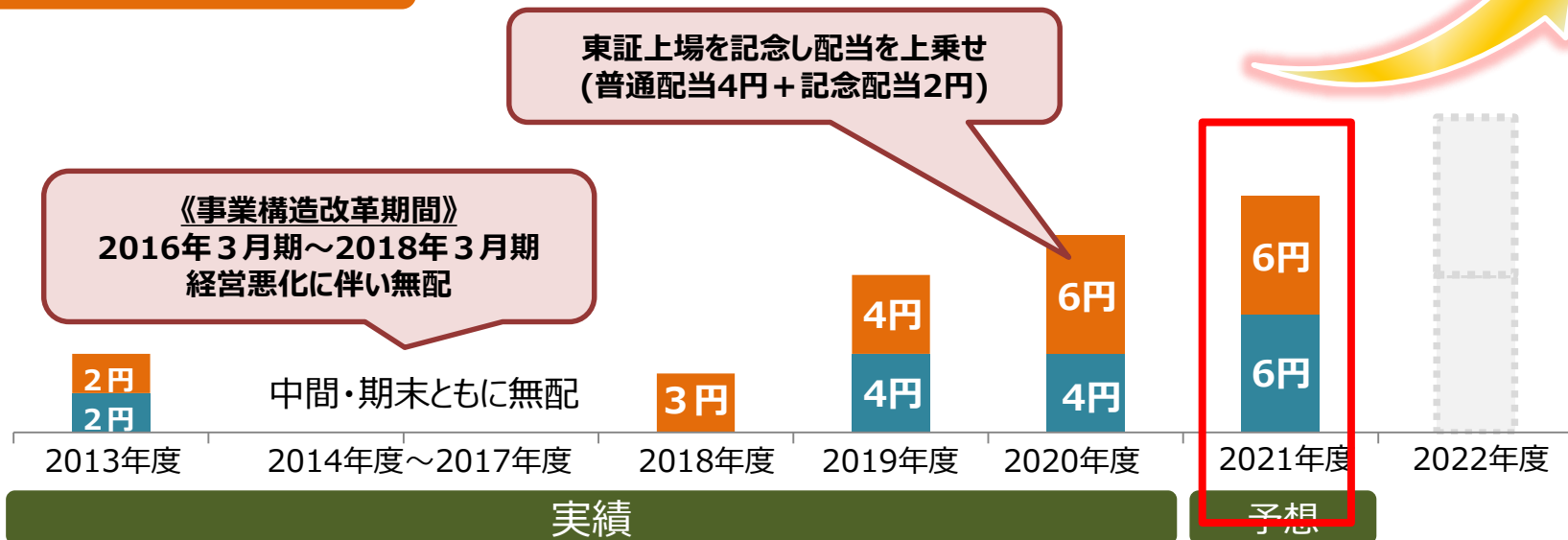
5.投資家の皆様へ

- * 次期中長期へ向けた取組み
- * 配当について

現中期については連結自己資本比率40%を目標値とし、財務体質強化に注力。
 現中期の配当については、世界的な自動車の生産停止等の甚大な変化がない限り、少しずつでも**毎年増配していくことを基本的な考え方**としている。
 配当性向等の具体的な配当の目安は次期中期にて設定を検討。

配当の推移

中間 ■ 期末 ■



配当性向	4.0%	-	1.5%	3.9%	4.7%	5.2%	-
株主資本 配当率	0.5%	-	0.4%	0.9%	0.9%	1.0%	-
配当利回り	0.7%	-	0.5%	2.2%	0.9%	1.1%	-

ご清聴ありがとうございました



当社ウェブサイトにてIR情報をご提供させていただきます



www.marujun.co.jp

この資料は、株式会社丸順（以下、当社）の現状をご理解いただくことを目的として、当社が作成したものです。当資料に記載の内容は、一般的に認識されている経済・社会等の情勢および当社が合理的と判断した一定の前提に基づいて作成したものであり、経営環境の変化等の事由により、予告なしに変更する可能性があります。また、将来に関する記述については、現在における見込み、予測およびリスクを伴う想定に基づくものであり、実質的にこれらの内容とは異なる結果を招き得る不確実性を含んでおります。

ご質問

今期の1Qについては、業績予想値に対し順調に進捗しているように思うが、新型コロナウイルス、半導体供給不足等による今後の見通しに影響はないのか。