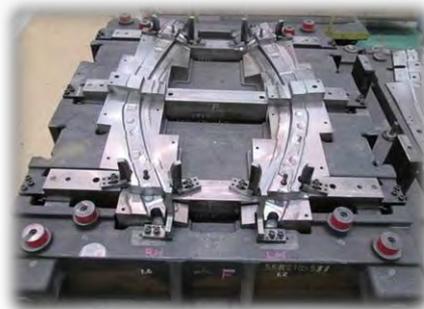
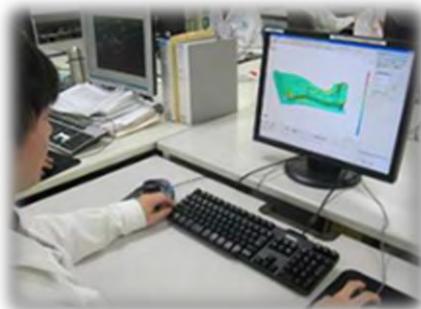


総合自動車部品サプライヤー

# MARUJUN

名古屋証券取引所 市場第二部  
証券コード：3422  
2020年11月7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

- \* 2020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

## 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

- \* 2020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

## 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/設立 | 1952年7月1日創業（創業 <b>68</b> 年）<br>1960年1月4日株式会社設立（設立 <b>60</b> 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 <b>齊藤 浩</b>  |
| 従業員数  | 単体 <b>330</b> 名 / 連結 <b>2,122</b> 名（2020年9月30日現在）   |
| 株式    | <b>名古屋証券取引所 市場第二部</b> 上場（単元株式数：100株）  |
| 資本金   | <b>19億5,086万円</b> （2020年9月30日現在）  |
| 事業内容  | 自動車用車体・精密プレス部品製造<br>各種金型の設計・製作<br>治具・検具の設計・製作   |

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

1960年1月

丸順精器工業株式会社を設立

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**

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**

2003年8月

上石津工場に3000tトランスファープレス及び800tブランキングプレスを導入

2017年5月

**東プレ株式会社と資本業務提携を締結**

2019年11月

上石津工場に日本丸順2機目の3000tトランスファープレスを導入

# 丸順はどんな仕事をしているのか

- Make our dreams by Technology -

## 自動車部品製造



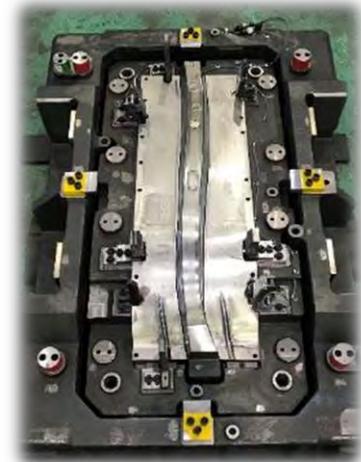
## 金型製造



## フロントインナーピラー



## 金型：リアピラーインナー フロントサイドメンバー



## 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



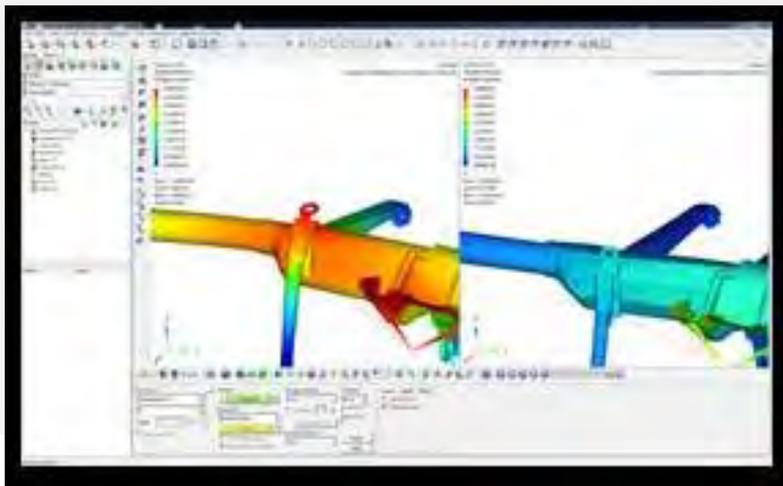
## 研究開発

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。

製品成形解析



製品構造解析



独自技術

CAE解析技術



技術深化

創業以来続く  
金型ノウハウ蓄積

様々な研究開発に取り組み、  
お客様へ安全と信頼を提供

**「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**）



金型：リアピラーインナー



金型：フロントサイドメンバー



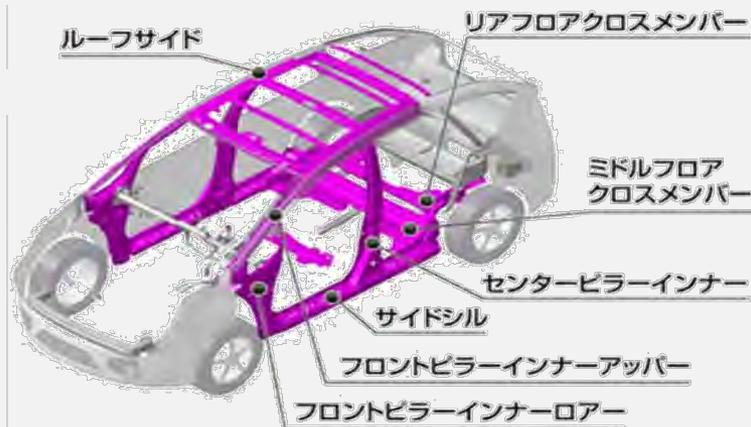
溶接治具：PCUケースアッシー



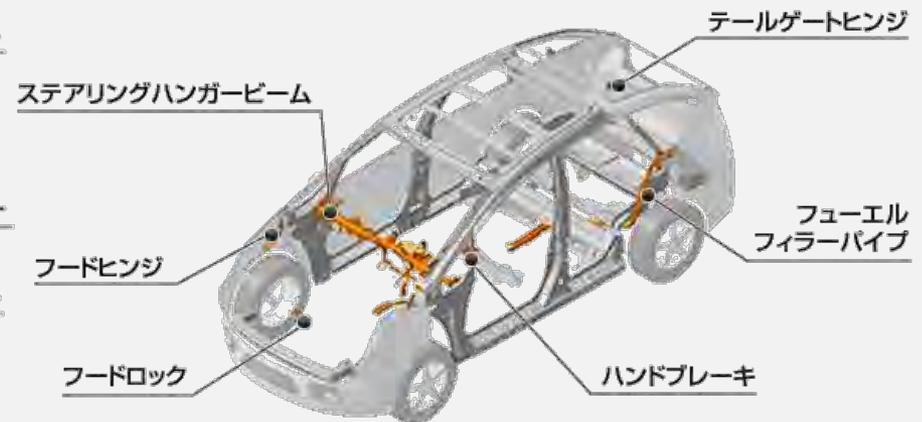
検具：フロントピラーインナー

# 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》

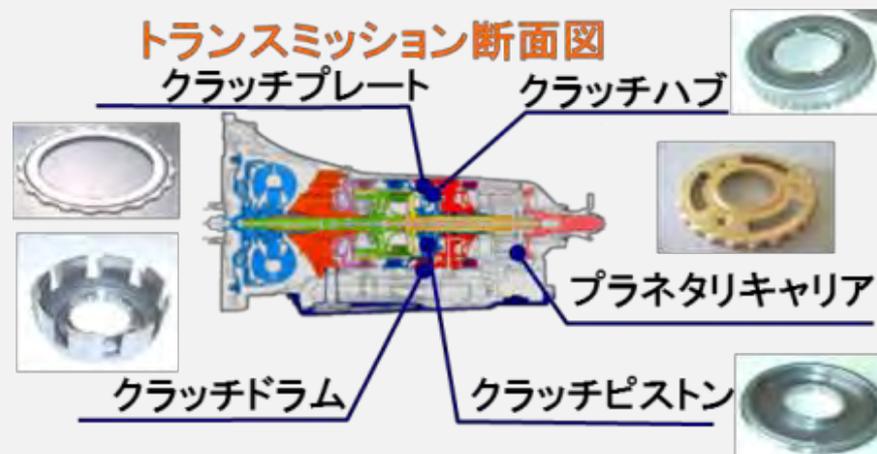


## 《機能部品》



## 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

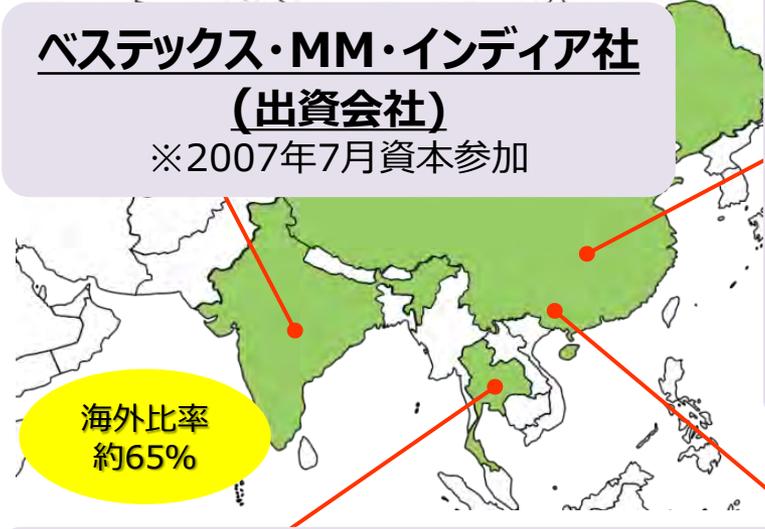


# 国内・海外拠点① ～海外拠点～

- 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



タイ・マルジュン社(子会社)  
※1994年7月設立



FUEL TANK

<主力製品>  
\*インフレーター \*FUEL TANK など

武漢丸順汽車配件有限公司(子会社)  
※2003年10月設立

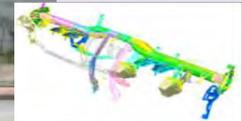


<主力製品>  
\*ステアリング  
ハンガービーム  
\*バンパービーム など



バンパービーム

広州丸順汽車配件有限公司(子会社)  
※2001年11月設立



ステアリング  
ハンガービーム

<主力製品>  
\*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：5拠点

### 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



### 鈴鹿工場

自動車部品製造



### 浅西工場

自動車部品製造



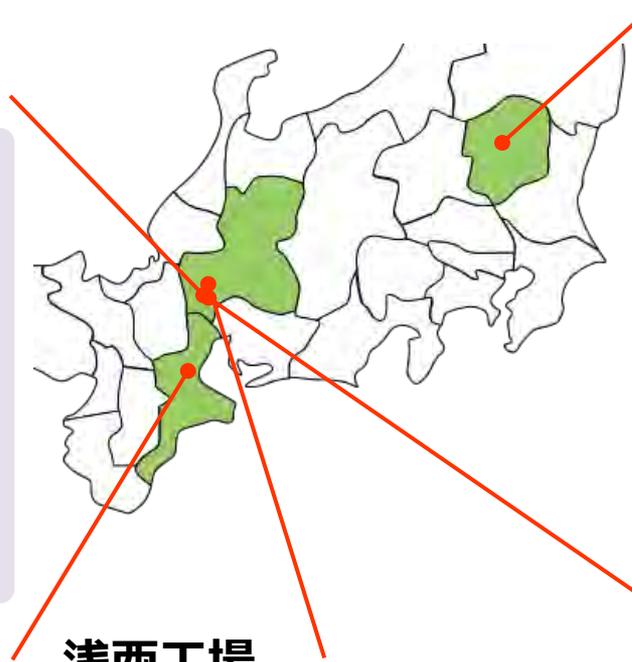
### 栃木開発センター

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

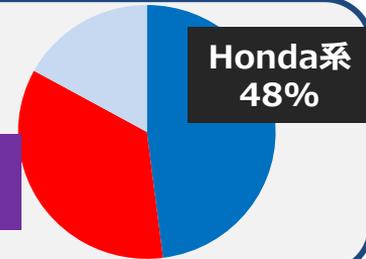


- Make our dreams by Technology -

※2019年実績

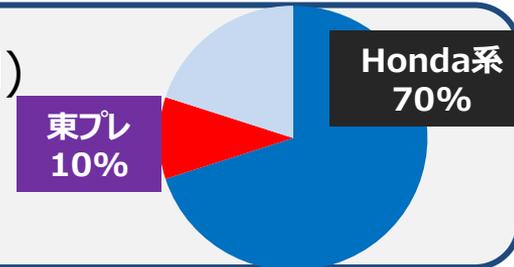
丸順

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  
35%

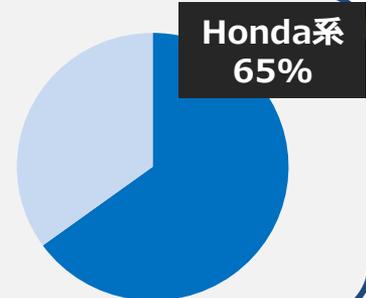
タイ

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

東プレ  
10%

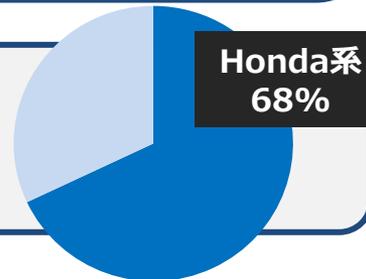
広州

広汽本田 / 東風本田 / 广汽三菱 / 広汽豊田  
 广汽菲亚特克莱斯勒汽車 (FCA)  
 伟巴斯特车顶系统 (Webasto)  
 寧徳時代新能源科技股 (CATL)

Honda系  
65%

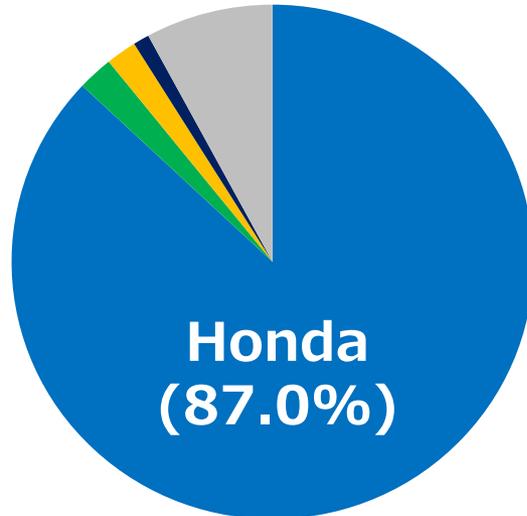
武漢

東風本田 / 鄭州日産 / 吉利汽車 (ロータス)  
 法雷奧集团 (Valeo) / 广州小鹏汽车

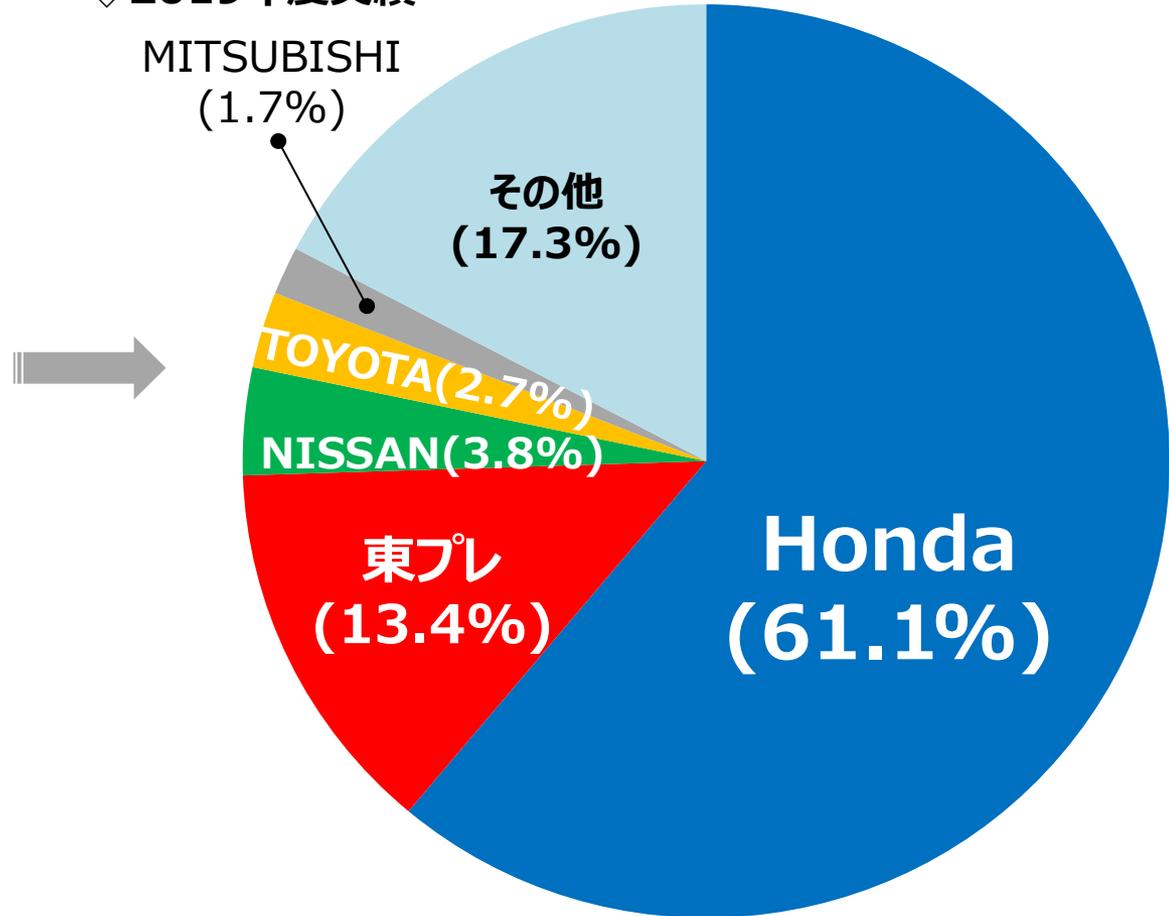
Honda系  
68%

## 《連結主要客先別売上高比率》

## ◇2014年度実績



## ◇2019年度実績



東プレをはじめNISSAN・TOYOTA等のHonda以外の受注を全拠点で加速  
将来的にはHonda比率を50%程度まで下げ、バランスの取れた客先構成へ

## 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

- \* 2020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

## 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」



タイ



HONDA

「CIVIC」

「CITY」

「CR-V」



SUZUKI

「CERELIO」



HONDA汎用エンジン

「FUEL TANK」



## 新規受注部品

Honda アコード 「電動化関連部品受注」



アコードハイブリッドのIPU  
関連部品を受注。  
2019年夏頃から  
タイ国内で生産開始。

- Make our dreams by Technology -

広州



HONDA

「ACCORD」

「BREEZE」



TOYOTA

「CAMRY」



新規受注部品

「VW車種サンルーフ受注」

創業以来初となるVW  
(フォルクスワーゲン)社向け  
サンルーフ部品を受注。



FIAT

「Jeep」



新規受注部品

「大型バッテリーケース量産開始」

広汽本田汽車有限公司初の電気自動車  
V E - 1のバッテリーケース及びカバーの量産を開始。  
また、東風汽車有限公司初の電気自動車にも  
同様のバッテリーカバーを納入。



武漢



HONDA

「CIVIC」

「CR-V」

「ELYSION」



NISSAN

「NAVARA」



新規受注部品

「G3」



中国の電気自動車メーカーである「小鹏汽車」との取引を開始。  
中国現地電気自動車メーカーとの取引は初。

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

- \* 2020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

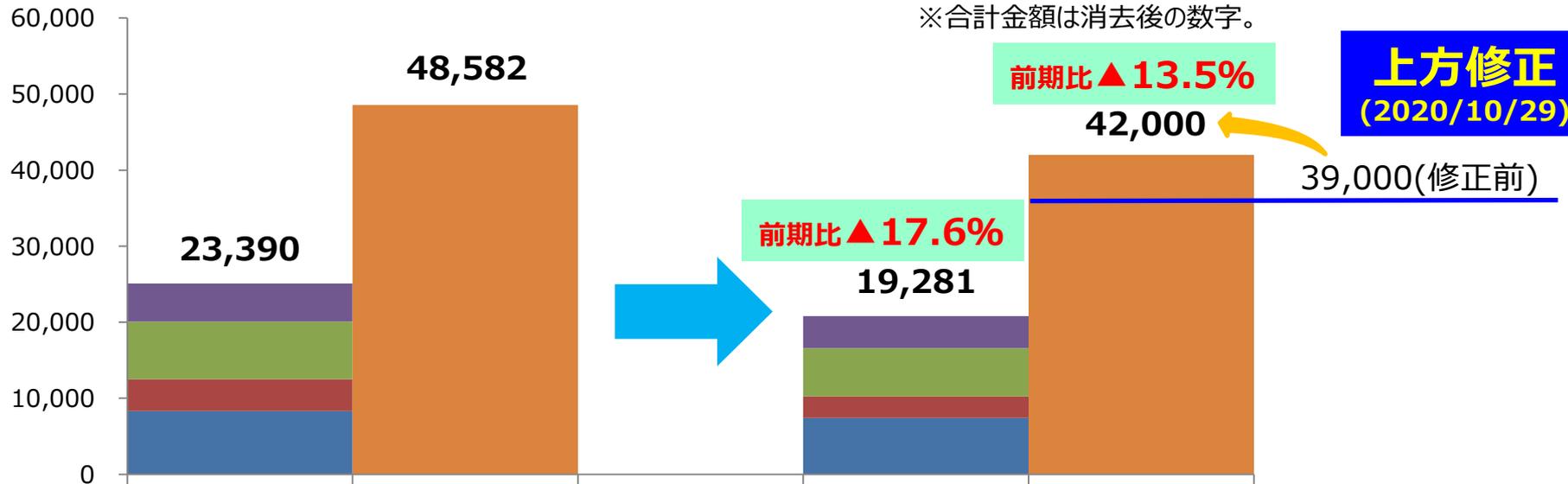
## 5.投資家の皆様へ

- \* 次期中長期へ向けた取組み
- \* 配当について

## セグメント別売上高

(単位：百万円)

※セグメント別の業績は、セグメント間の取引金額を含む。  
 ※合計金額は消去後の数字。

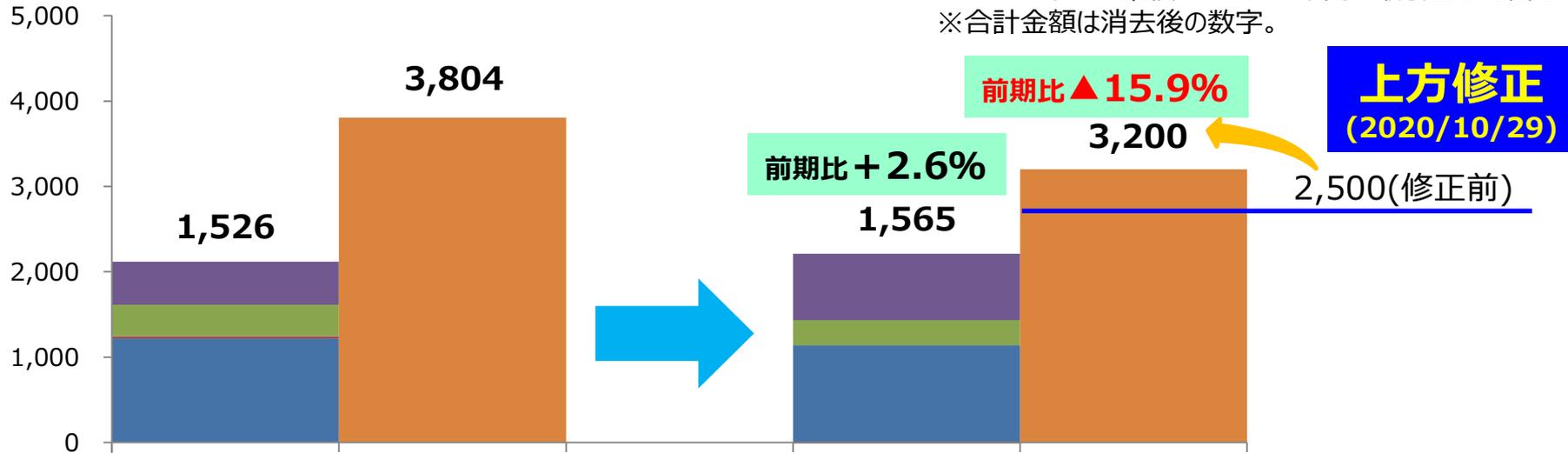


|      | 2019年 |        |
|------|-------|--------|
|      | 2Q実績  | 通期実績   |
| ■ 武漢 | 4,985 | 10,493 |
| ■ 広州 | 7,601 | 15,974 |
| ■ タイ | 4,190 | 8,864  |
| ■ 丸順 | 8,304 | 16,939 |

|  | 2020年度 |        | 2Q前期比較 |        |
|--|--------|--------|--------|--------|
|  | 2Q実績   | 通期予想   | 差額     | 増減率    |
|  | 4,205  | 42,000 | ▲780   | ▲15.7% |
|  | 6,364  |        | ▲1,237 | ▲16.3% |
|  | 2,825  |        | ▲1,364 | ▲32.6% |
|  | 7,402  |        | ▲901   | ▲10.9% |

## セグメント別経常利益

(単位：百万円)



|      | 2019年 |       | 2020年度 |       | 2Q前期比較 |             |
|------|-------|-------|--------|-------|--------|-------------|
|      | 2Q実績  | 通期実績  | 2Q実績   | 通期予想  | 差額     | 増減率         |
| ■ 武漢 | 504   | 1,195 | 779    | 3,200 | +274   | +54.4%      |
| ■ 広州 | 370   | 1,051 | 294    |       | ▲76    | ▲20.5%      |
| ■ タイ | 23    | 147   | ▲13    |       | ▲36    | 前期は23百万円の利益 |
| ■ 丸順 | 1,220 | 1,900 | 1,137  |       | ▲83    | ▲6.8%       |

2020年度業績予想は新型コロナウイルスの影響により減収の予想となるものの、  
第2四半期は予想を上回り順調な進捗状況

## 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

- \* 2020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

## 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 -

## 経営悪化要因

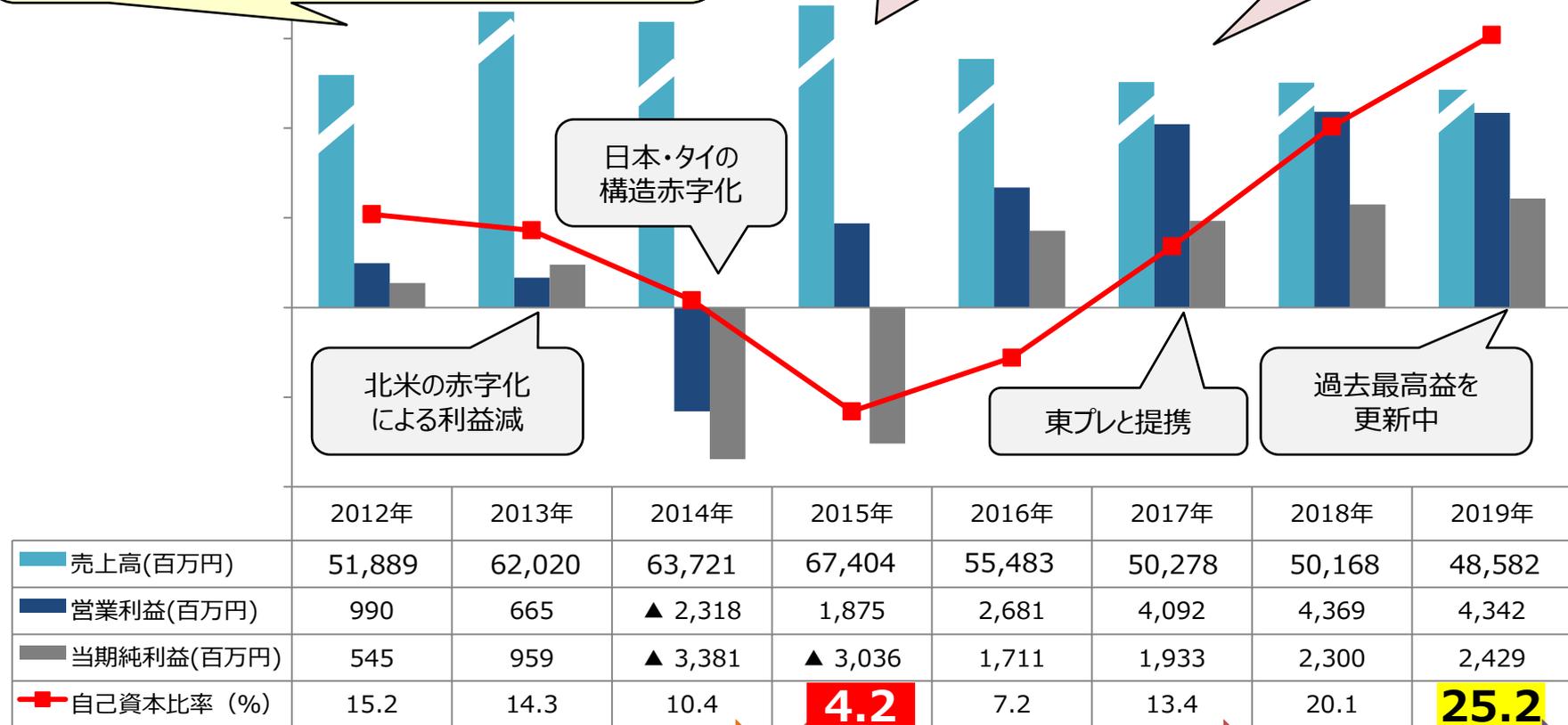
過剰投資による有利子負債の増加→財務体質悪化  
北米子会社取得(2012/6) 関東工場設立(2012/10)  
タイ新工場設立(2014/4) 等

## 構造改革

北米撤退 関東撤退  
要員削減 資産売却 等

## 構造改革

トップ交代  
販売事業売却



経営悪化

構造改革

中長期計画

**構造改革により経営危機を乗り越え、V字回復を達成！**  
現在は財務健全化と収益力アップを目指し、中長期計画を推進中

## 丸順のSWOT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の加工能力
- 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

強み

弱み

機会

脅威

- 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

- 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
- 新型コロナによる世界的な自動車生産の減少

[技術] スーパーハイテン加工技術、  
金型技術、  
次世代溶接技術、  
造肉加工・歯形成型技術

[マネジメント] M&A、  
資本政策(ファイナンス)、  
システム再構築、  
物流改革、  
ダイバーシティ

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)を伸ばす

## 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

- 世界No.1,2(CATL/パナソニック)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・経営計画策定を発表 (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」

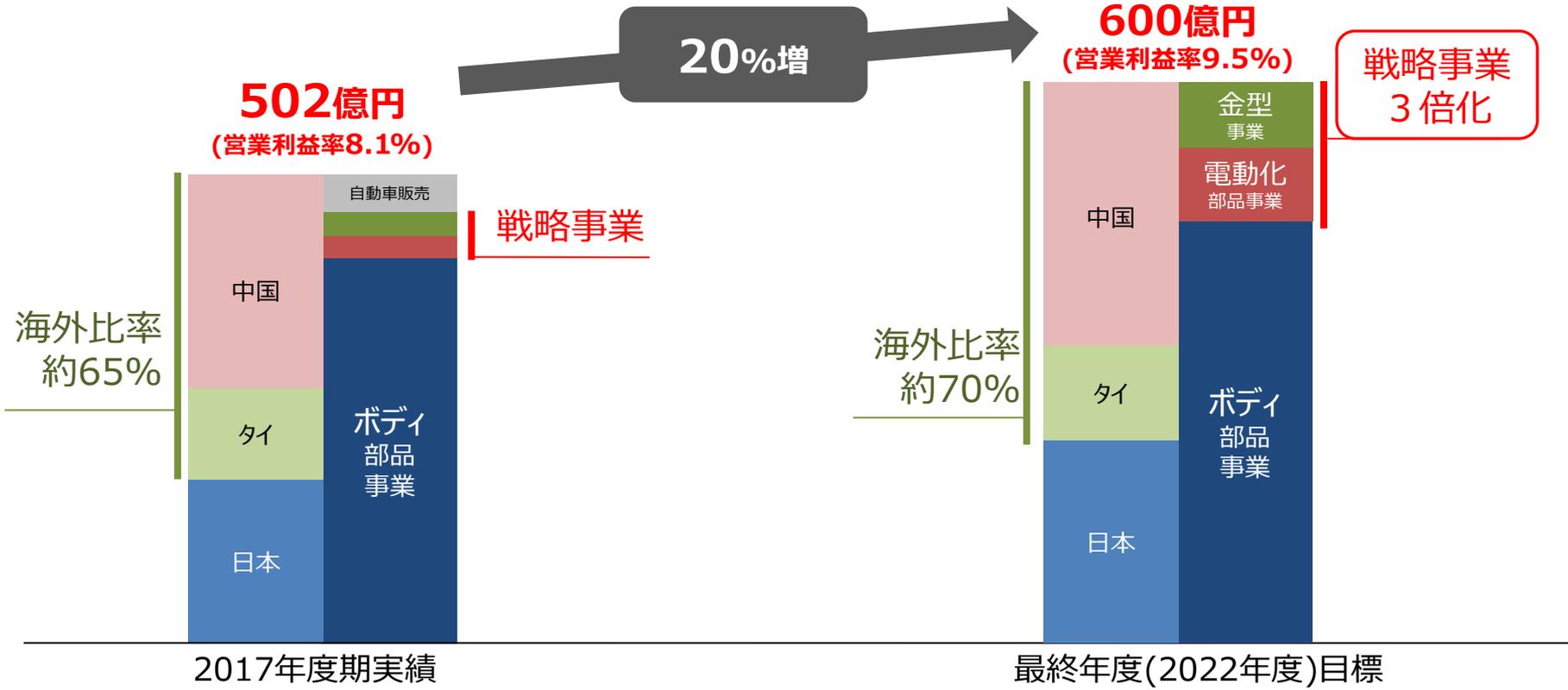
## 2022年度連結目標値

- 営業利益率 **9%以上**
- 自己資本比率 **40%**

6つの基本戦略に注力し、中長期計画を強力に推進中

# 中長期的な数値計画①

- Make our dreams by Technology -



**戦略事業**

次の10年に飛躍するための成長ドライバー  
**金型事業 + 電動化部品事業**

**東プレ提携事業**

弱み(スケールメリット・拠点展開)を補完し、強み(スーパーハイテン技術)を伸ばすための**戦略的提携事業**

# 中長期的な数値計画②

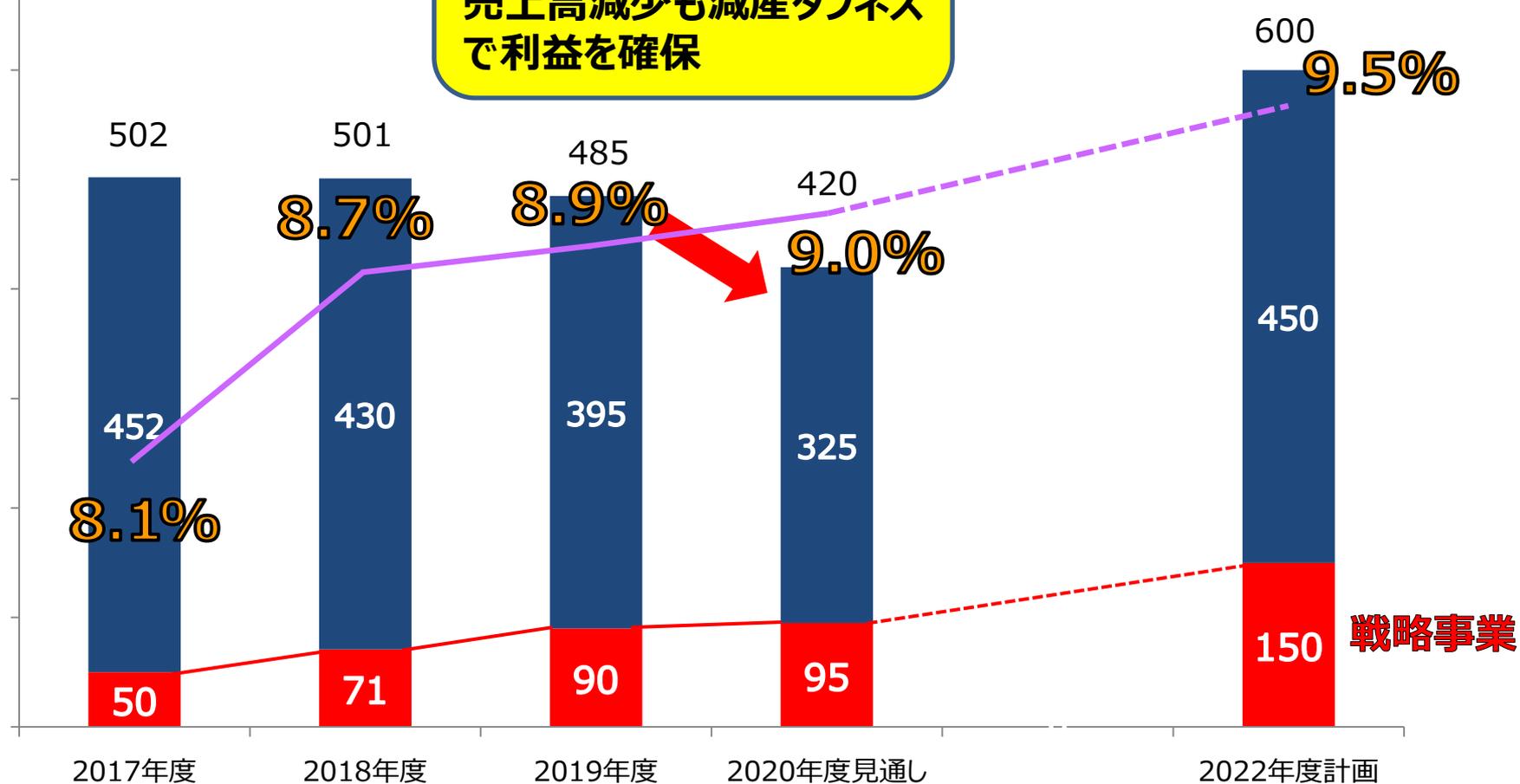
- Make our dreams by Technology -

単位：億円

【進捗状況】

## 売上 & 営業利益率

コロナ影響により客先大幅減産 & 円高の影響により売上高減少も減産タフネスで利益を確保



売上高は減少傾向であるが、**営業利益率は着実に上昇**

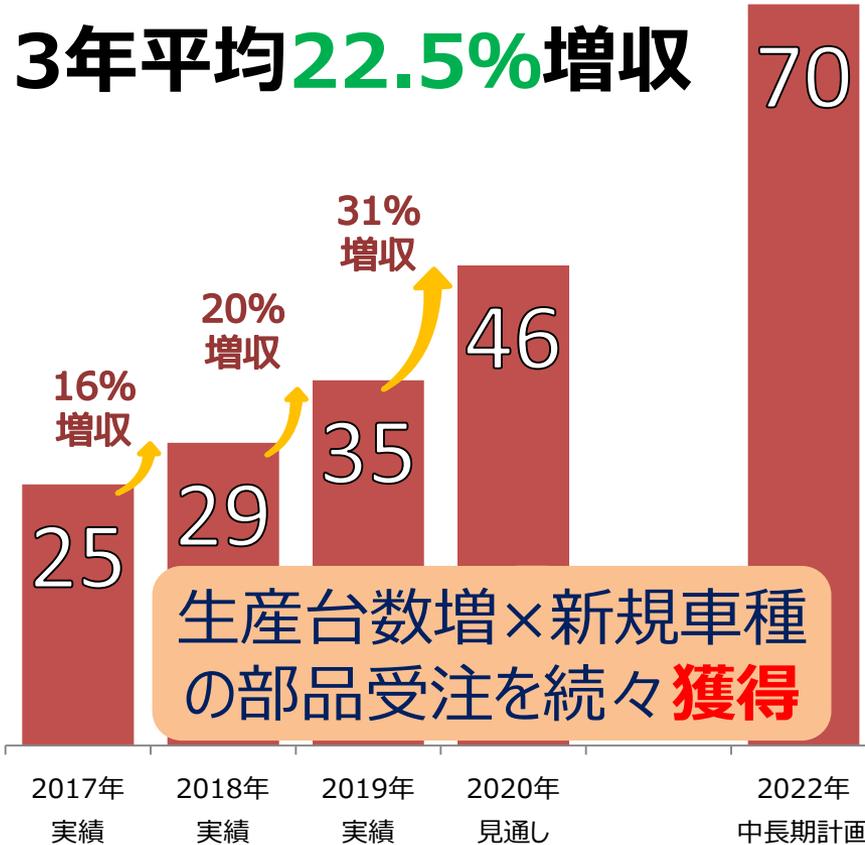
## 【進捗状況】

### 電動化売上高 (戦略事業)

単位：億円

## 3年平均22.5%増収

# 70



生産台数増×新規車種の部品受注を続々**獲得**

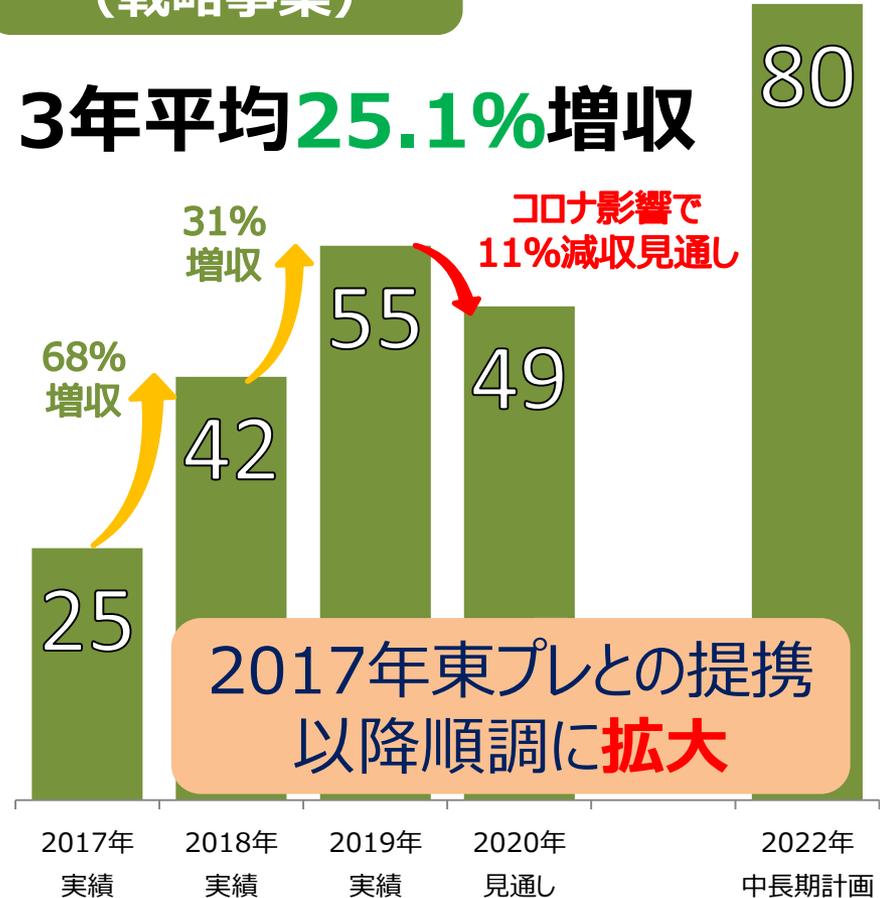
世界規模での電動化拡大の大きな流れに合わせ、電動化部品のさらなる受注拡大を目指す

### 金型事業売上高 (戦略事業)

単位：億円

## 3年平均25.1%増収

# 80



2017年東プレとの提携以降順調に**拡大**

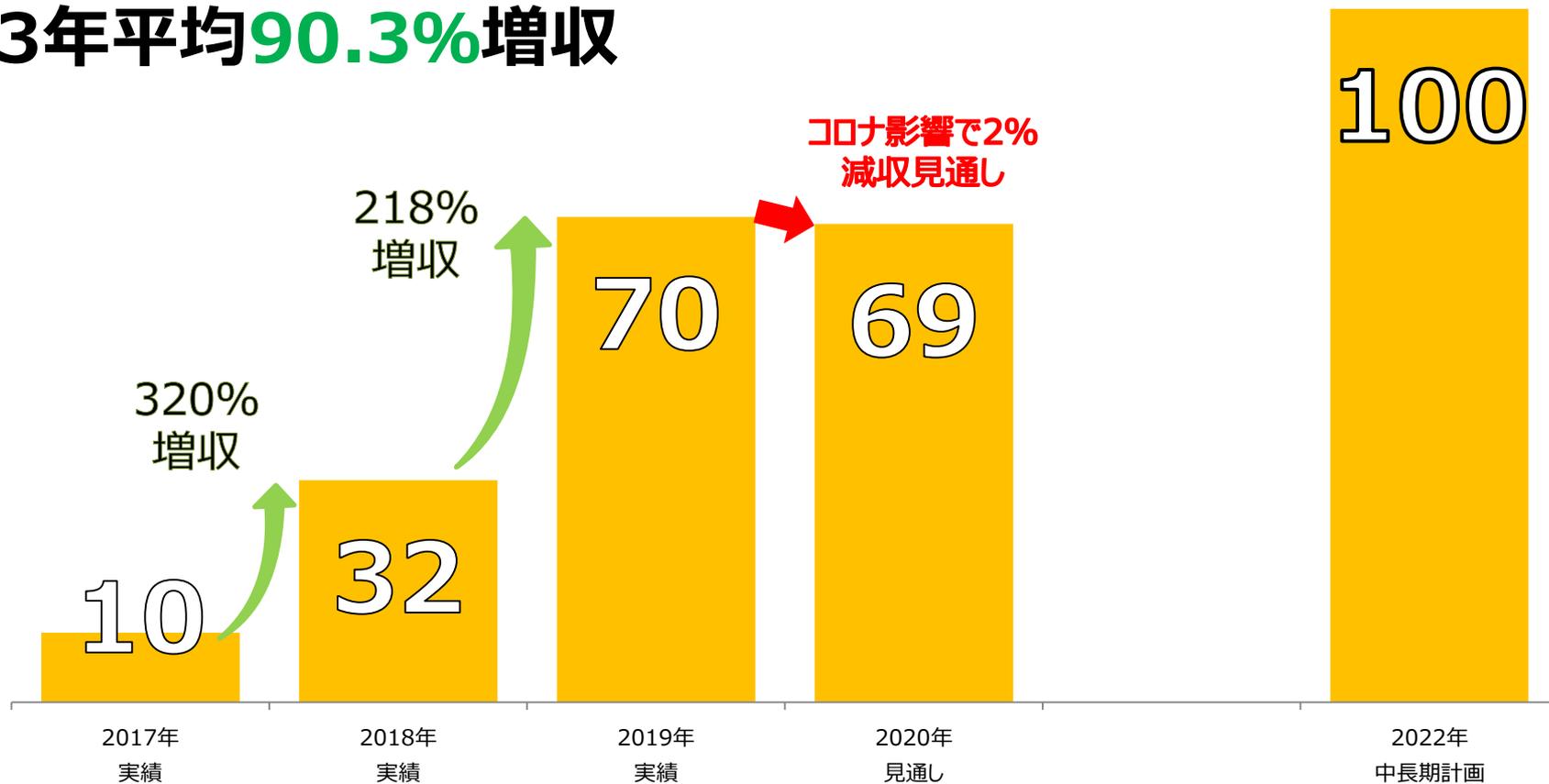
2020年は新型コロナウイルス&新機種減により一時的に減少しているが**拡大傾向継続**

【進捗状況】

東プレ向け売上高

2019年を境に飛躍的に**拡大**

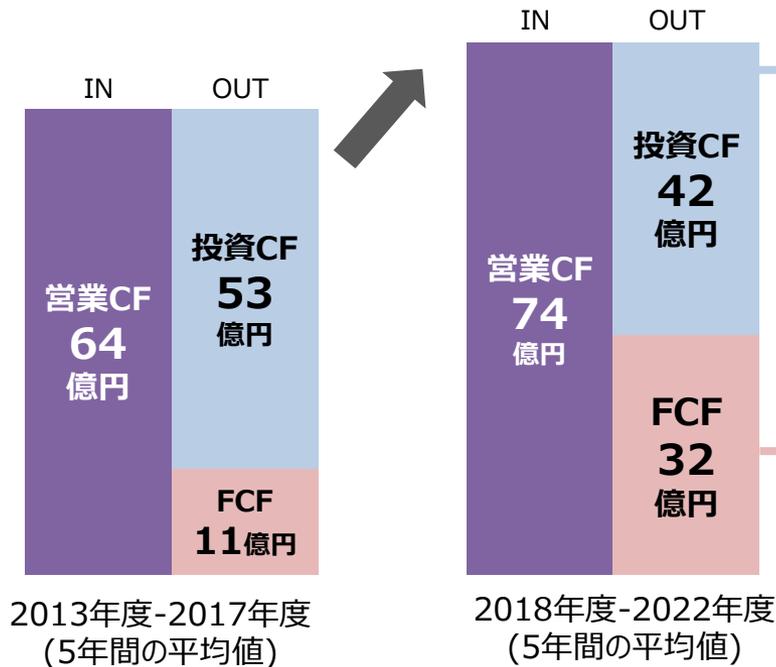
単位：億円

3年平均**90.3%**増収

デイズ・ルークスで大きな手応え！日中での受注拡大で業績寄与狙う

# 中長期的な数値計画⑤

## 【キャッシュバランスと投資計画】



### ■ 5年間の設備投資 210億円

- 専用投資 90億円(量産用新機種種金型等)
- 汎用投資 120億円

#### <主な汎用投資>

- ・大型トランスファープレス機(日本)
- ・スマート倉庫(中国)
- ・金型生産設備(日本・タイ・中国)
- ・次世代溶接ライン(日本・タイ・中国)

### ■ 5年間のFCF 160億円

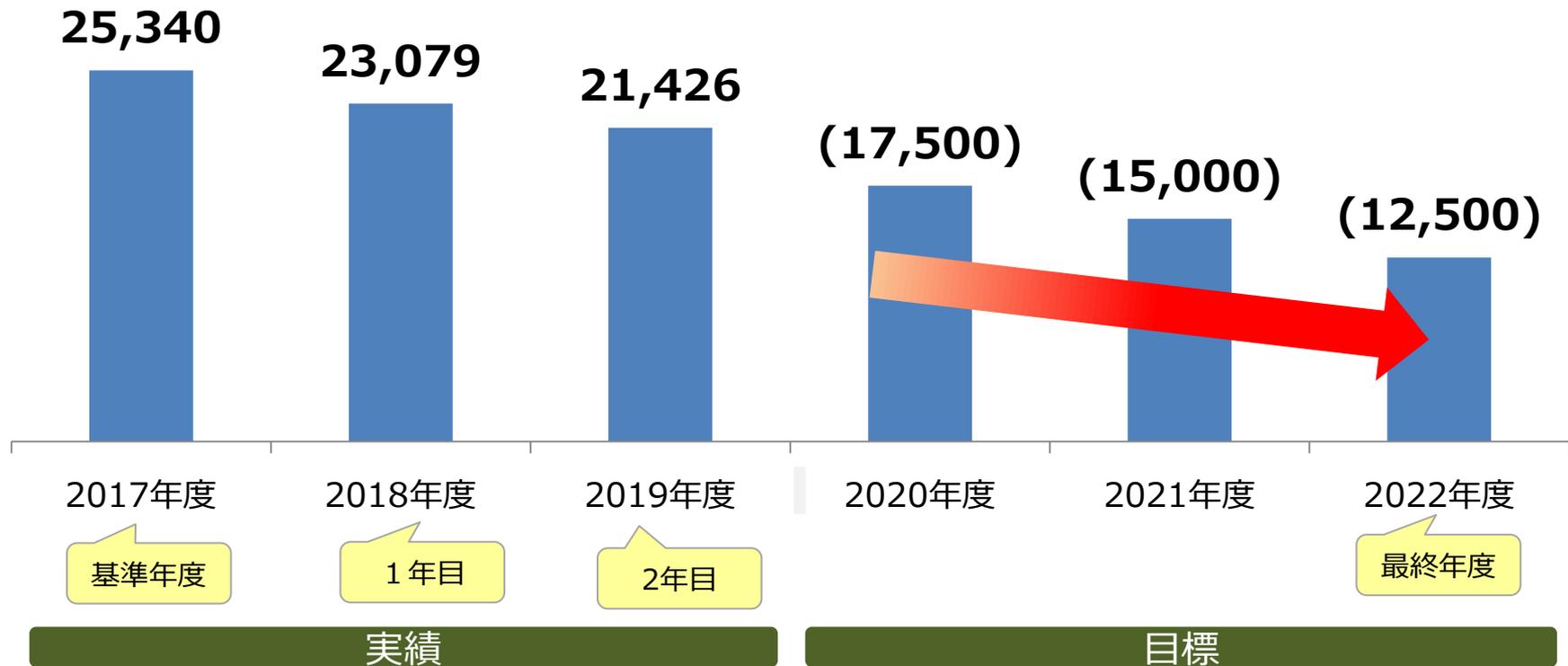
- 有利子負債圧縮
- M&A等の原資
- 配当  
安定配当を基本としながら、  
目標に対する進捗度と  
設備投資とのバランスを考慮の上、  
更なる株主還元を目指す

**フリーキャッシュフローを重視して投資バランスを計画**

有利子負債の圧縮を進め、**支払い利息を大幅に低減**させる  
 ※2020年9月末にリファイナンスを実施したことで**融資金利を大きく引き下げ**

## 《有利子負債推移》

(単位：百万円)



有利子負債は各国状況に合わせて柔軟な返済を実施

交流

## 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



### 東プレ

スーパーハイテン加工：**ホットスタンプ**  
大型の設備・資金を必要するホットスタンプの設備を保有



ビジネスの拡大・技術の交流



### 丸順

スーパーハイテン加工：**冷間プレス**  
コストメリットに優れるが高い技術を必要とする冷間プレスが得意

共同

## 販路拡大

互いの主要取引先を含め、販路を拡大



### 「東プレ・丸順」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

NISSAN系

ユニプレス等

TOYOTA系

豊田鉄工等

HONDA系

ジーテクト、  
エイワン等

自立

## 市場環境

パートナーシップにより相乗効果を生み出す市場と自立して成長する市場を明確化

### 成熟市場

自動車業界として成熟した市場である日本・タイにおいては、「東プレ・丸順」連合として補完し合い、相乗効果を生み出す



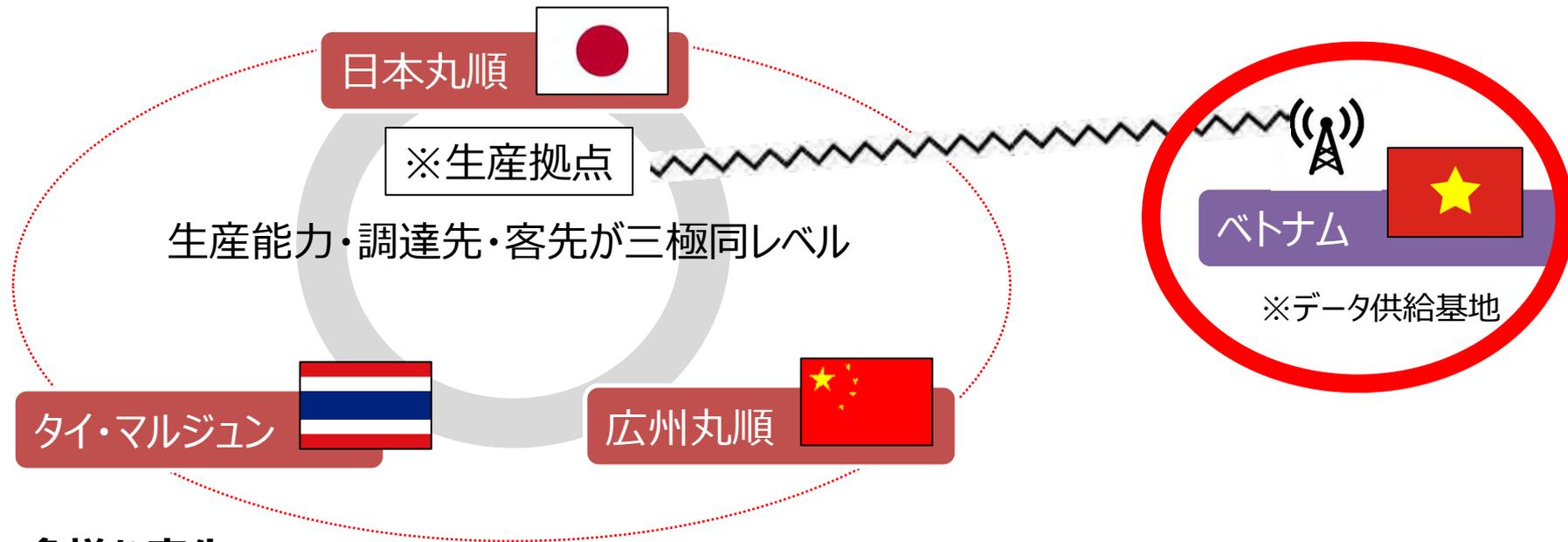
### 成長市場

自動車業界として成長著しい市場である中国においては、自立し、互いの強みを生かすことで市場拡大を目指す



東プレとの提携では、交流・共同・自立すべき項目を明確化し  
最大限のシナジーを生み出す

【金型事業の強み】

✓日本・タイ・中国の三極による金型事業✓多様な客先

様々な自動車メーカー様から長年にわたり受注し、高い評価をいただいている

## &lt;主要納入先&gt;

本田技研工業

三洋電機

東プレ

トヨタ車体

ダイハツ工業

スズキ

など

- 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



MCR-A5C II (NC加工機)



RB-200F (5軸NC加工機)



DC-5ANM (NC加工機)



DC-5ANM (NC加工機)



創業以来の金型事業は、保有設備・生産能力等において  
グローバルでも高い水準にあり、自動車メーカーと直接取引もある

## ✓スーパーハイテン部品対応の金型について

「設計」段階で今までのノウハウをできるだけコンピューターへ入れ込みシミュレーションを行う  
→「製造」段階での作業を削減する取り組みを継続的に実施



スーパーハイテン部品の金型は、成形難易度が高い  
→「製造」段階で職人による高い技術が必要（調整作業等を行う）

### 品熟工数を大幅に削減

＜金型製作の基本フロー＞

設計



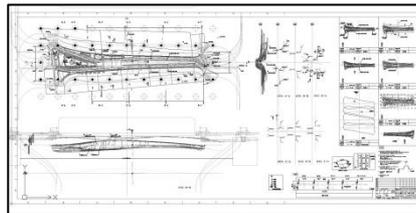
製造



納入

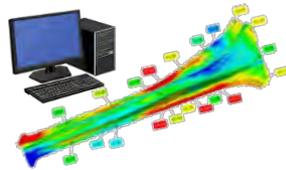
＜「設計」段階の詳細＞

工程検討



設備、工程成形を検討する。  
DL(Die Layout)とも言う。

成形解析



最適な成型方法を、  
コンピュータ上で解析  
する。

金型設計



DLに基づき、実際の金型  
を設計する。  
(材料や購入品も検討)

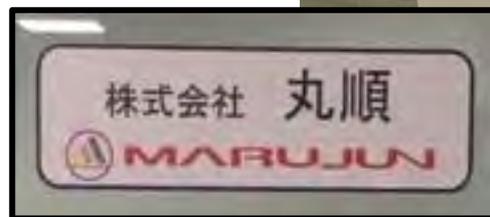
CAMデータ作成



切削加工は大型の自動機で行うた  
め、自動機の動作を設定する為の  
「CAMデータ」を作成する。

## ✓グローバルな金型技術向上のための取組み

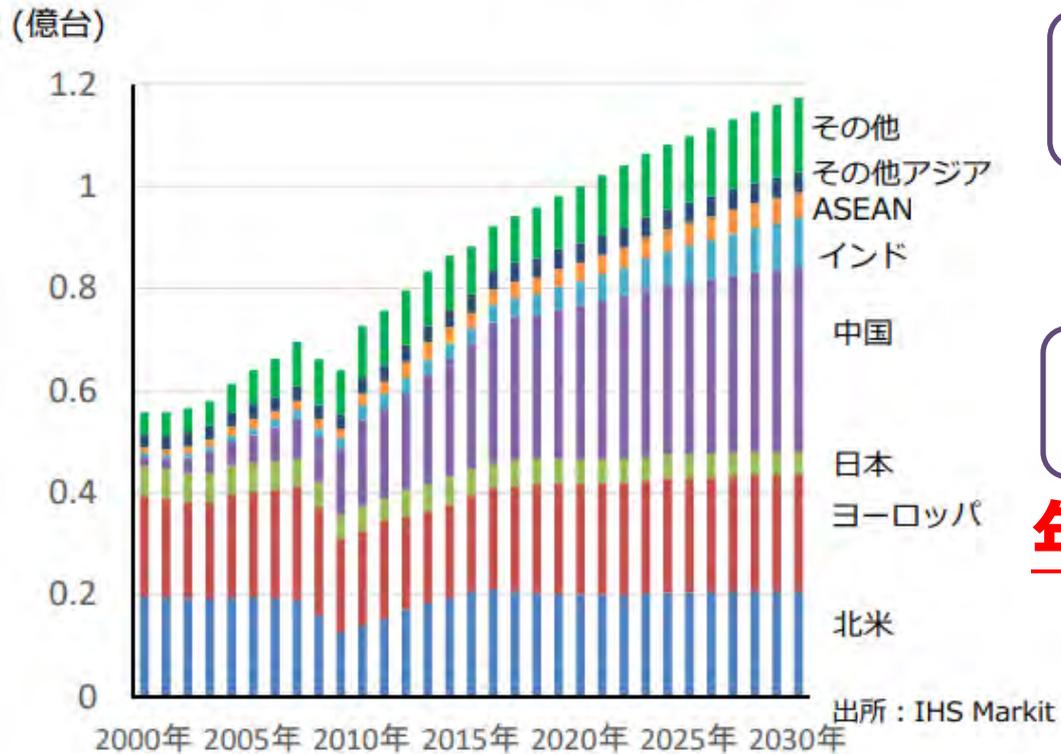
技術者育成の加速・金型原価低減・業務負荷の分散等の観点からベトナムの設計事務所と協力し、若い技術者の教育・育成と設計業務のローコスト化を実施しながらデータ作成の外注委託を実施



ベトナムの設計事務所内には、  
当社専用の部屋も設置している

グローバルでの金型技術の向上、ノウハウの蓄積については継続・積極的に推進

## 国・地域における自動車販売台数の推移予測



中国の2019年新車販売  
台数は**2,576万台**



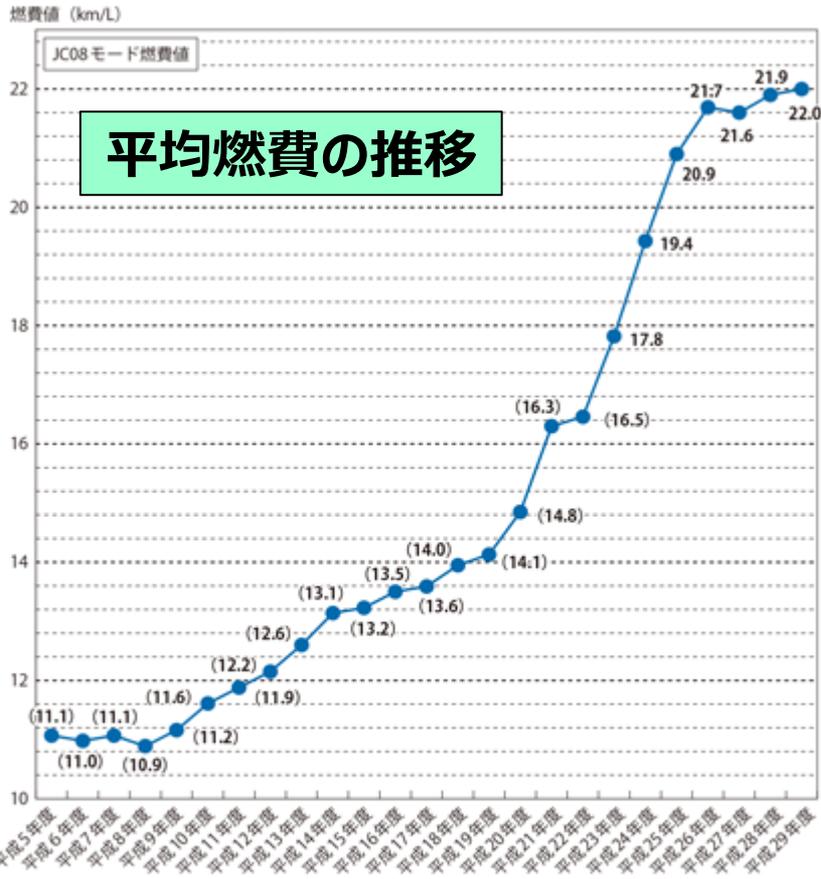
中国の2030年新車販売  
台数予測は**3,800万台**

**年平均3.5%成長**

引用：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（案）補足資料」3P  
[https://www.meti.go.jp/shingikai/mono\\_info\\_service/jidosha\\_shinjidai/pdf/002\\_01\\_00.pdf](https://www.meti.go.jp/shingikai/mono_info_service/jidosha_shinjidai/pdf/002_01_00.pdf)

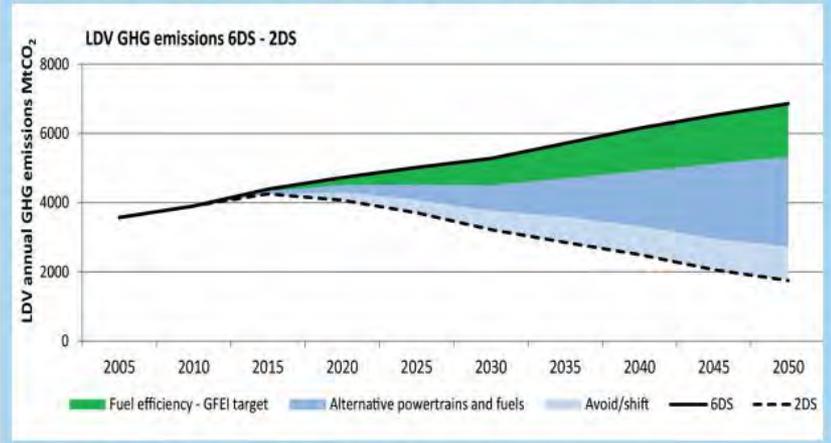
国内自動車販売台数は**微減**傾向、一方**中国は高成長**を続ける見通し  
成長には中国市場での**シェア拡大が重要**！

- Make our dreams by Technology -



平均燃費の推移

図表4 LDV (乗用車と小型商用車) からの温暖化ガス排出削減シナリオ



出所: GFEI Fuel Economy State of the World 2016

自動車排出する温室効果ガス  
が大きな社会問題に

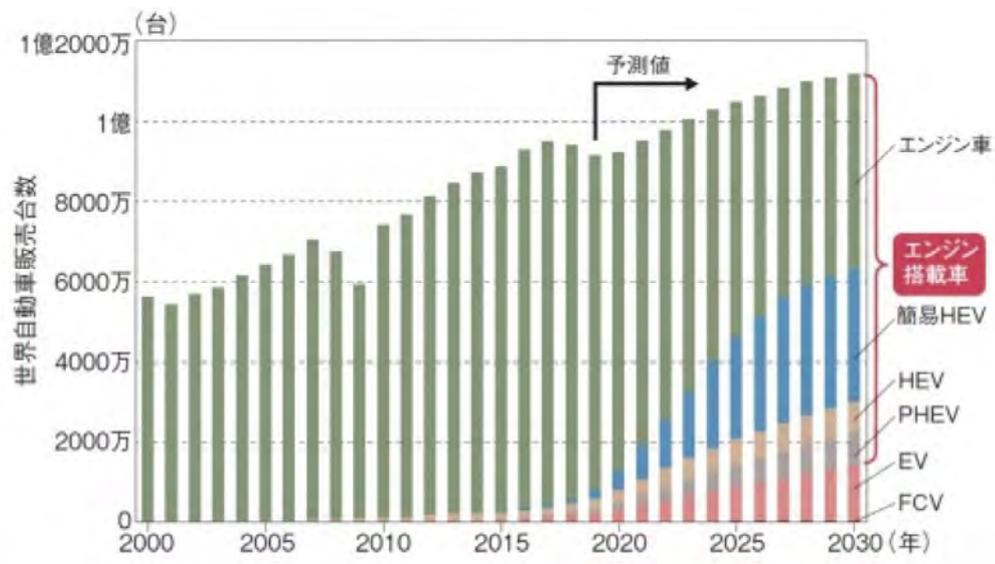


自動車メーカーは燃費向上への  
企業努力を求められる

備考) 1 平均燃費値は、各年度における出荷台数による加重調和平均により算出  
 2 括弧書きの数値は推計値 (平成22年度以前は10・15モードをJC08モードに換算した値)  
 資料) 国土交通省

車体重量を100kg減らすと約1km/Lの燃費向上  
⇒2000年以降、車体軽量化にハイテンの採用が増加

- Make our dreams by Technology -



電気自動車等の導入に向けた動き

国土交通省 経済産業省

|        | 主な目標・発言   | 全自動車台数<br>(2015年) | EV・PHV 定量台数目標 |           |              |                |
|--------|---|-------------------|---------------|-----------|--------------|----------------|
|        |   |                   | 2016年         | 2020年     | 2030年        | 2040年          |
| 日本     | 2030年までにEV・PHVの新車販売20~30%を目指す(経済産業省)                                    | 8,000万台           | 15万台(累計)      | 100万台(累計) | 20~30%(新車販売) |                |
| 英国     | 2040年までにガソリン・ディーゼル車販売終了 <sup>※1</sup><br>(運輸省、環境・食料農村地域省)               | 4,000万台           | 9万台(累計)       | 150万台(累計) |              | ガソリン・ディーゼル販売終了 |
| フランス   | 2040年までにGHG排出自動車の販売終了 <sup>※1</sup><br>(エコ・エコロジー大臣)                     | 4,000万台           | 8万台(累計)       | 200万台(累計) |              | ガソリン・ディーゼル販売終了 |
| ドイツ    | ディーゼル・ガソリン車の禁止は独政府のアジェンダには存在しない(政府報道官)                                  | 5,000万台           | 7万台(累計)       | 100万台(累計) | 600万台(累計)    |                |
| 中国     | 2019年から生産量の一部 <sup>※2</sup> をEV・FCV・PHVとするよう義務化(工信部)                    | 1億6,000万台         | 65万台(累計)      | 500万台(累計) | 8,000万台(累計)  |                |
| 米国(加州) | 販売量の一部 <sup>※3</sup> をZEV <sup>※4</sup> とする規制あり(2018年から8州が対象外)(ガフォルニア州) | 2,500万台           | 56万台(累計)      | 150万台(累計) |              |                |

※1PHV・HVの終了については発表されていない ※2 2019年10%、2020年12% ※3 2020年 6% (EV・FCVのみ) ※4 Zero Emission Vehicle (EV・FCV・PHV)  
出所：資源エネルギー庁 エネルギー情勢懇話会 (第3回) 27

➤ **ZEV (Zero Emission Vehicle) ・ NEV (New Energy Vehicle) 規制**  
自動車メーカーに対し、販売台数の一定割合は温室効果ガスを含む排気ガスを出さない車両の販売を義務付ける制度。一部を除く欧米や中国で導入。 **罰金アリ**

➤ **CAFE規制・CAFC規制 = 企業平均燃費規制**  
自動車メーカーに対し、販売車両全体でのCO2排出量平均値の基準をクリアできなければ **巨額のクレジットの購入 = 罰金**が必要。日本・欧米・中国で導入。

**燃費向上**は自動車メーカーにとって車両設計の**絶対条件**  
⇒【軽量化×高強度×低コスト】が可能な**スーパーハイテン**の採用が増加トレンド

- Make our dreams by Technology -

## 【自動車の軽量化効果とハイテン材】



## 【自動車骨格ボディに求められること】

### キャビン周り

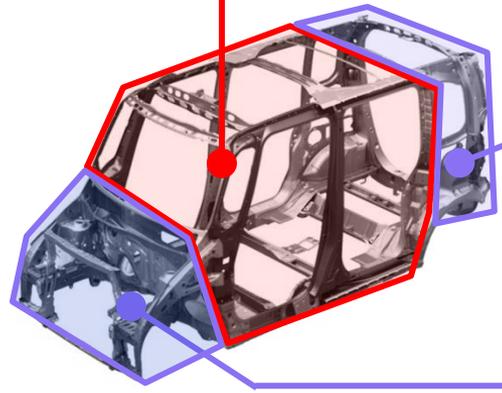
客室周りにある骨格  
衝突時、乗員を守る部分で潰れてはいけない

### 外板部品

ドアや、ボンネットなど、デザインが重視される部分

### フロント・リア周り

衝突時、ある程度潰れて衝撃を吸収する部分



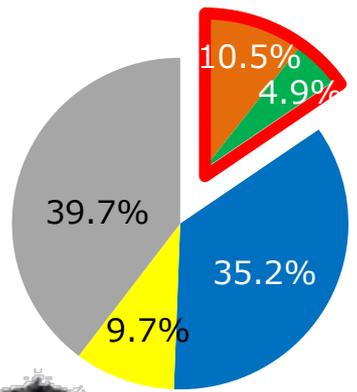
自動車骨格には【**軽量化×高強度化**】のニーズが高まり続けている

- Make our dreams by Technology -

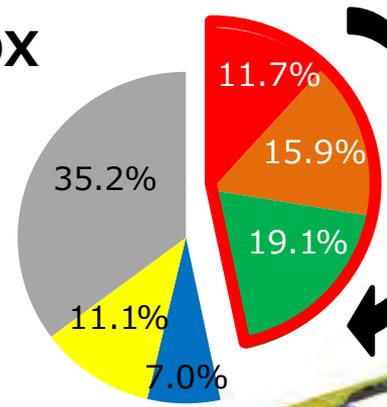
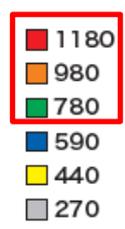
## 【軽自動車におけるスーパーハイテン活用】

- 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

**1st N-BOX**  
(2011～)



**2nd N-BOX**  
(2017～)



スーパー  
ハイテン



780以上のスーパーハイテン  
比率が大幅に増加

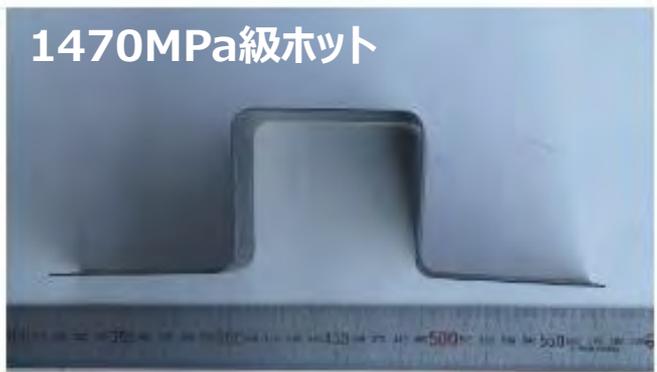
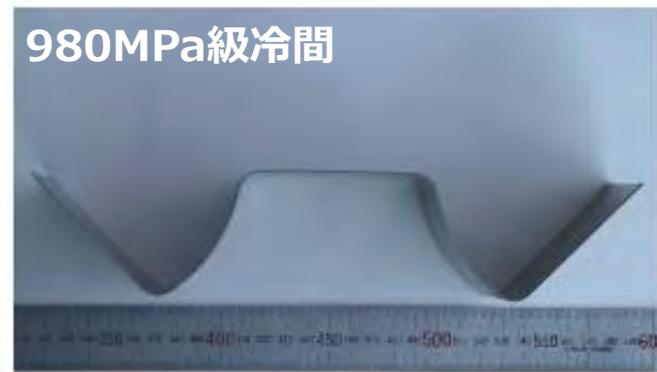


スーパーハイテンは人の命を守る「キャビン(客室)」周りの骨格に使用

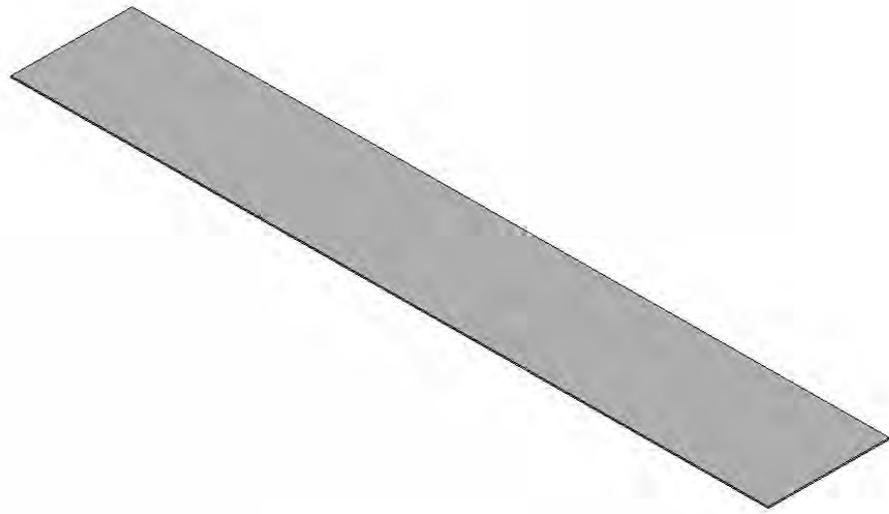
- Make our dreams by Technology -

## 【冷間ハイテン成形の難しさ(材料の伸び)】

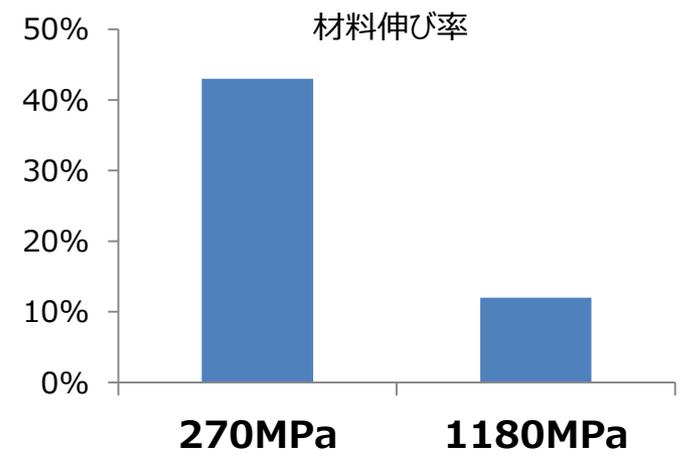
大きな  
スプリングバック



出展:日本製鉄様HP

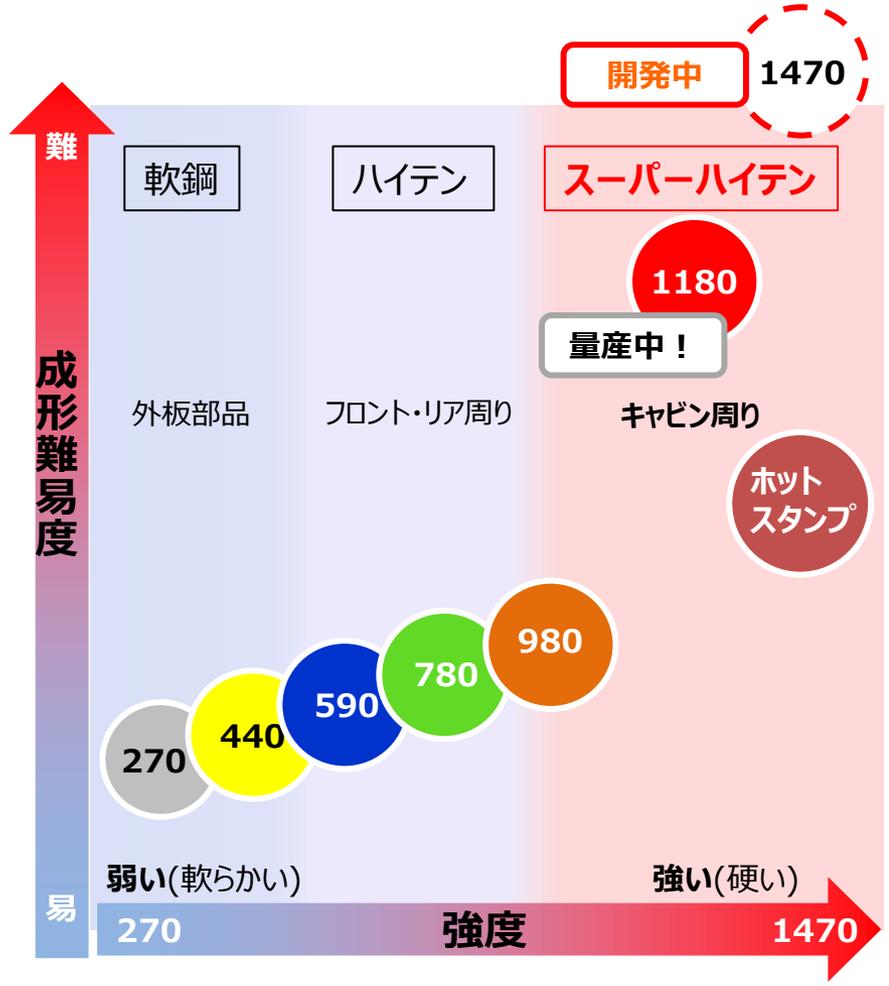


## 少ない伸び



- Make our dreams by Technology -

【自動車骨格ボディに使われる鋼材】



■ 1180  
■ 980

## 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

■ 780  
■ 590

## ハイテン

強度：強度は高い  
成形：比較的難しい

■ 440  
■ 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 -

【製法の違いによるハイテン化への取組みの違い】

※彼我比較

|         | 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     |

### ＜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。  
1分間に3～5個の生産性。

### ＜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。1分間に約20個の生産性。

HOTスタンプライン



YouTube : ABB Robotics様

冷間プレスライン



当社 3000tトランスファープレス

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**HOTスタンプ**の工法を**比較**します。

### HOTスタンプ 工程イメージ



参考：YouTube：ABB Robotics様

### 冷間プレス 工程イメージ

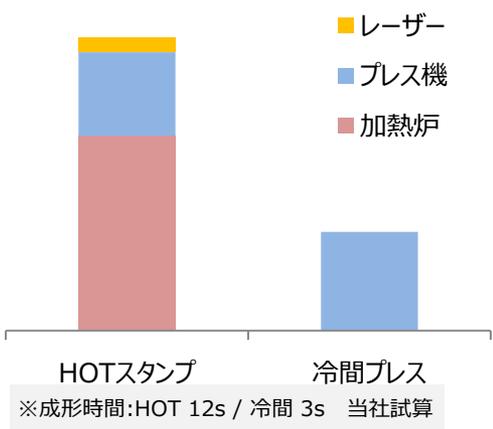


当社 3000t トランスファープレス

生産性において**冷間プレス**の方が**HOTスタンプ**より優れている

- Make our dreams by Technology -

## 【Co2排出量/1shot】

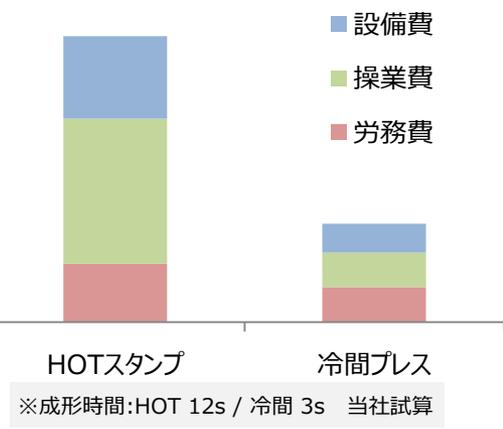


## 【外観比較】



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

## 【コスト/1shot】

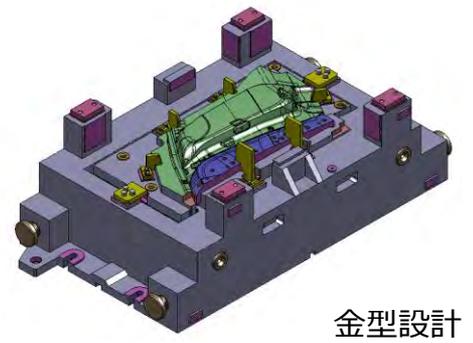
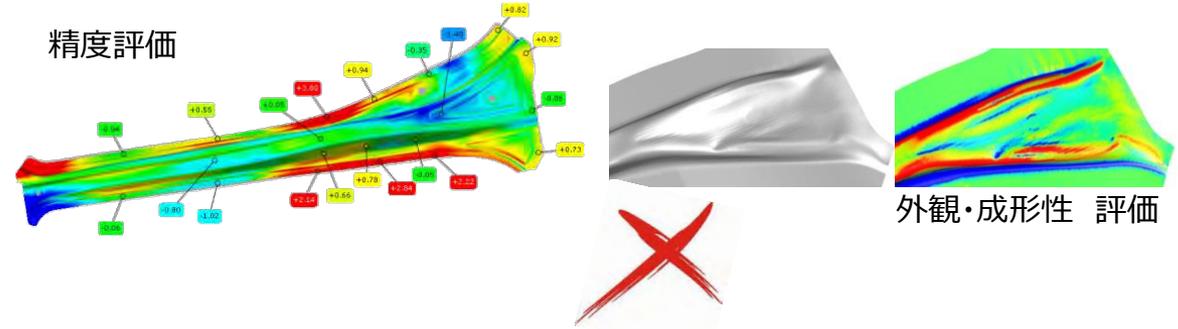


コスト面だけではなく、**環境面でも冷間プレスが優位**

- Make our dreams by Technology -

## 【当社のスーパーハイテン冷間プレス技術】

### 豊富な実績データに基づく成形解析技術 + 金型設計技術



### 匠の金型製造技術



### 量産現場からのフィードバック

蓄積した  
ノウハウを基に、  
外観にまで  
こだわった解析・  
設計技術を構築

**超ハイテン材の車部品  
丸順、冷間プレスで量産**

【丸順】も徹底した自動車部品用の超ハイテン材を使った車用外板の成形技術が、冷間プレスによる量産を実現し、生産性が向上している。冷間プレスによる超ハイテン材の成形技術は、従来の熱間プレス成形よりも、成形精度が高く、材料の強度も向上している。また、冷間プレス成形は、成形後の冷却速度が速いため、材料の強度がさらに向上する。丸順は、この冷間プレス成形技術を活用し、超ハイテン材の車用外板の量産を実現している。この技術は、従来の熱間プレス成形よりも、成形精度が高く、材料の強度も向上している。また、冷間プレス成形は、成形後の冷却速度が速いため、材料の強度がさらに向上する。丸順は、この冷間プレス成形技術を活用し、超ハイテン材の車用外板の量産を実現している。

2017年7月10日  
日刊工業新聞

【1470MPa量産化へ向けての取組み(研究開発活動)】

2012年ごろから1470MPa材の量産化へ向けての取組みを開始。  
1180MPa材以下で当社で量産化された部品について、  
1470MPa材でも生産が可能であるのか検討を重ね、  
様々な形の部品の生産が可能であることは実証済み。



**1470MPa材についても量産ができる準備はできている。**

フロントピラーインナー  
アッパースチフナー



バンパービーム COMP



センターピラー  
(アウター)



当社は長年のノウハウ蓄積と研究開発推進により、  
トップランナーとして一歩先を前進中

## 【受注拡大に向けた取組み】

**日本における技術の確立**

多くの部品を受注しているパナソニック株式会社オートモーティブ&インダストリアルシステムズ社（※旧パナソニック）とは約20年の取引実績があり、当社はリーディングカンパニーである。

**✓バッテリーケースのアルミ化**

アルミ製バッテリーケース



積極的に受注しているバッテリーケースにおいて、中国にて客先の要求により**アルミ製バッテリーケースを開発中。**

**✓アルミ溶接・加工技術の研究**

鉄よりも軽く、自動車軽量化の期待を担うアルミにおいて加工技術の向上を推進中。

→プレス加工については、加工対応が可能な段階。

→溶接加工については、加工効率や製品品質等から適切な溶接加工を模索し、研究開発を実施中。

**中国で電動化部品受注拡大**

中国ではハイブリッド用部品・バッテリーケースの納入スタートに加えてEV部品受注。EVメーカーとの取引も決まり、業容拡大中。

ホンダ VE-1 EV



**ハイテン・スーパーハイテンを極めることに基軸を置きながら、  
電動化対応でアルミ加工にも挑戦中**

- 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



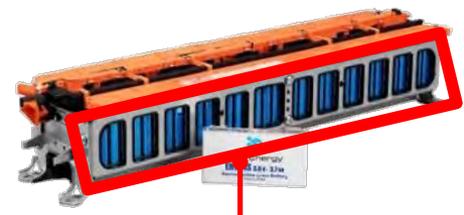
**TOYOTA**  
ハリアー ハイブリッド



**MAZDA**  
MX-30



【バッテリーモジュール イメージ】



丸順受注部品



日本

- Make our dreams by Technology -

## 【電動化関係部品の受注実績】



**HONDA  
CR-V HV**



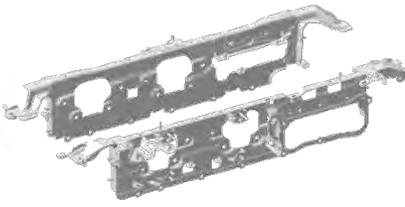
**HONDA  
VE-1 EV**



**HONDA  
ACCORD HV**



**HONDA  
ELYSION HV**



中国

タイ

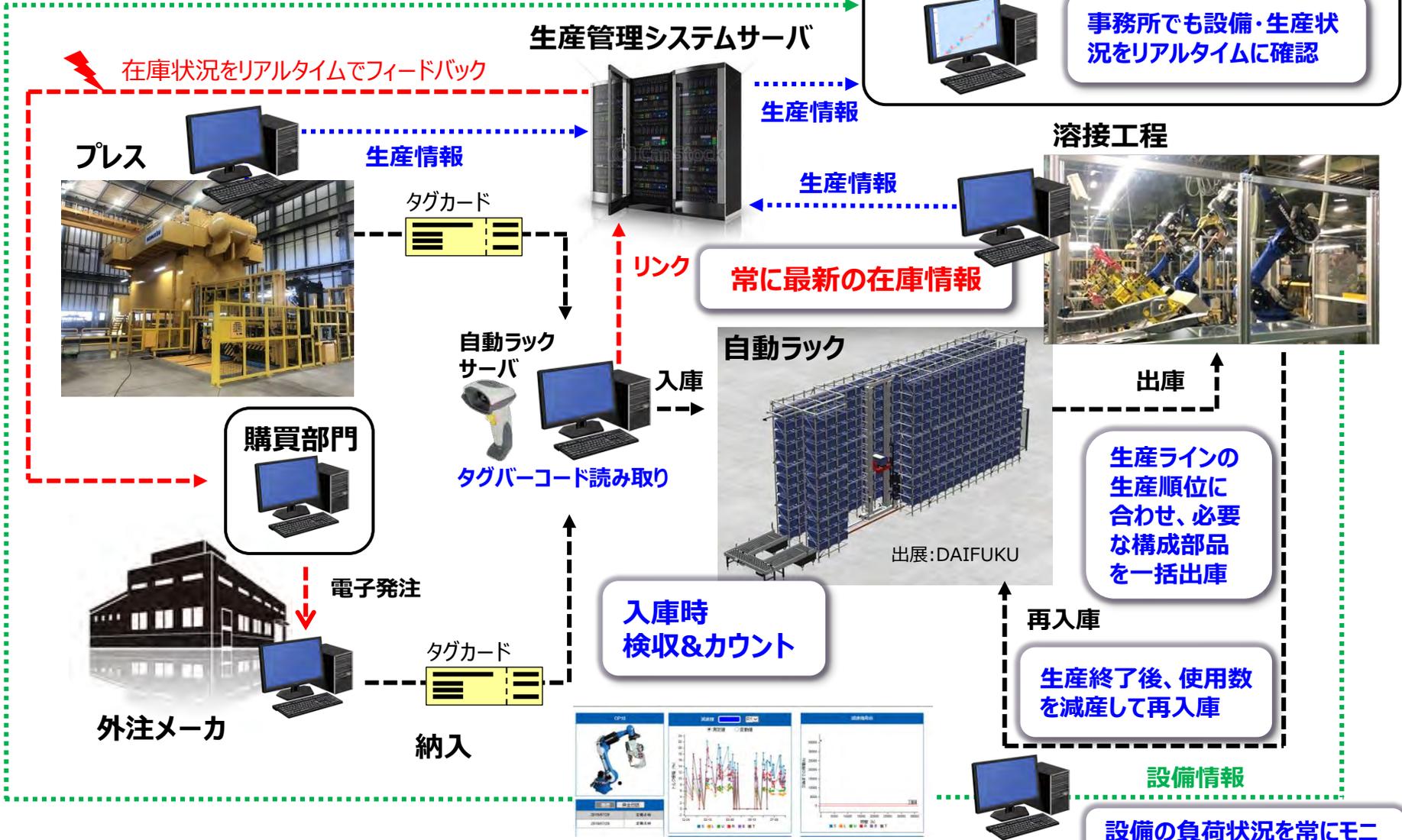


### 日本・中国・タイの全拠点で電動化関係部品を受注

# スマート工場への取組み①

- Make our dreams by Technology -

## 【「見える」「繋がる」戦略的工場】



生産工程を全て「繋ぎ」「見える化」することで、高効率な工場を構築

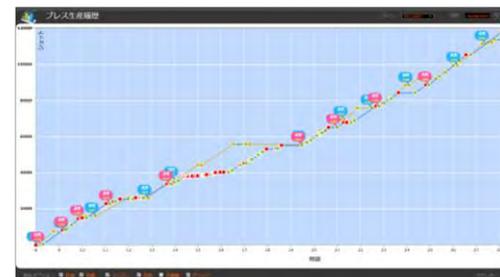
## 【NEW 3000tトランスファープレス導入】



- IoTの活用による  
生産実績見える化



現場作業者にやさしく

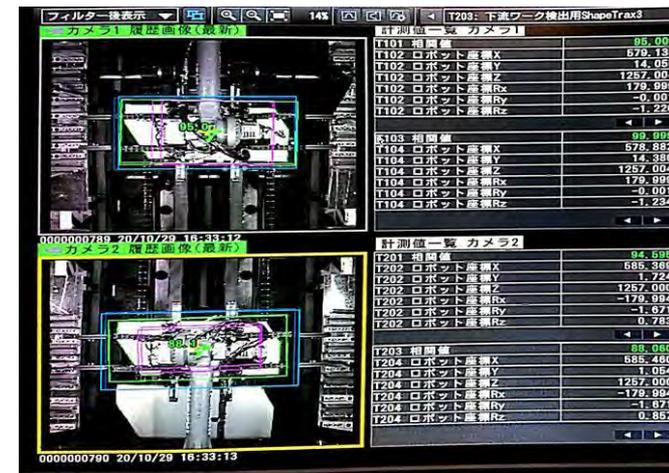


どこからでも生産状況確認

【世界初】材料投入にロボットを採用 ※実用新案登録済(第3224763号)



## ＜画像認識による材料位置補正＞



- 画像処理技術の活用による材料位置補正
- 圧倒的なスペース効率及び汎用性
- アルミ等非鉄金属対応
- IoTの活用による予防保全

## ＜ロボット導入による効果＞

※当社同様設備との比較

スペース効率：設備全長マイナス2.7m

段替え工数削減効果：マイナス14時間/月

先進技術を活用した「繋がる」「見える」「止まらない」最先端プレスラインを構築

## 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

- \* 2020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

## 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

## &lt;日本&gt;ボディ部品事業

## 日産/三菱向け事業拡大

- 東プレとの提携事業として、2019年3月量産開始の日産デイズに続き、**2020年3月にルークスの量産開始。**
- 両車の生産拠点の三菱自動車水島工場では、更に次期新型軽EV車種を開発中で30万台規模に。
- 拡大する水島ビジネスを本格化させるため、**水島における拠点化を検討中。**

2020年上期(4～9月)  
軽自動車新車販売速報

| 順位 | メーカー     | 車種    | 販売台数(台) |
|----|----------|-------|---------|
| 1  | HONDA    | N-BOX | 90,612  |
| 2  | SUZUKI   | スペーシア | 62,399  |
| 3  | DAIHATSU | タント   | 52,210  |
| 4  | NISSAN   | ルークス  | 41,112  |
| 5  | DAIHATSU | ムーヴ   | 40,398  |
| 6  | SUZUKI   | ハスラー  | 38,670  |
| 7  | DAIHATSU | ミラ    | 33,254  |
| 8  | SUZUKI   | ワゴンR  | 32,134  |
| 9  | NISSAN   | デイズ   | 31,357  |
| 10 | HONDA    | N-WGN | 30,318  |

当社生産の軽自動車  
がベスト10位内に4車種ランクイン

## &lt;中国&gt;ボディ部品事業

## トヨタ向け事業の拡大

- 19年の中国新車販売は、日産、Hondaを抜きトヨタが日系1位に。更にトヨタは広州・天津で増産計画あり。
- 広州丸順では10年前より广汽トヨタとの取引あり。
- 今般、日本においてトヨタ向け骨格部品を受注。

**中国においても現地トヨタとの取引を模索中。日中併せてトヨタ向けの拡大を狙う。**

|     | 2020年上期<br>生産台数 (台) | 前年比増減率 (%)<br>※▲は減 |
|-----|---------------------|--------------------|
| トヨタ | 638,304             | ▲3.1               |
| ホンダ | 604,599             | ▲18.6              |
| 日産  | 576,254             | ▲20.2              |
| マツダ | 103,013             | +6.3               |

日系大手4社の2020年上期の中国市場生産状況

## &lt;日本・中国&gt;電動化部品事業

## CATL・パナソニック拡大

- HEV/EVのバッテリーケースはHondaの他、**パナソニックを通じて、日産、スバル、マツダに納入中。**
- 世界最大のバッテリーメーカーである**CATLに広州丸順が試作品を納入開始。**
- 世界1、2位のバッテリーメーカーに日中で売上拡大を目論見中。

| 順位 | 企業名                                      | 本拠地 | 出荷量MWh | 前年比%  |
|----|--|-----|--------|-------|
| 1  | 寧徳時代新能源科技 (CATL)                         | 中国  | 23,540 | 96.2  |
| 2  | プライムプラネット<br>エナジー&ソリューションズ<br>(※旧パナソニック) | 日本  | 23,300 | 133.0 |
| 3  | 惠州比亞迪電池 (BYD)                            | 中国  | 11,600 | 61.1  |
| 4  | LG化学                                     | 韓国  | 7,500  | 66.7  |

世界車載電池メーカー上位4社(2018年/JETRO)

現中期(2018-22年)の次の中計(2023年～)を見据え、  
新たな成長を描き、仕込みをスタート

## 配当の考え方

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。

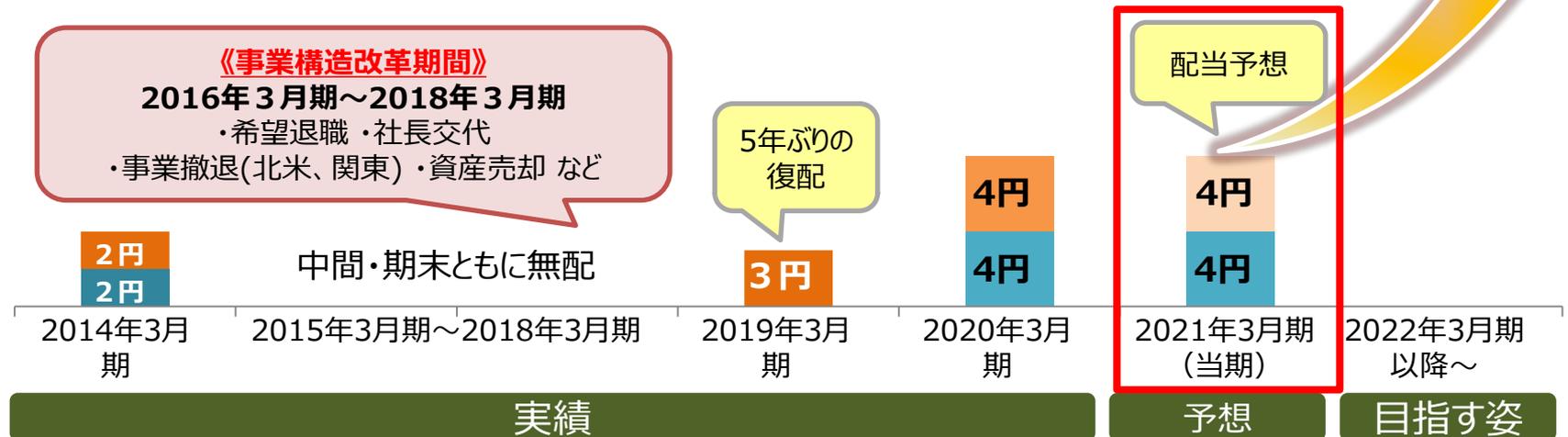
次期中期では、配当性向等の具体的な配当の目安を設定していきたい。

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。

当期配当につきましては、中間配当が1株につき4円、期末配当が1株につき4円で年間配当が1株につき8円としております。

## 配当の推移

中間 ■ 期末 ■



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](http://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。