

会社案内



株式会社 J-MAX

東京証券取引所 スタンダード市場
名古屋証券取引所 メイン市場
証券コード：**3422**

名証 I R エキスポ2022
2022年9月9日-10日

Make our dreams by Technology

1.会社概要

- * 商号変更 * 会社概要 * 事業概要 * 国内・海外拠点 * 客先別構成比率・主要顧客
- * 拠点別受注車種

2.決算概況

- * 連結決算概況 * セグメント別売上高/経常利益 * 2023年3月期業績予想

3.中長期計画の進捗状況

- * 中長期ビジョン
- * 主要な基本戦略
 - ・東プレ(株)との提携シナジー最大化による財務体質向上
 - ・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
 - ・電動化関係部品の受注拡大
- * 中長期経営計画進捗状況 * 次期中長期に向けて

4.環境への取り組みについて

- * 冷間プレス製法による環境効果
- * 太陽光パネル設置による環境効果

5.投資家の皆様へ

- * 配当について

1.会社概要

- * 商号変更 * 会社概要 * 事業概要 * 国内・海外拠点 * 客先別構成比率・主要顧客
- * 拠点別受注車種

2.決算概況

- * 連結決算概況 * セグメント別売上高/経常利益 * 2023年3月期業績予想

3.中長期計画の進捗状況

- * 中長期ビジョン
 - * 主要な基本戦略
 - ・東プレ(株)との提携シナジー最大化による財務体質向上
 - ・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
 - ・電動化関係部品の受注拡大
- * 中長期経営計画進捗状況 * 次期中長期に向けて

4.環境への取り組みについて

- * 冷間プレス製法による環境効果
- * 太陽光パネル設置による環境効果

5.投資家の皆様へ

- * 配当について

商号変更



株式会社 丸順



J-MAX



今年創業70周年の節目を迎え、今後の新たなグローバルでの成長ステージへの移行を見据え、当社のブランド力を強化することを目的として商号を変更いたしました。

・JAPAN	日本のものづくり技術を世界で役立てたい
・JOYOUS(ジョイアス)	従業員・お客様・地域社会にとって もっと楽しく、喜びに満ちたものづくり
・JUDICIOUS(ジュディシャス)	チャレンジの中にも 思慮深さがあるものづくり
・JUT(ジャット)	飛び抜けた発想で 世界中に広がるものづくり
・MAX	新たな目標を胸に、 ものづくりの価値を最大化

社名	株式会社J-MAX
創業/設立	1952年7月1日創業/1960年1月4日株式会社設立
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	単体 318名 / 連結 1,911名 (2022年3月31日現在)
上場市場	東京証券取引所 スタンダード市場 名古屋証券取引所 メイン市場
資本金	19億5,086万円 (2022年3月31日現在)
事業内容	自動車用車体プレス部品製造 自動車用精密プレス部品製造 各種金型の設計・製作 治具・検具の設計・製作

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



J-MAX の一貫生産体制

開発→設計→金型・治具・検具製作→量産まで全てのものづくり工程を一貫して対応

研究開発

研究開発活動

高強度・高剛性なハイテン材の加工をはじめとする次世代のものづくりのためのさまざまな研究開発

社会
ニーズ

環境
ニーズ

軽量化

-高強度・高剛性-
スーパーハイテン材
(超高張力鋼板)

エンジニアリング

金型事業

創業から続く金型づくりを、海外拠点と連携しグローバルに展開

超高張力
鋼板対応

超大型
部品対応



生産

ボディ部品事業/電動化部品事業

蓄積したノウハウと最新の加工技術を融合した、高品質で高効率な生産体制を構築

高効率

高品質



新汎用溶接ライン

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



高度な生産技術とICTを活用したデジタル技術の融合により、
高品質・高効率な生産体制を構築。

スーパーハイテンの車体骨格部品をはじめとする部品を量産。

《車体骨格》

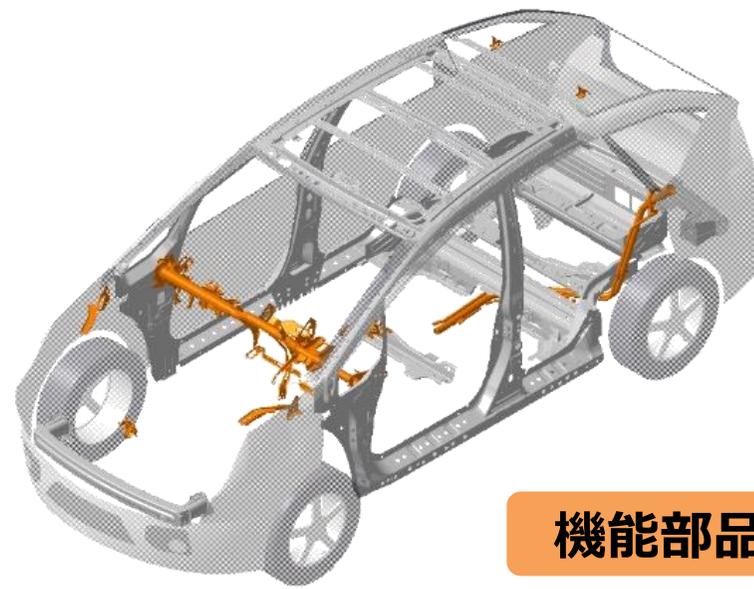
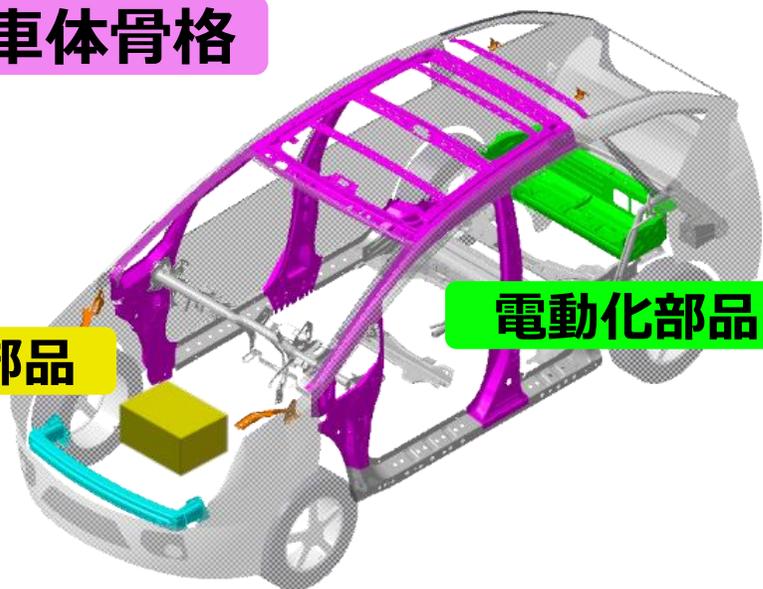
《機能部品》

車体骨格

精密部品

電動化部品

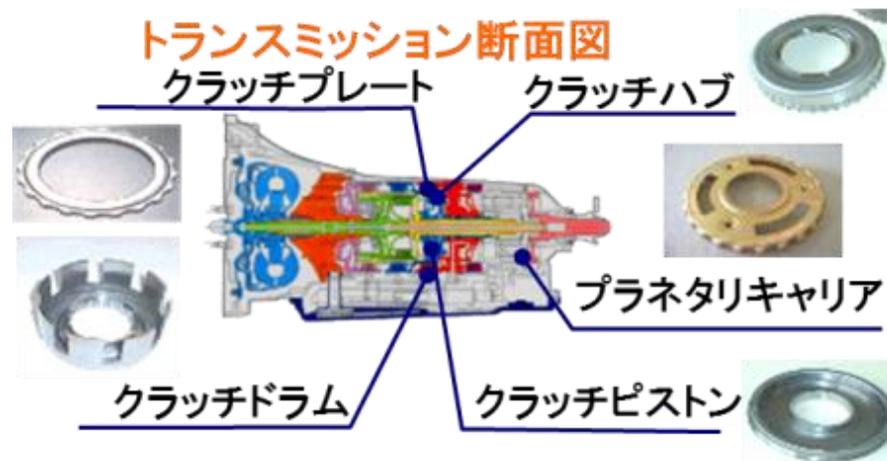
安全補強部品



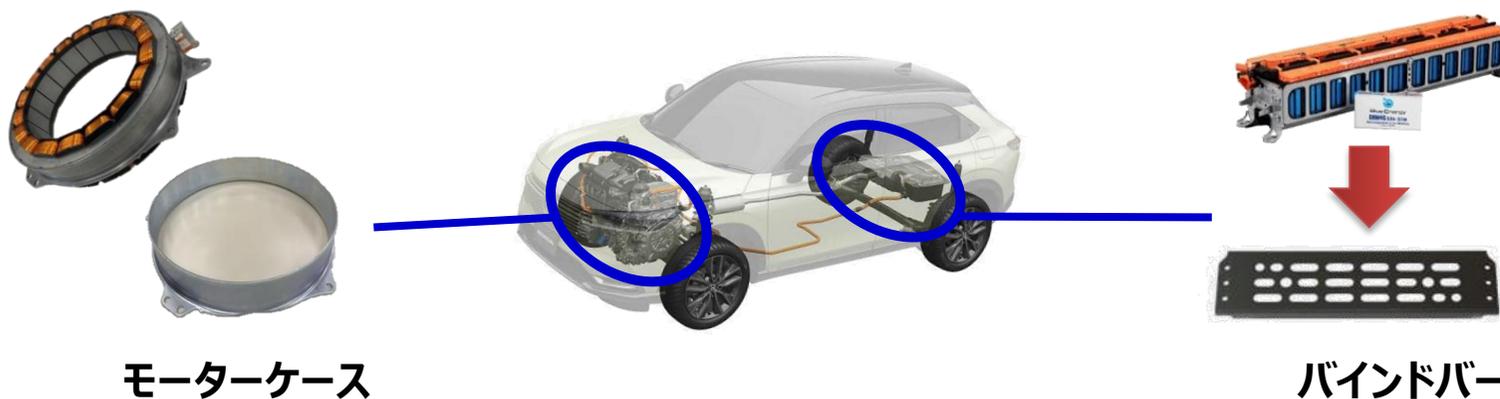
機能部品

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 電気自動車のコア部品である、モーター部品とバッテリーカバー部品



国内：6拠点（駐在事務所含）

新設

2024年5月
生産開始予定

岡山工場
自動車部品製造



【新工場 完成予想図】

鈴鹿工場
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



岡山駐在事務所

新規仕入先の開拓
新機種の上り対応



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



浅西工場

自動車部品製造



子会社：3社 出資会社：1社（インド）

**武漢丸順汽車配件
有限公司(子会社)**
※2003年10月設立



中国
China

**広州丸順汽車配件
有限公司(子会社)**
※2001年11月設立



【広州丸順汽車配件有限公司】



【福建開発・営業センター】

インド
India

**ベストックス・MM・
インディア社(出資会社)**
※2007年7月資本参加



タイ
Thailand

タイ・マルジュン社(子会社)
※1994年7月設立



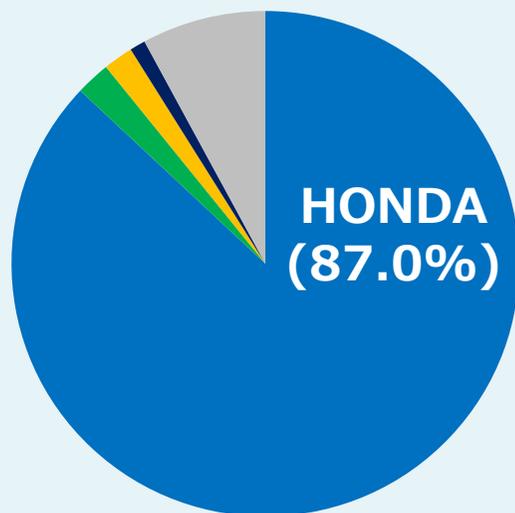
【ノンケイ工場】



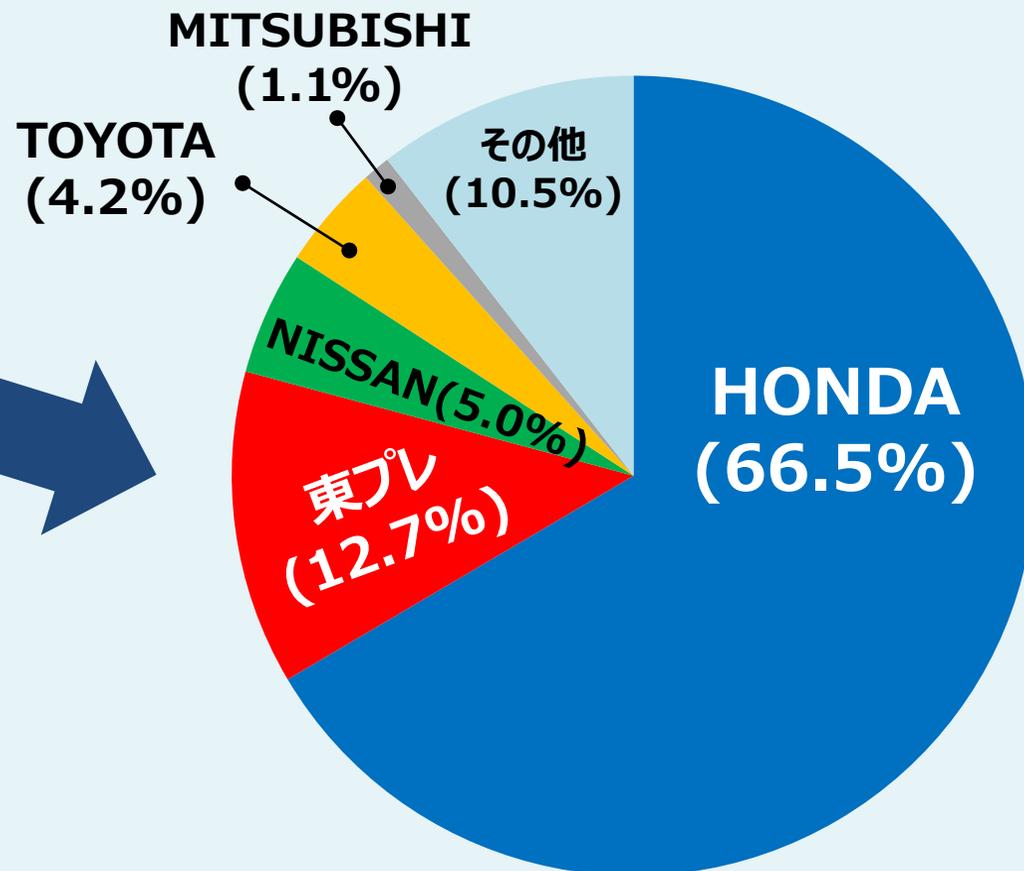
【サハ工場】

◆ 連結主要客先別売上高比率

◇ 2015年3月期 実績



◇ 2022年3月期 実績

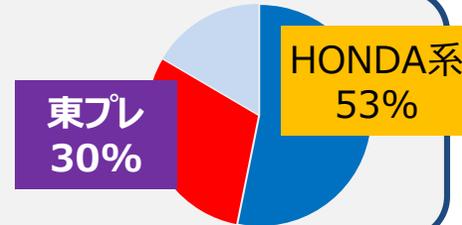


HONDAを中心としながらも、東プレをはじめ様々な自動車メーカー、部品メーカーと取引を実施。バランスの取れた客先構成へシフト。

◆ 拠点別主要顧客

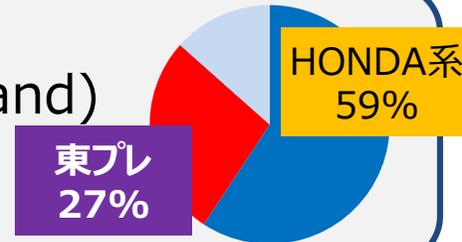
J-MAX

本田技研工業 / 東プレ / ゲスタンプ / 武蔵精密
プライムプラネットエナジー&ソリューションズ
アイシン精機 / トヨタ車体 / フタバ産業 / 日産車体



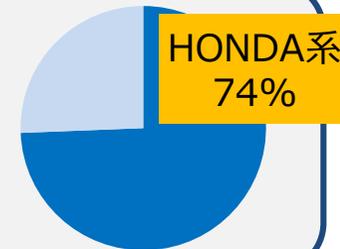
タイ

Honda Automobile (Thailand)
Thai Honda Manufacturing / Suzuki Motor (Thailand)
MUSASHI AUTOPARTS (Thailand)
DAICEL SAFETY SYSTEMS(Thailand)



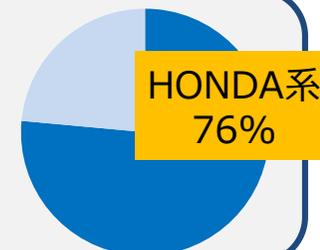
広州

広汽本田汽車 / 東風本田汽車 / 广汽三菱汽車
广汽丰田汽車 / 广汽菲亚特克莱斯勒汽車 (FCA)
寧德時代新能源科技股份有限公司 (CATL)
伟巴斯特车顶系统 (Webasto)



武漢

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



◆ 拠点別主要受注車種

J
I
M
A
X

HONDA

「N-BOX」



「FREED」



「FIT」



NISSAN

「ROOX」



「SAKURA」



TOYOTA

「HARRIER」



「CROWN」



タ
イ

HONDA

「CIVIC」



「CITY」



「CR-V」



SUZUKI

「Ciaz」



汎用エンジン

「FUEL TANK」



◆ 拋點別主要受注車種

廣州

HONDA

「ACCORD」



「VEZEL」



「ODYSSEY」



TOYOTA

「CAMRY」



「HIGHLANDER」



Jeep

「Compass」



「Renegade」



HONDA

「CIVIC」



「CR-V」



「UR-V」



NISSAN

「NAVARA」



「TERRA」



小鹏

「G3」



武漢

1.会社概要

- * 商号変更 * 会社概要 * 事業概要 * 国内・海外拠点 * 客先別構成比率・主要顧客
- * 拠点別受注車種

2.決算概況

- * 連結決算概況 * セグメント別売上高/経常利益 * 2023年3月期業績予想

3.中長期計画の進捗状況

- * 中長期ビジョン
 - * 主要な基本戦略
 - ・東プレ(株)との提携シナジー最大化による財務体質向上
 - ・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
 - ・電動化関係部品の受注拡大
- * 中長期経営計画進捗状況 * 次期中長期に向けて

4.環境への取り組みについて

- * 冷間プレス製法による環境効果
- * 太陽光パネル設置による環境効果

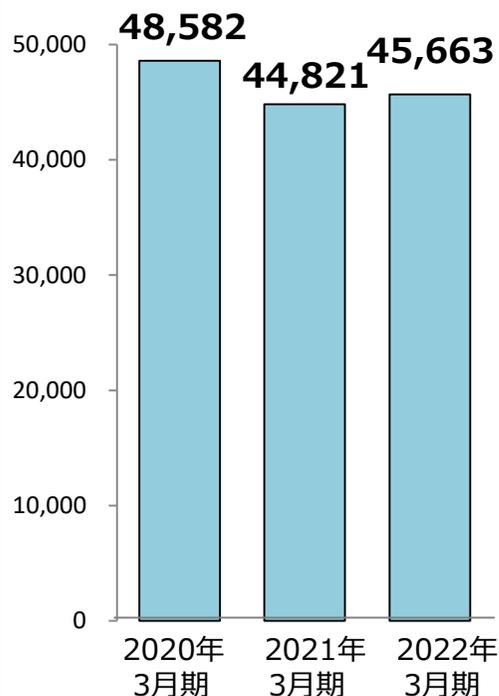
5.投資家の皆様へ

- * 配当について

(単位：百万円)

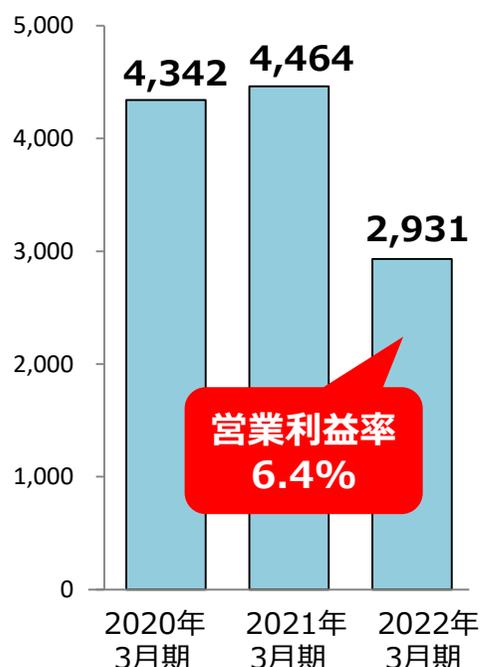
売上高

45,663百万円
前年同期比 **+1.9%**



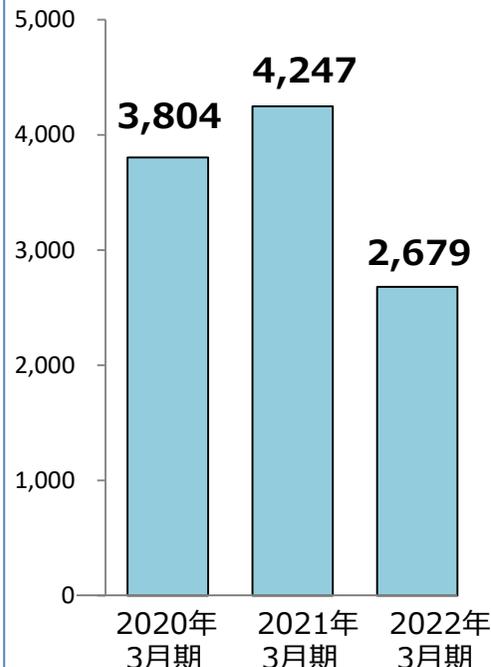
営業利益

2,931百万円
前年同期比 **▲34.3%**



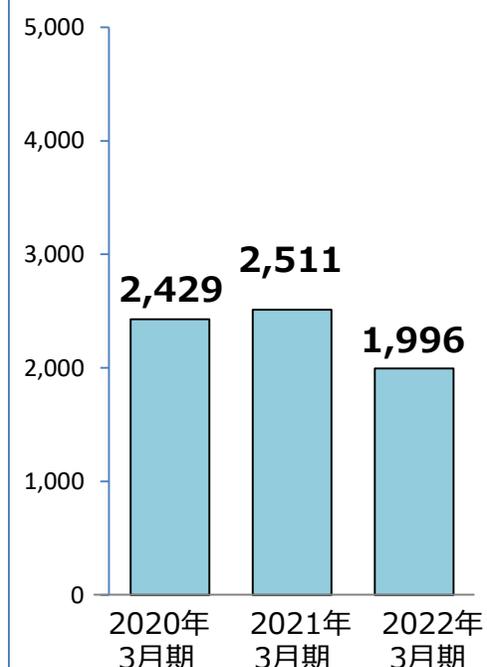
経常利益

2,679百万円
前年同期比 **▲36.9%**



親会社株主に帰属する 当期純利益

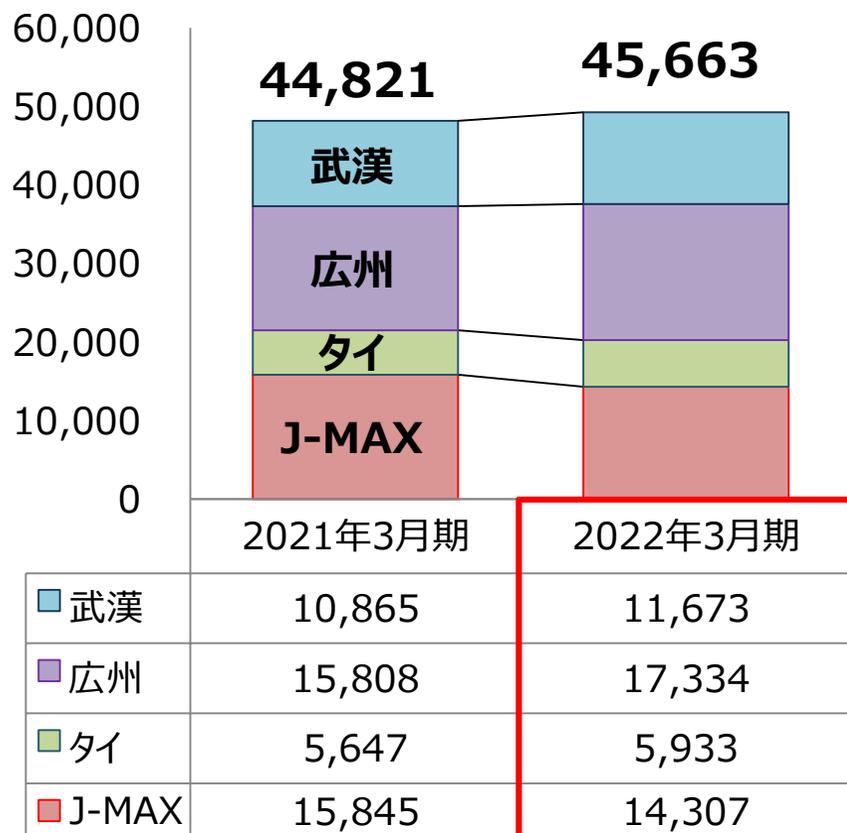
1,996百万円
前年同期比 **▲20.5%**



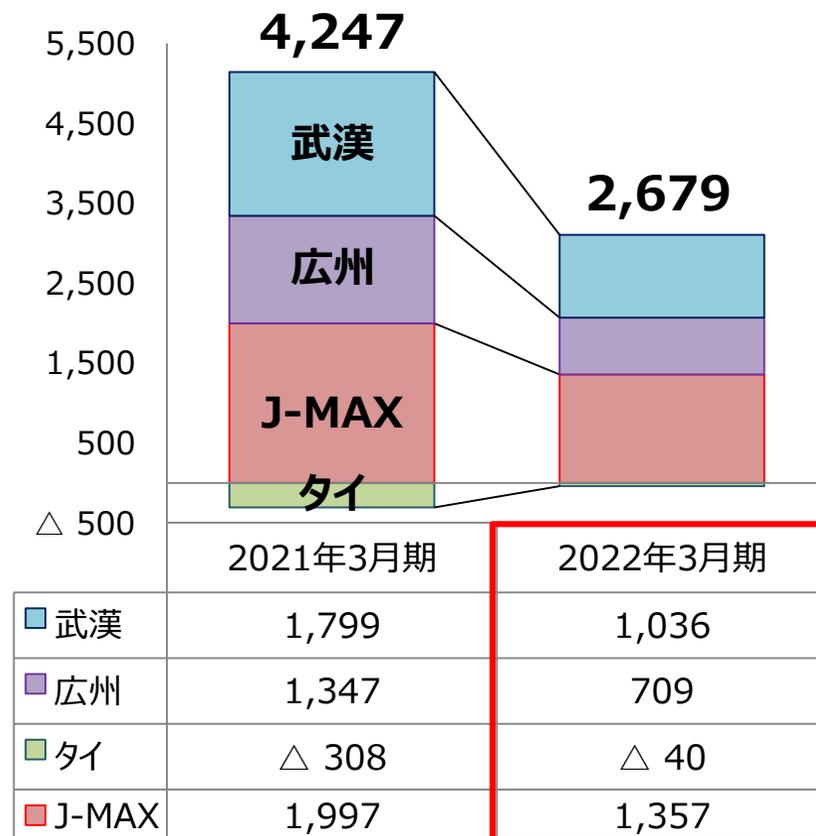
売上高は円安による為替影響により増収
利益は原材料価格の高騰による影響を大きく受け、各利益で減益

(単位：百万円)

セグメント別売上高



セグメント別経常利益



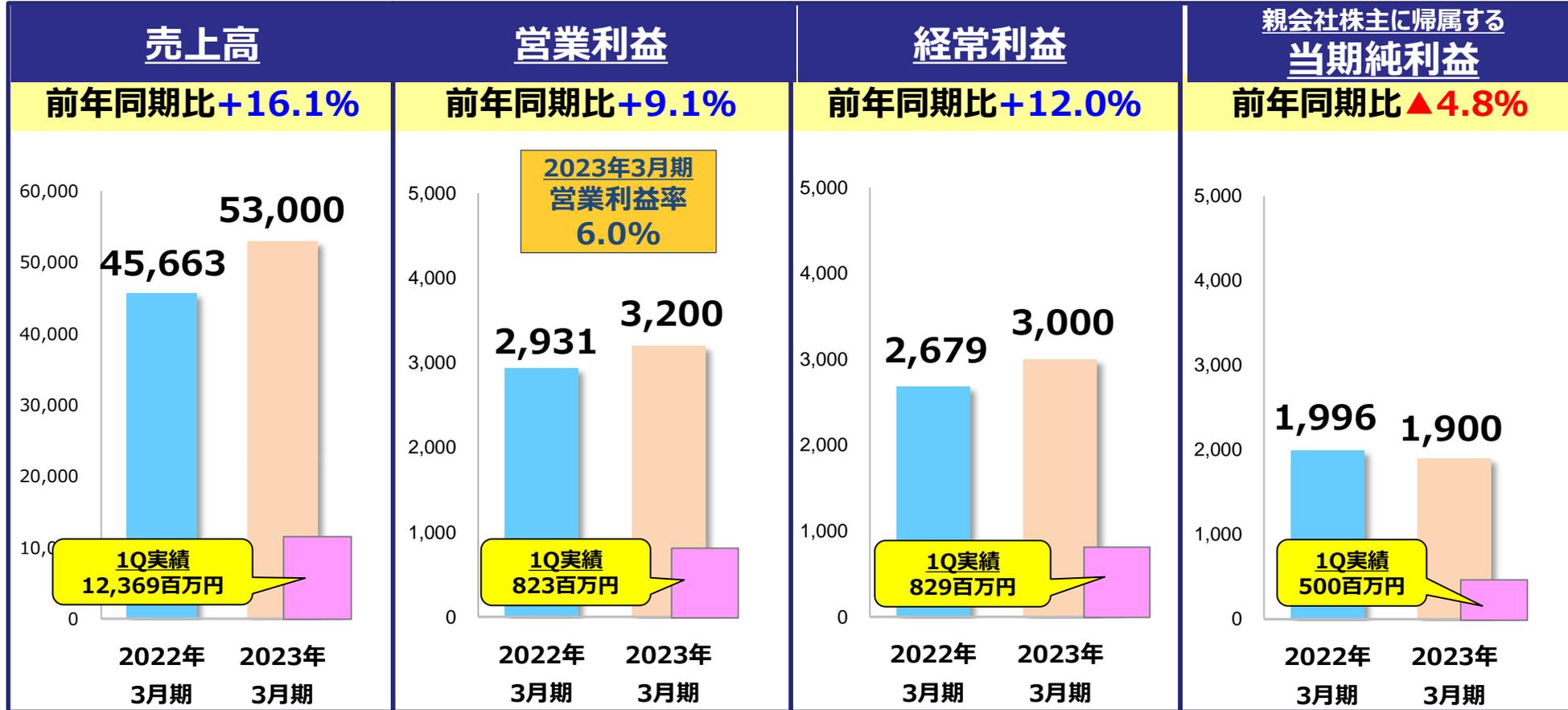
※セグメント別の業績は、セグメント間の取引金額を含む ※合計金額は消去後の数字

タイでは生産回復及び構造改革推進等により前年比赤字縮小となったものの、その他セグメントにおいては原材料価格高騰の影響が大きく、前年比減益となった。

2023年3月期業績予想

◆2022年3月期（実績）・2023年3月期（進捗/業績予想）

（単位：百万円）



2023年 3月期（円）

為替レート

米ドル：120.00、タイバーツ：3.20、人民元：18.00

2023年3月期においても原材料価格の高騰は継続するが、増産効果や合理化施策等により利益は前年比増益を目指す。第一四半期においては順調に進捗。

1.会社概要

- * 商号変更 * 会社概要 * 事業概要 * 国内・海外拠点 * 客先別構成比率・主要顧客
- * 拠点別受注車種

2.決算概況

- * 連結決算概況 * セグメント別売上高/経常利益 * 2023年3月期業績予想

3.中長期計画の進捗状況

- * 中長期ビジョン
 - * 主要な基本戦略
 - ・東プレ(株)との提携シナジー最大化による財務体質向上
 - ・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
 - ・電動化関係部品の受注拡大
 - * 中長期経営計画進捗状況 * 次期中長期に向けて

4.環境への取り組みについて

- * 冷間プレス製法による環境効果
- * 太陽光パネル設置による環境効果

5.投資家の皆様へ

- * 配当について

【中長期ビジョン (2019年3月期-2023年3月期)】

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)
10. 東証企業に相応しい企業文化の醸成

2023年3月期
連結目標値

- 営業利益率 9%以上
- 自己資本比率 40%

2023年3月期は中長期5か年計画最終年度として
基本戦略の確実な推進を図るとともに更なる企業価値向上を目指す。

1) 東プレ(株)との提携シナジー最大化による財務体質強化

2017年5月東プレ株式会社との資本業務提携を締結

【提携シナジー進捗状況】

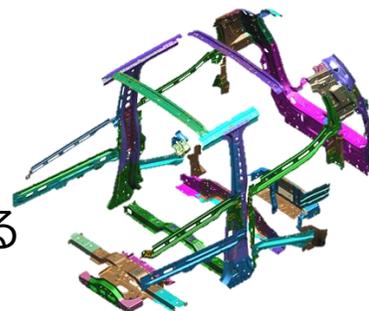
生産領域	人材領域
<ul style="list-style-type: none">● 日産車種新規受注 (DAYZ, ROOX, SAKURA)● 新3000tプレス機2台導入 競争優位性の高いスーパーハイテン部品の受注拡大に対応。1台目は2019年10月に上石津工場にて導入。2台目は2024年の岡山工場稼働に合わせて導入予定。● 東プレ向け金型受注の拡大 国内向け金型受注の拡大及び北米向け金型を受注● トヨタ系部品・金型の受注拡大	<ul style="list-style-type: none">● 営業部門要員の相互派遣 ⇒受注競争力強化、相乗効果
	購買領域
	<ul style="list-style-type: none">● 物流用容器の仕様共有化 ⇒輸送費の減少、容器投資の減少● 購入部品・製造委託先メーカーの紹介 ⇒生産能力・受注競争力強化
	技術領域
	<ul style="list-style-type: none">● 技術交流会の実施

提携シナジーを最大限に発揮し、各領域とも順調に推進中
東プレ・J-MAX連合で受注競争力を強化

【岡山地区事業強化】

➤ 日産「SAKURA」量産開始

日産自動車(株)にて、2022年6月発売の軽EV車「SAKURA」のボディ骨格部品及び電動化に関する部品を受注し、量産を開始。



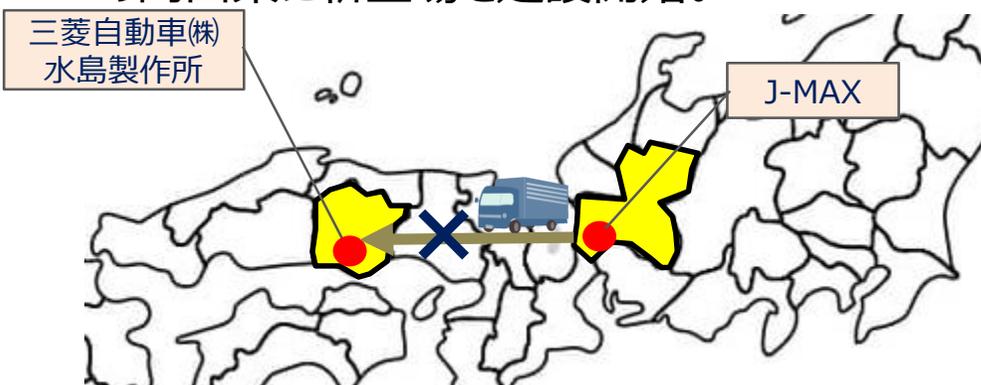
当社受注部品群



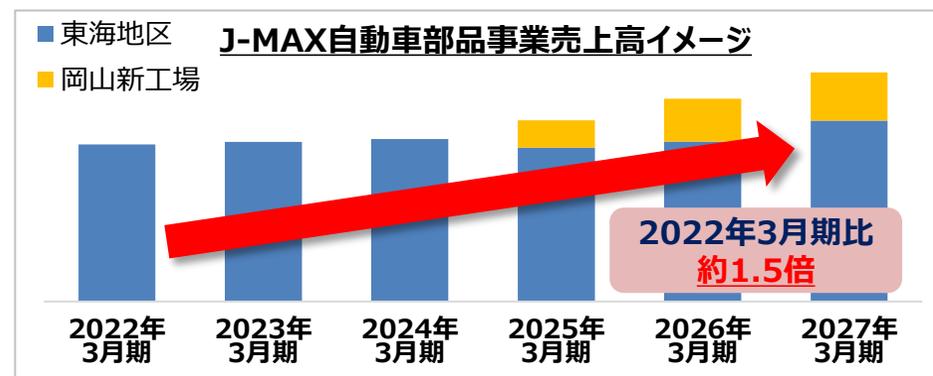
新工場 完成予想図
(2024年5月生産開始予定)

➤ 岡山県新工場建設

東プレ(株)との提携により、三菱自動車工業(株)水島製作所にて生産される軽自動車の部品を受注(2019年DAYZ、2020年ROOX、2022年SAKURA)。2023年度から始まる次期中長期における成長に向けて更なる受注拡大・競争力強化を図るため岡山県に新工場を建設開始。



同業他社より、客先に近いロケーションで受注競争力強化を図る

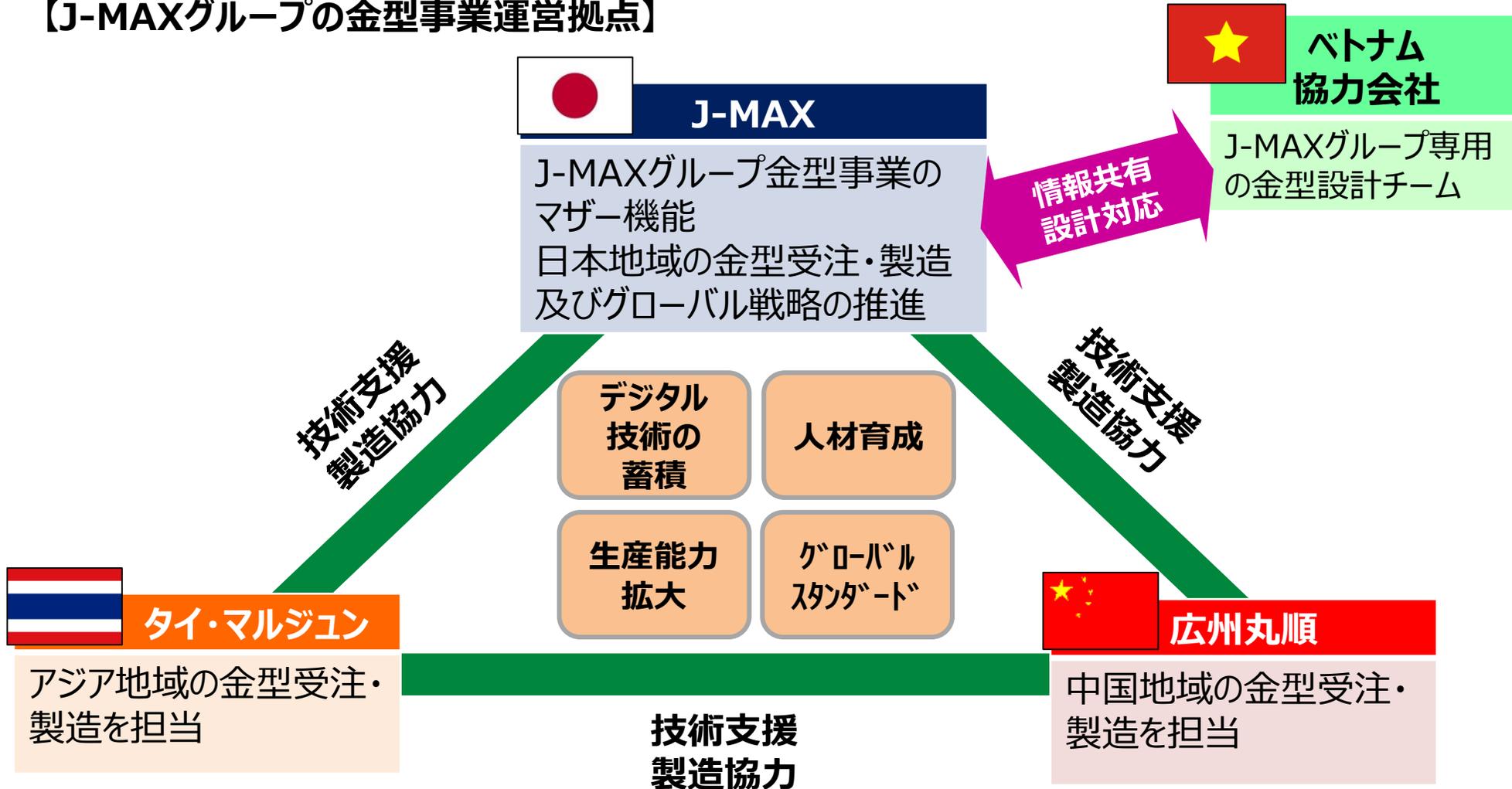


ハイテン・電動化・異業種部品の受注拡大を狙う

現中長期計画にて、岡山地区の事業を順調に強化 更なる事業拡大・競争力強化に向け新工場を建設

2) グローバルでの金型事業の強化・拡大

【J-MAXグループの金型事業運営拠点】



グループ間で技術支援・金型製造を補完し
グループ全体の金型技術の底上げ、内製能力の拡大を推進

✓設備ラインナップ



J-MAX

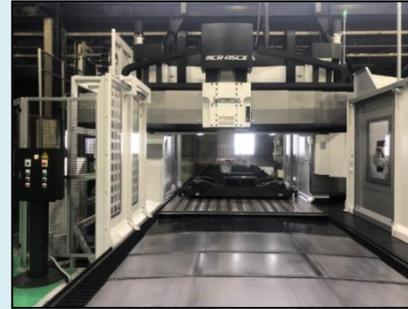
1500tトライプレス
(FUKUI)



門型NC機
(新日本工機 DC-5ANM)



門型NC機
(オークマ MCR-A5C II)



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



タイ・マルジュン

1000tトライプレス
(H&F)



門型NC機
(新日本工機 DC-5)



広州丸順

1200tトライプレス
(HIM HE4P-1200)



門型NC機
(オークマ MCR-B II)



大型加工機はグループで6台以上を保有
大型トライプレス機や最新の大型加工機等、多数の充実した設備ラインナップを構築

【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、データ作成を委託

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

効率的に優秀な人材を活用

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

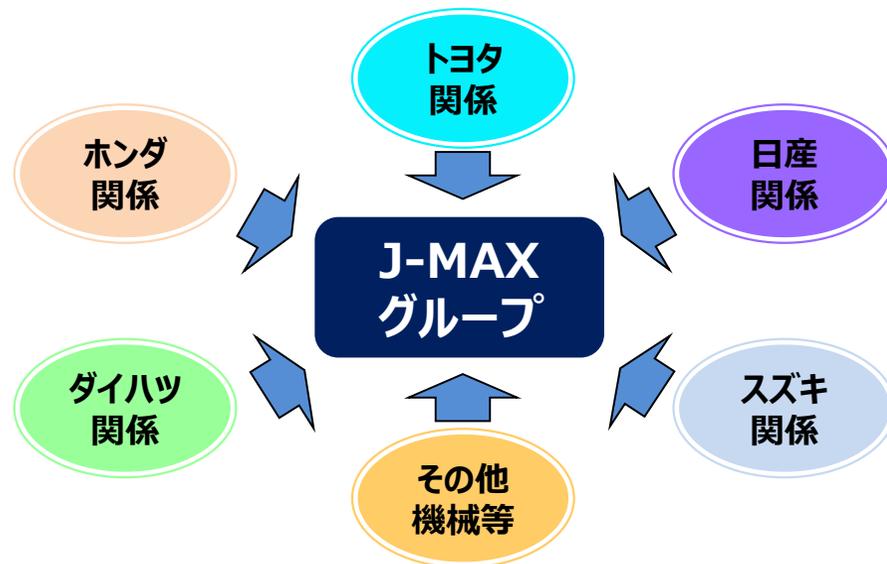
● 成都普什汽車摸具有限公司との業務提携

2022年1月 広州丸順社は中国最大級規模の国営酒造メーカー五糧液グループ傘下である四川省の金型メーカー、成都普什汽車摸具有限公司との**戦略的業務提携契約を締結**。金型売上及び新規顧客拡大、中国・四川省における生産拠点確保、中国・広東省における事業の拡大を狙う。



● 「系列」に縛られない取引関係の構築

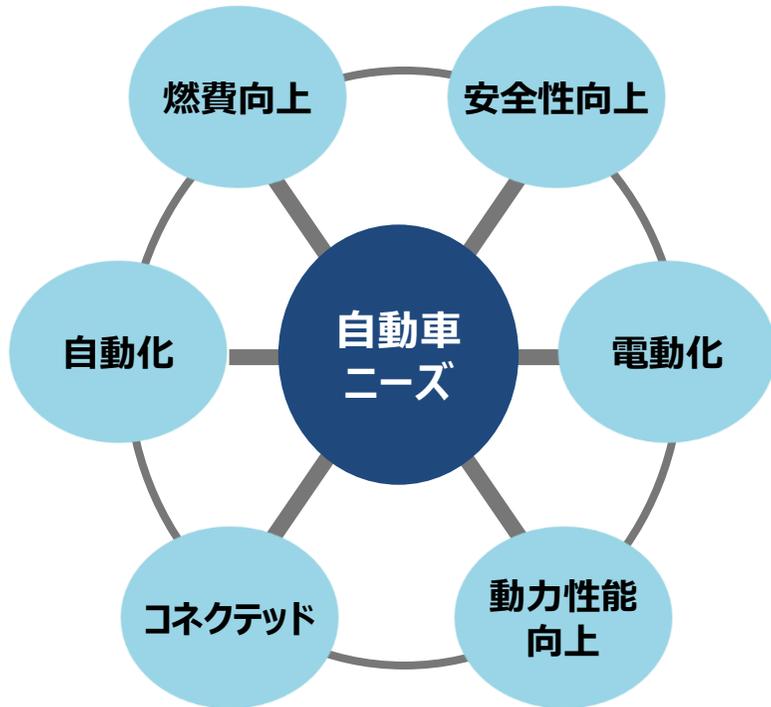
量産部品は、各自動車メーカー毎の系列の影響を受けるが、金型は系列に縛られない、**自動車メーカーの壁を越えた受注活動を推進**。多方面の自動車、自動車部品メーカーとの取引関係を構築。



四川省における生産拠点確保

金型事業は自動車業界の「系列」に縛られず、多方面への受注拡大を図る

【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

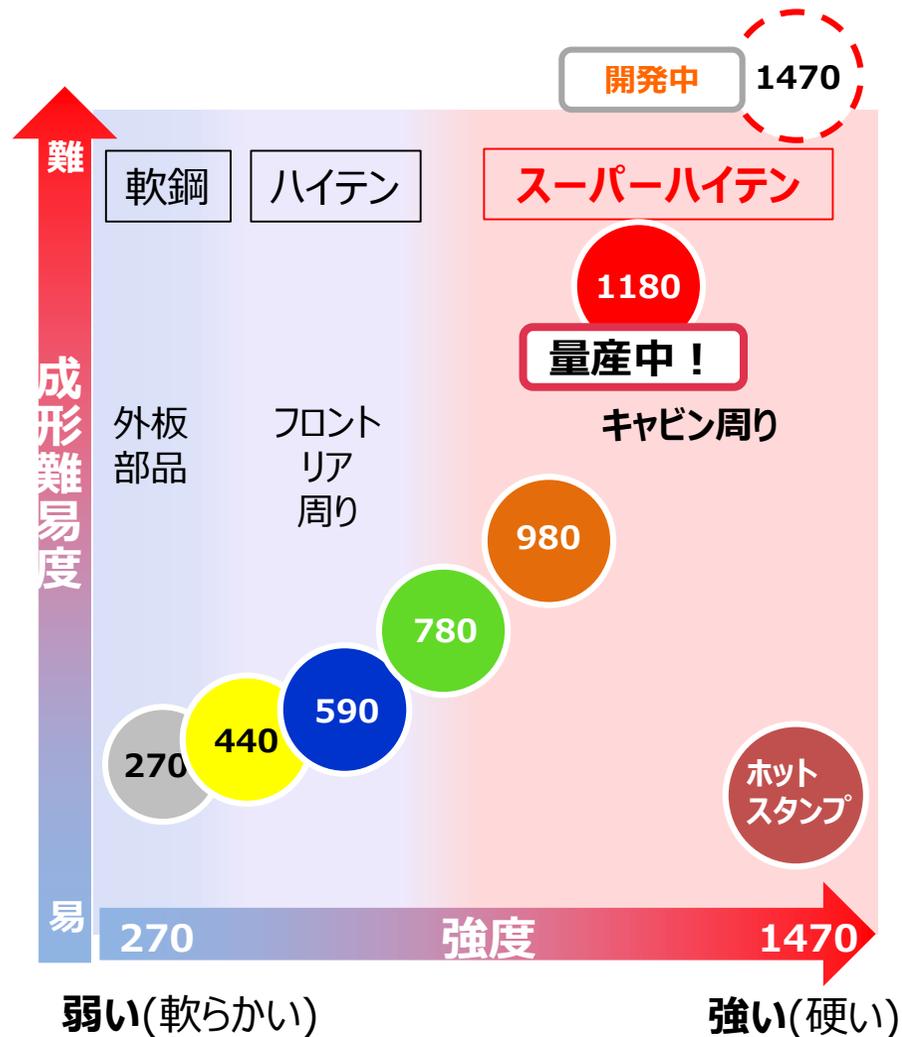
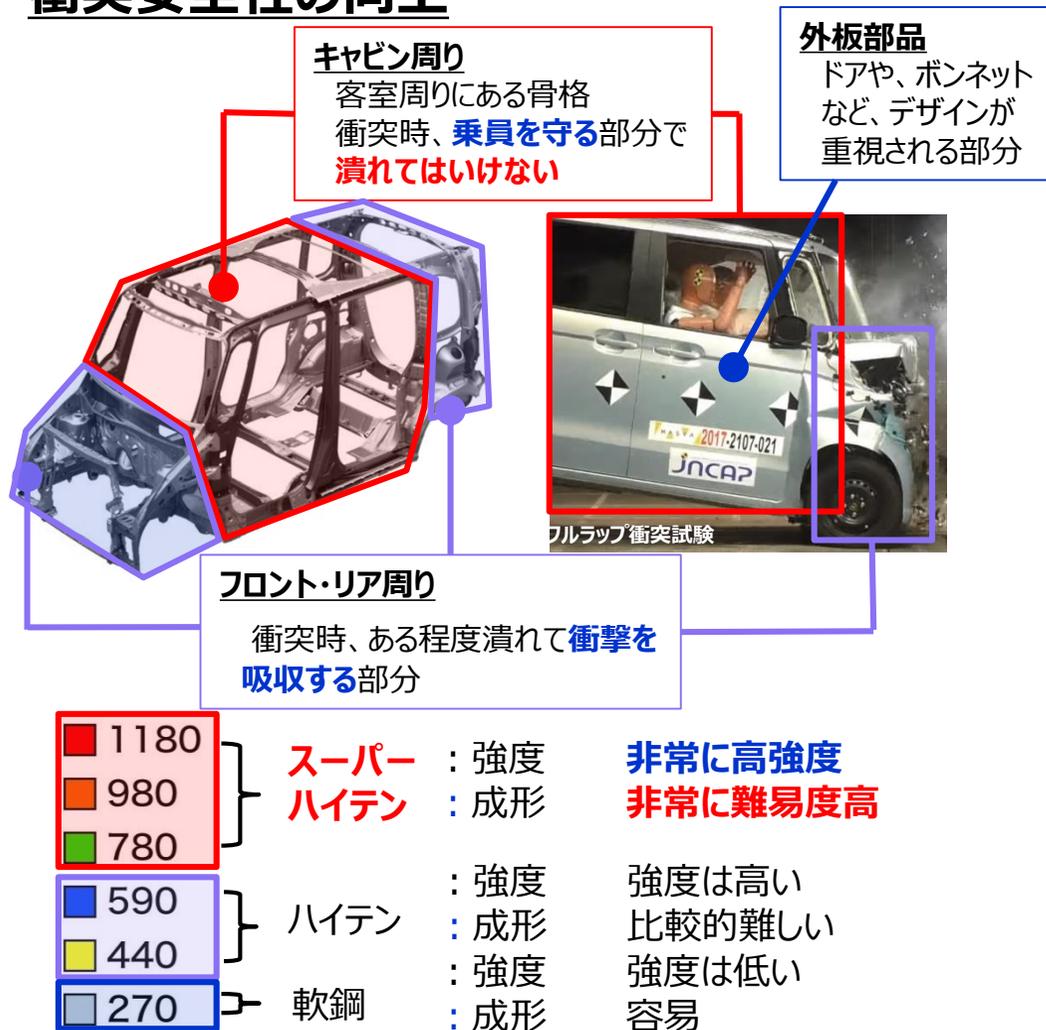


軽量化×高強度化推進のため

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

3) スーパーハイトン技術の競争力強化

衝突安全性の向上

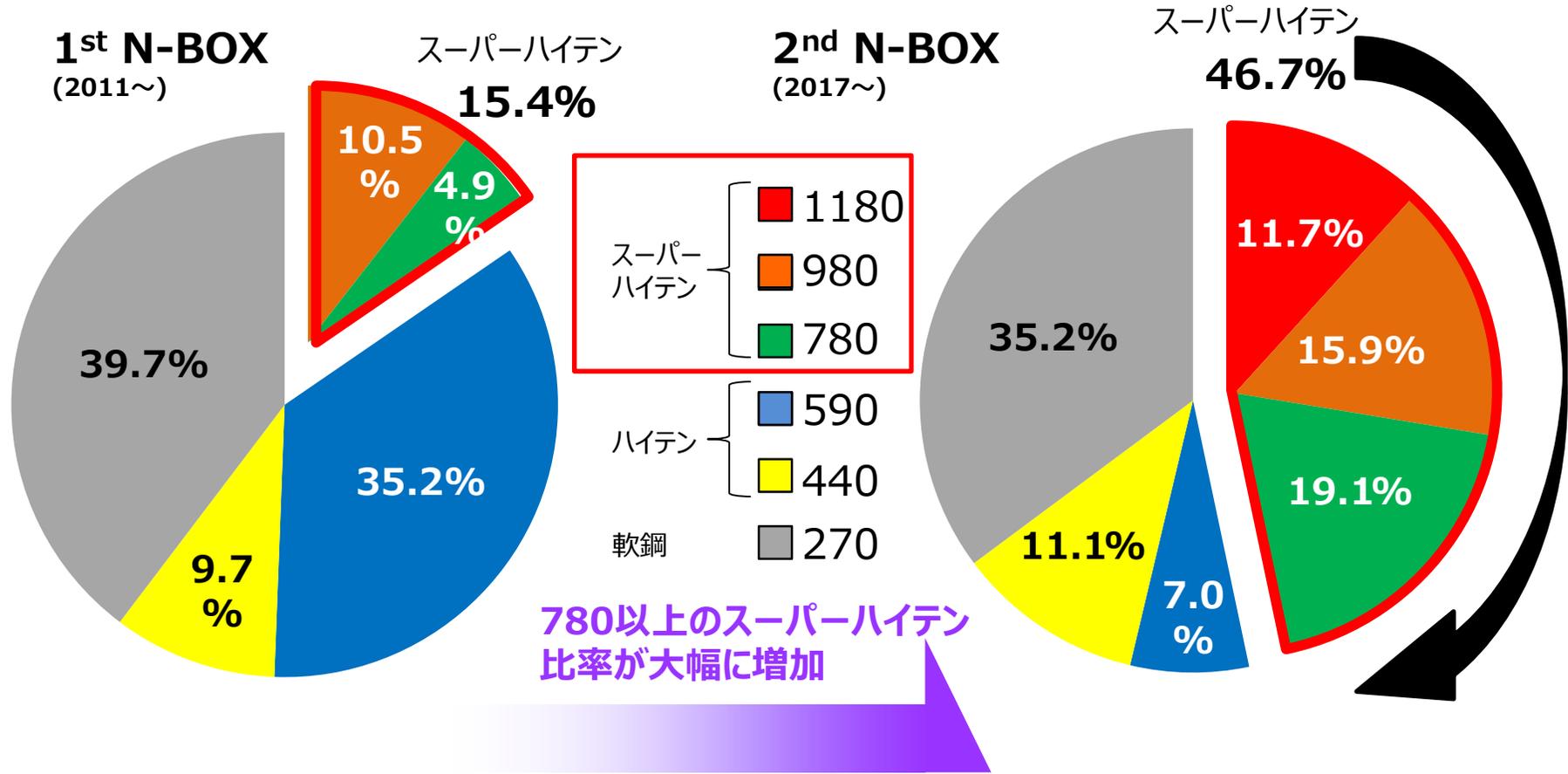


スーパーハイトンは人の命を守る「キャビン(客室)」周りの骨格に使用

3) スーパーハイテン技術の競争力強化

【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

【ハイテン加工による製法の違い】

※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

＜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

冷間スーパーハイテン技術を進化・構築し、お客様ニーズ・環境ニーズに貢献

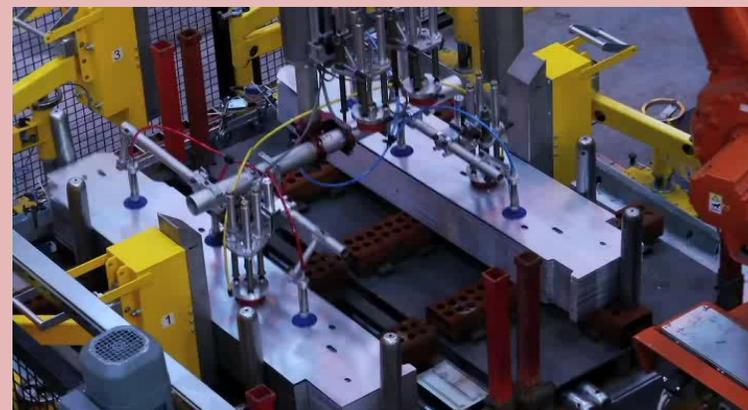
実際に、**冷間プレス**の工法と**ホットスタンプ**の工法を**比較**します。

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

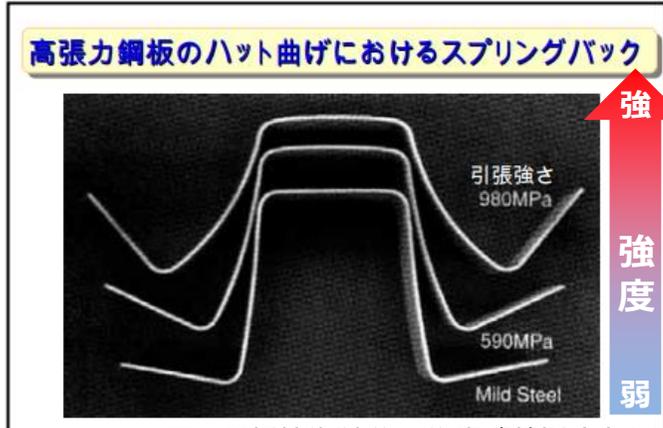
<ホットスタンプの生産性>

1分間に3～5個

生産性は、ホットプレスに比べ冷間プレスの方が優れている

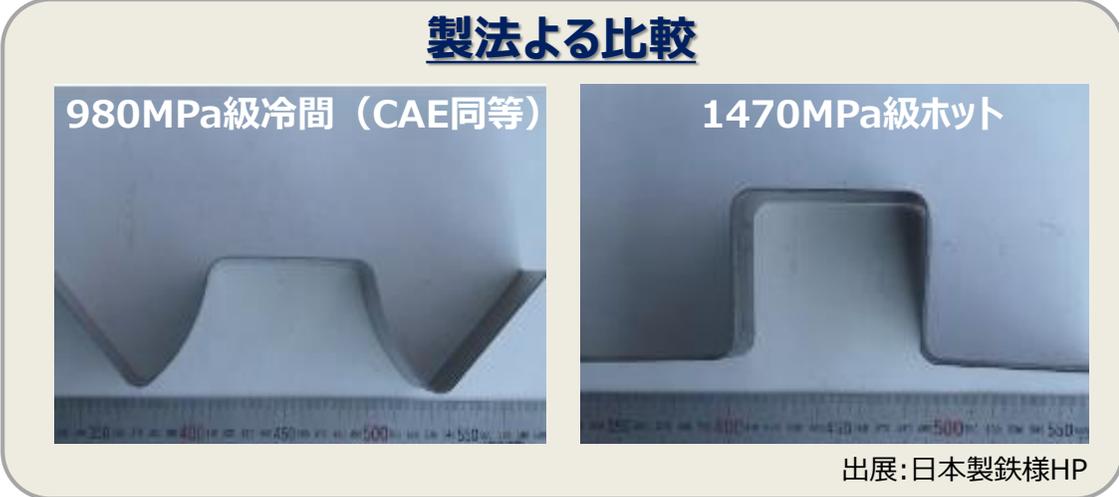
3) スーパーハイテン技術の競争力強化

【冷間ハイテン成形の難しさ】 スプリングバック・・・鋼材が成形した形から元の形に戻ろうとする現象



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

鋼材の強度が上がるほどスプリングバックは大きくなり、成形難易度は高くなる

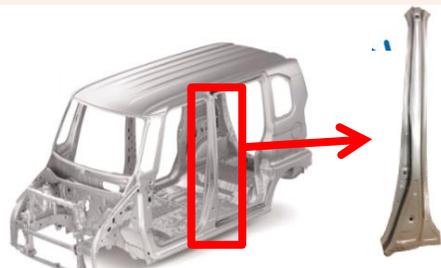
3) スーパーハイテン技術の競争力強化

【スーパーハイテン材冷間プレス加工技術】

<1180MPa センターピラー（外板）について>

Honda「N-BOX」

Honda「N-VAN」



当社のオリジナル技術により、ハイテン材での外観精度向上

当社のスーパーハイテン材センターピラー（外板）がN-BOX,N-VANの2車種に採用され量産中

『世界初』1.2GPa級スーパーハイテン材を準外板センターピラーに適用

【スーパーハイテン部品の受注拡大】

2021年度にトヨタ自動車株式会社から発売された、LEXUS NX、カローラクロス及び2022年5月販売のbZ4Xの3車種の部品を受注し量産を開始。



トヨタ自動車 LEXUS NX



トヨタ自動車 カローラクロス

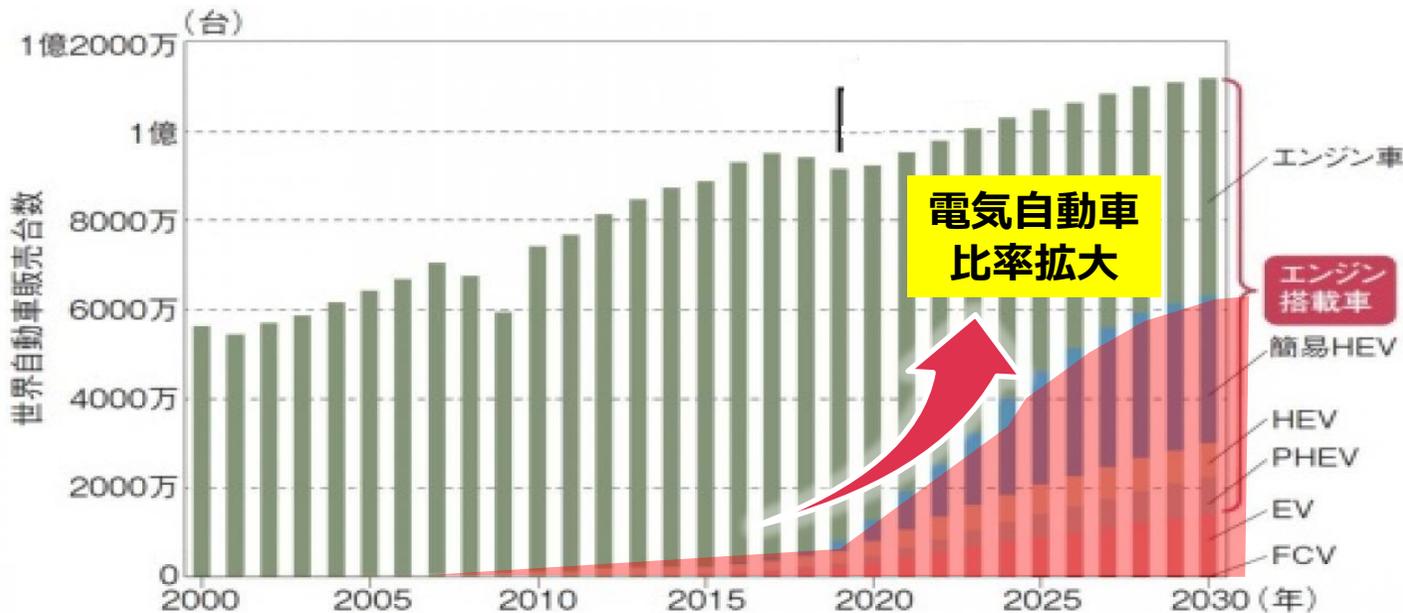


トヨタ自動車 bZ4X

スーパーハイテン部品加工の技術は確立、今後更なる受注拡大を狙う。

4) 電動化関係部品の受注拡大

【自動車別の販売予測】



2030年時点

電気自動車比率
約50%

主力であるボディ部品事業
を維持しながら

今後、比率が増加していく

電動化・精密・新素材
等の他分野における
受注を拡大

【部品事業 形態】 電動化拡大に向け精密電動化事業を戦略事業に設定



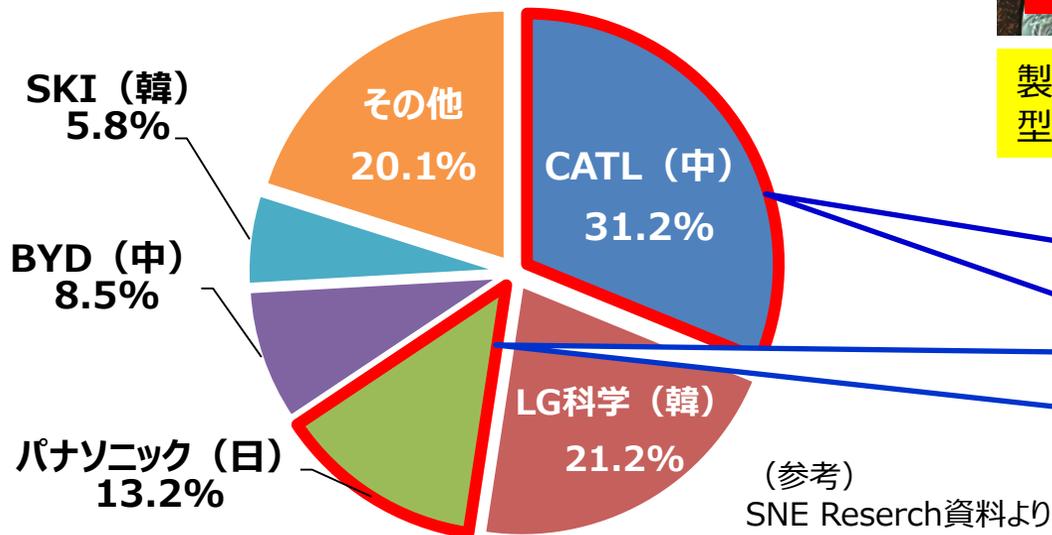
電動化需要の急速な拡大に伴い、事業ポートフォリオを再構築

【電動化部品】

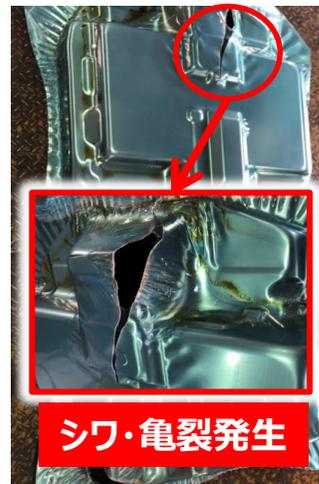
◆CATL社からの継続受注

- 中国拠点の広州丸順社にて、CATL社より**電気自動車**の**バッテリーカバー**の**量産部品**を受注。
- バッテリーカバー以外にも、アイドリングストップ関係部品、船舶関係部品等幅広く受注。
- 2022年には**2車種目のバッテリーカバー部品**を**継続受注**。

【車載電池の世界シェア（2021.1～10）】



従来工法イメージ



新工法イメージ (一畳との比較)



製品サイズが大きく成形難度が高いが、創業以来蓄積された金型技術により最適な工法を創出し製品精度を確保

これまで受注実績のあるパナソニックの関係会社である プライムプラネット エナジー&ソリューションズに加えCATLから受注を獲得。

業界トップシェアの世界企業より電動化部品を継続的に受注

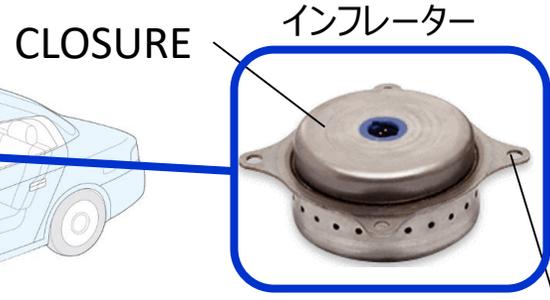
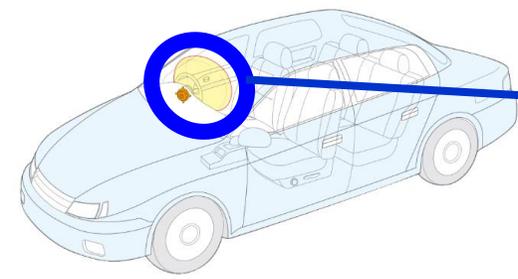
4) 電動化関係部品の受注拡大

【精密部品】

◆エアバック関連部品受注

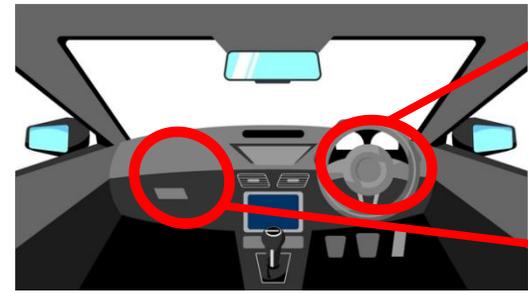
当社タイ拠点のタイ・マルジュン社にて、Daicel Safety Systems (Thailand) CO.,Ltd. (株式会社ダイセル子会社) より**自動車のエアバックの始動装置であるインフレーターを構成する部品を受注。**当該部品は、主にタイ国内での販売及びインド市場向けに輸出される。

【受注部品】



インフレーター
DIFFUSER

【インドにおけるエアバック規制】



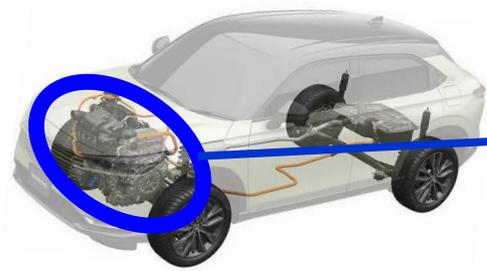
<エアバック装着義務化>
運転席・・・2019年7月

助手席・・・2022年1月
**エアバック部品
需要拡大**

年間数百万台の
生産台数を見込む

◆モーター関連部品開発スタート

電動化需要拡大における更なる受注拡大に向け、電気自動車のコア部品である**モーターの構成部品において、アルミ素材での製品化を推進。**



モーター部品
類似品

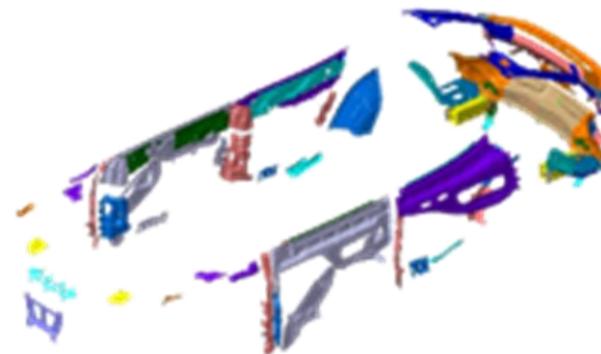
電動化、法規制等の環境変化に伴う
新たな分野の精密部品受注を拡大を図る

【新素材部品】

◆新素材・新技術へのチャレンジ

当社中国拠点の武漢丸順社にて、

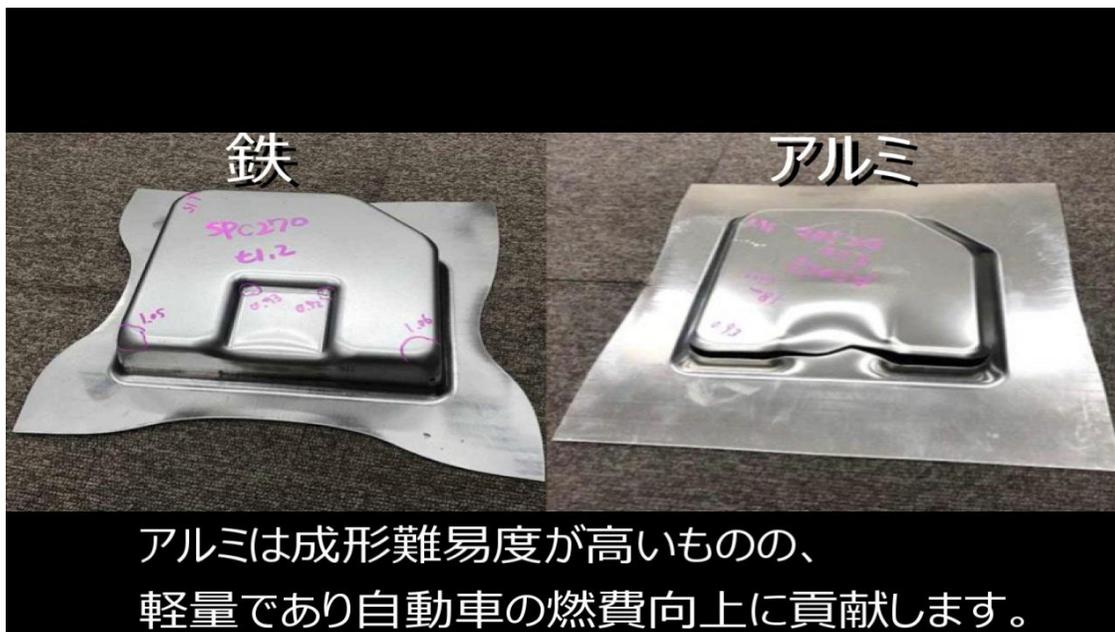
当社初となる**アルミ素材**の骨格部品を
吉利汽車/ロータスより受注。



多数のアルミ材
部品を受注獲得

受注部品群イメージ

【アルミ材/鉄材 比較】



アルミは成形難易度が高いものの、
軽量であり自動車の燃費向上に貢献します。

	加工難度		重量	強度
	溶接	プレス		
鉄 (軟鋼材)	易	易	重	高
アルミ	難	難	軽	弱

アルミ材は鉄材に比べ加工難度は高いが、重量が軽く（約1/3程度）自動車の軽量化に寄与し低燃費・環境影響に貢献。

高度な加工技術力のもと、積極的に新分野・新規取引先を開拓

4) 電動化関係部品の受注拡大

【電動化関係部品の受注実績】

日本

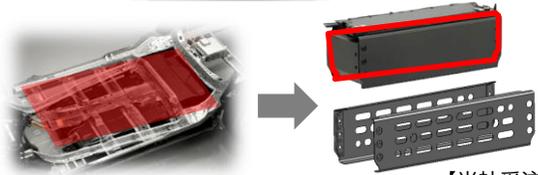
 SUBARU
フォレスター e-BOXER



 HONDA
CR-V HV



 MAZDA
MX-30



【当社受注部品】

 TOYOTA
HARRIER HV

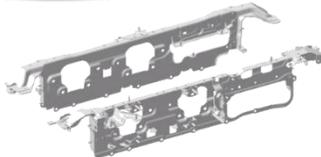


中国

 HONDA
CR-V HV



 HONDA
ODYSSEY HV



 HONDA
VE-1 EV



タイ

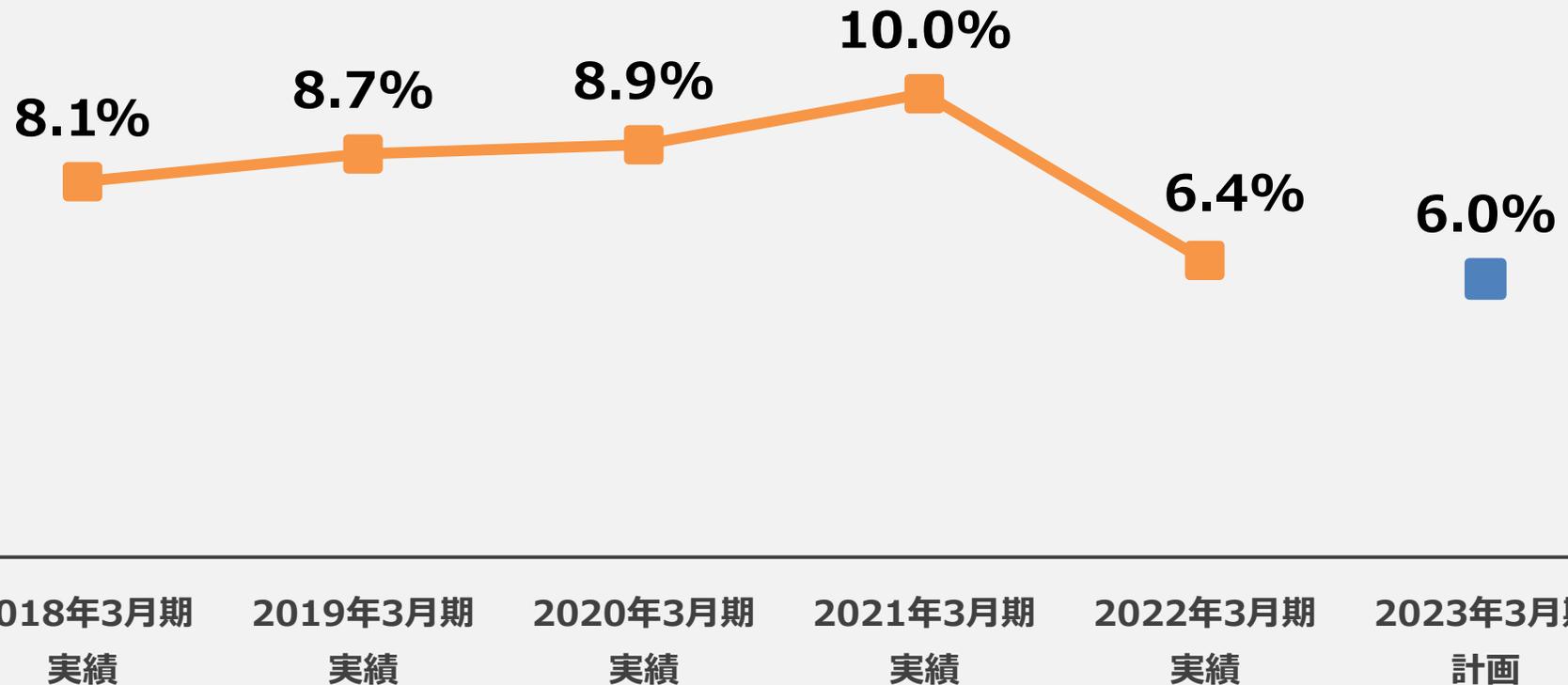
 HONDA
ACCORD HV



日本・中国・タイの全拠点で電動化関係部品を受注

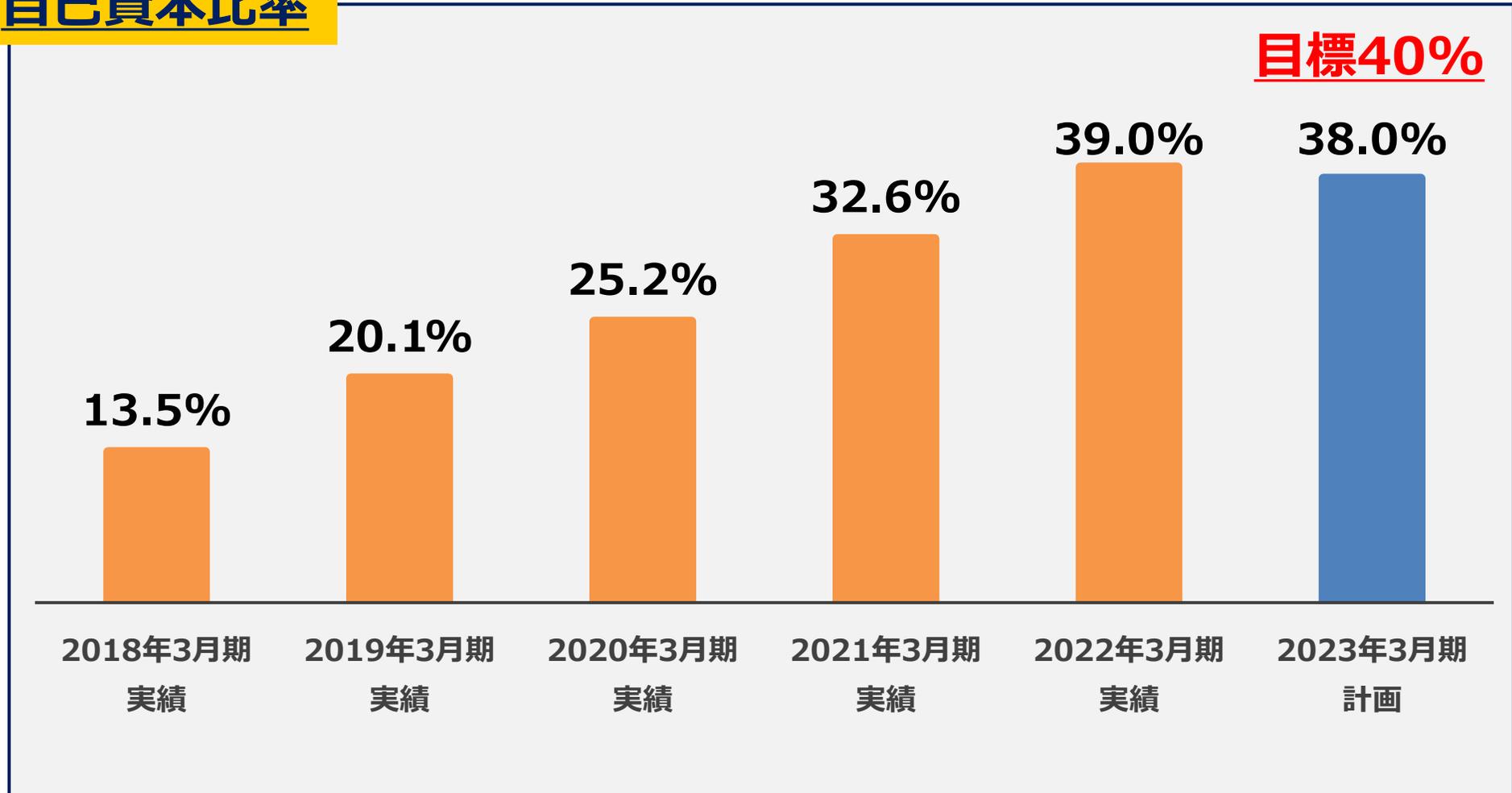
営業利益率

目標9%以上



2021年3月期まで順調に上昇するも、コロナ・半導体供給不足に伴う客先の減産及び原材料価格高騰の影響により、2022年3月期より低下

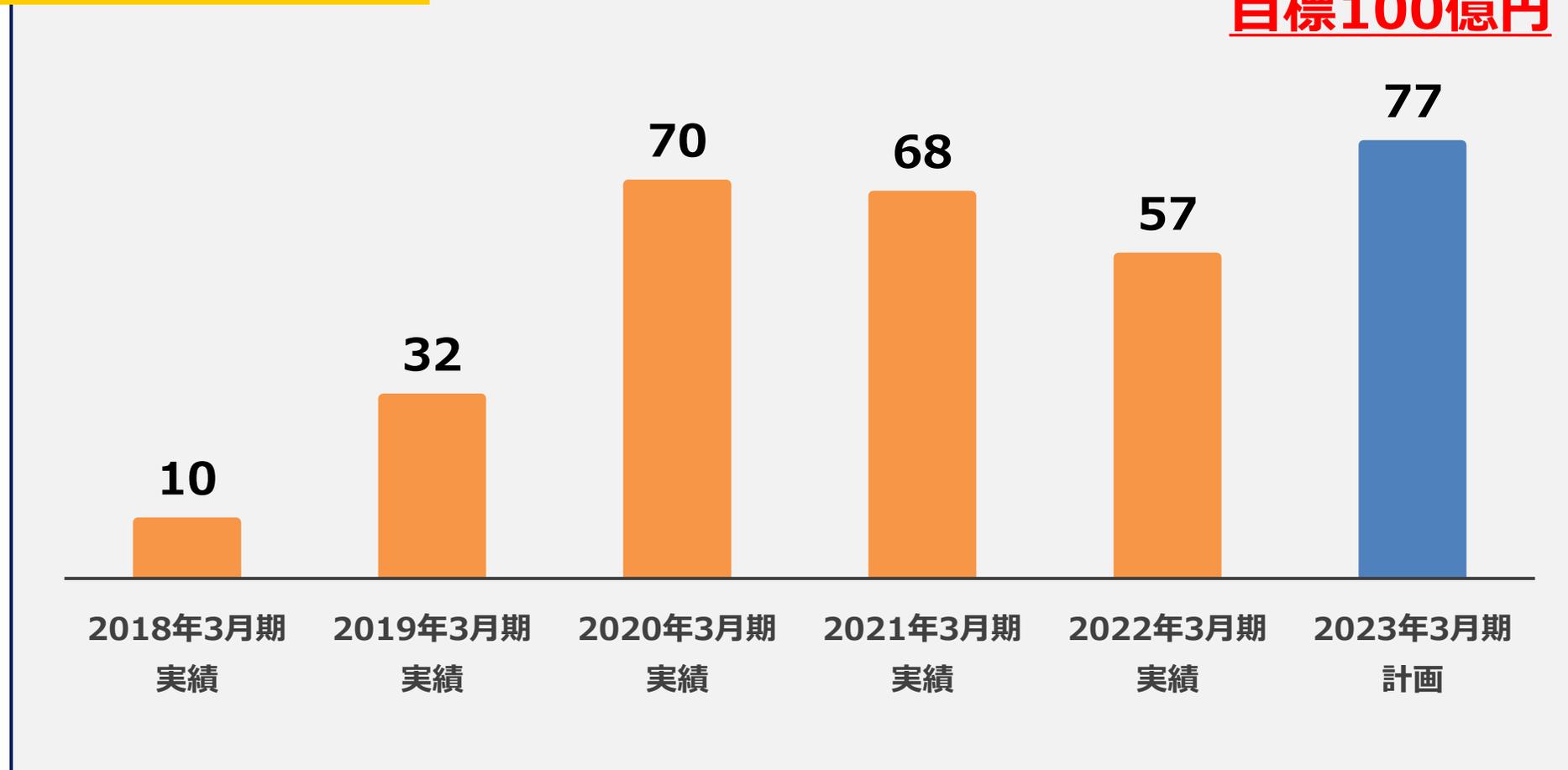
自己資本比率



最重要課題としている財務体質の向上については着実に強化
2023年3月期は成長投資を織り込み横ばい

(単位：億円)

東プレ向け売上高

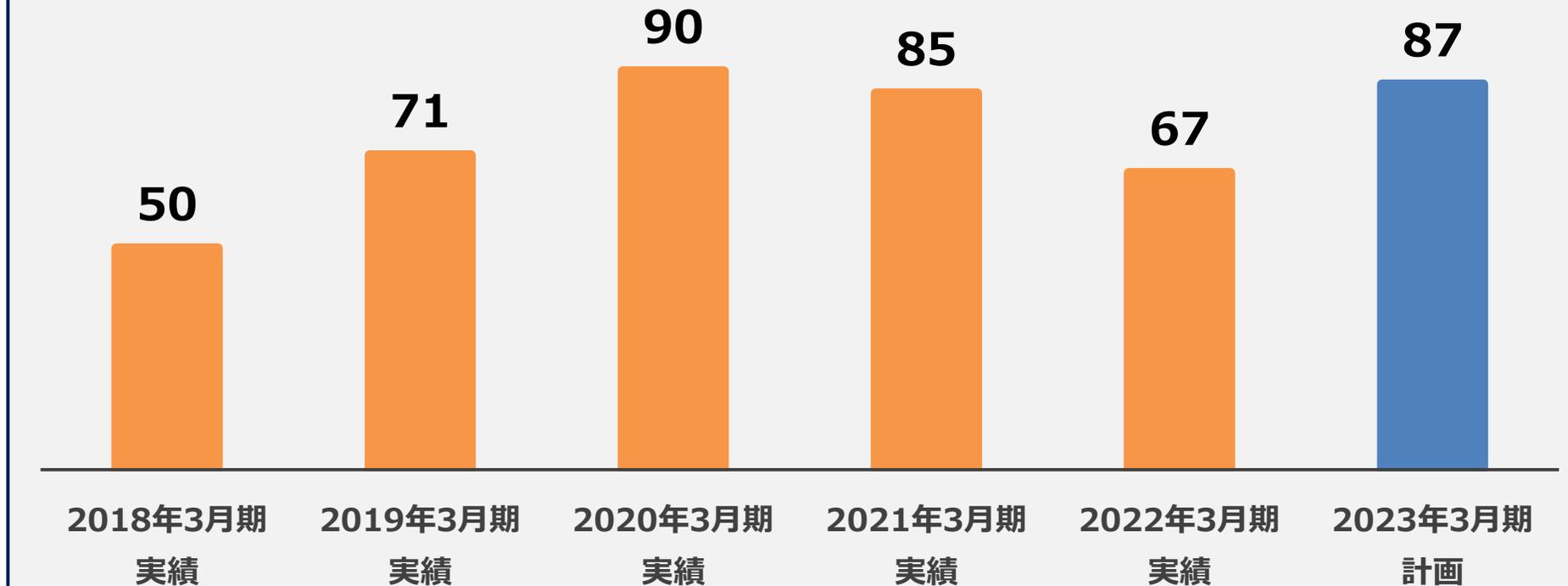
目標100億円

2021年3月期まで順調に上昇するも、
コロナ・半導体供給不足に伴う客先の減産により、2022年3月期より低下

戦略事業売上高(金型/電動化)

(単位：億円)

目標150億円



電動化へのシフトに伴う新規受注の獲得等により電動化事業は上昇傾向だが、金型事業は、新型車種の立ち上がりの減少、客先における試作レス等の影響あり

2018-2022

現中長期経営計画

2023-2027

次期中長期経営計画

構造改革期

過剰投資に伴い経営悪化
構造改革を実施

回復期

毀損した財務体質の向上を
最重要課題に

成長期

2023
- 2027

次期中長期経営計画

競争力基盤の確立
財務体質の向上

構造改革

経営悪化

次期中長期計画は

攻めの経営へ

事業基盤拡大（M&Aやアライアンス等）による
収益確保を優先課題とする

次期中長期計画は、事業基盤拡大による収益確保を優先課題に

1.会社概要

- * 商号変更 * 会社概要 * 事業概要 * 国内・海外拠点 * 客先別構成比率・主要顧客
- * 拠点別受注車種

2.決算概況

- * 連結決算概況 * セグメント別売上高/経常利益 * 2023年3月期業績予想

3.中長期計画の進捗状況

- * 中長期ビジョン
 - * 主要な基本戦略
 - ・東プレ(株)との提携シナジー最大化による財務体質向上
 - ・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
 - ・電動化関係部品の受注拡大
- * 中長期経営計画進捗状況 * 次期中長期に向けて

4.環境への取り組みについて

- * 冷間プレス製法による環境効果
- * 太陽光パネル設置による環境効果

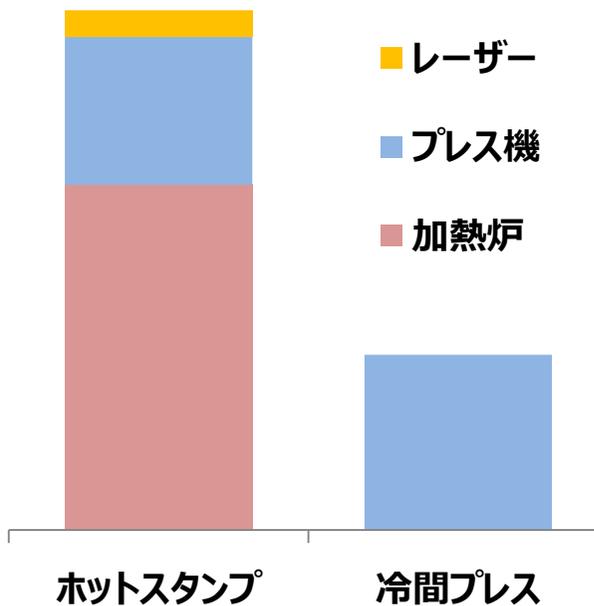
5.投資家の皆様へ

- * 配当について

【外観比較】



【Co2排出量/1shot】



※成形時間:HOT 12s / 冷間 3s 当社試算

冷間プレスの
CO2排出量は
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



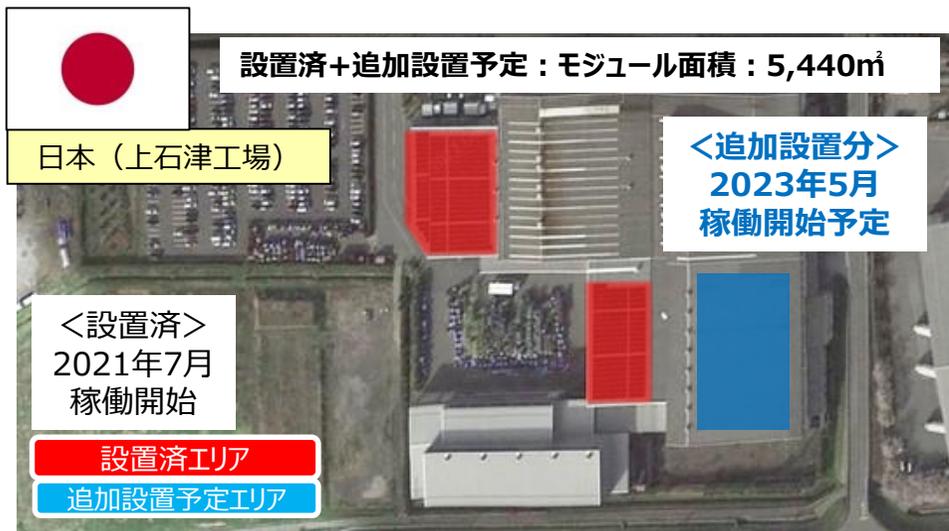
12 つくる責任
つかう責任



当社独自のスーパー
ハイツ技術により環境
負荷の軽減に貢献

成形難度は高いが環境面において冷間プレス製法が優位

太陽光パネル設置による環境効果



【CO2削減効果】



	日本	タイ	中国
CO2削減率	▲9.4%	▲15.5%	▲11.8%

グローバルでの再生可能エネルギーの活用拡大の取り組みにより
環境負荷の軽減に努める

1.会社概要

- * 商号変更 * 会社概要 * 事業概要 * 国内・海外拠点 * 客先別構成比率・主要顧客
- * 拠点別受注車種

2.決算概況

- * 連結決算概況 * セグメント別売上高/経常利益 * 2023年3月期業績予想

3.中長期計画の進捗状況

- * 中長期ビジョン
 - * 主要な基本戦略
 - ・東プレ(株)との提携シナジー最大化による財務体質向上
 - ・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
 - ・電動化関係部品の受注拡大
- * 中長期経営計画進捗状況 * 次期中長期に向けて

4.環境への取り組みについて

- * 冷間プレス製法による環境効果
- * 太陽光パネル設置による環境効果

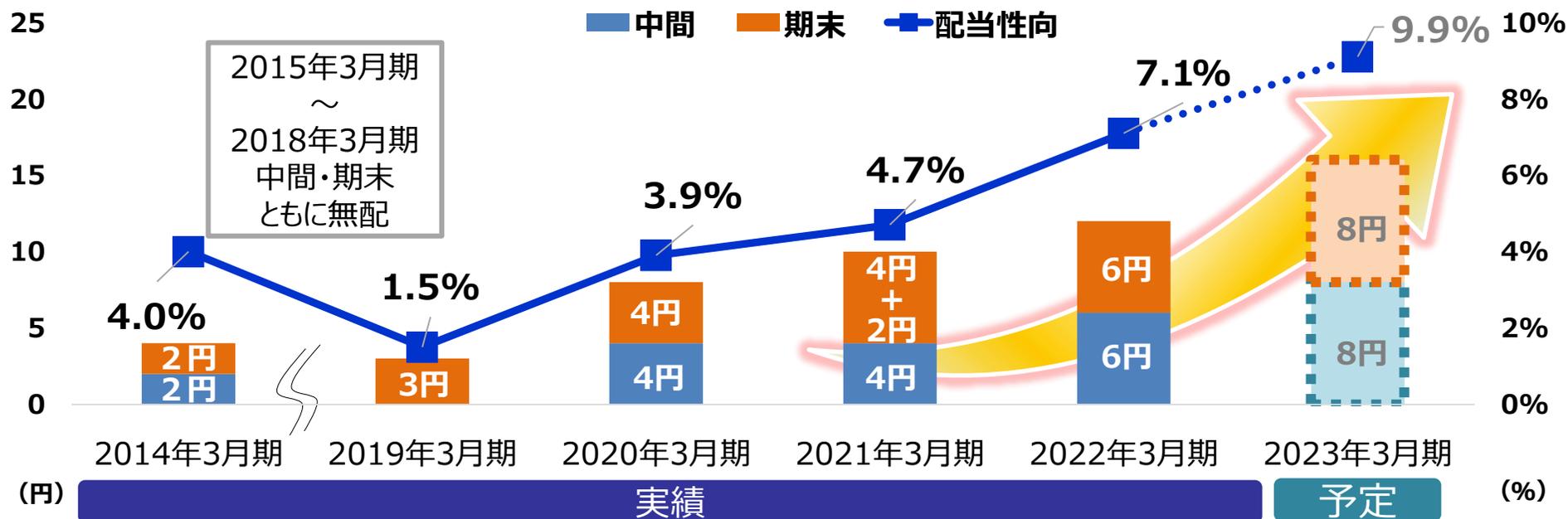
5.投資家の皆様へ

- * 配当について

配当の基本方針

現中長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。現中長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。次期中長期では、配当性向等の具体的な配当の目安の設定を検討。

配当の推移



現中長期は財務体質強化を図りつつ、毎年着実な増配を推進

ご清聴ありがとうございました



J-MAX

当社ウェブサイトにてIR情報をご提供させていただいております



<https://www.jp-jmax.co.jp>



この資料は、株式会社J-MAX（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。