



株式会社 丸順

会社説明会資料

2018年4月4日

名証2部上場 証券コード：3422
<http://www.marujun.co.jp/>

1. 会社概要

- ・概要
- ・沿革
- ・事業概要
- ・国内、海外拠点
- ・売上構成
- ・トピックス

2. 2017年度3Q決算概況

- ・連結決算の概況
- ・セグメント別売上高、経常利益

3. 丸順構造改革プラン進捗状況について

- ・全体進捗
- ・新溶接ラインの開発
- ・物流改善

4. 中長期競争力強化策① 自動車軽量化・電動化への取り組み

- ・軽量化ニーズへの取り組み
- ・電動化への取り組み

5. 中長期競争力強化策② 東プレとの資本業務提携について

- ・目的、背景、提携内容、提携効果

6. 【参考】投資家の皆様へ

- ・経営指標比較
- ・株価の推移
- ・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/1960年1月4日株式会社設立
資本金	11億9,846万円
株式	名古屋証券取引所 第二部上場
本社	岐阜県大垣市上石津町乙坂130-1
代表者	代表取締役社長 齊藤 浩
従業員数	単体 316名/連結 2,436名 (2017年3月末時点)



本社 (大垣市上石津町)

創業～2000年

1952年7月

丸順精器工業を創業。自動車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

1994年7月

タイ王国・アユタヤ県にタイ・マルジュン社を設立



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

2000年～現在

2017年5月

東プレ株式会社と資本業務提携を締結

Topre



2006年7月

インドのベストエック・MM・インディア社の設立に資本参加



2003年10月

中国・湖北省武漢市に武漢丸順汽車配件有限公司を設立



2003年8月

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

2001年11月

中国・広東省広州市に広州丸順汽車配件有限公司を設立



丸順の一貫生産体制

- 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
- 一貫体制と徹底した品質管理で、お客様のご要望にタイムリー且つフレキシブルに対応可能

研究開発

研究開発活動

社会
ニーズ

環境
ニーズ

軽量化

-高強度・高剛性-
ハイテン材
(超高張力鋼板)

軽量化によりあらゆる性能が向上

安全性

コンパクト化

燃費

動力性能

静粛性

コスト

エンジニアリング

E G 事業

超高張力鋼板対応



大きな部品にも対応

4500×2700のベッドサイズ

→自動車サイドパネルも対応可能

生産

部品・精密事業

高効率



2打点
同時
溶接機

高品質

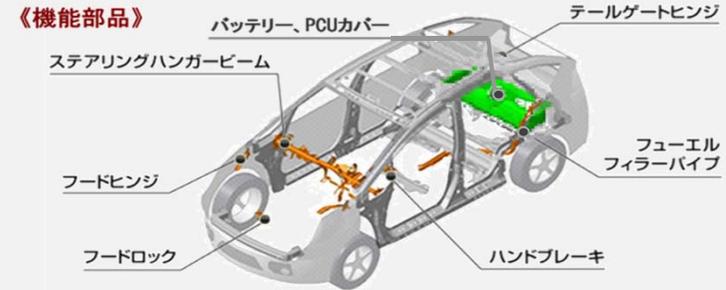
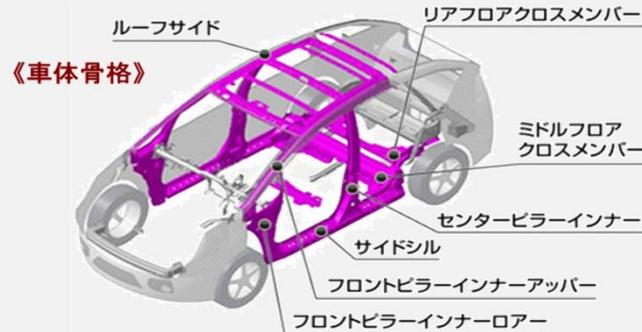


3次元
自動
測定器

各事業の製品と強み

ボディ部品事業

蓄積したノウハウをベースに最新の技術を活用し、高品質の製品を効率よく作り出しています。



EG事業

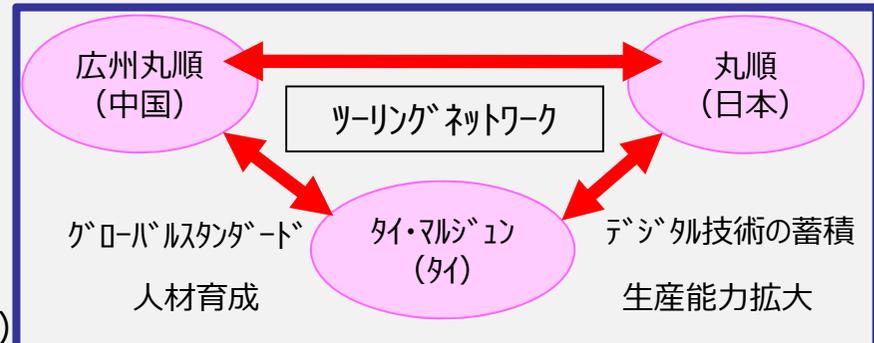
海外拠点との連携や幅広い技術力により、あらゆる種類の金型づくりを目指しています。



金型 (FRインナーUPプレート)

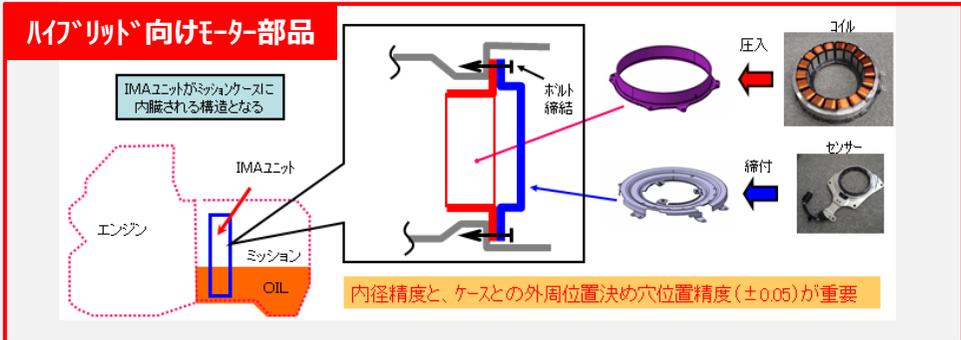
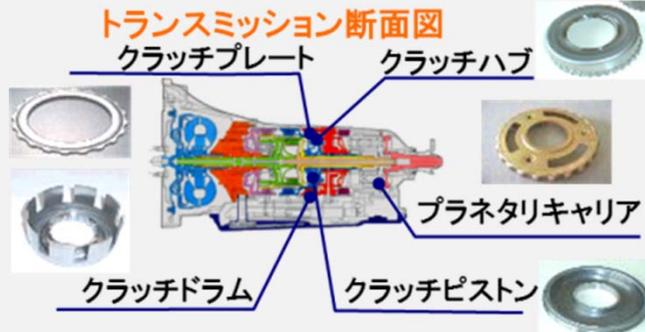


検査治具 (センタープレート)



精密事業

精度保証された製品を生み出す高い生産技術と柔軟な発想により常に新しい提案を展開します。



武漢丸順



広州丸順



海外拠点

- 子会社：3社
タイ・マルジュン、広州丸順、武漢丸順
- 出資会社：1社
ベステックス・MM・インドア

ベステックス・M
M・インドア

タイ・マルジュン



国内拠点

上石津工場、養老工場、浅西工場、
栃木開発センター、鈴鹿工場

上石津工場(部品・金型)



浅西工場(部品・パーツ)



養老工場(精密・バッテリー)



栃木開発センター

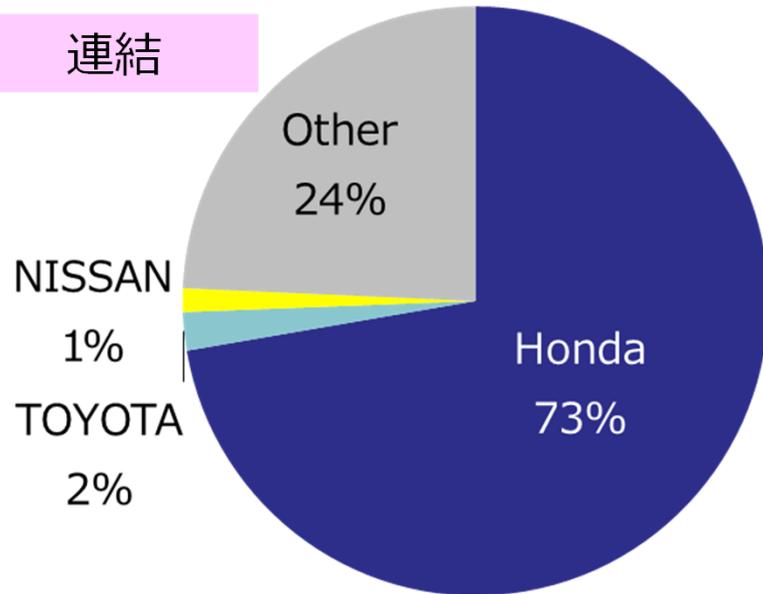


鈴鹿工場(部品)

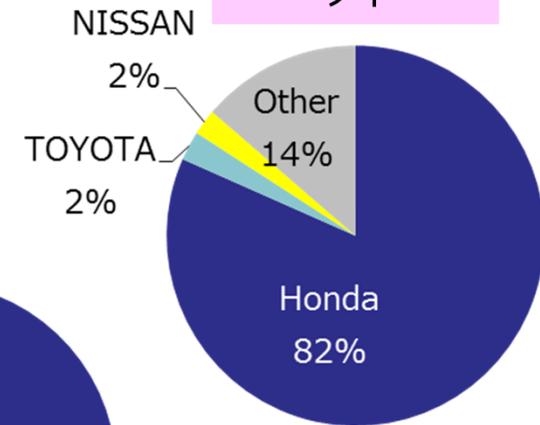
※2018年2月より稼動



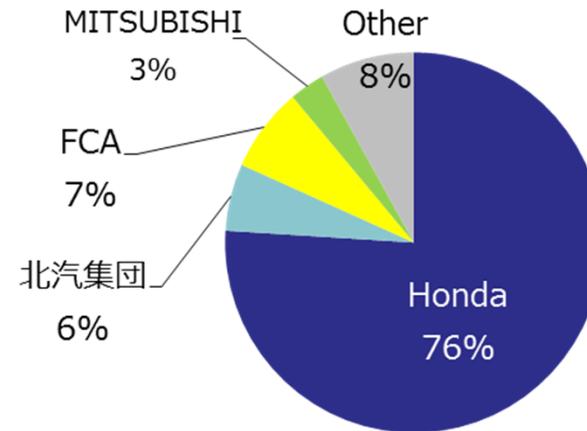
連結



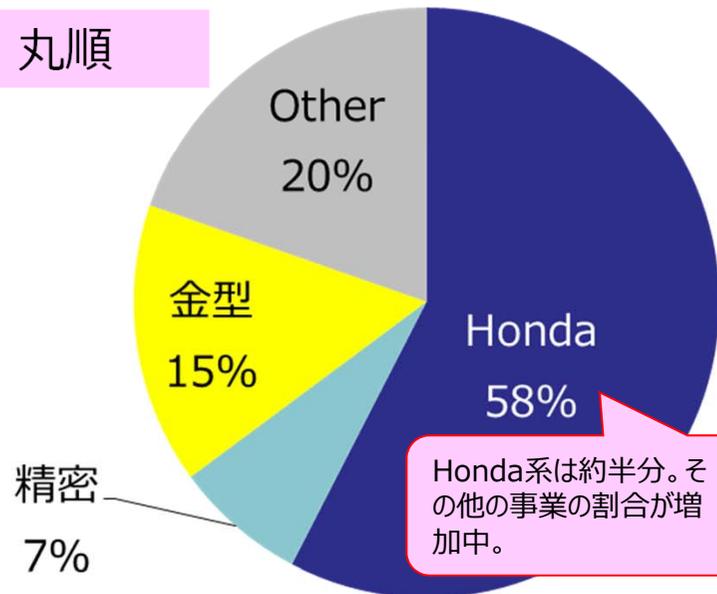
タイ



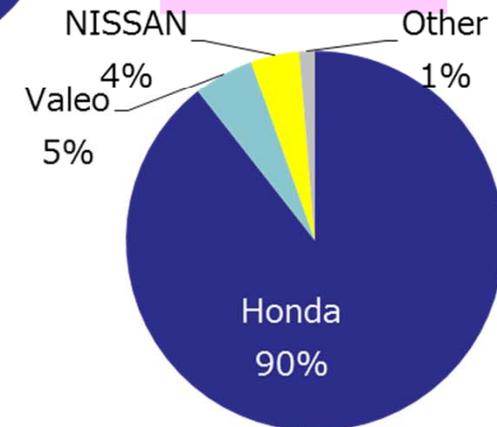
広州



丸順



武漢



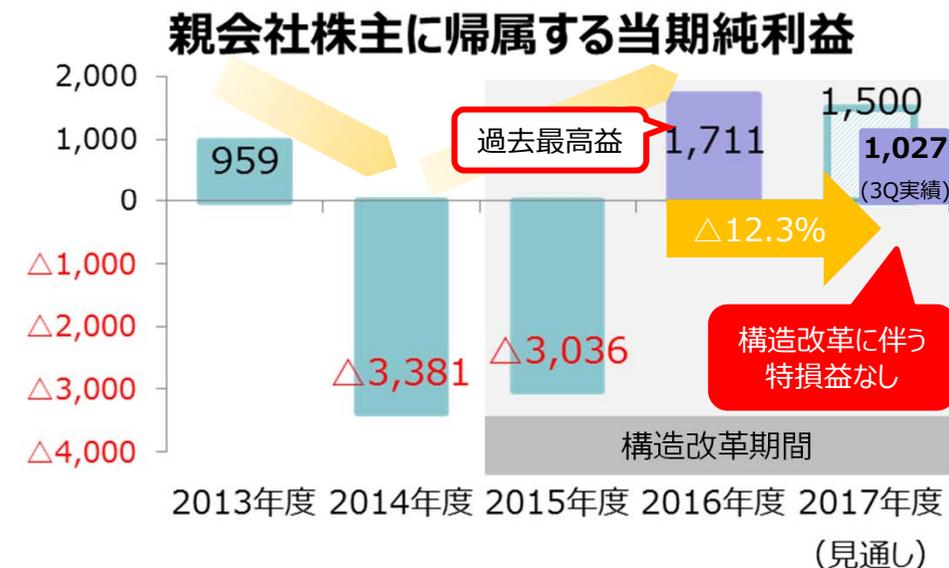
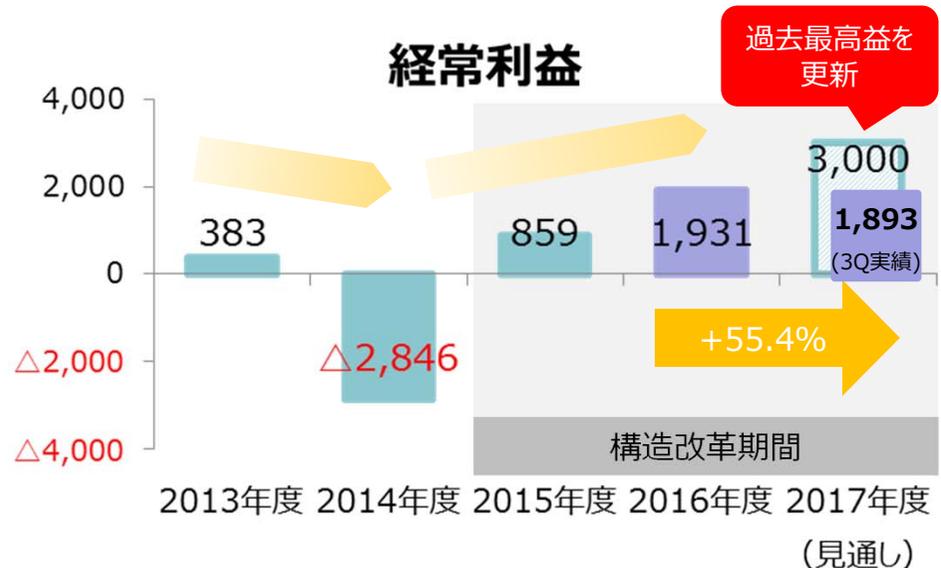
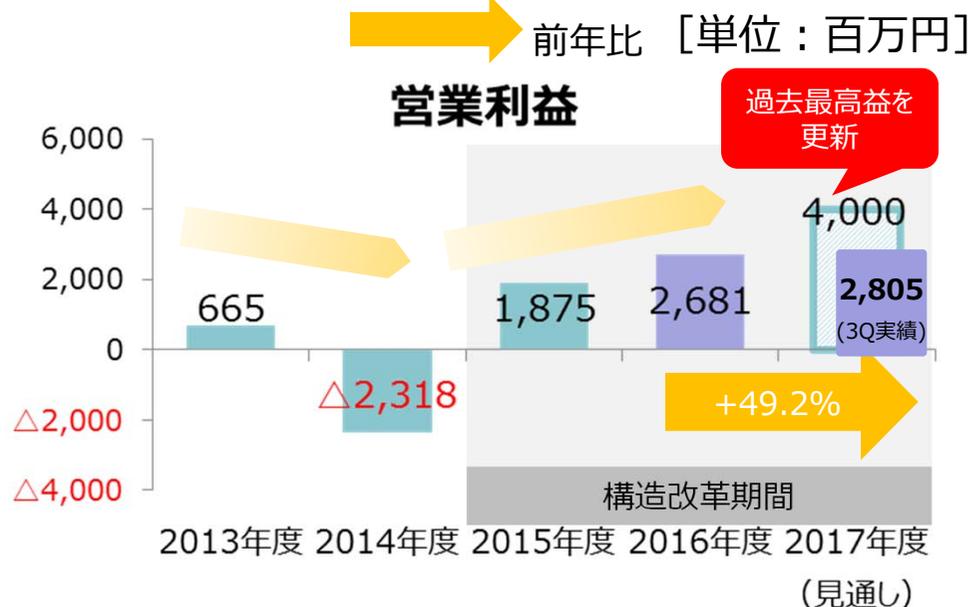
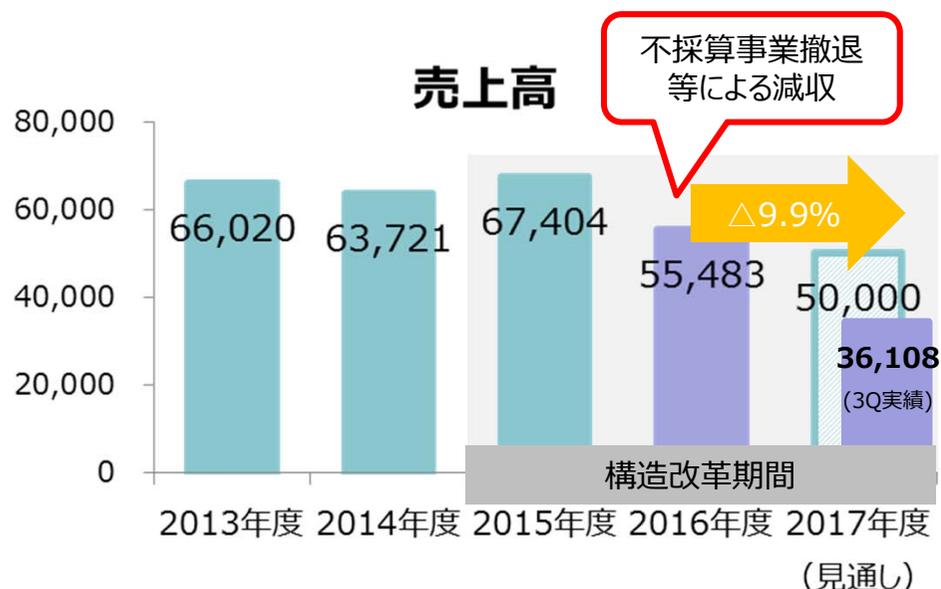
Honda系は約半分。その他の事業の割合が増加中。

海外拠点は約7割がHonda系ですが、その他の大手企業様も順調に増加中。

Honda系は連結で約70%。その他企業様及び強化学業の割合が増加

2017年度3Q決算概況





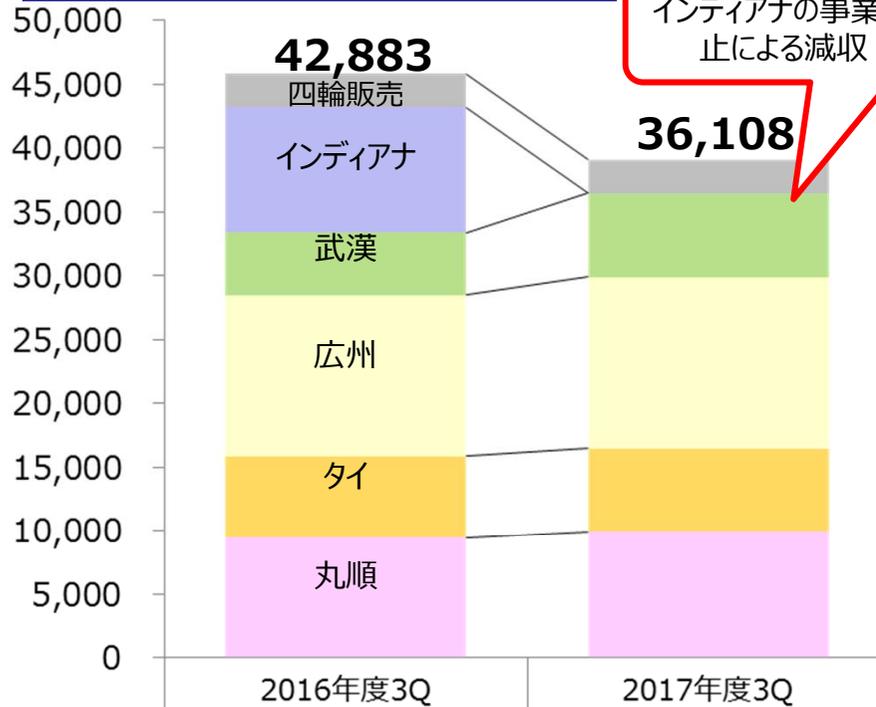
2017年度は、**営業利益・経常利益**で**過去最高益**となった2016年を上回る見通しです。

セグメント別売上高・経常利益

11/30



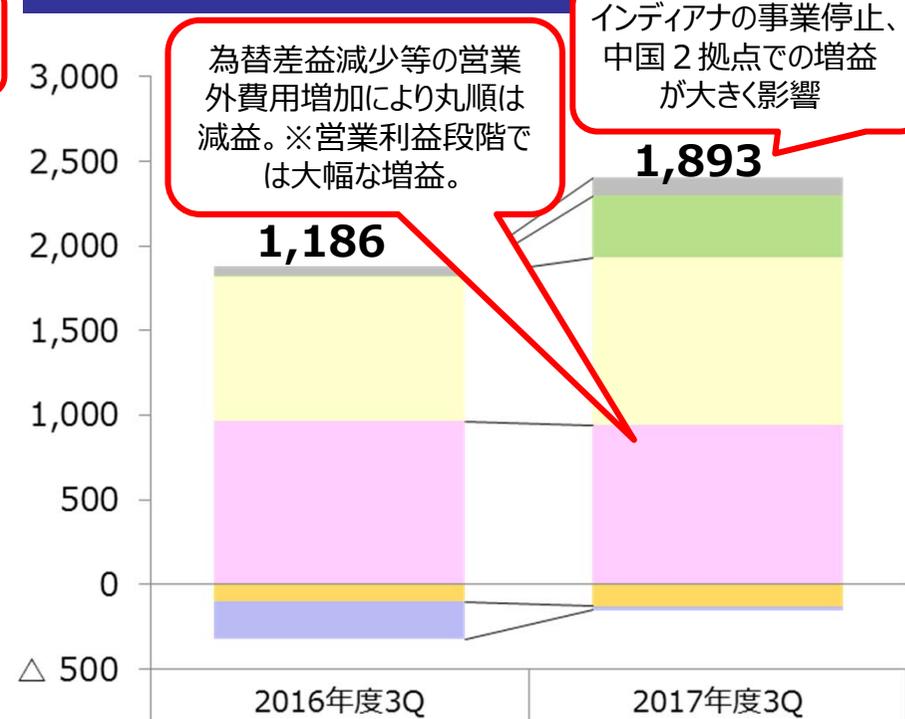
セグメント別売上高



■ 四輪販売	2,623	2,615
■ インディアナ	9,804	0
■ 武漢	4,918	6,594
■ 広州	12,601	13,437
■ タイ	6,448	6,511
■ 丸順	9,448	9,958

セグメント別経常利益

[単位：百万円]



■ 四輪販売	50	107
■ インディアナ	△ 220	△ 23
■ 武漢	8	365
■ 広州	857	992
■ タイ	△ 104	△ 130
■ 丸順	965	940

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

**インディアナ(北米)の事業停止により減収となりましたが、
経常利益は増益となりました。**

丸順構造改革プラン進捗状況について



領域	計画		実績/進捗	評価
日本事業	不採算の関東プレス部品事業の撤退	▶	✓ 東プレへの移管等により埼玉工場は17年12月に閉鎖	完了
	経営資源を中部地区及び西日本でのプレス部品・精密・EG事業に集中	▶	✓ 順調に新規受注及び生産活動を推進中	完了
海外事業	業績低迷している北米事業の再構築	▶	✓ 16年11月末日に固定資産を東亜工業(株)に譲渡完了	完了
	成長率が高いアジア事業で更なる業容及び収益の拡大	▶	✓ ジャカルタ駐在員事務所を15年9月閉鎖 ✓ (タイムルジュンに集約)	完了
自動車販売事業	本業との相乗効果が得にくい為、非連結事業とし経営資源を本業へ集中	▶	✓ 18年3月に株式譲渡完了	完了
資産売却 本社移転	将来の事業活動に寄与しない資産について順次売却し、本社は上石津に移転	▶	✓ 本社は上石津に移転済み(15年10月) ✓ ユーテック工場は売却済み(17年1月) ✓ 栃木開発センター・浅西工場(北工場除く)・本社ビルは17年3月末に売却完了	完了
工場集約	国内に分散する拠点を集約、効率を最大限活用できる工場再編を行う	▶	✓ 上石津工場の設備拡張及び出荷場などの建設完了(16年4月)	完了
要員・労務費削減	役員報酬及び管理職給与の大幅削減、要員の適正化を図る為、希望退職者募集	▶	✓ 役員報酬は削減を実施 ✓ 希望退職実施済み ✓ タイ・中国でも正規従業員削減を実施中	完了

構造改革プランは1年前倒して進捗し、全て完了いたしました。

新溶接ラインの開発

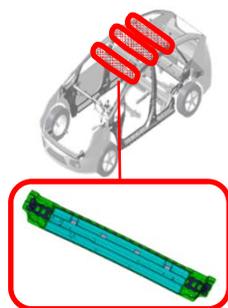
※ K K=高効率の略

■ KKDS (高効率ダブルスポット溶接ライン)

高精度位置可変機能を付帯した同時2打点スポット溶接機を開発。加工高を大幅にUP

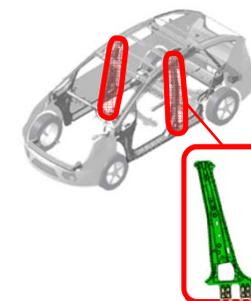


※実用新案申請(予定)



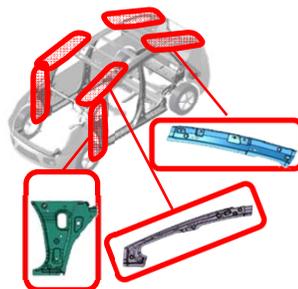
■ KKS (高効率スポット溶接ライン)

汎用容器への完成品収納をロボットを使用し自動パレタイズ機構を付帯。省人化



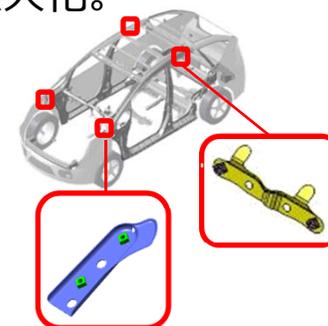
■ KKN (高効率ナット溶接ライン)

複数部品の投入と自動加工とパレタイズで設備の多台持ちに貢献。省人化



■ 無人ナット溶接装置

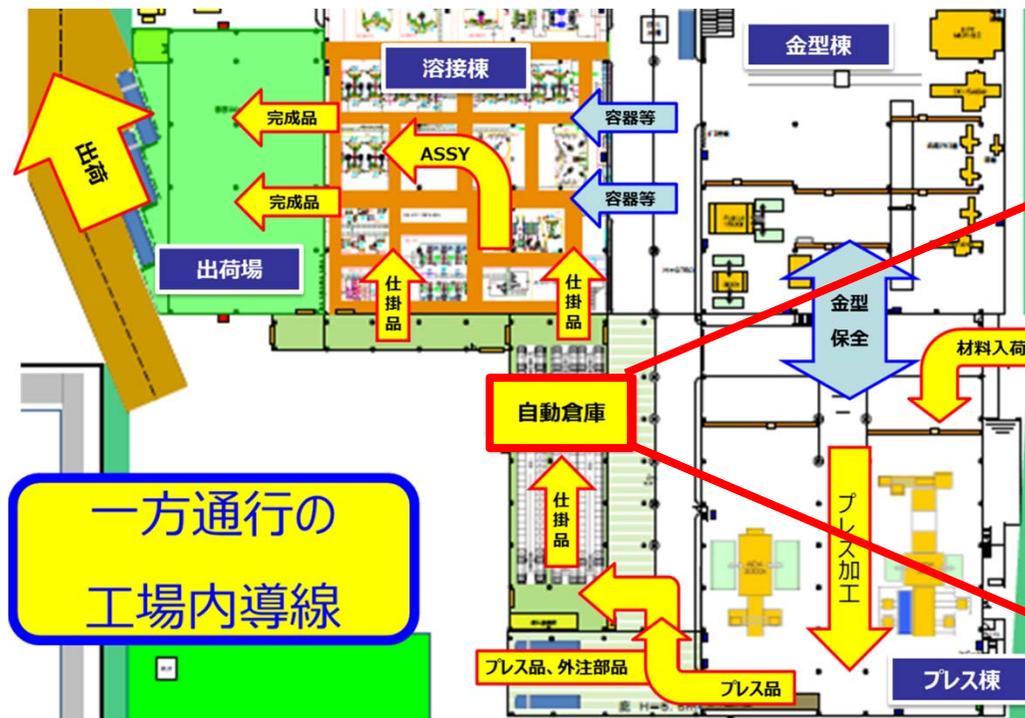
カメラ認識での部品ピックアップ/投入と自動加工/パレタイズで無人化。



工場の集約に合わせて新溶接ラインを開発。
高効率化・省人化・無人化を実現し、課題であった原価低減を実現。

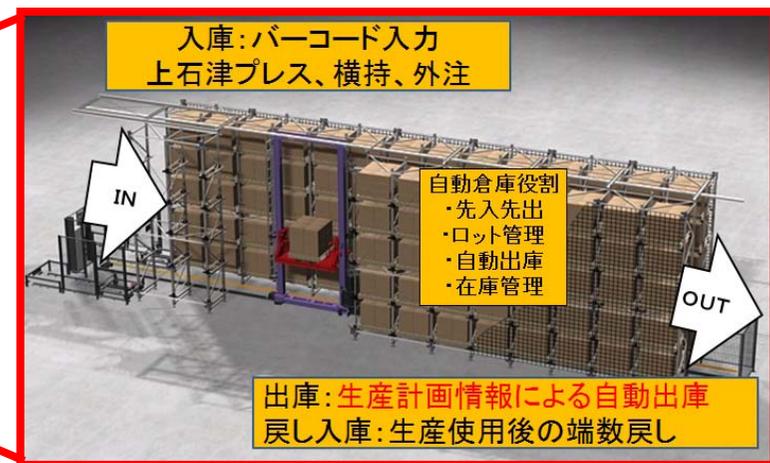
上石津工場 物流改善

- 材料入荷⇒プレス加工⇒溶接⇒出荷に関わる工場内全ての動線を一方通行化。
仕掛品の管理には自動倉庫を導入し、在庫管理の徹底・小スペース化・要員削減に貢献。



一方通行の
工場内導線

■ 自動倉庫の導入



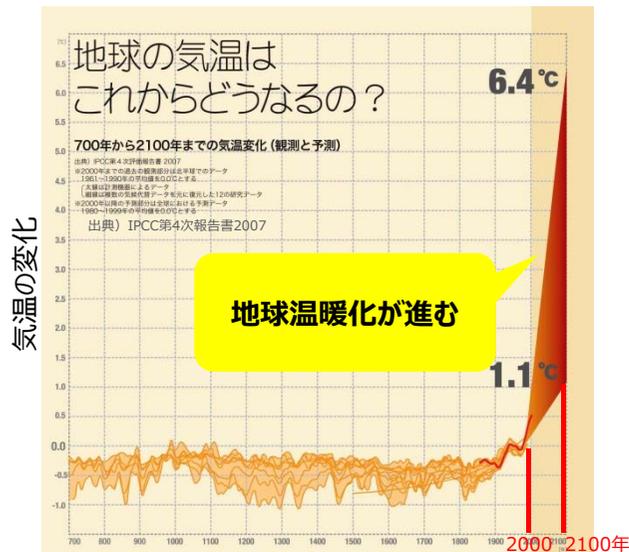
※“入口”と“出口”をそれぞれ反対側に設け、工場内物流動線の一方通行化に貢献します。

レイアウト変更と自動倉庫導入により、物流の整流化・原価低減を実現しました。

中長期競争力強化策①
自動車軽量化・電動化への取り組み

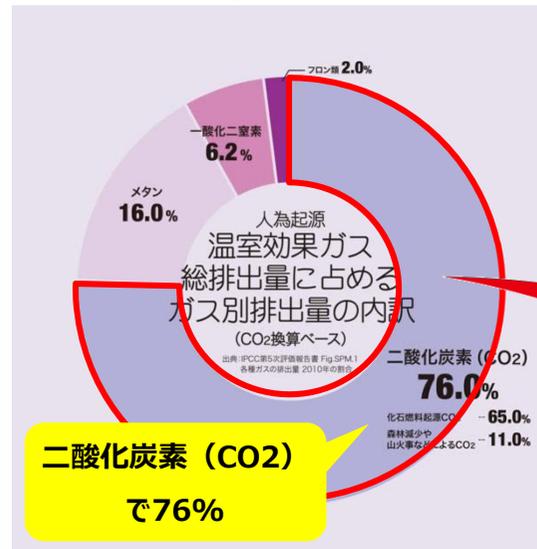


◆地球温暖化



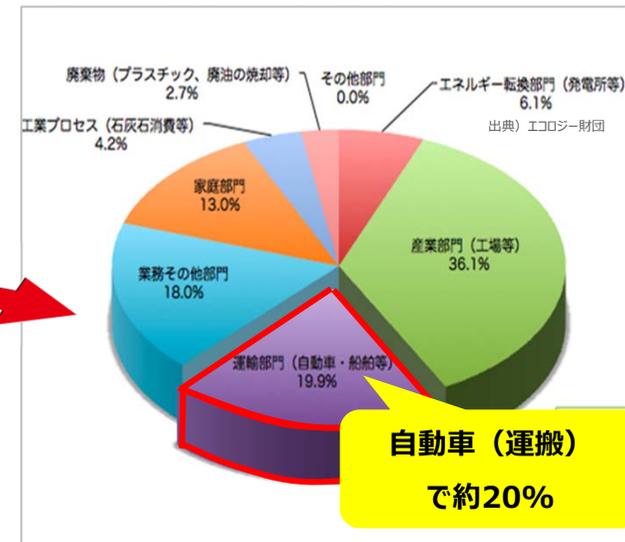
温室ガス濃度の悪化により気温は大幅に上昇

◆温室ガス別排出量内訳



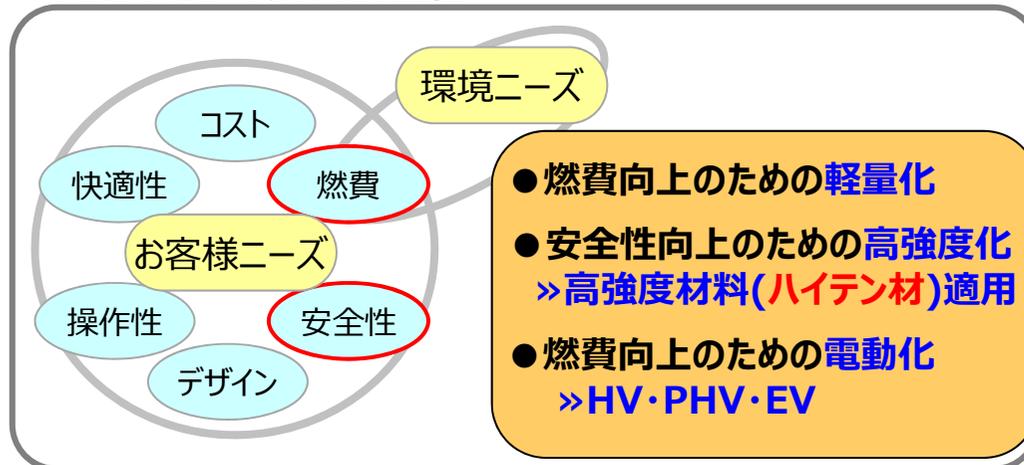
温度上昇は二酸化炭素が大きな原因

◆種別二酸化炭素排出量

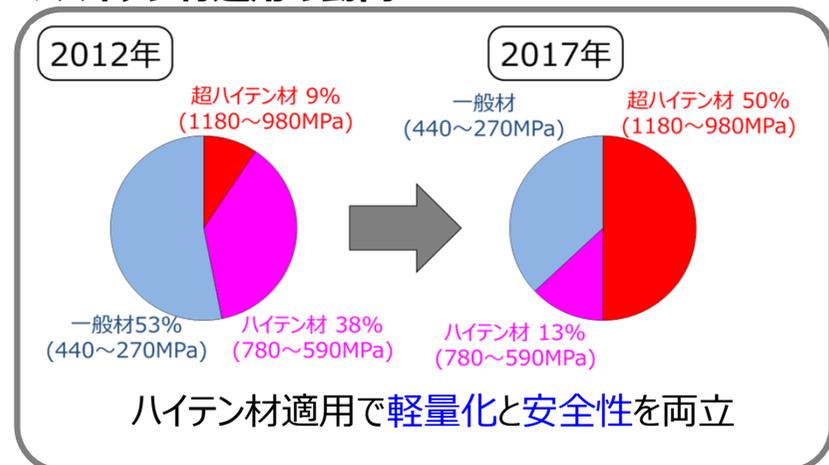


二酸化炭素排出量の約20%が自動車

◆自動車に求められる商品性

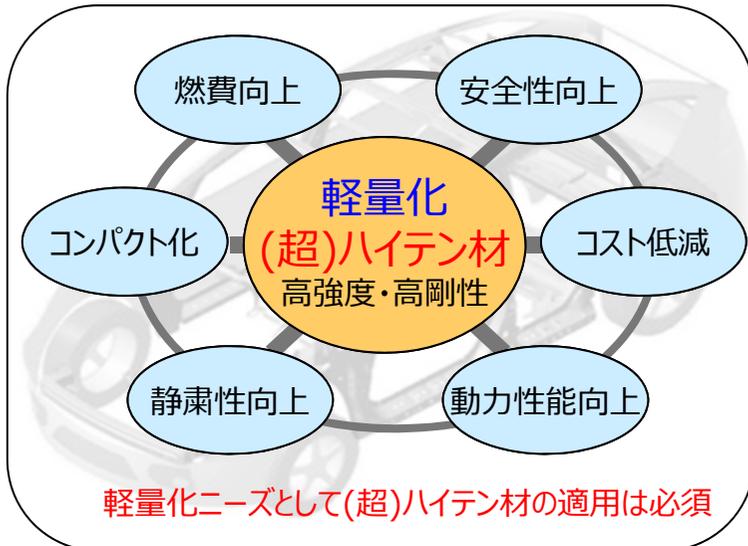


◆ハイテン材適用の動向



CO₂排出量削減は急務であり、自動車ボディ軽量化のための高強度材（ハイテン材）比率が拡大。

◆軽量化の効果とハイテン材



◆製法の違いによるハイテン化への取組みの違い

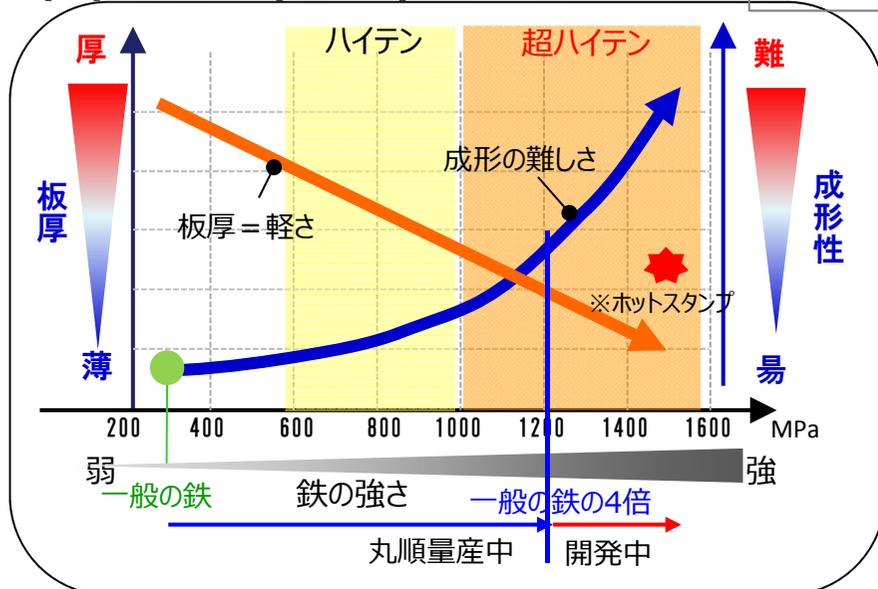
※超ハイテン(冷間材)vsホットスタンプ

- ・ホットプレス製の製法・・・鋼板を900°Cに加熱し、金型で挟みながら冷却し形状を整える。
- ・現在自動車ボディで使われている一番強い材料はホットスタンプ材(1500MPa)である。
- ・ハイテン冷間材では成形性の難しさ、鋼板製造の難しさで1200MPa迄であるが、鉄鋼メーカーは冷間材1500MPaを開発中、自動車メーカーも採用を検討中【彼我比較】

	環境 Co2量	コスト	生産性	重量	成形難易度
冷間ハイテン	○	○	○	○	×
ホットスタンプ	×	×	×	○	○

成形の難易度を除けばホットスタンプに比べ冷間超ハイテン材はメリットが大きい。⇒冷間ハイテン材は成形難易度は高いが、丸順オリジナル技術で対応。

◆(超)ハイテン材(冷間材)とは？



自動車メーカー

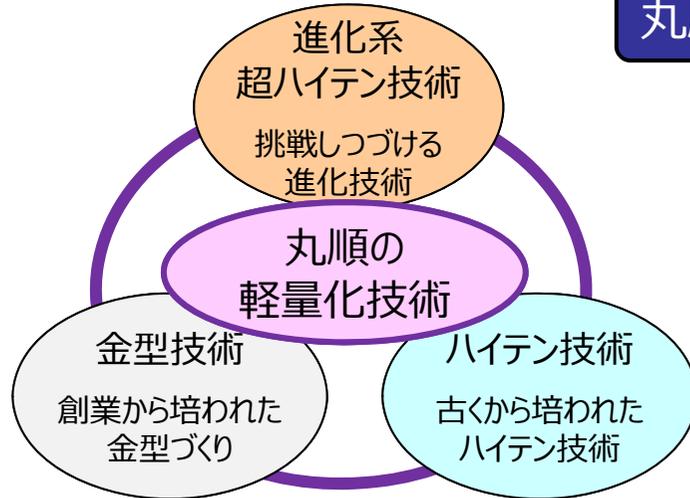
軽量化ニーズへの対応として冷間超ハイテン材の適用を拡大したい

丸順の方向性

冷間超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

丸順は冷間超ハイテン技術で他社と差別化を図っていきます

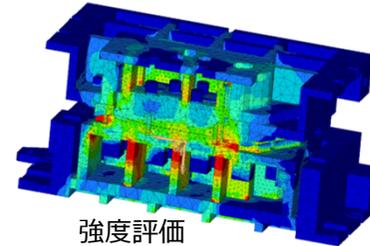
丸順の軽量化技術



超ハイテン技術の進化で他社を凌駕する技術を確立

金型技術

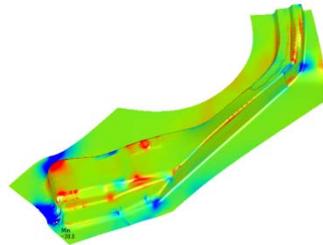
・金型剛性・強度シミュレーション ・最適な超ハイテン金型



超ハイテン材を成形する金型を、シミュレーションで強度・剛性を評価し最適な金型を設計・製作

製品設計技術

・成形シミュレーション



キレツ・シワ・ウネリ評価

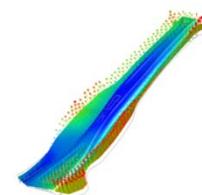
・製品形状の適正化



成形シミュレーションを活用し熟知された超ハイテン材の特性ノウハウを活かした製品の最適化設計

成形技術

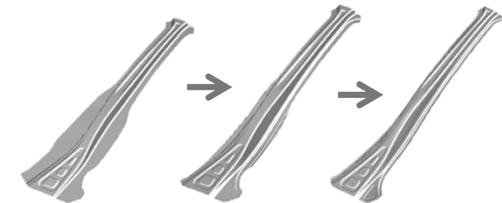
・新工法シミュレーション



新工法評価
スプリングバック量評価

・新工法

* ex ロックバンド、
上下異形状金型



超ハイテン材に適した新工法及び多大なスプリングバックの対策技術を入れこんだ工程設定で早期品熟を達成

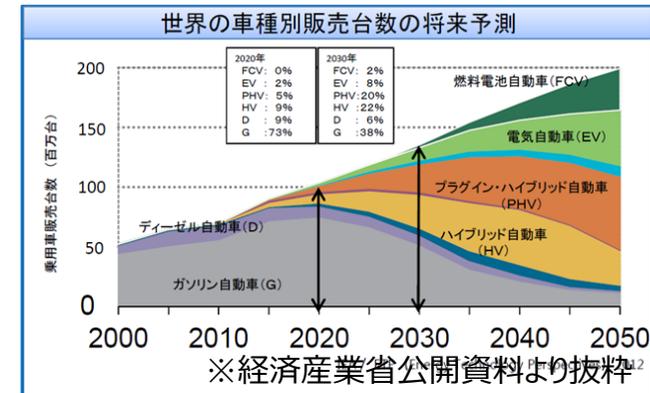
* スプリングバック⇒成形した際に鉄が基の形状に戻ろうとする性質

丸順は超ハイテン技術を更に進化させ、世界のTOPランナー走り続けます！

自動車業界の動向

エコカーの普及拡大と自動車の電動化

- ・エコカーの普及が飛躍的に高まり、2020年のシェアが16%
2030年ではシェア52%との予測
- ＜中国＞ 2019年に自動車メーカーに10%の新エネルギー車（NEV：EV/PHV/FCV）の製造及び販売を義務化
- ＜フランス＞ 2040年までにガソリン車及びディーゼル車の販売を禁止
- ・それに伴って、エコカーには欠かせないバッテリー関連部品の需要が高まっていく見通しである。



養老拠点のバッテリー工場化

＜受注済及び受注予定機種＞

Honda・・・(日本)FITシリーズ、(中国)CR-V 他社・・・パナソニック経由日産/SUBARU部品生産中
今後の事業拡大を担う柱との位置付けとし下記の施策を推進中。

①拠点集約

バッテリー部品には、**精密部品同様の高い加工精度が求められる**為、精密部品の生産拠点である養老工場に移管し、**技術及び生産拠点の集約**を図る。



②工場の最適化

高い加工精度が求められる多種多様なバッテリー部品に合わせた**フレキシブルな専用ライン**を開発し、洗淨設備の導入を含め、溶接設備の合理化等、バッテリー工場として最適化を図る。



※高効率ダブルスポット溶接ライン

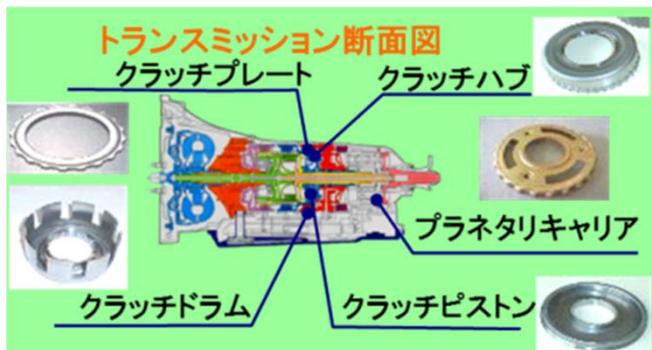


※洗淨設備

エコカーの普及拡大に伴うバッテリー関連部品の生産量が拡大する中、収益の柱とすべく、バッテリー関連技術・生産拠点の集約を推進中

トランスミッションで培った得意技術活用

■ 精密部品（トランスミッション部品）



得意技術

増肉加工(断面)



薄板から必要部分を厚くする技術

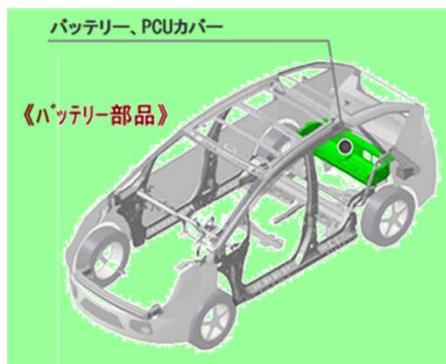
歯型成形



薄板から歯車形状を成型する技術

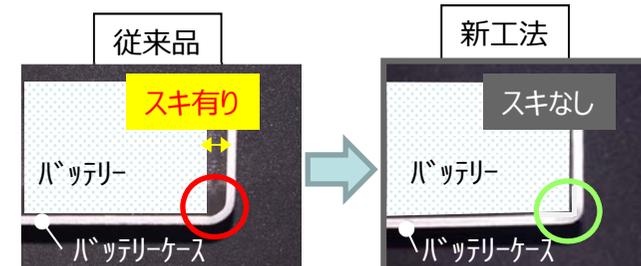
得意技術である「増肉加工」や「歯型成形」を用い、難易度の高い製品をターゲットとし、メーカー様の開発段階から共同で新しい製品の開発を目指しています。

■ バッテリー部品



新工法技術

精密部品技術を進化させバッテリー部品へ適用
* ex 超ハイテン材ピン角成形(バッテリーケース)



従来品
曲げRが大きくバッテリーの納まりが悪く、ケースが大型

新工法
バッテリーの納まりが良く、ケース小型化が可能

得意技術を生かしトランスミッション部品の新しい開発製品の受注獲得を軸に他製品にも、その技術を応用し、新たな製品を目指します。

中長期競争力強化策②
東プレとの資本業務提携について



概要

構造改革のやりきりにより業績はV字回復を果たしたものの、過去の膿出しにより自己資本は減少

競合他社(日系、メガ系、海外ローカル)に対する受注競争力の向上が課題

財務体質の強化+中長期的な成長戦略の加速

2017年5月11日 東プレ株式会社との資本業務提携を発表しました。

東プレ株式会社が当社株式の19.99%を保有し、
当社は東プレ株式会社の**持分法適用会社**となりました。

生産

技術

購買

人材

生産・技術・購買・人材など様々な面で相乗効果が見込まれ、相互に国内基盤の強化やグローバル競争力の強化に繋がる提携です。

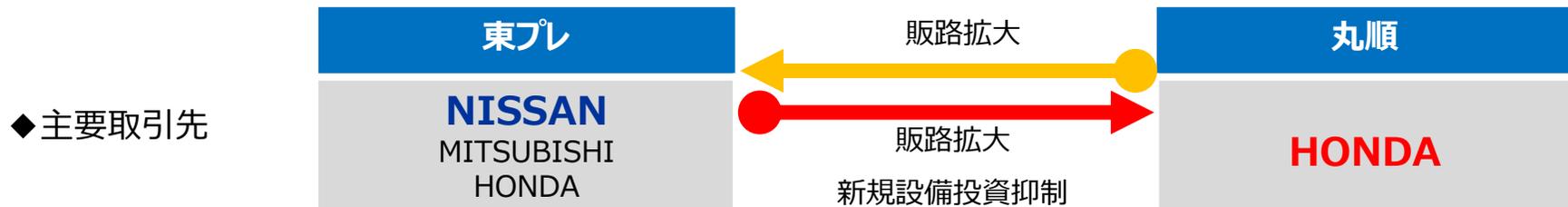
各領域で具体的な提携スキームを進めています。

東プレとの資本業務提携により、財務体質強化と中長期的な成長戦略の強化を進めます。

<提携のメリット>

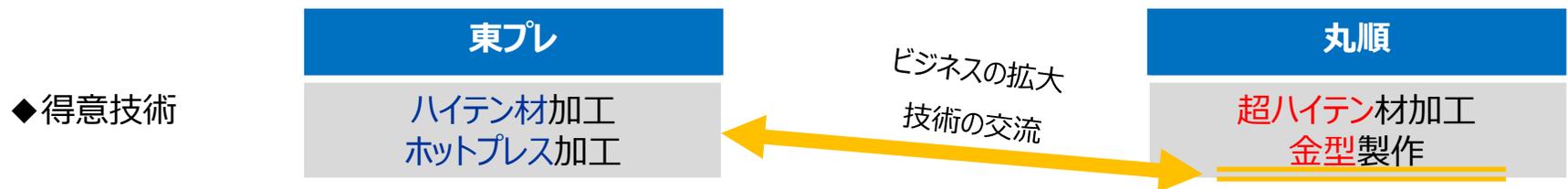
① 販路拡大

互いの主要取引先へ販路を拡大



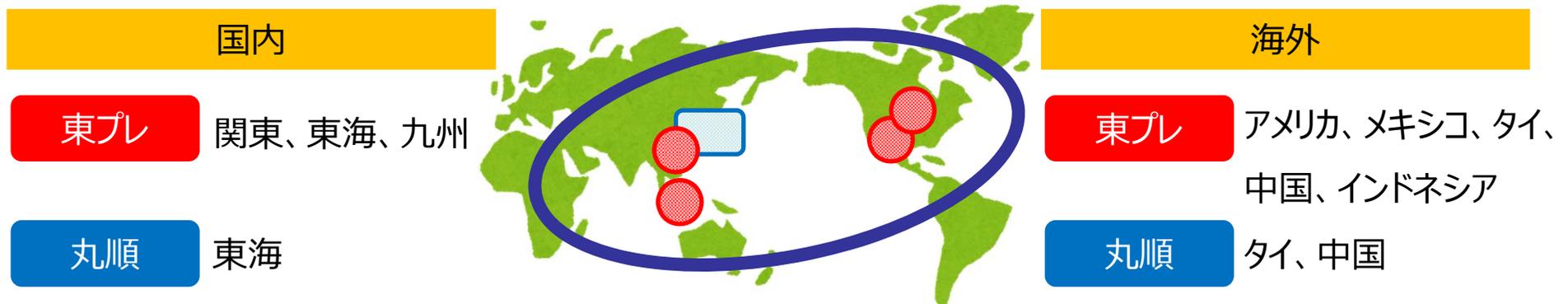
② 技術力強化

得意技術の共有・活用により相互の技術力を強化



③ 生産拠点の補完

両社拠点の有効活用による、グローバル競争力の強化



国内外での生産補完/金型調達及び人材の交流については既に具体的に進んでいます。

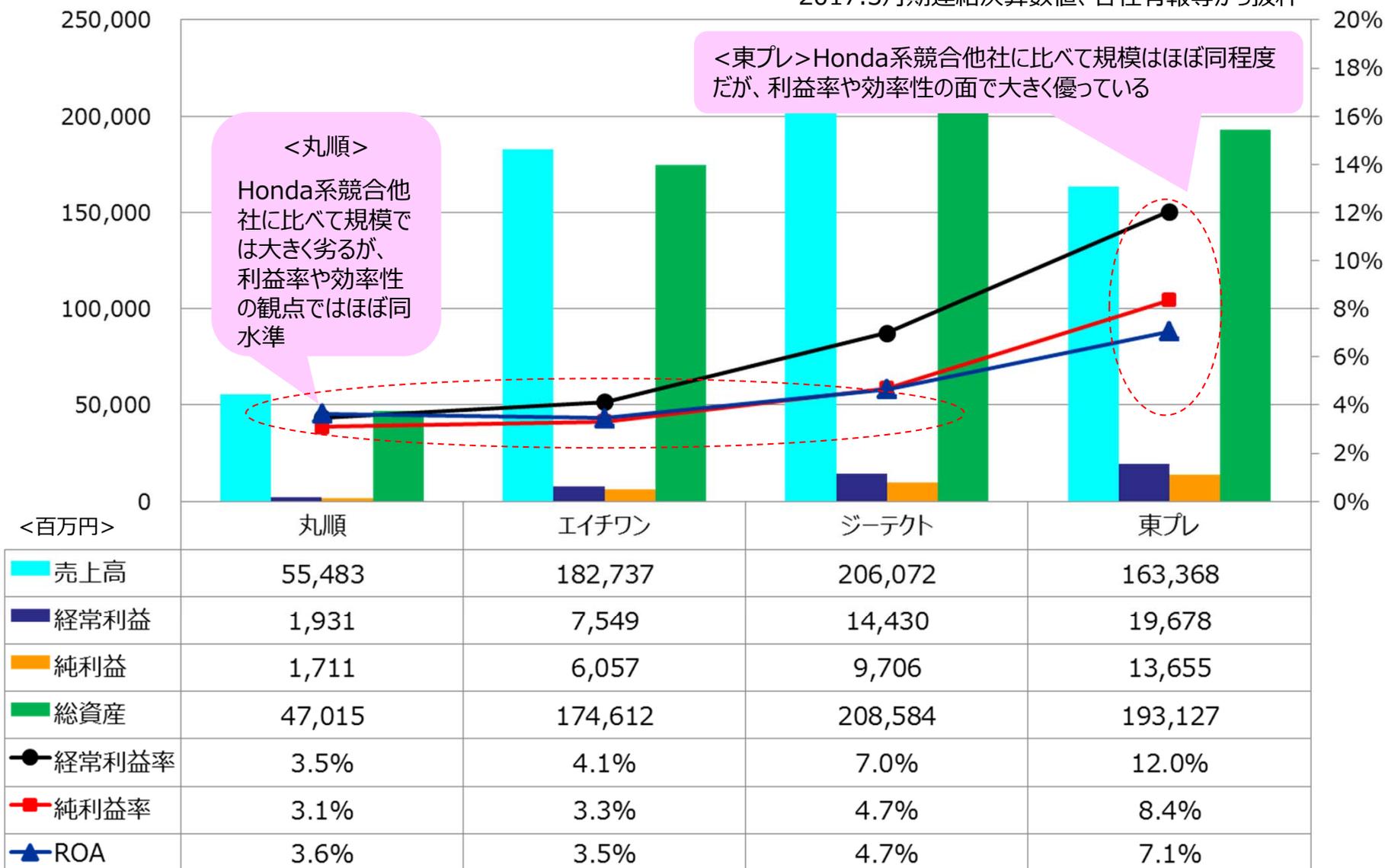
東プレ株式会社 会社概要

社名	東プレ 株式会社 (Topre Corporation)
設立	1935年4月30日株式会社設立
資本金	56億1千万円 (平成29年3月末現在)
売上高	連結1,633億6千8百万円 (2017年3月期) 単独1,002億4千5百万円 (2017年3月期)
株式	東京証券取引所市場第一部上場
本社	東京都中央区日本橋3-12-2 (朝日ビル)
代表者	取締役社長 内ヶ崎 真一郎
事業所	工場/相模原、広島、栃木、埼玉
関連会社	国内/8社、海外/6社 (中国、タイ、インドネシア、アメリカ、メキシコ)
従業員数	連結3,574名 (2017年3月末時点) 単独1,202名 (平成29年3月末時点)
事業内容	自動車用板金プレス製品の開発・製造及び販売、 冷凍冷蔵車の開発・製造など

【参考】投資家の皆様へ

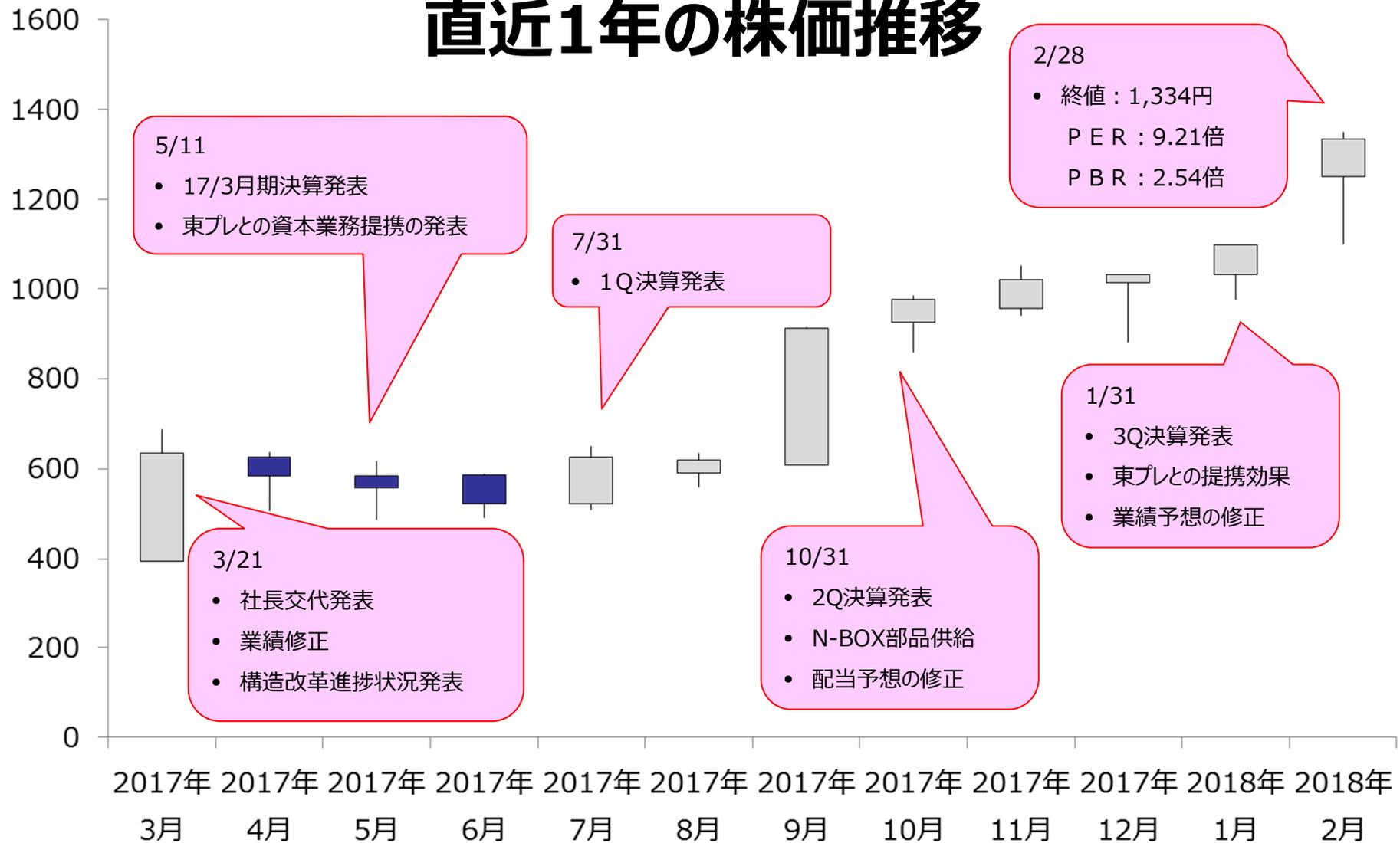


2017.3月期連結決算数値、各社有報等から抜粋



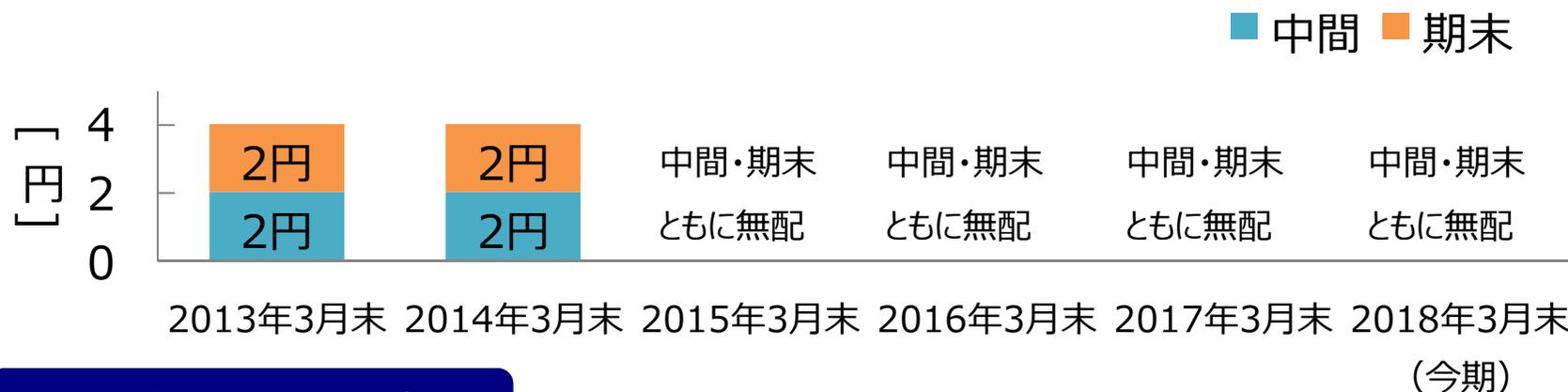
利益率・経営効率性は同業他社レベルに。規模・効率性双方に優れた東プレとの提携で競争力強化

直近1年の株価推移



直近1年で株価が上昇しており、現在は1,100~1,300円程度で推移中

配当の推移



配当の基本方針

当社は、株主の皆様に対する利益還元が経営の重要政策の一つと考えており、配当性向、株主資本配当率、内部留保及び今後の業績動向等を総合的に勘案し、長期的視点に立った安定的・継続的な成果配分を行うことを基本方針としております。

今期配当について

当社は当中間決算においても引き続き回復基調にありますが、個別決算においては2015年3月末に2期連続の営業赤字及び2016年3月末に3期連続の当期純損失を計上しております。配当原資となる個別財務諸表の見通し等について検討した結果、当期の期末配当についても、誠に遺憾ながら見送らせていただく予定であります。

今後も、事業構造改革をさらに加速し、早期に復配できるように努めてまいります。

ご清聴ありがとうございました。

MARUJUN

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。