

Company profile



MARUJUN

技術で夢を

-Make our dreams by Technology-

名証IRエキスポ2018
(2018年7月20・21日)

名古屋証券取引所 市場第二部
証券コード：3422



1. 会社概要

- ・概要
- ・沿革
- ・事業概要
- ・国内、海外拠点

2. 2017年度決算概況

- ・連結決算の概況
- ・セグメント別売上高、経常利益

3. 中長期 5 か年ビジョン、経営計画

- ・振り返り
- ・フィロソフィ刷新、新フィロソフィ
- ・中長期ビジョン
- ・中長期事業戦略（主旨）
- ・事業戦略
- ・数値計画

【参考】投資家の皆様へ

- ・株価の推移
- ・公募増資及び第三者割当による新株式発行について
- ・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
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 齊藤 浩
従業員数	単体 309名/連結 2,383名（2018年3月31日現在）
株式	名古屋証券取引所 市場第二部
資本金	19億5,086万円（2018年6月22日現在）



創業～2000年

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。

1994年7月

タイ・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。



2006年7月

インドのベステックス・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车配件有限公司を設立。



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。

2001年11月

中国・広東省広州市に広州丸順汽车配件有限公司を設立。



事業概要①～一貫生産体制～

5/29

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

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

MARUJUN の一貫生産体制

エンジニア リング

金型事業

あらゆる種類の金型づくりを、海外拠点と連携しグローバルに展開

超高張力
鋼板対応



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)

部品生産

Body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



2 打点同時溶接機

エンジン・アリング
事業



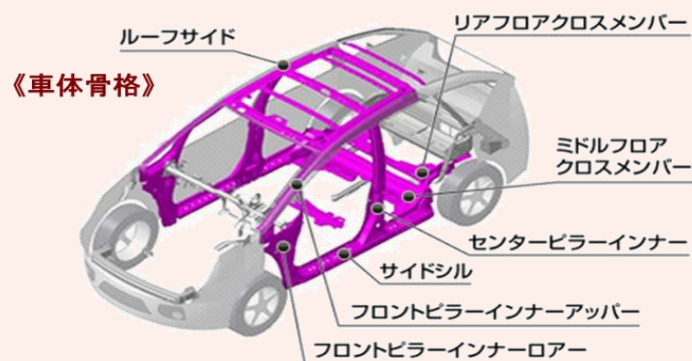
金型：フロントインナーアップ・ピラー 金型：フロントピラー・ロアスチフナー



検具：ピラーリアフオー

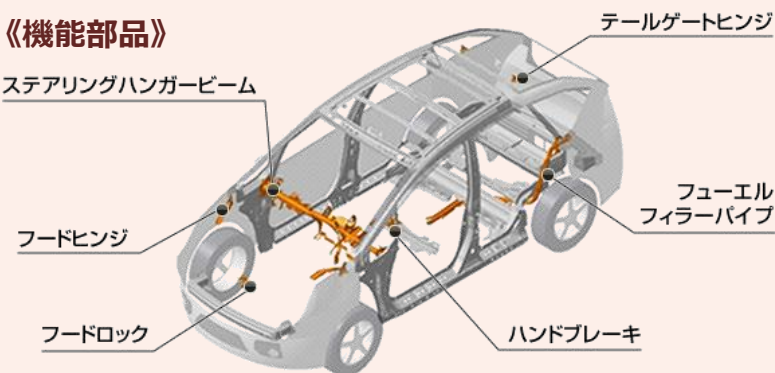


溶接治具：PCUケースアッシー

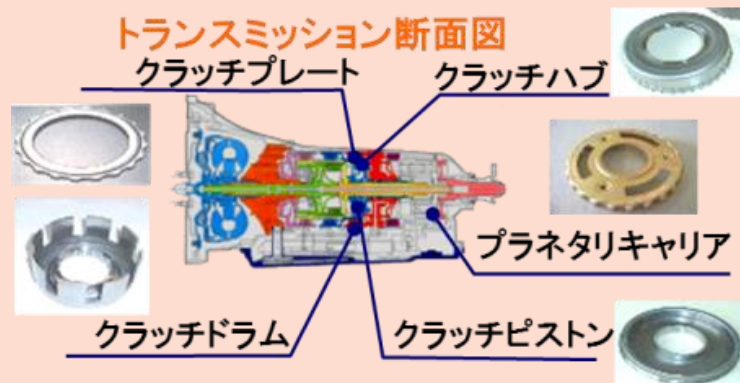


《機能部品》

ステアリングハンガービーム



トランスミッション断面図



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



ボディ部品事業

精密・電動化
部品事業



【海外拠点】 子会社 3 社、
出資会社 1 社



ベステックス・
MM・インドア社
(出資会社)

武漢丸順汽車配件有限公司
(子会社)



バンパービーム

＜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

広州丸順汽車配件有限公司
(子会社)



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、
フィラーパイプなど

タイ・マルジュン社
(子会社)



FUEL TANK

＜主力製品＞
インフレーター、FUEL TANKなど



【国内拠点】 5 拠点



栃木開発
センター

浅西工場

養老工場

鈴鹿工場

※2018年2月より稼動

本社・
上石津工場



1. 会社概要

・概要 ・沿革 ・事業概要 ・国内、海外拠点

2. 2017年度決算概況

・連結決算の概況 ・セグメント別売上高、経常利益

3. 中長期 5 か年ビジョン、経営計画

・振り返り ・フィロソフィ刷新、新フィロソフィ ・中長期ビジョン
・中長期事業戦略（主旨） ・事業戦略 ・数値計画

【参考】投資家の皆様へ

・株価の推移 ・公募増資及び第三者割当による新株式発行について ・配当について



2017年度連結決算概況

9/29

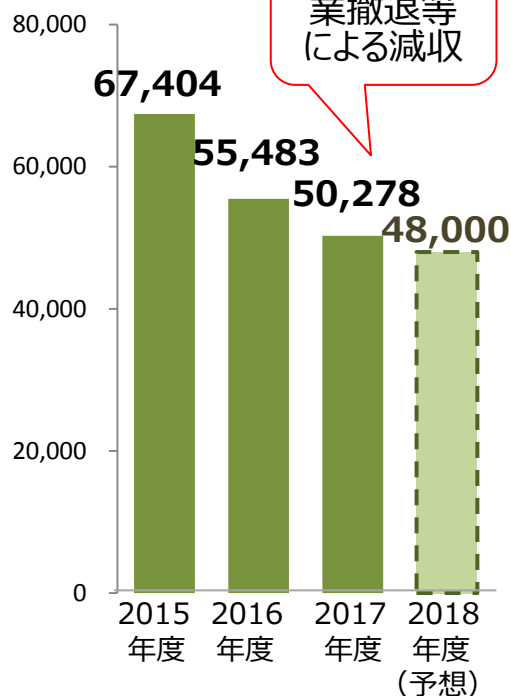
売上高

50,278百万円

前年同期比 ▲9.4%

(単位：百万円)

不採算事業撤退等による減収



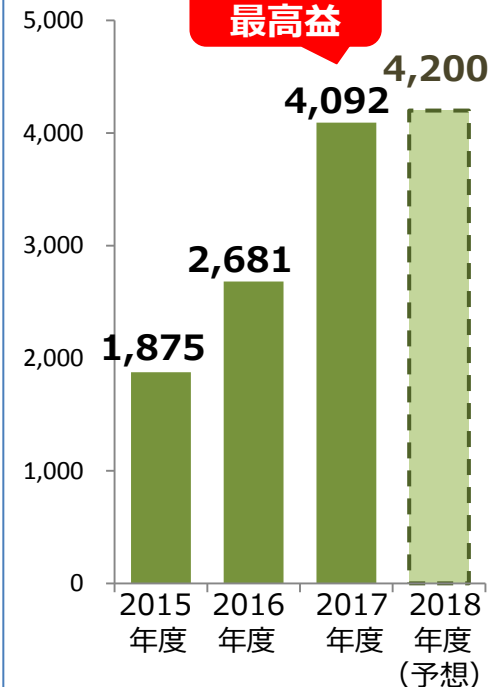
営業利益

4,092百万円

前年同期比 +52.6%

(単位：百万円)

過去最高益



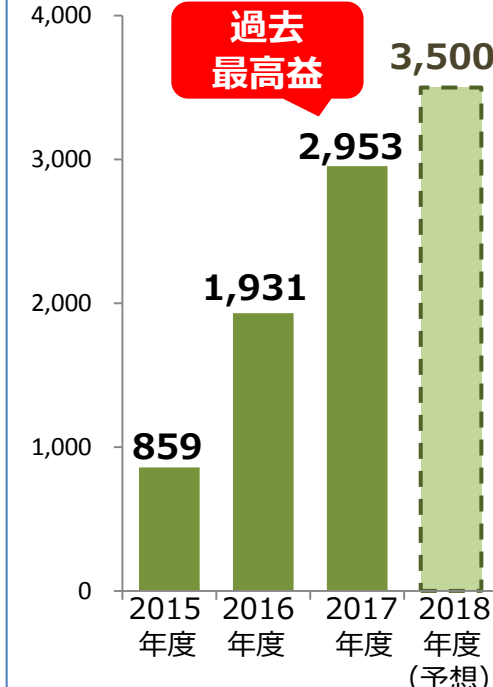
経常利益

2,953百万円

前年同期比 +53.0%

(単位：百万円)

過去最高益



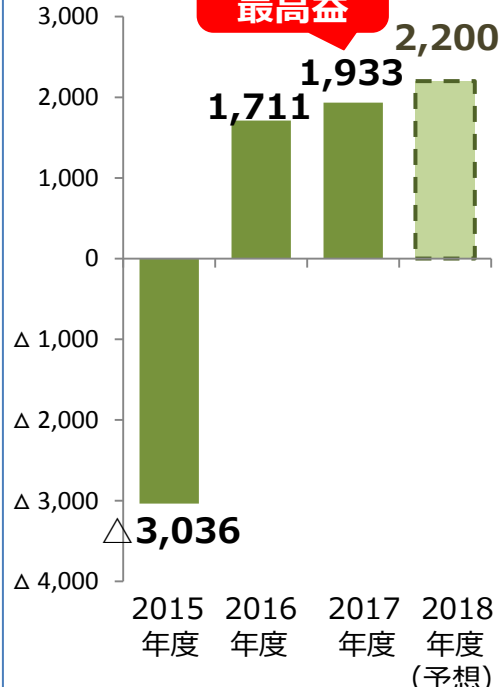
親会社株主に帰属する当期純利益

1,933百万円

前年同期比 +13.0%

(単位：百万円)

過去最高益



営業利益、経常利益、親会社株主に帰属する当期純利益の全ての利益において、
2期連続で過去最高益を更新

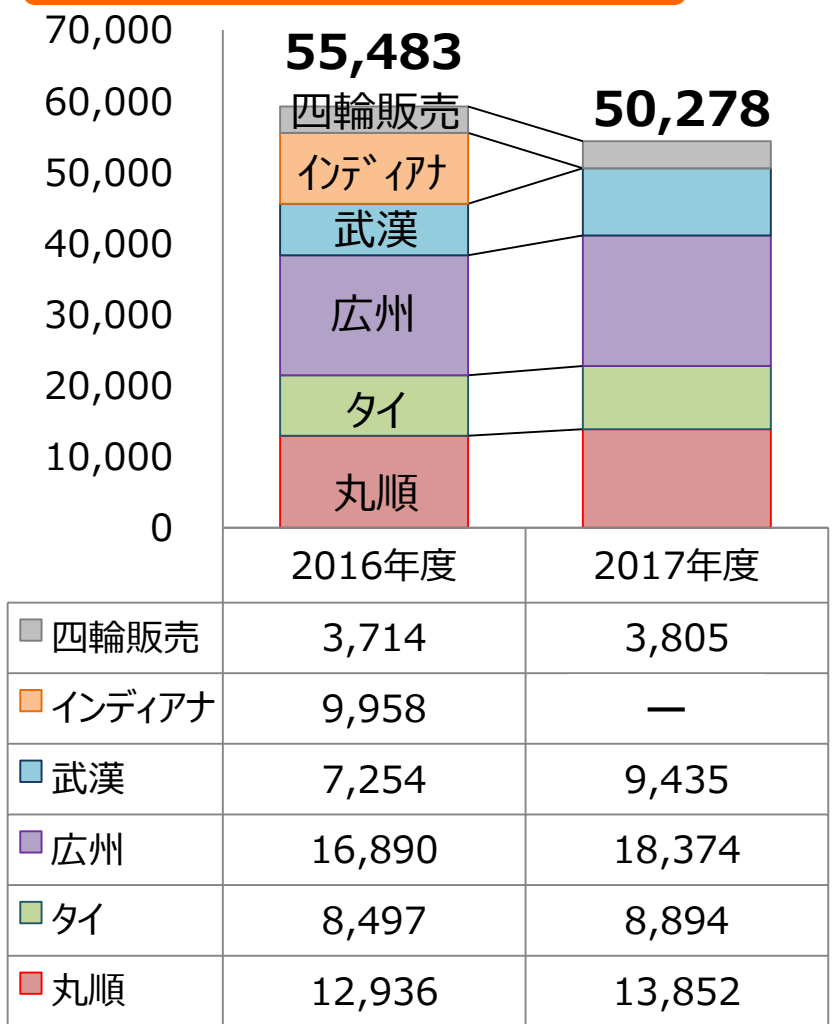


セグメント別売上高、経常利益

10/29

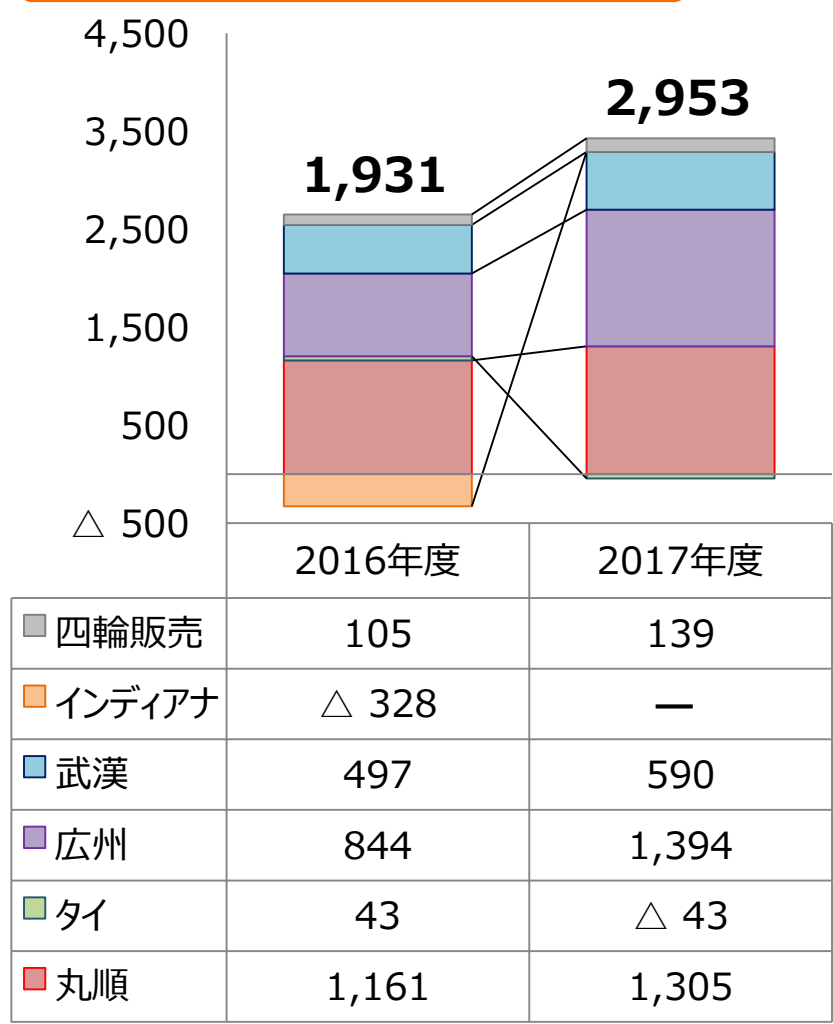
セグメント別売上高

[単位：百万円]



セグメント別経常利益

[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

インディアナ（北米）の事業停止により売上高は減収、タイを除く全ての拠点において増益。



1. 会社概要

・概要 ・沿革 ・事業概要 ・国内、海外拠点

2. 2017年度決算概況

・連結決算の概況 ・セグメント別売上高、経常利益

3. 中長期5か年ビジョン、経営計画

・振り返り ・フィロソフィ刷新、新フィロソフィ ・中長期ビジョン
・中長期事業戦略（主旨） ・事業戦略 ・数値計画

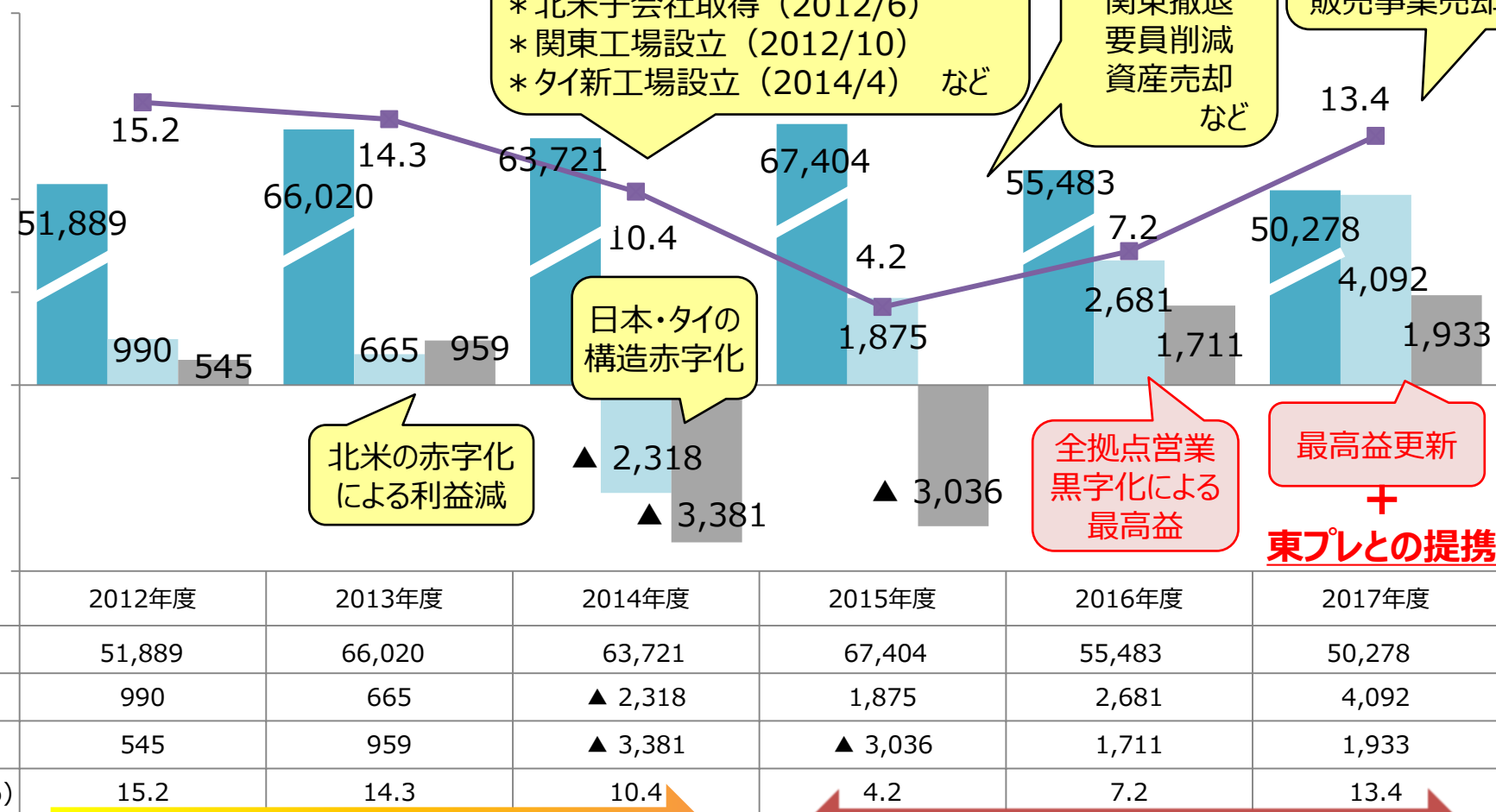
【参考】投資家の皆様へ

・株価の推移 ・公募増資及び第三者割当による新株式発行について ・配当について



【経営悪化の要因と構造改革の推進】

(単位:百万円)



過剰投資による有利子負債の増加
⇒財務体質の悪化

- * 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) など

＜構造改革＞
北米撤退
関東撤退
要員削減
資産売却
など

＜構造改革＞
トップ交代/
販売事業売却

日本・タイの
構造赤字化

北米の赤字化
による利益減

全拠点営業
黒字化による
最高益

最高益更新
+
東プレとの提携

経営悪化

事業構造改革期間

構造改革による利益改善 + 東プレとの提携 で更なる競争力向上を目指す

【新フィロソフィ】



技術を磨き、お客様が望む優れた製品・部品を提供することで
『従業員』『お客様』『地域社会』の満足と幸せを追求します

共創

努力

謙虚

- ・ **従業員**が夢とやりがいを持てる企業を目指します
- ・ **お客様**より信頼され必要とされる企業を目指します
- ・ **地域社会**に貢献できる企業を目指します
- ・ **株主**に期待される企業を目指します

SPEED ACTION & 健智働功

良い・正しいと思う事は即実行、悪いと思う事・間違いに気付いたら即止めよ。
健康に心掛け、智恵を出して働け、そうすれば功績を上げられる。

- ・ **挑 戦** 挑戦だけが現状を変え得る
- ・ **三現主義** 現場・現物・現実で物事を判断する

- ・ **日々進化** 進化し続けないと明日は無い
- ・ **相互理解** 納得するまで議論する

- ① 社長交代によるオーナー企業からの脱皮
- ② 経営危機からの脱却
- ③ 東プレ(株)との資本業務提携



フィロソフィの刷新により、
新生丸順の新しい門出とする

【中長期ビジョン (2019年3月期-2023年3月期)】

中長期ビジョン

中長期事業戦略

2023年3月期
連結目標値

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

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」

- 営業利益率 9%以上
- 自己資本比率 40%

グループ中長期5か年ビジョンを明確にし、
連結目標値の達成に向け、6つの事業戦略を強力に推進

【趣旨】

当社の弱み(スケールメリット・拠点展開)を補完し、強み(超ハイテン技術)を伸ばすための戦略的提携

主力事業

Cashを生み出し財務体質を強化するための主となる事業

東プレ
提携事業
ボディ
部品事業

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

Method

M&A

資本政策

システム
再構築

物流改革
(スマート倉庫)

ダイバーシティ

Technology

超ハイテン
加工技術

金型技術

次世代
溶接技術

増肉加工技術
歯形成形技術

- **ボディ部品事業**では、超ハイテン部品の量産化を加速させるとともに、東プレ(株)との提携で日本及びアジアにおいて受注拡大・競争力の強化を図る
- **金型事業**及び**電動化部品事業**を戦略事業と位置づけ、特に日本及び中国において飛躍的な売上拡大を図る
- **財務体質を強化**するために自己資本の強化を図る

【資本業務提携の概要】

- ・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

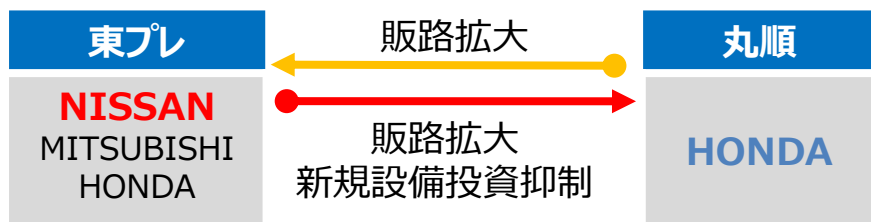
2017年5月11日

東プレ株式会社との資本業務提携を発表

- 東プレ(株)が当社株式の19.99%を取得し、当社は東プレ(株)の持分法適用関連会社になった。
- 120万株の公募増資及び30万株の東プレ(株)を割当先とする第三者割当増資を行うことを決議・実施。
(持株比率変更なし) (2018年5～6月)

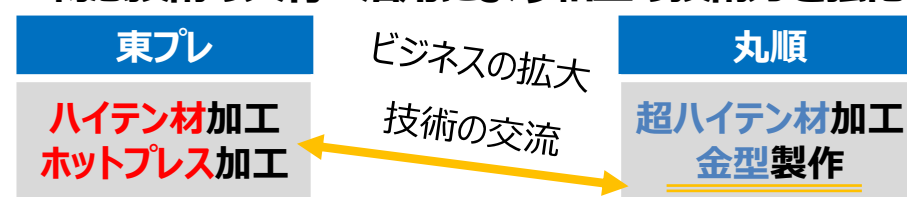
提携のメリット

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



提携メリットを十分に活用し、財務体質強化・中長期的な成長戦略の強化を推進



【提携シナジー進捗状況】

生産

生産及び金型調達の補完

- 新生産拠点設立 ※日本/鈴鹿工場
- 日産自動車・三菱自動車向け受注確定
自動車部品・金型（東プレから）※日本
- Honda及びその他の日系自動車メーカー
自動車部品・金型の受注が決定 ※タイ



2018年2月に
設立した鈴鹿工場
(ニアサイト)

購買

共同購買の検討・推進

- 自動車部品関連から日用消耗品関連に至る
まで、調達先や調達価格等の整合を実施

人材

人材交流と経営ノウハウの共有

- 東プレより当社へ幹部2名を受け入れ
⇒ 受注競争力の強化
⇒ 生産・原価管理等のノウハウ共有

東プレ × 丸順

技術

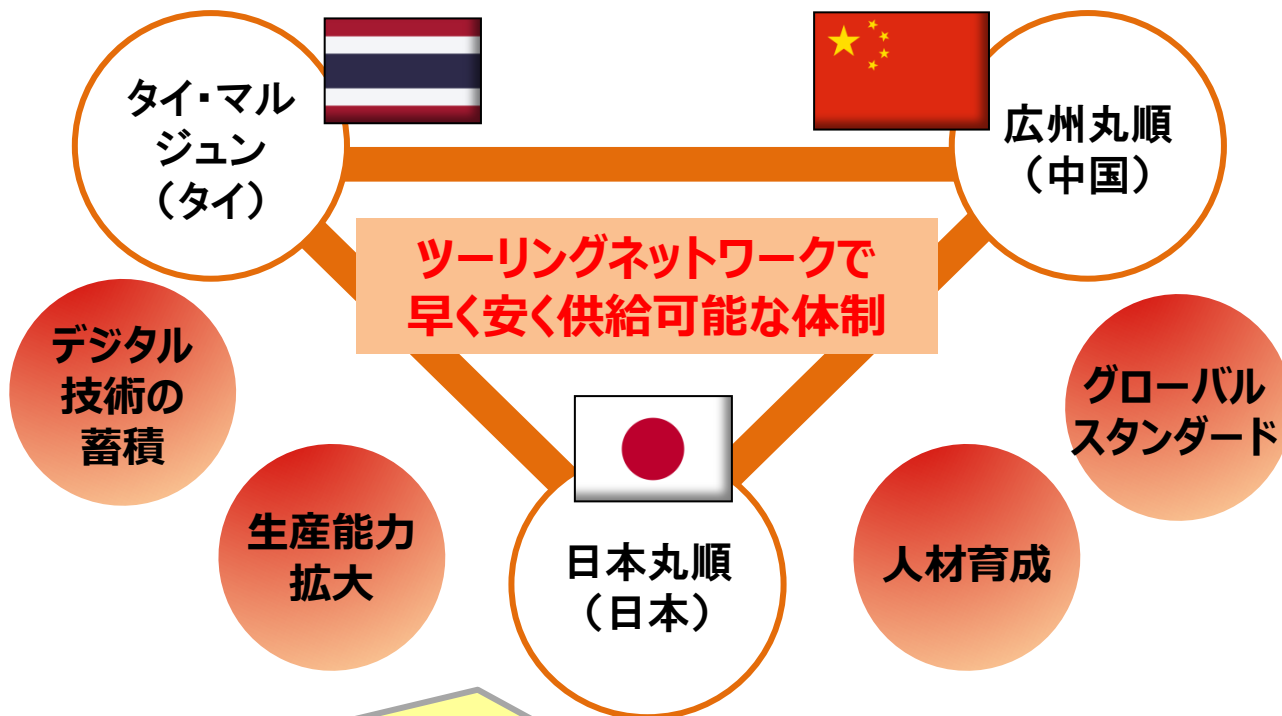
技術領域における人材・保有技術等の交流

- 定期的に工場視察・技術交流懇談会を実施
⇒ 相互の長所を吸収し、自社へ反映
⇒ 客先向けに共同で技術提案を実施

生産・人材・購買・技術など各領域で順調に推進中



【グローバルネットワーク】

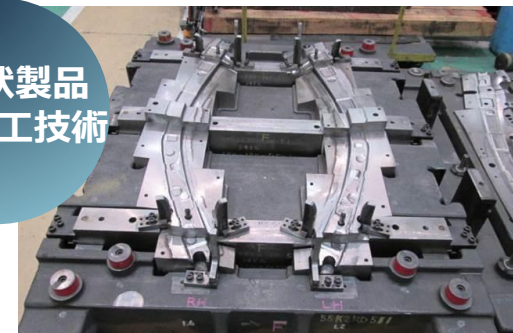


超ハイテン材
加工の金型



成形難易度が高い超ハイテン材
の部品を生産するための金型

異形状製品
同時加工技術



異板厚、異材料、異形状の
同時加工も可能

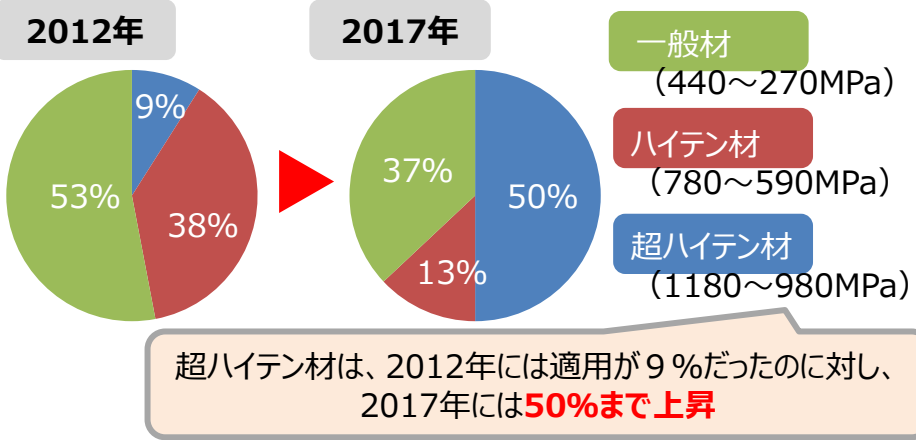
- 海外金型拠点という他社にない強みを生かしたグローバルネットワークを確立させ、**グローバルでの受注拡大を図る**。
- **日本有数の金型メーカー**を目指す。※売上50億円(海外含めて80億円)、営業利益5億円(海外含めて8億円)を目指す。

日本、タイ、中国の3極における金型製作・調達能力を有機的に連携させ、
金型事業の強化・拡大を図る

【軽量化の効果とハイトン材】



自動車業界では環境に配慮した低燃費の自動車の開発が進んでおり、
軽量化と車体剛性を両立させる
超ハイトン材への移行は欠かすことができない課題



【製法の違いによるハイトン化への取組みの違い】

超ハイトン(冷間材)vsホットスタンプ

※彼我比較

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

＜冷間ハイトンの製法＞
金型で挟んで形状を整える。(加熱・冷却しない)

＜ホットスタンプの製法＞
鋼板を900℃に加熱し、金型で挟みながら冷却し形状を整える。

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トン材はメリットが大きい。
⇒ **冷間ハイトン材は成形難易度は高いが、丸順オリジナル技術で対応。**

**丸順は冷間超ハイトン技術を進化・構築し、
お客様ニーズ・環境ニーズに貢献**

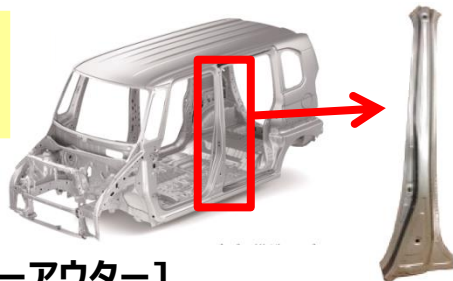
丸順は冷間ハイトン技術で他社との差別化を図る



【超ハイトン材センターピラーアウターの冷間プレス加工量産化技術】

＜センターピラー（外板）について＞

Honda
「N-BOX」



【センターピラーアウター】

※センターピラーは、乗客の安全性を重視する衝突安全機能部品

・従来のセンターピラー

軟鋼＋
ハイトン材

外観(割れ・シワ等)精度等の観点から
【外板部品】軟鋼＋【内板部品】ハイトン材

・新技術でのセンターピラー

超ハイトン材

【外板部品】1180MPa級超ハイトン材
内部のハイトン補強部品を省略⇒**軽量化**

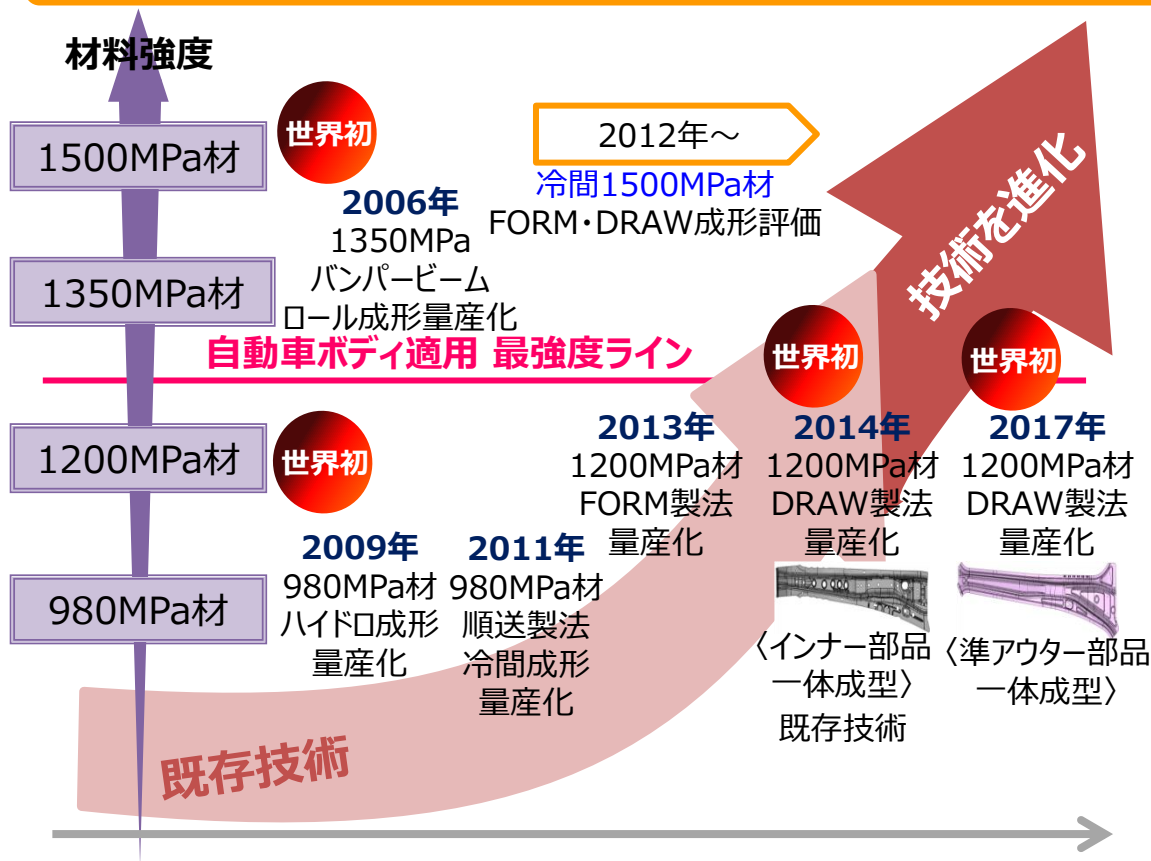
Honda
「N-VAN」

本田技研工業株式会社から今夏
発売された「N-VAN」に1180MPa
の超ハイトン材を冷間プレスで加工
するセンターピラー外板部品が
採用。当該部品の採用は、
上記「N-BOX」に続き**2車種目**。



＜超ハイトン技術の展開＞

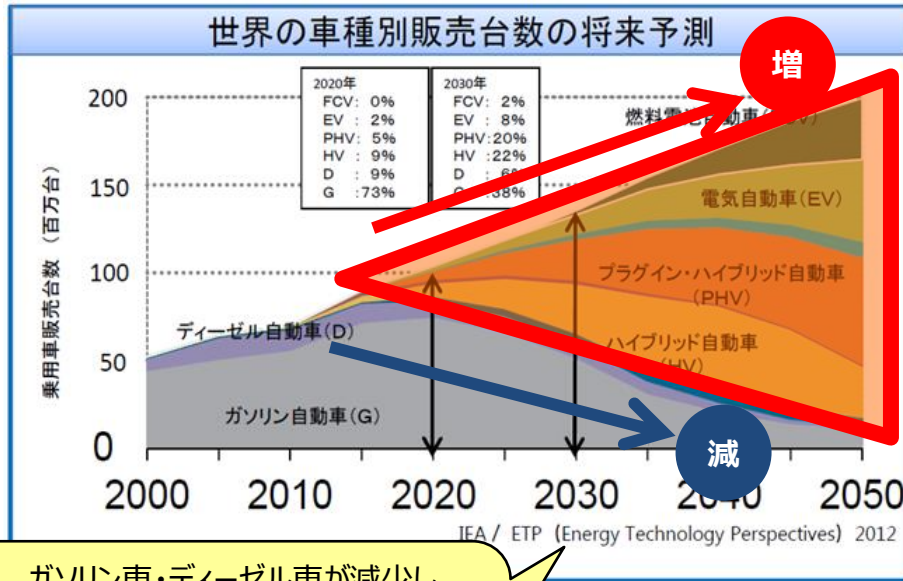
世界TOPレベルの技術力を目指し冷間超ハイトン1500MPaに挑戦中



2017年に量産化に成功した1200MPaアウター部品の受注拡大を推進
また、究極のウルトラハイトン1500MPa材の量産化を目指して研究開発を推進中

【自動車業界の動向】

※経済産業省公開資料より抜粋



ガソリン車・ディーゼル車が減少し、2020年あたりよりEV等のエコカーの普及が高まっていく。
(エコカーのシェアは、2020年に16%、2030年に52%の予測)

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。

日本における技術の確立

既に受注しているハイブリッド用バッテリーケース・カバーの競争力を高める。

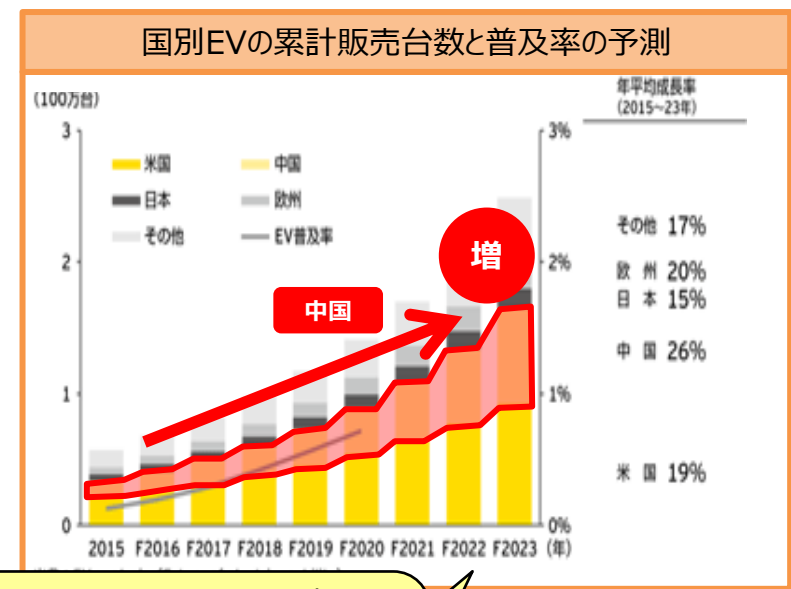
市場の拡大が見込まれる中国で電動化部品受注拡大

中国ではハイブリッド用部品・バッテリーケースの納入がスタート。(現地の自動車・バッテリーメーカー等を通じて)業容拡大を目指す。

新素材、新技術へのチャレンジ

鉄(ハイツ材)を基盤としながらも、アルミ加工技術の研究を進め、鉄とアルミ等による新世代バッテリーケースの開発を推進する。

※EY Japan公開資料より抜粋



＜中国のエコカーに関する規制＞
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

中国は世界でも大きな市場へと成長しており、エコカーに関する規制も厳しいことから、**急速なEV化**が期待される。

中国市場の拡大や自動車電動化の波にのり、更なる電動化関係部品の受注の拡大を図る



【電動化関係部品の受注実績】

日本

SUBARU
フォレスター e-BOXER



日産
ノート e-POWER



日産
セレナ e-POWER

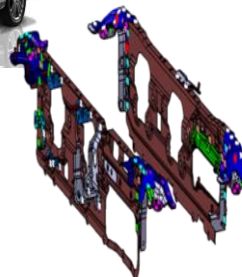


中国

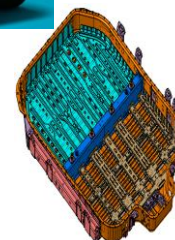
ホンダ
CR-V HV



ホンダ
ELYSION HV

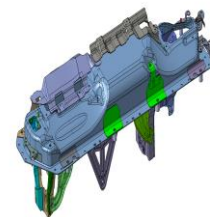


ホンダ
新型SUV車 EV



タイ

ホンダ
ACCORD HV



日本・中国・タイの全拠点で電動化関係部品を受注

【全ての業務の管理手法（見える化）再構築とシステム化】

●原価及び基幹システムの再構築による生産性向上

業務提携先の東プレ(株)のノウハウも活用し、原価の見える化及び基幹システムの再構築を推進。

●スマート倉庫のグローバル展開による物流改革

日本及びタイにて稼働しているスマート倉庫を2018年に広州丸順、2019年に武漢丸順で稼働し、生産・物流の更なる効率化を進める。

●KPI(Key Performance Indicator)方式によるグローバル体質管理の推進

グループ横串の重点管理項目を設定し、月度で進捗管理を行う。



全拠点で稼働予定のスマート倉庫(自動倉庫)

【人材の「人財化」】

●グローバルでの人材採用・育成・活用

部品生産及び金型領域で、海外子会社から日本への逆駐在制度や海外子会社間の派遣制度を推進中。

特に金型技術領域での技術者育成を加速する。

●ダイバーシティ推進

丸順グループにおける女性活躍や海外子会社における現地スタッフの幹部登用の目標値を設定し推進。

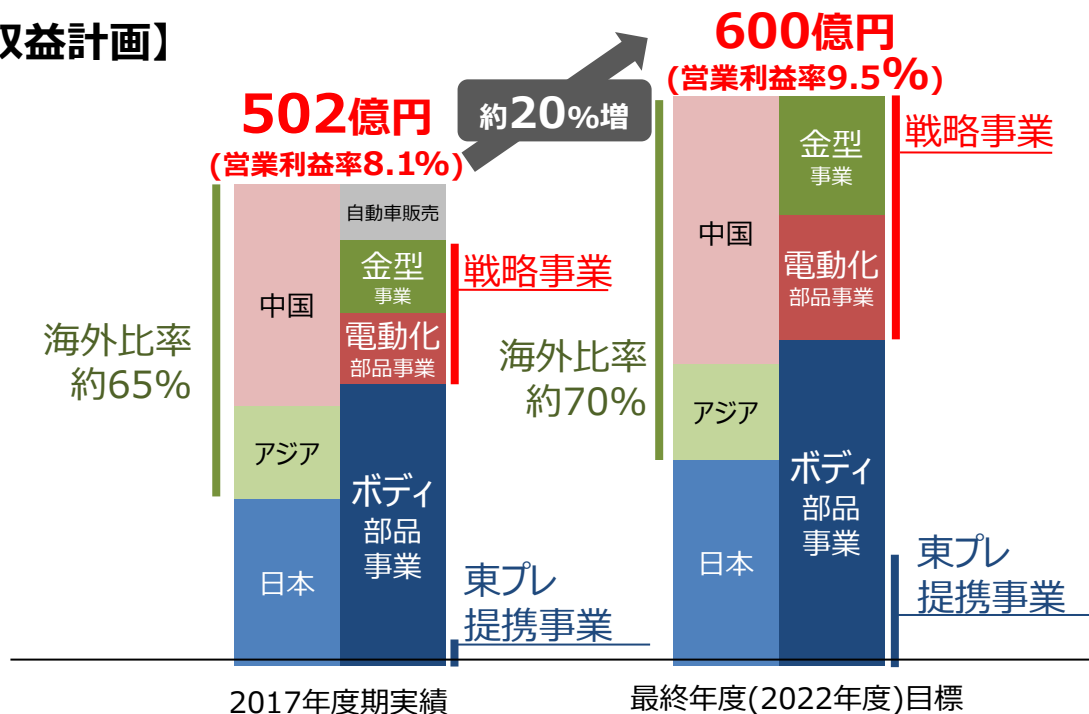


逆駐在制度により日本で金型技術を学ぶ中国・タイの子会社の従業員（上石津工場にて）

ものづくり以外の領域では、経営管理システムの強化を図る



【収益計画】

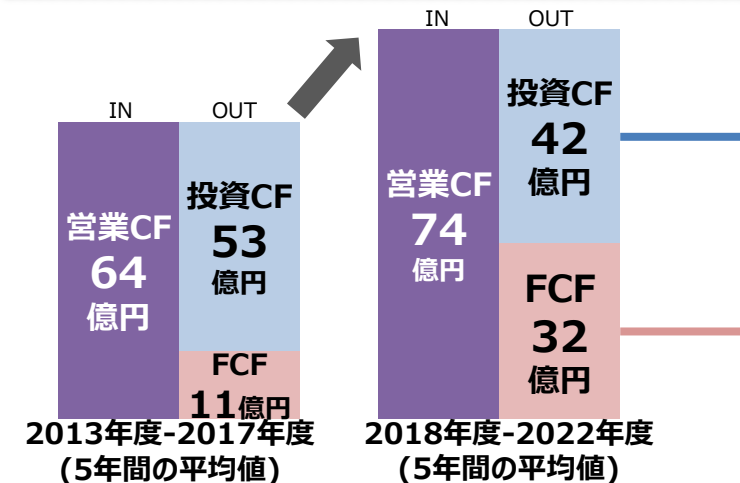


	2017年度 実績	2018年度 見通し	2022年度 目標	2017年度 対比
売上高	502億円	480億円	600億円	約20%増
(内) 東プレ提携事業 売上高	10億円	30億円	100億円	10倍
(内) 戦略事業売上高	50億円	70億円	150億円	3倍
営業利益率	8.1%	8.8%	9.5%	1.4point増
自己資本比率	13.4%	18%	40%	約3倍

【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→5年間で100億円超圧縮
 - M&A等の原資
 - 配当(2019/3月末復配予定)
- 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。



1. 会社概要

・概要 ・沿革 ・事業概要 ・国内、海外拠点

2. 2017年度決算概況

・連結決算の概況 ・セグメント別売上高、経常利益 ・構造改革プラン

3. 中長期 5 か年ビジョン、経営計画

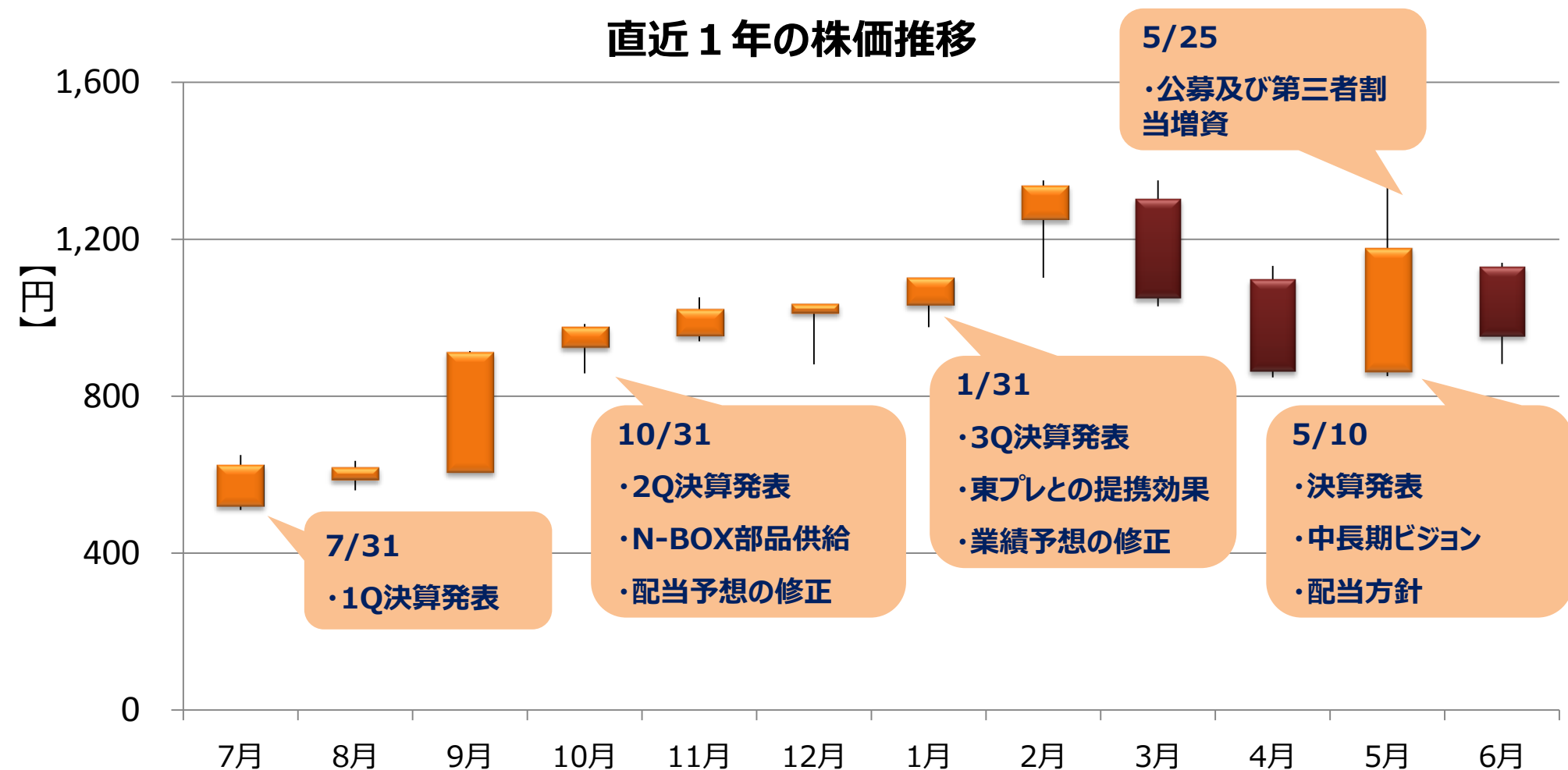
・振り返り ・フィロソフィ刷新、新フィロソフィ ・中長期ビジョン
・中長期事業戦略（主旨） ・事業戦略 ・数値計画

【参考】投資家の皆様へ

・株価の推移 ・公募増資及び第三者割当による新株式発行について ・配当について



直近 1 年の株価推移



直近 1 年で株価は上昇しており、現在は900円前後で推移

【公募及び第三者割当による新株式発行】

120万株の公募増資及び30万株の東プレを割当先とする第三者割当増資を実施。

中長期 5 か年ビジョン・経営計画の達成

目的・ねらい

- ①資金調達・・・下記設備投資資金に充当し、競争優位性の高い超ハイテン加工部品の受注を拡大し、プレス部品事業の体質向上へつなげるまた、金型事業においても、超ハイテン加工技術の進化を加速させることが可能。
- ②財務体質の向上
- ③株式の流動性の向上、株主層の拡大

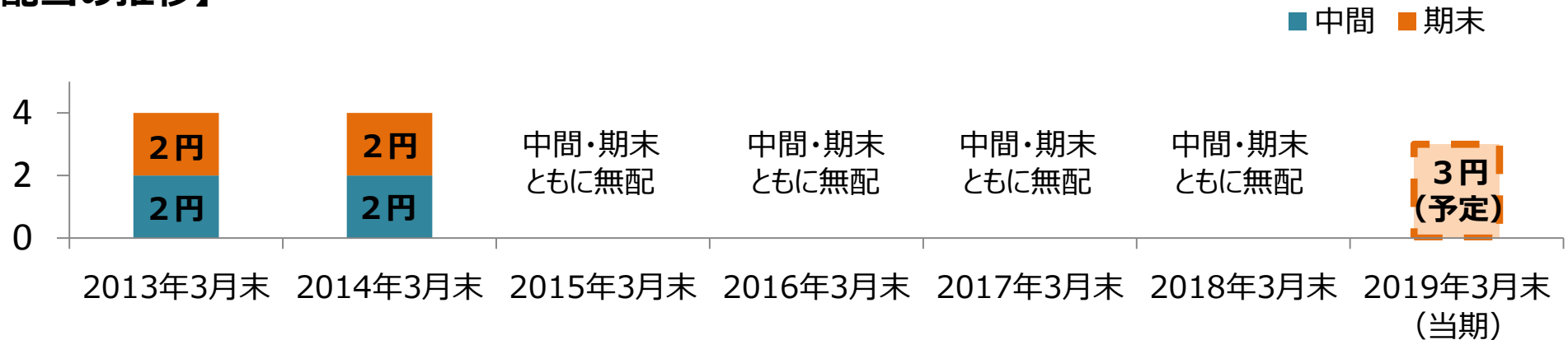
手取概算額合計 1,487百万円の使途

1,300百万円
3000tTRFプレスの購入代金
及び建屋資金

184百万円
400t順送プレスの移設
及び
能力拡大資金

残額
スポット溶接設備
購入代金

【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。

【配当予想】

当期（2019年3月期）の配当予想につきましては、当期の業績予想、今後の動向及び配当原資となる個別財務諸表の見通し等を勘案し、1株3円の配当予想とさせていただきました。株主の皆様におかれましては長らく無配となり、大変ご迷惑をおかけいたしました。上記の通りの配当予想とすることといたしましたので御理解賜りますようお願い申し上げます。

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。