

# 会社説明会

株式会社 タツミ

代表取締役社長

山本千秋

JASDAQ

# 本日の説明内容

(司会 篠部取締役)

## 1. 会社概要

山本社長 (10:45~11:10)

## 2. 販売・技術状況

塚越常務 (11:10~11:25)

## 3. 生産状況

橋木常務 (11:25~11:35)

~質疑・応答

# 1. 会社概要


代表取締役社長

山 本 千 秋

# (1) タツミの概況

# (1)-1 【関係会社と資本関係】

**【本社 足利工場】** 1951年創業



TATSUMI

従業員 274名  
 資本金 715百万円  
 売上高 5,282百万円

**【太田工場】**



**持分法適用関連会社(メキシコ)**  
 2000年創業

**【CMM】** 従業員 306名(T 105名)  
 資本金 97百万MXP  
 売上高 303百万MXP



32.5% →

67.5% ↑

連結子会社(アメリカ) 60.0% ↓

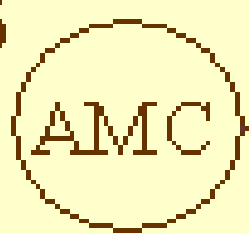
**【TOA】** 1998年創業



従業員 4名  
 資本金 2百万US\$  
 売上高 8百万US\$

40.0% ←

53.1%



100.0% ←

北美投资管理会社

**【メソバ】**



## (1)-2【親会社の紹介】

**mitsuba**  
**MITSUBA**

**「株式会社 ミツバ」～当社株式の53.1%を保有～**

所在地	群馬県桐生市広沢町 1-2681
資本金	9,885百万円
従業員数	2,583名…グループ全体 6,426名
売上高	90,139百万円…グループ全体 131,352百万円 (’04/3月期)
関係会社	48社(内 海外 20社)
主要事業	自動車用電装品製造販売

# (1)-3【製品用途】

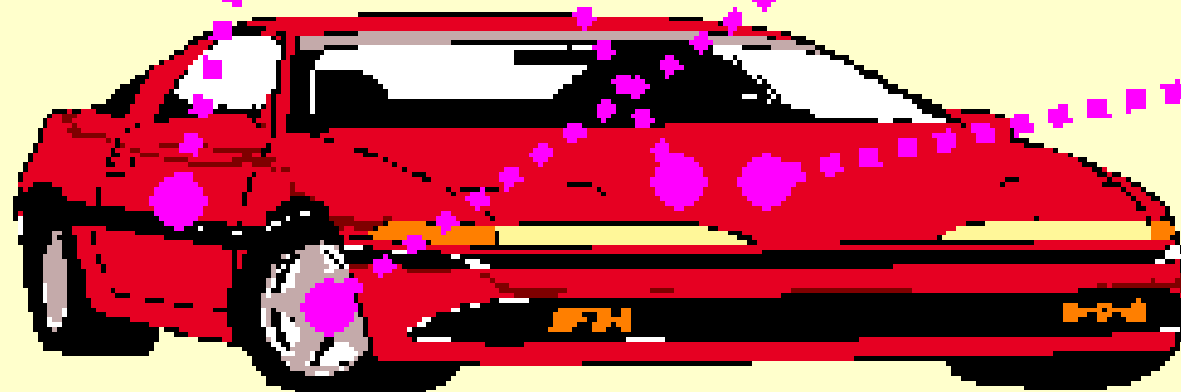
## 4輪電装品用部品



## 4輪ブレーキ用部品



## 油圧精密部品

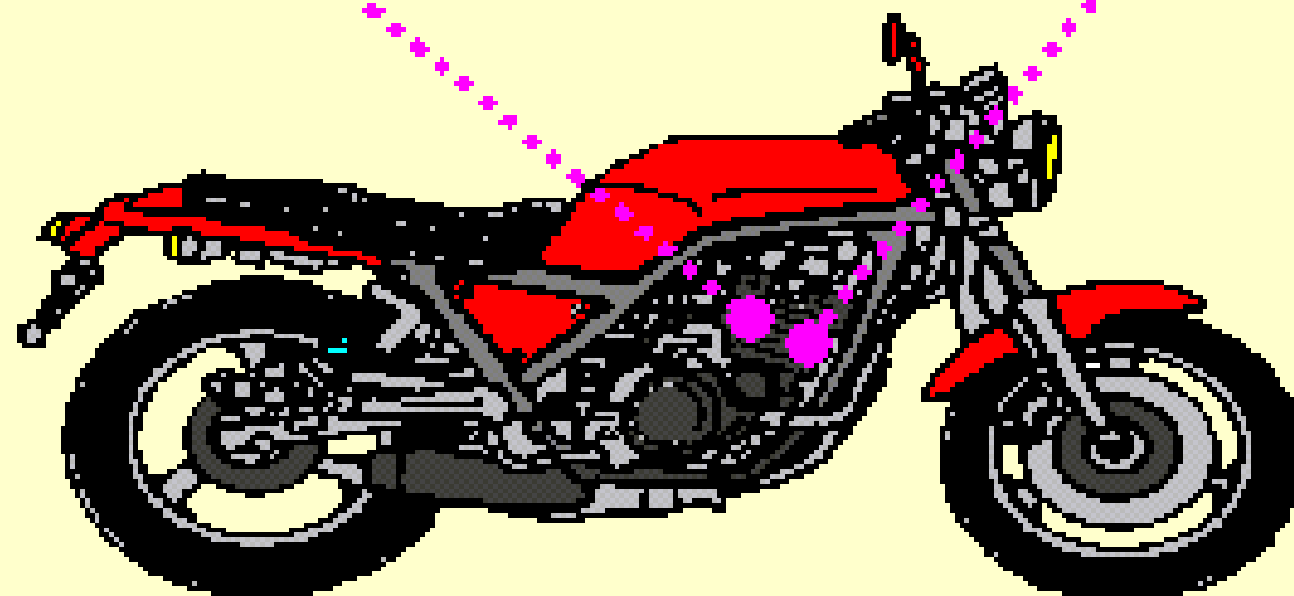


# (1)-3【製品用途】

## 2輪電装品用部品

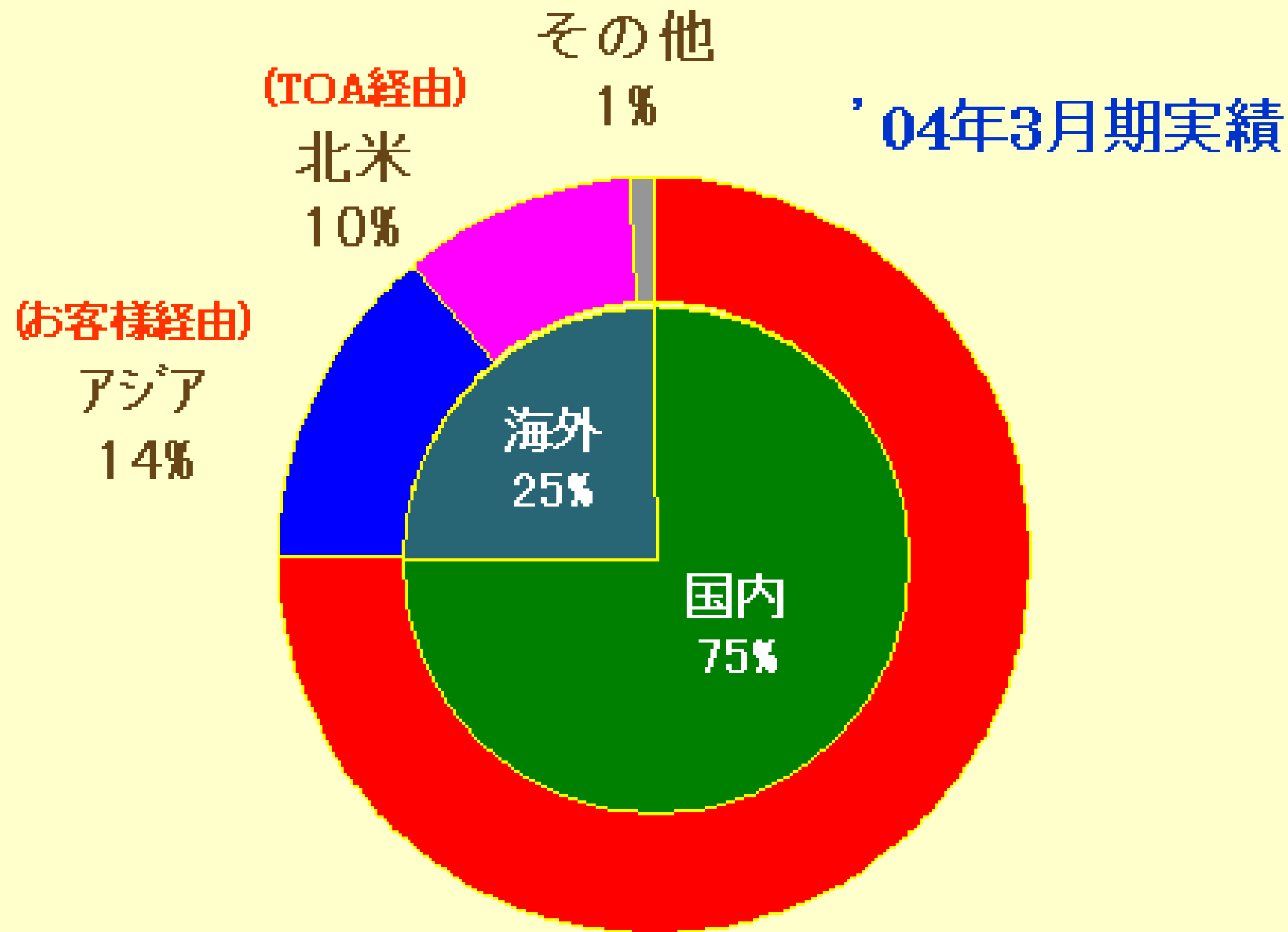


## 2輪ブレーキ用部品 (ABS)





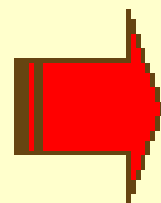
# (1)-4【地域別 売上状況】



## (1)-5 【タツミの強み】

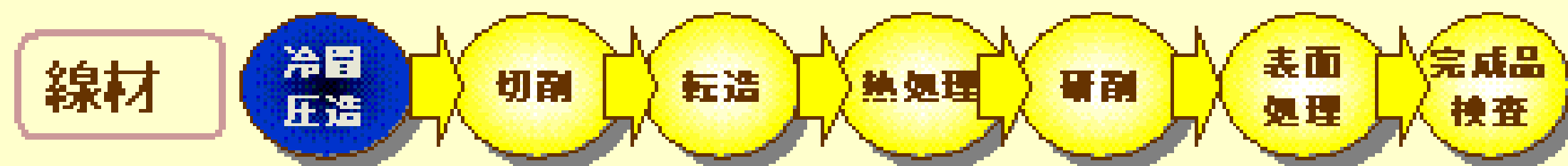
①冷間圧造(冷間鍛造の一種)がコア技術

高速(~200回転/分)で塑性加工が出来る



## (1)-5【タツミの強み】

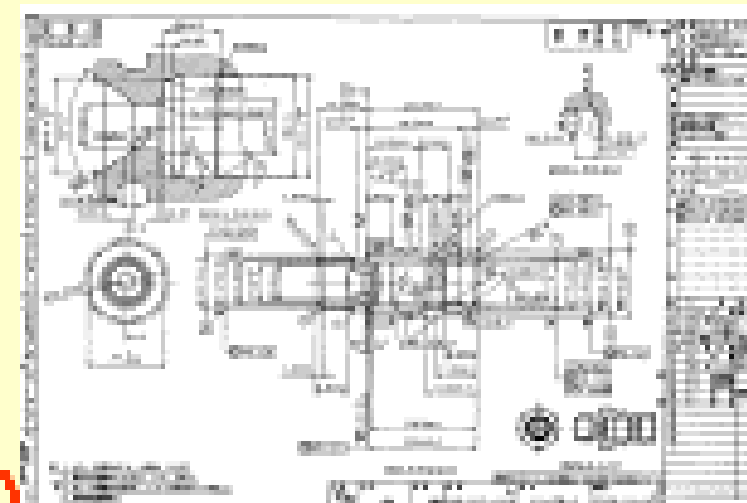
### ②完成部品納入(社内一貫加工)が出来る



- ・ お客様の工数削減
- ・ リードタイムが優位

### ③お客様からの図面(精密部品加工)を ベースに製造販売をしている

- ・ 開発段階からの参画
- ・ 付加価値の高い部品加工  
市販品(標準部品)は作ってない



## (2) 現在までの取組み状況

## (2)-1 【理念】

### 企業理念

タツミは、タツミを愛しささえる人々とともに、  
社会と環境に調和した技術の創造を通して、  
お客様に満足と信頼を提供します

### 経営理念

1. 選ばれる企業をめざし、価値ある商品を提供する
2. 固有技術を磨き、市場開発に挑戦する
3. 人を活かし、人に生かされる企業となる

### 行動理念

夢 挑戦 スピード

私たちは、夢をもち、果敢に挑戦し、行動のスピードを上げます

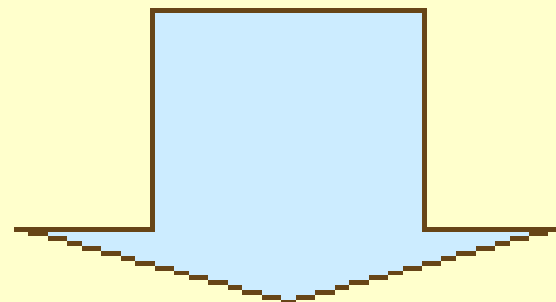
## (2)-2【TAC-21】

# コンセプト展開

TAC21(Tatsumi Aggressive Change to remaining for toward 21 century)

※勝ち組みに生き残る為のコンセプトにいかスピードを上げて近づけるか

- 1.生産革新－在庫削減
- 2.業務革新－人の活性化
- 3.技術革新－圧造塑性加工の推進



**「お客様第一主義」**

## (2)-2【TAC-21】

### ～事業推移～

2001年 5月

CMM(メキシコ)への資本参加により工場進出  
(現：持分法適用関連会社)

⇒北米事業の強化を図る

2004年 3月

航空機事業部門より撤退し、  
自動車事業部門への特化を図る

## (2)-2【TAC-21】

## ～生産革新～

### ①2つのTPM(TPマネジメントと TPメンテナンス)推進

- **Total Product Management**・・・毎年、約3億円程度の改善実施  
(目標管理)
- **Total Productive Maintenance**・・・2004年3月3日 チャレンジ賞受賞  
(設備保全) 2年後のTPM優秀賞を目指し推進中

②流れ化の推進・・・加工別ショップ⇒製品別ショップへ

③24時間稼働職場の拡大

④すべての結果は、在庫量で評価



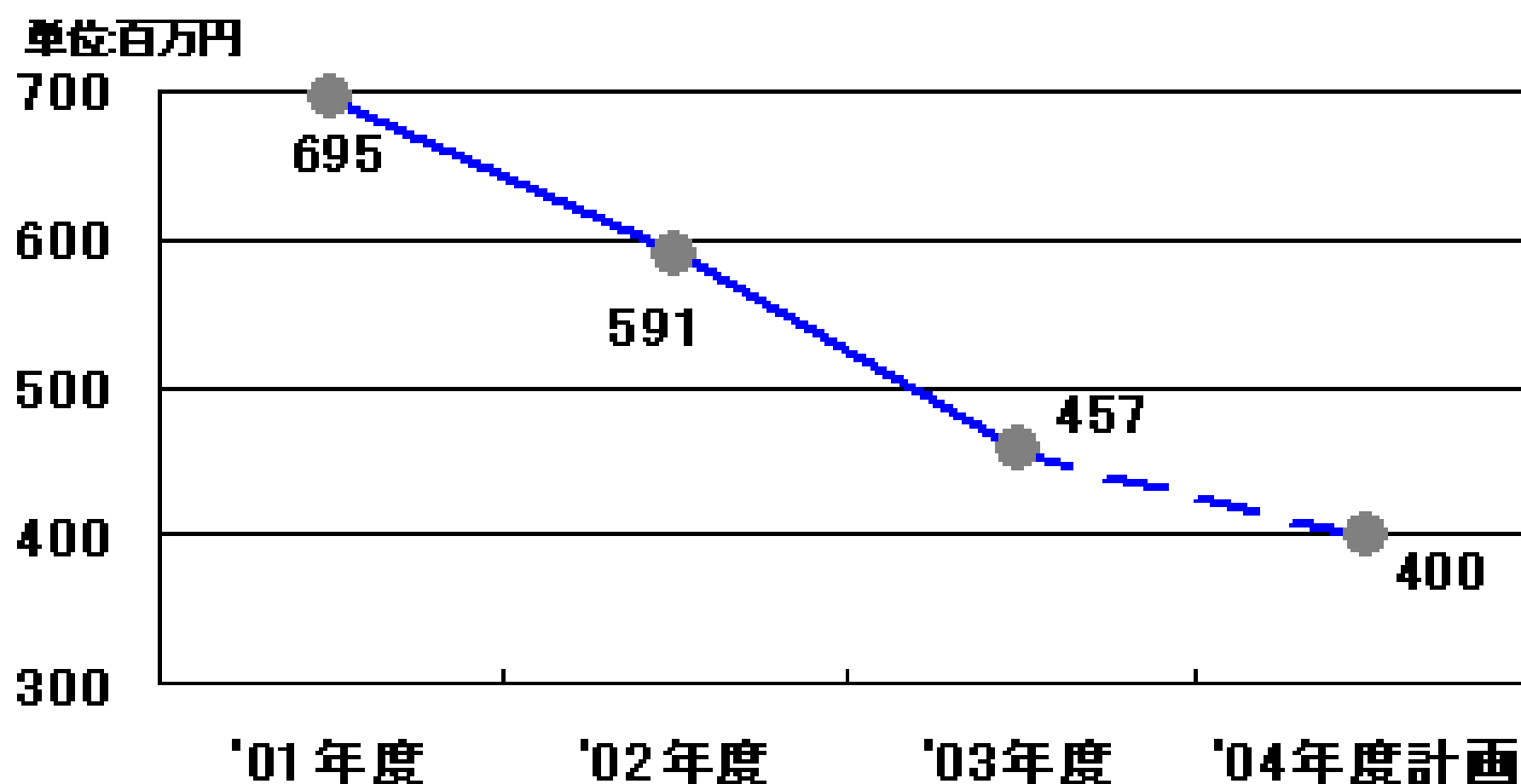
## (2)-2【TAC-21】

## ～生産革新～

### 棚卸資産推移

(製品・仕掛品・原材料・貯蔵品)

\*キャッシュフローの改善項目として、在庫削減を図る。



## (2)-2【TAC-21】

## ～業務革新～

①理念の制定・・・('02/4～)

②ERPの導入・・・('02/4～)

\*ERP(Enterprise Resource Planning)

- ・SAP社 R/3システム／統合型パッケージ(財務会計・消耗品購買管理)導入による事務改善
- ・ファクタリング化(支払手形廃止)

③人事制度の改革・・・('03/4～)

(年功序列型 ⇒ 成果主義型へ)

- ・仕事ランクの明確化と評価の充実
- ・管理職 65名 ⇒ 経営職 33名(年俸制の導入)

④製品別原価計算の導入・・・('03/4～)

- ・機種別採算の見える化と原価改善チームの結成

⑤P&Bミーティング(月次)・役員ミーティング(設定6週次)・・・('03/4～)

- ・情報の共有化

\*P&B(Profit & Budget)

## (2)-2【TAC-21】 ～技術革新～

### ① 圧造・転造・プレス冷鍛 の 塑性加工技術の強化

- ・長尺シャフト戦略の集中展開（4億円／年を確保）
- ・圧造ネットシェイプ(歩留り率)up（切削レスへの挑戦）
- ・高速圧造機の導入（'03年:3D3B 200回転/分）

### ② 精密加工技術の強化

- ・豊富な研削技術と設備の充実  
[円筒研削、芯無し(通し・停止)研削、多段同時研削]

## (2)-2【TAC-21】 ～技術革新～

### ③ 単発加工 ⇒ 製品別つなぎ加工ライン

- ・高周波焼入れ焼戻しのインライン化
- ・多能工の育成

### ④ 技術課人員増強 '01年10名 ⇒ '04年19名へ拡大

- ・金型メンテの充実
- ・試作業務の充実
- ・客先ゲストエンジニアへの派遣

## (3) 売上高と経常利益

### (3)-1【連結業績】

#### 売上高

'04/3期-前期比 5.1%増 (+286百万円)

'05/3期-前期比 3.7%減 (▲214百万円)

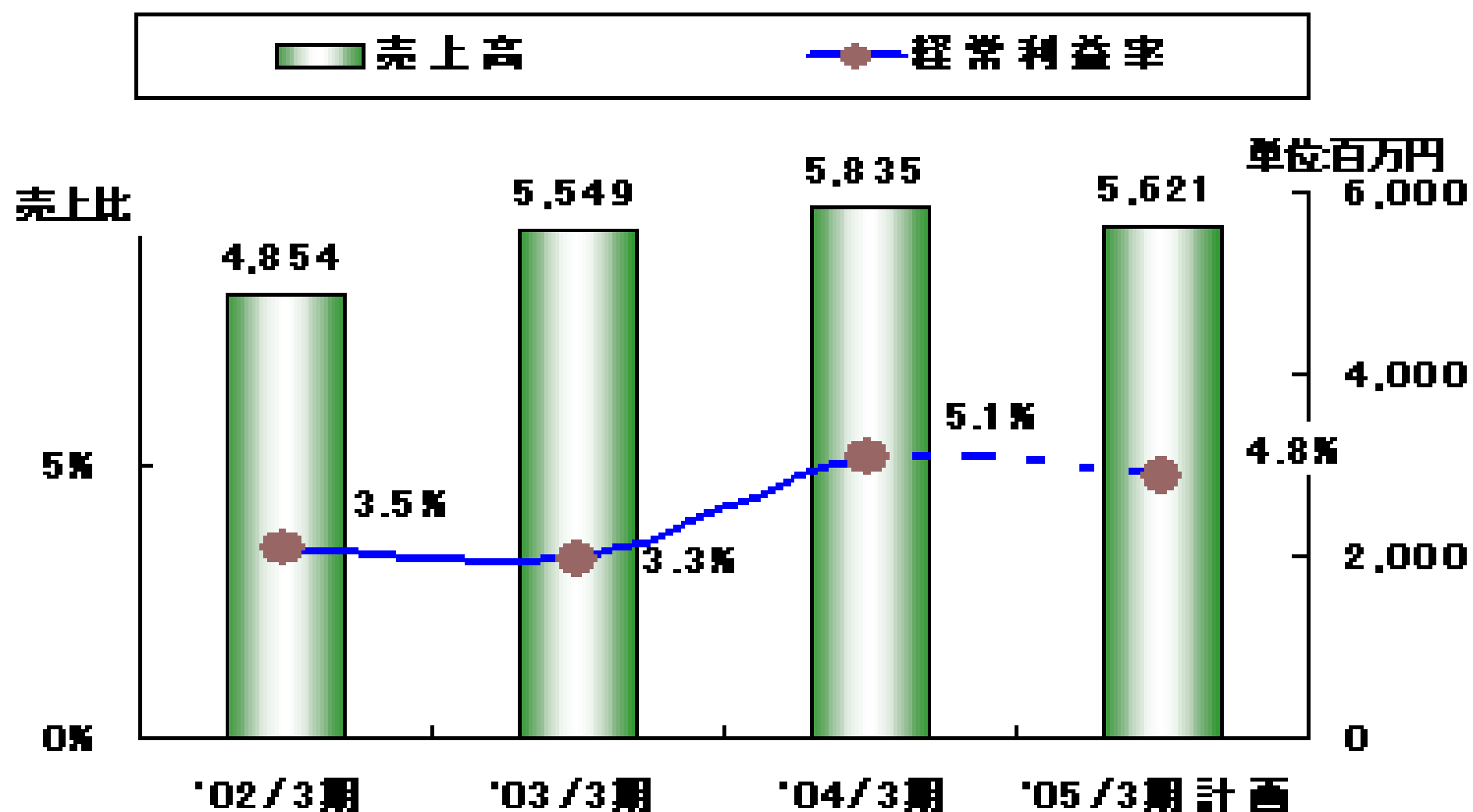
#### 経常利益

59.9%増 (+111百万円)

8.1%減 (▲24百万円)

自動車業界好調

航空機事業撤退

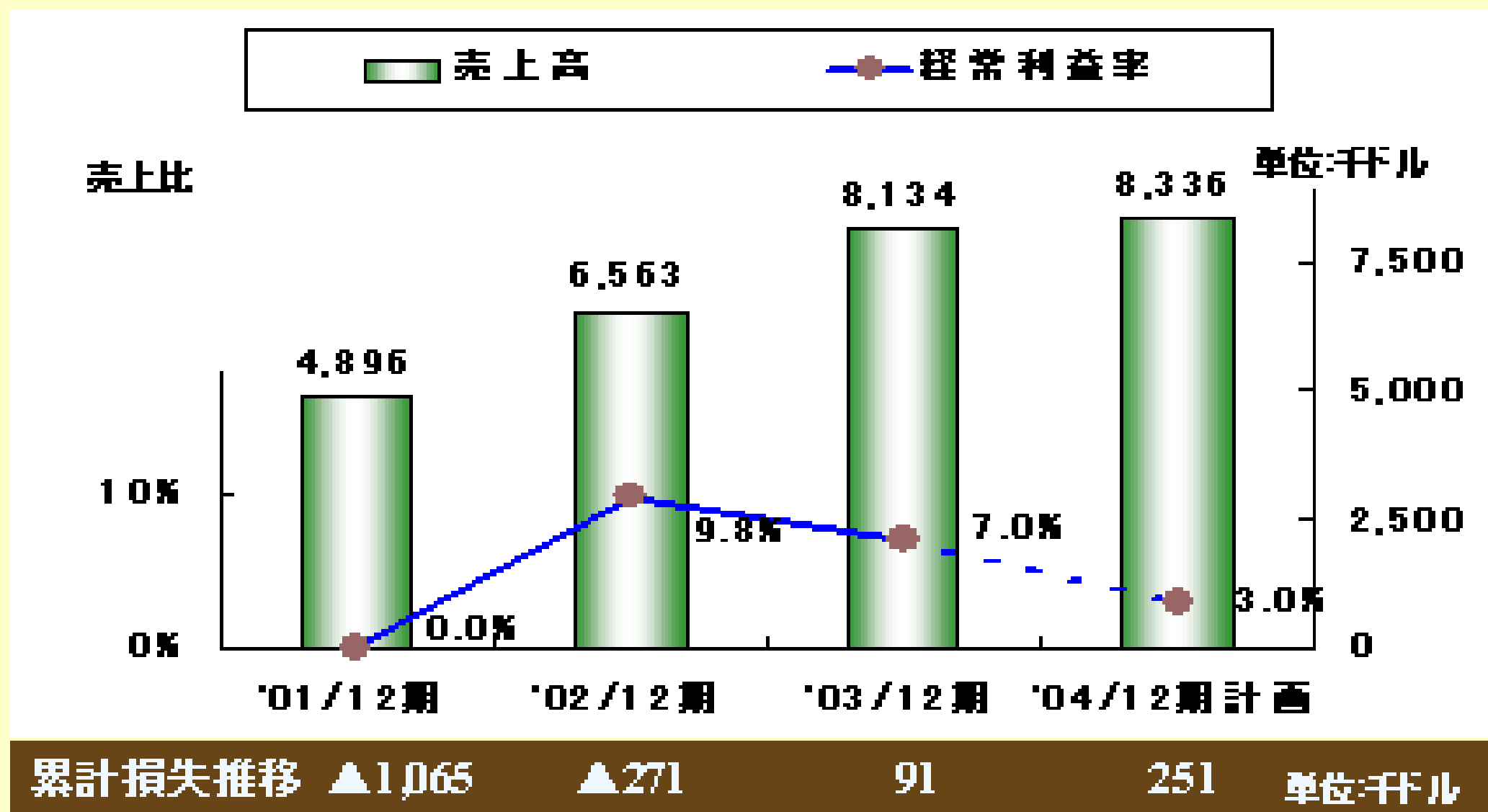


### (3)-2【拠点別業績】

#### TOA(北米)・・・連結対象子会社

'03/12期(第6期)で累計損失を解消

'04/12期の経常利益は、お客様との間の事業計画の推進により下降

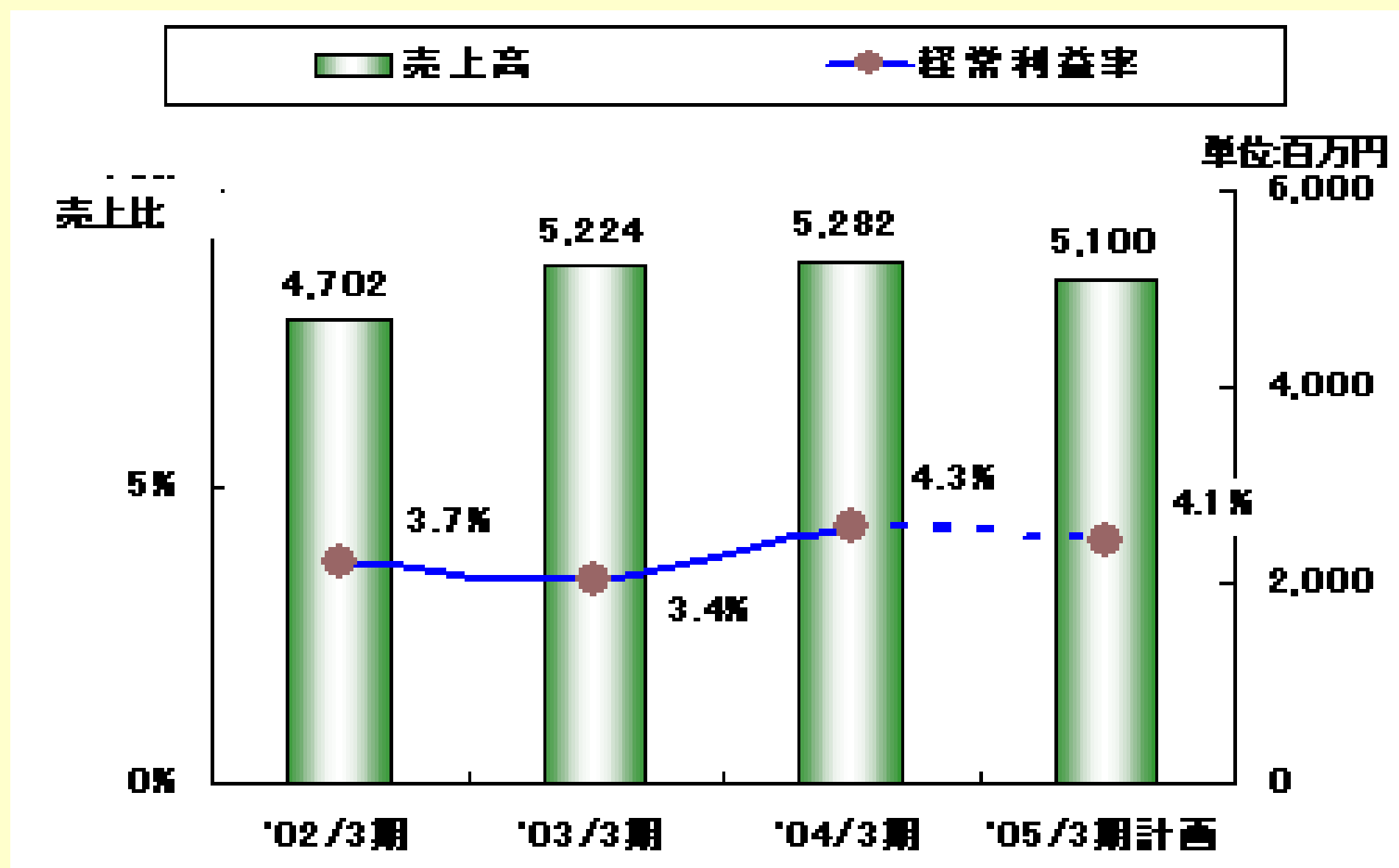


## (3)-2【拠点別業績】

### タツミ(国内)

売上高…'04/3期-前期比 1.1%増(+58百万円)

'05/3期-前期比 3.4%減(▲182百万円)





# (4) 經營方針

## (4)-1【経営方針】

'05年3月期スローガン

お客様第一主義

'05年3月期 経営方針

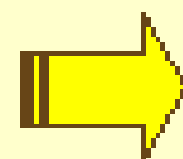
1. 品質最優先の取り組み
2. 総原価改善... 売上原価85%への挑戦
3. 一人一人が高い目標にチャレンジ

## (4)-2【経営重点目標】

連結売上高経常利益率…“5%”の確保を目標としている

’04年3月期実績

5.1%



’05年3月期計画

4.8%

※ ’05年3月期は、減収及び材料費価格UP等の増加により一時的に減益となる(▲24百万円)

## (4)-3【中期計画】

第5次中期(’03/3期～’05/3期)

スリム化、ロス改善、脚腰強化

第6次中期(’06/3期～’08/3期)…競争力をベースに積極的に拡販

圧造強化、流れ化の推進、設備の更新

## 2.販売・技術状況

常務取締役

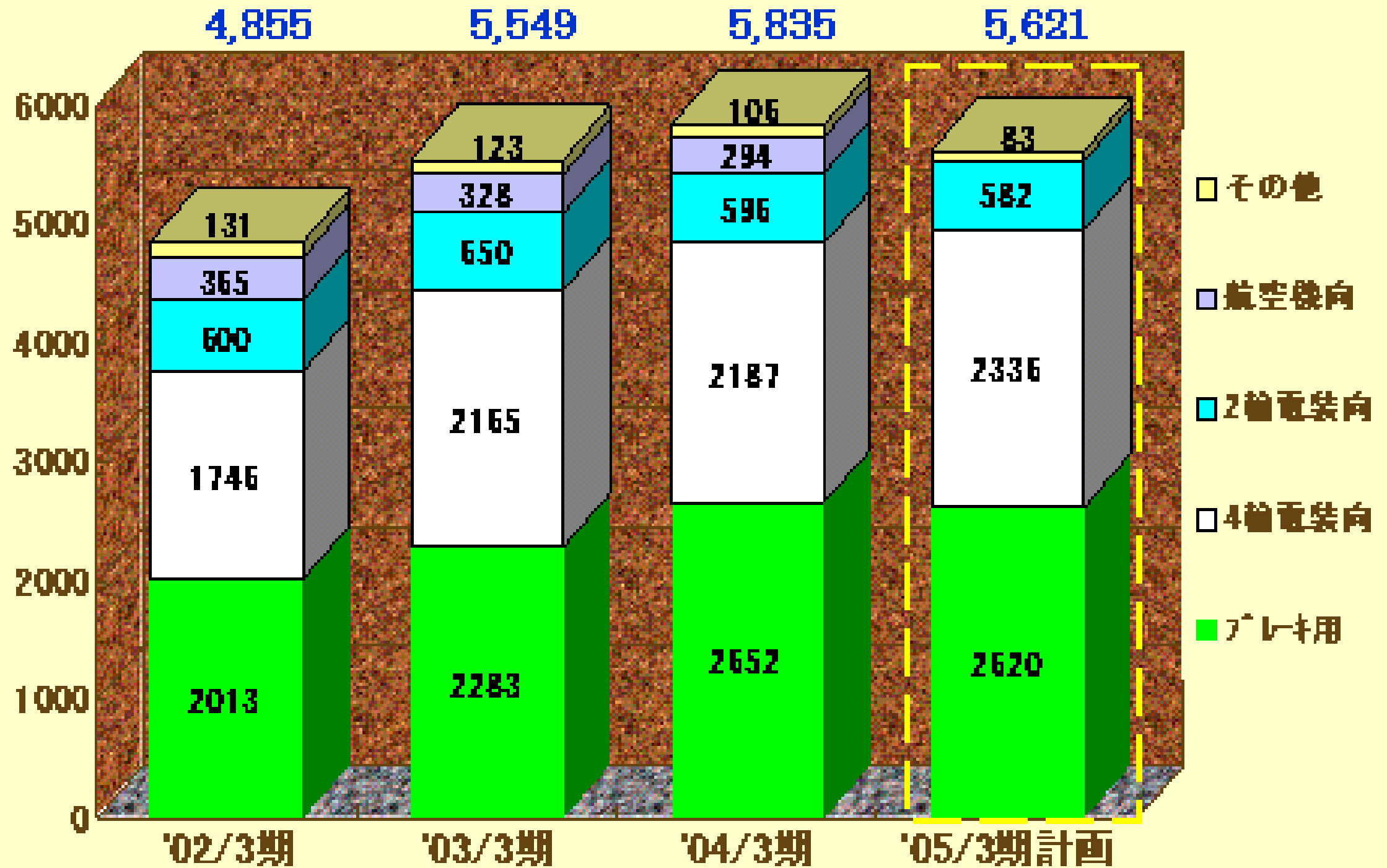
塚越要二

# 販売状況

# 【連結売上高推移】

## 第5次中期売上計画

(単位:百万円)



# 電装品用部品 ~信頼性の高いお客様とのつながり~

日産圏(US含)・ホンダ圏(US含)・富士重工業(US含)  
フォード・ダイムラークライスラー・GM



※ CME・・・ミツバ出資子会社

# ブレーキ用部品 ~信頼性の高いお客様とのつながり~

ホンダ圏(US含)・日産圏(US含)・トヨタ圏(US含)・マツダ圏  
フォード・ダイムラークライスラー・GM

- AM BRAKE
- AMAK BRAKE
- NISSIN BRAKE

TOA (北米)

ナブコ

日信工業

曙ブレーキGr

ボッシュブレーキsys

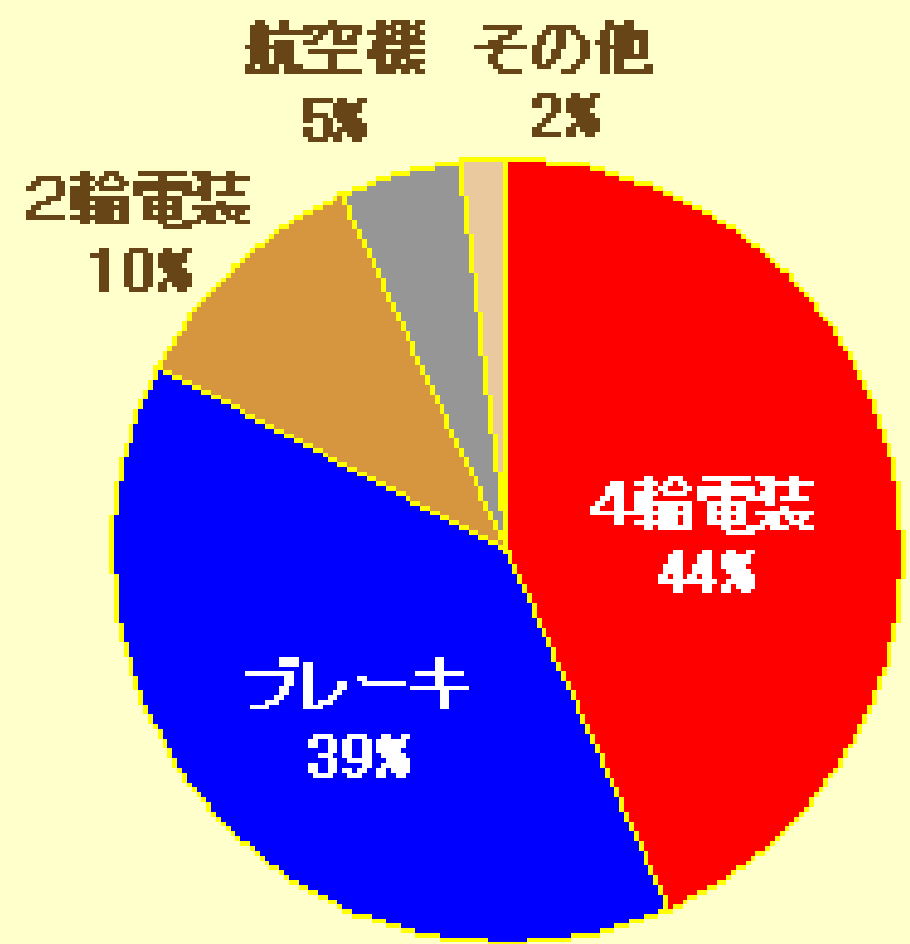
タツミ JP



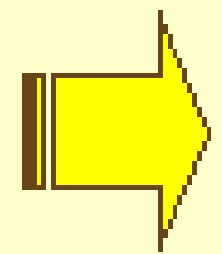
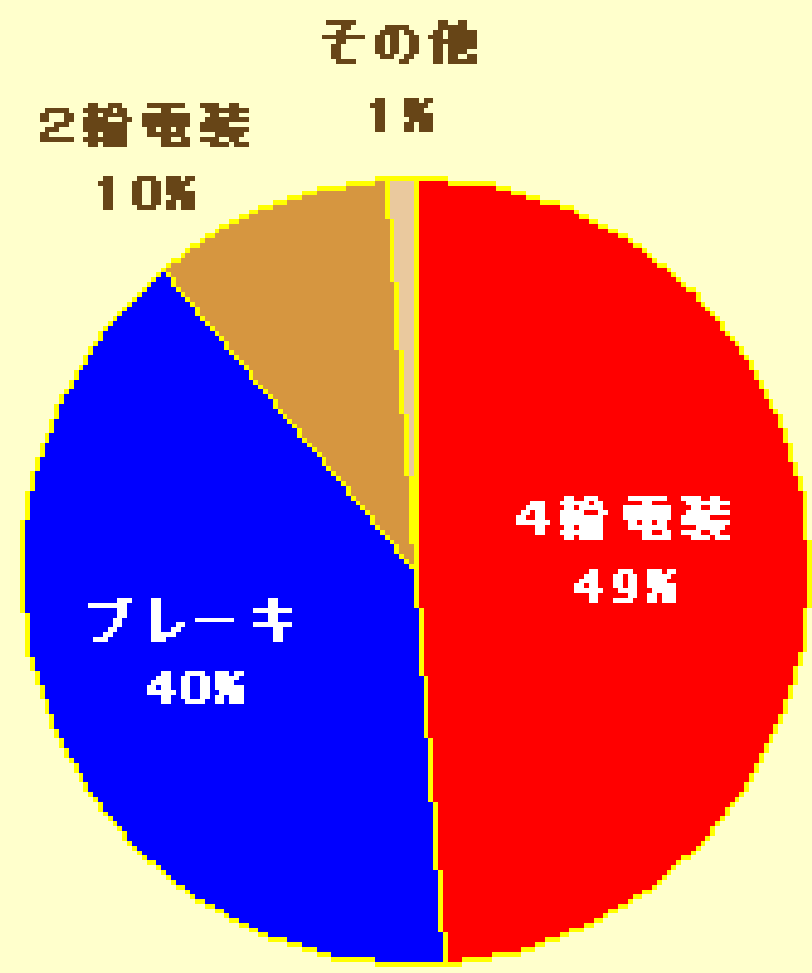
# 【SBU別売上高シェア】

## 航空機の5%を電装品用部品で拡大吸収

'04年3月期実績



'05年3月期計画



# 【戦略製品販売拡大への取組み】

## 1)電装品用部品

- ・ ミツバグループ企業へ自動車電機工業種が参加・・・主要製品の拡大
- ・ シャフト戦略・・・長尺品の拡大
- ・ TOAIによる北米企業への拡販
- ・ 北米(CME)向製品のメキシコ生産(CMM)現調化

## 2)ブレーキ用部品

- ・ 国内ブレーキメーカーへの拡販

曙ブレーキ工業(山陽ブレーキ・山陽ハイドリック)・日信工業  
・ ナブコ・ボッシュブレーキシステム・東京部品工業

- ・ TOAIによる北米企業への拡販  
AM BRAKE・AMAK BRAKE・NISSIN BRAKE  
・ その他の日系ブレーキメーカー

## 3)冷間鍛造 (プレス含む) 塑性加工の取入れ

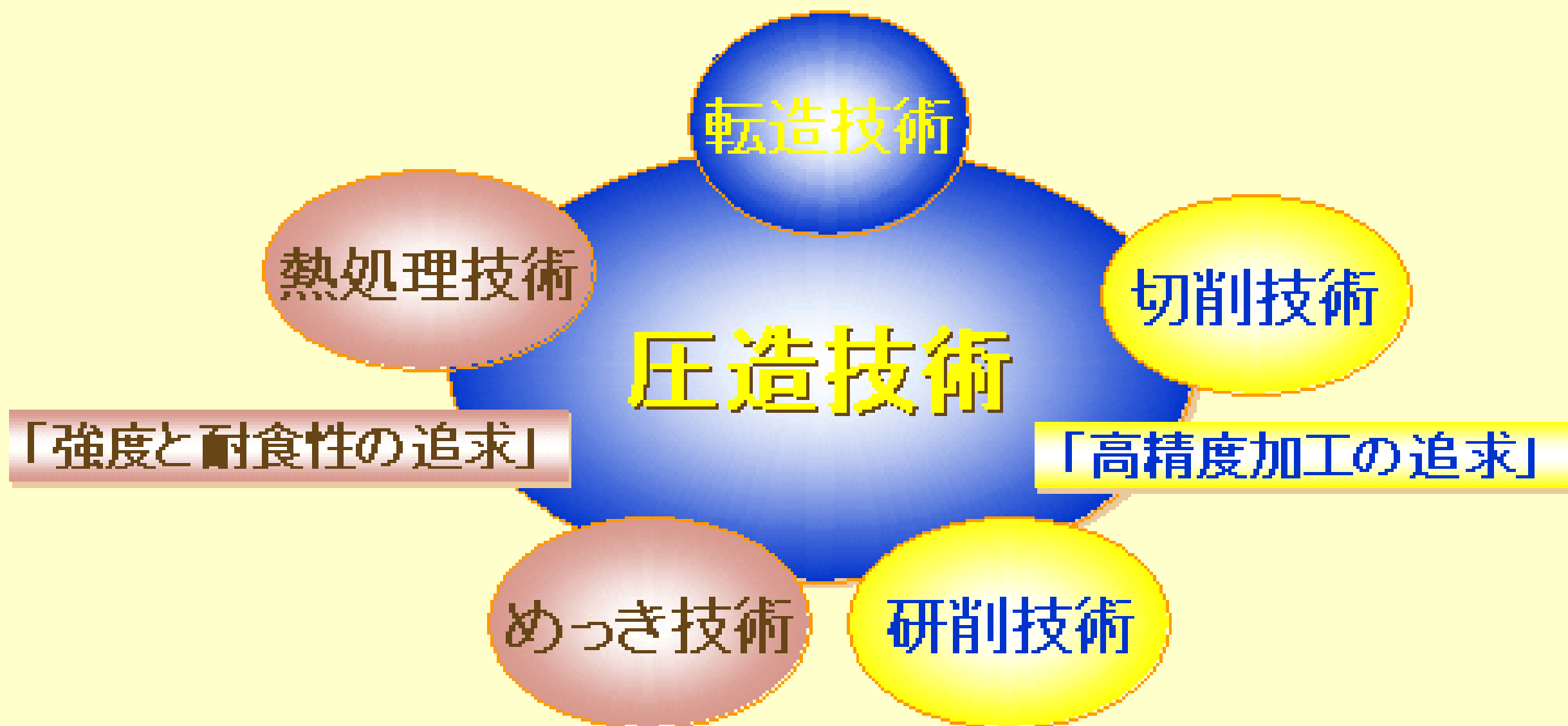
親会社(ミカ)の冷間鍛造プレスの活用により

圧造 + 精密部品 ⇒ 冷鍛「機能部品」へ 拡販

# 技術開発状況

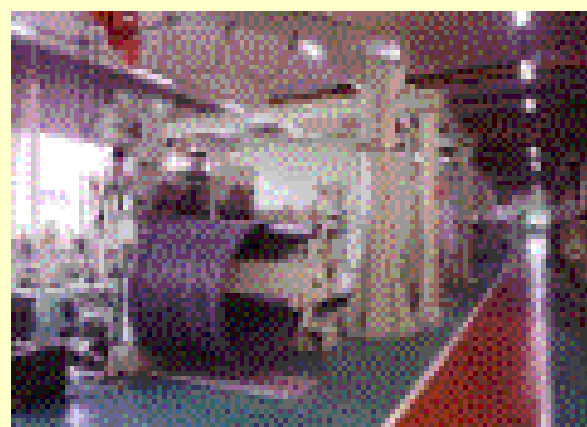
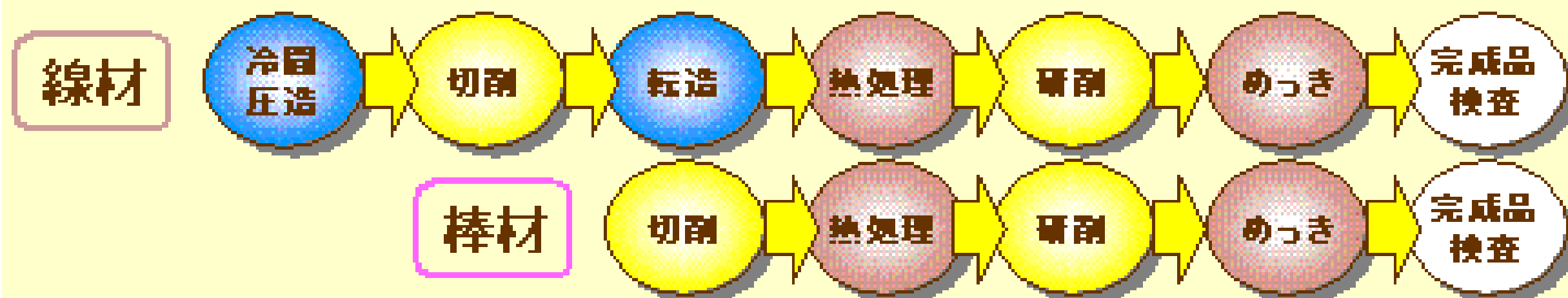
「目指すモノ造り」

⇒タツミのコア技術「**圧造**」と「5つの技術をつなぐライン化技術」



\***圧造特化の塑性加工による「ネットシェイプ」の追求**

# 【タツミの一貫生産システム】「研試～立上げ」までサポート



圧造機



NC切削機



転造盤



熱処理装置



研削盤



亜鉛めっき装置

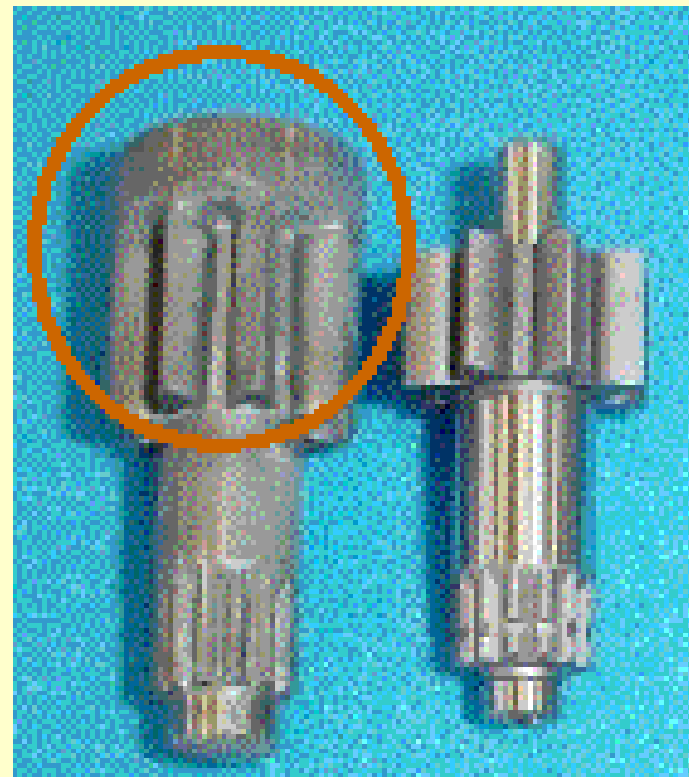
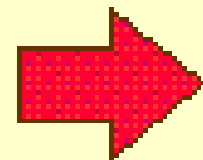
# 【圧造技術の進化】

4輪電装品用部品(ハワインド\*モーター部品)

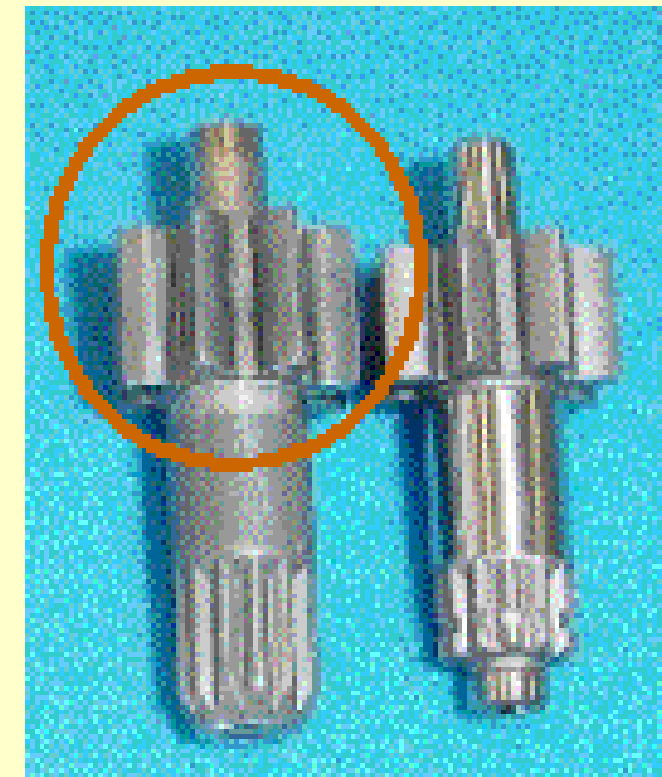
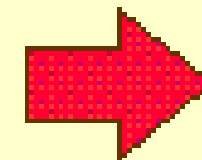
## 事例: 平歯車の圧造化



① 全切削品



② 初期 圧造品



③ 現行 圧造品

月産≒50万個

効果(②~③)

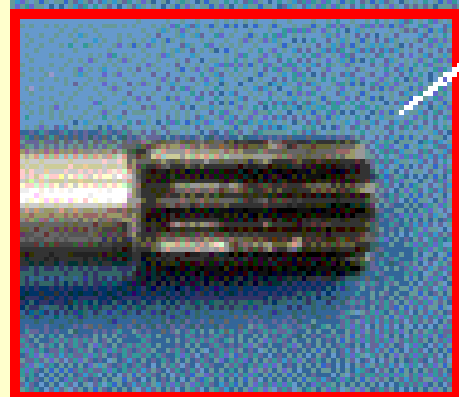
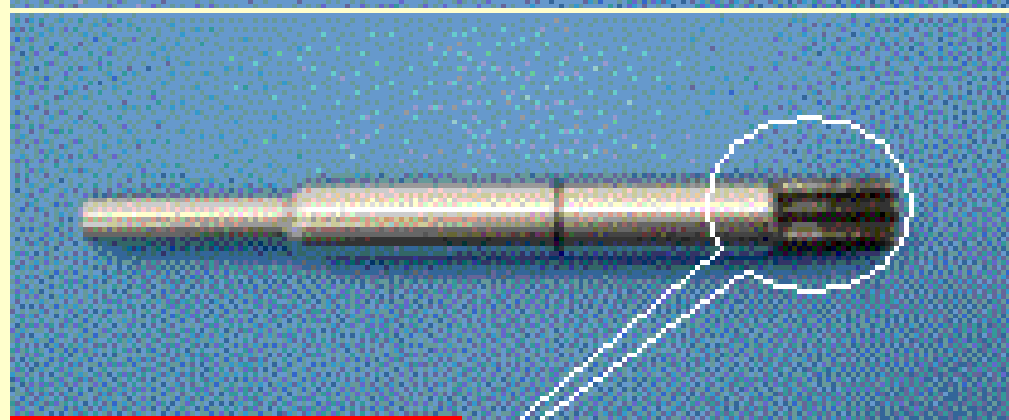
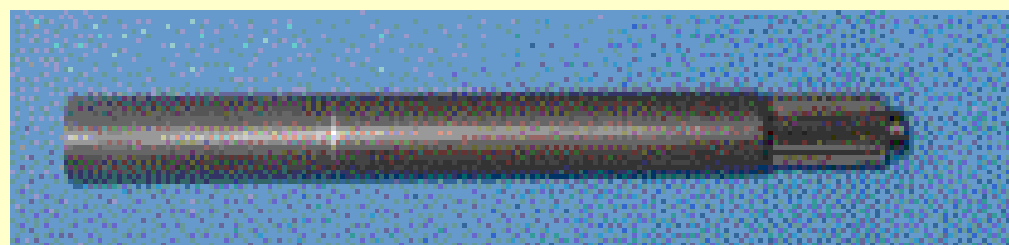
ギヤ冷鍛加工で押し残り部を無くす事が出来た

(歩留り向上≒▲31%)

# 【圧造技術の進化】

2輪電装品用部品(スクーター用部品)

事例:ピニオン(長尺シャフト)の圧造化と  
切削~高周波焼入れ・焼戻し~研削までのライン化



ピニオン圧造化

効果



一貫ライン化

月産≒12.5万個

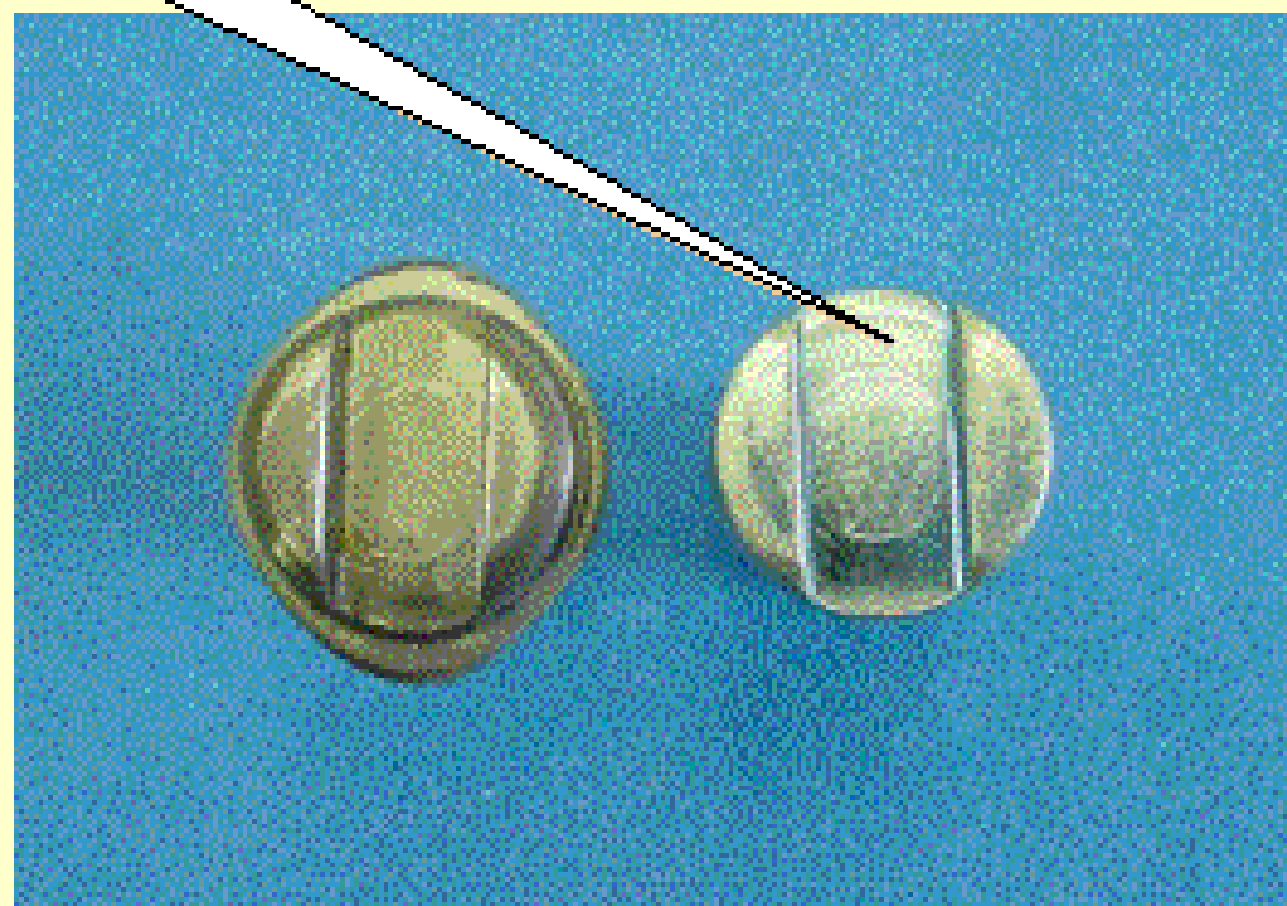
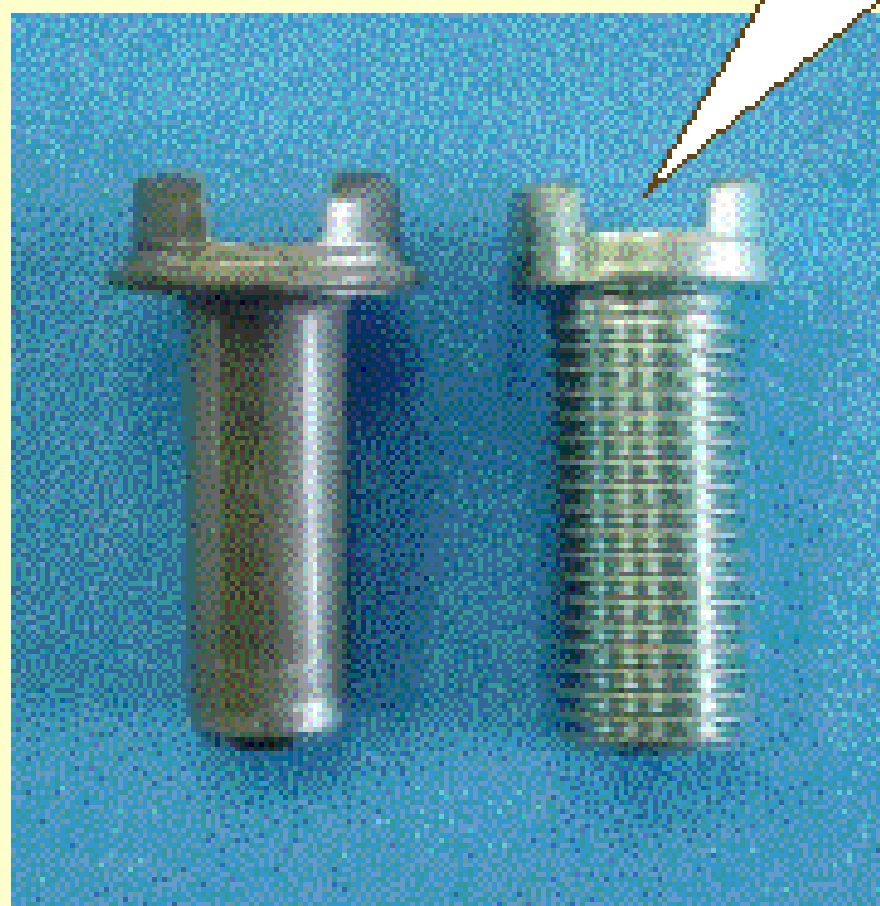
1. ギヤ圧造加工によるギヤ加工工数の削減  
(工数削減≒▲60%)
2. 一貫加工による中間在庫の削減  
(在庫削減≒▲70%)

# 【圧造技術の進化】

ブレーキ用部品(ドラムブレーキ部品)

## 事例: 圧造工法による溝部のフライス工程の削減

フライス溝の圧造化



効果

1. 工程の削減(フライスとバリ取り廃止)
2. 材料歩留りの向上 (▲7%)
3. 仕掛り在庫の削減 (▲33%)



# 【転造技術の進化】

ブレーキ用部品(ディスクブレーキキャリパー部品)

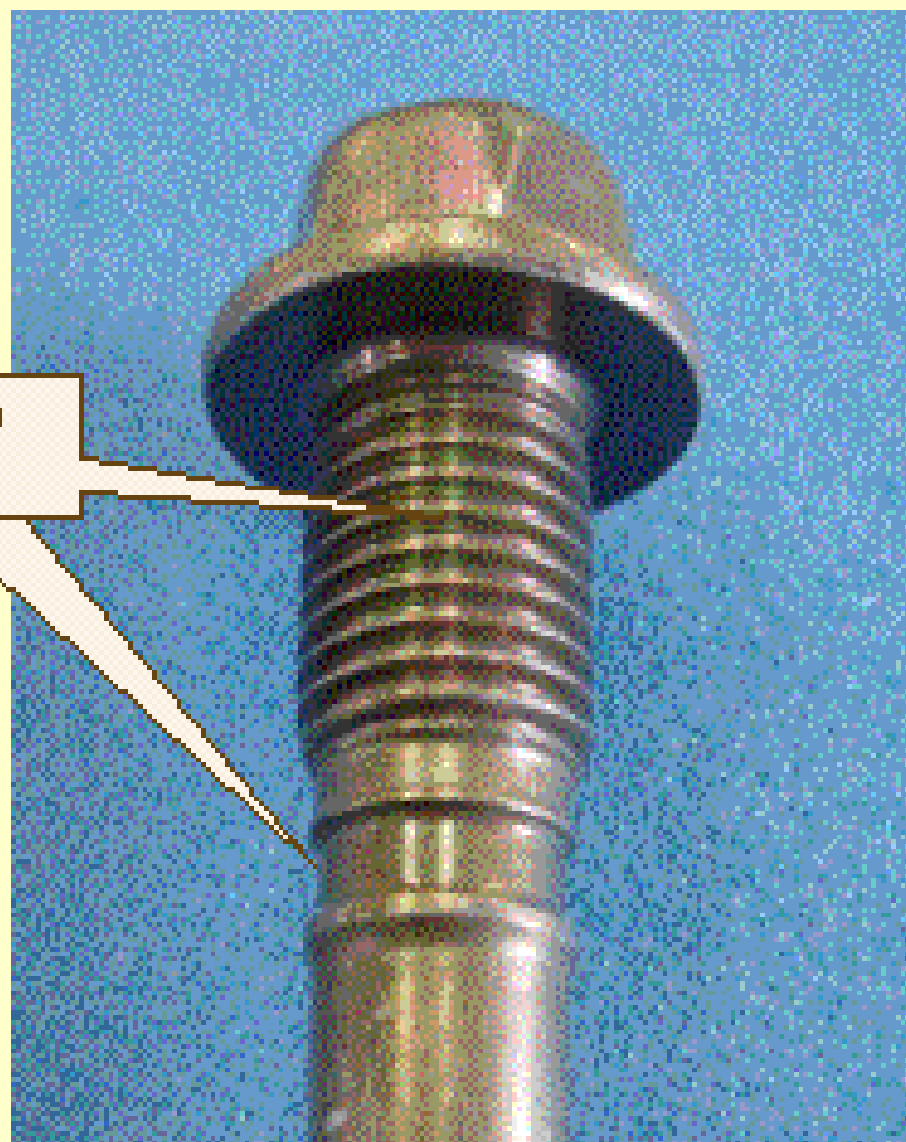
## 事例:ねじと溝の同時転造加工



圧造品

転造品

ねじと溝の  
同時転造



月産≒30万sets

効果

切削工程の削減  
(ねじと溝の同時転造加工)

# 技術開発今後の取組み

# 【戦略製品圧造化への取組み】

## 4輪電装品用部品

長尺シャフトの圧造化スタート

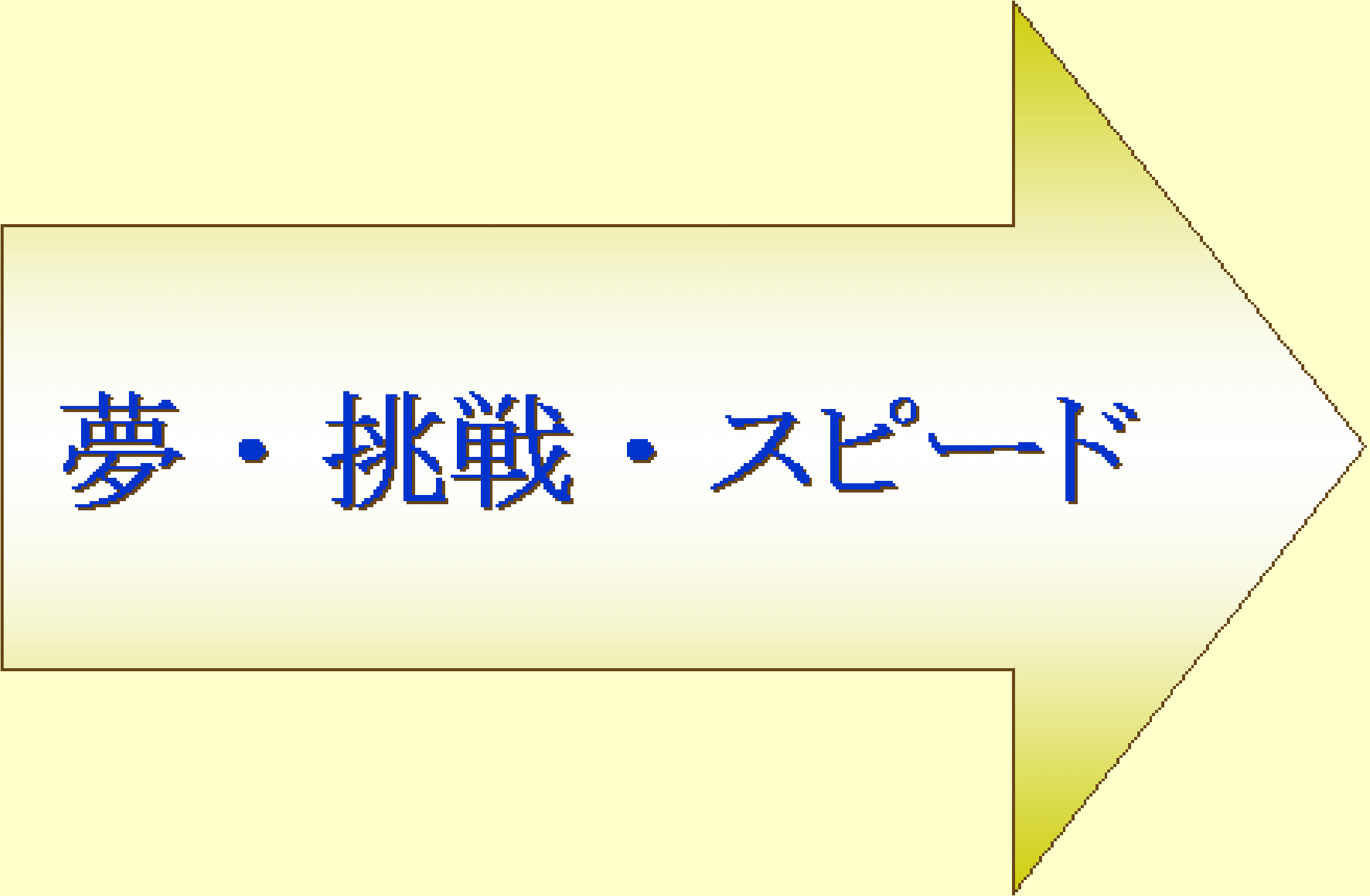


ワイヤリフト用  
ドライブシャフト

スターター用  
アームシャフト他

冷間鍛造(プレス含む)  
塑性加工の取入れ





夢・挑戦・スピード

# 3. 生産状況

常務取締役

梶 木 正 則

# 工場の取組み

【社長の思い】

# パッション経営

品質最優先の取り組みでお客様に満足と信頼を提供する

TAC-21

きらりと輝く  
ワクワク工場

桁違い品質改善活動

業務革新

技術革新

生産革新

且つJIT

儲かるTPM (PM優秀賞)

在庫の増やせ  
品質を削

ISO-14001

見える化

すべてに  
やさしく  
共存共栄

品質賞  
取入賞

クレーム  
ゼロ

工程不良  
1/10

段取改善

製品別ショップ

ライン化(つなぎ)

1系統生産方式

後工程引取生産

圧造 転造型技術

精密加工技術

チャレンジ賞受賞

やって良かった  
TPM

ISO/TS16949

スピード

6ゲノ主義

- とうにもならないシート
- 朝一検査
- 脱手エック
- 初期検閲
- PM分析・品質工学

やさしく共存共栄

理資金・MEE活動

活人材

磨く技術

自己研鑽  
工場

チャレンジ

TPM展開

・新人事制度・原価管理  
情報技術(BPR・ERP)

全員参加のTPM(プロ集団・いきいき職場)

3S-3定

こたわり

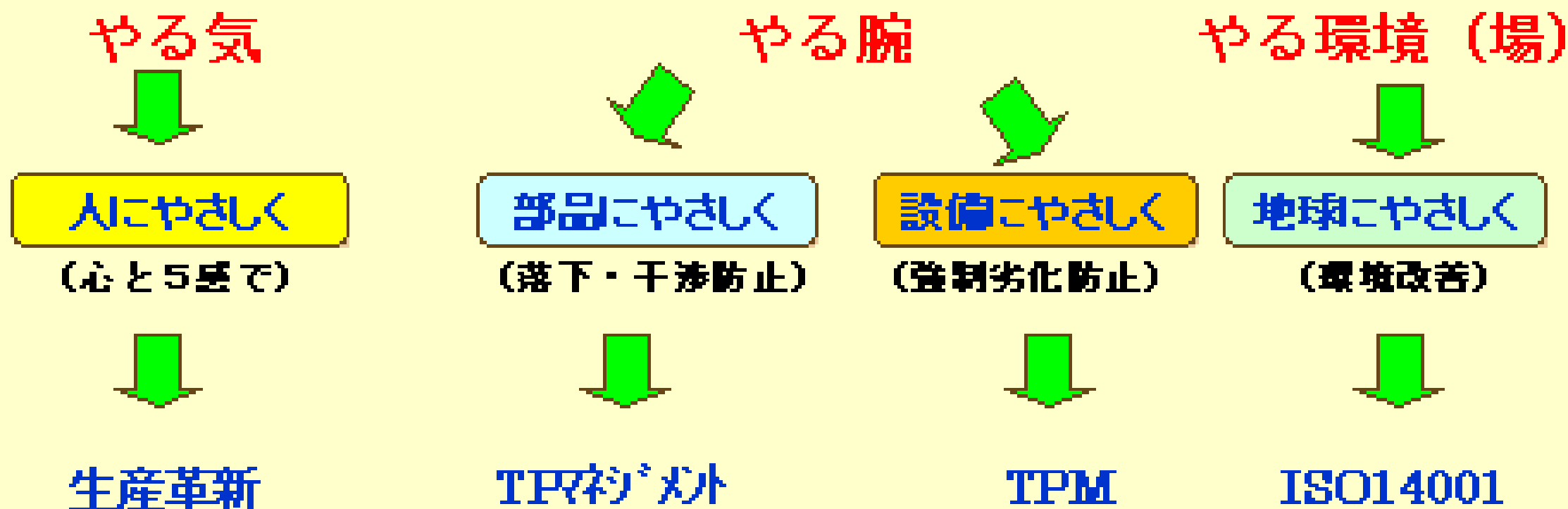
元気の良い

人にやさしく 部品にやさしく 設備にやさしく 地球にやさしく

# 【工場長の思い】

全員参加の生産革新で高い目標も元気にチャレンジして  
やりきりもうかる会社になる

1. 安全・品質最優先 <災害0、不良1/10>
2. 日々生産100%、在庫1/2
3. 3S-3定(清掃-整理-整頓) - (定種・定位置・定量)・・・何をどこにどれくらい
4. こたわり改善



展開項目 全34項目 ⇒ 実施済み 27項目

- 技術・技能集団を目指して！
- 保全士17名 ⇒ 65名('06年度)
- 技能士76名 ⇒ 110名('06年度)



## 【工場長の思い】

### ・今後の取組み

- ① ISO14001 '04年12月取得予定
- ②圧造 24時間稼働化 '05年 4月稼働予定
- ③メッキ・熱処理 更新プロジェクトの展開  
'05年 8月完成予定
- ④設備総合効率 85%の展開  
'06年 3月達成目標

## 品質方針

お客様に満足と信頼を提供します。