

近況報告会

株式会社 タツミ

代表取締役社長

山本千秋

JASDAQ

本日の報告内容

1. 2006年3月期 経営業績
2. 2006年3月期 トピックス
3. 第6次中期経営計画の変化点
4. 販売戦略
5. 技術戦略
6. 2010年ビジョン

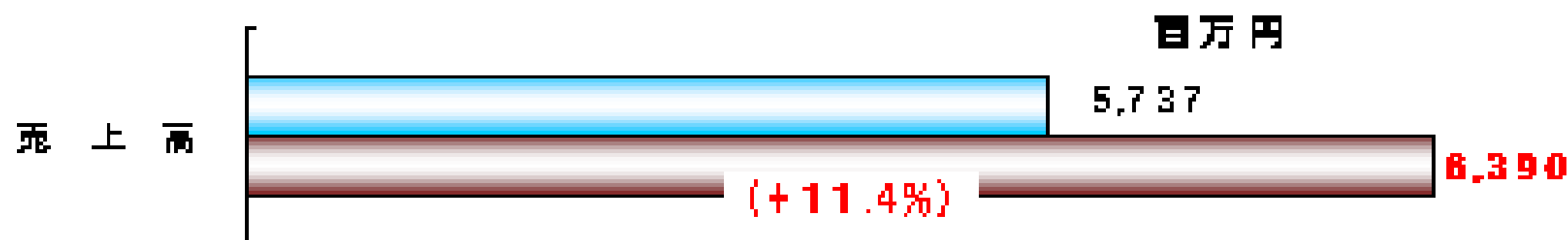
～質疑・応答

1. 2006年3月期経営業績

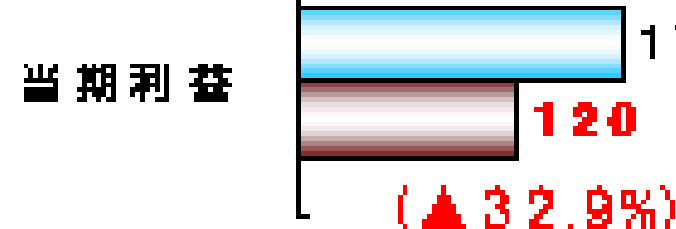
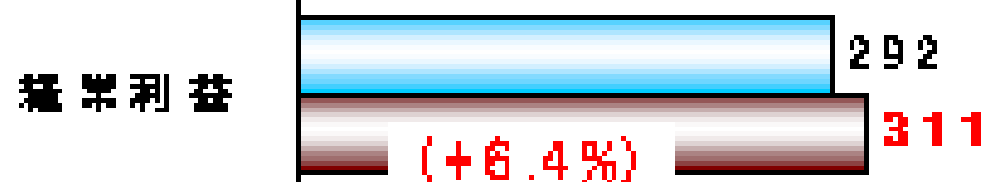
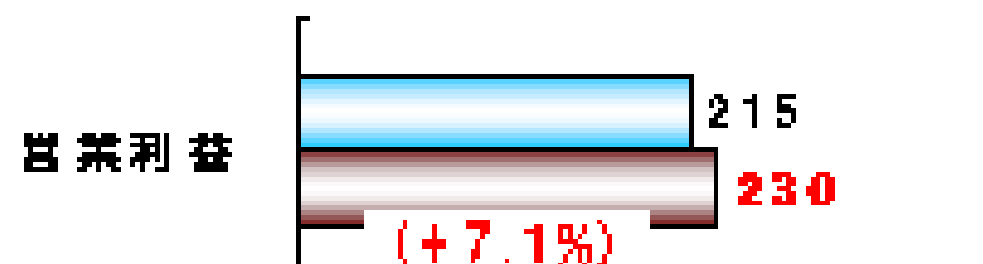
(第55期)

【連結業績】

売上高及び経常利益は、過去最高額を達成



(カッコ内は増減比率)

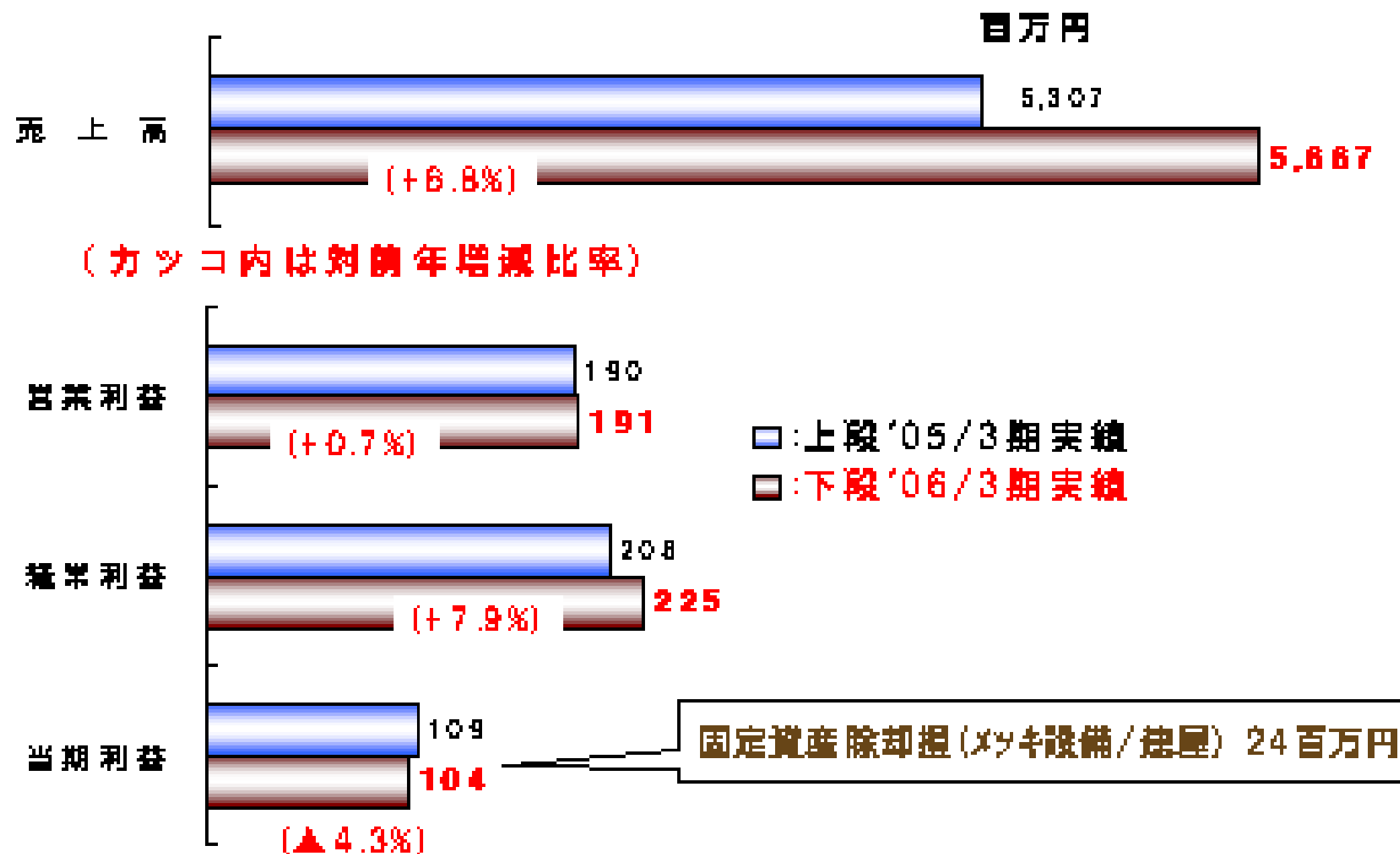


□:上段'05/3期実績
■:下段'06/3期実績

固定資産除却損(メッキ設備/建屋) 24百万円
為替換算調整勘定取崩額 25百万円

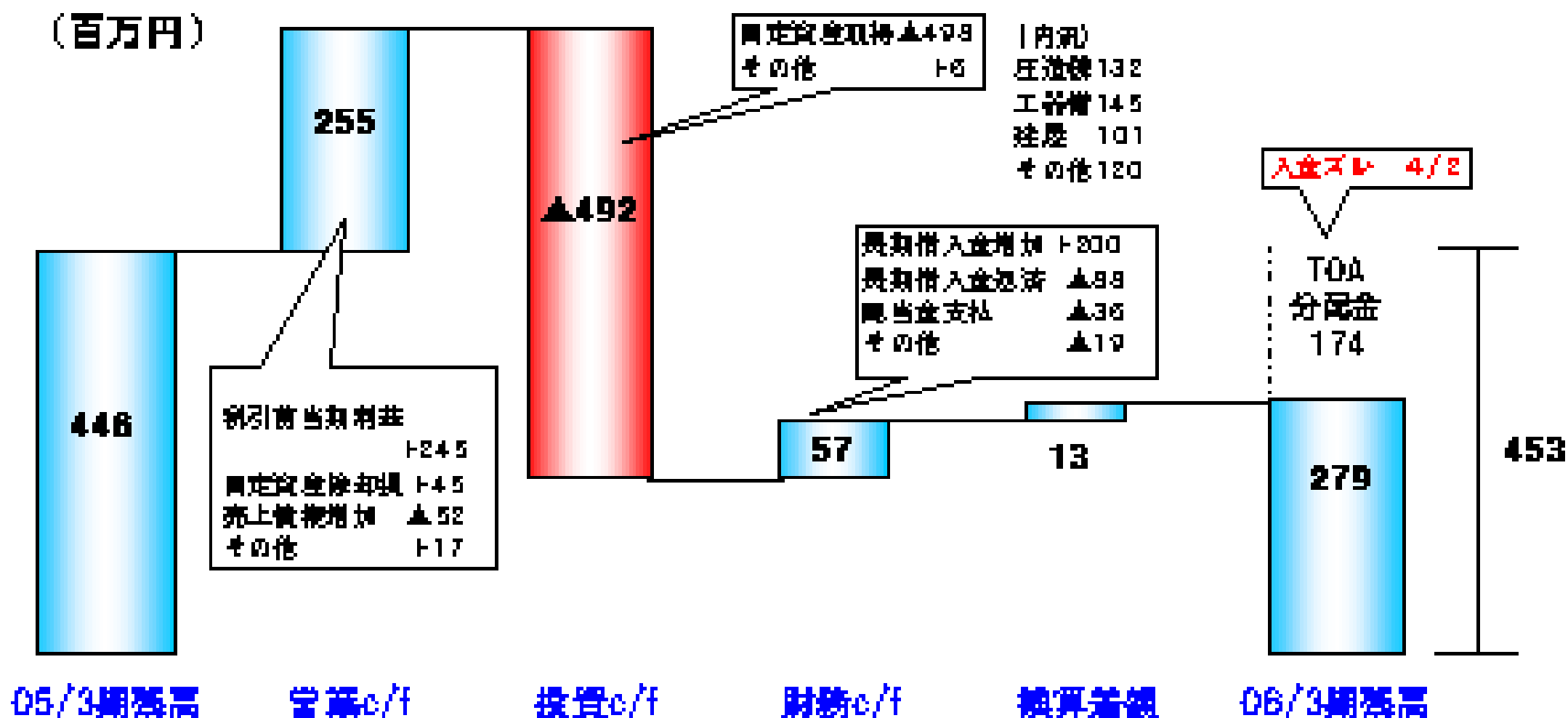
【個別業績】

売上高及び経常利益は、過去最高額を達成



【キャッシュ・フロー】

計画通りのキャッシュ運用ができた



【設備投資】

計画比+190百万円

(増加要因) ・ 産屋改修前払金 (建設仮勘定) +101

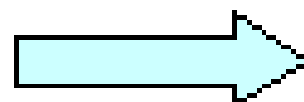
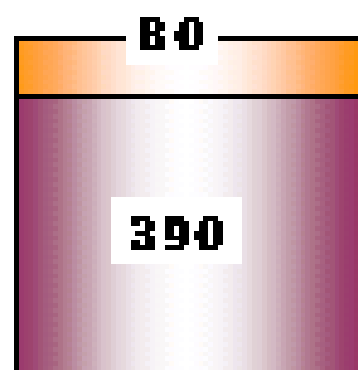
・ 2給電装置用部品 (SM15-3号ライン) 増産対応 +80

投資総額

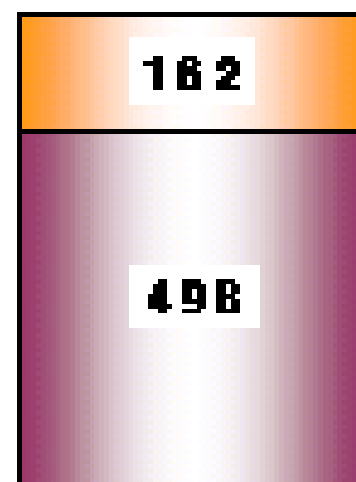
(百万円)

- リース
- 取得

(計画)
470

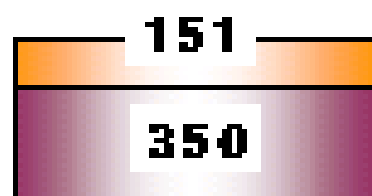


(実績)
660



(償却費・リース料)

- リース料
- 償却費



2. 2006年3月期 トピックス

(第55期)

① タツミ・オブ・アメリカ・コーポレーション解散（'05/12）

- ・ミツバグループとしての経営効率UPと競争力確保のため解散
（費用の削減とロスステックスに於けるシナジー効果 追求）

・タツミ事業の北米展開

- ノンミツバへの営業展開 ⇒ AMCのタツミ事業部
- ミツバグループへの営業展開 ⇒ タツミJAP

※ 売上高 今後の北米計画

AMCタツミ事業部の売上	タツミからミツバGrへの売上	Total
（'05/12月期実績） 3,641千\$	3,864千\$	7,505千\$
（'06/12月期計画） 4,200千\$	4,300千\$	8,500千\$
（'07/12月期計画） 5,400千\$	4,550千\$	9,950千\$

②熱処理・メッキ処理設備更新

新熱処理設備(稼働06/03)

処理能力 40ton/月 ⇒ 90ton/月 **2.2倍**

特 徴

環境	有害物質使用廃止 CO2排出量削減
安全	危険物保有量削減 爆発防止

(トクレン⇒炭化水素)
(電気炉⇒ガス炉)
(メタール全廃/突成炉方式)
(ノンフレイム方式/窒素エアーカーテン)



新メッキ設備(稼働06/09予定)

処理能力 182ton/月 ⇒ 300ton/月 **1.6倍**

特 徴

環境	六価クロムフリー 産廃排出量削減 敷地境界騒音防止
安全	排水処理異常時放流中止
品質	打痕防止対策
生産	ペーキング処理ライン化

(三価クロムメッキ)
(60%減・メルパバイオ採用)
(夜間50dB以下)
(30トン緊急槽設置・2時間稼働分)
(水没型キズ無しメッキ)
(直線型インライン化)



③金型の内製化（'06/5）

- ・ワイヤー放電加工機・成形研削盤を導入した。
- ・'07年3月期「型彫放電加工機」、'08年3月期「円筒研削機」導入予定



- ・内製化率 20%を目指す。

④製造事務所棟の改修（'06/4）

（1F）・圧造金型内製化域

…シールドルーム（電波障害防止）・床面縁切（振動防止）・油ピット（油漏洩防止）

・精密検査域

…恒温室（20℃±2℃）・治具研削室
・精密測定室・塩水噴霧試験域
・磁気探傷試験域等

（2F）・製造事務所、更衣室、面談域等



⑤株式会社板橋製作所の建物購入（'05/6）

建築面積369坪

高周波熱処理板工場として使用

（'06年9月新工場完成まで）

以後は、出荷域及び設備ライン化製作域

として使用する計画



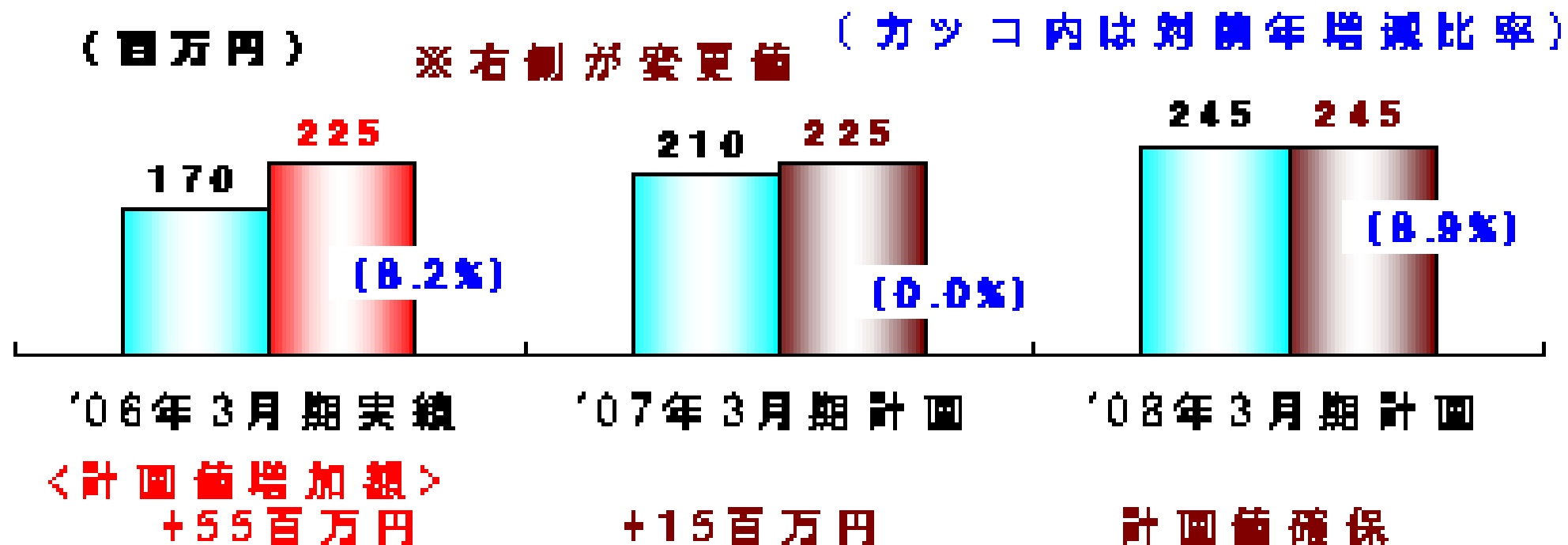
3. 第6次中期経営計画の変化点 (’06年3月期～’08年3月期)

55期～57期

TOAの解散により以下の計画値は、単体のみになります。

【経常利益】

'07/3月期は前期実績値を確保、'08/3月期は当初の計画額を確保



【経常利益率】



【設備投資】

第6次中期総額 2,600百万円へ増額 (当初計画比+500百万円)

①新規ブレーキ用部品受注対応のため設備導入

ドラムブレーキ部品・ABS部品対応 210百万円

②工場改修

(1) 5号館 ('07/1~'07/4) 131百万円

生産計器事務所/出荷場 → 生産場の整備

(2) 7号館 ('06/8~'06/11) 137百万円

仮設処理場 → 出荷場/設備ライン生産作場の整備

計画比+500百万円

《投資総額》

(百万円)

※リース投資含む

660

'06年3月期実績

1,370

'07年3月期計画

570

'08年3月期計画

(売却費・リース料)

444 (▲57)

294

150

'06年3月期実績

(カッコ内は計画比増減額)

551 (▲34)

357

194

'07年3月期計画

597 (+6)

400

197

'08年3月期計画

□リース料

□償却費

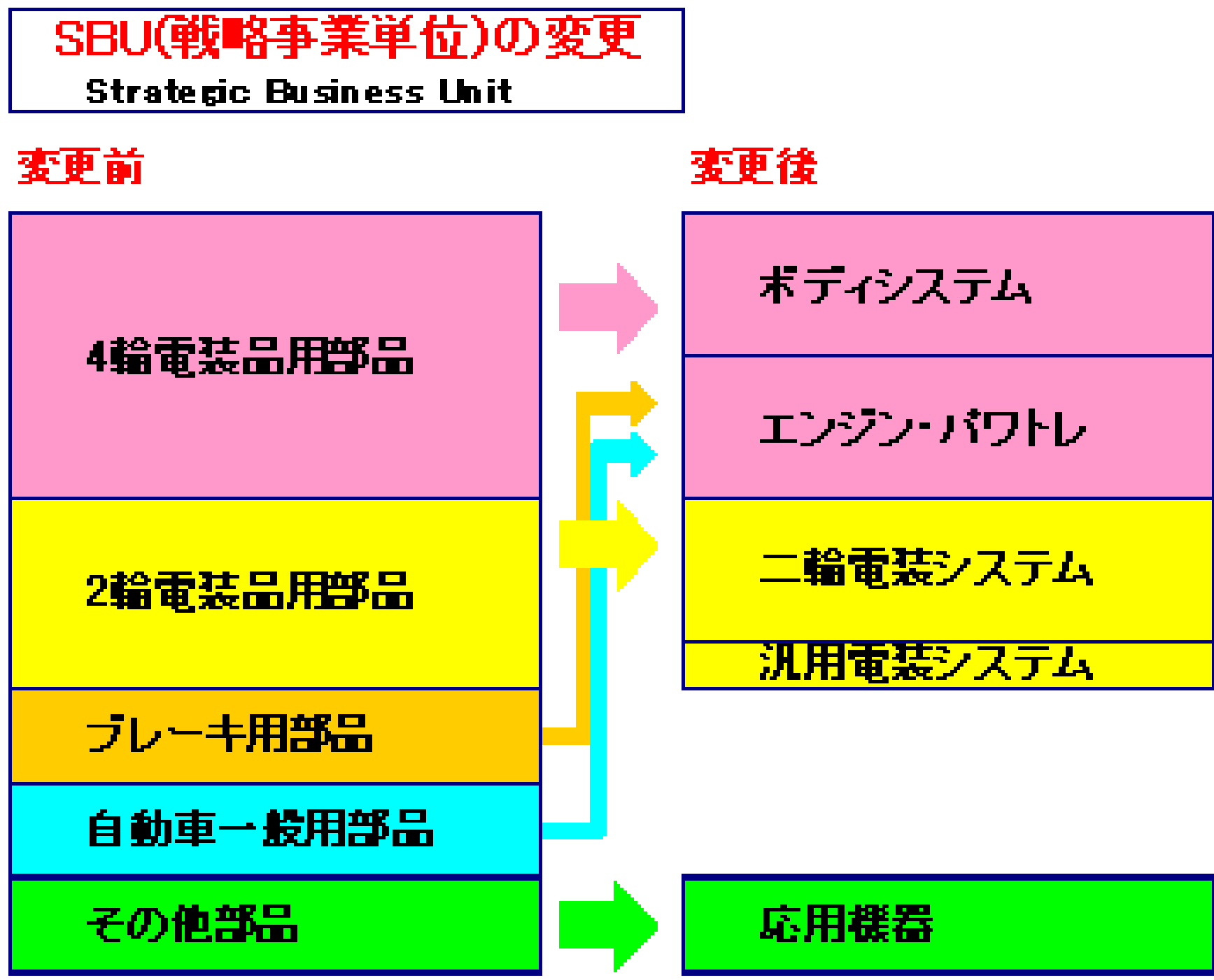
6号館・4号館・7号館・5号館 建物改修計画



6号館・4号館・7号館・5号館 建物改修計画



1. 製品管理体系の変更①



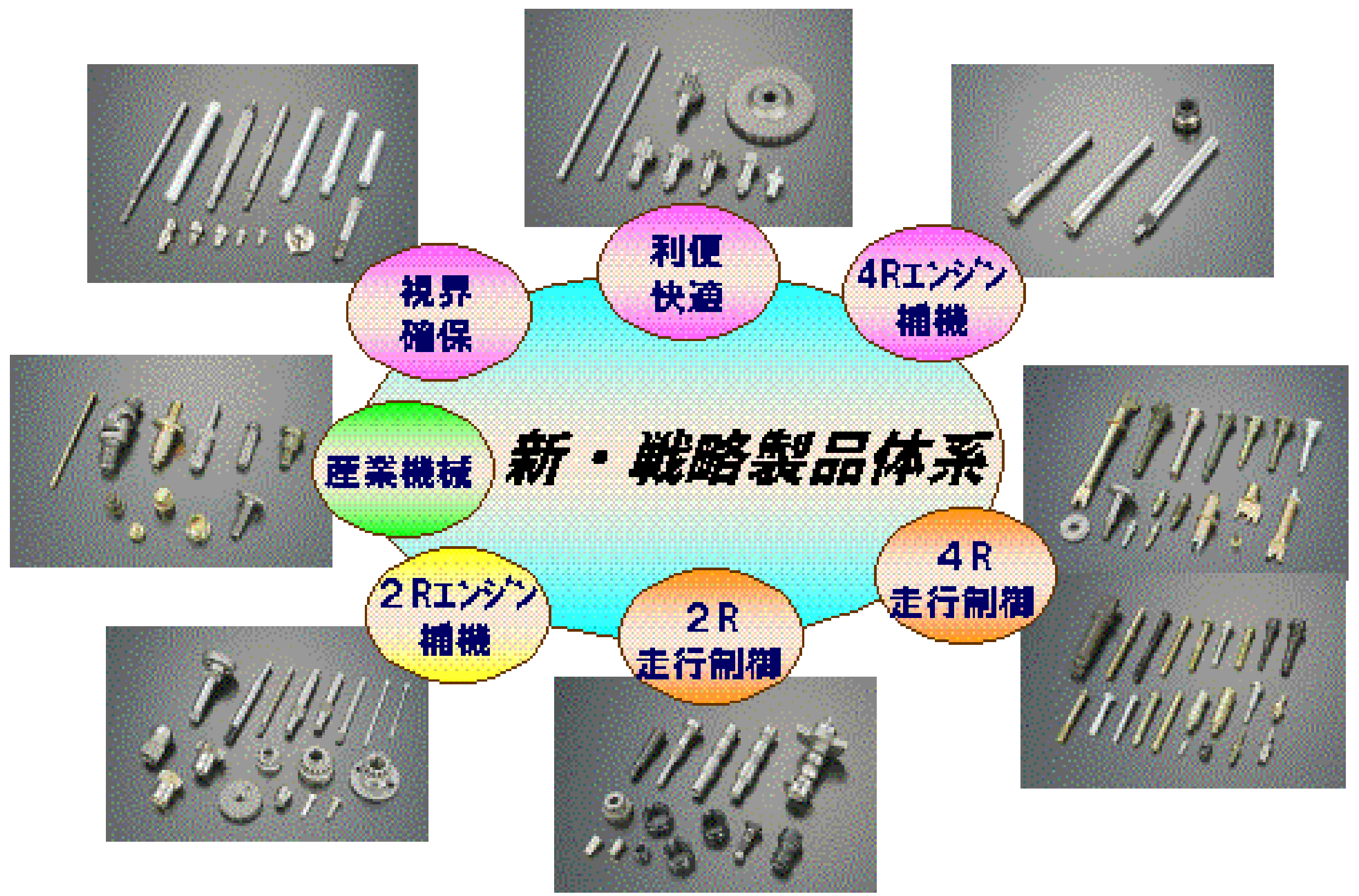
◆ミツバグループの戦略事業単位に統合する。

1. 製品管理体制の変更②

SBU 戦略事業単位 Strategic Business Unit	SPU 戦略企画単位 Strategic Planning Unit	
ボデーシステム	視界確保	(シェア) 7.9%
	利便・快適	25.0%
	コミュニケーション	2.3%
エンジン・パワトレ	4輪エンジン補機	8.6%
	4輪走行制御	29.9%
	エンジン・パワトレ	0.4%
二輪電装システム	2輪エンジン補機	15.1%
	2輪ボデー	0.2%
	汎用エンジン補機	0.5%
汎用电装システム	2輪走行制御	5.4%
応用機器	介護ベット & 機器	0.1%
	産業機械	4.6%

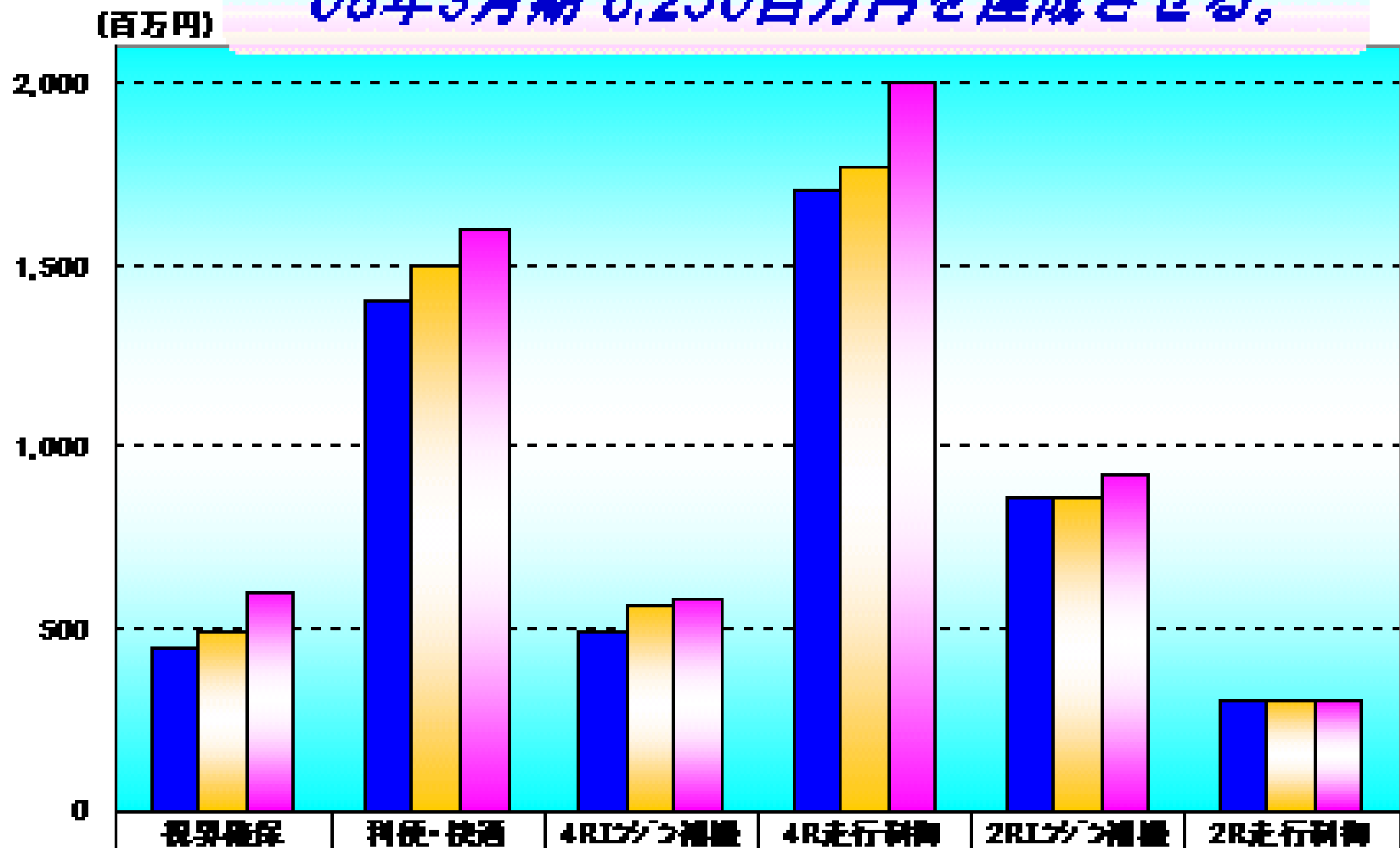
◆計画の立案・実行・評価・是正の戦略的取組みを行なうため
SPU管理を行なう。

1. 製品管理体系の変更③



3. 販売実績・計画(重点戦略SPU)

08年3月期 6,250百万円を達成させる。

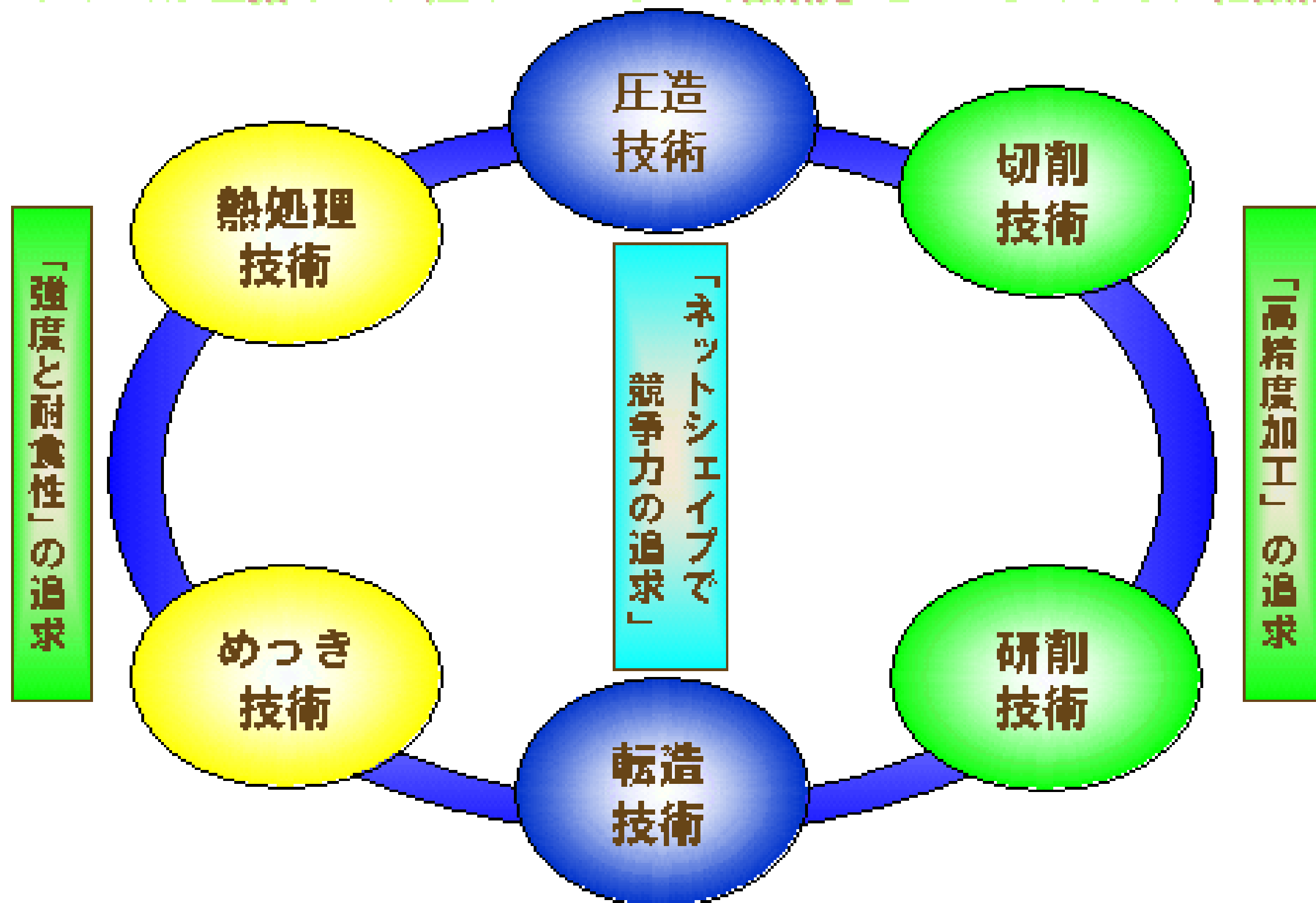


■ 06年3期実績	450	1,400	480	1,700	850	300
□ 07年3期計画	480	1,500	560	1,770	850	300
■ 08年3期計画	600	1,600	580	2,000	920	300

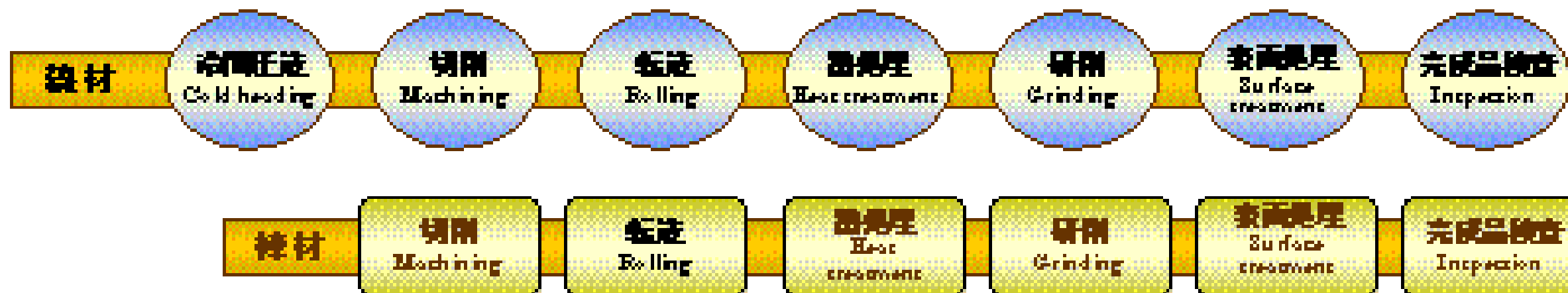
5. 技術戦略

【成長戦略を支える技術】

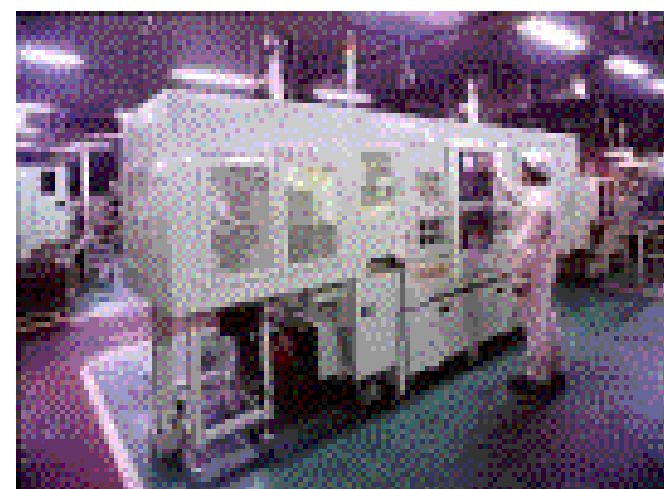
タツミが目指すモノ造り ⇒ 「6つの技術」と「つなぐライン化技術」



【一貫生産システム】



圧造機



NC切削機



熱処理



研削機 (円筒・外円・棒材)



転造機 (大転造・平転造・円形転造)



重絡めつき装置 (6個⇒3個)

【圧造技術の強化】

◆◆圧造加工の高速化による生産性向上◆◆

5段 パーツフォーマー

東京阪村機械：BPF-540SS



【効果】

- 加工スピード = 1.6倍
- ・ 64SPM ⇒ 100SPM

月産 約 100万個



※ SPM・・・分間加工数

【圧造技術の強化】

◆◆圧造加工の高速化による生産性向上◆◆

5段 パーツフォーマー

東京阪村機械：BPF-540SS



【効果】

- 加工スピード = 1.6倍
- ・ 64SPM ⇒ 100SPM

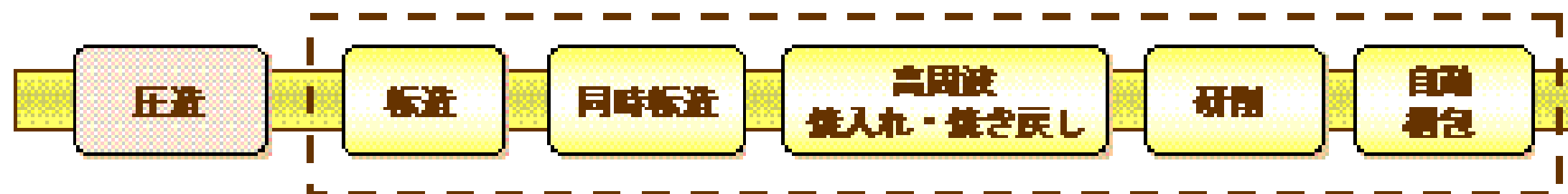
月産 約 100万個



※ SPM・・・分間加工数

【ライン化技術の進化】

◆◆切削レス・自動梱包の達成 一貫ライン



フロントワイパーモーター用 ドライブシャフト加工ライン



【効果】

- 切削タイプ比
 - ・歩留り向上 = 1.2%UP
 - ・原価改善 = ▲3.5%

月産[≒]22万個



【重点施策目標】

拡張

- ・SPU戦略管理による拡張体制の構築

コスト改善

- ・桁違い品質の実現 → 品質コスト1/10
- ・TPマネジメント推進 → 毎期300百万円の合理化 (内外作委員会の設置)
※TPマネジメント・・・目標管理 (Total Product Management)
- ・金型製作の内製化/つなぎの自前化
- ・間接生産性向上30%→情報ネットワークの活用

体質強化

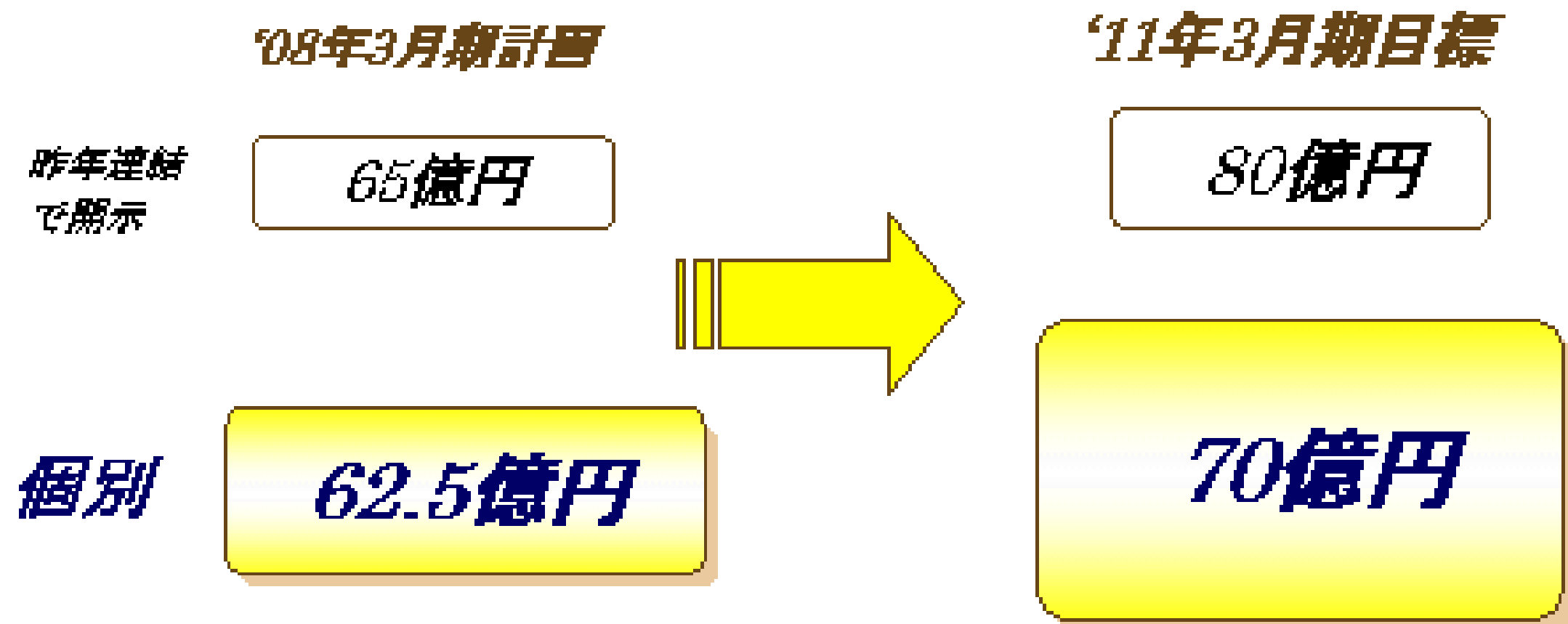
- ・TPM優秀賞 ('08年3月期) →設備メンテナンスの自前化
- ・生産管理sys.のレベルアップ ('09年3月期)
→L-MACS導入で在庫削減・材料費コントロール・臨時便削減
- ・人材育成
- ・監査室の設置 ('07年3月期) による内部管理体制の構築

グループ経営強化

- ・AMC (タツミ事業部) → 新規顧客の開拓
- ・CMM → 黒字赤字解消

6. 2010年ビジョン

《売上高》



JASDAQ中堅企業となるために...

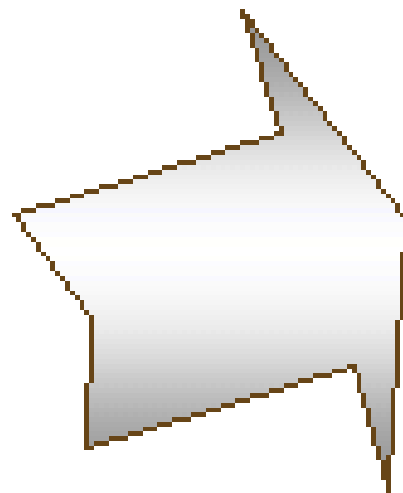
【製品新規獲得への取組み】

⇒7つ目の技術…「冷間鍛造」

◆◆塑性加工の拡充◆◆

次期中期計画で具現化

小物ギヤ・ねじ部品
(圧造部品)



中大物機能部品
(冷間鍛造部品)

**本資料に記載されている当社の業績の予想等は、
本資料作成日現在において入手可能な情報に基づ
き作成したものであり、実際の業績は、今後様々
な要因要素によって予想数値と異なる場合があり
ます。**

本資料に関するお問い合わせ

株式会社 タツミ

業務部

TEL : 0284-71-3131

「近況報告会」

END

ご静聴ありがとうございました。

株式会社 タツミ

「近況報告会」

END

ご静聴ありがとうございました。

株式会社 タツミ