

# 決算説明資料

2017年3月期第3四半期

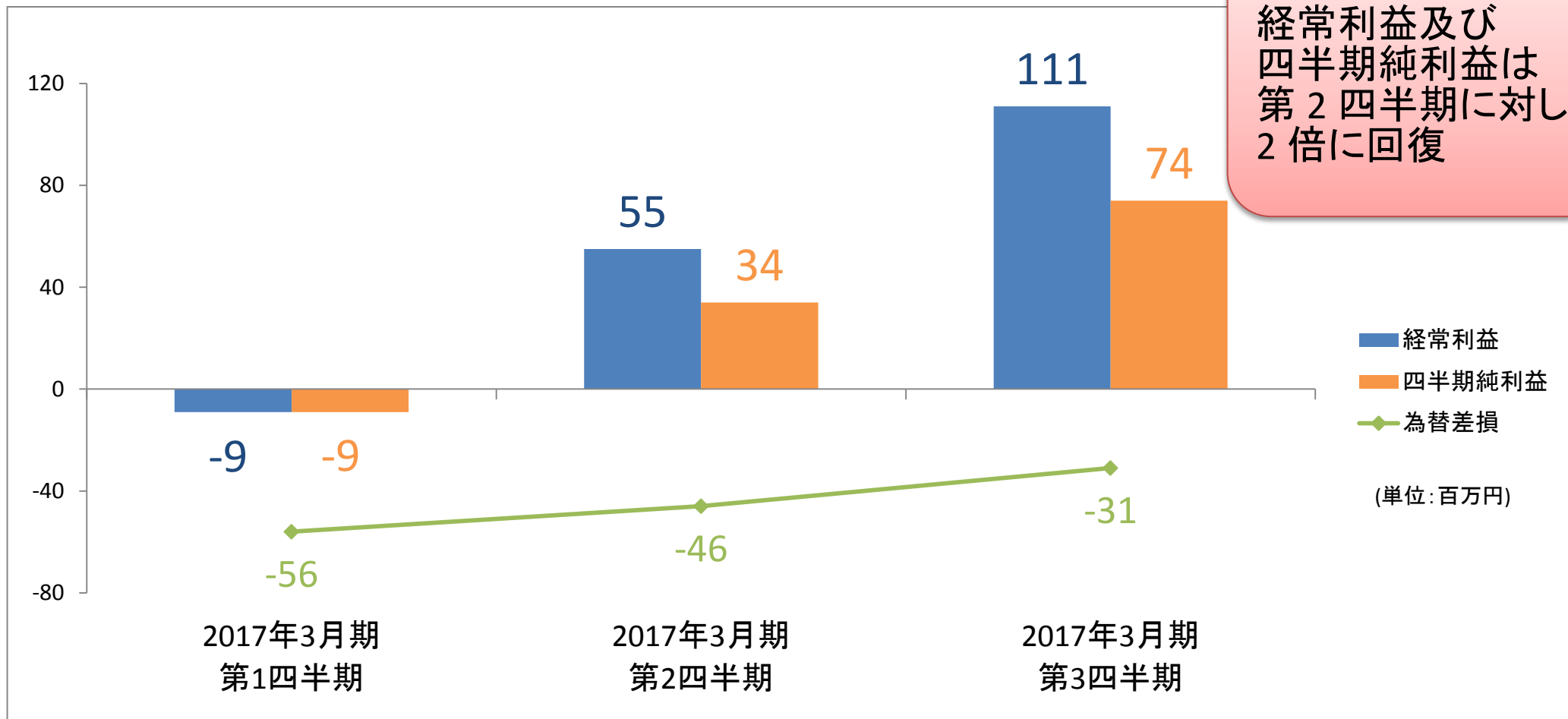


*Listed Company 4241*

2017年2月  
株式会社アテクト

# 経常利益及び純利益推移

(単位:百万円)



第1四半期で赤字となった経常利益、四半期純利益は大幅に改善しました

# 第3四半期業績概要①(予算進捗率)

(単位:百万円)

	2017年3月期 業績予想値	2017年3月期 第3四半期	進捗率
売上高	2,545	1,838	72.2%
営業利益	204	149	73.0%
経常利益	124	111	89.5%
純利益	40	74	185.0%

当期純利益については滋賀移転に伴う構造改革費用を計上する可能性があるため  
現在精査中です

## 第3四半期業績概要②(前期比)

(単位:百万円)

	2016年3月期 第3四半期	2017年3月期 第3四半期	増減額	増減率
売上高	1,886	1,838	-48	-2.5%
営業利益	224	149	-75	-33.5%
経常利益	172	111	-60	-35.2%
第3四半期 純利益	118	74	-43	-36.9%

48百万円の減収、営業利益75百万円の減益となりました

※第2四半期で計上した為替差損46百万円は、当第3四半期連結累計期間においては31百万円まで圧縮しました

# 減益の主な3つの要因

## 1. 移転に伴う販売管理費の増加

- 即戦力となる技術、開発、製造、品質保証のオーソリティを大量採用
- 滋賀県採用製造社員の東大阪での製造実習費用
- 衛生検査器材テレフォンアポインターの2拠点運用(当第3四半期連結会計期間のみ)などの費用増加
- 大阪の現本社に勤務していた社員が、新本社にて継続して勤務するための移住、赴任のための一時的な費用負担

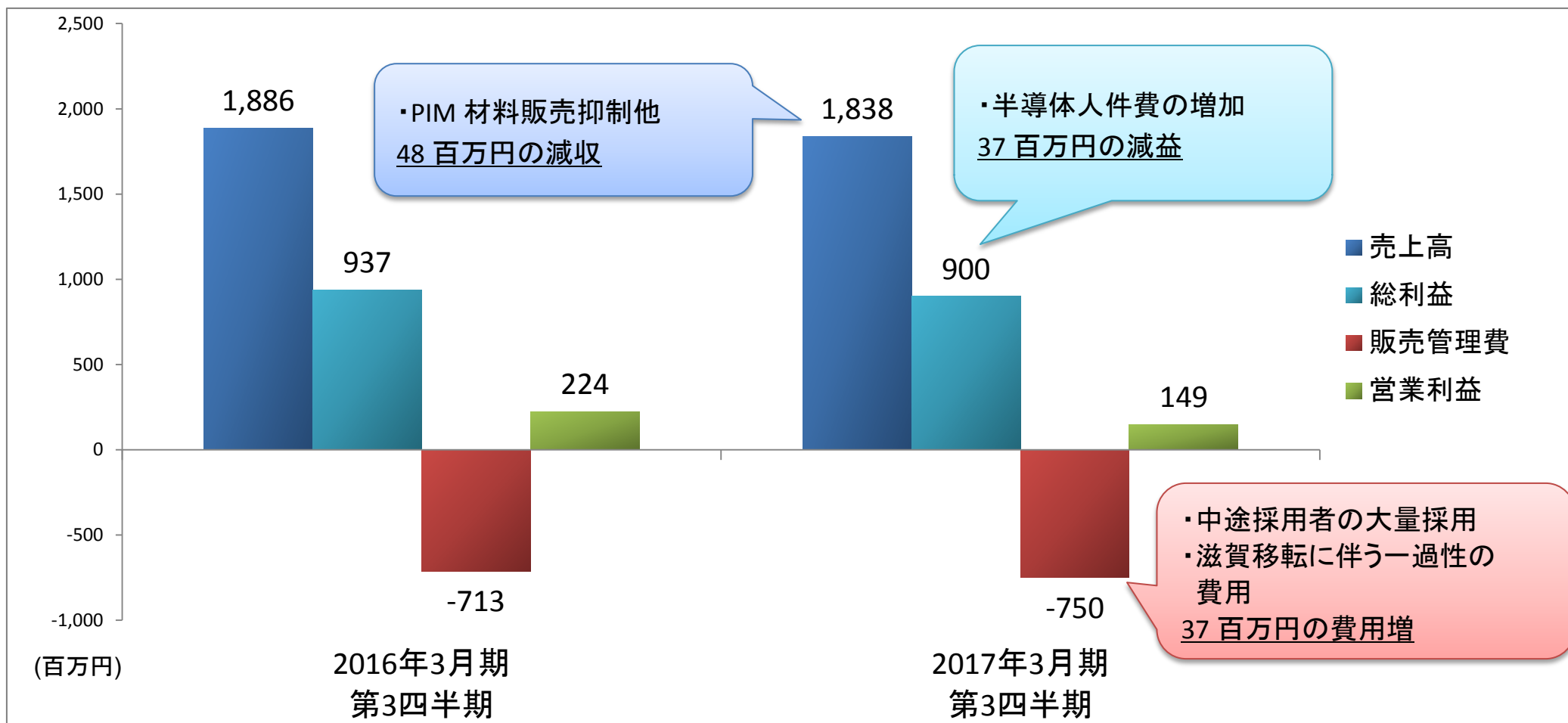
## 2. 半導体資材事業製造人件費の増加

- 韓国生産拠点の賃金アップ
- 日本生産を旺盛な需要に対応するためフル稼働体制による人件費増加

## 3. PIM事業材料販売抑制による売上減少

- 将来の製品市場での競合を避けるため同業他社に対し好調であった当社製高性能バインダー及びフィードストックの販売抑制策を継続中

# 減益の主な要因

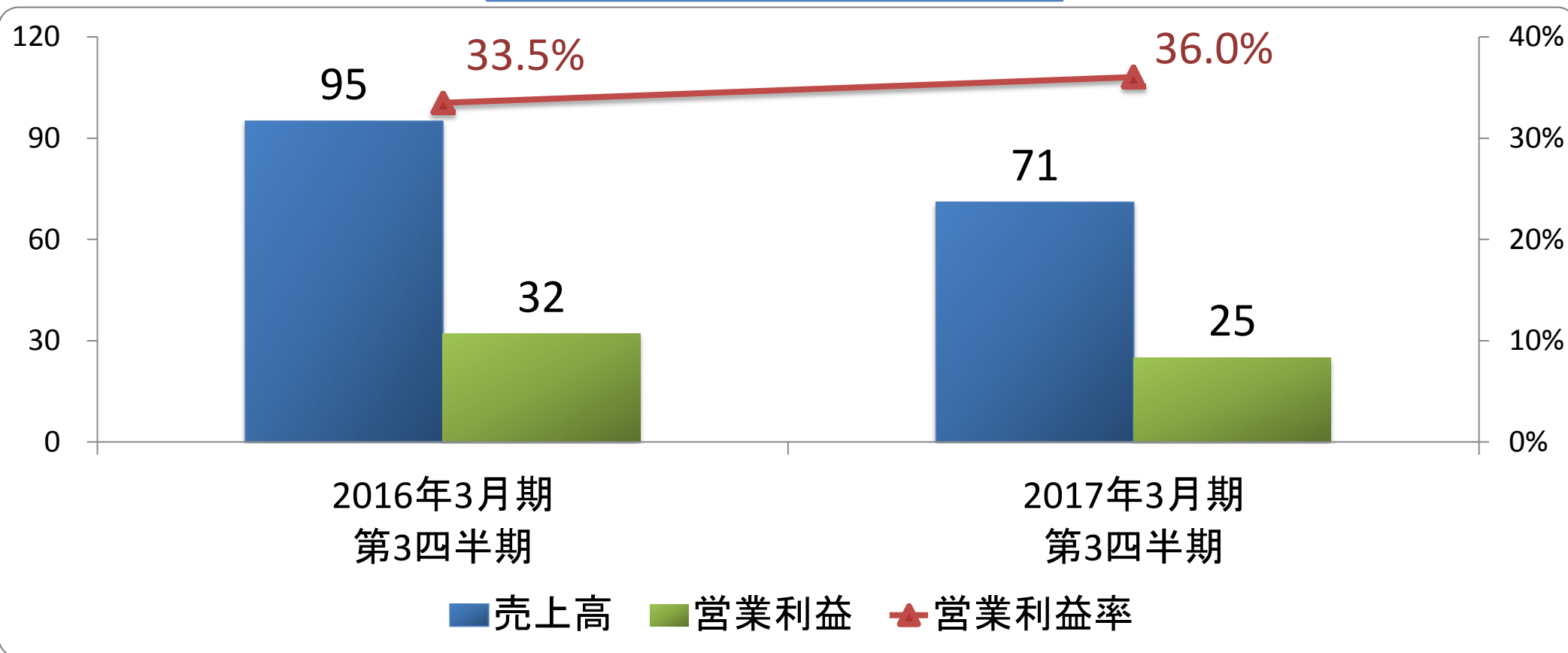


- ・売上高 48 百万円減→PIM 材料販売抑制他
- ・製造原価 37 百万円増→主に半導体資材事業人件費増
- ・販売管理費 37 百万円増→新戦力となる中途採用者・滋賀移転費用

# セグメント別業績：PIM 事業

(百万円)

24.8%減収・19.1%減益

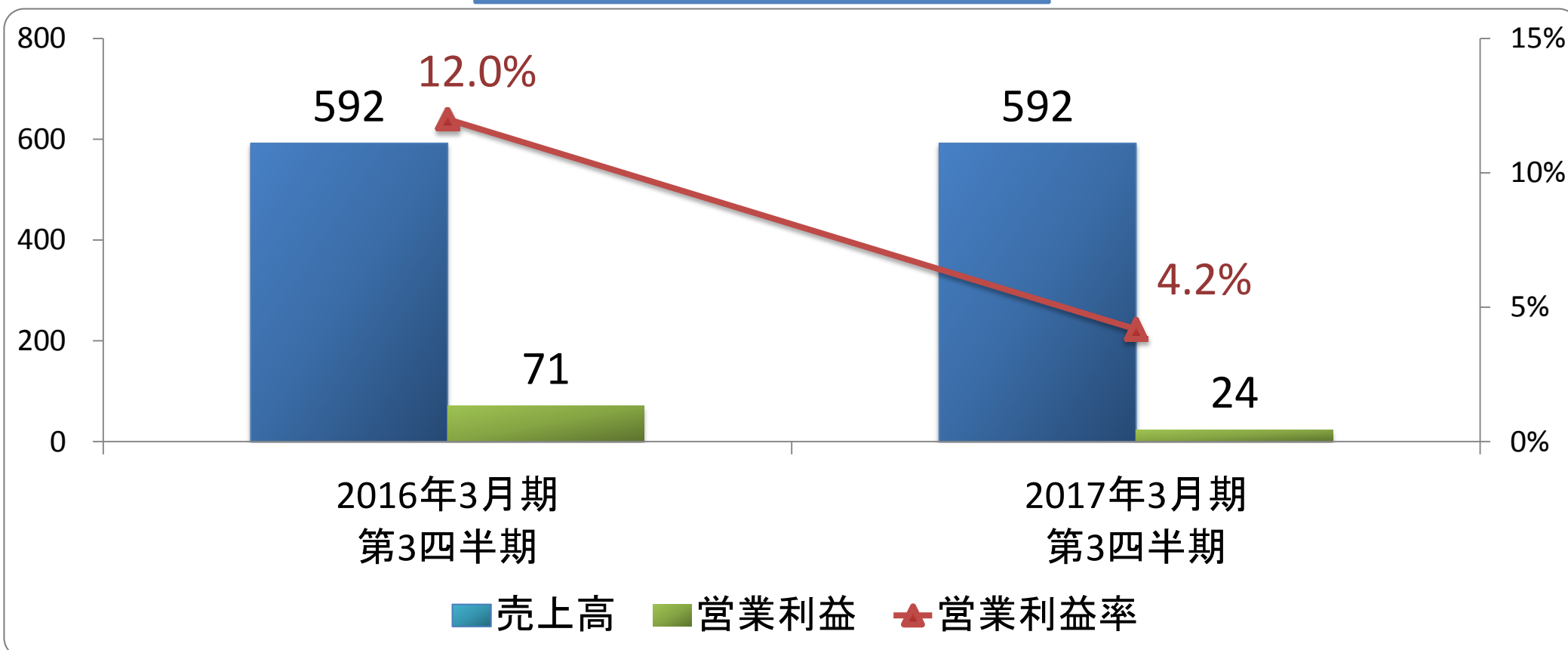


材料販売抑制継続中のため減収減益となりましたが営業利益率(36%)においては過去最高となりました

# セグメント別業績：半導体資材事業

(百万円)

0.1%減収・65.1%減益



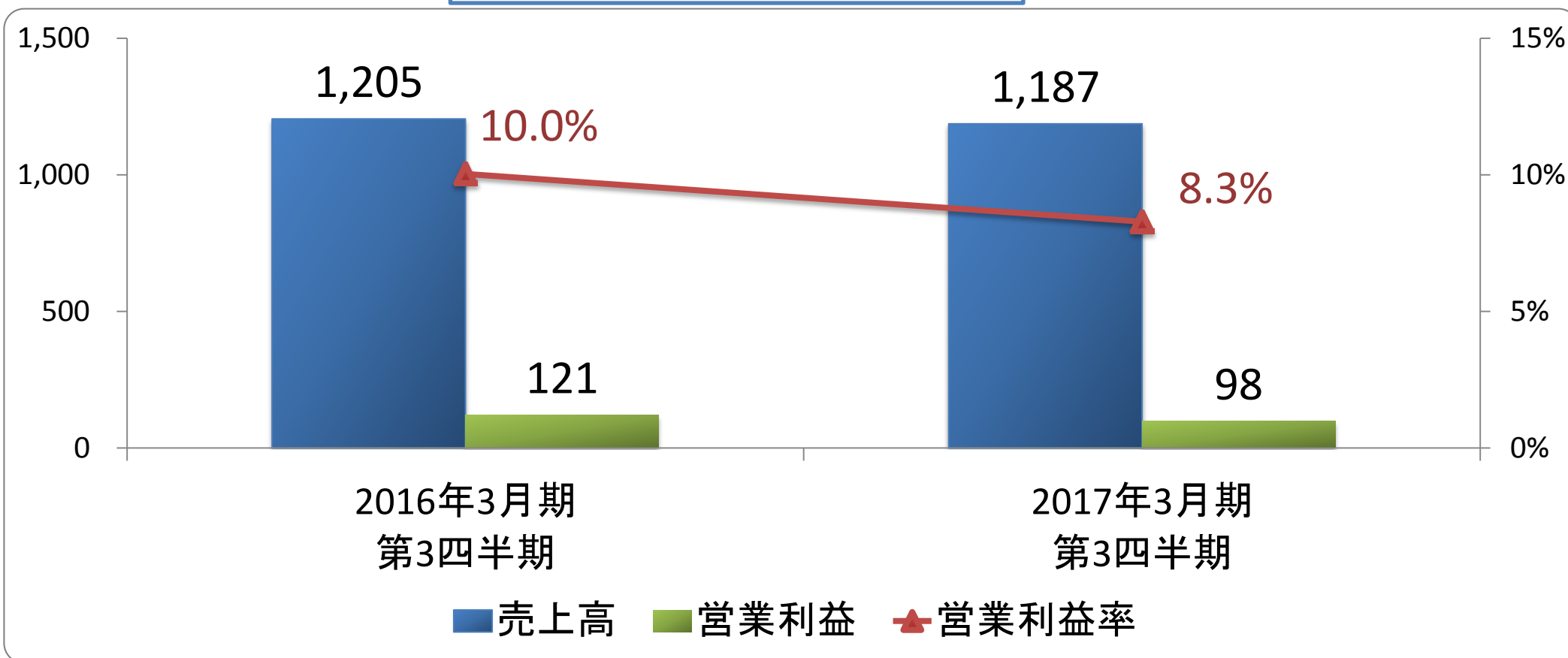
受注数量は 15%増となりましたが、円高進行により売上高は横ばいとなりました。  
更に韓国拠点での賃金アップと減産予定であった日本生産のフル稼働による半導体資材事業  
グループの総人件費の増加もあり、減益となりました。



# セグメント別業績：衛生検査器材事業

(百万円)

1.5%減収・18.7%減益



1.54%の減収、滋賀工場立ち上げに伴う2拠点同時営業体制等の一過性販管費用の発生により、18.7%減益となりました

## PIM 事業

### ➤ ターボ関連部品

- ディーゼルターボ用耐熱ステンレス合金(HK30)の試作完了、量産時の見積り提出最終評価試験中、機械強度・高温試験の結果良好
- 大手自動車メーカー向けインコネル 713C 製ウェイトゲートバルブ試作品、100 本納品
- ガソリン VG (Variable Geometry) 用インコネル 713C 製ノズルベーン試作完了
- 海外大手ターボメーカーとの共同開発中、チタンアルミ合金製タービン動翼→密度 95% 以上に成功

### ➤ セラミックスボールベアリング

- ①バリのない＝加工時間 1/4 ②HIP 処理(熱間等方圧加圧加工)レス＝空泡無
- 量産用多数個取り金型完成→空泡レス条件確立に向け開発加速中
- わずかに発生するバリをグリーンパーツ(焼結前)の状態ですべて除去可能な全自動生産システム製作中→3 月末稼働

### ➤ パワーデバイス用ヒートシンク

- 鉄道パワーデバイス用ヒートシンク(高熱伝導率  $\text{Si}_3\text{N}_4$ )試作金型受注

# 48 期事業別施策

## 半導体資材事業

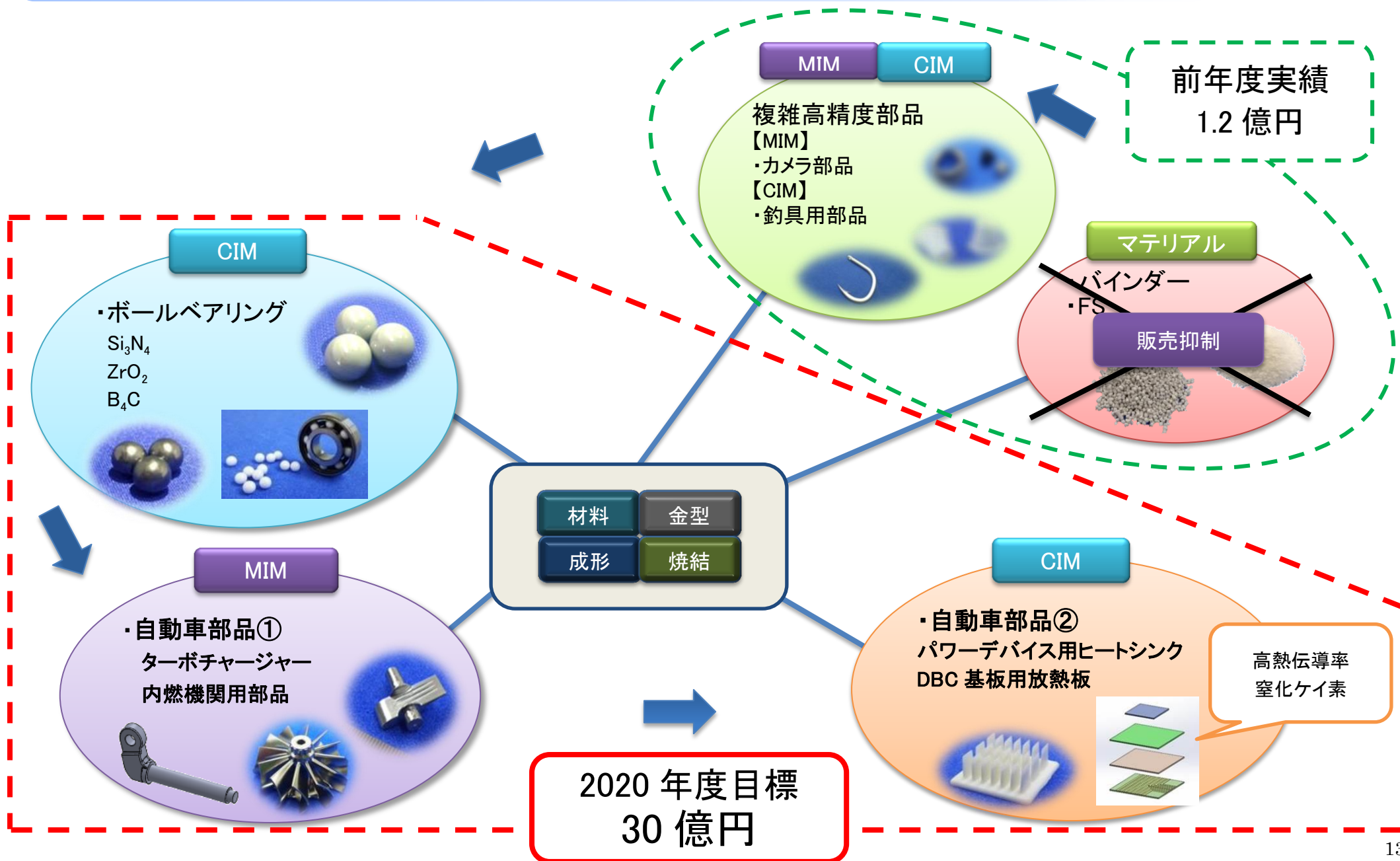
- 出荷数量においては前年同期比 15%増と急回復するも円高の影響で売上高は横ばい
- SAMSUNG 社一大生産拠点の進出による従業員定着のための大幅な賃金アップ  
旺盛な需要に対応するため日本生産をフル稼働→人件費増
- 滋賀工場移転後、総利益率 43%⇒50%への回復を目指す!

## 衛生検査器材事業

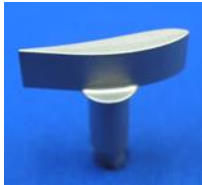


- シャーレ製造  
最新鋭ラインが滋賀工場にて 2017 年 2 月初旬稼働を開始→安定稼働後、既存4ラインの移設を実施
- 培地製造  
滋賀工場、最新の空調システム・無菌クリーンルーム完成、これまでの生産変革活動をベースにした最適動線レイアウト→2017 年 2 月末より本格稼働
- 衛生検査器材営業部門の一部が 2016 年 10 月より滋賀工場にて活動を開始、生産部門の完全移管に合わせ当該営業部門の全スタッフが 2017 年 2 月より滋賀勤務を開始。  
更なる営業効率の向上を目指す。

# PIM 事業進捗

# 拡大サイクル



# 48 期の施策

ターボチャージャー関連部品		材質・適合エンジン	当社PIM技術の優位性
ノズルベーン		耐熱ステンレス合金(HK30) ディーゼルエンジン用 ~800°C	主流となっているロストワックス(精密鑄造)や他社MIM品に対し、当社PIM工法による量産技術により低コスト・高品質を実現
		ニッケル基超合金 (インコネル713C) または類似特性素材 ガソリンエンジン用 ~1000°C	今後、急速に拡大が予測されるガソリンVG (Variable Geometry)化への対応 当社PIM工法でインコネル713Cでは世界初となる量産化技術を確立
ウェイトゲートバルブ		ニッケル基超合金 (インコネル713C) または類似特性素材 ガソリンエンジン用 ~1000°C	HK30からインコネル713Cへのシフトが加速(=高温化)精密鑄造における、2次加工(※難削材)のコストアップを当社PIM工法によるニアネットシェイプ(仕上げ作業を極限まで削減)で解決
タービン動翼		チタンアルミ合金 次世代ターボエンジン用 1000°C以上	1000°C以上の耐熱強度、インコネル713Cの半分の重さとなるチタンアルミ合金を開発中、次世代ターボエンジンとして期待

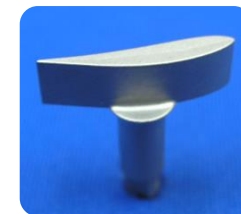
## ● 排気系耐熱部品

・耐熱ステンレス合金(HK30)⇒ニッケル基超合金(インコネル 713C)または類似特性素材化へ  
 ~タービン動翼の周辺パーツの耐熱性向上⇒更なる低燃費とドライバビリティの向上~

## ● 高精度・低コストへの対応

・従来工法である精密鑄造+切削⇒PIM 工法へ  
 ~アテクトPIM工法によるニアネットシェイプを実現。高品質・低コスト~

# ノズルベーン商品化に向け2つのアプローチ



## VG (Variable Geometry)ターボ

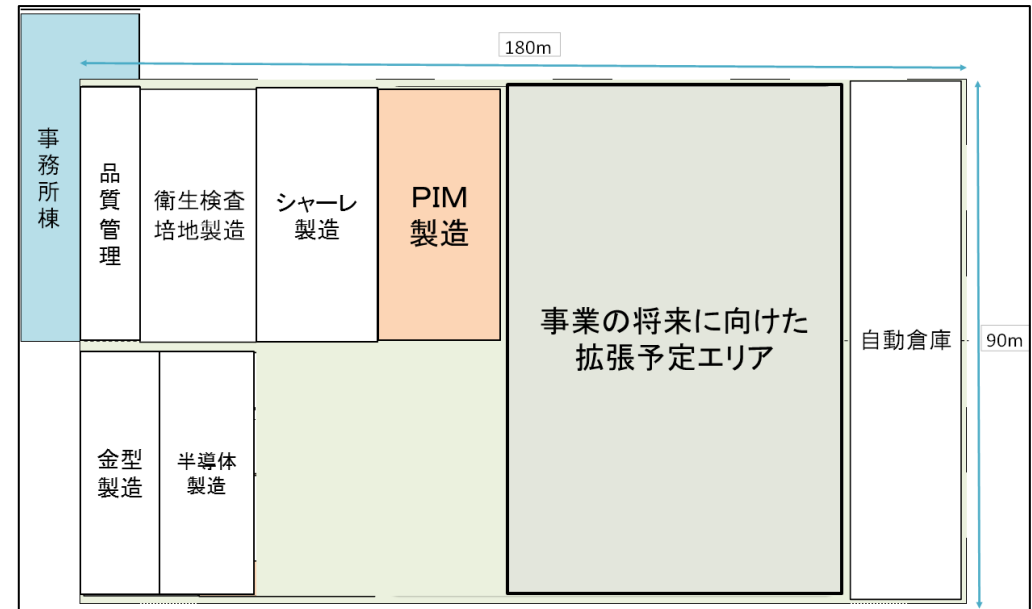
用途	PIM製品	当社アプローチ
ディーゼルエンジン	<p><b>耐熱ステンレス合金: HK30 (~800°C)</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 排気ガス規制によるシビアなコントロールを要するため</li> </ul>	<p><b>コスト面で圧倒的に優位</b> 他工法・他社MIM工法に対し ニアネットシェイプにより仕上げ作業を極限まで削減</p>
	<p><b>【商品化進捗】</b> 寸法精度、硬度、耐熱特性など7項目中5項目の試験完了し、規格値を満足 今後は3ヶ月以上を要する残り2項目の試験を実施</p>	
ガソリンエンジン (次世代高性能ターボ)	<p><b>ニッケル基超合金: インコネル713Cまたは類似特性素材 (~1,000°C)</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● VG方式への移行のメリット                             <ul style="list-style-type: none"> <li>・ ターボラグが少ない</li> <li>・ 低回転時のレスポンスが向上</li> <li>・ 低燃費</li> </ul> </li> </ul>	<p><b>新素材・新形状</b> 従来のロストワックス(精密鑄造)では寸法精度に問題があり、インコネル713C(難削材)の2次加工難</p>
	<p><b>【開発進捗】</b> ニアネットシェイプを実現するスライドコア式新金型完成 インコネル713Cの試作が完了し、海外大手自動車メーカーから指定のインコネル713C相当の素材提示待ち</p>	

※現行ガソリンターボはウェイトゲートバルブ方式が大半

# 新工場進捗



# 滋賀工場進捗



- 工場エリアの 80%が完成
- PIM・シャーレの最新鋭設備の立上げを開始
- 培地設備は 2 月より移設開始、2 月末にフル生産開始予定
- 衛生検査営業部全体が 2 月に移転完了

PIM エリア



- ・2016年12月末、最新鋭設備の搬入完了
- ・既存 PIM 焼結炉 2 機移設を 2017年2月から開始

シャーレエリア



- ・2017年2月初旬より最新鋭のラインが稼働を開始

培地エリア



・2017年2月末よりフル生産を開始

中央通路



・工場内物流のメイン動線となる中央通路完成

## 免責事項

当資料に掲載されている業績見通し、その他今後の予測・戦略などに関する情報は、当資料の作成時点において、当社が合理的に入手可能な情報に基づき、通常予測し得る範囲内で行った判断に基づくものです。

しかしながら実際には、通常予測し得ないような特別事情の発生または通常予測し得ないような結果の発生などにより、当資料記載の業績見通しとは異なる結果を生じ得るリスクを含んでおります。

当社は、投資家の皆様にとって重要と考えられるような情報について、その積極的な開示に努めてまいりますが、当資料記載の業績見通しのみにより全面的に依拠してご判断されることはくれぐれもお控えになられるようお願いいたします。

なお、いかなる目的であれ、当資料を無断で複製、転送等をおこなわれぬようお願いいたします。

## 本資料に関するお問い合わせ

株式会社アテクト 事業管理部 IR担当

TEL: 072-967-7000

E-mail: [ir@atect.co.jp](mailto:ir@atect.co.jp)