



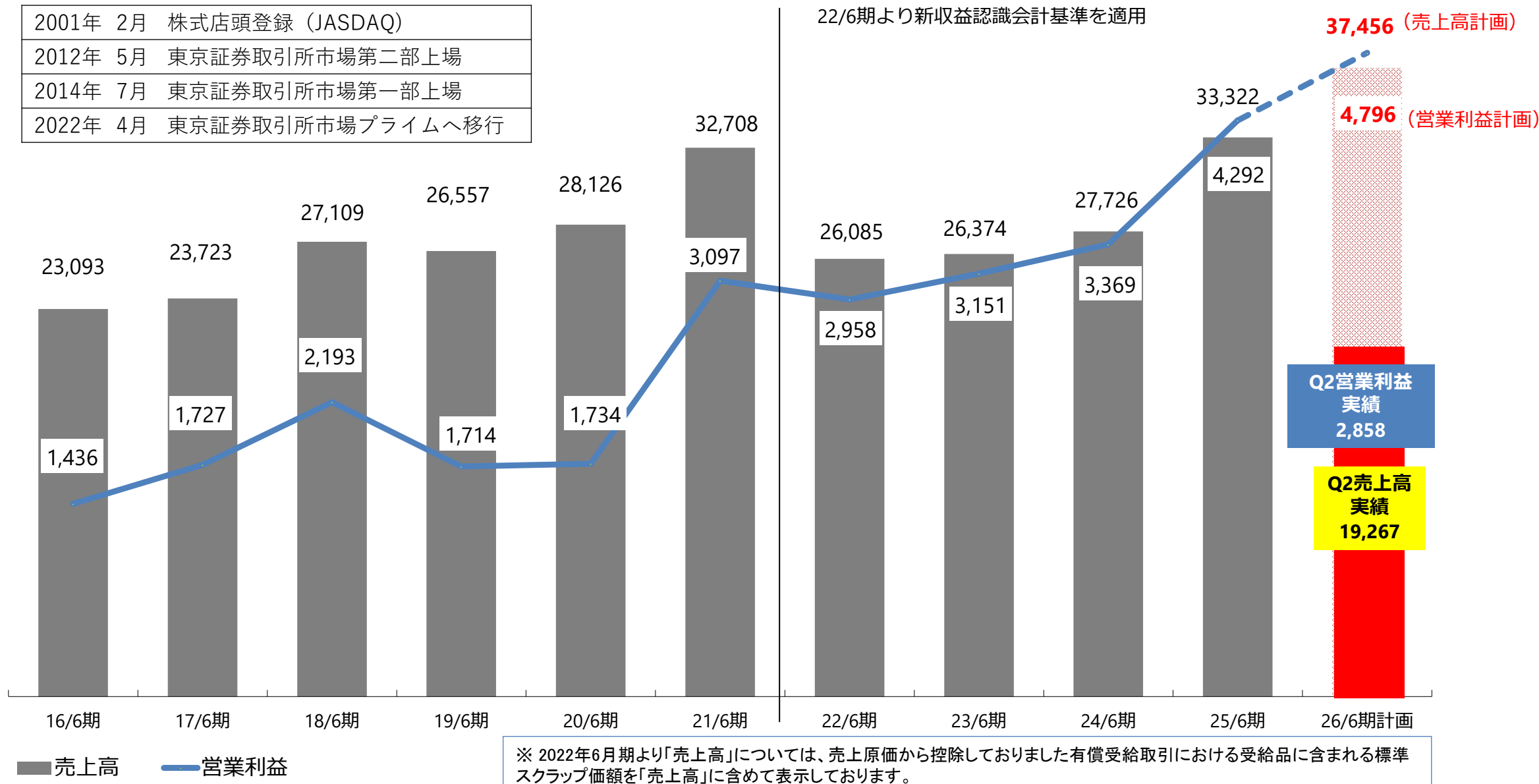
株式会社鈴木

2026年6月期第2四半期
決算説明資料

2026年6月期第2四半期 業績説明

(単位：百万円)

2001年 2月	株式店頭登録 (JASDAQ)
2012年 5月	東京証券取引所市場第二部上場
2014年 7月	東京証券取引所市場第一部上場
2022年 4月	東京証券取引所市場プライムへ移行



- 2026年6月期第2四半期の営業利益は前期比で18.6%増加
- 部品セグメントの主力であるスマートフォン関連部品の需要は好調でした。
自動車電装部品は堅調に推移しました。一方、産機向けや半導体関連向けの電子部品は回復基調でした。
- 機械器具セグメントの自動機器では自動車関連設備及び医療組立は堅調に推移しました。

(単位：百万円)

	2025年6月期 第2四半期		2026年6月期 第2四半期		増減	
	金額	売上比%	金額	売上比%	金額	増減比%
売上高	16,247	-	19,267	-	3,019	18.6
売上総利益	3,631	22.4	4,219	21.9	587	16.2
営業利益	2,408	14.8	2,858	14.8	449	18.6
経常利益	2,342	14.4	3,031	15.7	689	29.5
親会社株主に帰属する当期 純利益	1,501	9.2	1,889	9.8	387	25.8

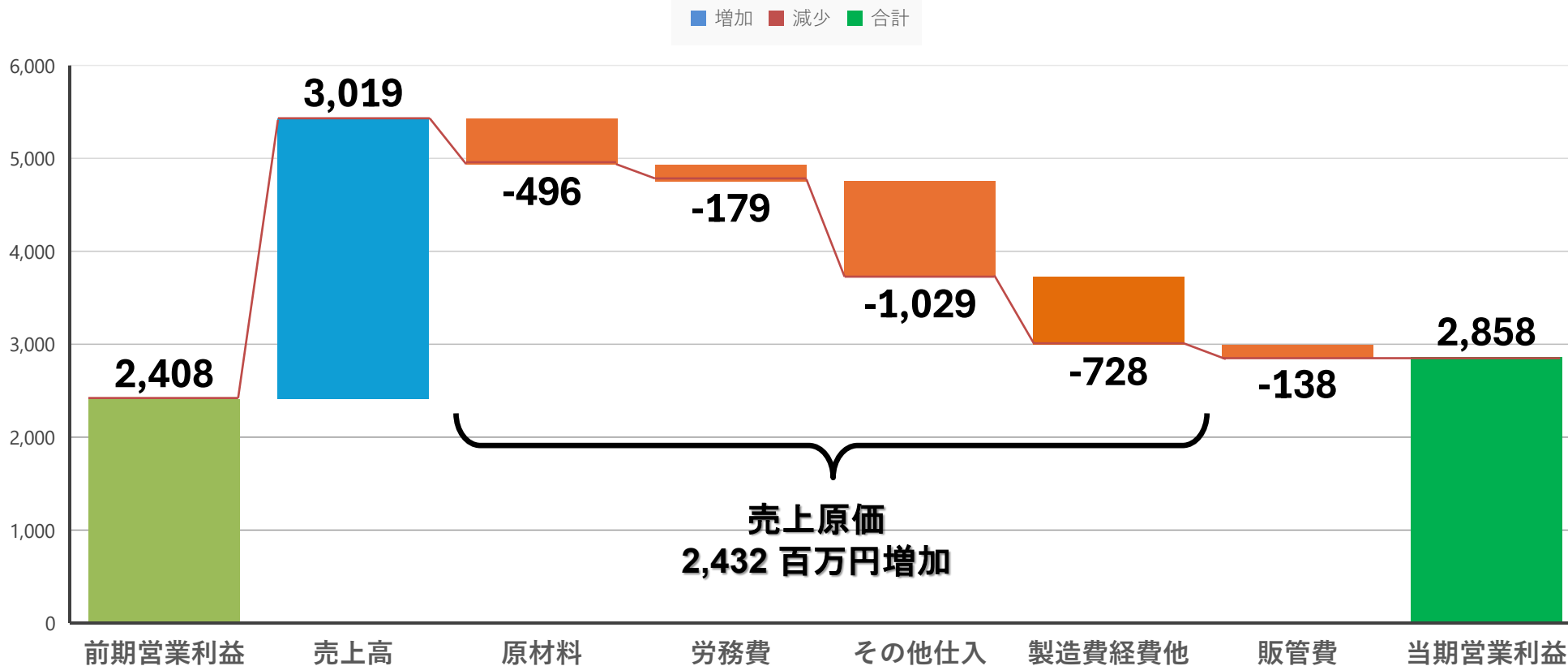
■ 営業利益449百万円増加の内訳

プラス要因：売上高 3,019百万円増加

マイナス要因：売上原価 2,432百万円増加、販管費 138百万円増加

（単位：百万円）

営業利益前期比較



連結事業別セグメント情報（前年同期比）

セグメント別 売上高 前年同期比較

（単位：百万円）

	2025年6月期 第2四半期 実績		2026年6月期 第2四半期 実績		増 減	
	金額	構成比%	金額	構成比%	金額	前年同期比%
■ 金型	551	3.4	731	3.8	180	32.6
■ 部品	12,570	77.4	14,962	77.7	2,391	19.0
■ 電子部品コネクタ	10,214	62.9	12,285	63.8	2,070	20.3
■ 自動車電装部品コネクタ	2,356	14.5	2,677	13.9	321	13.6
■ 機械器具	3,123	19.2	3,571	18.5	448	14.4
■ 賃貸	4	0.0	4	0.0	0	3.7
合計	16,247	100	19,267	100	3,020	18.6

セグメント利益 前年同期比較

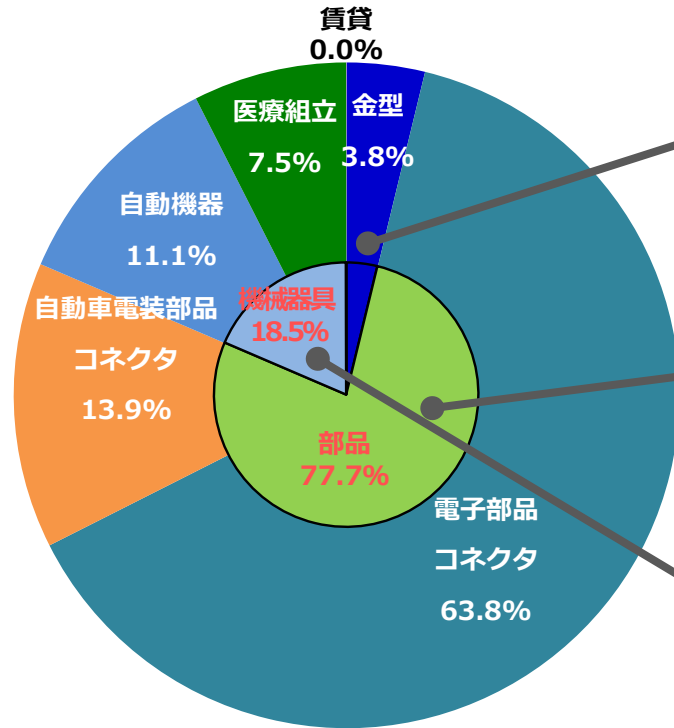
（単位：百万円）

	2025年6月期 第2四半期 実績		2026年6月期 第2四半期 実績		増 減	
	金額	構成比%	金額	構成比%	金額	前年同期比%
■ 金型	140	4.4	153	4.2	13	9.2
■ 部品	2,607	82.6	3,010	83.0	403	15.5
■ 電子部品コネクタ	2,235	70.8	2,608	72.0	373	16.7
■ 自動車電装部品コネクタ	372	11.8	402	11.1	30	8.1
■ 機械器具	367	11.6	414	11.4	47	12.8
■ 賃貸	43	1.4	47	1.3	5	10.6
合計	3,157	100	3,624	100	468	14.8

セグメント利益については、セグメント間取引消去前の金額で記載しております。

連結事業別セグメント情報（売上高構成及び時系列推移）

2026年6月期 第2四半期セグメント別売上高構成、前年同期比較説明



【金型セグメント】

- 電子機器向け、自動車電装向け共に受注が堅調に推移し、生産効率はやや低下したものの増収増益
売上高 731百万円、前年同期比32.6%増加
- セグメント利益 153百万円、前年同期比9.2%増加

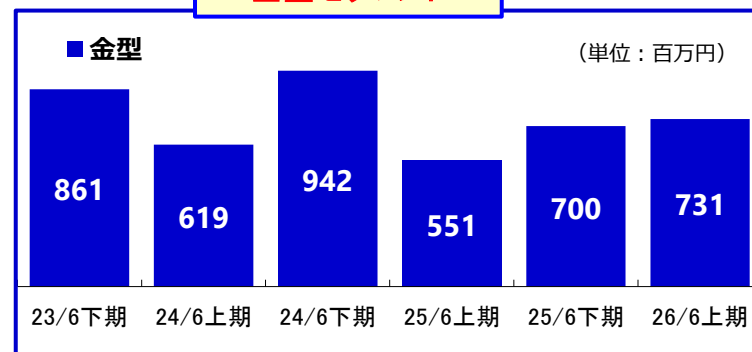
【部品セグメント】

- 電子部品コネクタは、スマホ向けの需要が増加し、産機・半導体向けは回復基調になり増収
売上高12,285百万円、前年同期比20.3%増加
- 自動車電装部品コネクタは、堅調に推移して増収
売上高2,677百万円、前年同期比13.6%増加
- セグメント利益 3,010百万円、前年同期比15.5%増加

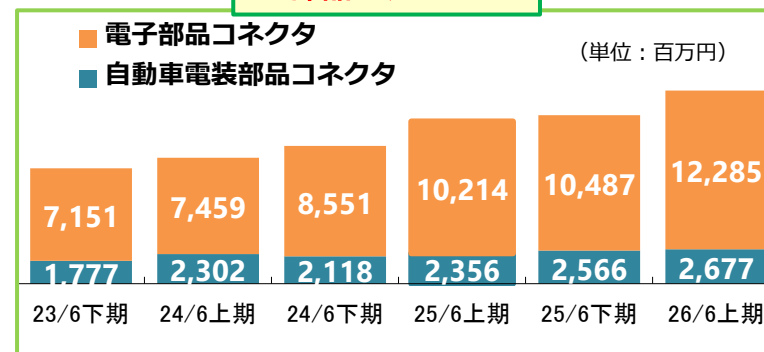
【機械器具セグメント】

- 自動機器は、自動車関連が堅調に推移して増収
売上高2,135百万円、前年同期比19.4%増加
- 医療組立は、需要が増加し増収、売上高1,436百万円、前年同期比7.6%増加
- セグメント利益 414百万円、前年同期比12.8%増加

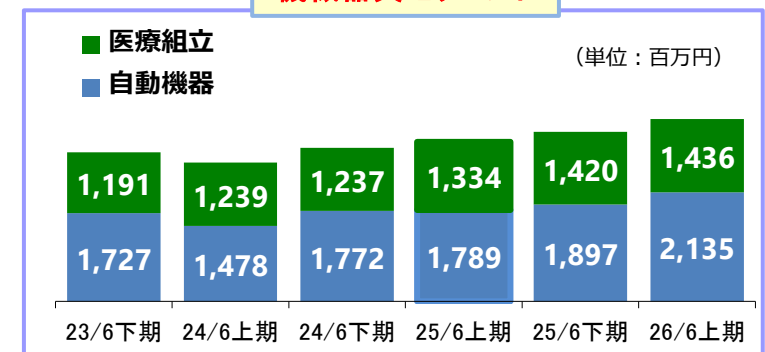
金型セグメント



部品セグメント



機械器具セグメント



連結貸借対照表

	25/6月期 期末	26/6月期 第2四半期末	増減額
流動資産	19,463	21,639	2,175
現金及び預金	6,807	7,461	653
受取手形及び売掛金	7,193	8,097	903
たな卸資産	4,299	4,844	545
固定資産	20,309	21,981	1,672
有形固定資産	17,333	17,041	△ 292
無形固定資産	147	163	15
投資その他の資産	2,829	4,777	1,948
資産合計	39,773	43,621	3,847
流動負債	9,801	10,689	888
買掛金+契約負債+前受金	6,016	6,859	843
未払金	548	739	190
未払法人税等	687	928	241
固定負債	2,070	2,415	345
長期借入金	578	279	△ 299
純資産	27,902	30,516	2,614
負債及び純資産合計	39,773	43,621	3,847

(単位：百万円)

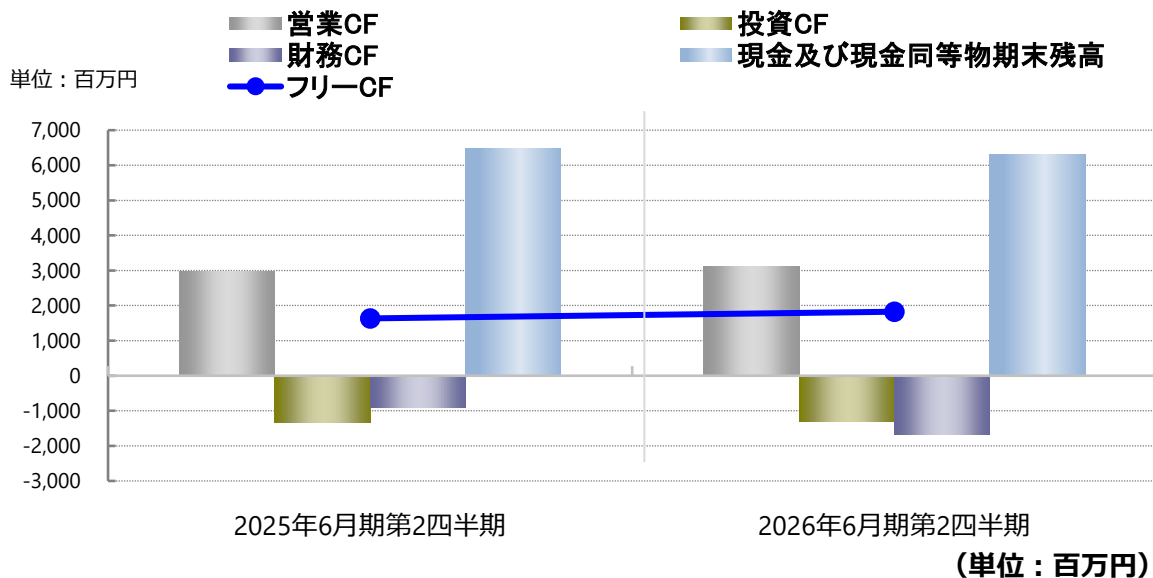
財務体質は健全な水準を維持

	25/6月期 期末	26/6月期 第2四半期末
短期借入金	1,275	848
一年内返済予定長期借入金	601	599

有利子負債	25/6月期 期末	26/6月期 第2四半期末
	2,454	1,727

	25/6月期 期末	26/6月期 第2四半期末
流動比率	198.6%	202.4%
当座比率	142.8%	145.6%
固定比率	75.4%	74.4%
自己資本比率	67.7%	67.7%

連結キャッシュフロー計算書



	2025年6月期 第2四半期	2026年6月期 第2四半期
営業活動によるキャッシュフロー	2,981	3,127
投資活動によるキャッシュフロー	△1,346	△1,302
フリーキャッシュフロー	1,635	1,825
財務活動によるキャッシュフロー	△906	△1,668
現金及び現金同等物の増減額	744	154
現金及び現金同等物の期首残高	5,723	6,157
現金及び現金同等物の期末残高	6,467	6,311

【営業活動によるキャッシュフローの主な項目】

税 引 前 当 期 純 利 益	3,025百万円
減 価 償 却 費	1,220百万円
売 上 債 権 の 増 減 額	△882百万円
仕 入 債 務 の 増 減 額	803百万円
棚 卸 資 産 の 増 減 額 (増 : △)	△533百万円
法 人 税 等 の 支 払 額	△636百万円

【投資活動によるキャッシュフローの主な項目】

定期預金の預け入れによる支出	△500百万円
有形固定資産の取得による支出	△796百万円

【財務活動によるキャッシュフローの主な項目】

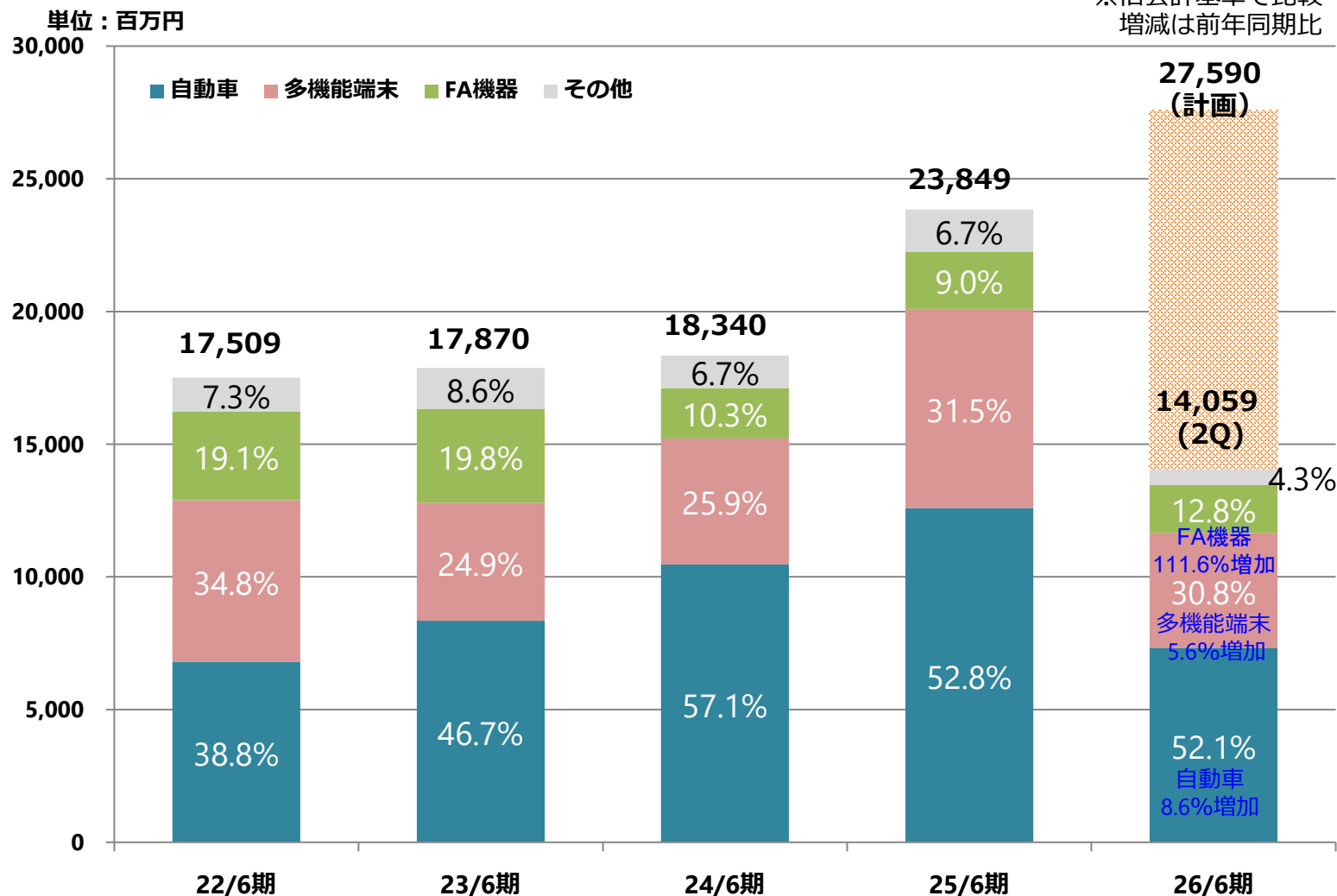
短 期 借 入 金 の 純 増 額	△430百万円
長 期 借 入 金 の 返 済 に よ る 支 出	△300百万円
配 当 金 の 支 払 額	△676百万円
非 支 配 株 主 へ の 配 当 金 の 支 払 額	△259百万円

事業状況

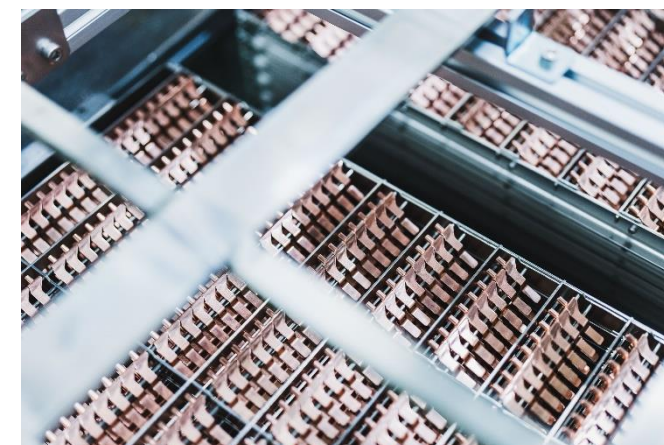
独自技術と融合技術の深化

電子部品コネクタ 売上推移と用途別売上比率

※旧会計基準で比較
増減は前年同期比



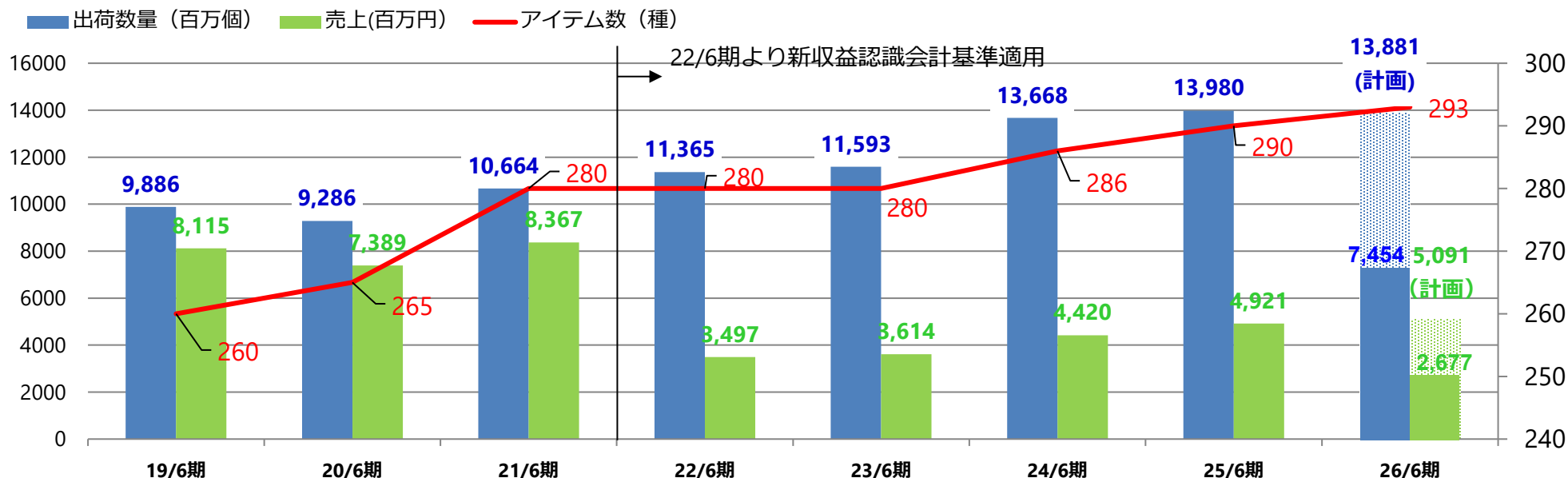
日滝原第2工場(車載向け部品生産設備)



HV車向けリチウムイオンバッテリー部品

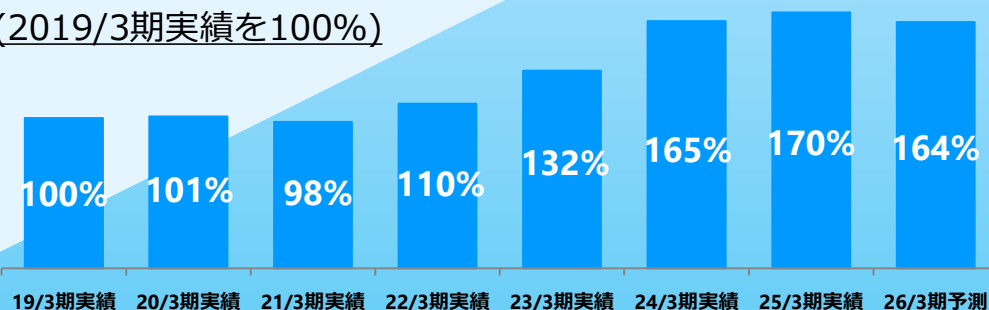
継続的な事業拡大

売上及び出荷数量の推移



顧客のグローバル販売数量推移

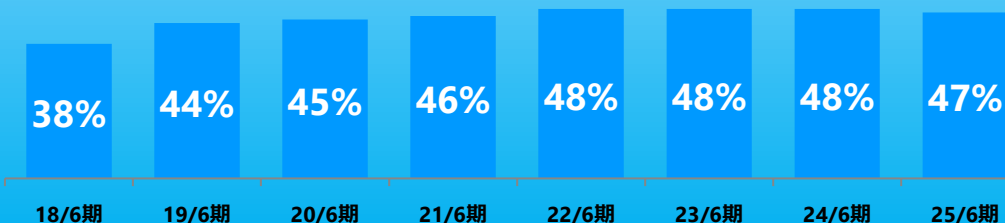
(2019/3期実績を100%)



顧客内シェア推移

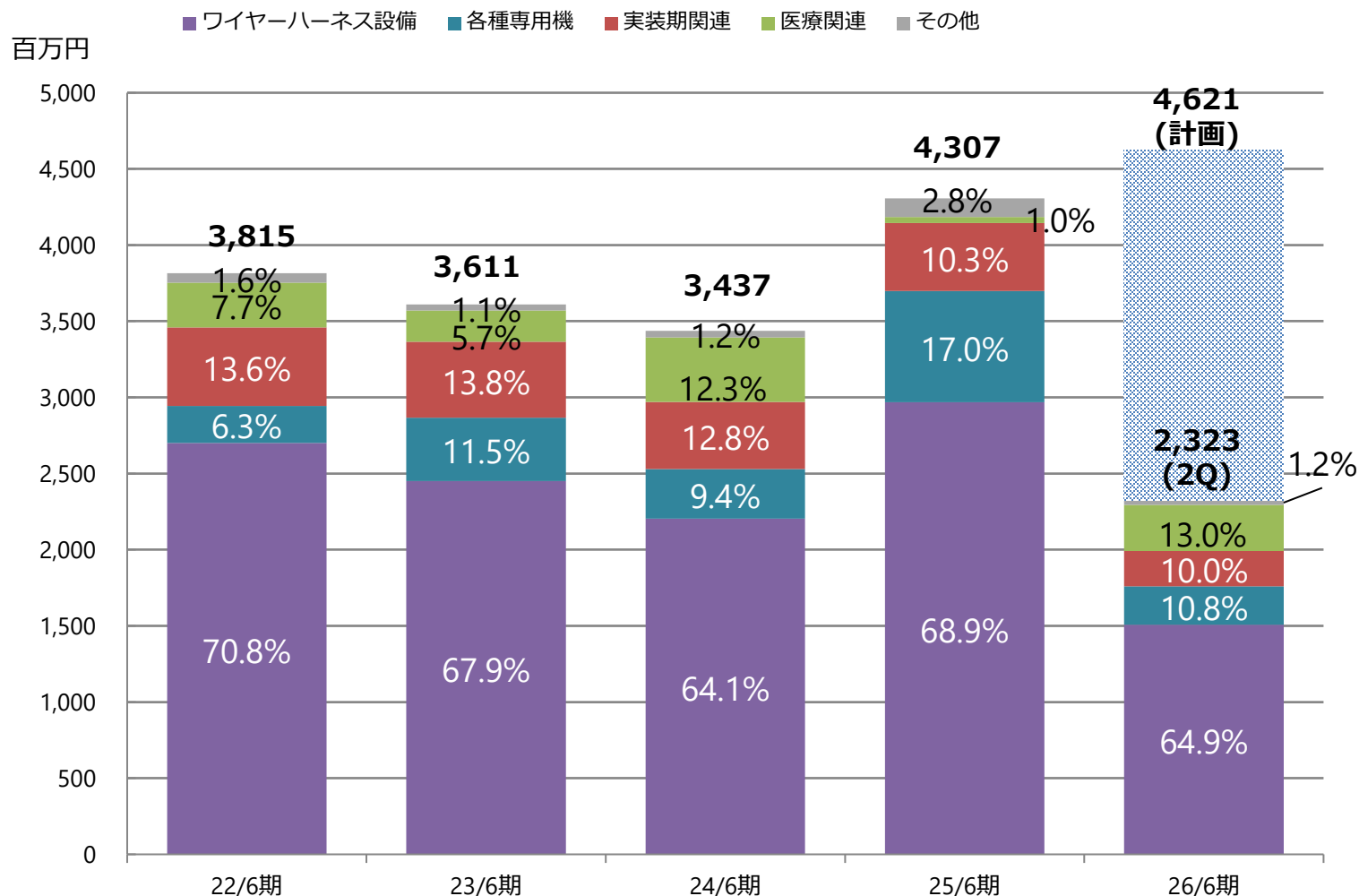
金型技術、量産技術を背景に
シェアを維持

※ 顧客の国内の仕入先における生産数量から算出



技術力・提案力を活かし新たな分野にもチャレンジ

機械器具（自動機器）の売上推移と構成比率



ワイヤーハーネス設備 (S&S-AT)
自動車ワイヤーハーネス組立装置などを開発・製造しています。

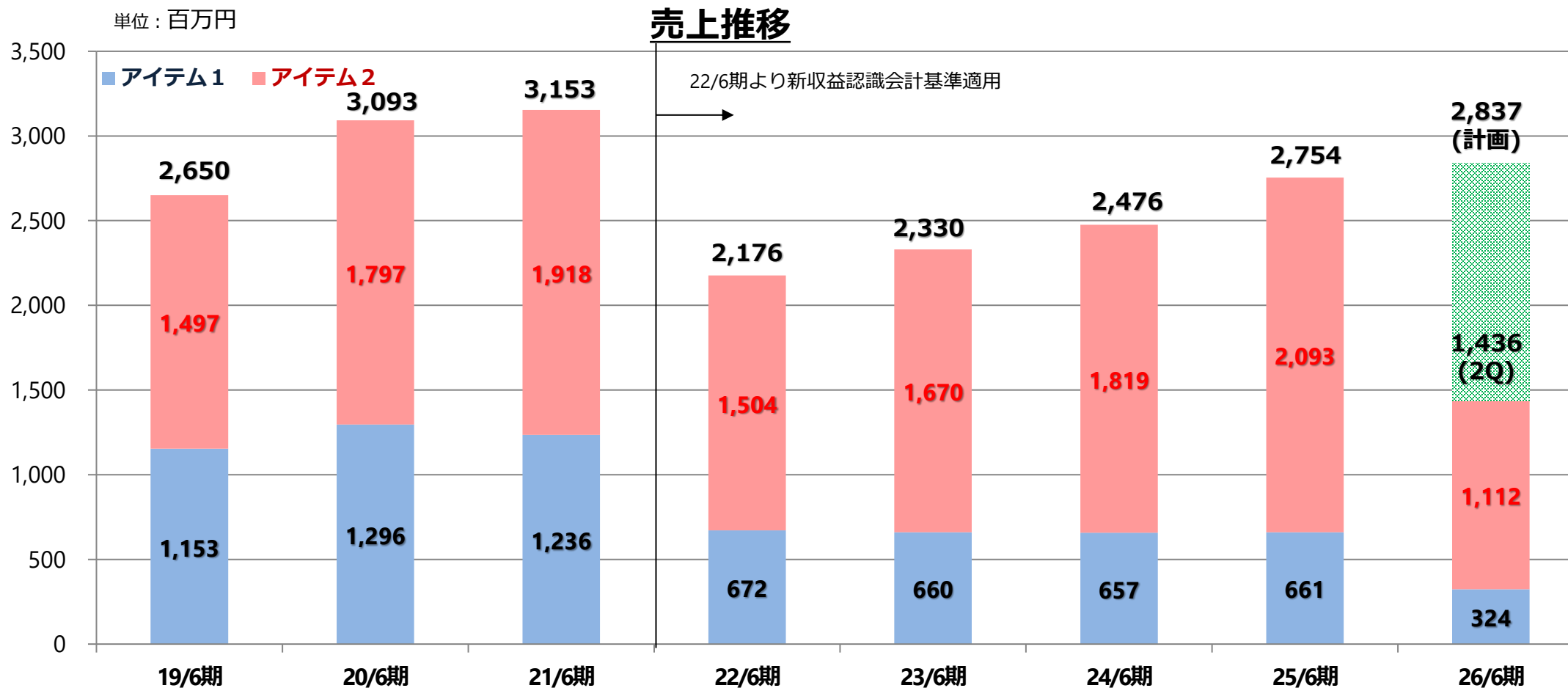
専用機
各種自動機器や、合理化設備、検査装置を設計・製造しています。



実装機
リフロー炉やディスペンサーなど実装関連の自社ブランド機を開発・製造しています。

医療関連
子会社(ISHIYAMA)向け医療組立用の自動化・省力化装置などを、開発・製造しています。

受注拡大により更なる安定事業に発展



2019年 アイテム2
1品種追加、ライン増設

2022年 アイテム2
新工場の増設ライン稼働開始

2026年6月期の予想

通期連結業績見通し

セグメント別売上高

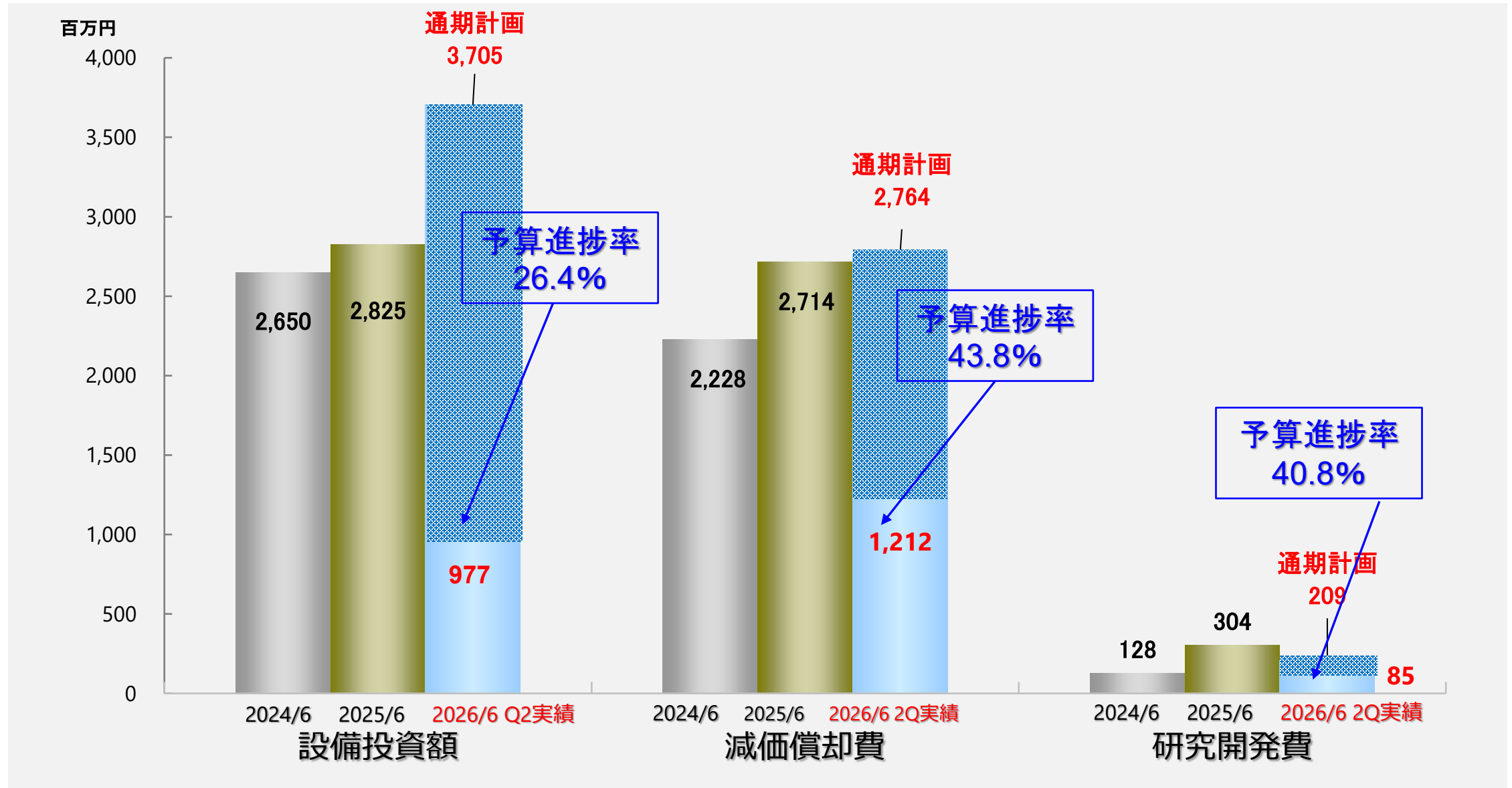
(単位：百万円)

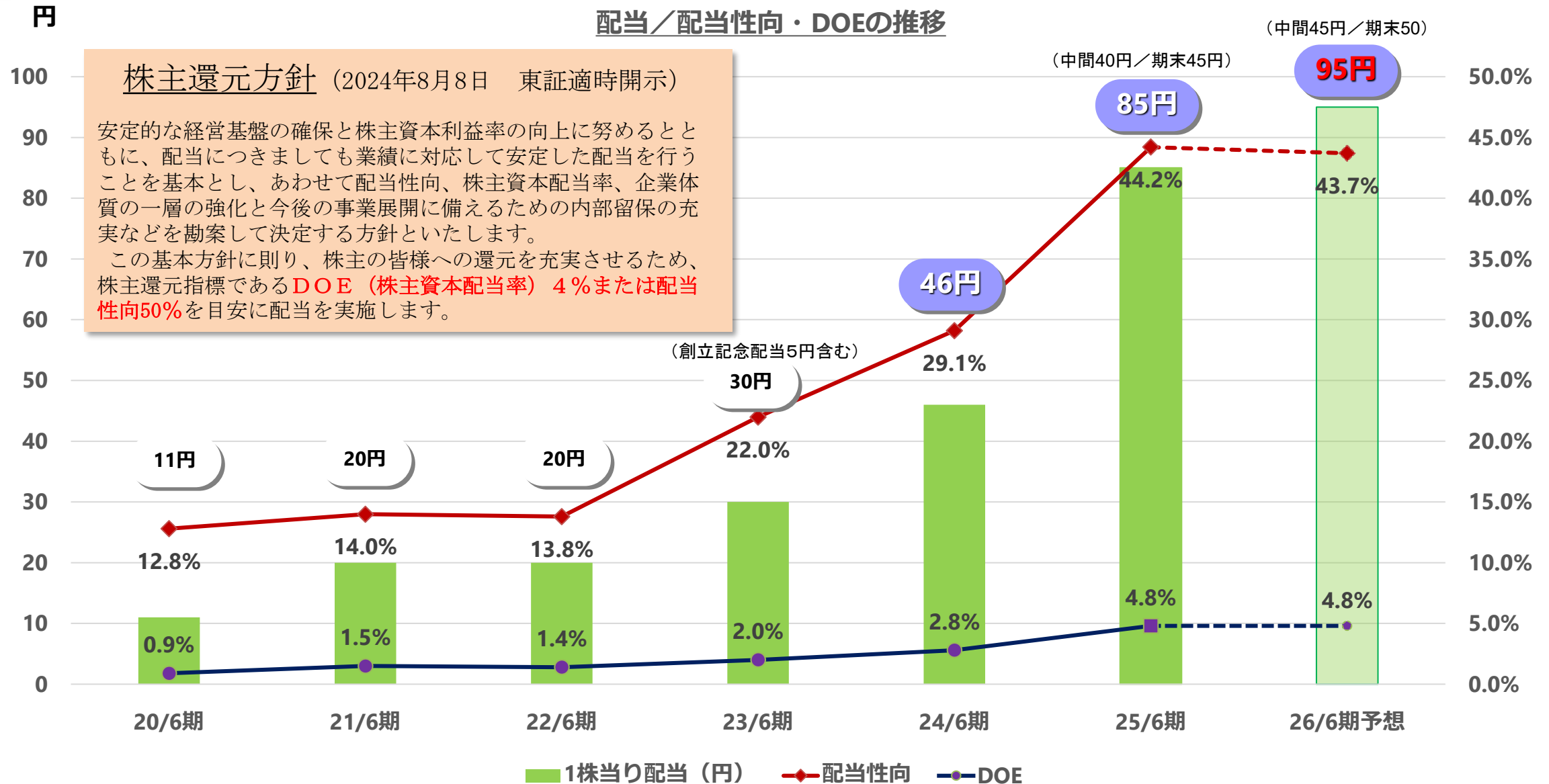
	2025年6月期通期実績		2026年6月期通期予想		増減		
	金額	構成比%	金額	構成比%	金額	金額比%	構成比%
■ 金型	1,251	3.8	1,574	4.2	323	25.8	0.4
■ 部品	25,623	76.9	28,681	76.6	3,058	11.9	△0.3
■ 電子部品コネクタ	20,701	62.1	23,589	63.0	2,888	13.9	0.9
■ 自動車電装部品コネクタ	4,921	14.8	5,091	13.6	170	3.4	△1.2
■ 機械器具	6,440	19.3	7,194	19.2	755	11.7	△0.1
■ 賃貸	7	0.0	7	0.0	△0	△4.4	0.0
合計	33,322	100	37,456	100.0	4,134	12.4	0.0

通期業績予想

(単位：百万円)

	2025年6月期通期実績		2026年6月期通期予想		増減	
	金額	売上比%	金額	売上比%	金額	増減比%
売上高	33,322	-	37,456	-	4,134	12.4
営業利益	4,292	12.9	4,796	12.8	504	11.7
経常利益	4,206	12.6	4,969	13.3	763	18.1
親会社株主に帰属する 当期純利益	2,760	8.3	3,115	8.3	356	12.9





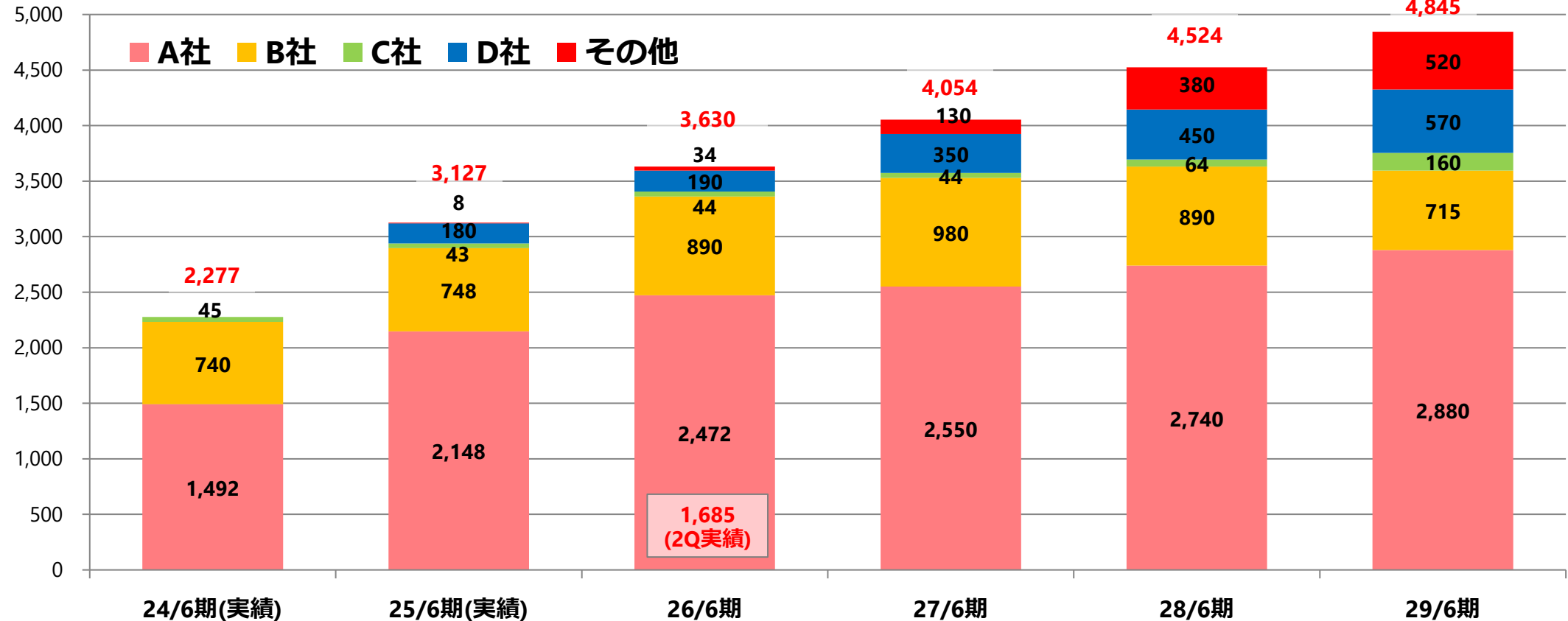
中期経営計画

車載部品ビジネス（Tier1,2向け部品事業含む）

- ・ A社のトヨタ車向けリチウムイオン電池部品（ヤリス等に搭載）と B社向け車載センサー部品は堅調に推移
- ・ D社向けのリチウムイオン電池部品を2025年より生産開始

単位：百万円

売上計画 （現時点での生産アイテムおよび受注予定アイテム（設備回収費は除く））



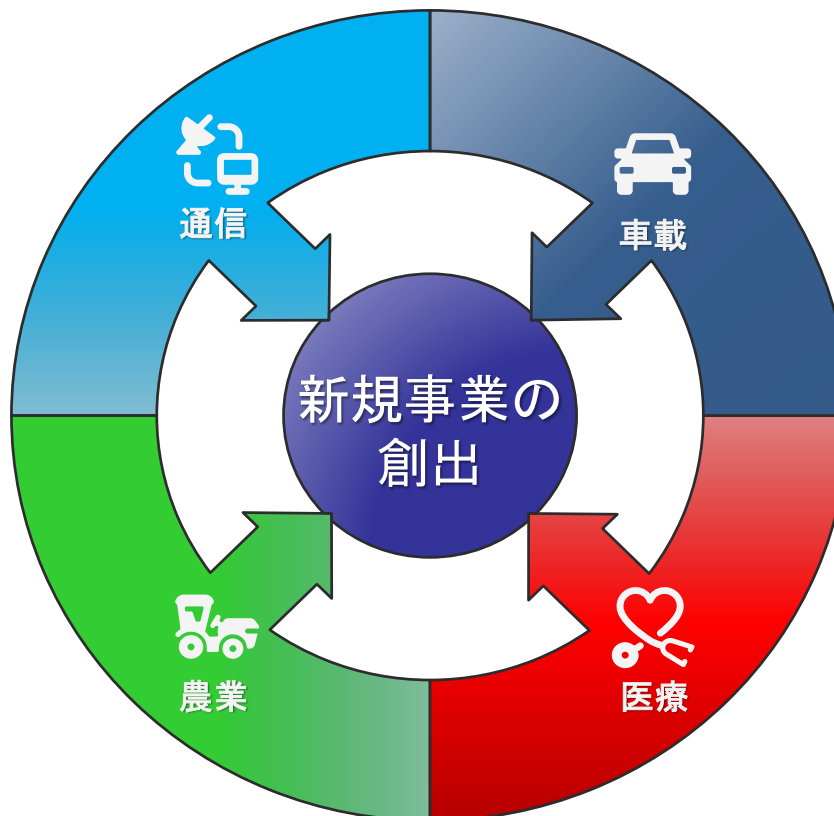
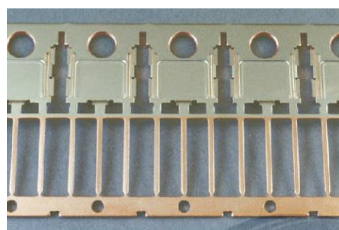
金型技術の進化・深化

当社の金型技術、微細加工技術を更に進化・深化させ、需要拡大が見込まれる、高速通信向けコネクタ市場等への参入を模索し、金型セグメントと部品セグメントの売上拡大を目指します。



新たなめっき技術

有限会社ナプラが保有する IMC 技術を活用し、従来の電解めっきでは対応が困難であった高耐熱・高耐久・耐腐食性に優れためっき加工の量産化に向けた技術開発を進めています。



プラズマ技術の開発

食品ロス削減、CO2排出削減の社会実装事業として環境省の採択を得て2023年から社会実験を開始した革新的食品鮮度維持技術「ナノスーツ」活用の設備開発を進めています。

ナノスーツ液を生鮮食品へ塗布するためのプラズマ技術を開発しています。



卓上試験機

金属粉末射出成形 (MIM) 技術

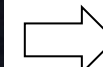
金属粉末射出成形は、高精度かつ複雑な3D形状の金属部品を製造する技術です。新規分野進出のための技術開発を開始しました。



金属粉末



樹脂

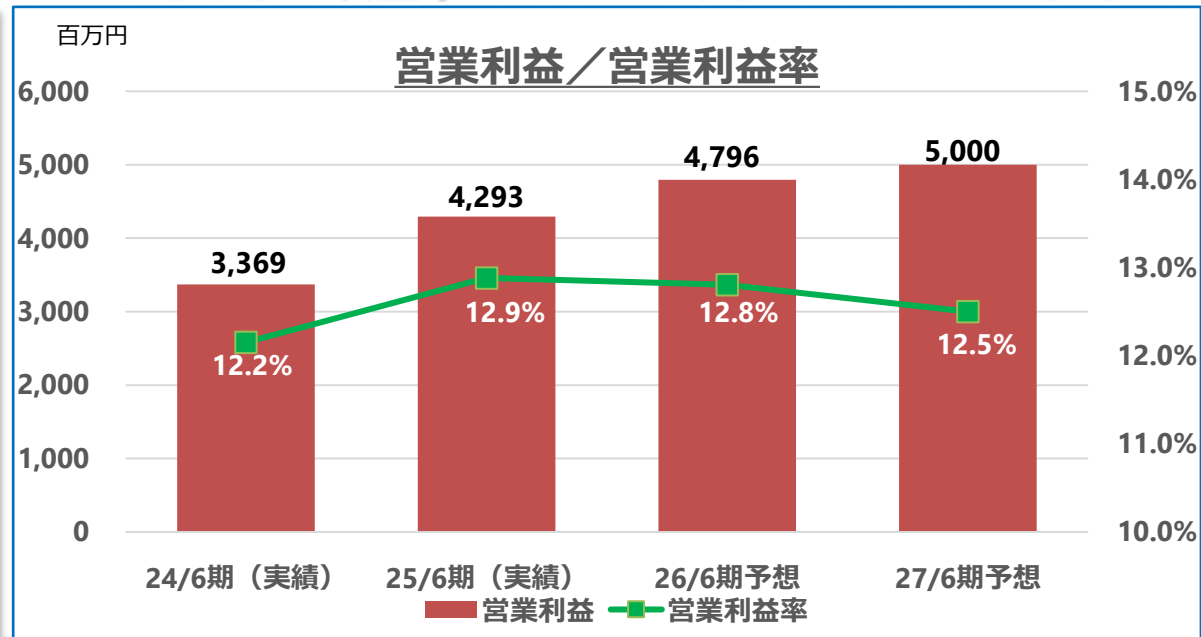
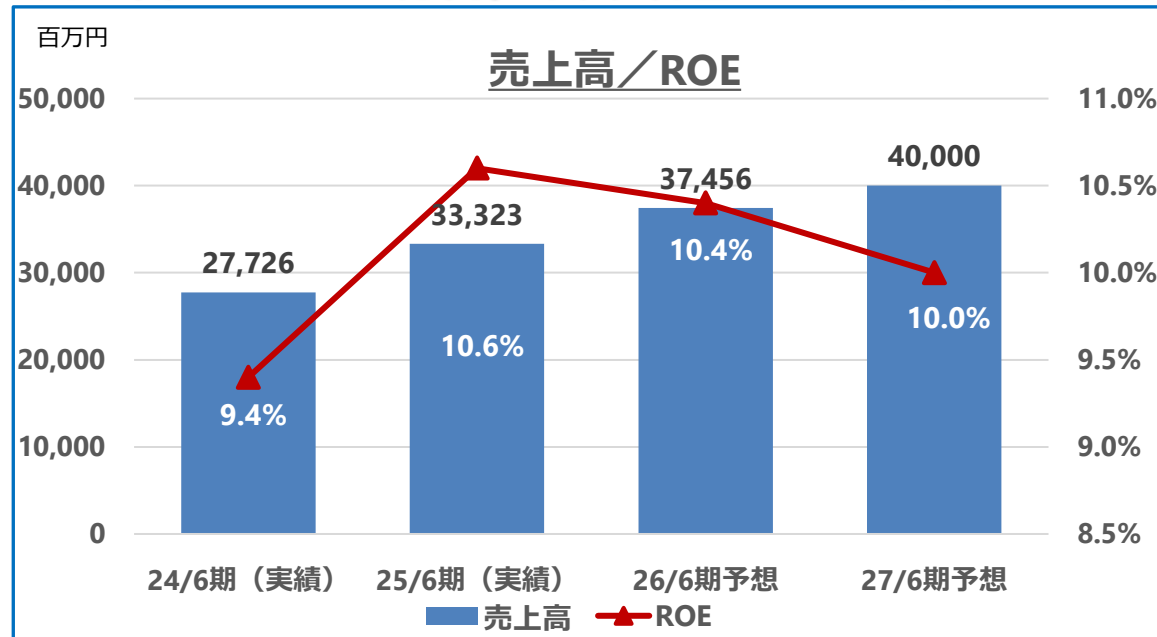


金属成形体
(当社試作品)

中期経営目標（～2027年6月期）

売上高：**400**億円／営業利益：**50**億円

ROE：**10.0**%以上／DOE：**4.0**% or DPS：**50**%



主要な部品セグメントと機械器具セグメントを3ヶ年で拡大

◆ 部品セグメント

①スマートフォン向け部品など既存製品のシェア拡大 ②自動車部品事業（電池部品等）への継続的投資と利益率向上

◆ 機械器具セグメント

①自動車ワイヤーハーネス製造装置の生産能力を拡大 ②新規事業領域への参入（食品ロボット・プラズマ技術）

※ 第2次中期経営計画は2027年6月期中間を目途に策定・発表予定

Being an “Only-One Company”

本資料は、2026年6月期第2四半期の業績に関する情報の提供と、当社に対するご理解をより深めて頂くことを目的としたものであり、当社が発行する有価証券の投資を勧誘することを目的としたものではありません。また、本資料は2025年12月末時点のデータに基づいて2026年2月16日に作成されております。本資料に記載された意見や予測等は、資料作成時点の当社の判断であり、その情報の正確性、完全性を保証し又は約束するものではなく、また今後予告なしに変更されることがあります。

お問い合わせ

ir2006@suzukinet.co.jp



代表取締役社長
管理本部総務部長

鈴木 教義
鈴木 澄吏

参考資料

所在地 : 長野県須坂市大字小河原2150-1

創業 : 昭和8年 東京都大田区において鈴木製作所創業

資本金 : 24億4,245万円

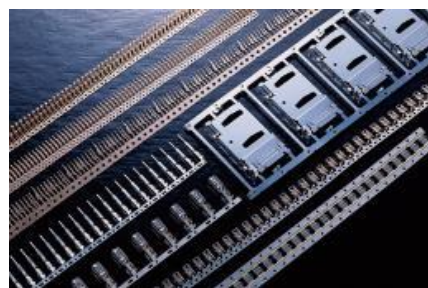
売上高 : 333億円 (2025年6月期・連結)

代表者 : 代表取締役社長 鈴木教義

社員数 : 連結 : 1,091名 (2025年6月末時点)

株式市場 : 2001年2月16日 JASDAQ
2014年7月31日 東京証券取引所市場第一部
2022年4月4日 同 プライム市場へ移行

発行済株式数 : 14,404,400株 (100株単位)



●大株主情報

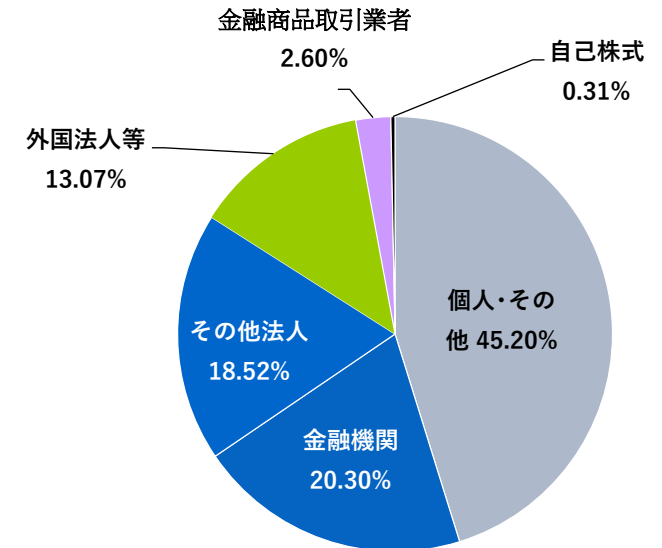
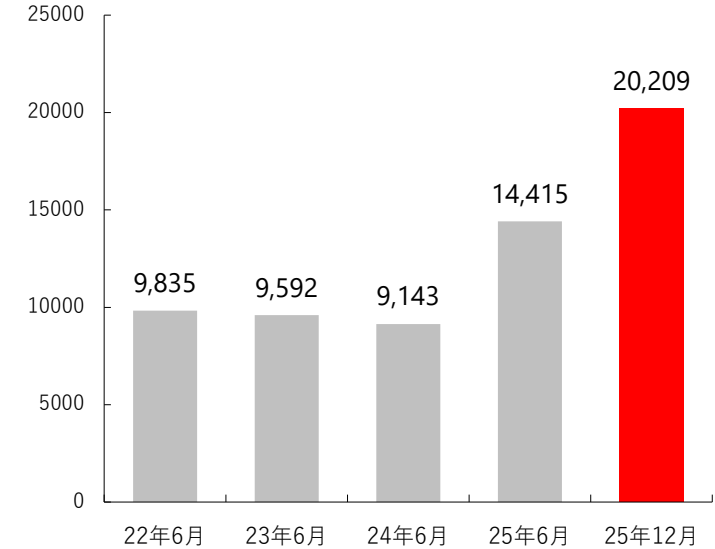
株主名	持株数(株)	持株比率(%)
株式会社クリンゲル	2,272,600	15.83
日本マスタートラスト信託銀行株式会社（信託口）	1,463,000	10.19
株式会社日本カストディ銀行（信託口）	1,020,700	7.11
鈴木従業員持株会	512,104	3.57
鈴木 教義	382,340	2.66
BNY GCM CLIENT ACCOUNT JPRD AC ISG(FE-AC)	312,436	2.18
DFA INTL SMALL CAP VALUE PORTFOLIO	192,923	1.34
STATE STREET BANK AND TRUST COMPANY 505223	174,300	1.21
株式会社八十二銀行	160,300	1.12
小島 まゆみ	160,000	1.11
株式会社商工組合中央金庫	160,000	1.11
鈴木 照子	160,000	1.11

※持株比率は、自己株式(45,117株)を控除して計算しております。

●所有者別株式分布状況

	全株主数（名）	株式数（株）	株式数分布比率(%)
個人・その他	19,915	6,510,558	45.20
金融機関	14	2,924,200	20.30
その他国内法人	95	2,667,199	18.52
外国人	158	1,882,667	13.07
証券会社	26	374,659	2.60
自己名義株式	1	45,117	0.31

●株主数の推移



生産拠点

国内は長野県須坂市に拠点を集約

本社機能
金型製造部



本社工場 営業部門 / 管理部門 / 金型製造

部品製造部
エスメディカル(株)



エスメディカル/第3工場

医療用機器組立 / 車載用部品生産

生産システム製造部
S&Sアドバンステクノロジーズ(株)



須坂インター工場 各種装置製造

海外拠点

鈴木東新電子（中山）有限公司
中国/広東省中山市
端子スタンピング / めっき

PT.SUGINDO INTERNATIONAL
インドネシア/西ジャワ州
端子スタンピング
インサート成形



部品製造部 / S&Sコンポーネンツ(株)



日滝原工場 プレス量産 / めっき / インサート成形 / 部品組立

3つの主なセグメントとグループ会社



グループ会社

S&Sコンポーネンツ(株)

自動車ハーネス用端子をメインとした車載部品のプレス加工を行う。
住友電装(株)との合併会社。
(持株比率：51%)

S&Sアドバンス テクノロジー(株)

自動車ハーネス用組立機をメインとした車載部品組立装置を製造。
住友電装(株)との合併会社。
(持株比率：51%)

エスメディカル(株)

医療用機器の組立。
(持株比率：100%)

海外生産拠点

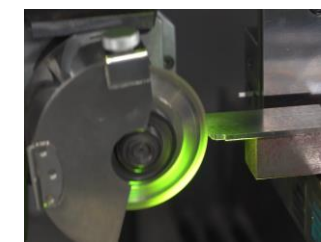
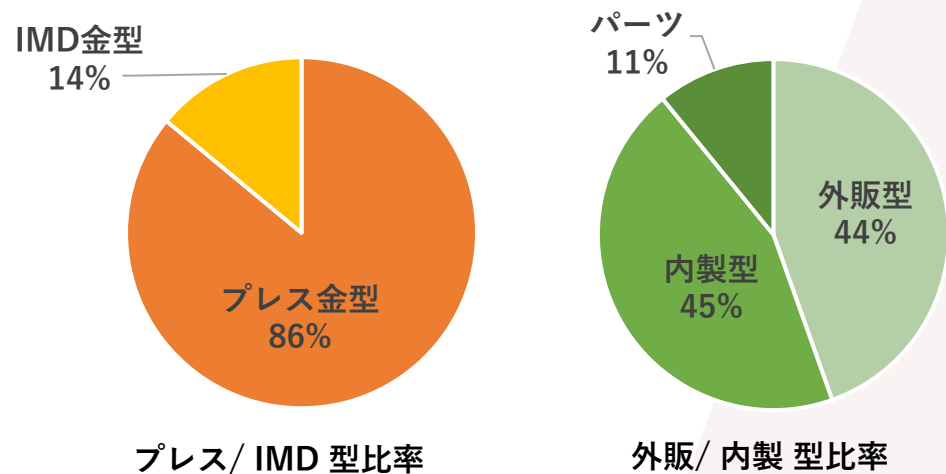
鈴木東新電子(中山)有限公司
中国：広東省中山市
(持株比率：80%)
PT. SUGINDO INTERNATIONAL
インドネシア：カラワン工業団地
(持株比率：99.99%)

卓越した技術力と技能、超精密微細加工で
お客様のアイデアを形にします。

月産完成台数 **30台/月** 約**30名**の設計部隊

対応トン数 **プレス型 ~200t (順送/単発)**
IMD型 ~100t (単動/ロータリー)

主な品目：コネクタコンタクト / 車載向け部品
(モバイル端末 / 車載部品 / 医療機器 / 産業機器 / 半導体関連機器)



μm台の寸法精度を誇る精密部品と国内有数の設備保有台数で最先端電子・車載機器を支える。

保有設備

順送プレス機 約**180**台

成型機 **44**台（堅型/ロータリー）

めっき **4**ライン × **2**条（Ni+Au）

月産生産数

端子 **40億**pin

成形/組立品 **1.2億** 個

その他設備

炭化水素系洗浄機 / 時効(熱)処理用電気炉



マネジメントシステム

ISO 9001 / 14001

IATF 16949（2023年/1月取得）



5Sが徹底された国内最大級のプレス工場



自動立体倉庫：搬送システム



日滝原工場内自社めっきライン

積極的なR&Dと鈴木の精密加工技術の融合で
次世代のモノづくりを切り拓きます。

自社ブランド装置 / 各種専用装置



鉛フリー対応 窒素リフロー炉

- ◆ 窒素消費量150ℓ/分、酸素濃度500ppm～をコントロール。
- ◆ 触媒効果によりフラックスの炉内付着を抑制。



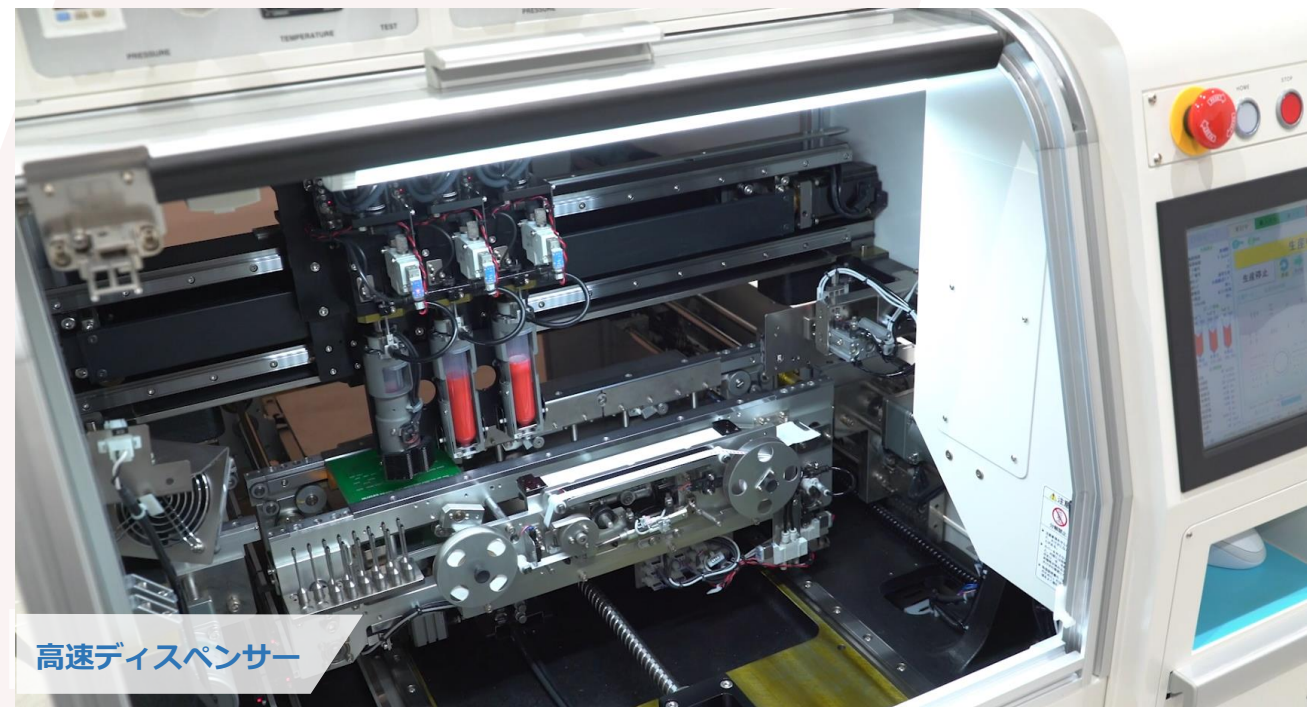
高速ディスペンサー

- ◆ ジェット塗布ヘッドが更なる小型チップに対応。
- ◆ 業界トップクラスの塗布スピードを実現。
- ◆ 信頼の装置構造で高精度塗布を継続。
- ◆ 豊富なオプションにより多様な塗布ニーズに対応。



各種専用設備

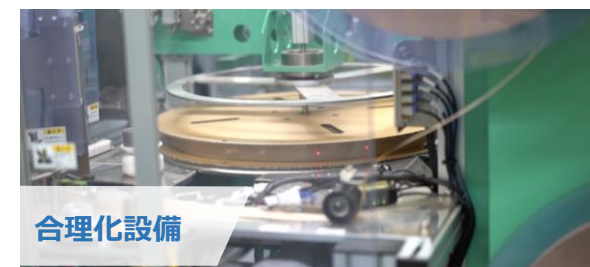
- ◆ お客様のニーズに合わせた専用設備の製造。
- ◆ 半導体関連組立機、医療機器組立機その他、各種自動化、合理化設備の製造実績多数。



高速ディスペンサー



内製向けインライン画像検査装置



合理化設備



専用装置

主要生産品目

鈴木グループ全体

生産品目別売上高比(2026年6月期第2四半期連結) ※旧会計基準

31

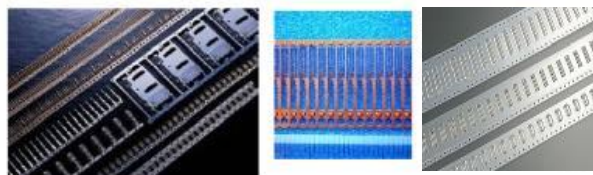
金型



順送プレス金型・IMD金型

電子部品

各種コネクタを中心とした
OEM生産



モバイル/産機向けコネクタ



車載向けコネクタ

金型 3%
機械器具
(医療組立) 6%
機械器具
(自動機器) 8%

電子部品製造
(プレス/IMD/ASSY)
83%

電子部品83%の内訳

車載向け
56%

多機能端末向け 17%

FA向け7%
その他3%

自動機器



自社ブランド装置：窒素リフロー炉
高速ディスペンサー

カスタム品：半導体関連自動機各種
医療器機組立自動機
画像検査装置
その他各種FA機器

医療機器



カテーテル手術用
関連機器組み立て

(株)鈴木の強み 一貫生産体制

金型製造から自動機の製造、それを使った量産～組立まで。

金型、プレス、めっき、成形、自動機の製造を社内で完結。コストメリットの創出、高品質、安定供給をお約束します。



装置製造

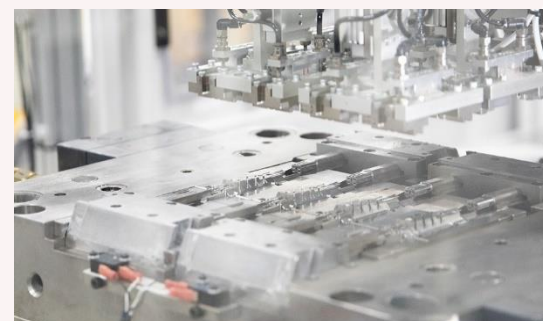
金型
製造

プレス
加工

めっき

成形

組立



サステナビリティ方針

サステナビリティ基本方針

100年先へ ー未来へつなぐ新たな「不への挑戦」ー

株式会社鈴木は、長野県須坂市に根差し、「不への挑戦」を理念としてこれまで課題解決型の技術力を磨いてきました。この精神をサステナビリティの視点から捉え直し、環境・社会における「負（ふ）」の軽減と「富（ふ）」の創造を目指しています。

サステナビリティを実現する上で多様な人材の力が不可欠です。そのため、多様な人材が活躍できる環境づくり（DEI推進）や、次世代育成、技術継承に注力しています。

また、当社の強みである一貫生産体制は、サステナビリティにおける「循環」という重要な概念と深く関連しています。地球環境や社会との「共存・調和」を目指し、環境負荷の低減や多様な人材育成などを推進するため、強靱なガバナンス体制を構築していきます。

私たちは、地域社会や地球環境との「つながり」を重視し、透明性の高いコミュニケーションを通じてステークホルダーとの信頼関係を構築し、持続可能な未来へと続く連鎖を創造していきます。



代表取締役社長
鈴木 教義



変化や挑戦を生み出す 人材の育成

変化や挑戦を生み出す人材の育成に向けて、多様性、公平性、包括性（DEI）を重視した人材育成計画を推進していきます。技術と価値観の継承を通じて、持続可能な組織の成長と革新を支える人材を育てます。



グローバル企業として 強靱な ガバナンスの確立

グローバル企業としての責任を果たすため、脱炭素に基づく気候変動対応、人権方針の策定、紛争鉱物の不使用、明確な組織体制の構築など、強靱なガバナンス体制を確立していきます。



これからの時代を共に生きる 「つながり」の 構築

気候変動やビジネスと人権など、新たな時代のリスクと機会に対応するため、情報の収集・分析・発信を強化します。また、地域社会や地球環境との「つながり」を重視し、市場や社会の変化に柔軟かつ迅速に対応する経営体制を整えます。

100年先へ ー未来へつなぐ新たな「不への挑戦」ー



温室効果ガス削減に向けた取組 KPIを原単位からグロスへ変更

これまでの取組

中期目標

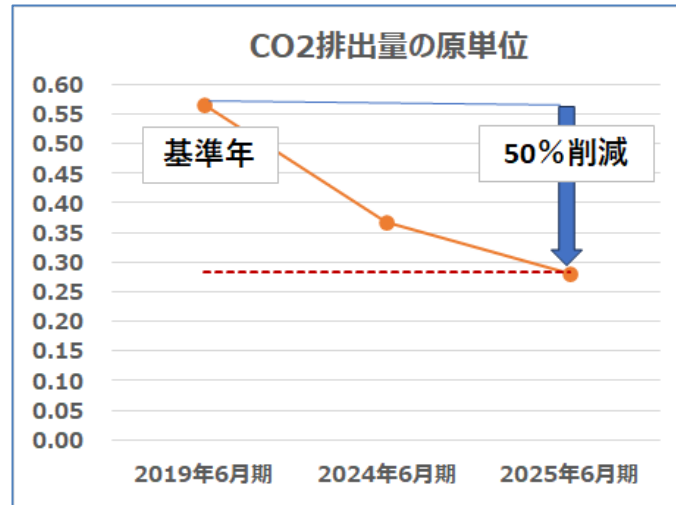
2019年～2025年

CO₂排出量原単位50%削減

(2019年度比)

- 照明LED化
- 省エネタイプのチラーへの更新
- 自家消費型太陽光発電設置
- 空調熱源機をガス式から電気式に入替え
- 工場エアコン省エネシステム導入
- CO₂見える化ソフト導入
- 非化石証書の購入

目録達成!



	温室効果ガス原単位	削減率
基準年：2019年6月期	0.565	-
実績：2024年6月期	0.367	△35.0%
最終年実績2025年6月期	0.281	△50.3%
目標値	0.283	-

2026年～2030年

スコープ1、2CO₂排出量

50%削減

(2013年度比)

- 省エネタイプの変圧器への更新
- 照明の完全LED化
- 須坂インター工場自家消費型太陽光発電設置
- 省エネ推進活動
- 環境パトロール推進
- 非化石電源の活用

(低炭素電力メニューの選択、非化石証書の購入)

社会問題への対応と社会全体の持続性を重視した人的資本の向上に向けた取組

戦略	取組
多様な人材の活躍	・採用者に占める女性比率の目標を定めた積極的な採用活動 ・障がい者採用のためのトライアル雇用の実施
多様な働き方	・育児・介護短時間勤務制度などワークライフバランスの実現に向けた各種規定の整備 ・介護等による自己都合退職者の再雇用制度の整備
人材育成	・スペシャリスト、ゼネラリスト育成のための部門をまたいだ人事異動の実施 ・階層別研修等の体系的、自律的なキャリア形成のための研修制度の整備
安全で働きやすい環境	・安全パトロールやヒヤリハット事例の展開等の労働災害防止活動 ・健康診断の確実な実施、特定保健指導の推進や各事業所へのトレーニングルームの完備による従業員の健康増進

・指標および目標

項目	目標	2024年6月期実績	2025年6月期実績
正社員採用に占める女性比率	2030年6月期までに30%以上	35.0%	23.8%
女性管理職比率	2030年6月期までに7%以上	4.2%	5.8%
男性育児休暇取得率	2030年6月期までに50%以上	65.5%	93.7%

※目標および実績は国内グループ会社合算