



M I C R O N & E L E C T R O N

株式会社 鈴木

東証一部 CODE : 6785

会社説明会資料

2015年5月30日



S U Z U K I

会社概要

株式会社 鈴木

英語名：SUZUKI CO., LTD.

設立 1933年6月10日

資本金 14億3,530万円

発行済株式数 6,195,000株（100株単位）

上場 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

証券コード **6785** 【電気機器】

代表取締役社長 鈴木 教義

事業内容 電子部品コネクタ、電子部品搭載装置、半導体関連装置、各種精密プレス金型・モールド金型の製造・販売

本社 長野県須坂市大字小河原2150-1

【連結子会社】 国内：S&Sコンポーネンツ株式会社（持株比率：51.0%）、中国広東省：鈴木東新電子（中山）有限公司（持株比率：80.0%）、中国香港：鈴木東新電子（香港）有限公司（持株比率：80.0%）、インドネシア共和国：PT. SUGINDO INTERNATIONAL（持株比率：80.0%）

従業員 【連結】 665名 【単体】 478名（臨時雇用者数含まず） ※2014年6月現在

1933年

創業

「鈴木製作所」として、主に鉱石ラジオの部品用金型を製作

1969年

台湾に合弁会社を設立 ～初の海外進出～

1974年

株式会社に組織変更し、株式会社鈴木となる

1992年

本社新工場が完成

2001年

日本証券業協会に株式を店頭登録（JASDAQ市場に上場）

2006年

住友電装との合弁会社S&Sコンポーネンツを設立。

2007年

中国に合弁子会社鈴木東新電子（中山）有限公司を設立

2012年

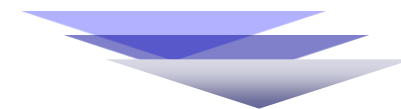
東京証券取引所市場第二部に上場

2013年

インドネシアに
合弁子会社「PT.SUGINDO INTERNATIONAL」を設立

2014年

東京証券取引所市場第一部に上場



微細金型技術の徹底的な精度追求 = 不可能への挑戦

10,000分の1 ミリを追求する企業

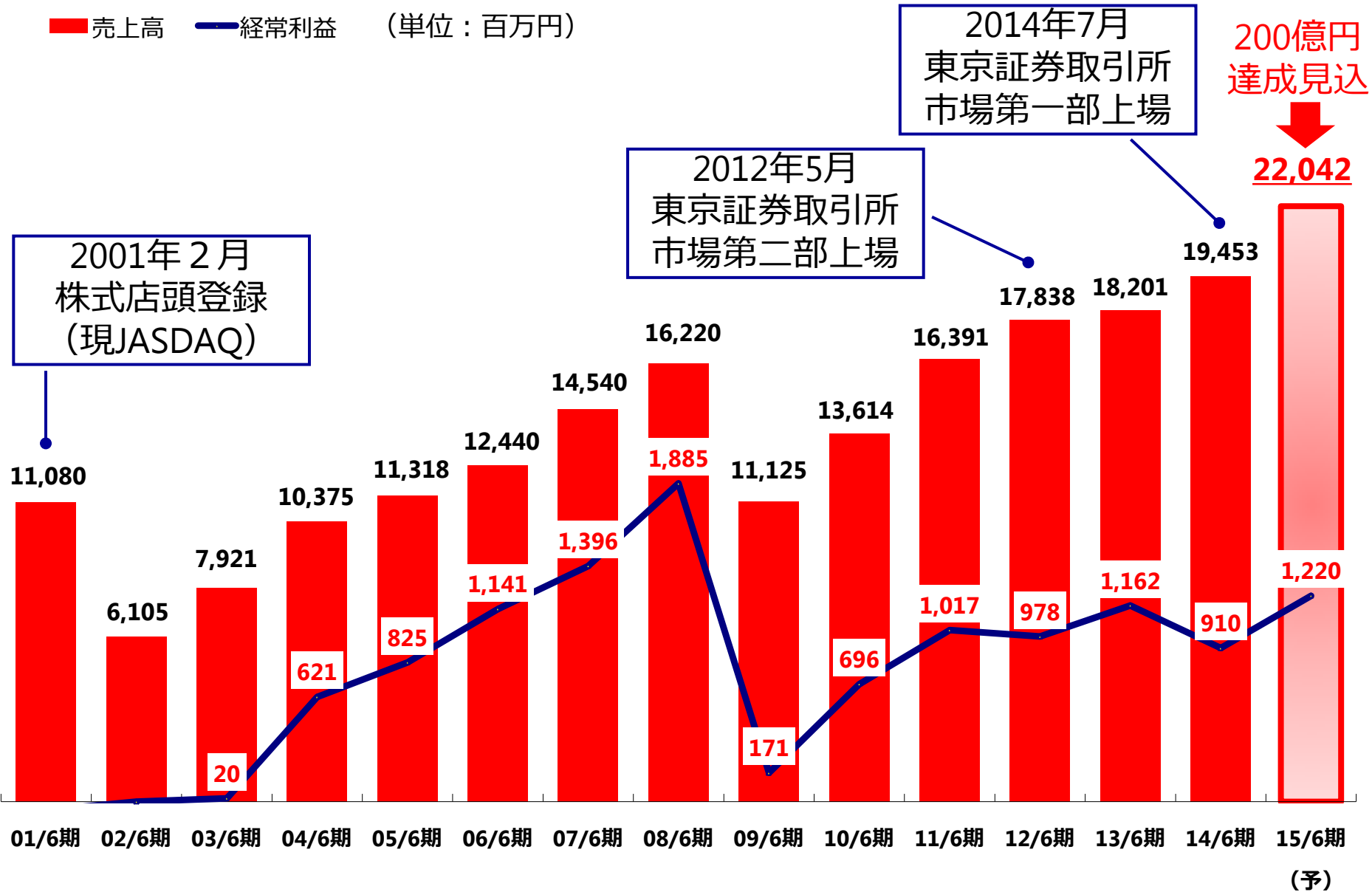
経営理念

「不への挑戦」

「独自の技術融合」 & 「革新的な生産合理化の提案」で成長するR & D企業を目指します。

これからも“オンリーワン”であり続けること

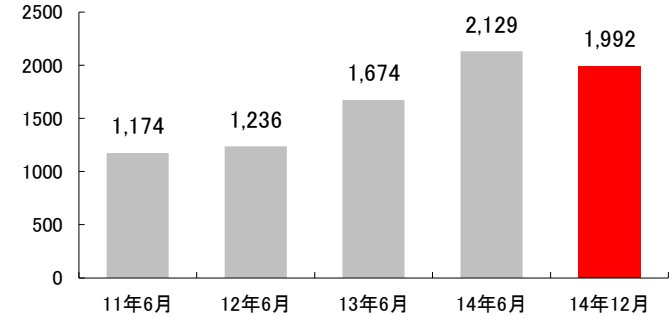
■ 売上高 ■ 経常利益 (単位：百万円)



●大株主情報 (2014年12月末日現在)

株主名	持株数(株)	議決権比率(%)
有限会社スズキエンタープライズ	1,554,600	25.1
鈴木 教義	624,720	10.09
鈴木従業員持株会	395,405	6.38
株式会社八十二銀行	155,000	2.5
高野 忠和	147,600	2.38
日本マスタートラスト信託銀行株式会社(信託口)	133,800	2.16
NORTHERN TRUST CO. (AVFC) RE NORTHERN TRUST (GUERNSEY) LIMITED REGGDP RE: AIF CLIENTS 15.315 PERCENT NON TREATY ACCOUNT	105,500	1.7
小島 まゆみ	104,000	1.67
竹田 和平	100,000	1.61
草間 秋男	84,420	1.36

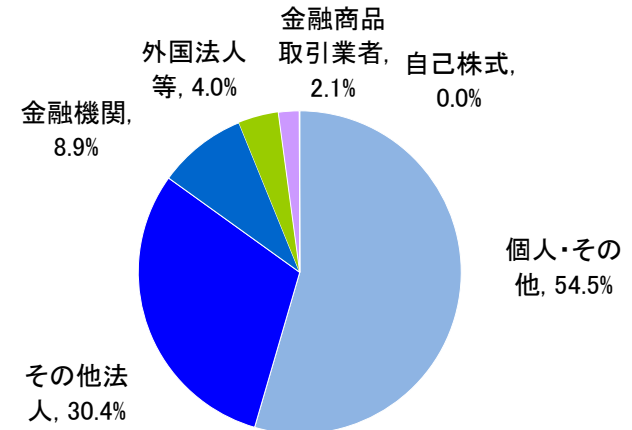
●株主数の推移



日本を代表する個人投資家
 投資基準は、高い技術力を基盤に積極的に海外展開な企業で業績に比べて割安
 ピーク時は130社以上に投資
 →現在は20~30社に絞込み

●所有者別株式分布状況

	株主数(名)	株式数(株)	株式数分布比率
個人・その他	1,883	3,376,811	54.51 %
その他法人	32	1,883,600	30.41 %
金融機関	21	553,700	8.93 %
外国法人等	26	249,173	4.02 %
金融商品取引業者	29	129,532	2.09 %
自己株式	1	2,184	0.04 %

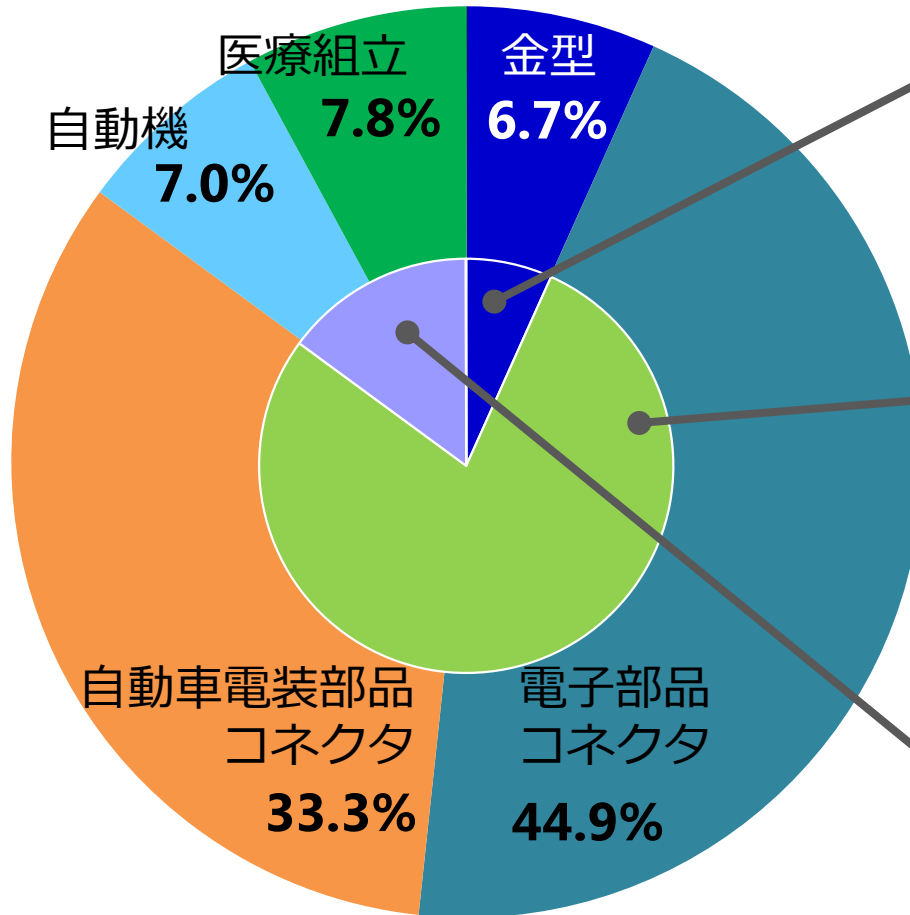




事業内容

連結事業別セグメント情報

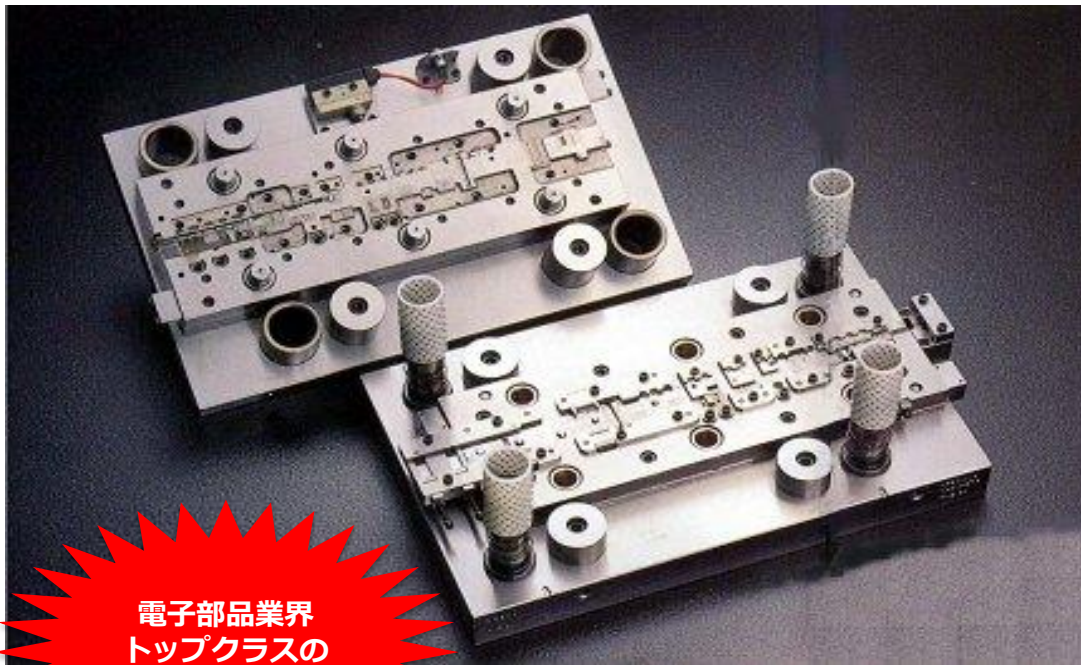
15/6期 上半期 セグメント別売上高構成



【金型】 売上構成比：6.7%
 長年の研鑽による匠の技
⇒当社のコア技術

【部品】 売上構成比：78.3%
 電子部品、自動車電装部品の量産加工
 ～金型を用いた精密部品の量産加工～

【機械器具】 売上構成比：14.8%
 自動機、検査装置等、省力化機器の設計開発
 医療関連器具の組立
 ～金型・部品事業で培った技術、ノウハウの応用～



加工技術を駆使
することにより
短納期を実現
最短2週間

電子部品業界
トップクラスの
生産能力



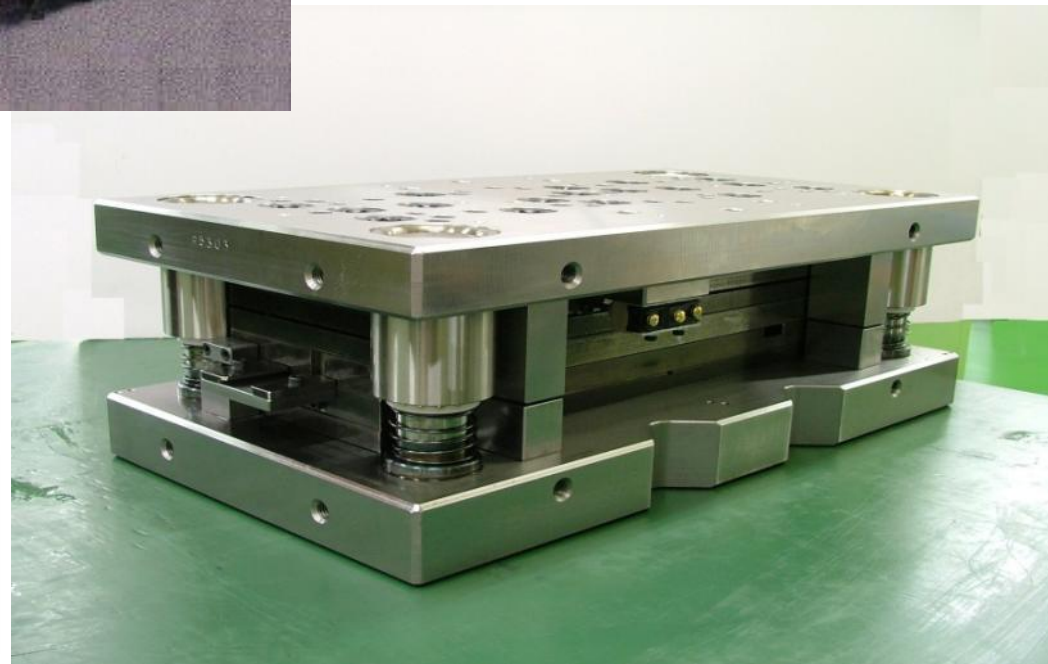
クッキーの型を抜く
ようにして金属部品
を作る
『プレス金型』

生産能力
35台/月



たい焼きのように立
体的なプラスチック
部品を作る
『モールド金型』

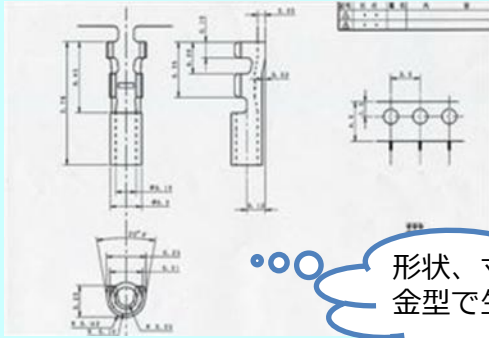
生産能力
5台/月





モノ作りNO.1への挑戦

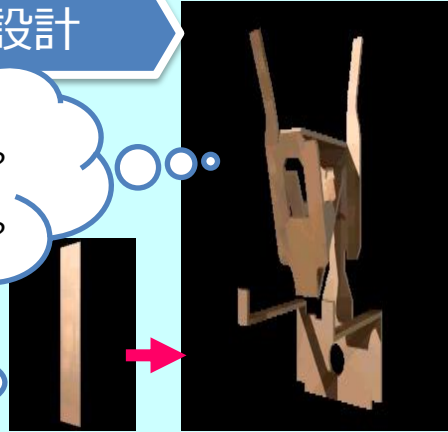
製品図面の確認



加工工程の設計

どこをどう切るか？
どこをどう曲げるか？
どの順序で切るか？
どの順序で曲げるか？

形状、寸法、材質等を確認
金型で生産する方法を検討



最先端の金型作り

高難易度部品向け

高速プレス対応

メンテナンス頻度低

設計

製品図面を基に金型を設計
難易度の高い部品の生産を実現



複雑な形状の部品の生産を実現する高度な技術とノウハウ

部品加工

1000分の1ミリの精度を維持する
加工技術と最新鋭の加工機



積極的な設備投資により最新鋭の加工機器を導入

組立て

1000分の1ミリの精度を実現する
『匠』の技術



金型一台当たりの部品点数は400~500点



一貫生産

プレス～組立梱包まで



自動機・検査装置・周辺機器

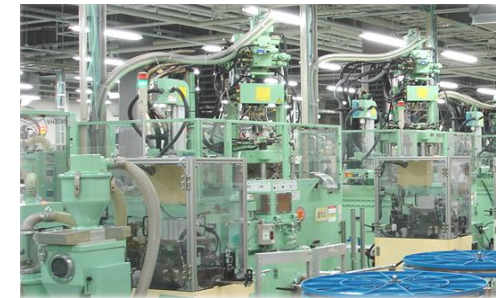
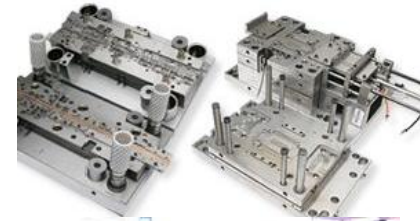
プレス生産

熱（時効）処理

めっき

インサート成形

組立梱包



月間 製品約500種
生産数35億個

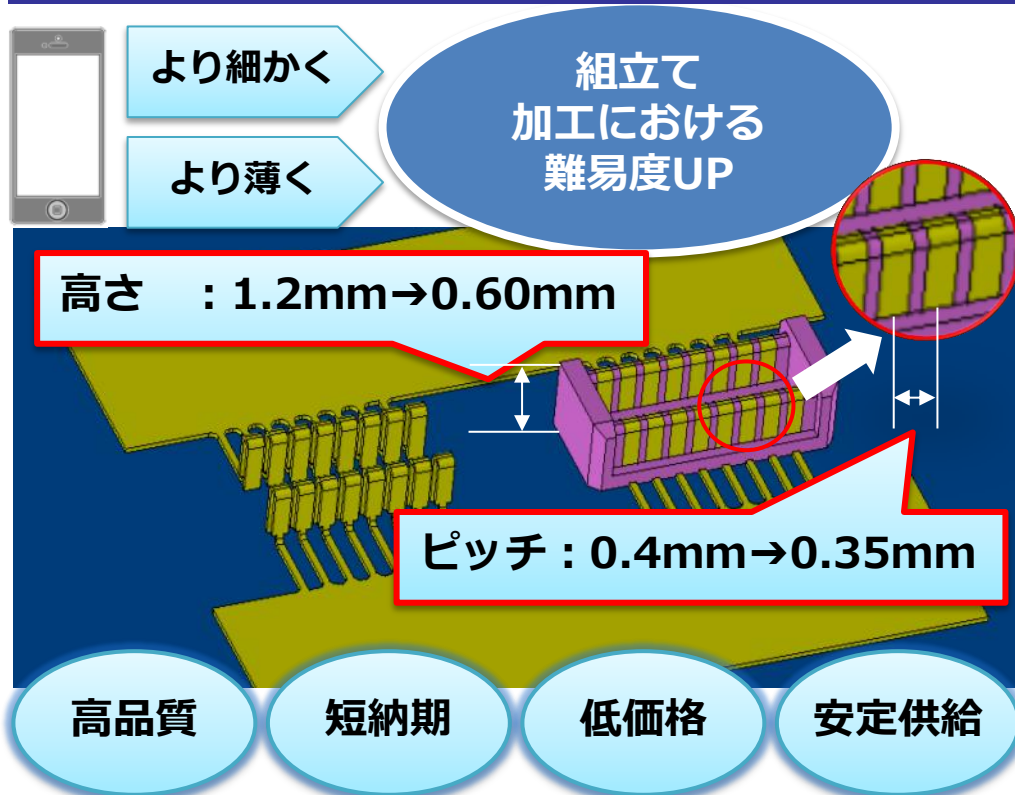
国内ほぼ全てとお取引

コネクタメーカー様

電子機器メーカー様

電子部品コネクタ：スマートフォン向け

組立て・加工における難易度が上がり対応可能な工場が減少



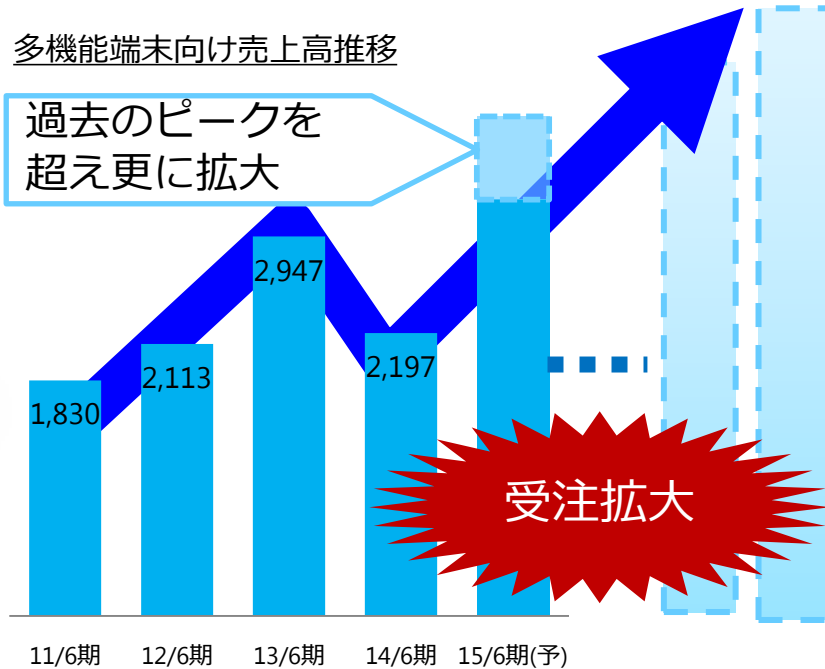
顧客ニーズに対応
積極的な設備投資による
生産体制の確立

3月 工場増床
最新の設備と業界最大級の
量産キャパシティ

成形機⇒34台 (8台増)

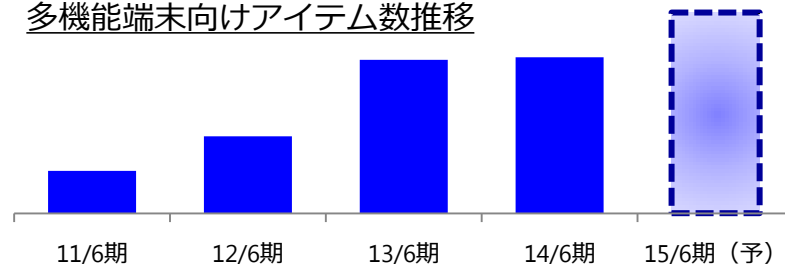
多機能端末向け売上高推移

過去のピークを
超え更に拡大



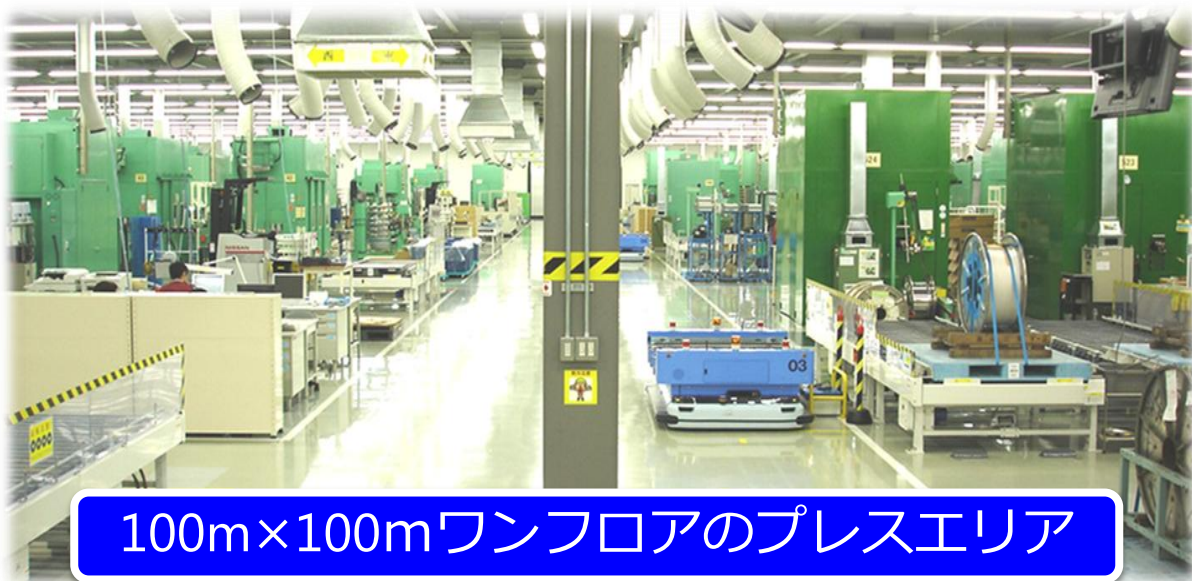
生産アイテム数も順調に拡大

多機能端末向けアイテム数推移





プレス 160台、成型機34台



100m×100mワンフロアのプレスエリア



成型機⇒34台 (8台増)

大量生産に適したプレス加工技術

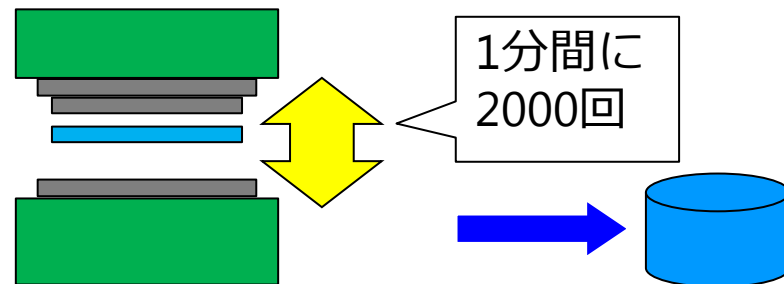
プレス加工

【最大の特長】
金型があれば
同品質の部品を**短時間**で**大量**に生産

【注意点】
初期コストとして金型製作費用が発生する為、少量だと割高になる。

金型を用いたプレス加工

切削加工やエッチング加工でしか対応できなかった超微細な部品製造も鈴木の技術で対応が可能に



ご参考

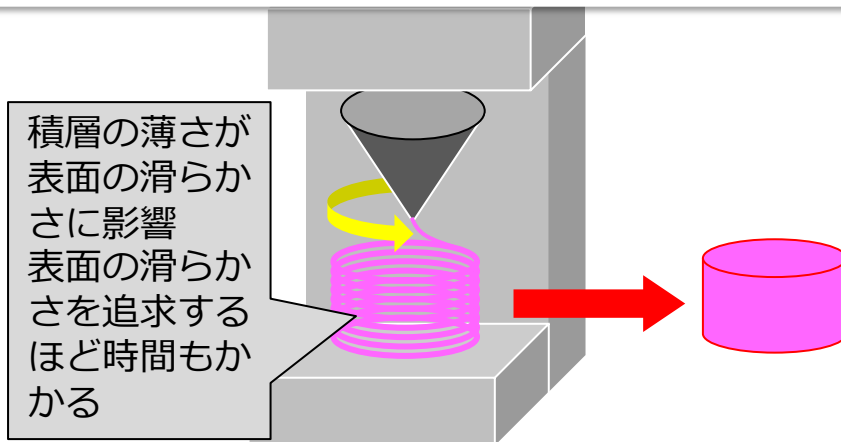
3Dプリンター

【最大の特長】
図面があれば
同一品を**金型無し**で作ることが出来る

【注意点】
製造に要する時間が長く大量生産には不向き。
機能面（強度、通電性等）では再現できないものもある。

3Dプリンター 積層造形法の場合

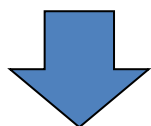
【適している用途】
デザイン検討用試作品、建築模型等の小ロット企画品



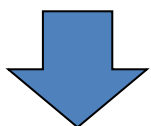


「複合プレス技術」は 鈴木の金型技術力の証とも言える革新的で画期的な技術

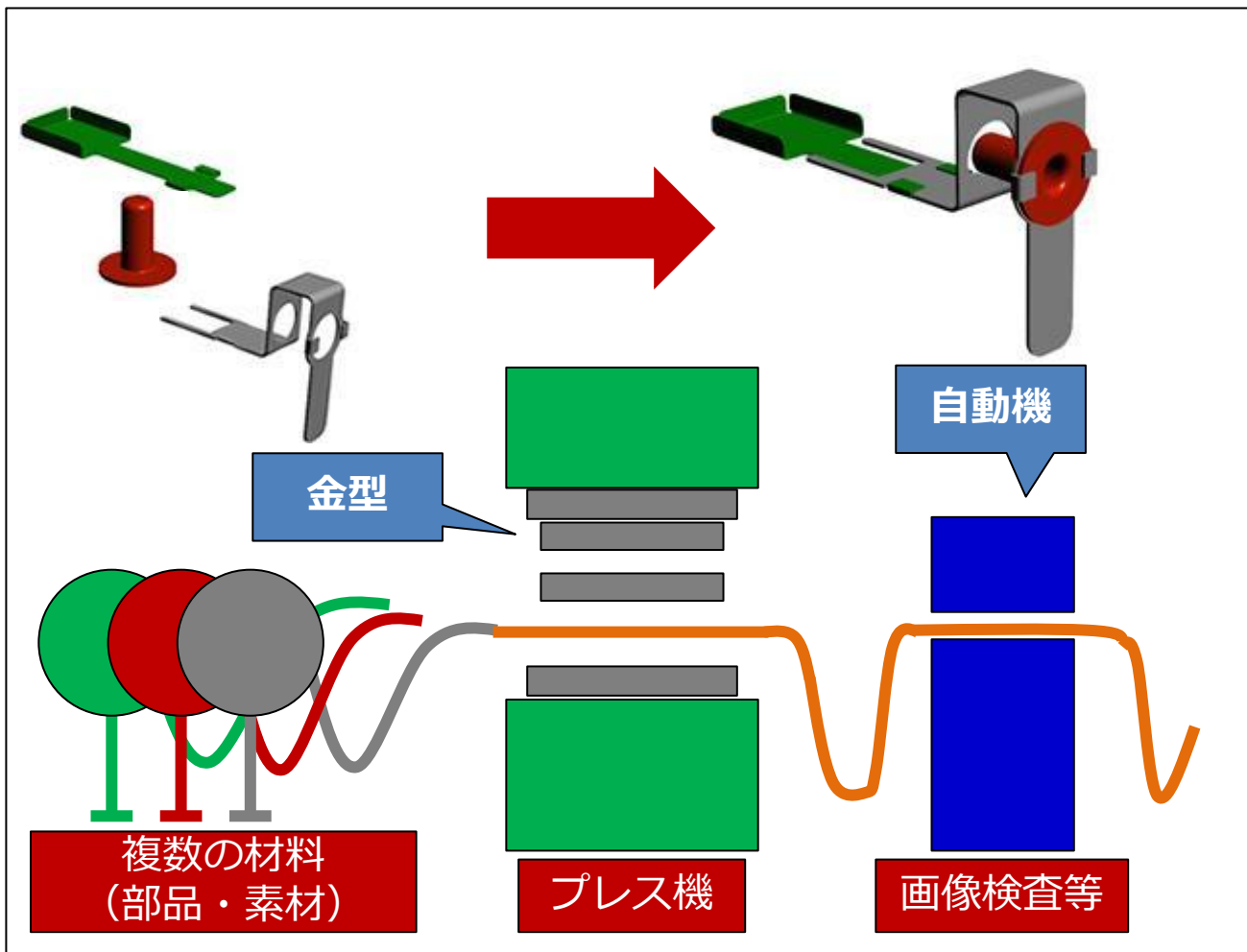
1つの金型で複数の部品の加工+組立



- ▶ 製造工程の削減
- ▶ イニシャルコストの圧縮
- ▶ 製造コストの圧縮を実現!

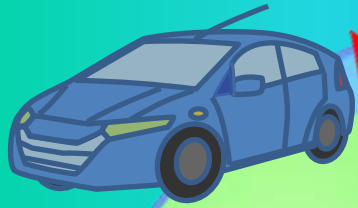


今まで諦めていた複雑な製品形状が可能に!

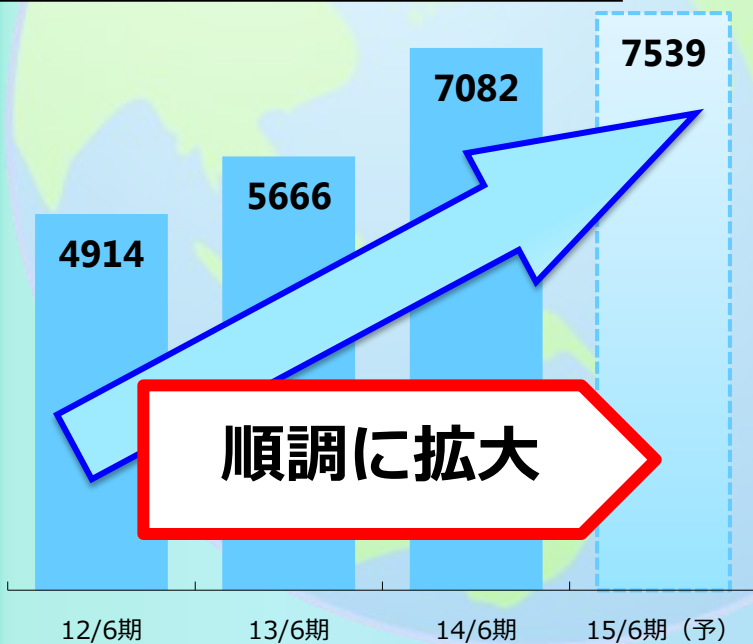




住友電装様を通して世界の自動車メーカーに供給



自動車電装部品コネクタ売上推移 (百万円)



順調に拡大

住友電装様
(ワイヤーハーネス大手)

アイテム数
約200種類

量産加工

S&Sコンポーネンツ
住友電装との合併

持株比率51%

微細金型
設計開発

自動機
設計開発





鈴木のノウハウを提供し合理化、自動化をサポート

コネクタメーカー

半導体メーカー

医療機器メーカー

微細金型の設計・製造、精密部品の量産加工等 モノ作りを極める過程で培った技術、ノウハウを活かした提案力

合理化・省力化提案

自動機
設計開発

現場ごとの最適な合理化装置を設計・開発

機械

人

人

人

人

機械

お客様の必要とする機能を追加、カスタマイズ

現場効率UPを実現

自動機

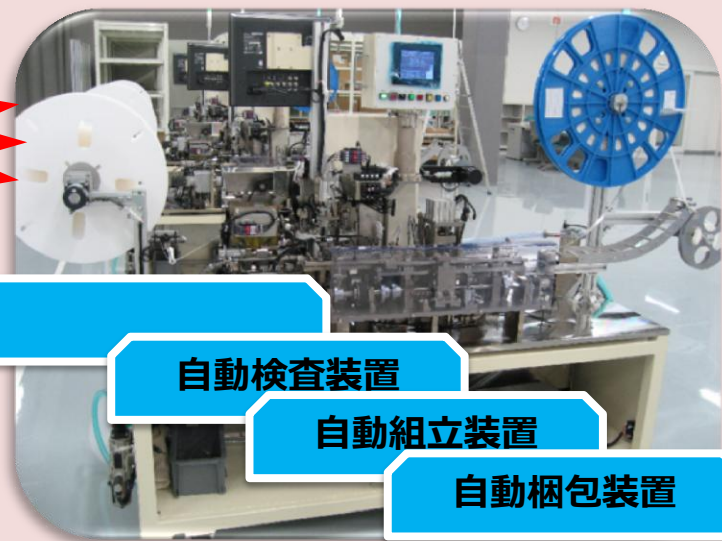
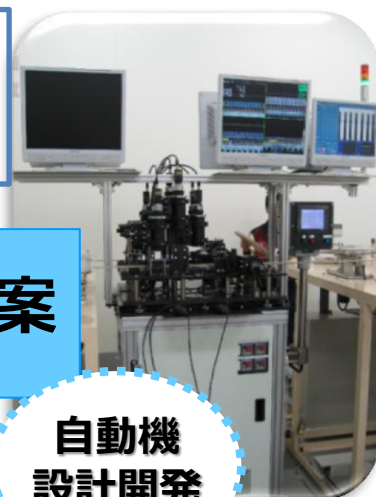
人

各種自動化・省力化装置

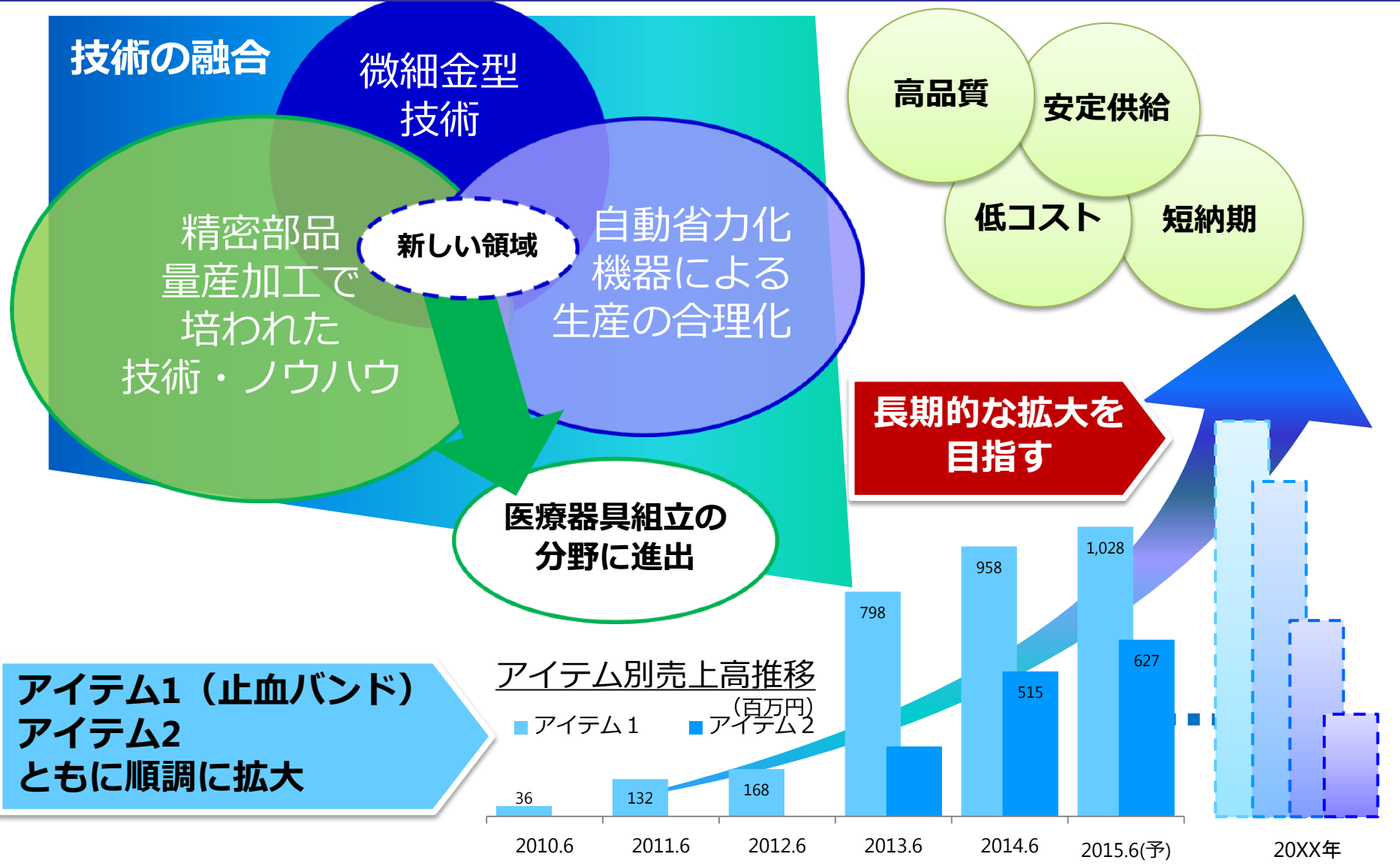
自動検査装置


自動組立装置

自動梱包装置



微細金型、精密部品量産加工、自動機の技術を融合 新分野へ挑戦




 中国（広東省）

鈴木東新電子



中国国内向けを中心に自動車向け部品の比率を順次拡大

 日本（長野県）

本社



日滝原工場



生産システム工場



 インドネシア

SGI



- 新たな生産拠点として、2015年2月稼働を開始
- 自動車向け電装部品を中心に金型の設計・製造からプレス、成形までの一貫生産に対応
- 2017年黒字化を目指す

新たな領域へチャレンジ

医療組立参入

S&Sコンポーネンツ設立
自動車電装部品コネクタ拡大

自動機の開発

精密金型を用いての電子部品の量産加工

精密金型の設計・開発【コア技術】

技術・ノウハウを活かし
新たな分野へ積極的に展開

1933年 創業

現在

未来

微細・精密金型技術と加工・組立技術融合による新たな可能性

カーメーカーと次世代車種向け
部品パーツを共同開発

鈴木独自の
画期的な工法により
自動車メーカーのニーズを実現

低コスト × 高品質

第一弾
量産決定

アイテム拡大中



業績説明

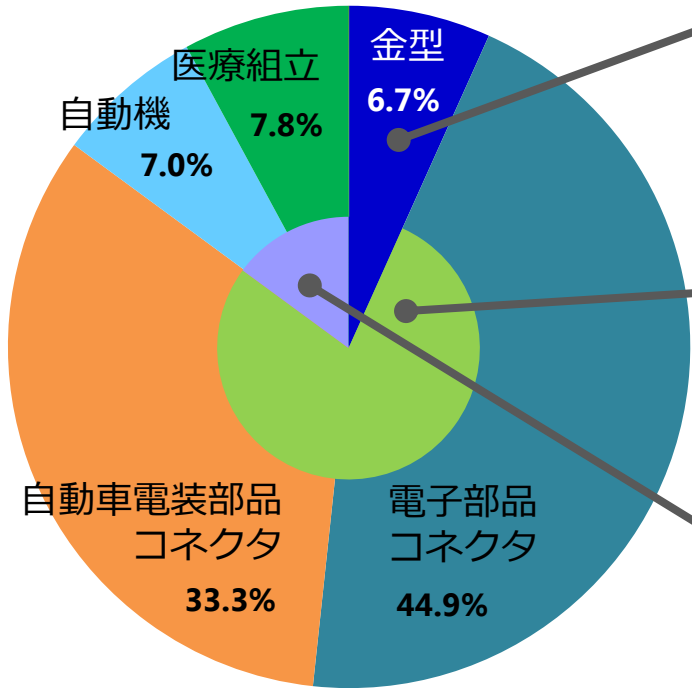
2015年6月期第3四半期決算サマリー

- 金型事業、部品事業、機械器具全てのセグメントにおいて堅調
電子部品コネクタがスマートフォンやタブレットPC向けが高需要を維持し好調
自動車電装向け部品も引き続き高基調で推移
部品事業に関連して金型部門も同様の傾向となり堅調
各種自動機、医療器具も堅調に推移
- 結果、2015年6月期第3四半期は増収増益

百万円	2014/6期 第3四半期		2015/6期 第3四半期		前期比	
	金額	%	金額	%	金額	%
売上高	14,289	100.0	16,804	100.0	2,515	+17.6
売上総利益	1,610	11.3	2,113	12.6	503	+31.3
営業利益	545	3.8	969	5.8	423	+77.6
経常利益	696	4.9	1,221	7.3	525	+75.5
当期純利益	184	1.3	541	3.2	357	+194.0

連結事業別セグメント情報

15/6期 第3四半期 セグメント別売上高構成



【金型】

- 自動車向け金型は引き続き北米市場の好調を背景に堅調
- 電子機器向けはスマートフォンやタブレットPC向けを中心に好調を維持
- 結果、売上高は11億2千9百万円となり、前年同期比プラス17.6%の増収

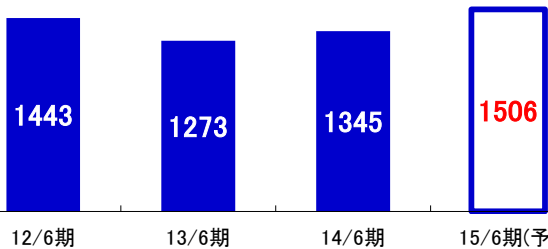
【部品】

- 電子部品コネクタ: スマートフォン、タブレットPC向けが伸長。季節要因による調整も緩やかで引き続き好調を維持
- 自動車電装部品コネクタ: 北米市場の高需要により高い水準で推移
- 結果、売上高は131億6千7百万円となり、前年同期比プラス14.8%の増収

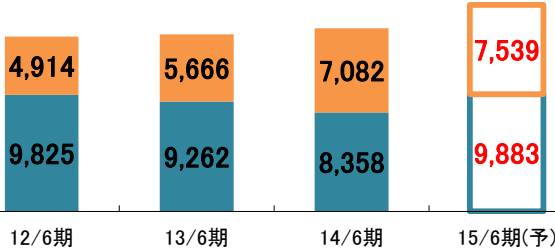
【機械器具】

- 自動機器関連: 車載関連、医療関連、半導体関連ともに堅調
- 医療組立: アイテム1、アイテム2ともに高需要が継続し良好に推移
- 結果、売上高は25億1百万円となり、前年同期比プラス60.2%の増収

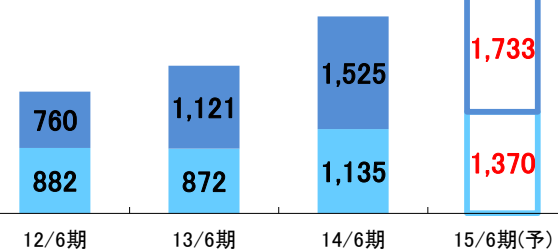
■ 金型



■ 電子部品コネクタ ■ 自動車電装部品コネクタ



■ 自動機 ■ 医療組立



2014年6月期

2015年6月期見通し
(1月26日修正発表)

増減率

売上高

19,453百万円

22,042百万円

+13.3%

営業利益

797百万円

1,093百万円

+37.0%

下段：利益率

4.1%

4.9%

経常利益

910百万円

1,220百万円

+34.1%

下段：利益率

4.7%

5.5%

当期純利益

243百万円

462百万円

+89.7%

下段：利益率

1.2%

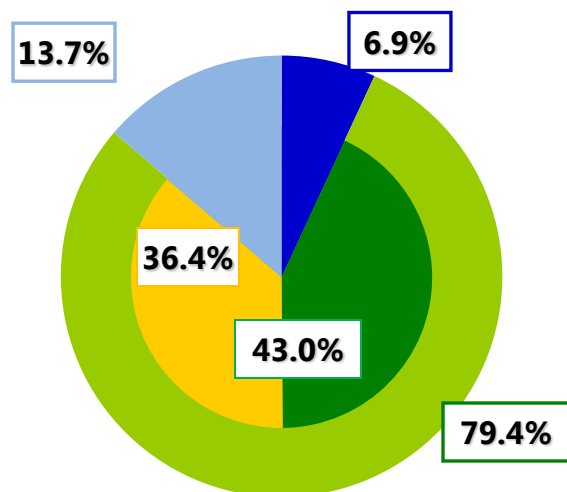
2.0%

通期連結業績見通し セグメント別

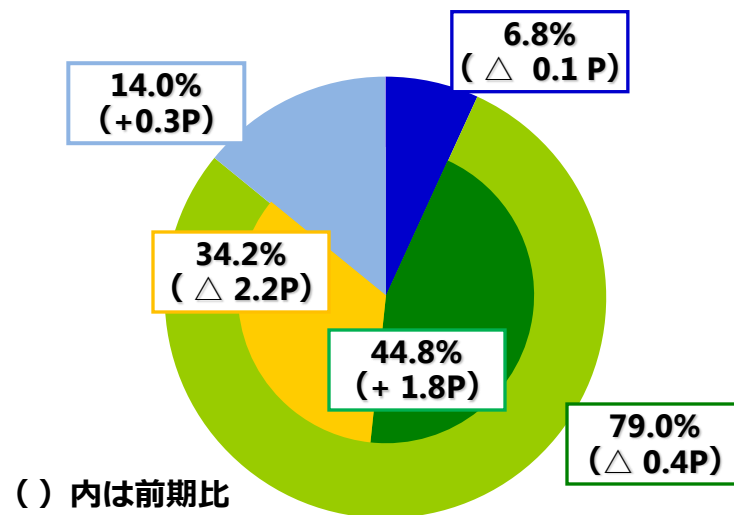
セグメント別売上高

百万円	2014/6期		2015/6期 予想 (1月26日修正)		前期比	
	金額	%	金額	%	金額	%
■ 金型	1,345	6.9	1506	6.8	161	+11.9
■ 部品	15,441	79.4	17,423	79.0	1,982	+12.8
■ 電子部品コネクタ	8,358	43.0	9,883	44.8	1,525	+18.2
■ 自動車電装部品コネクタ	7,082	36.4	7,539	34.2	457	+6.4
■ 機械器具	2,659	13.7	3,104	14.0	445	+16.7
■ その他	7	0.0	6	0.0	-1	-14.2
合計	19,453	100.0	22,042	100.0	2,589	+13.3

2014/6期 セグメント別売上高構成



2015/6期 (予) セグメント別売上高構成



投資家のみなさまへ

株式分割について【1株→2株】

投資家の皆様に、より投資しやすい環境を整えるため、投資単位当たりの金額を引き下げ、当社株式の流動性の向上と投資家層の拡大を図ることを目的として株式分割を実施致します。

◆ 分割の方法

2015年6月30日（火）を基準日として、同日最終の株主名簿に記載または記録された株主の所有する普通株式を1株を2株の割合をもって分割

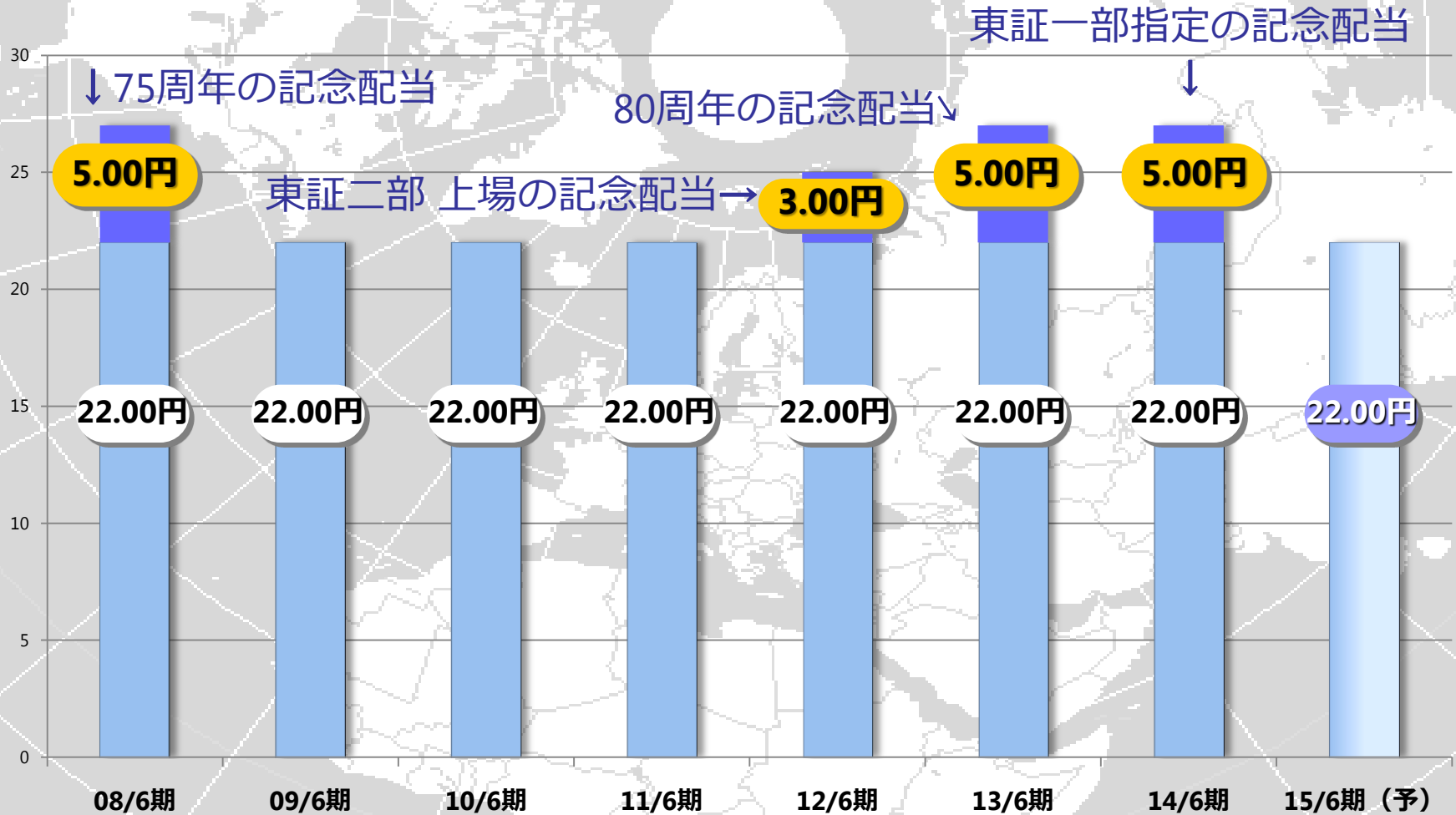
◆ 分割の日程

基準日 : 2015年6月30日（火）

効力発生日 : 2015年7月1日（水）

株主還元について（配当）

引き続き、安定した配当の実施を目指します。



株主還元について（株主優待）

**株主優待制度を
導入しました！**

1. 対象となる株主様

毎年6月30日現在の株主名簿に記載または記録された当社株式100株（1単元）以上を保有する株主様を対象と致します。

2. 株主優待の内容



※実際の商品は写真と異なる場合がございます。

保有株式数

優待内容

100株以上500株未満

1500円相当の地元名産お菓子詰め合わせ

500株以上

2500円相当の地元名産お菓子詰め合わせ

世界のモノづくりを支える



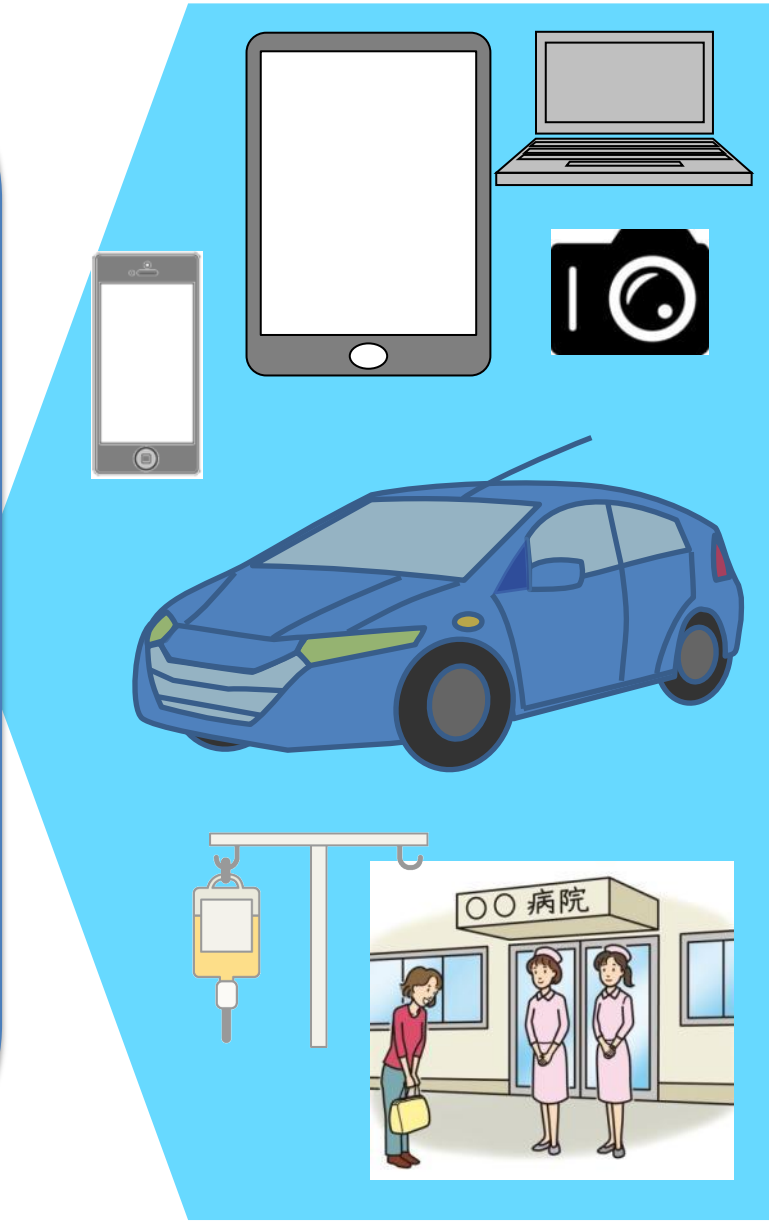
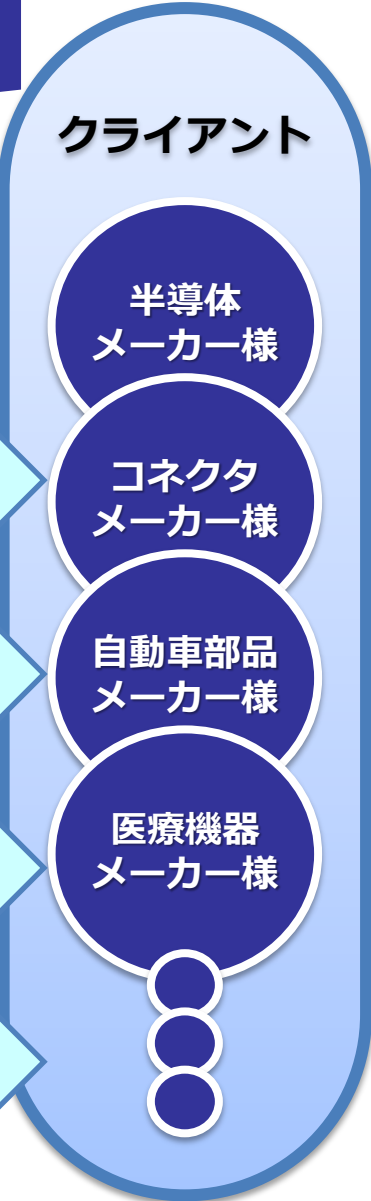
株式会社 鈴木

金型

量産加工

自動機

組立加工



Being an “Only-One Company”

ご清聴ありがとうございました。

本資料は、当社の企業説明の提供を目的としており、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。

本資料に記載された推測や予測等は、本資料作成時点における当社の判断であり、情報の正確性を保証するものではありません。また、

今後予告なしに変更される場合があります。

万が一この情報に基づいて被ったいかなる損害についても、当社及び情報提供者は一切責任を負いませんので、ご承知ください。



お問い合わせ

ir@suzukinet.co.jp

代表取締役社長

鈴木 教義

専務取締役

横山 勝登

【ご参考】 連結貸借対照表

財務体質は
健全な水準を維持

単位：百万円	14/6期 期末	15/6期 3月末	増減額
流動資産	8,359	8,444	+85
現金及び預金	2,209	1,664	▲545
受取手形及び売掛金	4,157	4,309	+152
たな卸資産	1,649	1,931	+282
固定資産	9,539	10,639	+1,100
有形固定資産	7,788	8,740	+952
無形固定資産	61	52	▲9
投資その他の資産	1,689	1,847	+158
資産合計	17,899	19,084	+1,185
流動負債	4,141	4,784	+643
支払手形及び買掛金	2,321	2,282	▲39
短期借入金+ 一年内返済予定長期借入金	903	1,226	+323
未払法人税等	273	307	+34
固定負債	1,641	1,566	▲75
長期借入金	381	304	▲77
純資産	12,116	12,733	+617
負債及び純資産合計	17,899	19,084	+1,185

	14/6期末	15/6期 3月末
短期借入金	686	1,124
一年内返済予定長期借入金	216	101

	14/6期末	15/6期 3月末
有利子負債	1,284	1,531

	14/6期末	15/6期 3月末
流動比率	201.9%	176.5%
当座比率	153.8%	124.9%
固定比率	82.8%	87.6%
自己資本比率	64.3%	63.6%