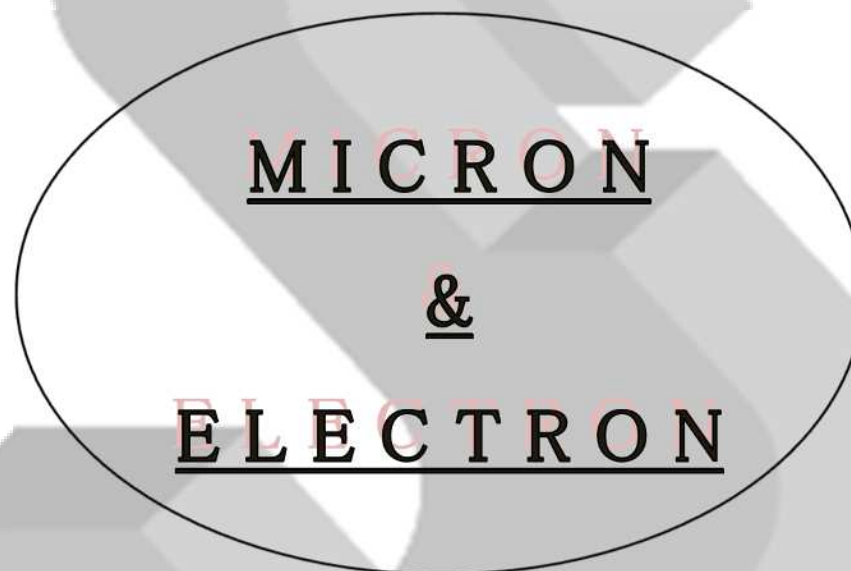

株式会社 鈴木

2020年6月期第2四半期
決算説明資料

February 21, 2020



SUZUKI CO.,LTD.

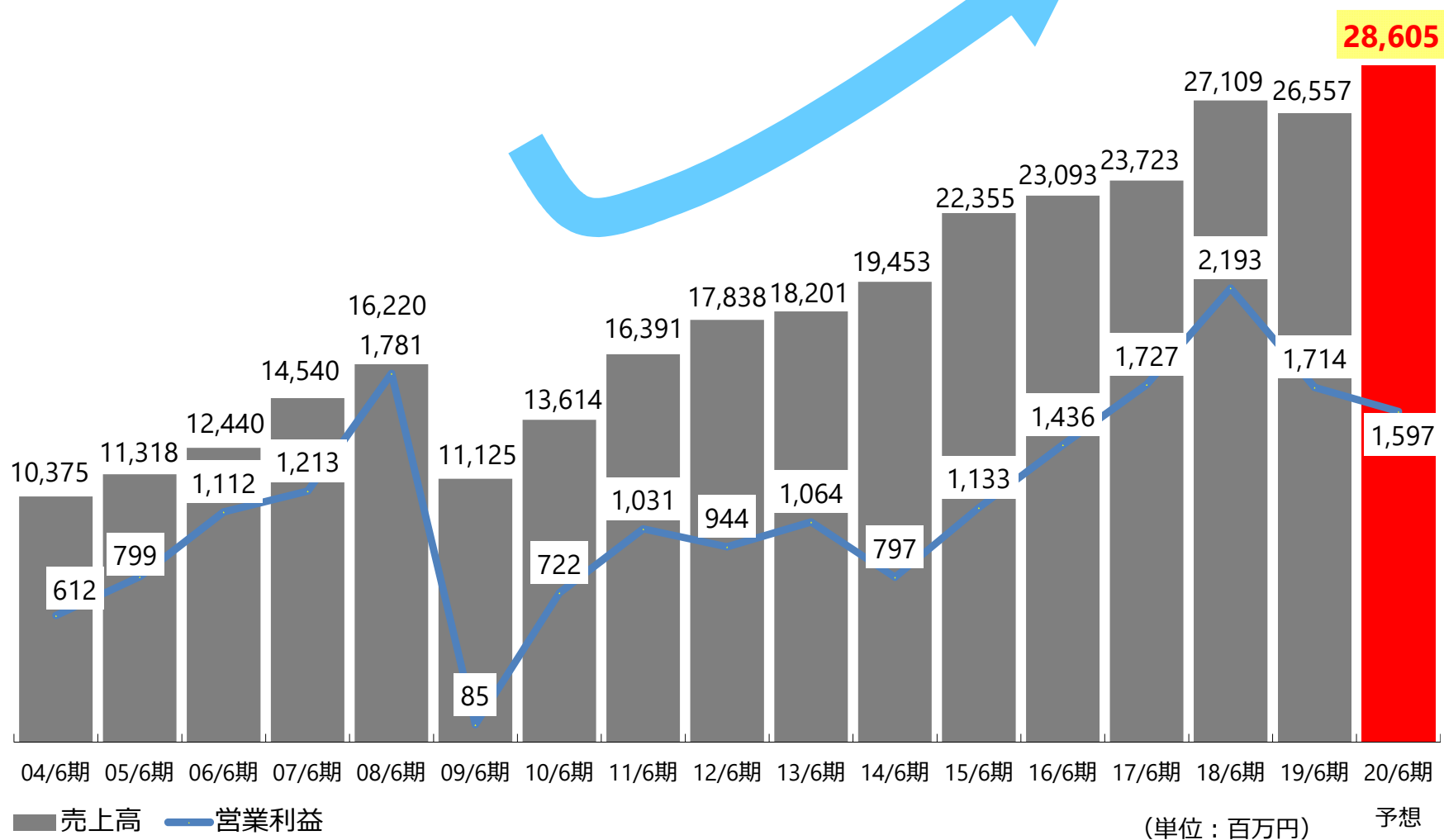
東証一部 code:6785

2020年6月期第2四半期 業績説明

成長の軌跡

2

2001年 2月	株式店頭登録（現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



連結損益計算書

3

- 2020年6月期第2四半期は前期比で増収増益
- 金型セグメント
電子部品向け金型が低調に推移しましたが、利益面では海外子会社が貢献し減収増益
- 部品セグメント
電子部品コネクタはスマートフォン向け需要が堅調でしたが、減価償却費が増加し増収減益
- 機械器具セグメント
医療器具は順調に拡大しましたが、減価償却費と労務費が増加し増収減益
- 投資有価証券売却益を特別利益に計上し当期純利益は増加

(単位：百万円)

	2019年6月期 第2四半期		2020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	13,757	-	14,028	-	271	2.0
売上総利益	2,049	14.9	1,960	14.0	△89	△4.3
営業利益	1,035	7.5	942	6.7	△93	△9.0
経常利益	978	7.1	859	6.1	△119	△12.2
親会社株主に帰属する 当期純利益	483	3.5	809	5.8	326	67.5

連結事業別セグメント情報

4

セグメント別売上高 計画と実績

(単位：百万円)

	2020年6月期 第2四半期 期初計画		2020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	%
■ 金型	934	6.6	694	5.0	△240	△25.6
■ 部品	10,513	74.7	10,615	75.5	102	+1.0
■ 電子部品コネクタ	6,475	46.0	6,592	47.0	117	+1.8
■ 自動車電装部品コネクタ	4,038	28.7	4,023	28.7	△15	△0.4
■ 機械器具	2,628	18.7	2,713	19.3	85	+3.2
■ その他	5	0.0	5	0.0	0	+2.6
合計	14,079	100	14,028	100	△51	△0.4

セグメント別売上高 前期比較

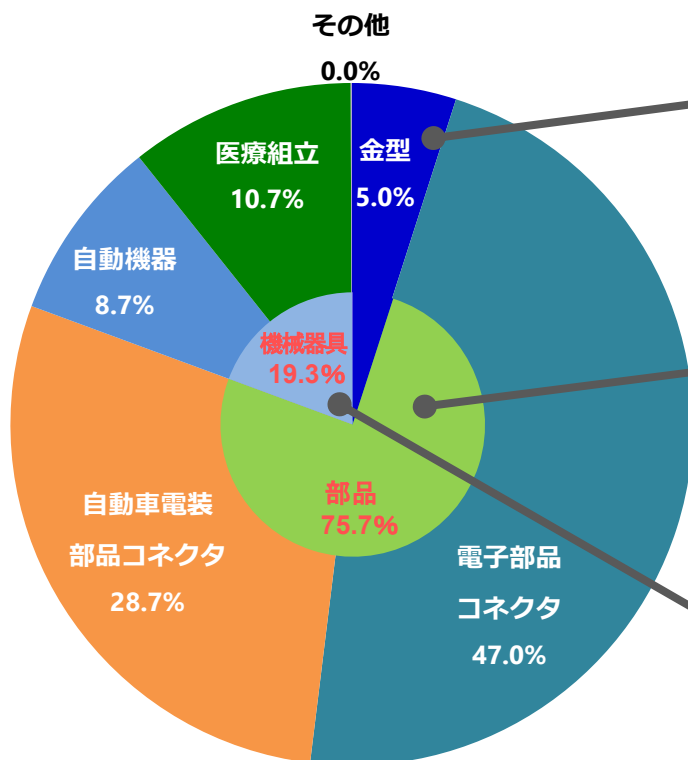
(単位：百万円)

	2019年6月期 第2四半期 実績		2020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	%
■ 金型	829	6.0	694	5.0	△135	△16.2
■ 部品	10,538	76.6	10,615	75.5	77	+0.7
■ 電子部品コネクタ	6,380	46.4	6,592	47.0	212	+3.3
■ 自動車電装部品コネクタ	4,158	30.2	4,023	28.7	△135	△3.3
■ 機械器具	2,383	17.3	2,713	19.3	330	+13.8
■ その他	5	0.0	5	0.0	0	△1.6
合計	13,757	100	14,028	100	271	2.0

連結事業別セグメント情報

5

2020年6月期 第2四半期 セグメント別売上高構成



【金型セグメント】

- 電子機器向け金型はスマートフォン等の多機能端末向けコネクタ用と車載コネクタ用が中心で、受注に波があり全体では減少
- 自動車電装部品向け金型は堅調
- セグメント売上高は694百万円、前年同期比△16.2%

【部品セグメント】

- 電子部品コネクタはスマートフォン部品と車載部品が中心で、スマートフォン部品需要が増加
- 自動車電装部品コネクタはやや下振れ
- セグメント売上高は10,615百万円、前年同期比+0.7%

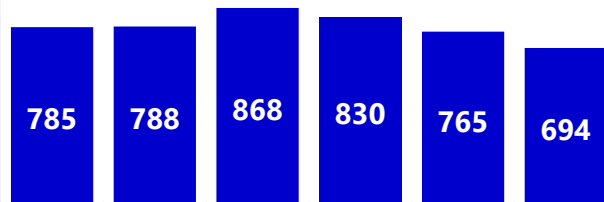
【機械器具セグメント】

- 自動機器は自動車関連装置と医療関連装置が中心で、前年同期とほぼ同水準で推移
- 医療組立は市場の高い需要を背景に計画を上回る
- セグメント売上高は2,713百万円、前年同期比+13.8%

金型セグメント

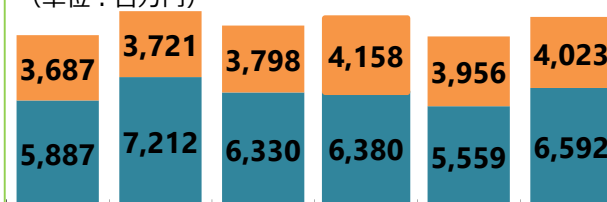
■ 金型

(単位：百万円)



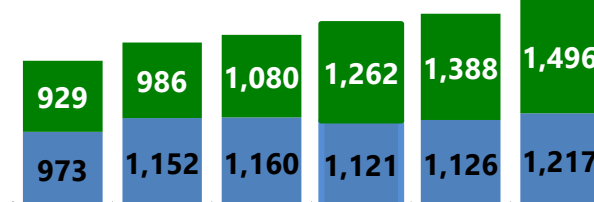
部品セグメント

■ 自動車電装部品コネクタ ■ 電子部品コネクタ
(単位：百万円)



機械器具セグメント

■ 自動機器 ■ 医療組立 (単位：百万円)



連結貸借対照表

6

(単位：百万円)

	19/6期 期末	20/6期 第2四半期	増減額
流動資産	10,441	11,704	1,263
現金及び預金	2,553	3,516	962
受取手形及び売掛金	4,788	4,769	△18
たな卸資産	2,840	3,030	190
固定資産	14,089	14,551	462
有形固定資産	12,187	12,882	694
無形固定資産	114	101	△13
投資その他の資産	1,786	1,567	△219
資産合計	24,531	26,256	1,725
流動負債	5,765	7,242	1,477
買掛金	2,852	3,153	301
短期借入金+ 一年内返済予定長期借入金	1,718	1,530	△188
未払金	389	1,603	1,213
固定負債	2,116	1,943	△172
長期借入金	792	584	△207
純資産	16,649	17,069	420
負債及び純資産合計	24,531	26,256	1,725

財務体質は
健全な水準を維持

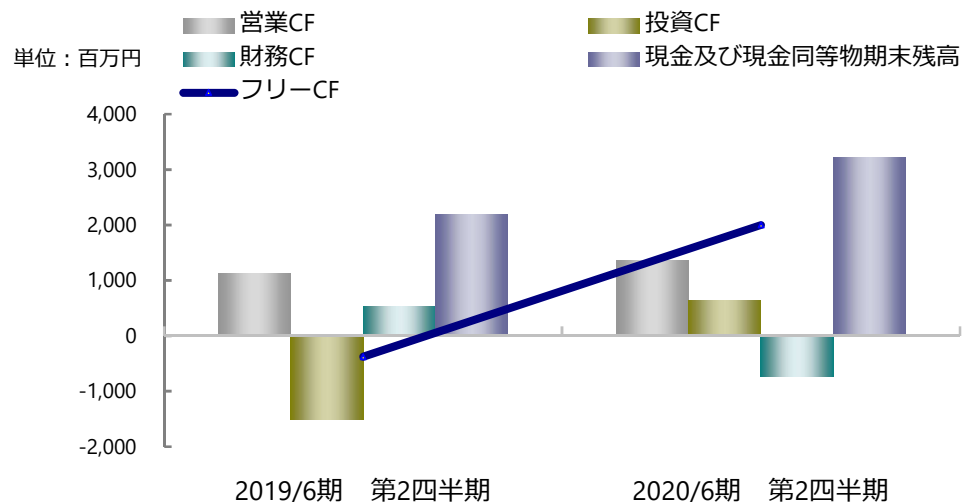
	19/6期 期末	20/6期 第2四半期
短期借入金	1,303	1,114
一年内返済予定 長期借入金	415	415

有利子負債	19/6期 期末	20/6期 第2四半期
	2,510	2,114

	19/6期 期末	20/6期 第2四半期
流動比率	181.1%	161.6%
当座比率	127.3%	114.4%
固定比率	86.6%	86.7%
自己資本比率	66.3%	64.0%

連結キャッシュフロー計算書

7



【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	1,396百万円
減 価 償 却 費	862百万円
投資有価証券売却損益（益：△）	△537百万円
たな卸資産の増減（増加：△）	△221百万円
仕 入 債 務 の 増 減 （ 増 加 ）	310百万円

【投資活動によるキャッシュフローの主な項目】

有形固定資産の取得による支出	△393百万円
投資有価証券の売却による収入	678百万円

【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 加 額	△152百万円
長 期 借 入 金 の 返 済	207百万円
配 当 金 の 支 払 額	157百万円
非 支 配 株 主 へ の 配 当 金 の 支 払 額	△215百万円

	2019/6期 第2四半期	2020/6期 第2四半期
営業活動によるキャッシュフロー	1,128	1,364
投資活動によるキャッシュフロー	△1,505	635
フリーキャッシュフロー	△377	1,999
財務活動によるキャッシュフロー	△525	△732
現金及び現金同等物に係る換算差額	86	75
現金及び現金同等物の増減額	△814	1,342
現金及び現金同等物の期末残高	2,181	3,228

A horizontal rectangular area with a marbled paper texture, featuring swirling patterns of light beige, cream, and soft grey. The texture is dense and organic, resembling natural stone or aged parchment.

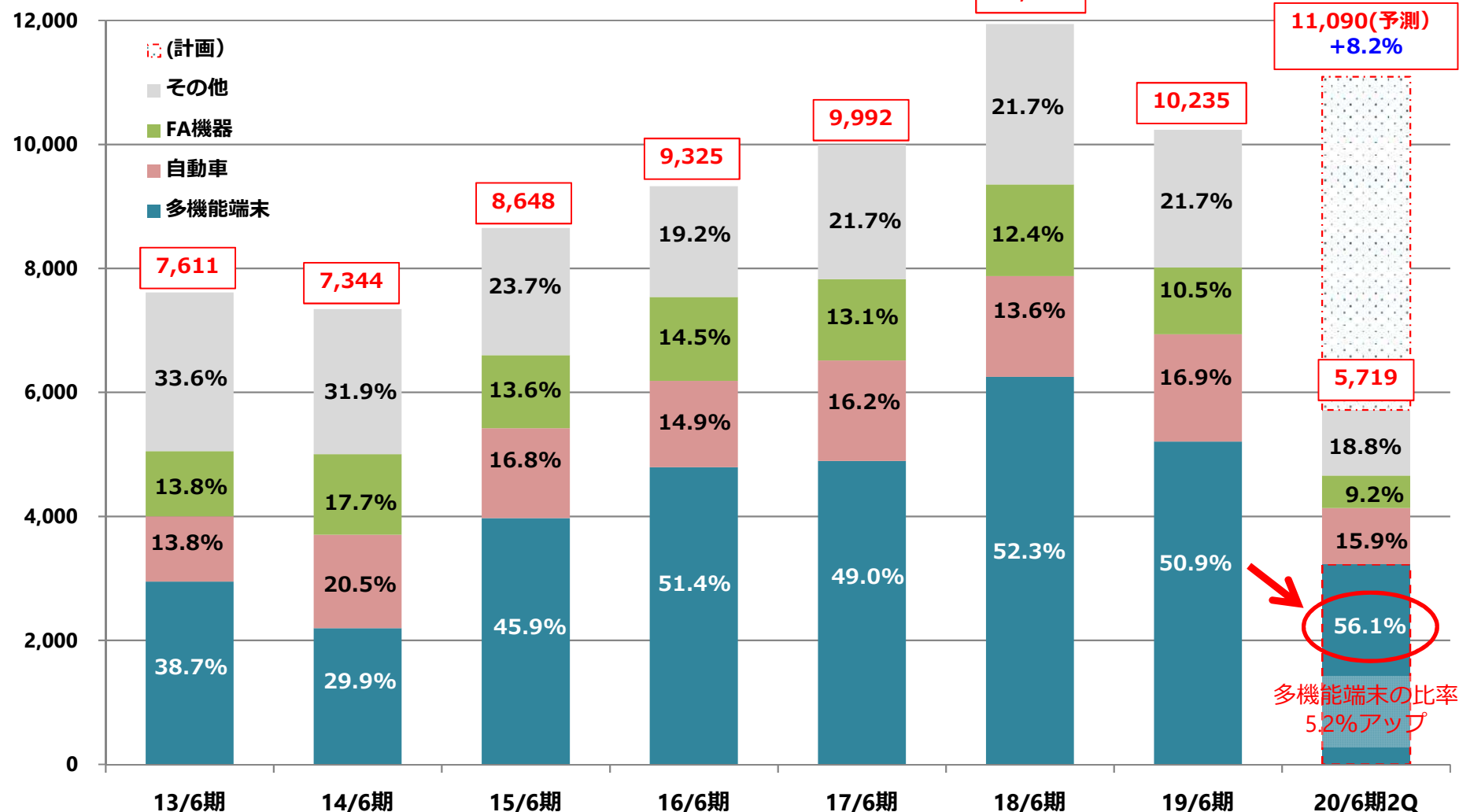
事業方針

モノ作りNo.1を目指して：電子部品コネクタ

独自技術と融合技術の深化

単位：百万円

電子部品コネクタ（単体） 用途別の売上比率（%）



モノ作りNo.1を目指して：自動車電装部品コネクタ

S&Sコンポーネンツ

事業セグメント

金型

部品

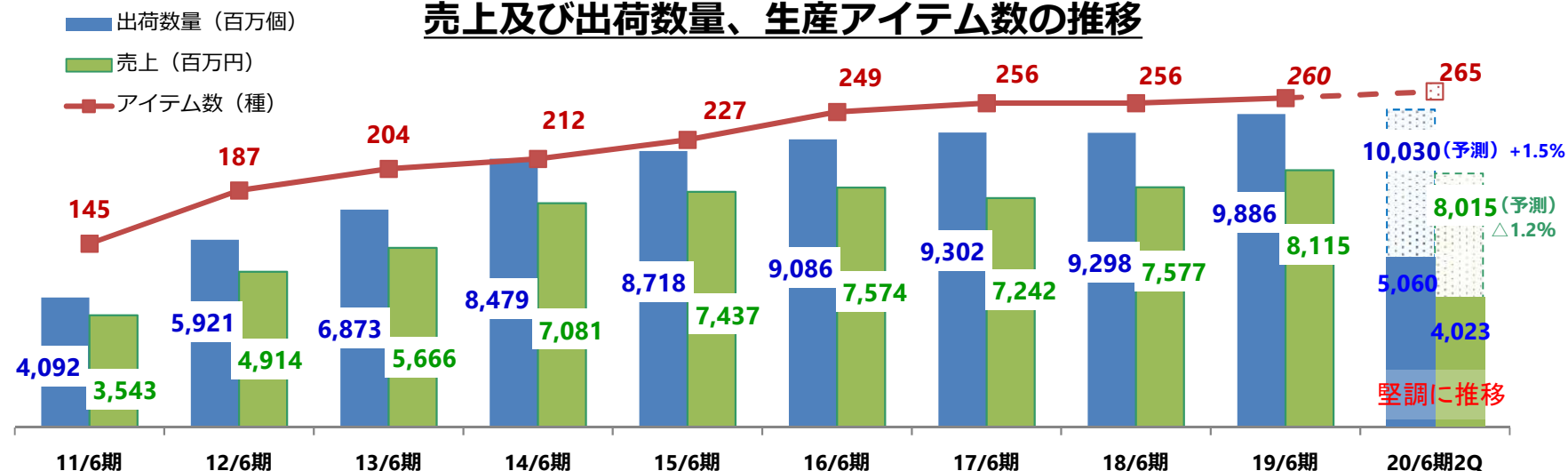
機械
器具

10

事業開始より 順調に事業拡大

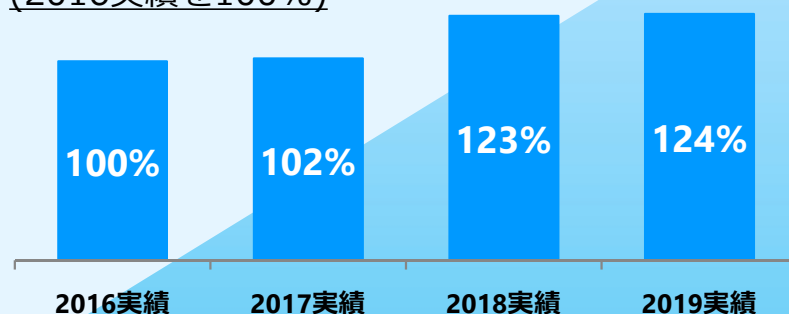


売上及び出荷数量、生産アイテム数の推移



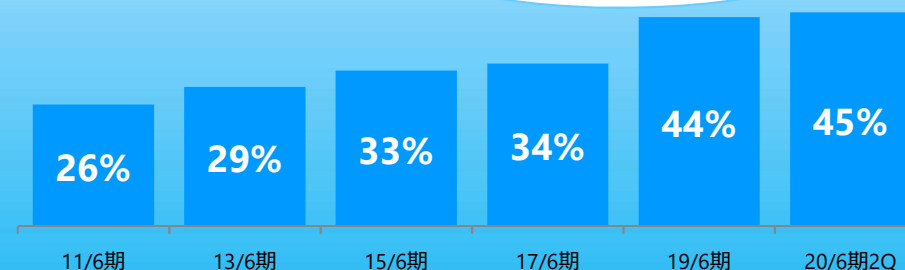
顧客のグローバル販売数量推移

(2016実績を100%)



顧客内シェア推移

金型技術、量産技術を背景に
国内シェア拡大

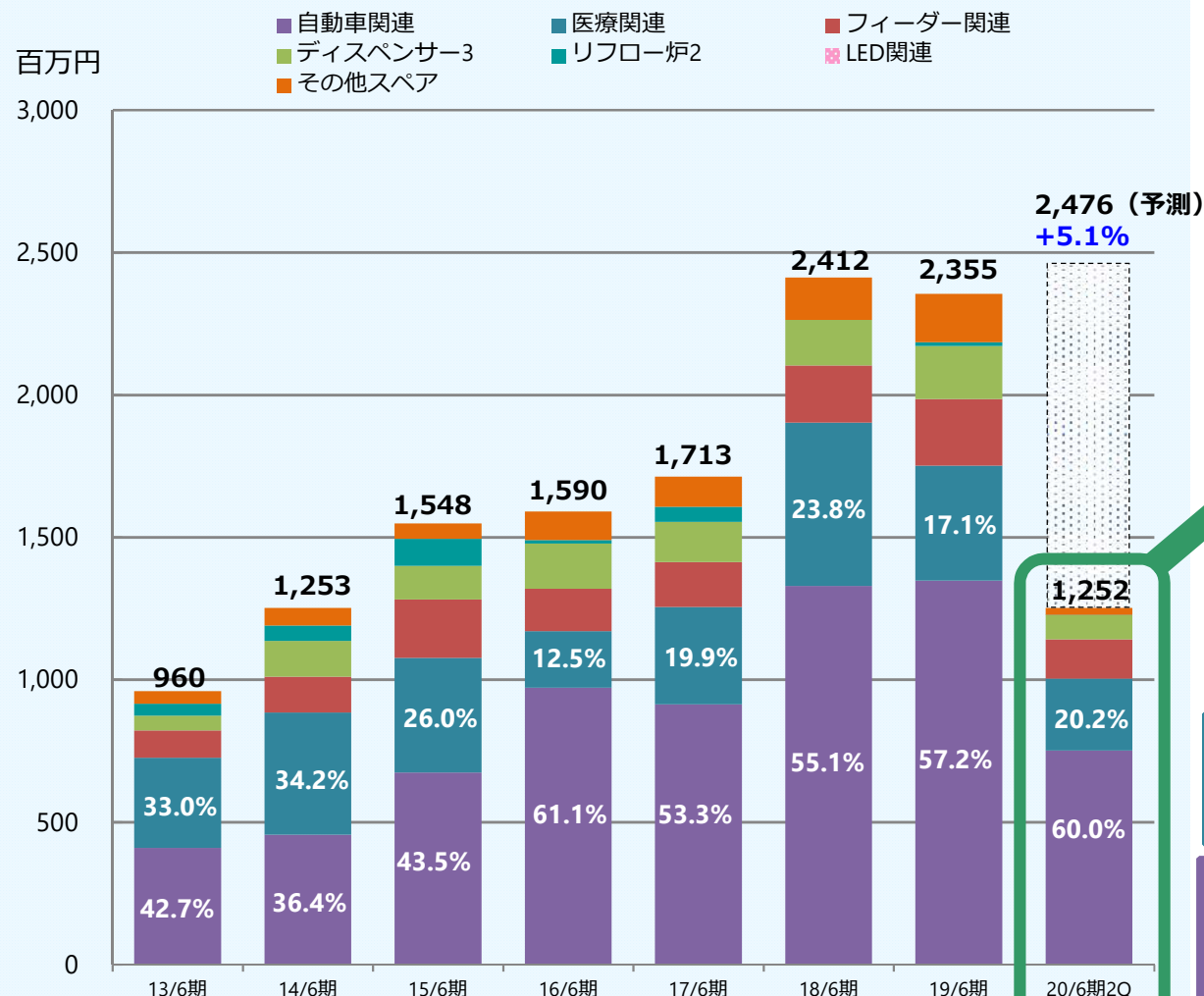


※ 顧客の国内の外注先における生産数量から算出

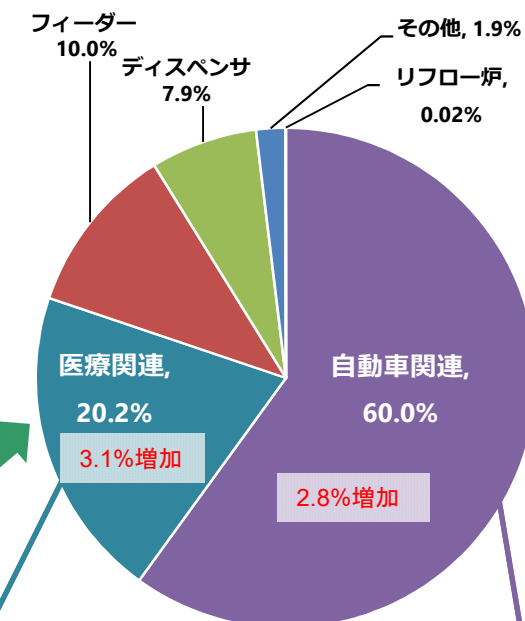
モノ作りNo.1を目指して：機械器具（自動機器）

技術力・提案力を活かし新たな分野にもチャレンジ

売上推移と構成比率



20/6期 第2四半期 売上構成比率



医療関連

医療組立用の自動化・省力化装置を計画に沿って進めています。

自動車関連

S&S-AT(住友電装との合弁子会社)は今後の量産機を見据えた開発案件が増加しています。



モノ作りNo.1を目指して：機械器具（医療組立）

事業セグメント

金型

部品

機械器具

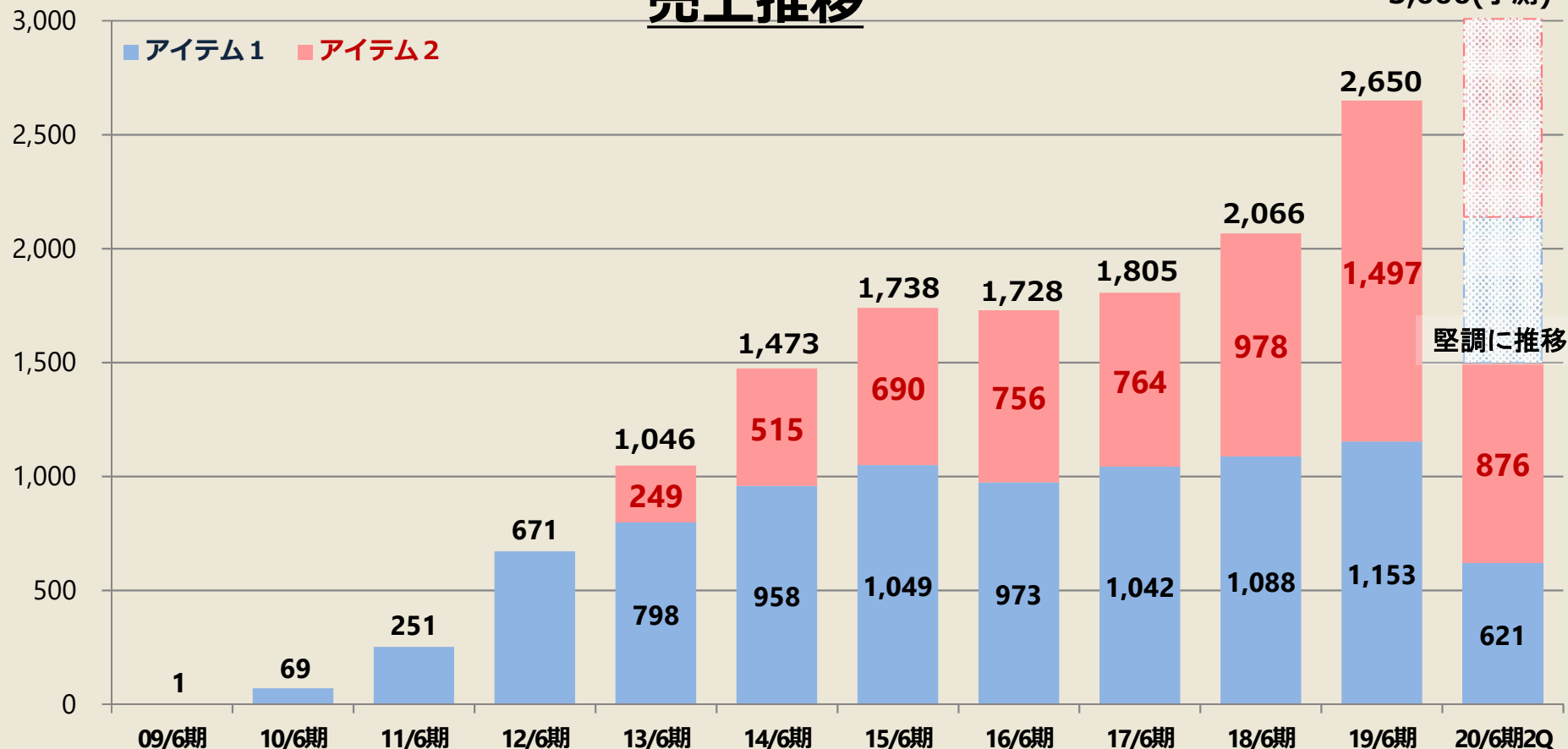
12

受注拡大により更なる安定事業に発展

単位：百万円

売上推移

3,000(予測)



堅調に推移

2012年
アイテム2 生産開始

2012年
アイテム1 生産ライン増設

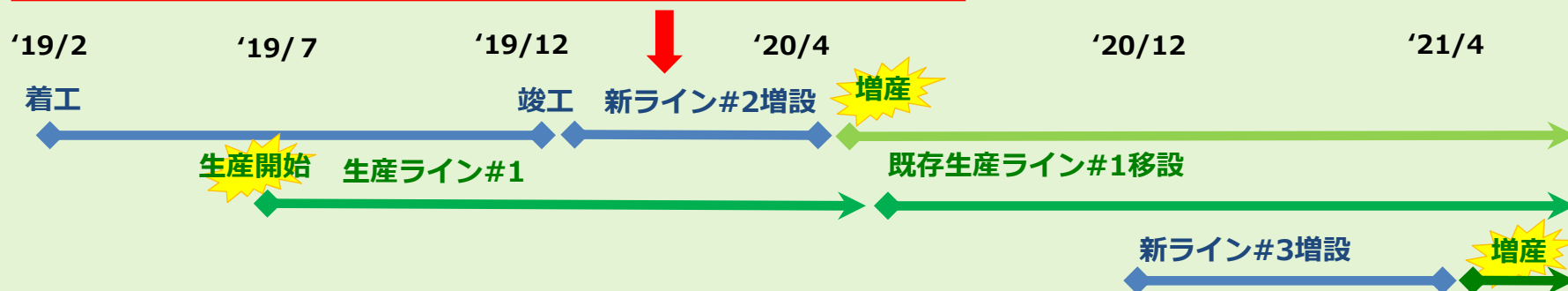
2017年 アイテム2
生産フロア拡充、ライン増設

2019年 アイテム2
1品種追加、ライン増設

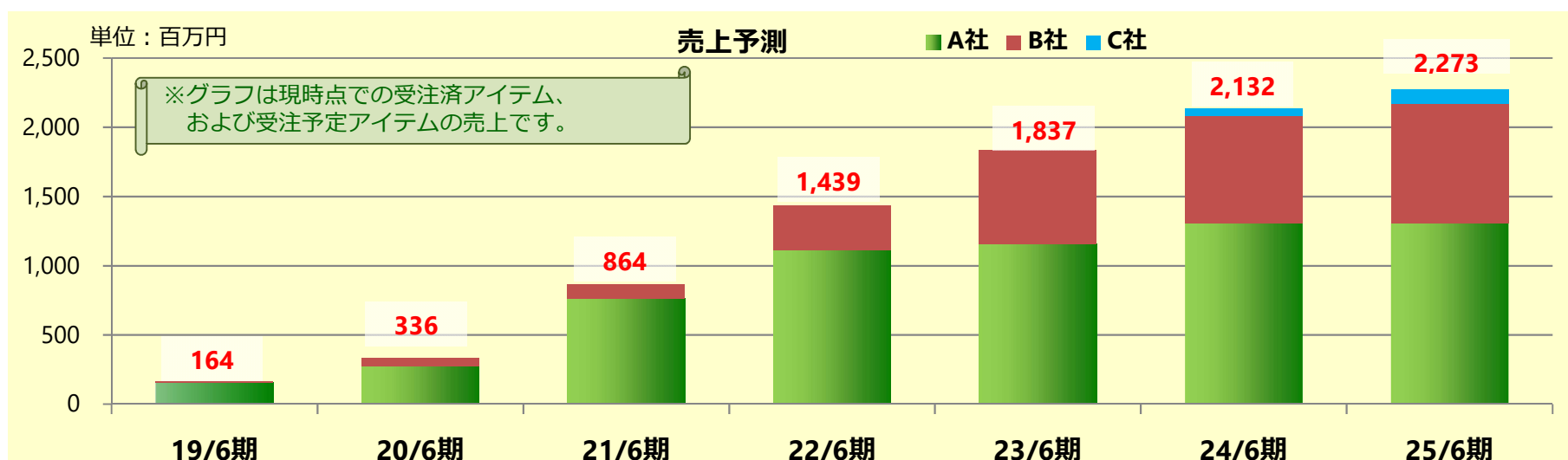
成長分野① 新たな事業の確立

★ Tier1（ティアワン）向け車載部品ビジネス
（2次電池向け部品事業を含む）

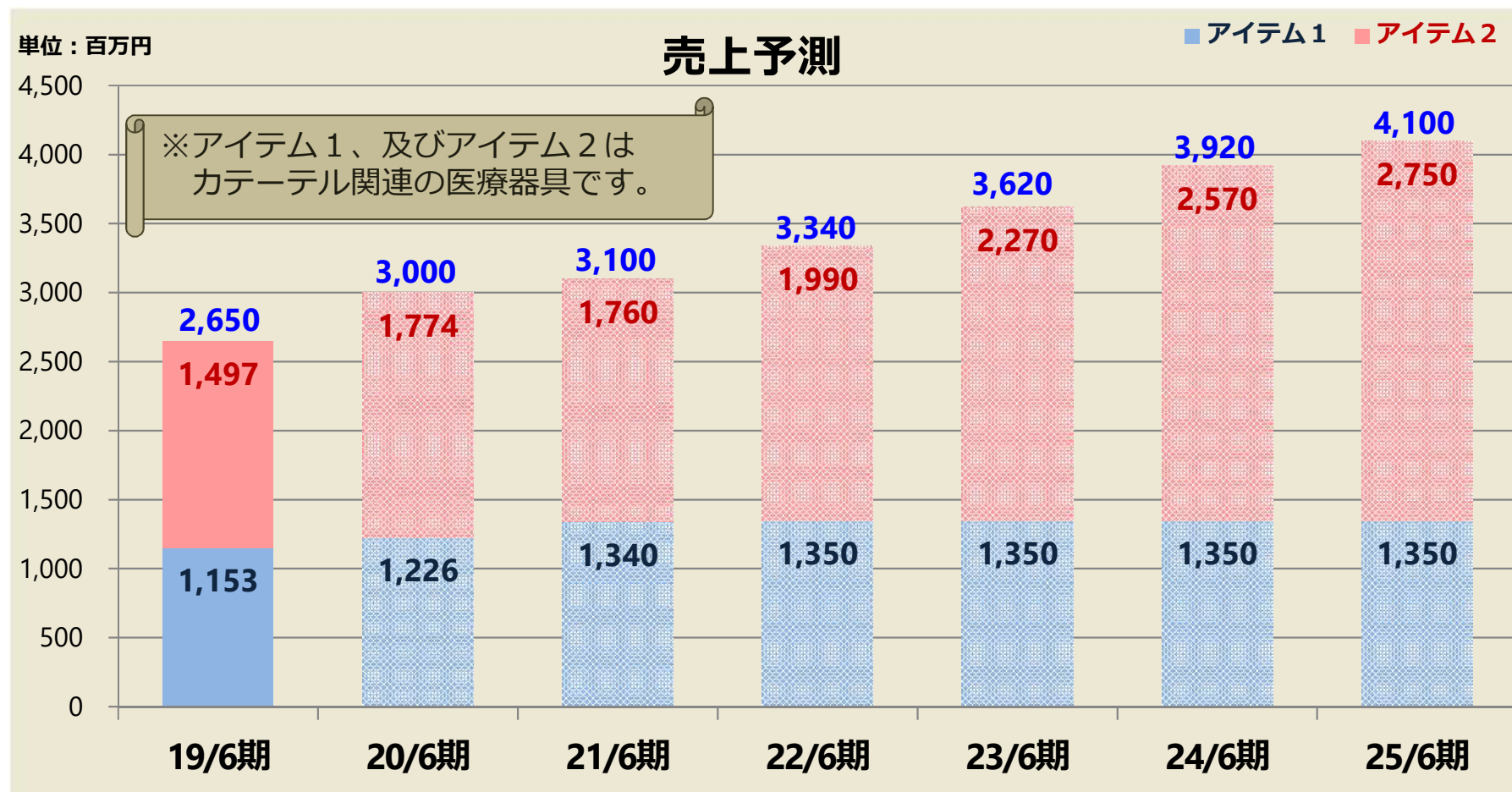
部品量産工場（日滝原第2工場）が完成しライン増設準備を開始



トヨタ新型車「ヤリス（2020年2月発売）に搭載のリチウムイオン電池」に採用されました。



★ 医療組立の今後の展望について



19～21年は自動化設備の開発に注力し、増産体制を構築

21年10月より新工場での生産を開始

最新ニュース

Mini LED フリップチップ専用実装機
量産タイプを開発 BDM-2000

- ・要素技術:「実装装置」JP6603412B
特許取得 (9/11)

<https://patentfield.com/patents?q=JP6603412B>

- ・中国半導体学会SSL CHINA 2019(11/25-27)にて設備と実装工法を発表

<http://www.sslchina.org/guest/detail?lang=en&id=149>

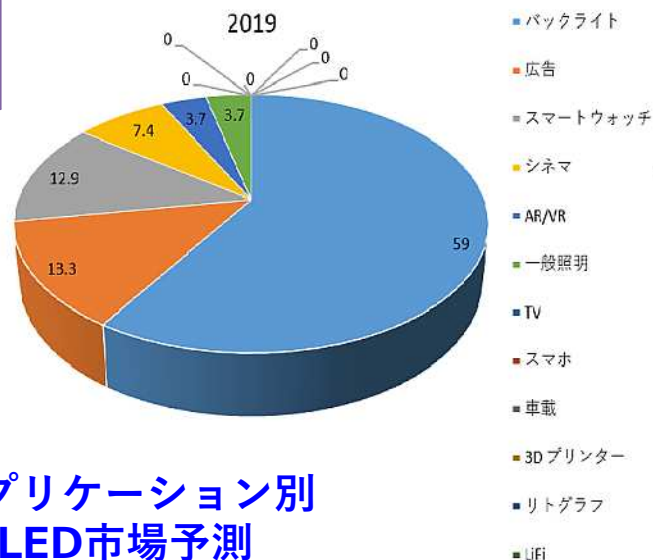
☆海外OEM委託先が決定し、
量産体制を準備しています。



自社ブランド装置 LEDフリップチップ実装機

LED市場

アプリケーション別 LED市場予測



Mini/Micro LED ユーザー

量産開始	Mini/Micro LED アプリケーション
2020	フルLEDバックライト
2023	RGBディスプレイ
2025	シネマビジョン
2030	透明ディスプレイ

Mini LED 実装機 メーカー	プロジェクト・ 製品名	国
Korea Institute of Machinery & Materials	Advance roll transfer	
Kulicke & Soffa + Rohhini	Pixelux	
ASM	Ocean project	
鈴木	BDM-1000	

今期、Mini LED フリップチップ実装機の販売を開始

今 期 の 見 通 し

通期連結業績予想の修正

18

セグメント別売上高

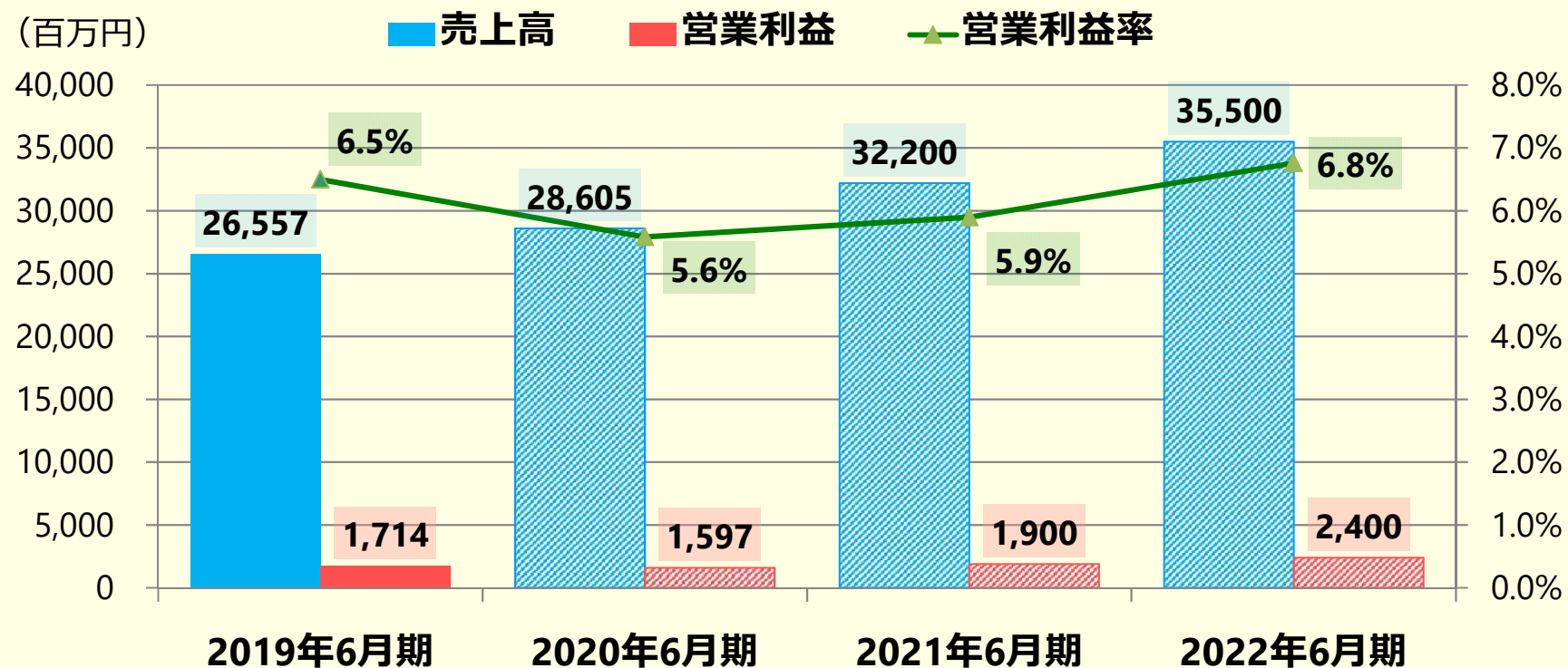
(単位：百万円)

	2020年6月期 当初予測		2020年6月期 修正予測		増減		
	金額	構成比%	金額	構成比%	金額	金額比%	構成比%
■ 金型	1,855	6.5	1,589	5.6	△266	△14.3	△0.9
■ 部品	21,040	73.4	21,488	75.1	448	+2.1	+1.7
■ 電子部品コネクタ	12,640	44.1	13,473	47.1	833	+6.6	+3.0
■ 自動車電装部品コネクタ	8,400	29.3	8,016	28.0	△384	△4.6	△1.3
■ 機械器具	5,763	20.1	5,518	19.3	△245	△4.3	△0.8
■ その他	11	0.0	11	0.0	0	0	0
合計	28,668	100.0	28,605	100.0	△63	△0.2	

通期業績予測

	2020年6月期 当初予測		2020年6月期 修正予測		増減	
	金額	売上比%	金額	売上比%	金額	増減比%
売上高	28,668	-	28,605	-	△63	△0.2
営業利益	1,340	4.7	1,597	5.6	+257	+19.2
経常利益	1,364	4.8	1,562	5.5	+198	+14.5
親会社株主に帰属する 当期純利益	668	2.3	1,341	4.7	+672	+100.6

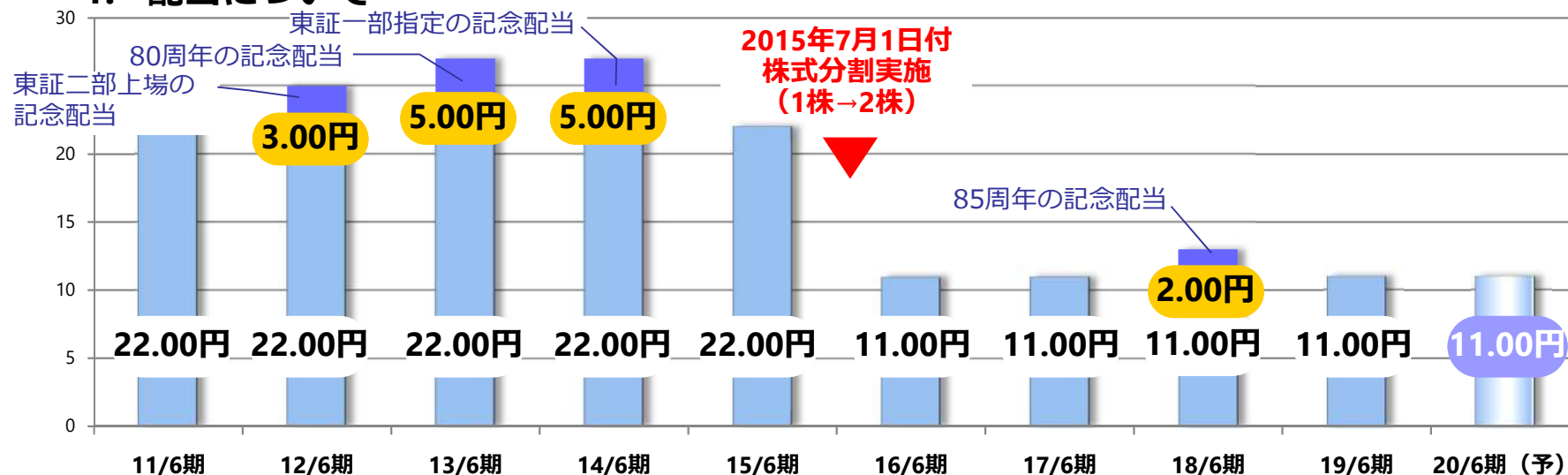
中 期 見 通 し



2019年6月期 ⇒ 2022年6月期 売上増加率

- ・ 部品(電子) +20% ⇒ 車載向け部品アイテムの拡大
- ・ 部品(自動車電装) +10% ⇒ 堅調に推移
- ・ 機械器具(自動機) +200% ⇒ 自動車&医療関連装置の需要増加、LEDフリップチップ実装機の拡販
- ・ 機械器具(医療) +20% ⇒ 新工場生産開始で増産
- ・ 金型 +30% ⇒ 技術力の底上げでキャパUP

1. 配当について



2. 株主優待について

■ 株主優待内容

保有株式数	継続保有期間	優待内容
200株以上1,000株未満	1年以上	1,500円相当の地元名産お菓子詰め合わせ
1,000株以上	1年以上	2,500円相当の地元名産お菓子詰め合わせ

※ 継続保有期間の1年以上とは、当年6月末日、前年12月末日及び前年6月末日の株主名簿に当該「保有株式数」の保有を同一株主番号で記載、または記録されることとなります。

Being an “Only-One Company”

本資料は、2019年6月期 第2四半期決算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2018年12月末時点のデータに基づいて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

取締役専務執行役員



鈴木 教義
横山 勝登

A horizontal rectangular area with a marbled paper texture, featuring swirling patterns of light beige, cream, and soft grey. The texture is dense and organic, resembling natural stone or aged parchment.

参 考 資 料

経営理念		「不への挑戦」 <u>微細金型技術の徹底的な精度追求 = 不可能への挑戦</u>	
商	号	株式会社鈴木	英語名：SUZUKI CO., LTD.
創	立	1933年6月10日	
本	社	長野県須坂市大字小河原2150-1	
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
代	表	者	代表取締役社長 鈴木 教義
事	業	内	容
資		本	金
発行済株式数		24億3,747万円	
関		連	会
社		【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%）、S&Sアドバンストテクノロジー株式会社（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：99.9%）、PT. GLOBAL TEKNINDO BERKATAMA（持株比率：93.6%）	
従	業	員	
【連結】		863名	【単体】 502名
		※ 2019年12月末現在	

株主の状況

(2019年12月末日現在)

25

●大株主情報

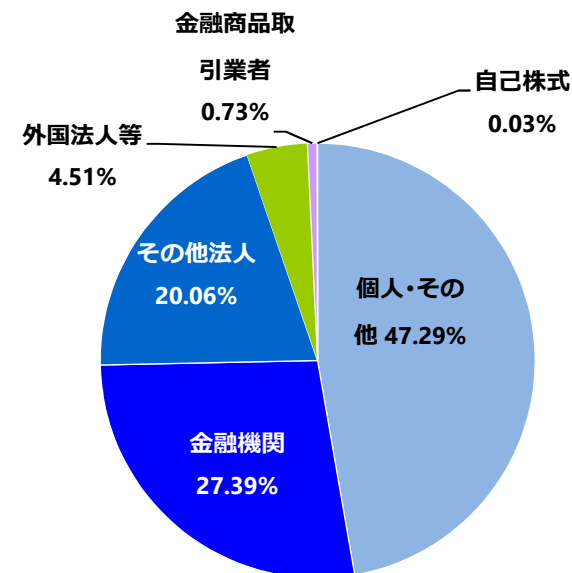
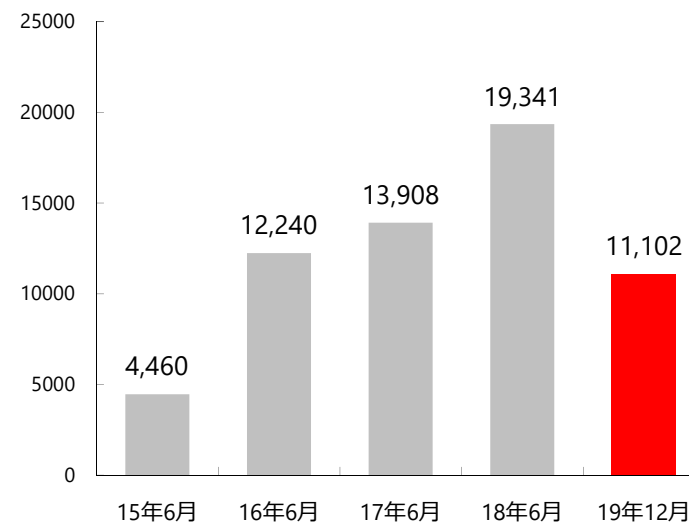
株主名	持株数 (株)	持株比率 (%)
有限会社スズキエンタープライズ	2,272,600	15.80
日本トラスティ・サービス信託銀行株式会社 (信託口)	1,392,400	9.68
日本マスタートラスト信託銀行株式会社 (信託口)	1,300,400	9.04
鈴木従業員持株会	641,304	4.46
鈴木 教義	349,440	2.43
株式会社八十二銀行	310,000	2.15
高野 忠和	295,200	2.05
日本トラスティ・サービス信託銀行株式会社 (信託口5)	215,900	1.50
小島 まゆみ	208,000	1.45
DFA INTL SMALL CAP VALUE PORTFOLIO	164,400	1.14

※持株比率は、自己株式(4,486株)を控除して計算しております。

●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	10,929	6,804,419	47.29
金融機関	21	3,941,300	27.39
その他法人	63	2,886,703	20.06
外国法人等	66	648,737	4.51
金融商品取引業者	22	104,355	0.73
自己株式	1	4,486	0.03

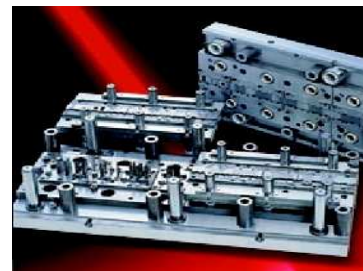
●株主数の推移



金型： ～長年の研鑽による匠の技：当社のコア技術～

業界最高レベルの
精密金型の設計・製造

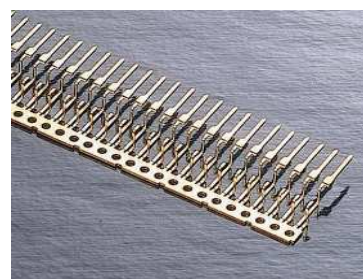
売上構成比：5.0 %



部品： ～金型を用いた精密部品の量産加工～

電子部品や自動車
電装部品の量産加工

売上構成比：75.7 %



機械器具： ～金型・部品事業で培った技術ノウハウの応用～

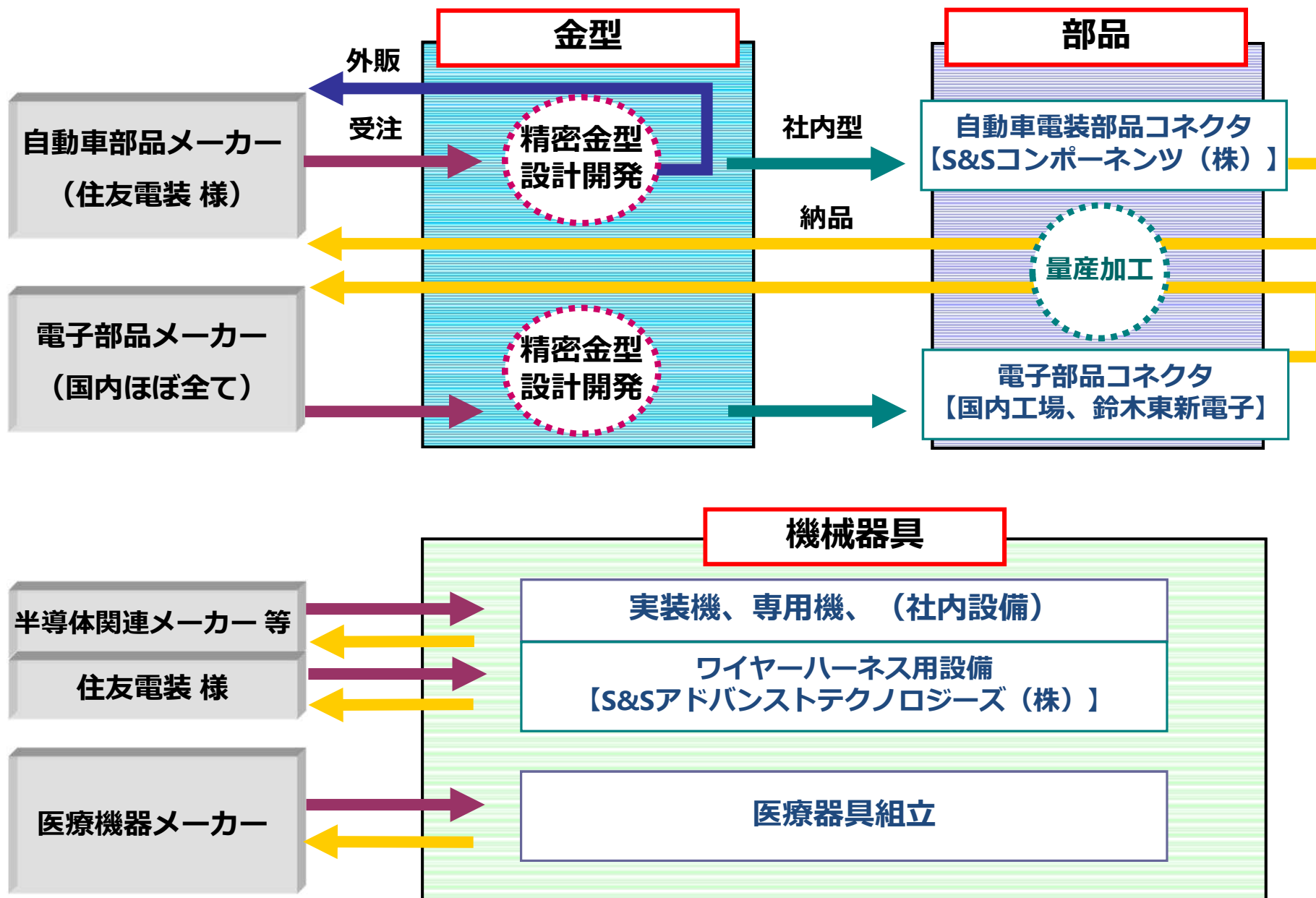
実装機や省力化機器の
設計開発

医療関連器具の組立

売上構成比：19.3%



※ 売上構成比：2020年6月期 第2四半期の数値

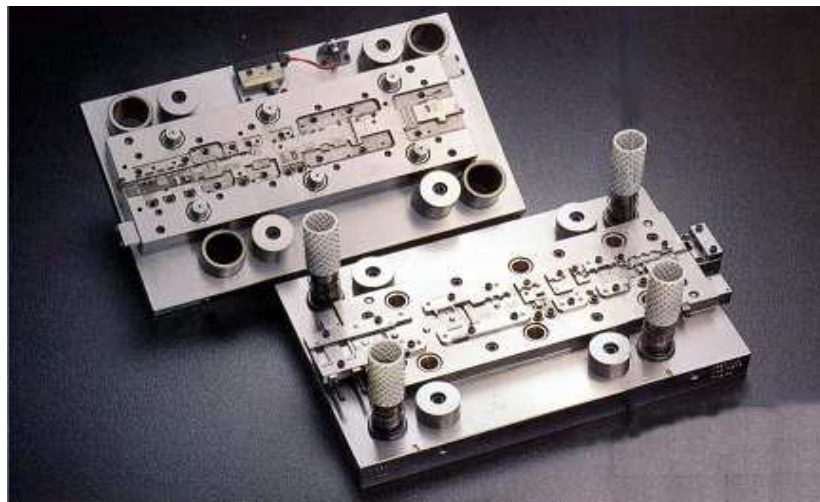


当社のコア技術である「金型」と「プレス量産加工の工程」

28

「金型」

精密コネクター金型の外観（上下別、全体）



「プレス加工」

一般的な圧着端子の加工レイアウト



1ピッチずつ順送りして、抜き・曲げ等のプレス加工を行う