

■ 連結貸借対照表

科目	期別	
	当期 平成27年3月31日現在	前期 平成26年3月31日現在
<b>資産の部</b>		
流動資産	14,236	13,255
固定資産	10,013	10,228
有形固定資産	5,912	5,704
無形固定資産	2,734	3,005
投資その他の資産	1,366	1,518
<b>資産合計</b>	<b>24,250</b>	<b>23,483</b>
<b>負債の部</b>		
流動負債	2,184	2,068
固定負債	1,042	1,061
<b>負債合計</b>	<b>3,227</b>	<b>3,130</b>
<b>純資産の部</b>		
株主資本	19,950	19,678
その他の包括利益累計額	1,063	663
新株予約権	8	11
<b>純資産合計</b>	<b>21,022</b>	<b>20,353</b>
<b>負債純資産合計</b>	<b>24,250</b>	<b>23,483</b>

■ 連結損益計算書

科目	期別	
	当期 (自平成26年4月1日 至平成27年3月31日)	前期 (自平成25年4月1日 至平成26年3月31日)
売上高	11,517	10,381
売上総利益	3,367	2,821
販売費及び一般管理費	2,819	2,594
営業利益	548	226
経常利益	644	263
税金等調整前当期純利益	647	267
当期純利益又は当期純損失(△)	303	△27

■ 連結キャッシュ・フロー計算書

科目	期別	
	当期 (自平成26年4月1日 至平成27年3月31日)	前期 (自平成25年4月1日 至平成26年3月31日)
営業活動によるキャッシュ・フロー	882	827
投資活動によるキャッシュ・フロー	△1,012	△557
財務活動によるキャッシュ・フロー	△68	△58
現金及び現金同等物の期末残高	2,526	2,601

決算のポイント／株主還元

業績について

当期は、成形品や高耐熱レンズを中心に精機関連の売上が拡大したほか、全社を挙げて変動費の削減に注力した結果、損益は前期から大幅に改善しました。当期純利益は303百万円となり、黒字を回復させることができました。

次期の見通し

自動車関連市場の成長を背景に、車載用部品の販売は次期も堅調に拡大する見通しです。光通信用部品や光部品製造機器の売上も増加を見込んでおり、平成28年3月期の連結売上高は12,170百万円となる見通しです。損益面では、営業利益700百万円、経常利益720百万円、当期純利益330百万円を見込んでおります。

配当について

当期の期末配当につきましては、当社の利益還元に対する方針を基に当期の業績、内部留保等のバランスを鑑み、従来予想から1株当たり3円を増額し、8円とさせていただきます。平成28年3月期の期末配当は1株当たり10円とし、当期より2円の増配を予定しています。

1株当たり 配当金	平成27年3月期	平成28年3月期(予想)
	8円	10円

■ 株式の状況

発行済株式総数	9,333,654株
株主数	3,547名

■ 株主メモ

事業年度 4月1日から翌年3月31日まで  
 定時株主総会 毎年6月  
 基準日 毎年3月31日  
 株主名簿管理人 東京都千代田区丸の内一丁目4番1号  
 三井住友信託銀行株式会社  
 郵便物送付先 〒168-0063  
 東京都杉並区和泉二丁目8番4号  
 三井住友信託銀行株式会社 証券代行部  
 (電話照会先) ☎0120-782-031  
 取次事務は、三井住友信託銀行株式会社の  
 本店および全国各支店で行っております。

株式会社精工技研 広報課

〒270-2214 千葉県松戸市松飛台296番地の1

TEL 047-388-6401(直通) FAX 047-388-4477

E-mail ir@seikoh-giken.co.jp WEB http://www.seikoh-giken.co.jp

株主通信  
第43期 事業報告

平成26年4月1日～平成27年3月31日

ごあいさつ

平素は当社に対しまして格別のご支援を賜り、誠にありがとうございます。

当連結会計年度は、事業構造の転換を進めている精機セグメントにおいて成形品や高耐熱レンズの売上高が拡大しました。また、全社を挙げて変動費の削減活動を推進した結果、当期純利益を回復させることができました。

平成28年3月期も引き続き事業拡大施策を積極的に展開し、企業価値の継続的な成長を確実なものいたします。株主の皆様におかれましては、今後とも一層のご理解、ご支援を賜りますようお願い申し上げます。

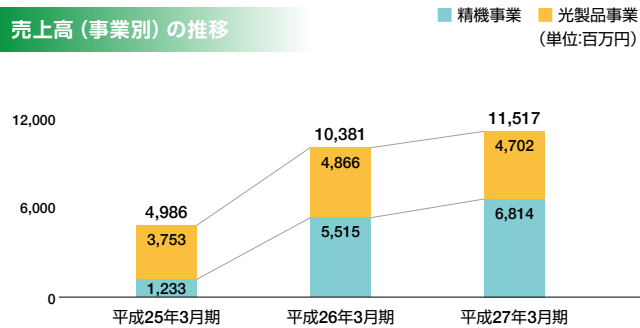


代表取締役社長

上野 昌利

# 業績ハイライト

## 売上高(事業別)の推移



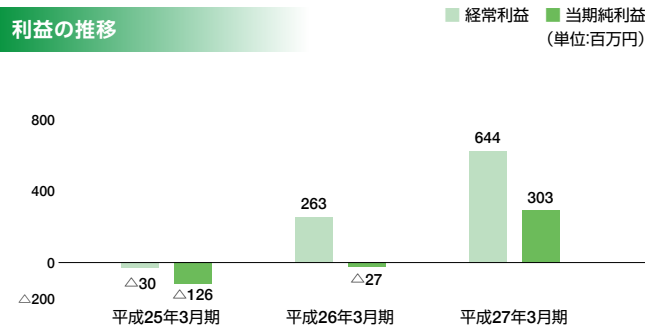
当期、当社グループは、長期経営計画『マスタープラン2010』の遂行に引き続き取り組みました。本計画は、筋肉質な企業体質づくりを目指す「事業の再構築」、販売力と商品開発力の強化による「事業拡大」、迅速で確かな意思決定を実現する「組織変革」の3つの軸からなる経営計画です。

当期は特に、「事業拡大」を具現化するための施策として、成形品ビジネスの拡大に注力しました。一昨年5月に連結子会社に加えた不二電子工業株式会社では、国内外の自動車販売台数の増加を背景に、車載用電子部品の受注が増加しています。併せて、静岡県内に2つの生産拠点を置く同社では、大規模地震等による事業継続リスクを鑑み、北海道千歳市に生産拠点を新設することを決定し、平成28年8月の稼働に向けて準備を進めています。また本社の精機事業では、これまで精密金型を主力製品として外販してきましたが、内製した金型を用いて精度の高い成形品を量産し、これを外販するビジネスへと移行を進めています。当社グループが創業以来培ってきた金型技術と精密研磨、精密加工技術を応用して開発した薄肉微細転写、加飾成形技術は、極めて微細な凹凸を、量産性を確保しながらも成形品として正確に表現することができることから、出展した展示会では様々な業界のお客様から注目を集めました。

また当期は、価格競争力の強化を図るため、事業別に具体的な目標を定め、変動費の削減を通して利益率の向上にも注力しました。中国の杭州と大連の製造子会社においては、原価低減を実現するための課題の明確化と課題解決のための施策の具体化を行い、その進捗状況を定期的に本社と共有しながら製造現場の競争力強化を図りました。

その結果、当期の売上高は11,517百万円(前期比10.9%増)、営業利益は、548百万円(前期比142.2%増)、経常利益は、644百万円(前期比145.1%増)と大幅な増益を達成することができました。また、当期純利益は303百万円となり黒字転換を果たすことができました。

## 利益の推移



## 精機事業 超精密金型/精密加工/レンズ

業界最高水準の金型技術と精密加工技術で、お客様の製品開発と生産性向上を支援します。



微細な溝を施した成形品



スマートフォン用レンズ

金型を外販するビジネスは、近年3Dプリンターが登場するなど、日本国内での拡大余地が少なくなる傾向にあります。このため当社では、自社で製造した金型を用いて精密成形品を大量生産し、これを販売する成形品ビジネスへと軸足を移しています。これまで当社が培ってきた薄肉成形技術、微細転写技術を応用することで、金属の質感を樹脂製品に装飾することを可能とする加飾成形技術は、出展した展示会でも多くの注目を集めました。成形品ビジネスの一環である高耐熱レンズ関連では、中国のメーカーが発売するローエンド向けのスマートフォンに当社グループのレンズが搭載され、売上を伸ばすことができました。これらの結果、当期の精機関連の売上高は6,814百万円となりました。

## 光製品事業 接続部品/光部品/製造機器

光通信ネットワークの高速・大容量化を支える高精度な技術・製品を提供します。



MPOコネクタ



MT研磨機

人や情報端末だけではなく、家電や自動車等、多種多様なものがインターネットへつながるIoT (Internet of Things) 時代が到来し、世界を流通するデータ情報は今更ますます増加することが見込まれています。これに対応するため、光ネットワークの導入が各地で急速に進んでおり、光通信デバイスの開発に拍車がかかっています。また、光ファイバーの特性を利用して正確な電波測定を可能とする光電界センサーは、車載電装品のノイズによる誤作動を解消し、より安全な運転性能を確保する目的で、自動車メーカーからの引き合いが増加しました。これらの結果、当期の光製品関連の売上高は4,702百万円となりました。

# TOPICS

## 不二電子工業 千歳工場新設

当社グループの不二電子工業は、北海道千歳市に敷地面積約1万㎡、総額約10億円を投じて車載用電子部品の量産工場を新設することを計画しています。

巨大地震などの災害による被害を想定し、本社工場がある静岡県から離れた北海道に工場を分散することで、事業継続リスクを軽減することができます。

不二電子工業は現在、静岡県内の2ヶ所の工場で、圧力センサー等の車載用電子部品等を生産しておりますが自動車の販売が伸びていることを受けて需要が増大しており、今後見込まれる生産量の増加に対応するためには、既存の工場だけでは不足する可能性が高まっていました。新工場は、来年3月完成、8月からの量産を予定しています。

## 金型から成形品へ 市場の注目を集める「加飾成形」

精機事業では、金型を販売するビジネスから成形品を販売するビジネスへと転換を図っています。業界最高水準の金型技術を利用して、ミクロン単位の凹凸模様を正確に転写する「加飾成形」技術を開発。プラスチック製品でありながら、光沢のある金属のような高級感を醸し出すことに成功しました。展示会では様々な業界のお客様の注目を集め、多くの引き合いをいただいています。

\*加飾：器物の表面に様々な工芸技法を用いて装飾を加えること



## 世界初200万画素の耐熱性レンズ開発

スマートフォン用のカメラレンズは、現在では主にプラスチック製が使われていますが、熱に弱いことから高温のハンダ付けに不向きであり、カメラモジュールメーカーにとって、製造コストを削減する際の課題となっていました。当社グループは、従来からセ氏260度の熱に耐えるカメラレンズを開発し、130万画素までのラインアップを取り揃えていましたが、その性能をさらに高め、200万画素の耐熱性レンズの開発に世界で初めて成功しました。スマホ用カメラレンズとしての用途以外に、車載用カメラレンズ等への市場展開も狙っています。

