

2008年度 第2四半期決算説明会

大豊工業株式会社

2008年11月20日

目次

1. 2008年度 第2四半期決算の概況

2. 2008年度 業績予測

3. 当社の取り組み

1 . 2008年度 第2四半期決算の概況

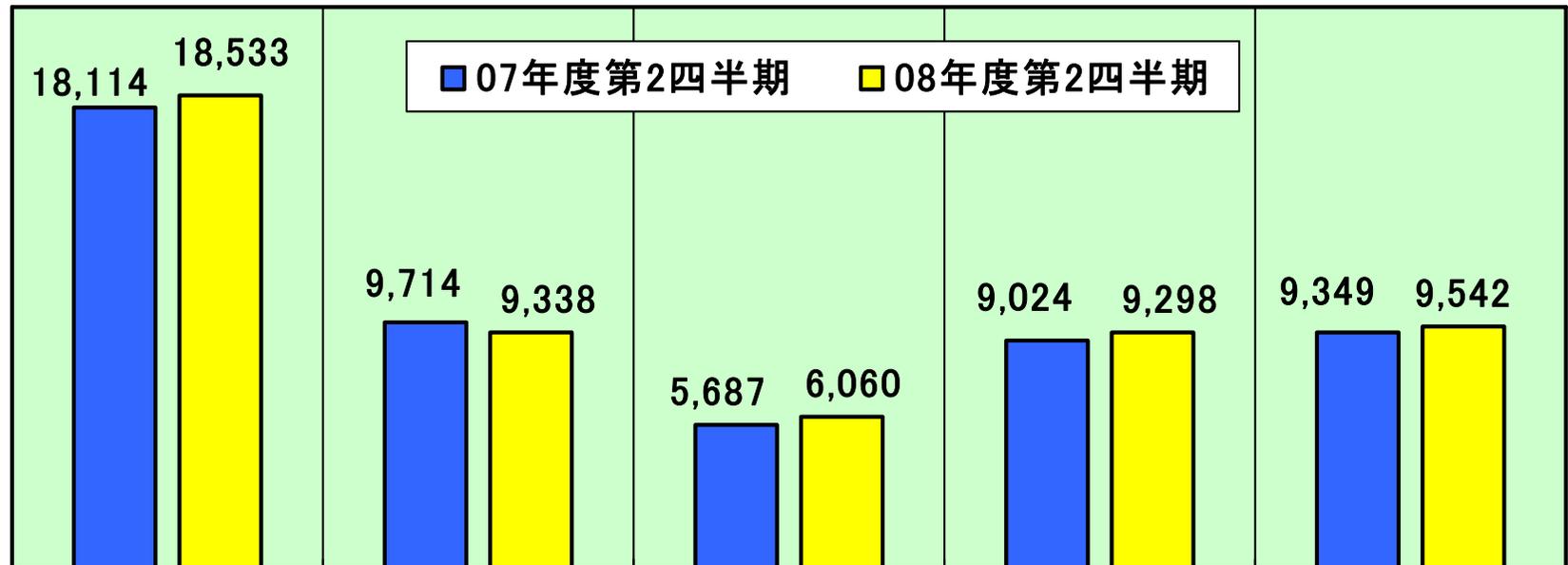
2008年度 第2四半期決算の概況 =連結=

単位：百万円

	2007年度 第2四半期	2008年度 第2四半期	増減額	増減率
売上高	52,135	52,938	803	1.5%
営業利益 (利益率)	2,718 (5.2%)	1,800 (3.4%)	△918	△33.8%
経常利益 (利益率)	2,770 (5.3%)	1,889 (3.6%)	△881	△31.8%
当期純利益 (利益率)	1,725 (3.3%)	994 (1.9%)	△731	△42.4%

2008年度第2四半期 事業別売上高 =連結=

単位:百万円



	軸受	ダイカスト	ガスケット	組付製品他	設備
07年度第2四半期	18,114	9,714	5,687	9,024	9,349
08年度第2四半期	18,533	9,338	6,060	9,298	9,542
増減額	419	△ 376	373	274	193
増減率	2.3%	△3.9%	6.6%	3.0%	2.1%

軸受、ガスケット、足回り部品の増により増収

2008年度第2四半期 客先別売上高 =連結=

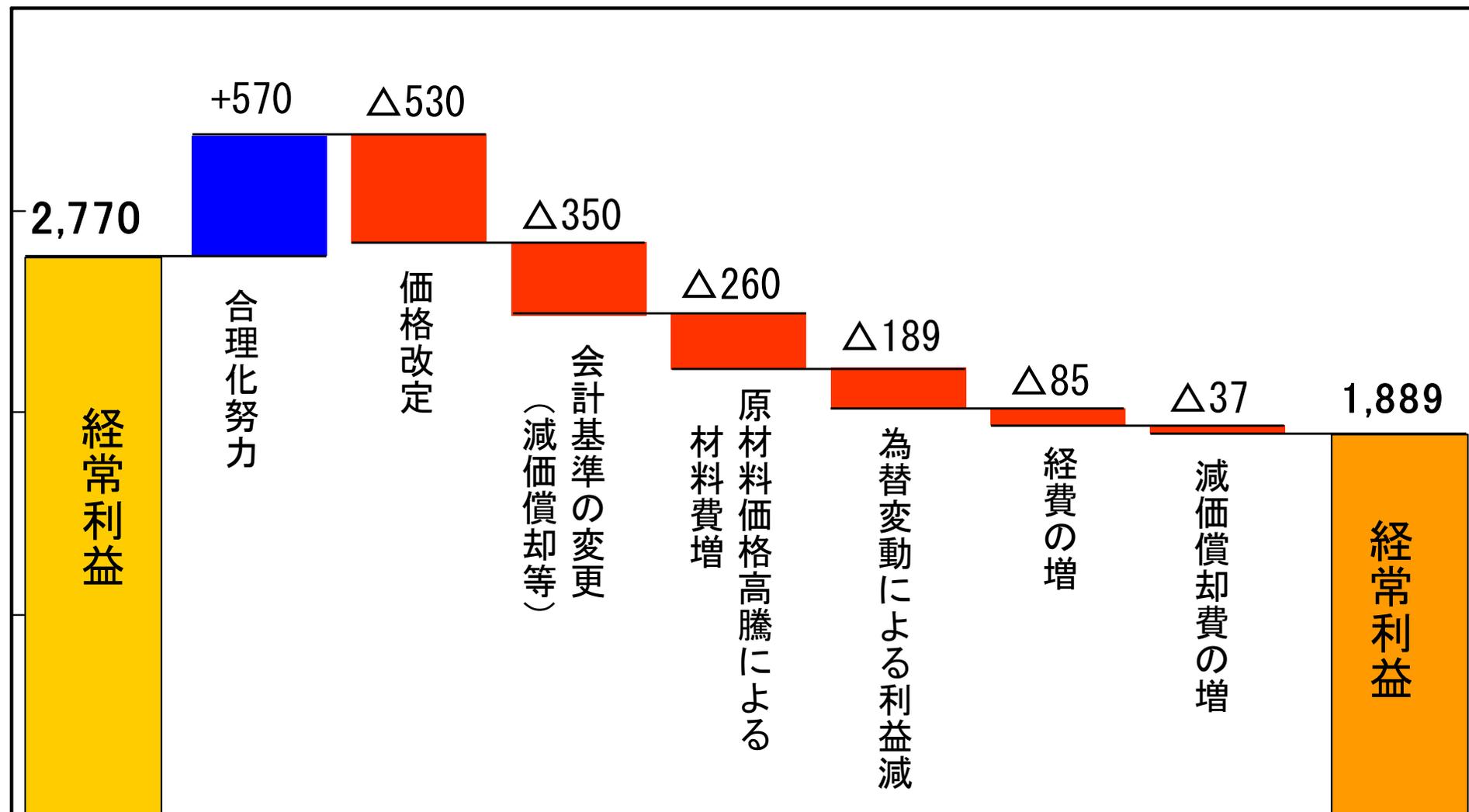
単位:百万円

07年度第2四半期			08年度第2四半期		
52,135		+1.5	52,939		
15,523		△7.5	14,382		その他
7,448		△4.5	7,160		トヨタ系
29,164		+7.7	31,397		トヨタ

トヨタを除き売上減

2008年度第2四半期 経常利益増減要因 =連結=

単位：百万円



07年度第2四半期

08年度第2四半期

経常利益 881百万円の減

2 . 2008年度 業績予測

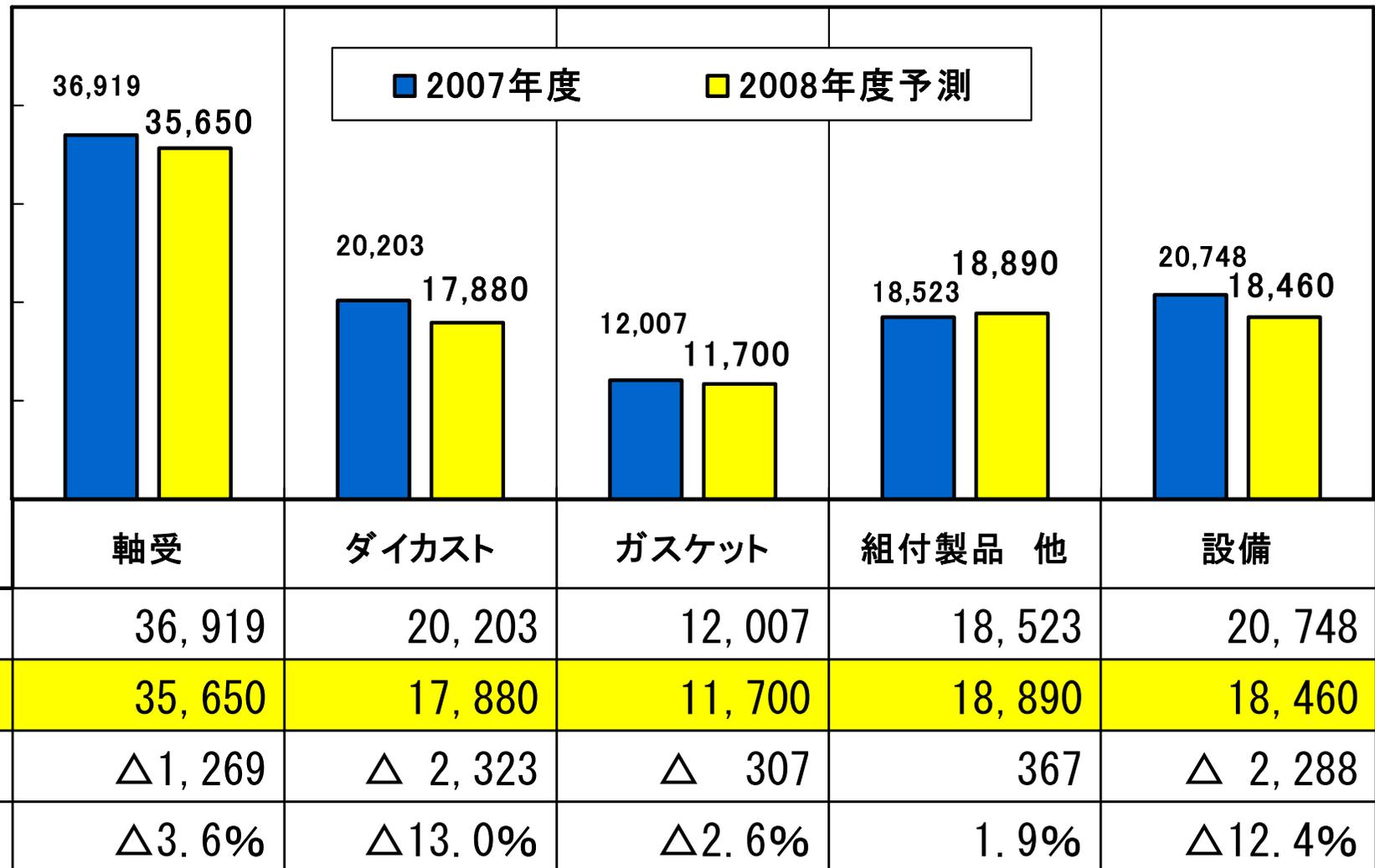
2008年度 業績予測 =連結=

単位:百万円

	2007年度	2008年度 予測	増減額	増減率
売上高	108,883	103,000	△5,883	△ 5.4
営業利益 (利益率)	5,756 (5.3%)	2,700 (2.6%)	△3,056	△53.1
経常利益 (利益率)	5,620 (5.2%)	2,900 (2.8%)	△2,720	△48.4
当期純利益 (利益率)	3,695 (3.4%)	1,600 (1.6%)	△2,095	△56.7

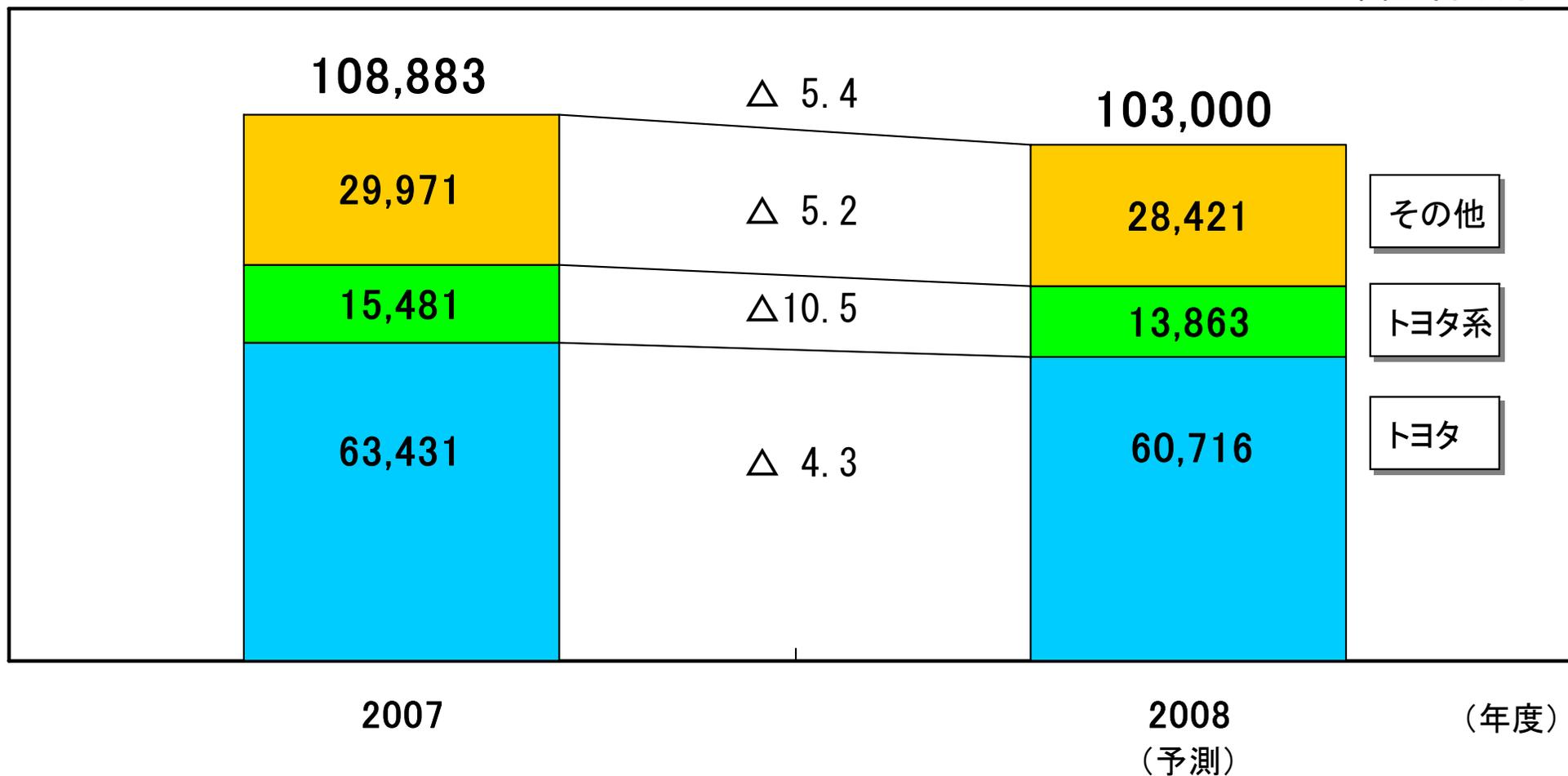
2008年度 事業別売上高予測 =連結=

単位:百万円



2008年度 客先別売上高予測 =連結=

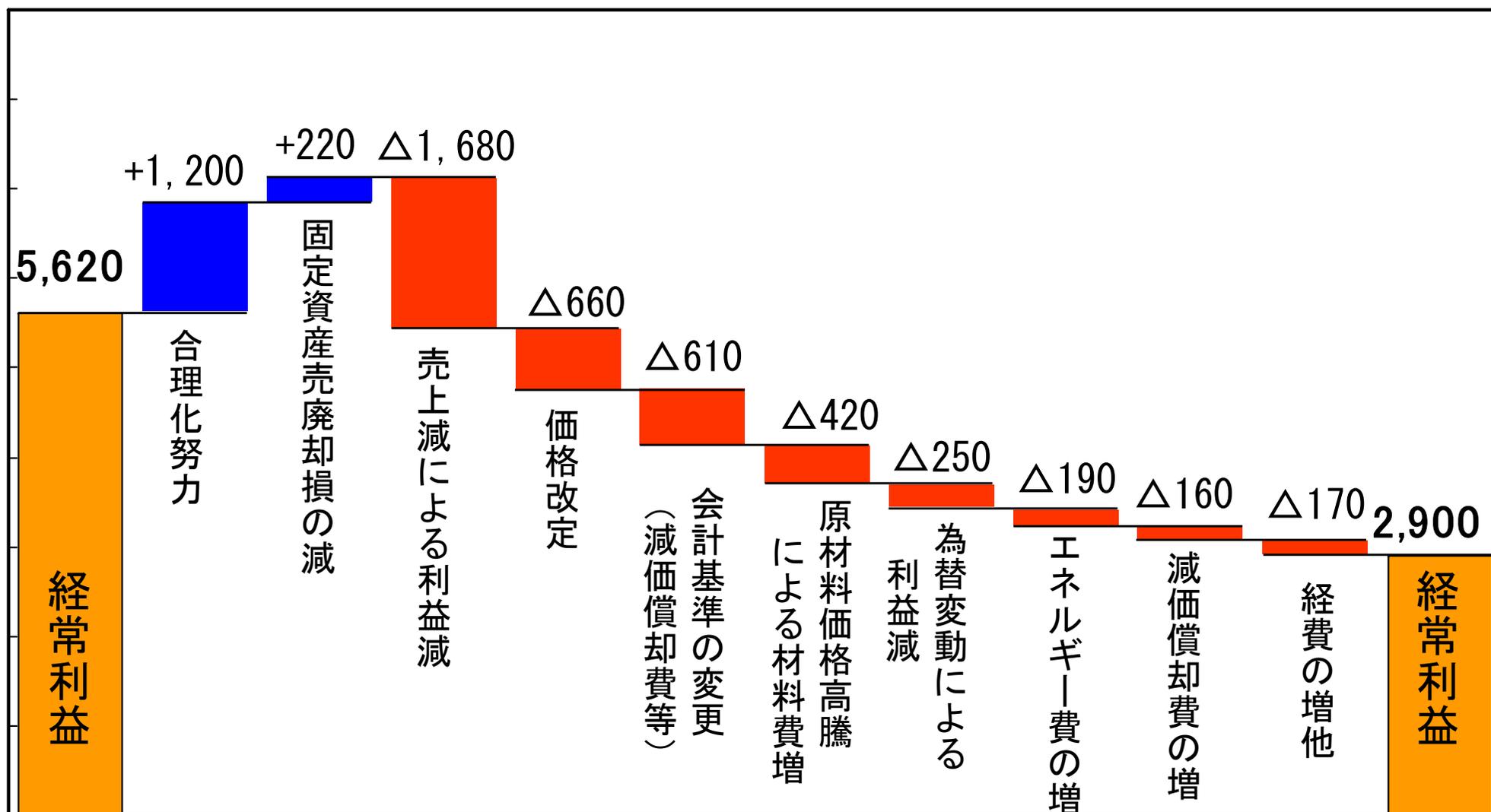
単位:百万円



全ての客先において厳しい状況が予測される

2008年度 経常利益増減要因予測 =連結=

単位:百万円

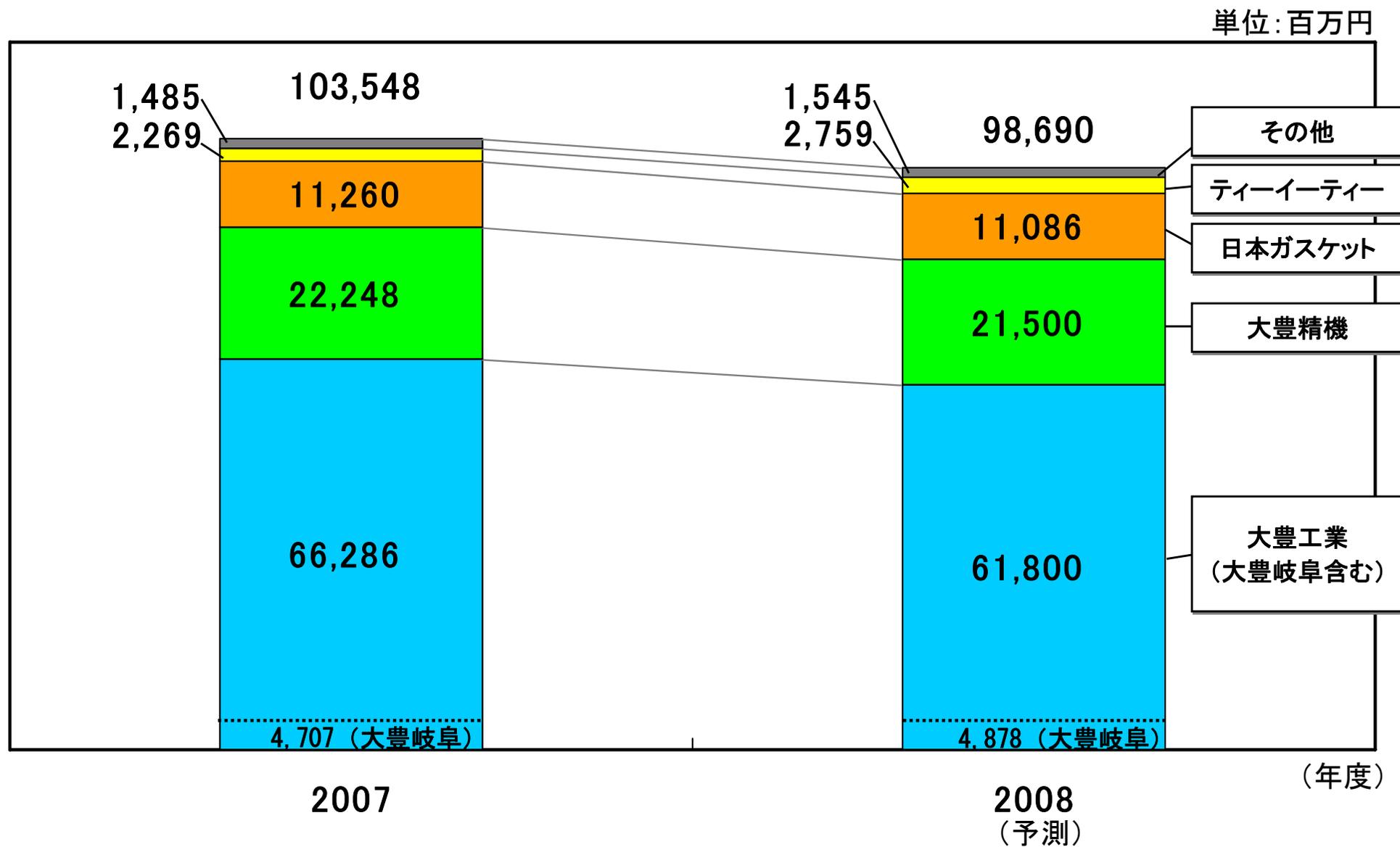


2007

2008(年度)

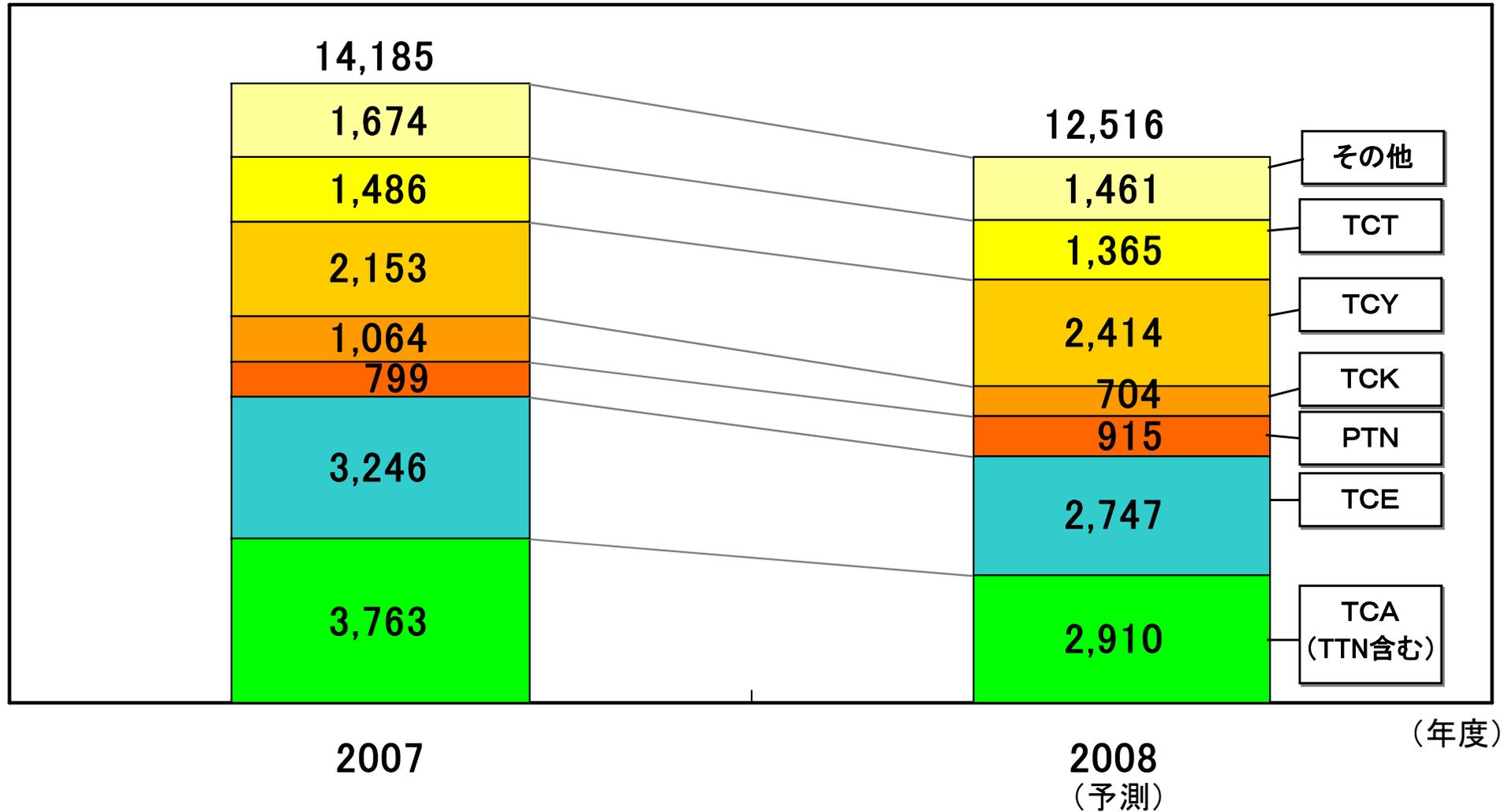
経常利益 2,720百万円の減

主な国内連結売上高



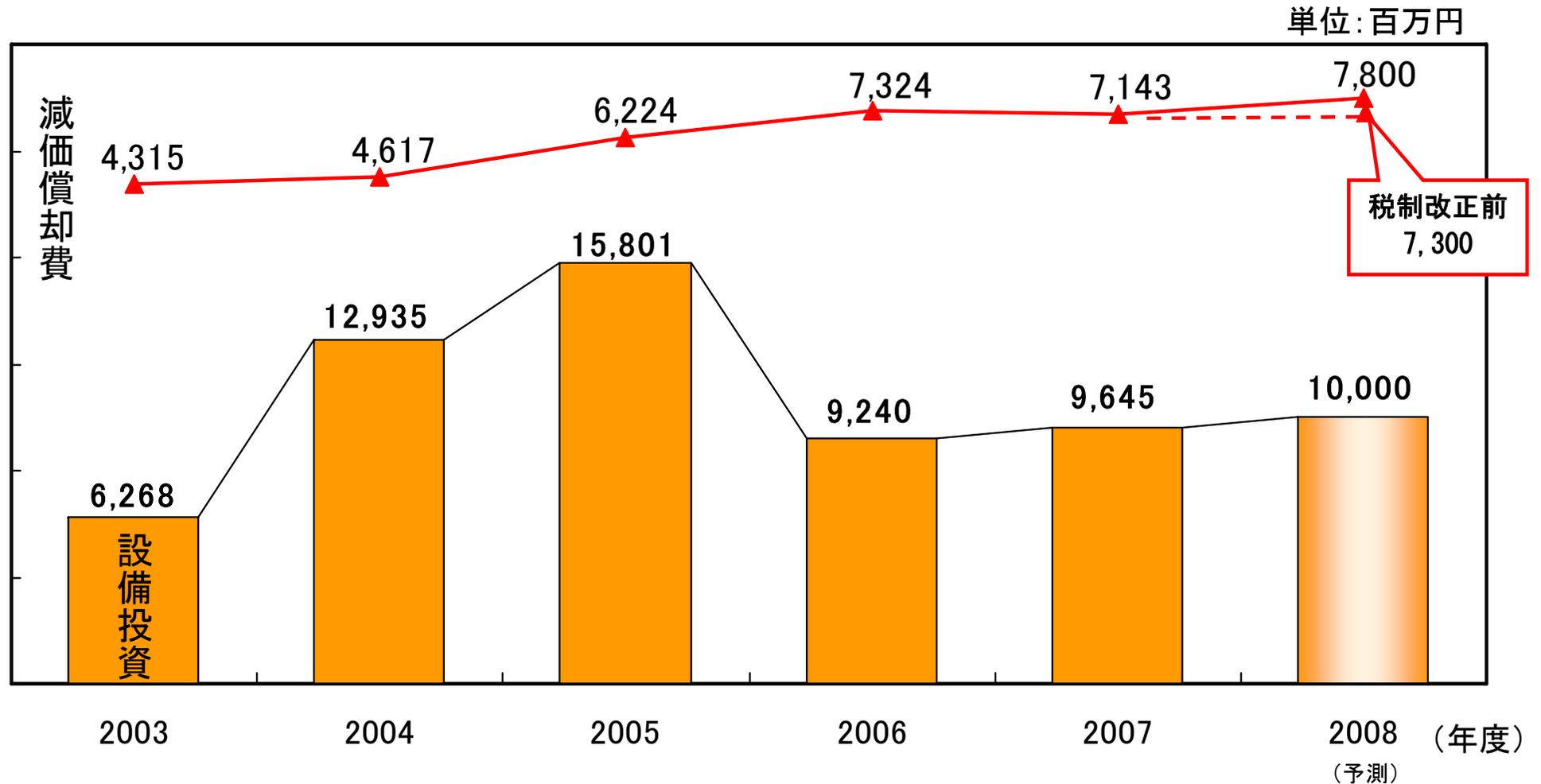
主な海外連結売上高

単位：百万円



設備投資・減価償却費 =連結=

税制改正により、500百万円の減価償却費の増加を予想



基礎投資の状況 = 連結 =

増産対応、基盤拡大のための投資から 生産性向上のための投資へ

年	2003	2004	2005	2006	2007	2008	2009
大豊工業	幸海第2工場完成	岐阜県に土地取得	日本ガasketを子会社化	ガasket事業を日本ガasketへ集約	岐阜県に土地を追加取得		
国内		大豊精機豊田市に土地取得 部品事業開始	大豊岐阜設立第1工場完成  大豊精機新本社工場完成 	大豊岐阜第2工場完成 		日本ガasket新本社完成 	大豊精機新工場取得予定
海外	タイ(TCT)設立 	ハンガリー(TCE)工場拡張 		中国(TCY)土地取得	中国(TCY)新工場完成  米国にTTN設立	日本ガasketタイの新工場完成・移転	中国(TCY)めっき工場完成予定 日本ガasket中国で工場稼働予定

3 . 当社の取り組み

当社の取り組み

1. 体質強化の取り組み

緊急収益改善チームの発足

2. 新製品・新技術の開発

環境・エネルギーに貢献する製品の創出

3. 生産性向上の取り組み

- ・シンプル・スリムな製造ラインの構築
- ・大豊精機の工場再編
- ・日本ガスケットの本社移転

1. 体質強化の取り組み

自動車産業をとりまく環境が今までにない
厳しい状況のなか、全社をあげて徹底的な
コスト削減に取り組む

緊急収益改善チームの発足

- 設備投資の圧縮に向けた取り組み
- 寄せ止め（生産ラインの集約）による効率化
- 生産性向上による労務費の削減
- 事務/技術部門のシンプル・スリム化 等

2. 新製品・新技術の開発

環境・エネルギーに貢献する製品の創出

コア技術のトライボロジーを駆使し、
自動車が抱える課題（環境・エネルギー）にいち早く対応

環境負荷物質全廃

- ・鉛フリー
- ・六価クロムフリー

排出ガス清浄化

- ・NOx低減
- ・PM低減

低燃費化

- ・低フリクション化
- ・低燃費化システム

軸受事業

エンジンペアリング



ブッシュ



組付製品事業

バキュームポンプ



EGRバルブ



バランスウェイト



ガスケット事業

シリンダヘッドガスケット



軸受の環境対応技術

環境負荷
物質全廃

■鉛フリーエンジンベアリング



鉛フリー軸受のラインナップ

低燃費化

■低フリクション化

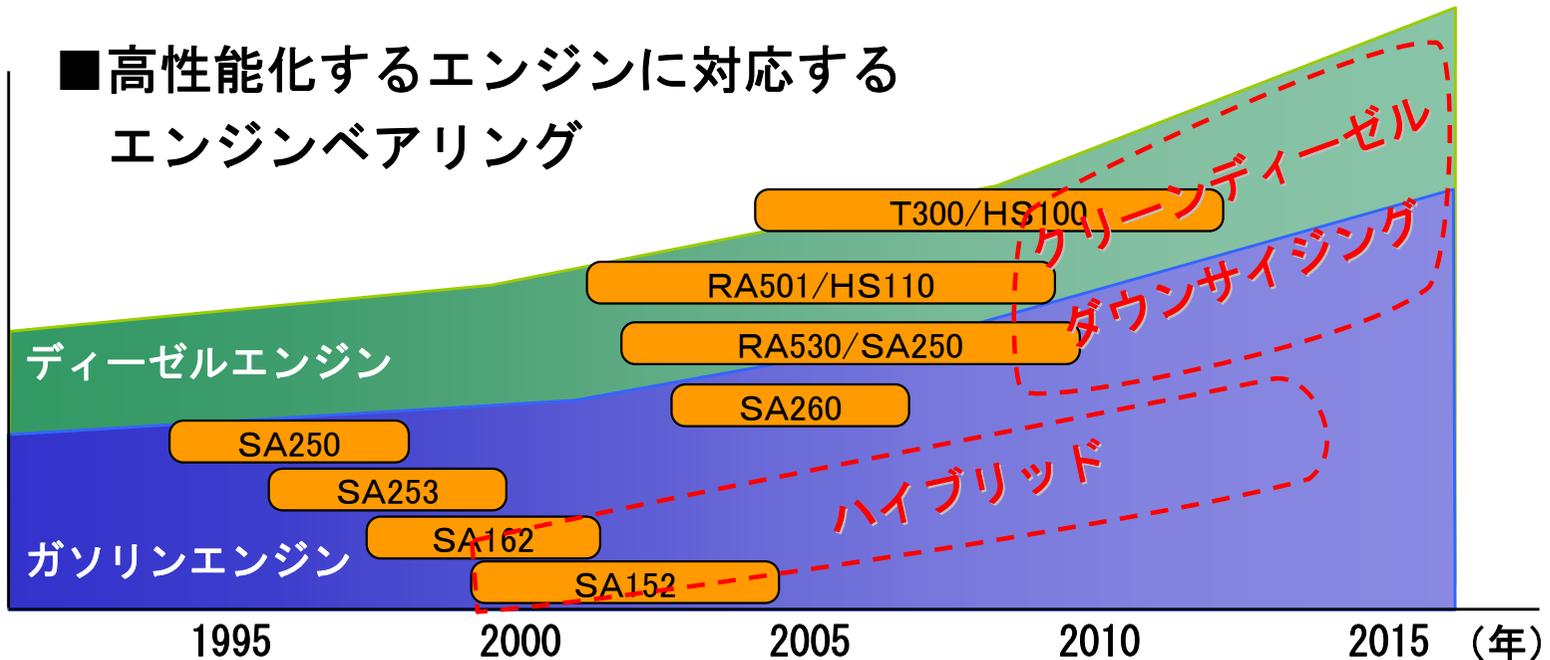
固体潤滑オーバーレイ
マイクログループベアリング

■低燃費化システム対応

偏心溝 エンジンベアリング

■高性能化するエンジンに対応する エンジンベアリング

性能 ↑



ディーゼルエンジン用鉛フリーエンジンベアリング T300/HS100



TMUK（英国）で生産される
新型アベンスに採用されてた
T300/HS100

新開発の鉛フリーエンジンベアリング

「T300/HS100」は、優れた鉛フリー
錫オーバーレイ材の適用により、耐異物性が画
期的に向上。

トヨタ自動車の欧州向けディーゼルエンジ
ン車に搭載されるなど、耐異物性と鉛フリー
を両立させたエンジンベアリングとして、自
動車メーカーから高い評価を頂いております。

3. 生産性向上の取り組み ①

シンプル・スリムな製造ラインの構築



ブシュの製法開発により、従来比 1 / 3 のスペース、生産性向上、省エネルギーの生産ラインを開発

従来の設備

設置面積 18m²

材料供給部

溝切設備

成形プレス1

搬送ロボット

成形プレス2

従来比 1 / 3 のスペース

新スリム設備

設置面積 5m²

材料供給部

溝切、成形設備

3つの工程を1台の設備で実現

3. 生産性向上の取り組み ②

大豊精機の工場再編

- ・新工場を取得予定(2009年1月)
- ・緑ヶ丘工場(旧本社工場)を日本ガスケツトへ譲渡予定(2009年3月)

工場の集約による効率化

6工場

- ・本社
- ・大豊第一南
- ・緑ヶ丘
- ・大豊春日井
- ・鞍ヶ池
- ・広久手



3工場

- ・本社
- ・鞍ヶ池
- ・**新工場**

日本ガスケツトの本社移転

- ・本社を東大阪市から豊田市への本社移転に伴う改築工事を完了(2008年8月)



- ・分散していた本社機能の企画・管理・営業部門を集約化
- ・当社と最大顧客のトヨタに近接することによる業務の効率化

ご清聴ありがとうございました

◆お問い合わせ先◆

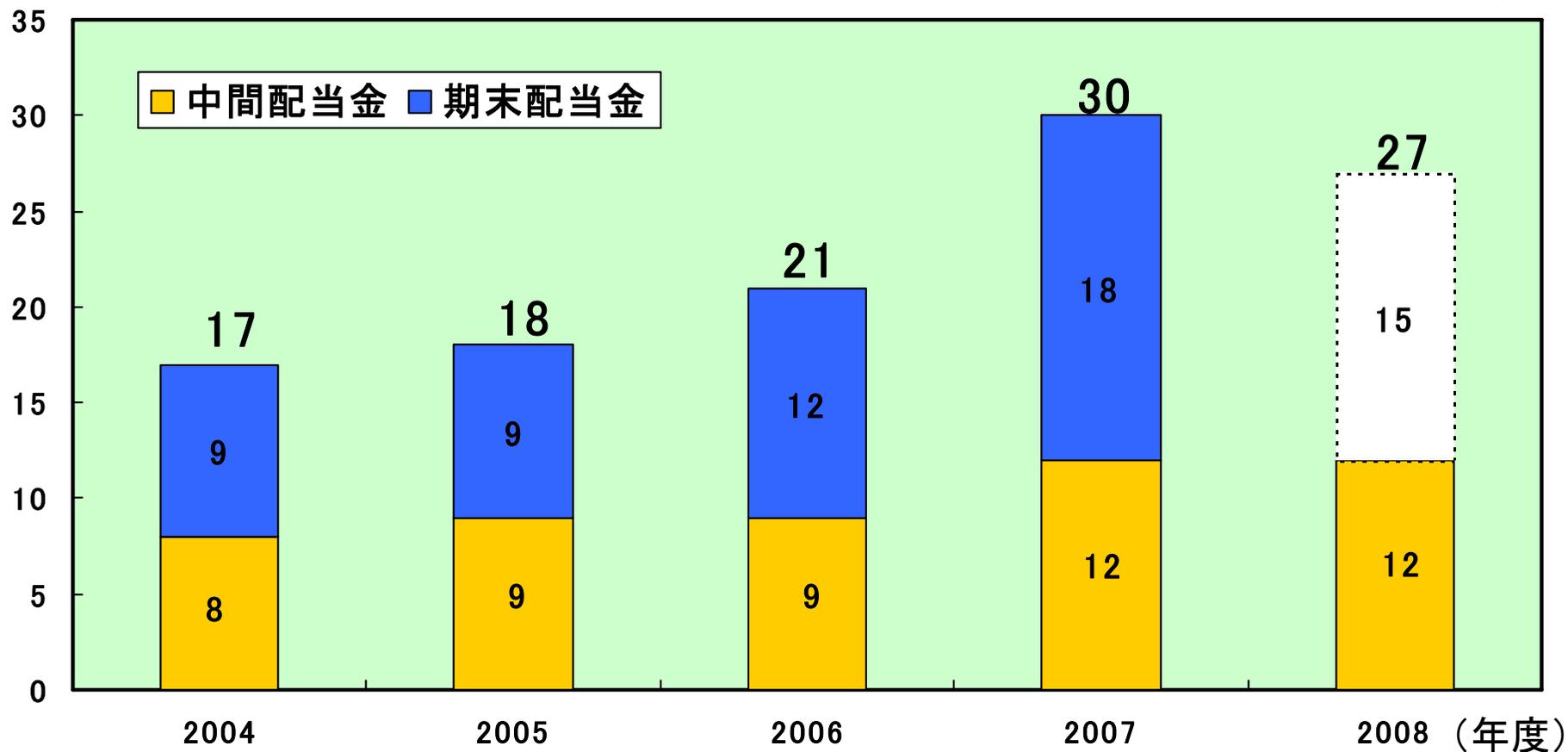
大豊工業株式会社 総務部広報室

Phone 0565-28-2054

simasaki@taihonet.co.jp

株主還元

(単位:円)



中間配当12円、年間で27円を予定 (前年比-3円)

前提となる為替レート

		2008年度					
		第2四半期			後半期		
		実績	前年実績	期初予想	最新予想	前年実績	期初予想
為替 レート (円)	ドル	105	119	95	100	109	95
	ユーロ	160	161	160	145	160	160