

2008年度 決算説明資料



大豊工業株式会社

2009年5月25日

目次

1. 2008年度 決算の概況

2. 2009年度 業績予測

3. 当社の取り組み

1 . 2008年度 決算の概況

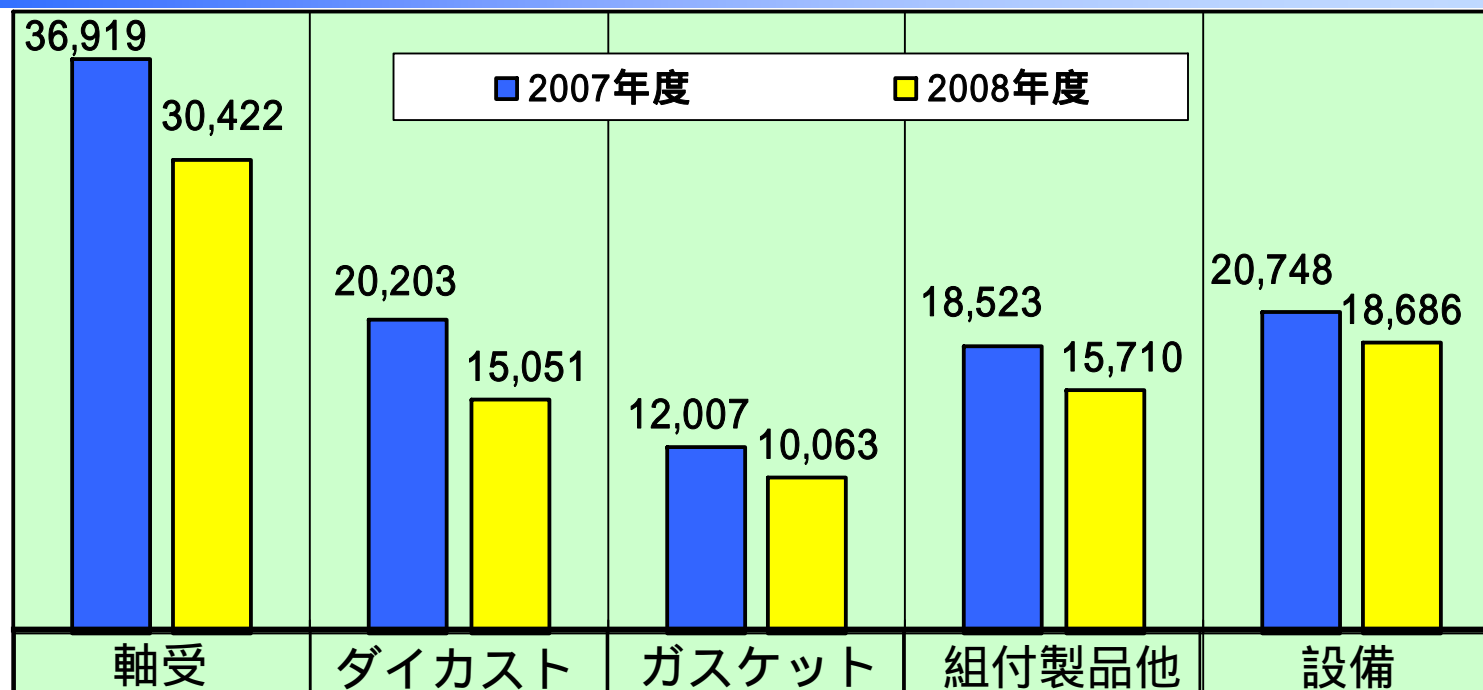
2008年度 決算の概況 =連結=

単位:百万円

	2007年度	2008年度	増減額	増減率
売上高	108,883	90,152	18,731	17.2
営業利益 (利益率)	5,756	1,223	6,979	-
経常利益 (利益率)	5,620	1,393	7,013	-
当期純利益 (利益率)	3,695	1,812	5,507	-

2008年度 事業別売上高 =連結=

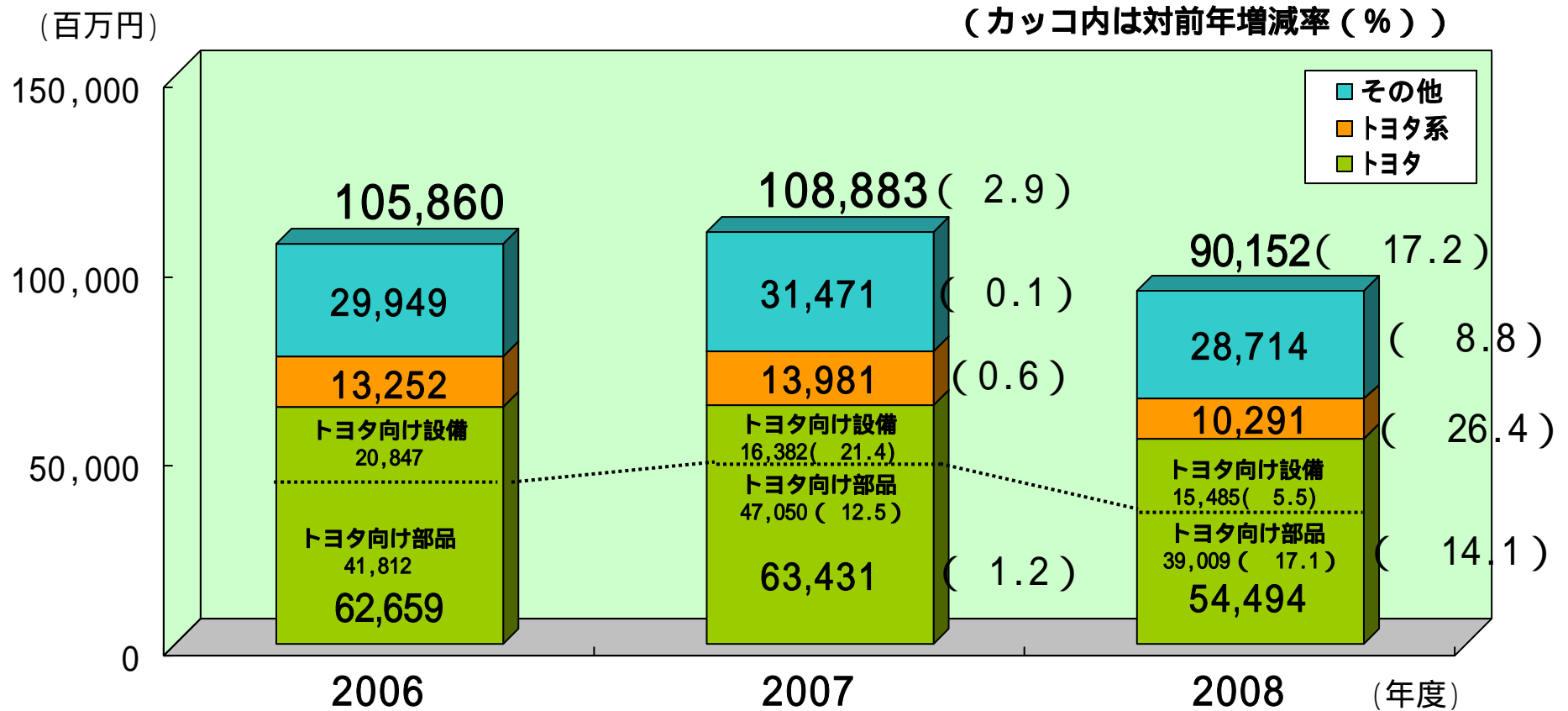
単位:百万円



	軸受	ダイカスト	ガスケット	組付製品他	設備
2007年度	36,919	20,203	12,007	18,523	20,748
2008年度	30,422	15,051	10,063	15,710	18,686
増減額	6,497	5,152	1,944	2,813	2,062
増減率	17.6%	25.5%	16.2%	15.2%	9.9%

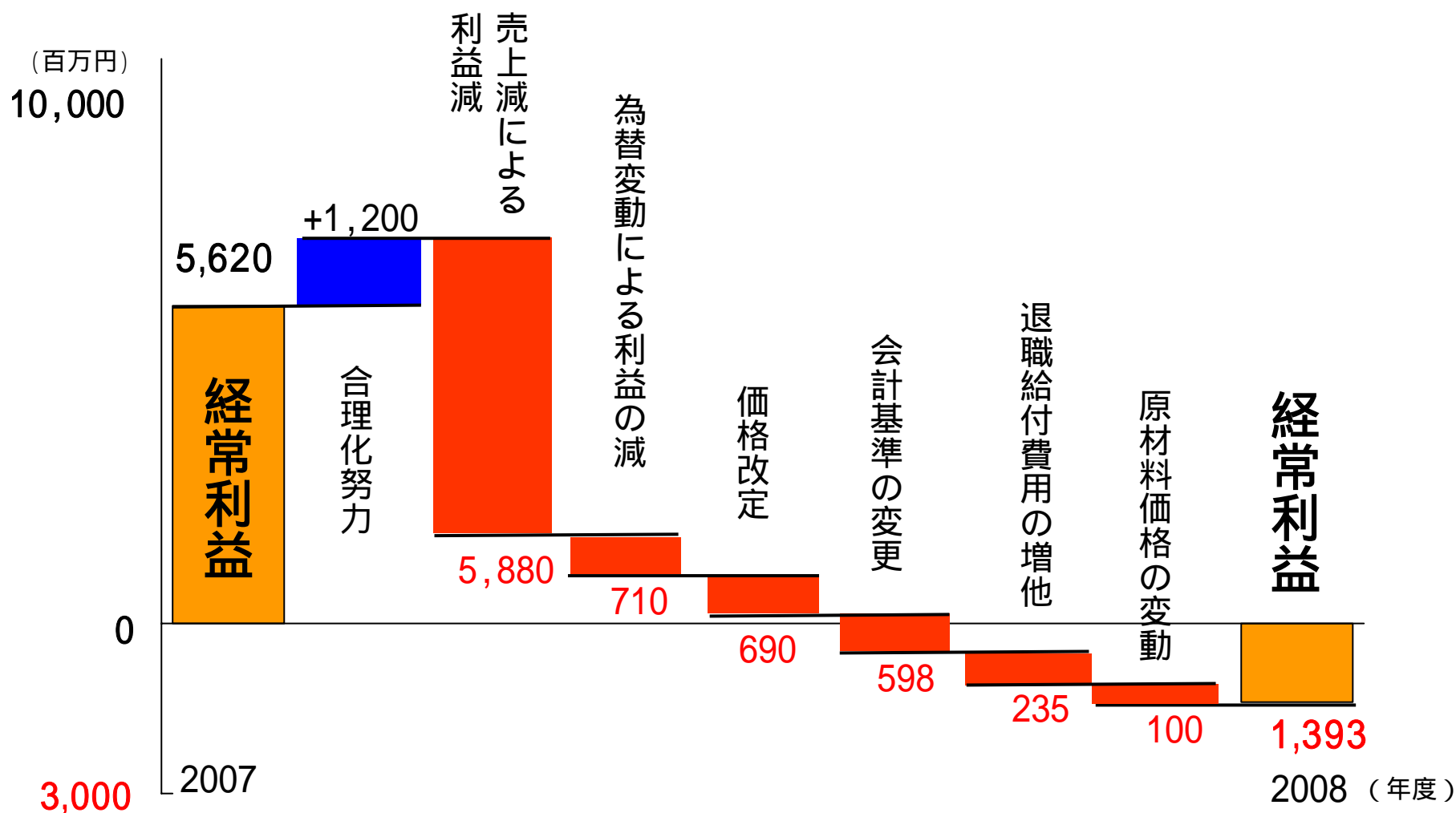
すべての事業において、減収

客先別売上高構成 =連結=



ほぼ全ての客先において減収

2008年度経常利益増減要因 =連結=



経常利益 7,013百万円の減

2 . 2009年度 業績予測

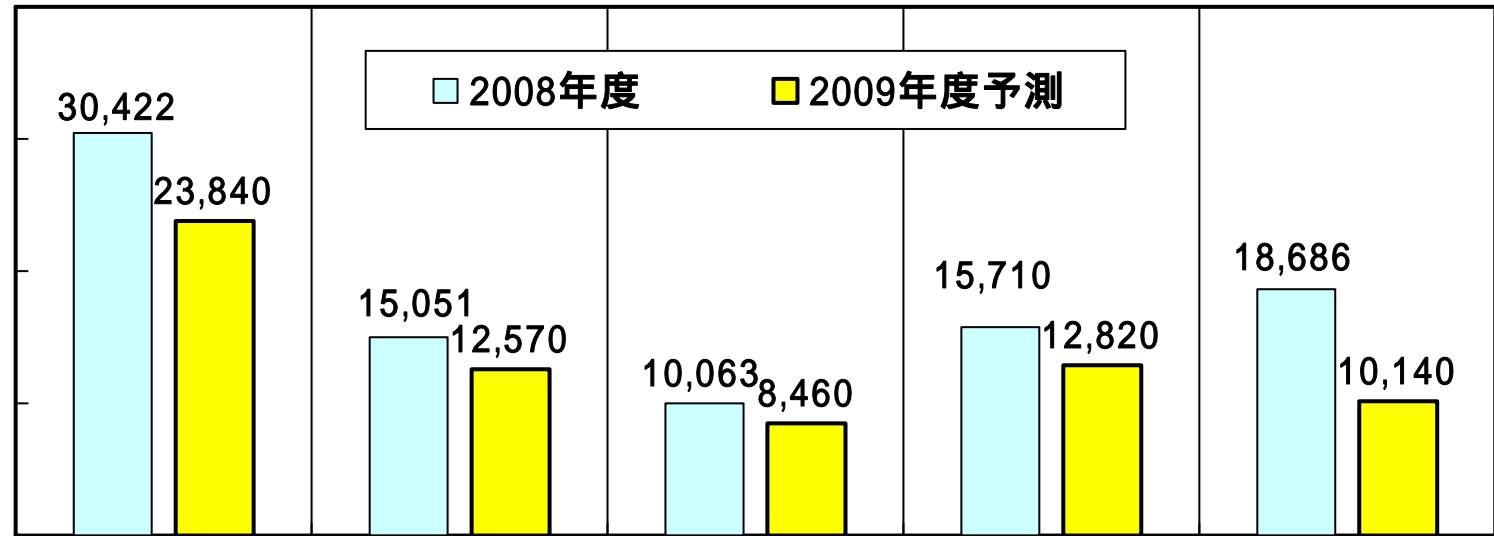
2009年度 業績予測 =連結=

単位:百万円

	2008年度	2009年度予測	増減額	増減率
売上高	90,152	68,000	22,152	24.6%
営業利益 (利益率)	1,223	3,200	1,977	-
経常利益 (利益率)	1,393	2,700	1,307	-
当期純利益 (利益率)	1,812	1,700	112	-

2009年度 事業別売上高予測 =連結=

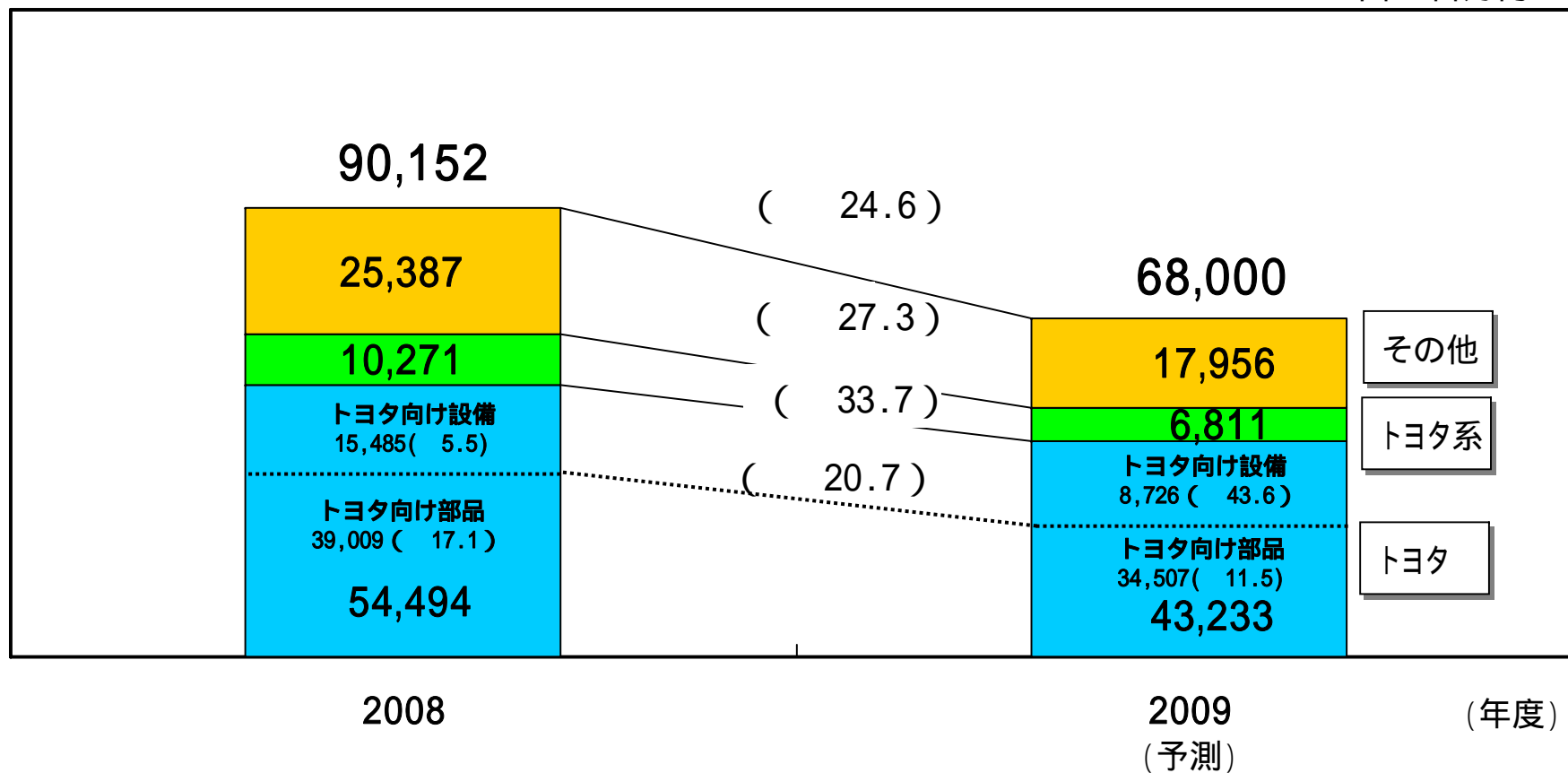
単位:百万円



	軸受	ダイカスト	ガスケット	組付製品 他	設備
2008年度	30,422	15,051	10,063	15,710	18,686
2009年度予測	23,840	12,570	8,460	12,820	10,140
増減額	6,582	2,481	1,603	2,890	8,546
増減率	21.6%	16.5%	15.9%	18.4%	45.8%

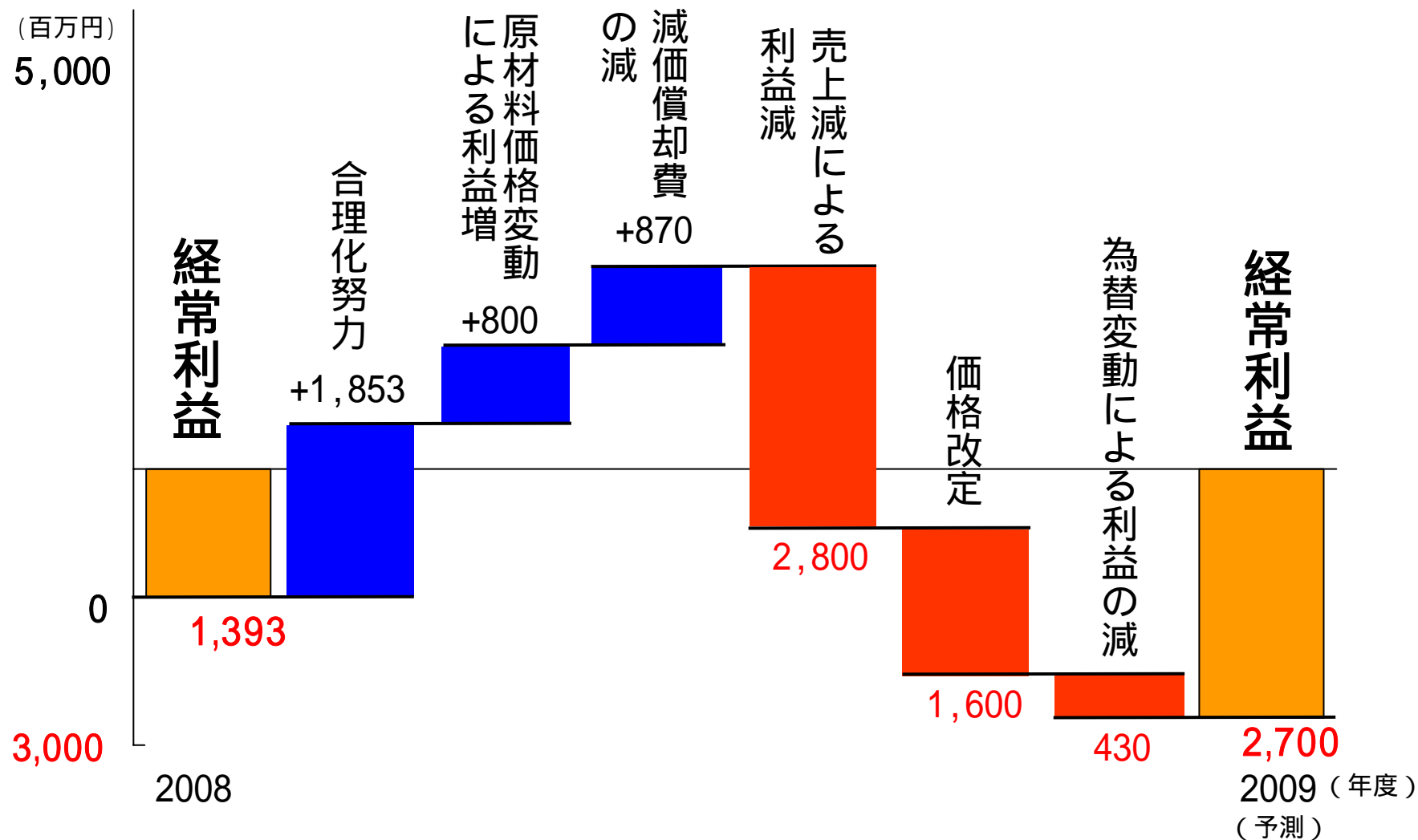
2009年度 客先別売上高予測 =連結=

カッコ内は対前年増減率(%) 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

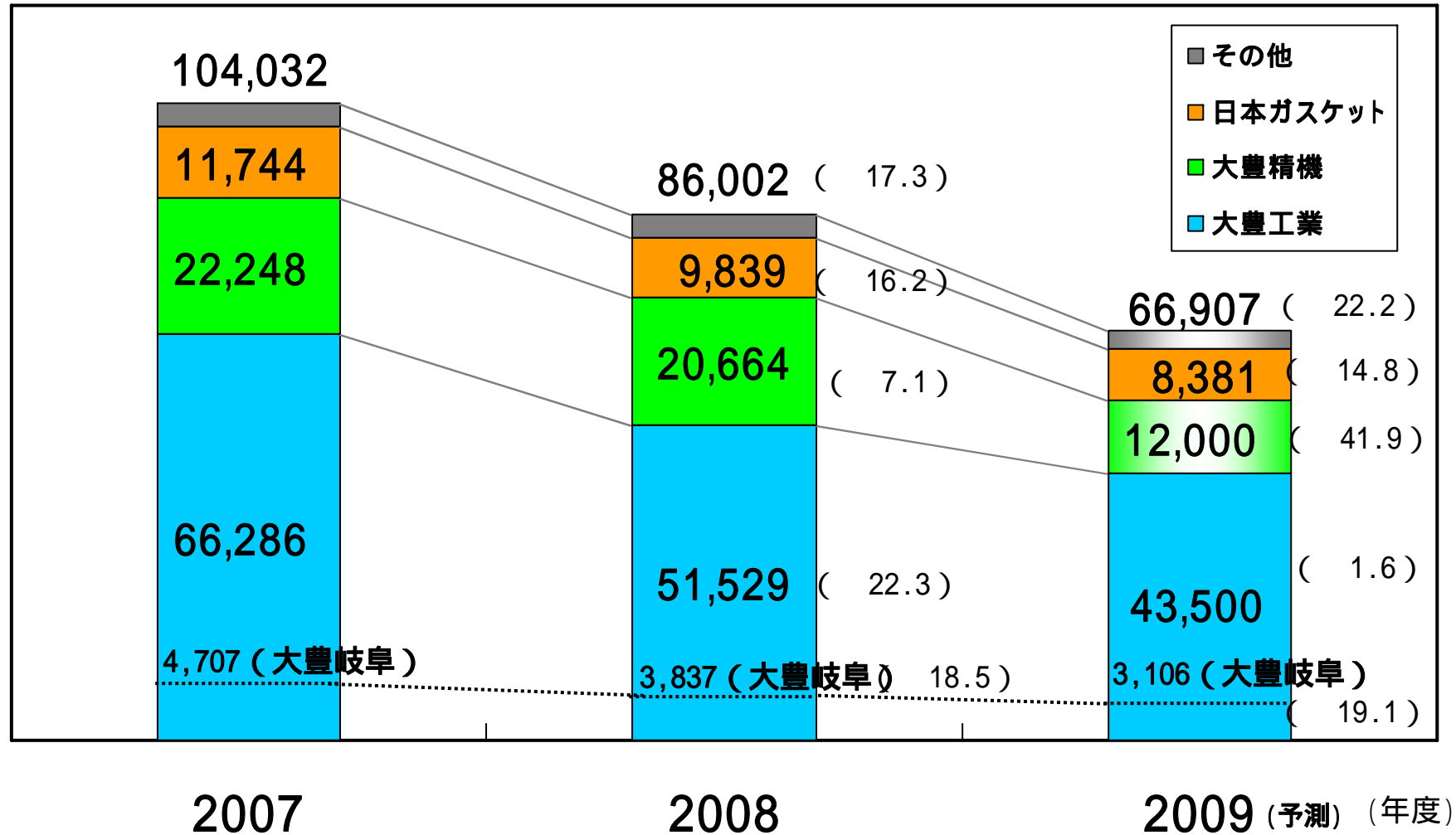
2009年度経常利益増減要因予測 =連結=



経常利益 1,307百万円の減

主な国内連結売上高

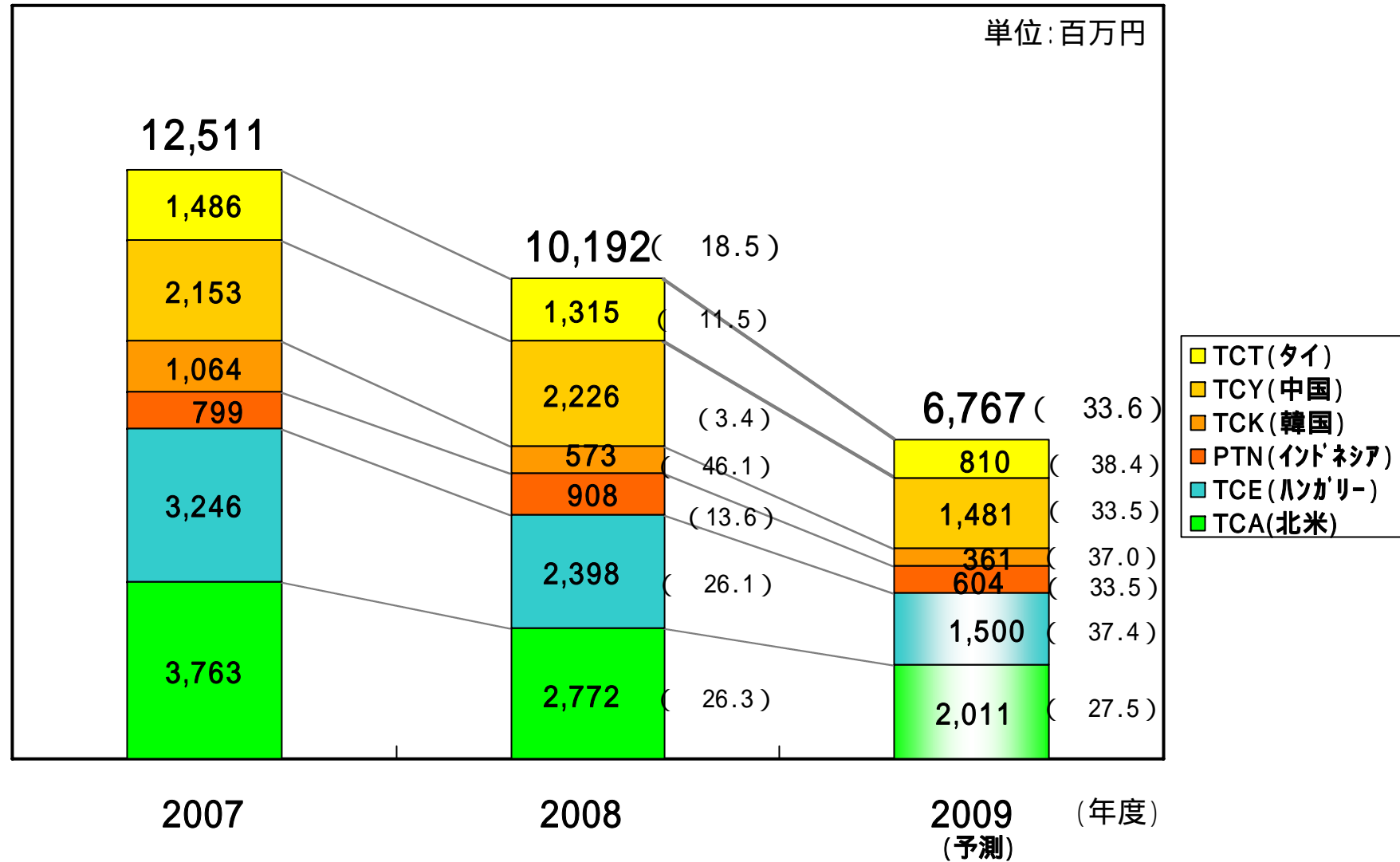
カッコ内は対前年増減率（％） 単位：百万円



主な海外連結売上高

カッコ内は対前年増減率（％）

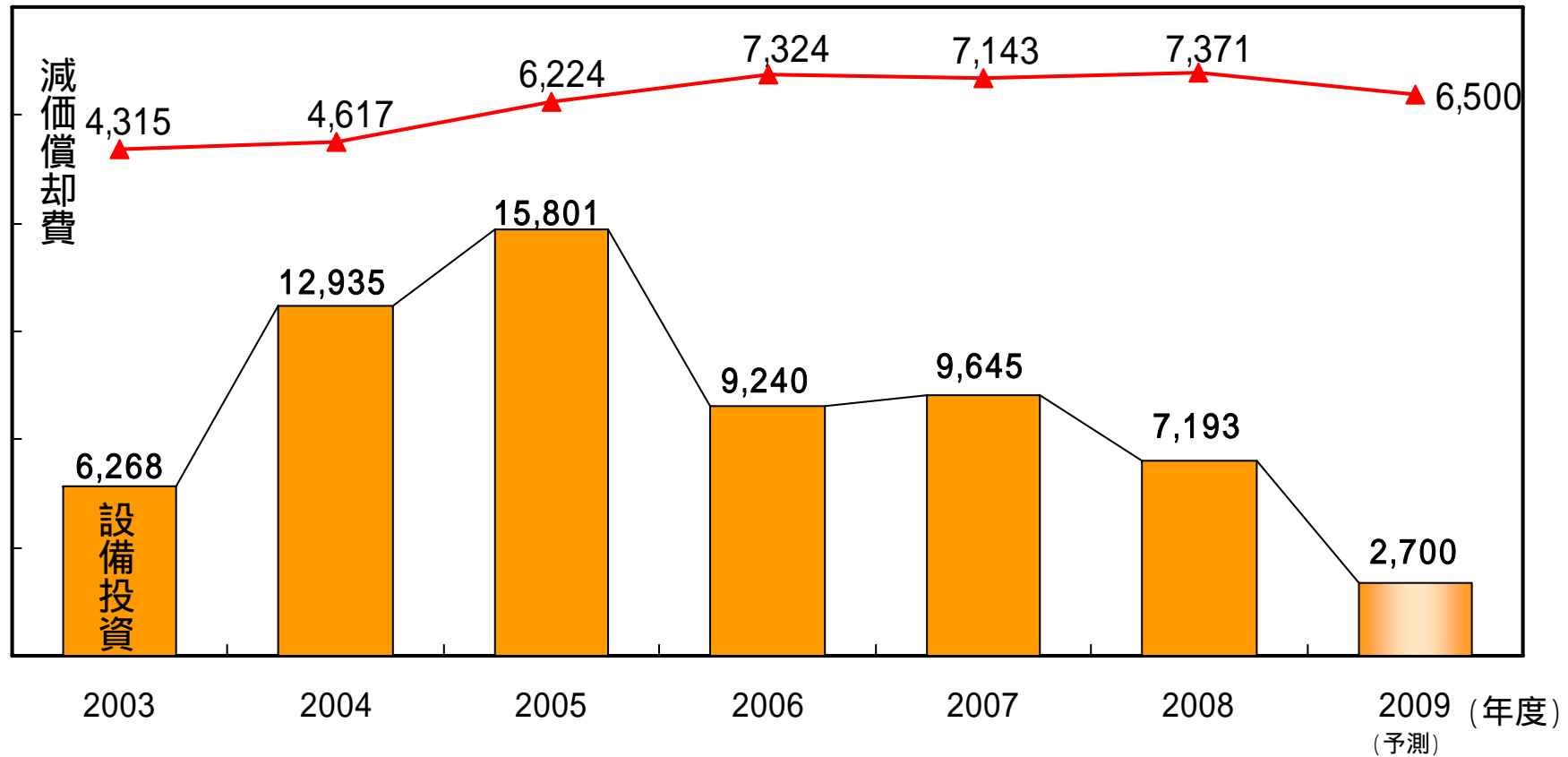
単位：百万円



設備投資・減価償却費 =連結=


現状の設備維持のための投資に抑え、 62.5%の減少を予想

カッコ内は対前年増減率(%) 単位:百万円



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	2004	2005	2006	2007	2008	2009	2010
大豊工業	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	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タイ新工場完成・移転 日本ガasket中国で工場稼動	中国(TCY)めっき工場完成 	

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(2008年9月)
- ・VEVA推進室の設置(2009年1月)

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
- ・日本ガスケットの本社移転(2008年8月)

1. 体質強化の取り組み～収益改善チーム～

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（2008年9月）

- ・ 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

1. 体質強化の取り組み～VEVA推進室～

VEVA推進室の設置（2009年1月）

製品設計段階から、製品の機能を満足させながら
低コストで生産する取り組みを強化。

VE・・・(Value Engineering)、VA・・・(Value Analysis)

トライボロジー、および排ガス制御技術

省エネ、CO₂、Nox削減

材料開発技術

環境負荷物質規制対応
(ELV、RoHS指令など)

シンプル・スリムな製品、および製法開発
VEVA活動

2. 新製品・新技術の開発

環境に寄与する製品開発・製法開発

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

- ・NO_x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

エンジンパリング



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

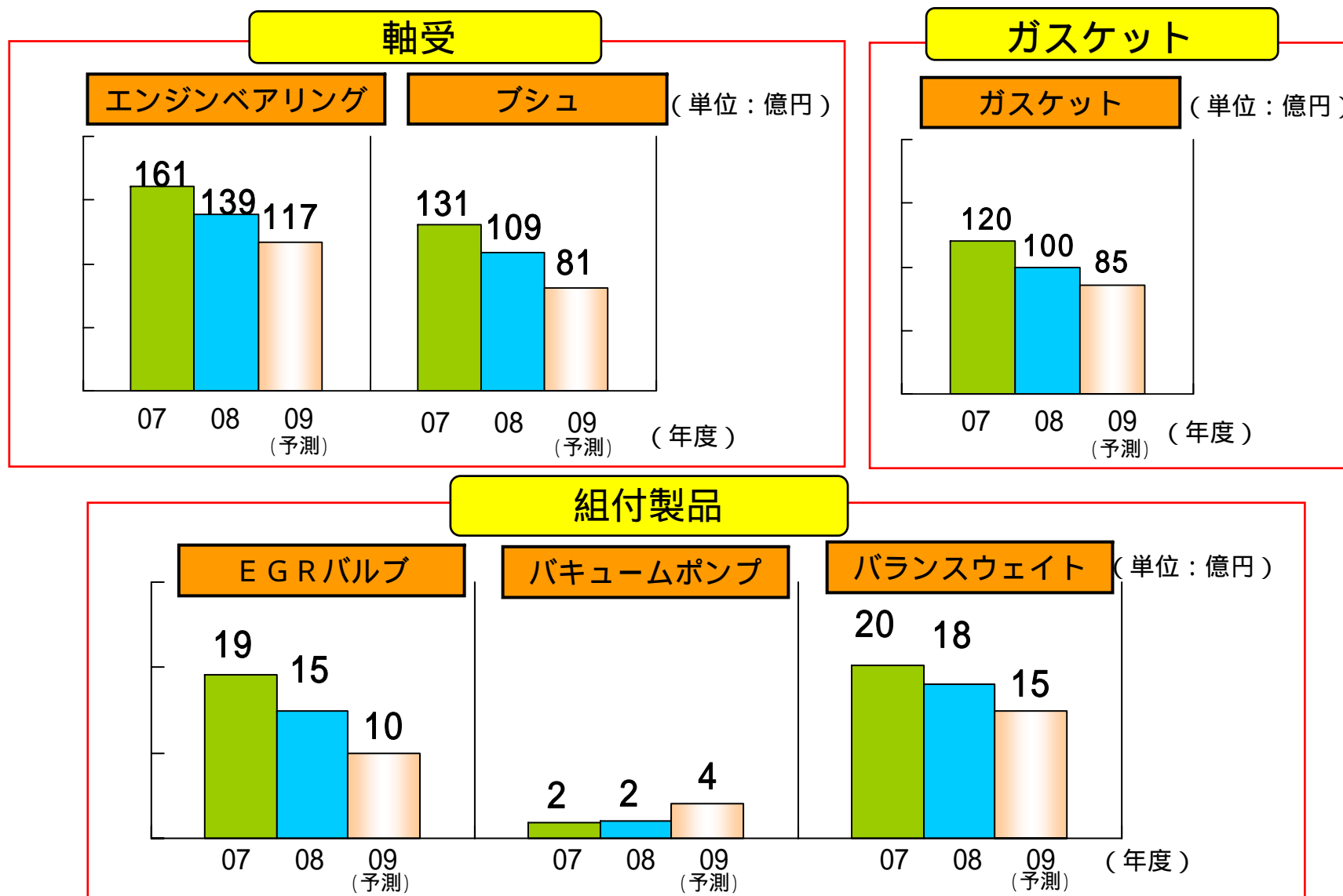


ガスケット事業

シリンダヘッドガスケット



2. 新製品・新技術の開発 各製品の売上高 =連結=



2. 新製品・新技術の開発～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

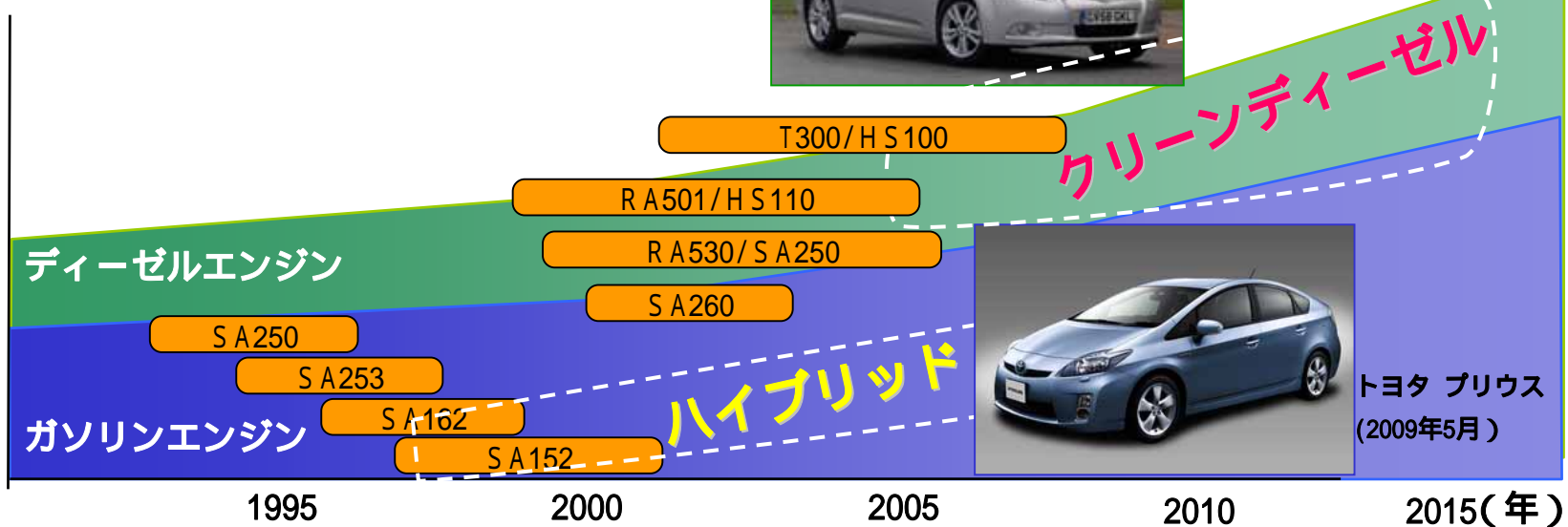
マイクログループベアリング

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

軸受に要求される性能



トヨタ アベンシス 欧州仕様
(2009年1月)



トヨタ プリウス
(2009年5月)

2. 新製品・新技術の開発～軸受事業の展開～

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



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。



T300/HS100が採用された新型アベンシスTMUK（英国）で生産

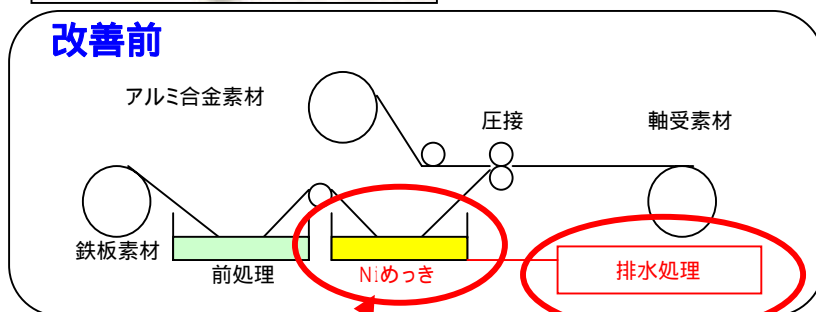
3. 生産性向上の取り組み～シンプル・スリム化～

シンプル・スリムな製造ラインの構築



エンジンベアリングの素材生産工程において、ニッケルめっきを使用しない材料製法を実用化。省エネ、省資源化などのシンプル化を達成し、生産性向上を実現。

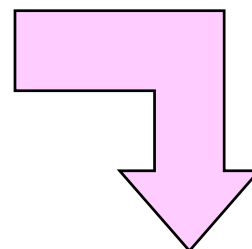
改善前



ニッケル (Ni) めっきを行わず、素材を圧接する製法を開発。

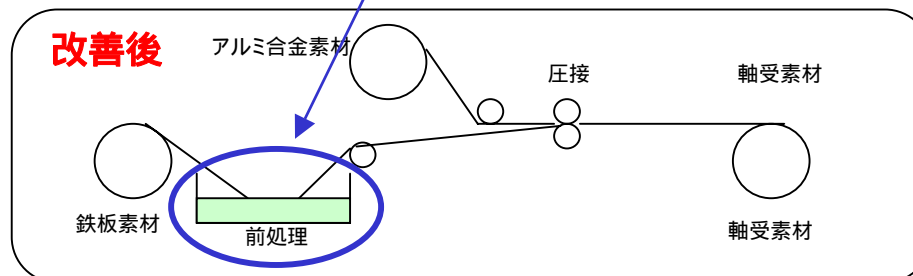
ニッケルの排水処理施設が不要になった。

シンプル化



前処理 (研磨、洗浄) 工程の品質を向上。ニッケルを使用せず、圧接することが可能になった。

改善後



3. 生産性向上の取り組み～日本ガスケットの本社移転～

日本ガスケット(株)新本社屋完成(2008年8月)

- ・日本ガスケット(株)本社を大阪市から豊田市に移転
- ・大阪市と豊田市に分散していた部門を新本社に集約

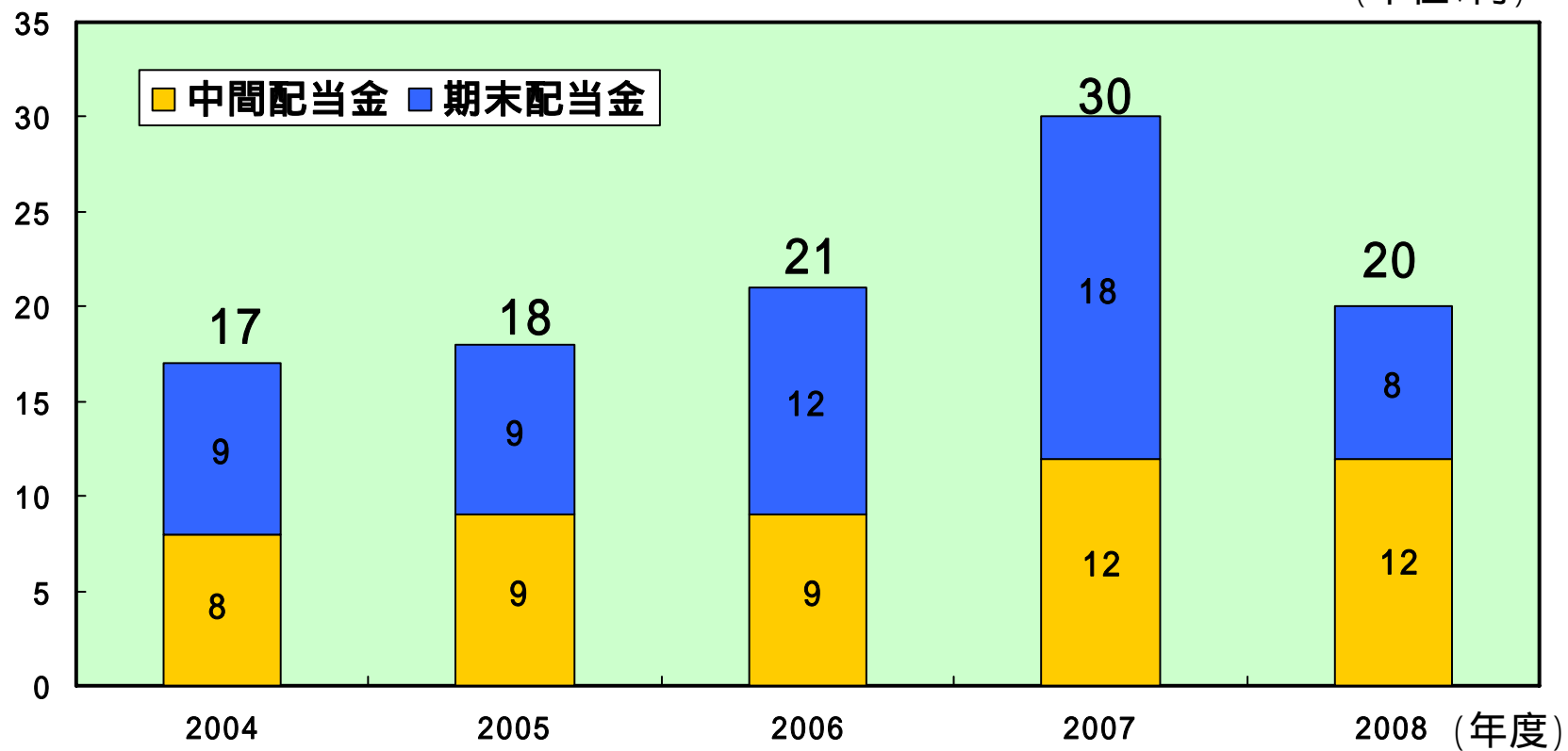


<特徴>

- ・環境をイメージした緑を基調とする外観
- ・省エネルギーに配慮した空調設備を導入
- ・ICカードによる入退場管理を導入し、セキュリティ確保に対応

株主還元

(単位:円)



2008年度配当金 20円 (前年比 10円)

前提となる為替レート

		2008年度実績	2009年度予測
為替 レート (円)	ドル	102円	95円
	ユーロ	150円	120円