
2010年3月期
第2四半期決算説明会
2009年11月6日
株式会社ユタカ技研

ご説明内容

Ⅰ．2010年3月期 第2四半期決算概況

Ⅱ．2010年3月期 見通し

Ⅲ．その他 事業状況

2010年3月期
第2四半期決算概況

第2四半期決算概況 ＜連結＞

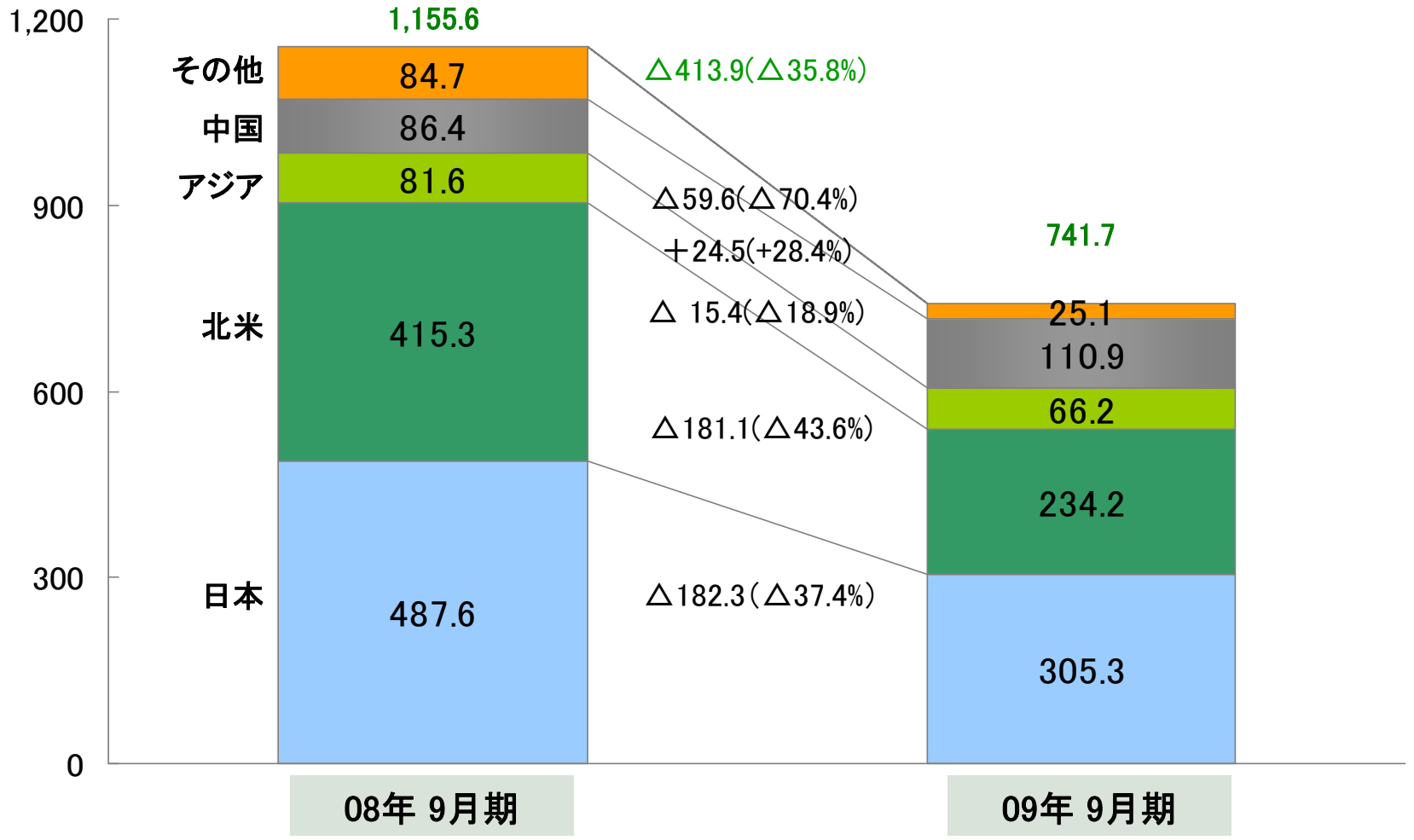
（単位：億円）

	08年 9月期	09年 9月期	前年同期比
売上高	1,155.6	741.7	△35.8%
営業利益	33.5	8.3	△75.0%
経常利益	35.0	6.3	△82.0%
四半期純利益	16.8	△1.9	－
1株当り四半期純利益	113.98円	△13.10円	－
1株当り中間配当金	19.0円	11.0円	△8円
	($1=¥106)	($1=¥95)	

減収影響が大きく、各利益とも減益

第2四半期決算概況 ＜連結＞　地域別売上高

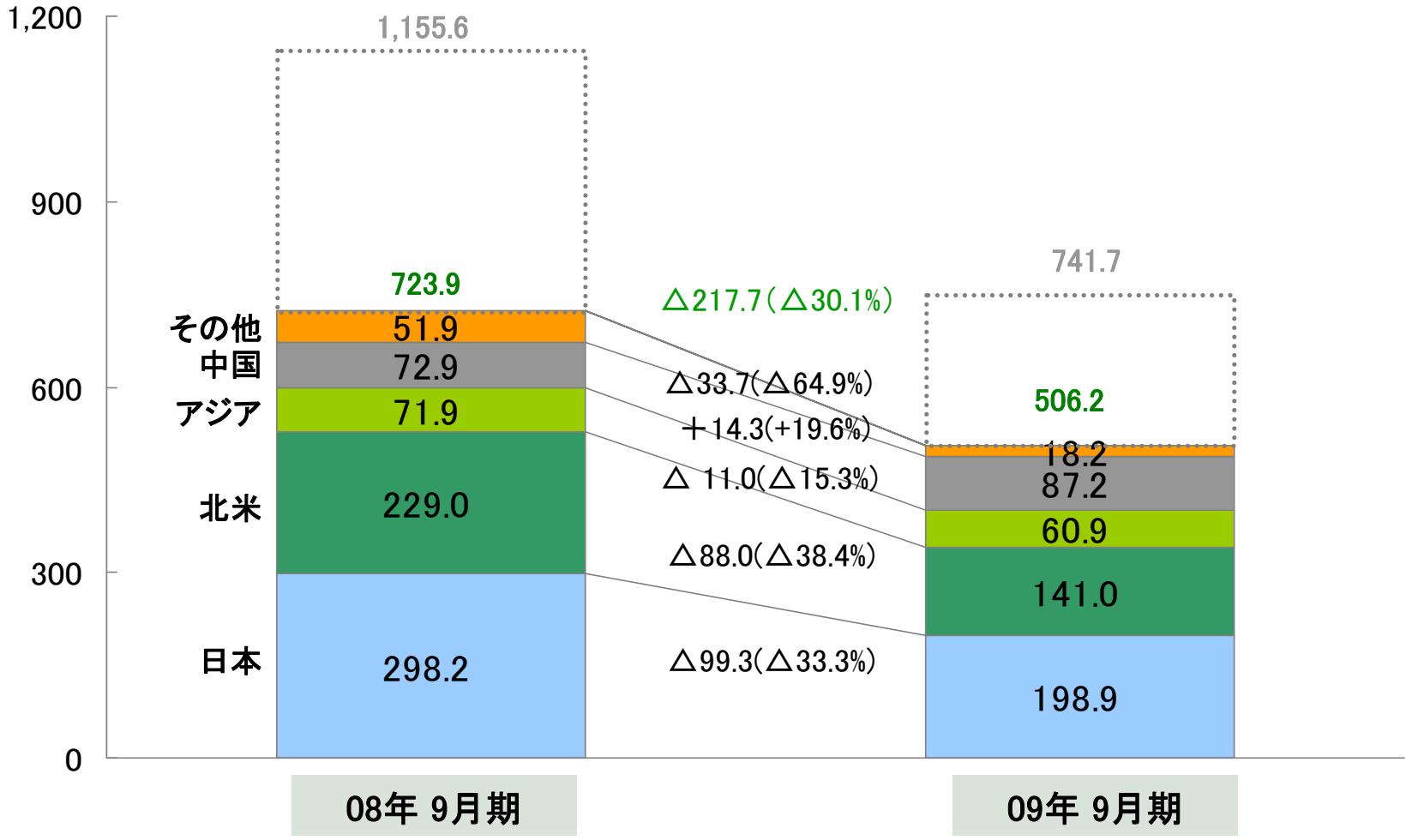
（単位：億円）



中国を除くすべての地域で減収（特に、日本、北米）

第2四半期決算概況〈連結〉地域別売上高（キャタリスト抜き）

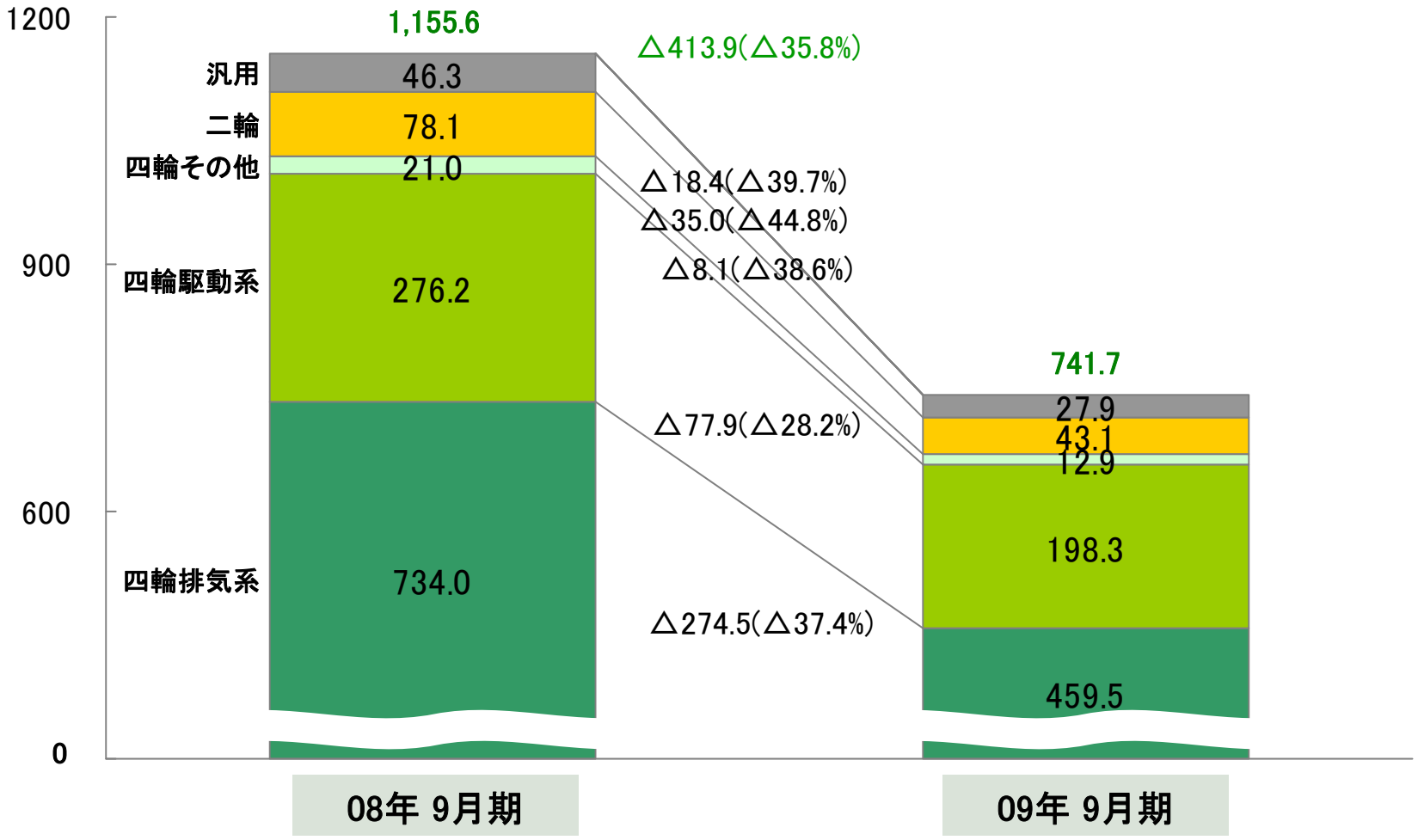
（単位：億円）



キャタリスト抜きでも同様、中国を除くすべての地域で減収（特に、日本、北米）

第2四半期決算概況 ＜連結＞　製品別売上高

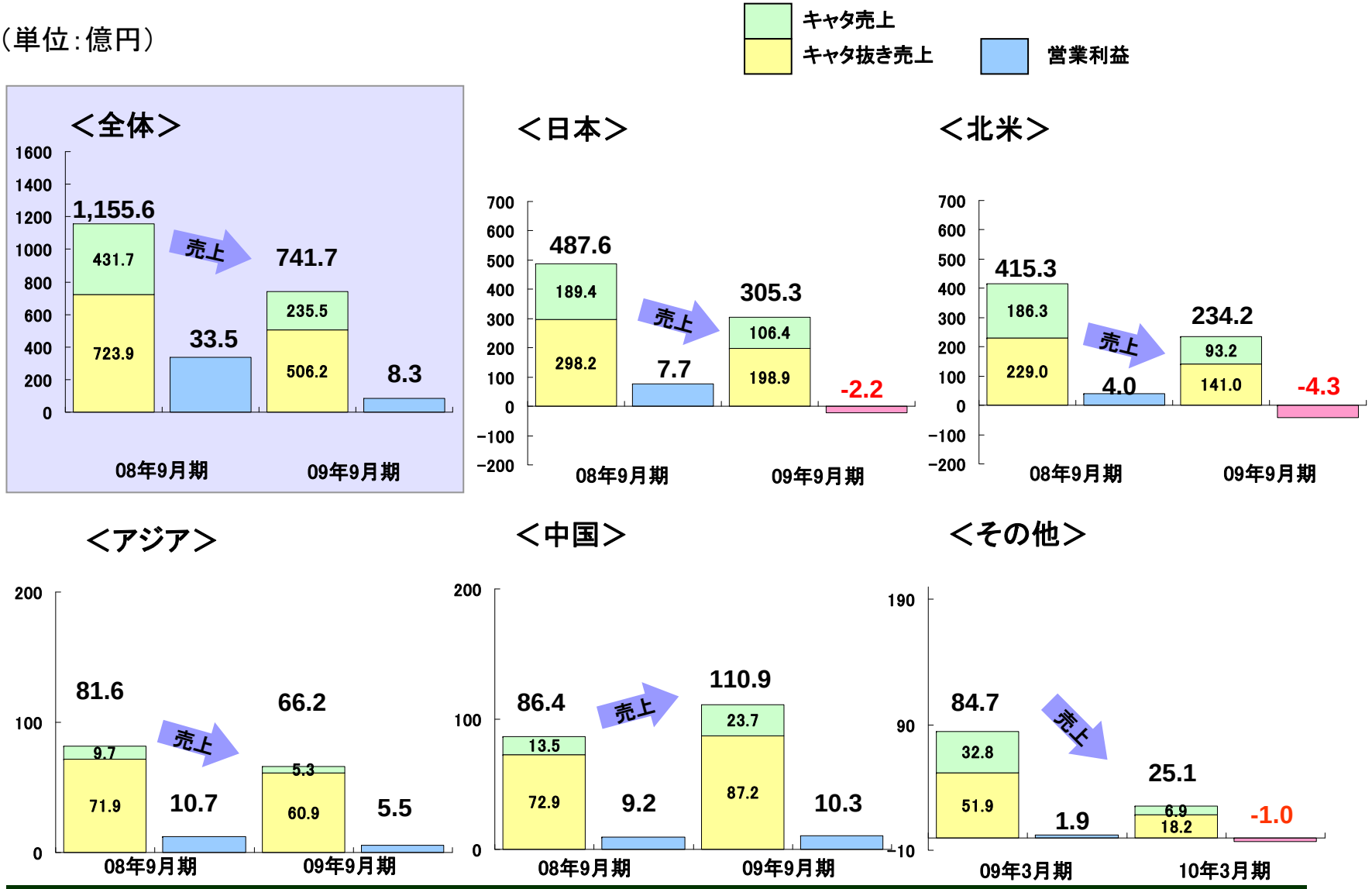
（単位：億円）



すべての製品で減収

第2四半期決算概況 ＜連結＞ 地域別営業利益

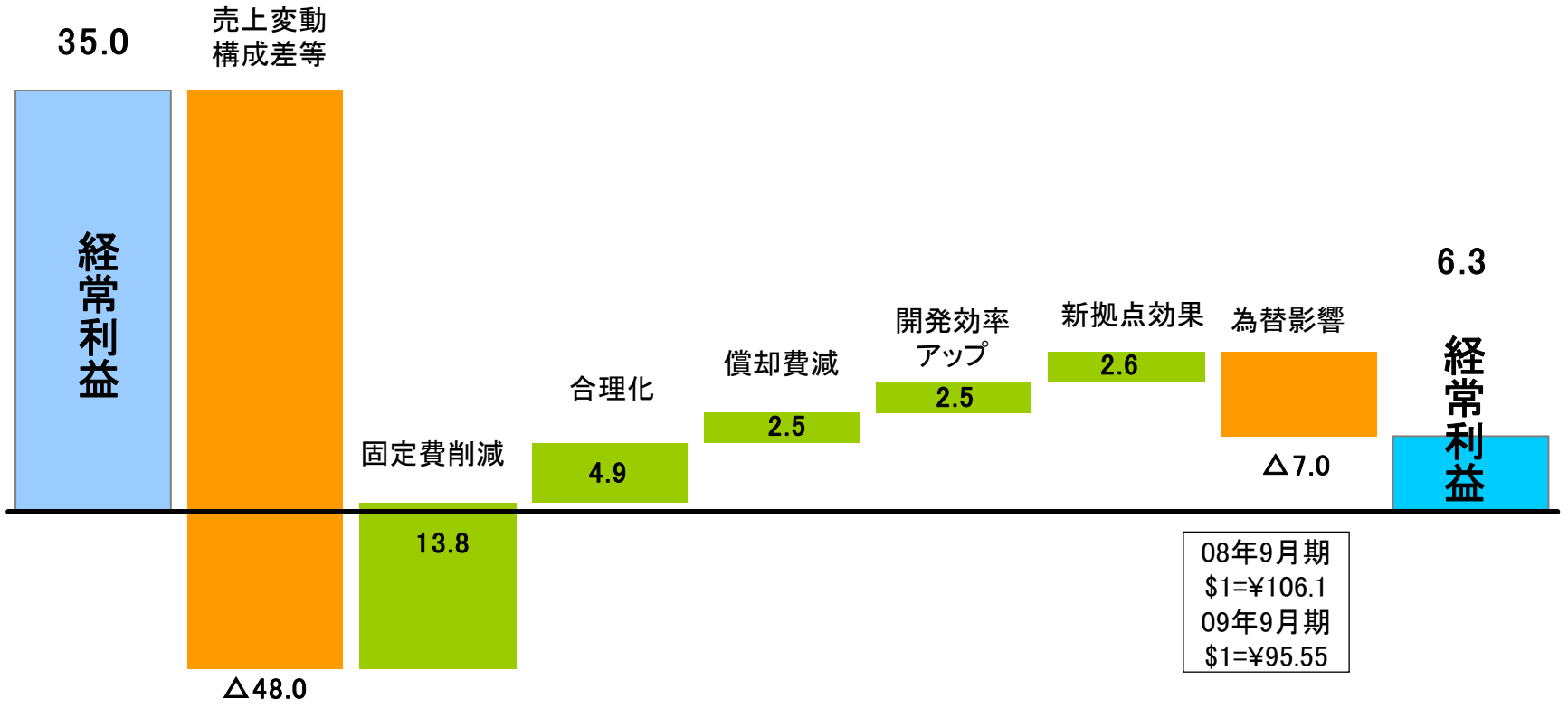
（単位：億円）



日本、北米、その他で赤字、中国は増益

第2四半期決算概況＜連結＞経常利益 増減要因

（単位：億円）



08年 9月期

09年 9月期

合理化効果,固定費削減を実施するも、売上、為替影響が大で減益

2010年3月期
見通し

通期見通し ＜連結＞

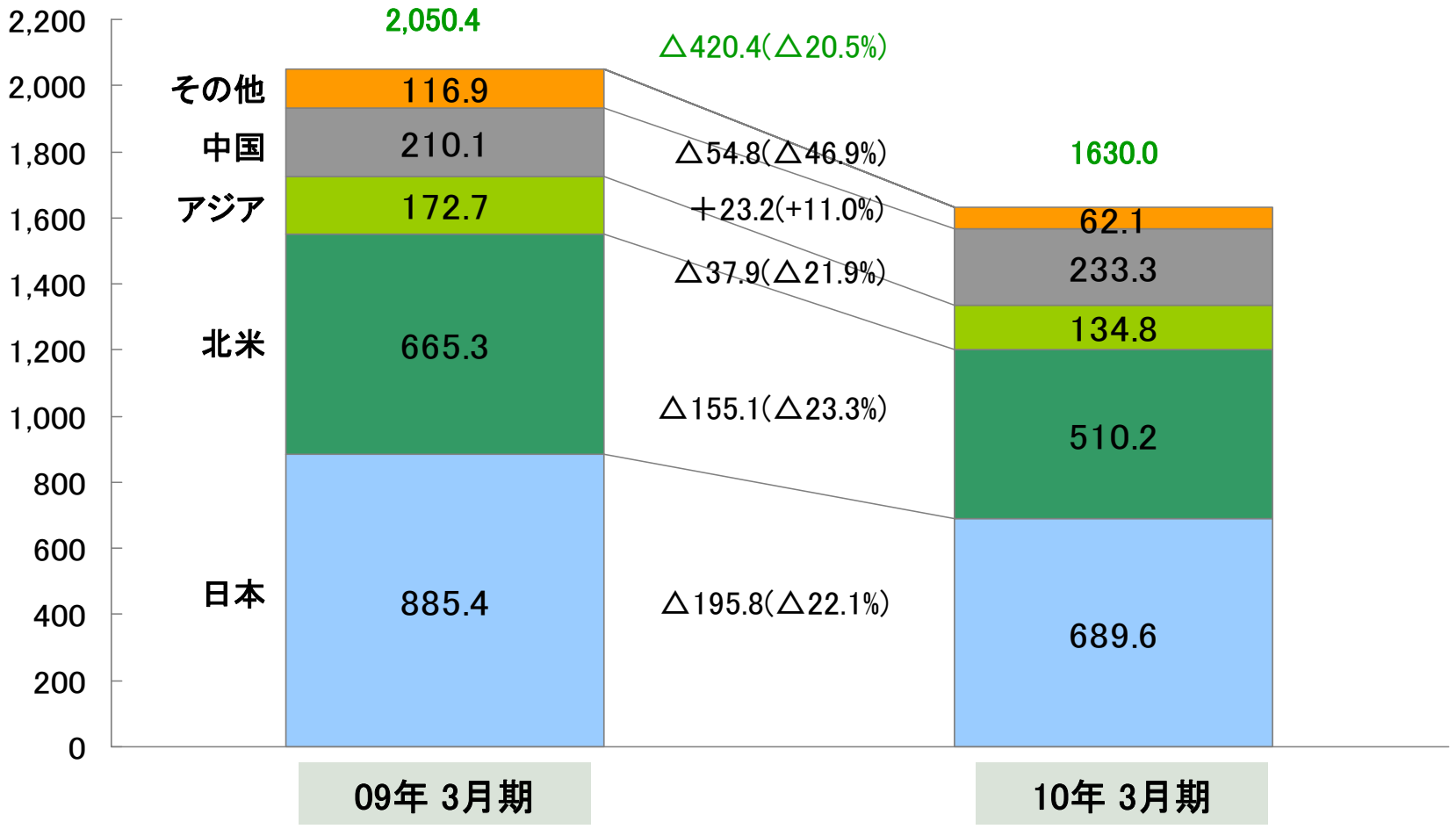
（単位：億円）

	09年 3月期	10年 3月期	前期比
売上高	2,050.4	1,630.0	△20.5%
営業利益	36.3	38.0	4.6%
経常利益	27.9	34.0	21.6%
当期純利益	0.4 ※法人税等調整額△7.5含む	14.0	－
1株当り当期純利益	3.09円 （$1=¥100）	94.47円 （上期$1=¥95下期$1=¥85）	－
1株当り配当金	30.0円 ※中間 19円、期末 11円	22.0円 ※中間 11円、期末 11円	△8円

減収となるものの、固定費等の削減効果により増益となる見通し

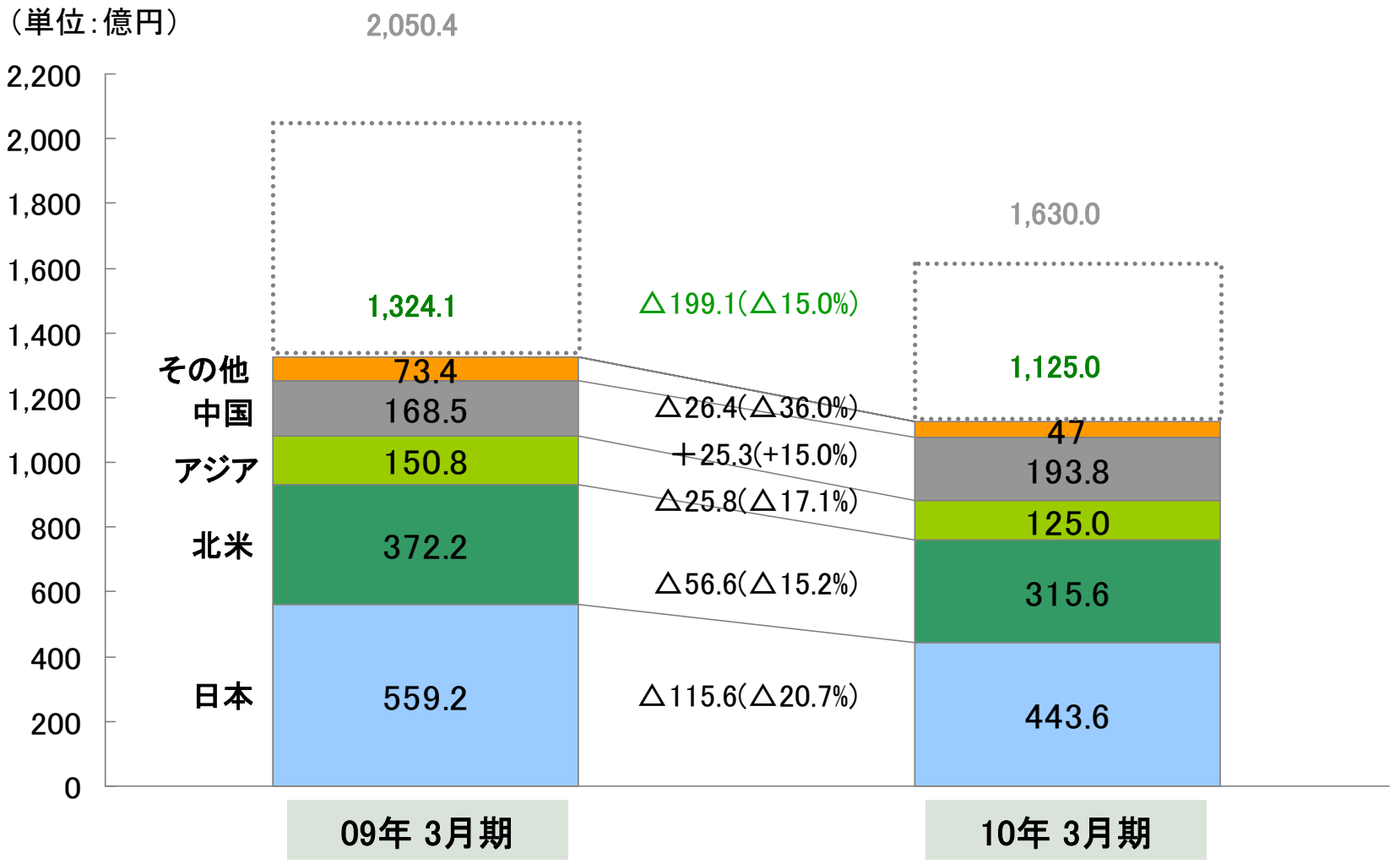
通期見通し ＜連結＞　地域別売上高

（単位：億円）



下期の若干の回復により、通期の減少率は、上期の減少率を下回る

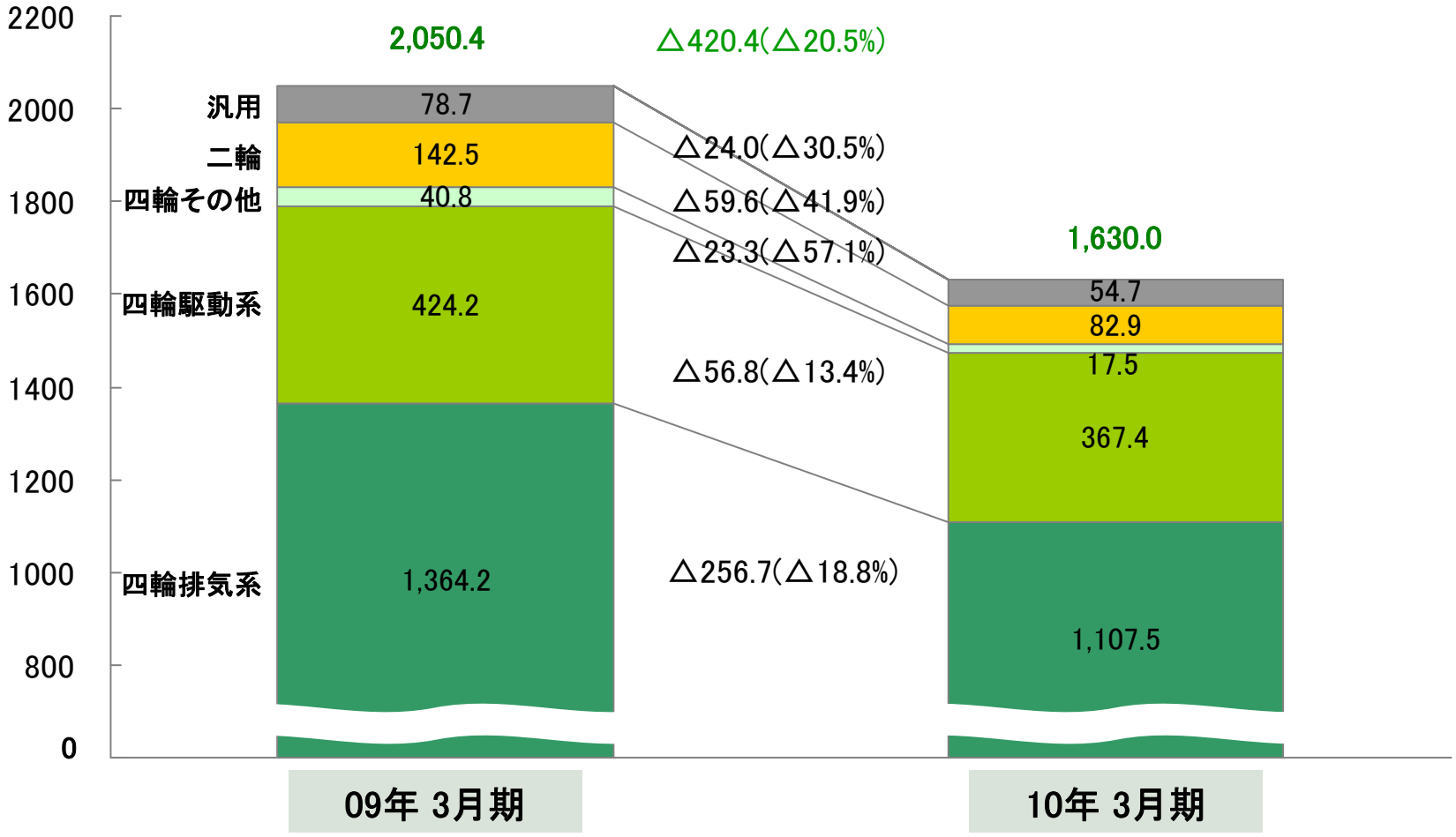
通期見通し ＜連結＞　地域別売上高（キャタリスト抜き）



キャタリスト抜きでも同様

通期見通し ＜連結＞　製品別売上高

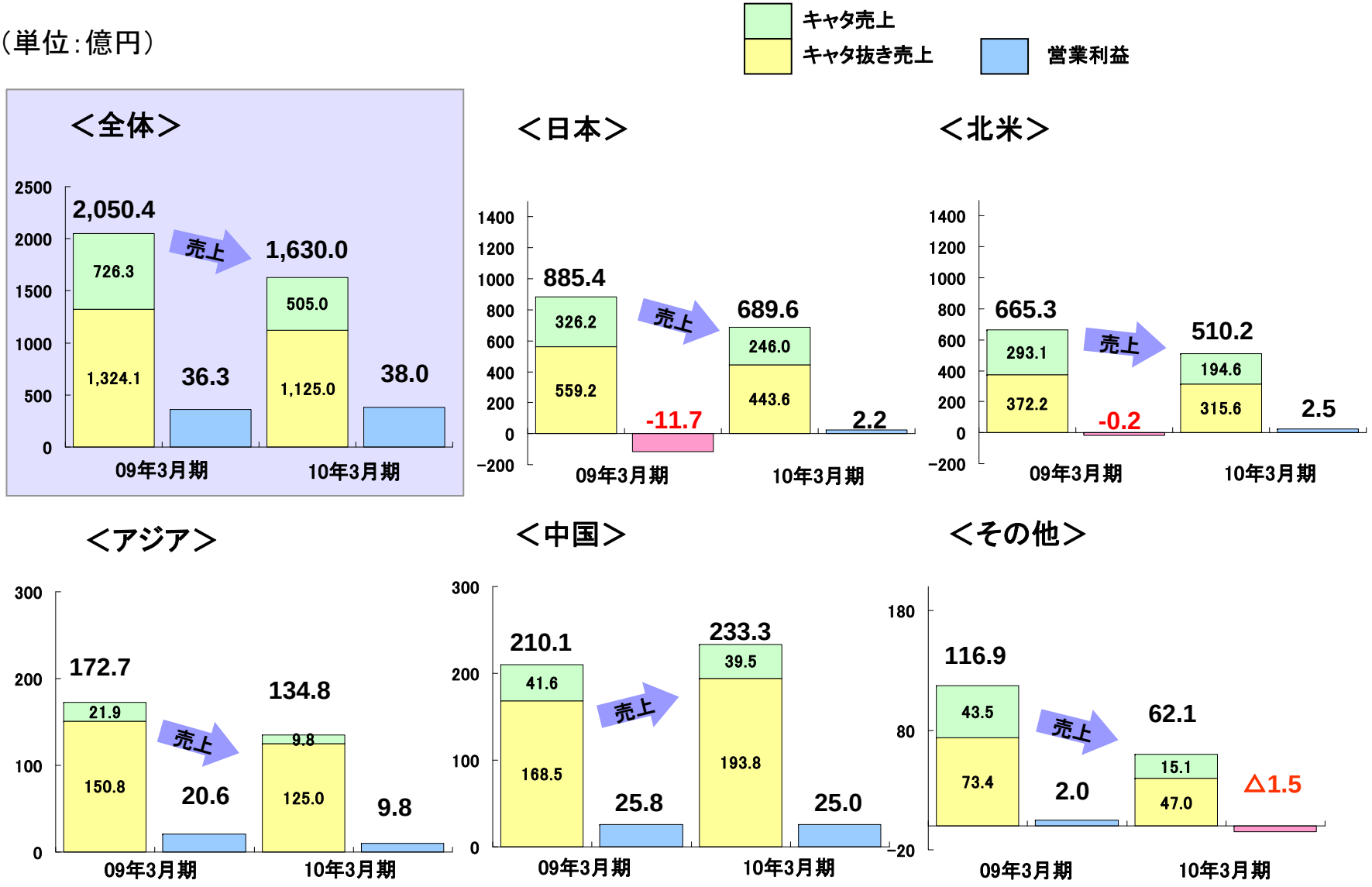
（単位：億円）



下期の若干の回復（四輪）により、通期の減少率は、上期の減少率を下回る

通期見通し ＜連結＞　地域別営業利益

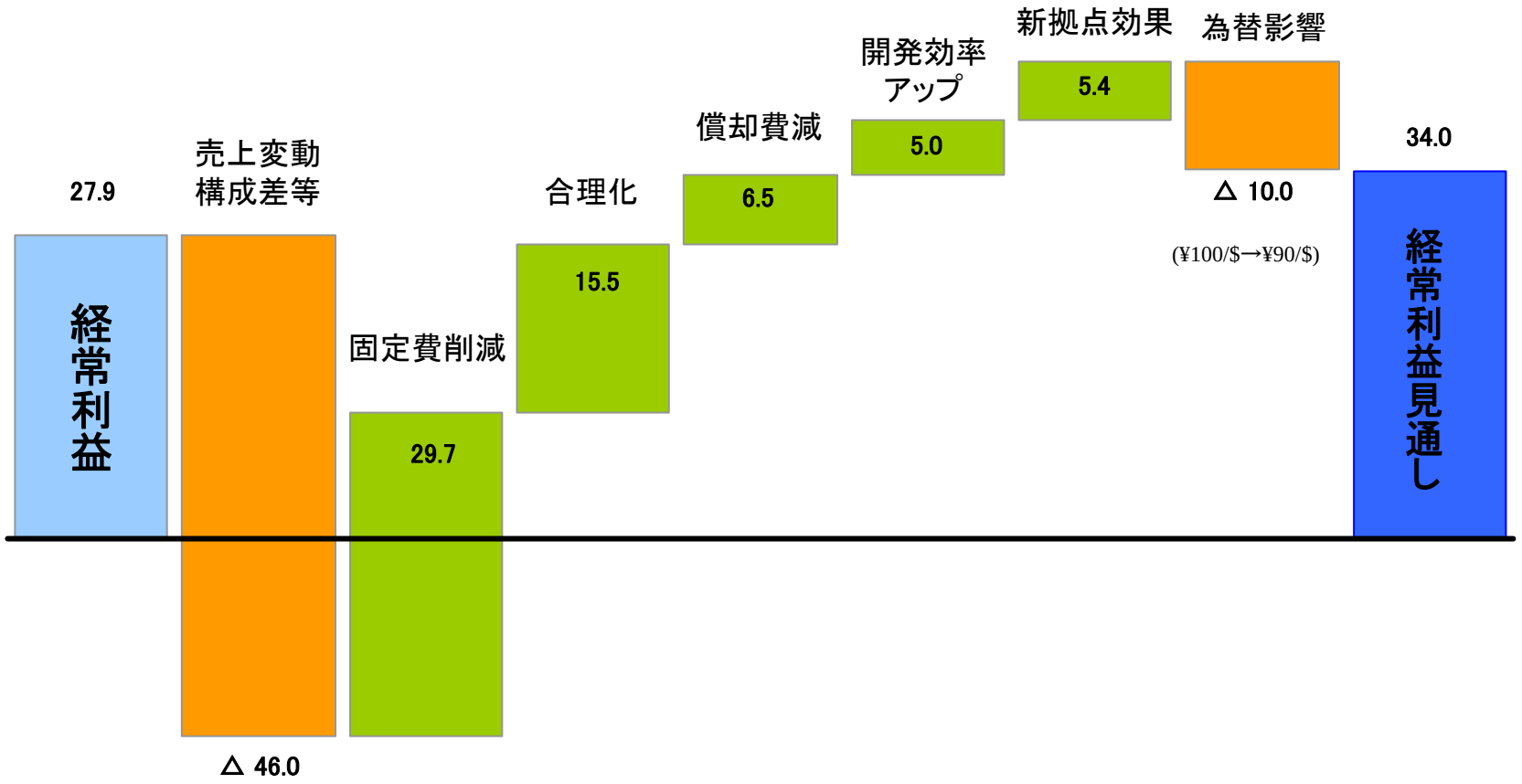
（単位：億円）



日本、北米の利益改善が寄与し、通期で減収増益の見通し

通期見通し ＜連結＞　経常利益 増減要因

（単位：億円）

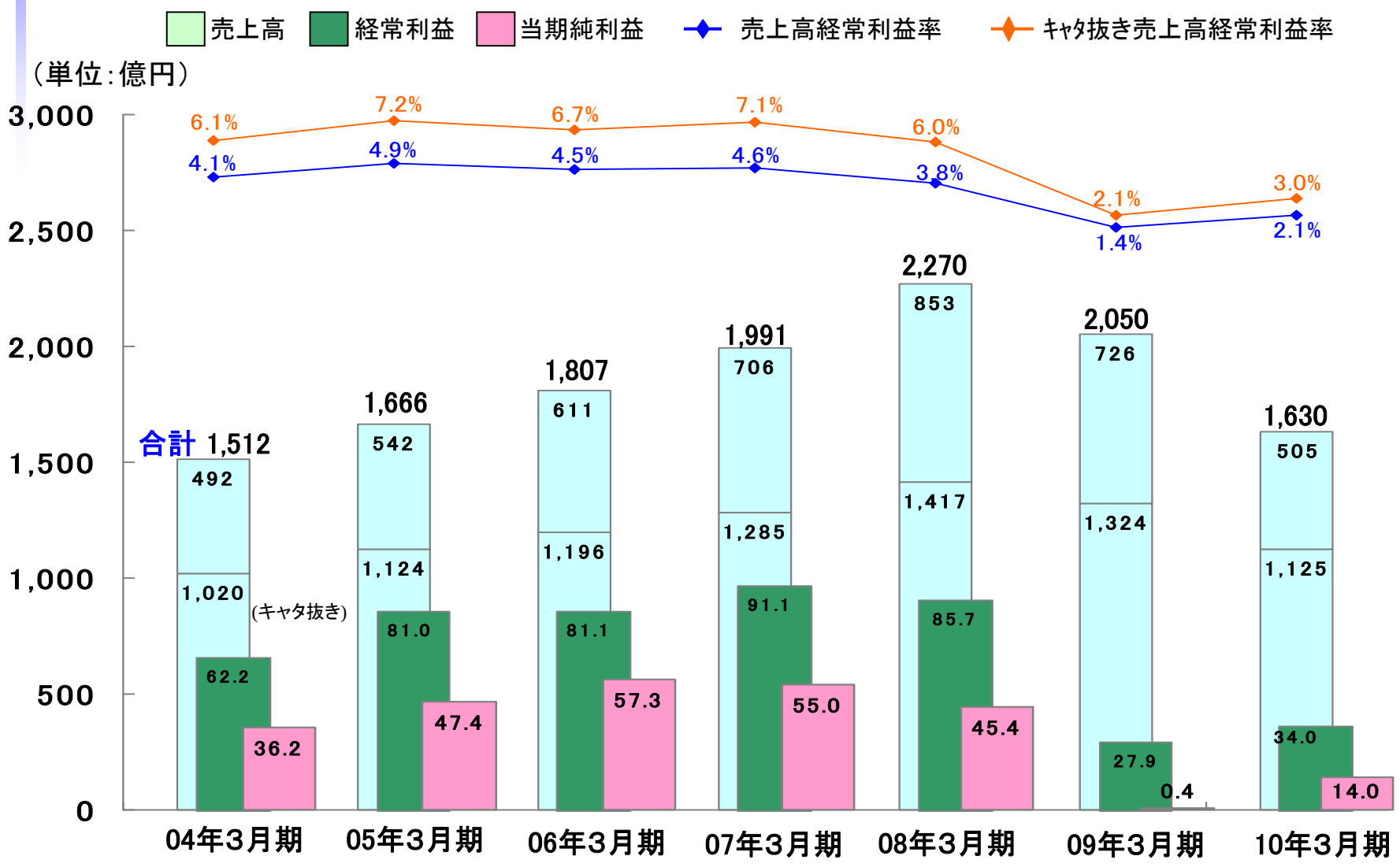


09年 3月期

10年 3月期

売上変動影響を費用削減、合理化等でカバーし増益の見込み

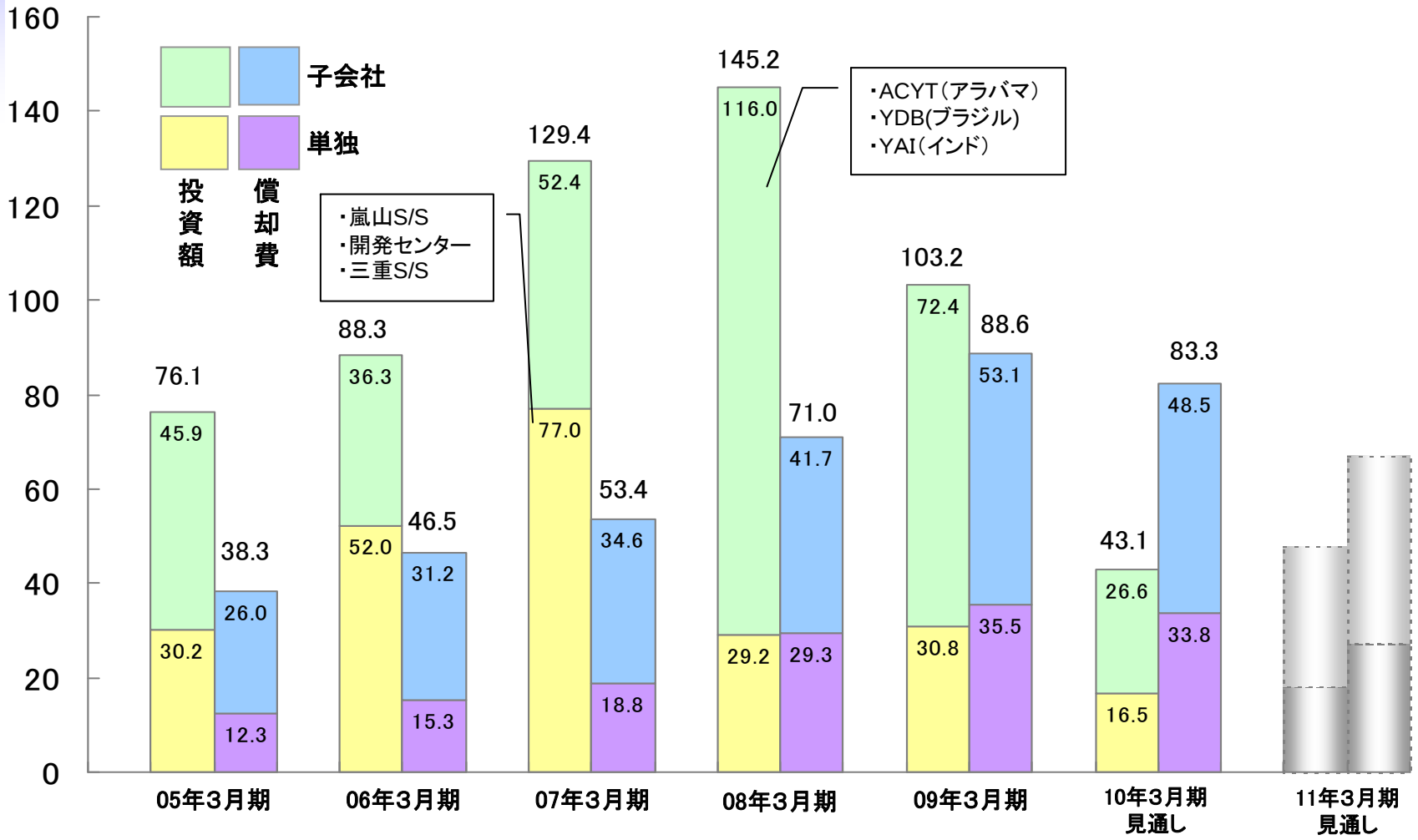
通期見通し ＜連結＞　売上及び利益の推移



大幅な減収の中でも利益は前期に対して増益の見通し

通期見通し ＜連結＞　設備投資額の推移

（単位：億円）



投資,償却ともピークを過ぎ減少見通し

その他 事業状況

体質強化・生産性向上の事例

◎高効率ロー付け炉の導入

トルコンのロー付け工程において省エネ、環境対応としてガス発生炉の廃熱を加熱に使用、また効率改善として搬送コンベアー幅UPさせ、進化した設備稼働を実現。

【設備仕様の改善内容】

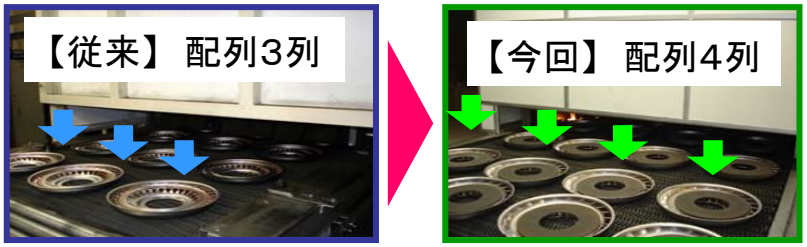
1）廃熱を本体加熱室に再利用

2）加熱室を最小体積とし加熱電力ミニマム化

3）高品質煉瓦を使用し保温効果増強

4）加熱炉入り出口に保温シャッター設置

5）メッシュベルト幅を広げ製品配列を3列⇒4列仕様とし生産能力UP



【効果】

・生産能力　1．7倍　（従来比）

・エネルギー原単位　　40%　Down
（原単位：ﾄﾙｺﾝ1台当りの排出量）

・廃熱の再利用による
電力量、LPG使用量削減

CO2削減 210トン／年

体質強化・生産性向上の事例

◎生産負荷変動に追従できる要員体制の構築

生産機種構成が急激に変動する中、ライン負荷変動に対する
要員ロスのMIN化を図る事を目的に、ライン間/部品間を跨ぐ
多能工教育を実施。負荷変動に強い要員体制を構築。

【従来】 ひとつのライン・部品のみ生産できる

A 溶接ライン



Aライン	Bライン
○	×

B 溶接ライン



Aライン	Bライン
×	○

多能工教育により、
異なる部品・ラインでも生産ができる

【今回】 複数のライン・部品生産ができる

Aライン・Bラインとも生産できる

Aライン	Bライン
○	○



生産負荷変動に追随し要員が移動し対応が可能

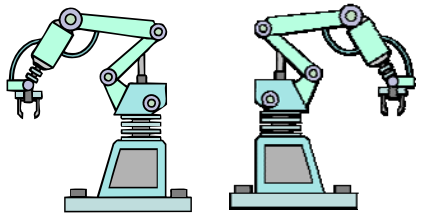
体質強化・生産性向上の事例

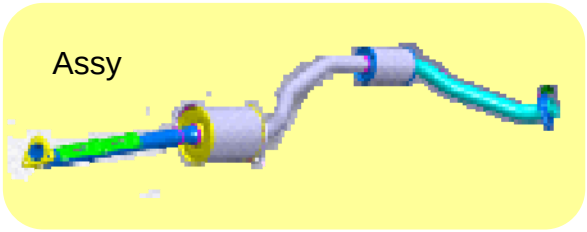
◎設備の更なる汎用化

サイレンサーの新機種立上げに際して、これまで培ってきた生産技術能力とノウハウを最大限に活かし、既存の設備に汎用加工能力を持たせることでより高い生産効率を追求したラインを導入。

【従来】

2台のﾛﾎﾞｯﾄでAssy溶接のみの生産

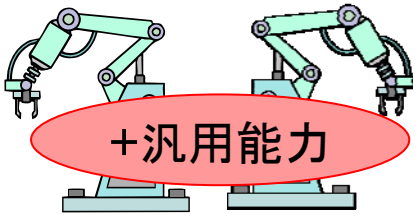


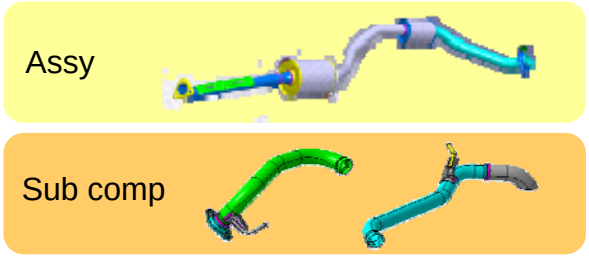


【今回】

途中工程の部品とAssy部品と

フレキシブルな加工が可能

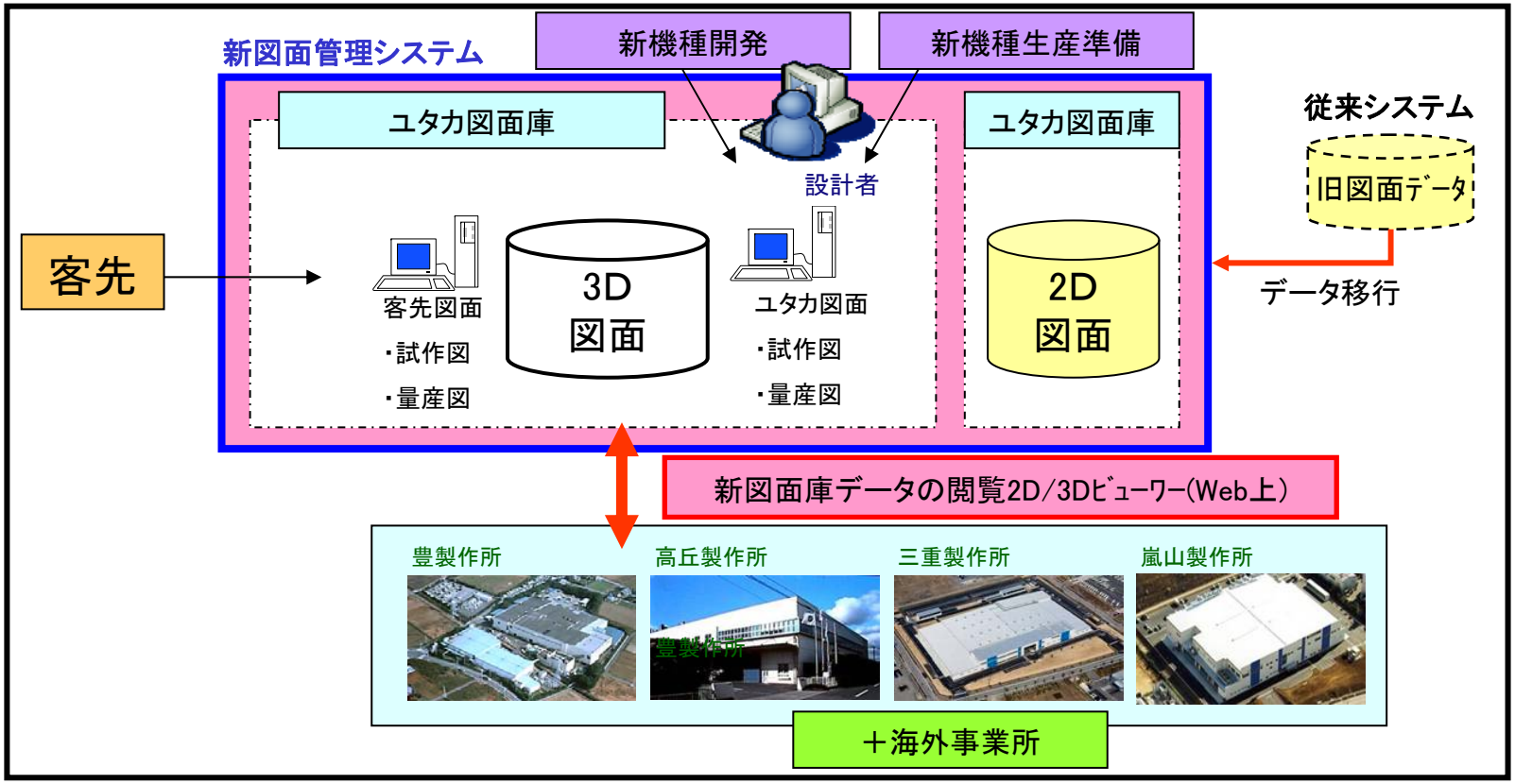




体質強化・生産性向上の事例

◎新図面庫システムへの移行

進化する客先の図面管理の方向性や、将来のグローバルオペレーションを見据え、段階を踏んで新たな図面管理システムを導入しセキュリティー性向上や一元化による業務効率UPを実現。



環境製品への貢献

◎ガスエンジンの生産開始

家庭用カセットボンベで動く、ガスエンジンの組み立て生産開始。
従来のガソリンエンジンと同じラインで、女性が中心となり生産。

人にやさしいライン



地球にやさしいエンジン



・生産効率の追求
・組み立て環境の改善



人にもやさしい作業環境で地球にやさしいエンジンを生産しています。

急成長する中国とYutaka拠点

YUTAKA Clean for the Future

CJF（重慶金豊機械）



制動系部品・単品拠点

●現地自前化・自立化に向け
駆動・排気部品のプレス加工から
溶接組立までの一貫生産体制が完了

WJF（武漢金豊汽配）



武漢地区排気系部品拠点

広州本田汽車：ODYSSEY





東風本田汽車：SPIRIOR



●WJF(武漢)

●CJF(重慶)

CFY（佛山優達佳汽配）



中国地域駆動系部品拠点

CFY/CFF(佛山)●

●CFYに業務の部分集約を行い
中国のコア拠点として体制を整備

CFF（佛山豊富汽配）



広州地区排気系部品拠点

中国地域内　安定供給に向けた生産体制の確立


YUTAKA
Clean for the Future