

株式会社 岡本工作機械製作所

**Okamoto**  
株式会社岡本工作機械製作所

# 会社説明会資料

2016年2月17日



究極の  
平面創成



**Okamoto**

	page
<b>I. 当社の概要</b>	<b>4</b>
<b>II. 当社の特徴</b>	<b>18</b>
<b>III. 中期ビジョン～今後の発展に向かって</b>	<b>28</b>
<b>IV. 2015年度9月期 決算概況</b>	<b>33</b>
<b>V. 社是・経営理念</b>	<b>40</b>

I

# 当社の概要

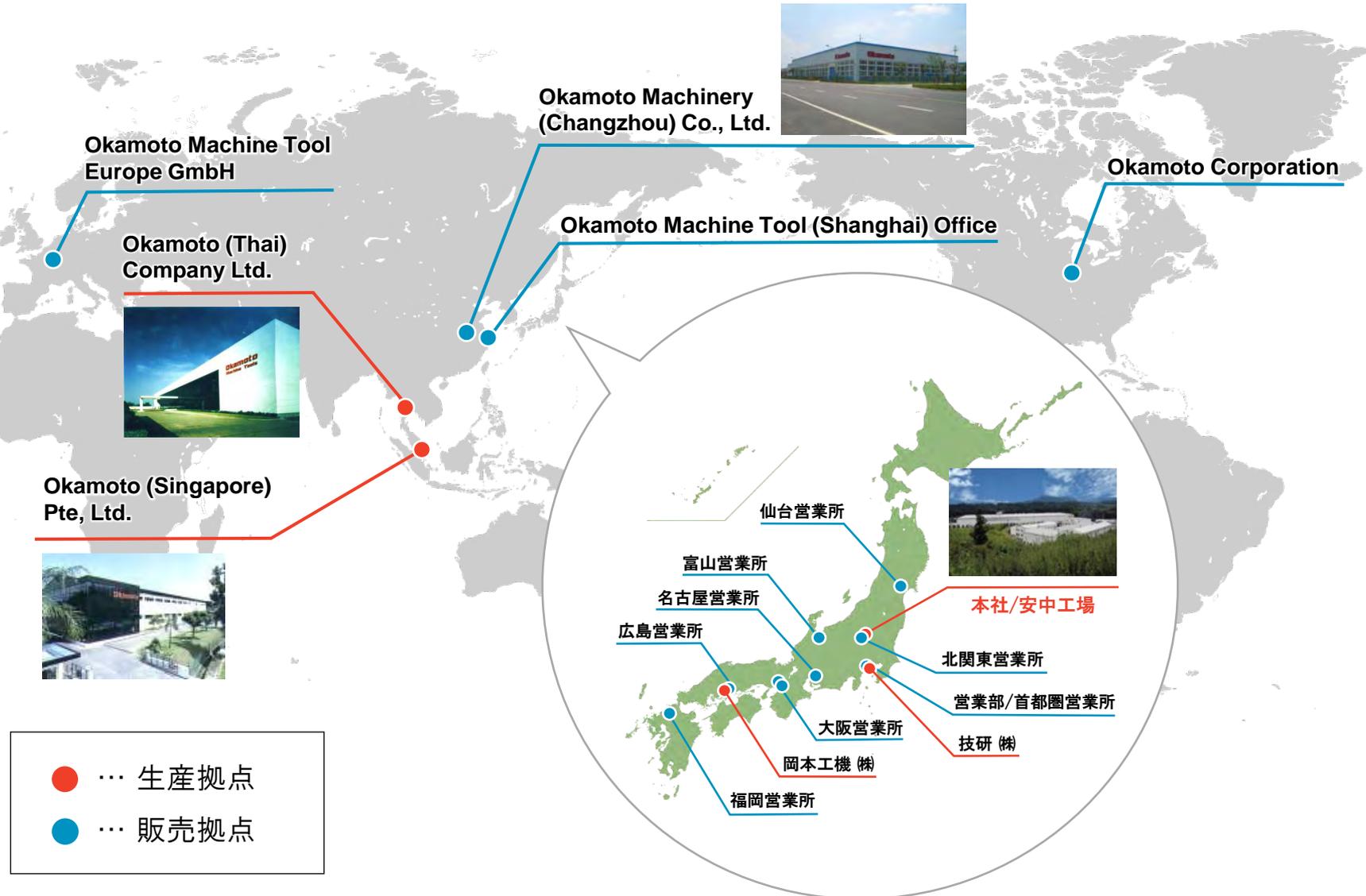
# ○ 世界唯一の総合砥粒加工機メーカー

## ≫ 会社概要

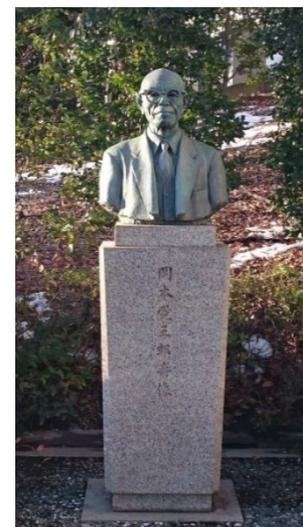
会社名 英文	株式会社 岡本工作機械製作所 Okamoto Machine Tool Works, Ltd.
創業	大正15年11月
設立	昭和10年6月
資本金	48億8051万円
代表者	代表取締役社長 石井 常路
本社所在地	〒379-0135 群馬県安中市郷原2993番地
事業内容	各種研削盤・半導体関連装置の製造・販売
従業員数	連結：1,833名 単体：350名 ※平成27年9月末現在
関連会社	岡本工機株式会社 技研株式会社 OKAMOTO CORPORATION(米国) OKAMOTO (SINGAPORE) PTE, LTD. (シンガポール) OKAMOTO (THAI) CO., LTD. (タイ) OKAMOTO MACHINE TOOL EUROPE GMBH(ドイツ)



# 国内拠点、海外拠点



大正15年 (1926年)	岡本覚三郎が岡本専用工作機械製作所を創業
昭和5年 (1930年)	国産初の歯車研削盤 ASG-2型を完成
昭和10年 (1935年)	(株) 岡本工作機械製作所創立
昭和28年 (1953年)	国産初の平面研削盤PSG-6型完成 
昭和30年 (1955年)	国産初の外周刃スライシングマシン PSG-3GE型を完成
昭和38年 (1963年)	東京証券取引所市場第二部上場
昭和43年 (1968年)	世界初のCNC成形研削盤 NFG-5型を完成
昭和47年 (1972年)	米国に、オカモト・コーポレーション設立
昭和48年 (1973年)	シンガポール工場完成
昭和57年 (1982年)	群馬県安中市に安中工場完成
昭和61年 (1986年)	タイ工場完成
平成4年 (1992年)	ドイツに、オカモト・ヨーロッパ設立
平成8年 (1996年)	半導体事業本部を設立
平成9年 (1997年)	全自動立型高精度平面研削盤の開発で日本機械学会 技術賞受賞 全自動高精度高能率CMP装置の開発で砥粒加工学会 技術賞受賞
平成12年 (2000年)	高精度成形研削盤 UPZシリーズを完成
平成13年 (2001年)	スキヤニングポリシャーGNX300Pを完成
平成14年 (2002年)	中国・上海に駐在員事務所開設
平成16年 (2004年)	超精密平面研削盤 UPGシリーズ発売開始
平成24年 (2012年)	本社を群馬県安中市(安中工場)に移転



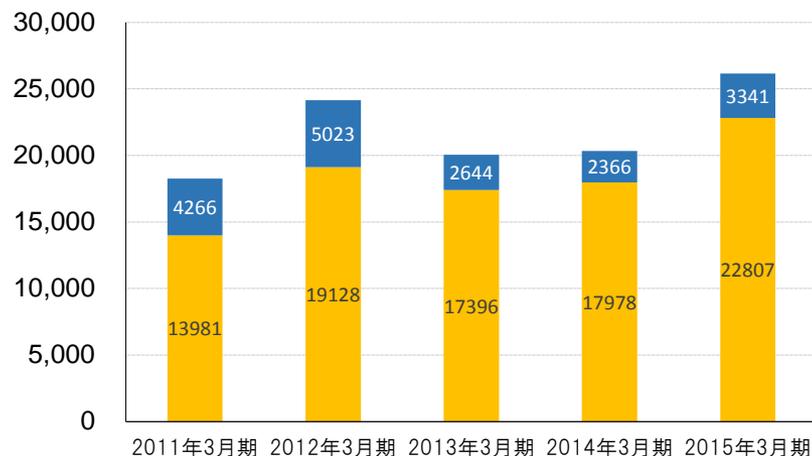
創業者 岡本覚三郎

# 業績の推移（過去5年）

## 売上高

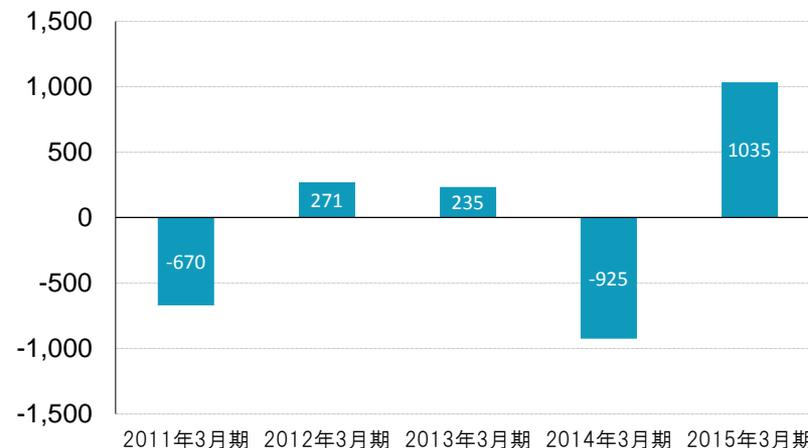
(単位:百万円)

■ 工作機械 ■ 半導体関連装置



## 経常利益

(単位:百万円)



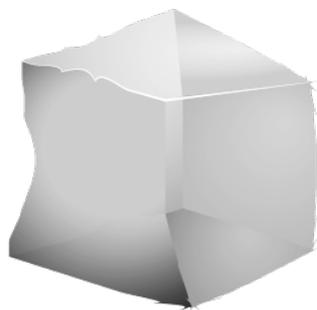
(単位:百万円)

	2011年3月期	2012年3月期	2013年3月期	2014年3月期	2015年3月期
売上高	18,248	24,151	20,041	20,344	26,149
営業利益	-467	774	308	-776	1,431
経常利益	-670	271	235	-925	1,035
当期利益	-644	84	109	-1,562	870

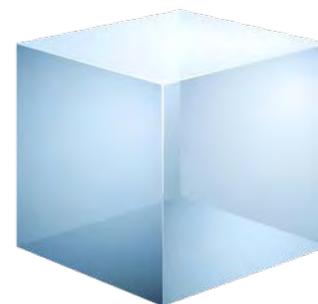
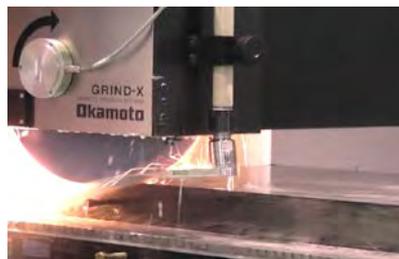
# ○ 工作機械事業の現状 ～ 研削盤とは

## ■ 研削盤

砥石を高速回転させ、工作物にも回転又は往復運動を与えて  
特殊な形状の研削をするための工作機械



カタチとして  
削り出されたモノを



砥石を使って削りモノとしての  
カタチを整える  
次の加工に備える「精度」を与える

# 研削盤の用途



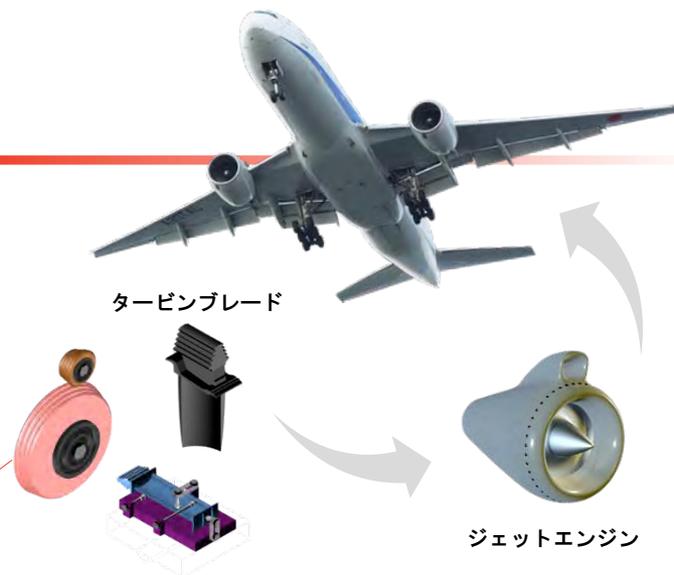
# ○ 航空機分野・自動車分野での貢献

## ▶▶ 航空機用エンジン部品

タービンブレードの取付け部は、高温で生じる熱膨張を抑えるため、その形からクリスマスツリーと呼ばれる噛み合わせ形状になっており、研削加工で仕上げます。

このクリスマスツリーを含むブレード加工用の研削盤で世界有数のシェアを誇っています。

CNCプロファイル研削盤



## ▶▶ トランスミッションギヤ加工

自動車のトランスミッションギヤは精密に研削することでギヤノイズを減らし、静粛性を高めるとともに、燃費向上にも貢献します。

この分野に当社歯車研削盤が使用されています。

円筒研削盤



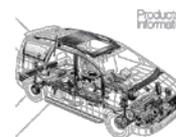
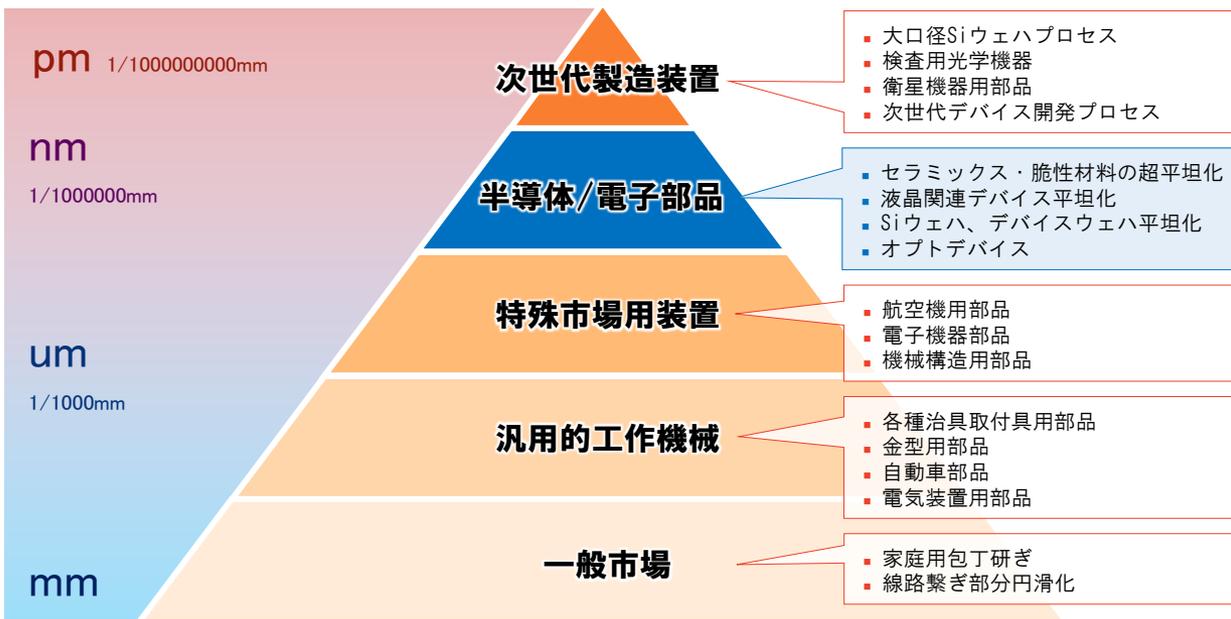
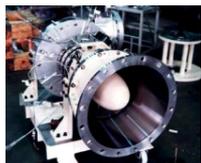
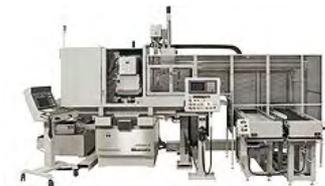
# ○ 研削盤のシェア ～ 幅広い顧客の広がり ①



## 1953年生産開始以来60年

- 出荷台数：総計50,000台以上
- 出荷国数：世界約80カ国
- ユーザー数：世界20,000社以上
- 国内推計シェア：40%

# 研削盤のシェア ~ 幅広い顧客の広がり ②



# 研削盤の機種別分類

700万円

2000万円

5000万円



PSG-CA1 シリーズ  
(高能率研削仕様)



スマートフォン  
時計・カメラ  
ロボット  
自動車  
他



UPZ-Li シリーズ  
(リニアモータ駆動)



液晶テレビ  
コンピュータ  
時計・カメラ  
自動車  
他



UGM360NC  
複合加工機



自動車  
船舶  
精密スピンドル  
工作機械  
他



UPG-NCシリーズ  
超精密大型研削盤



航空機  
液晶テレビ  
測定器  
工作機械  
他

# ○ 歯車・歯車研削盤の状況 ～ 岡本工機

**Okamoto**  
岡本工機株式会社



**最先端産業を支える**

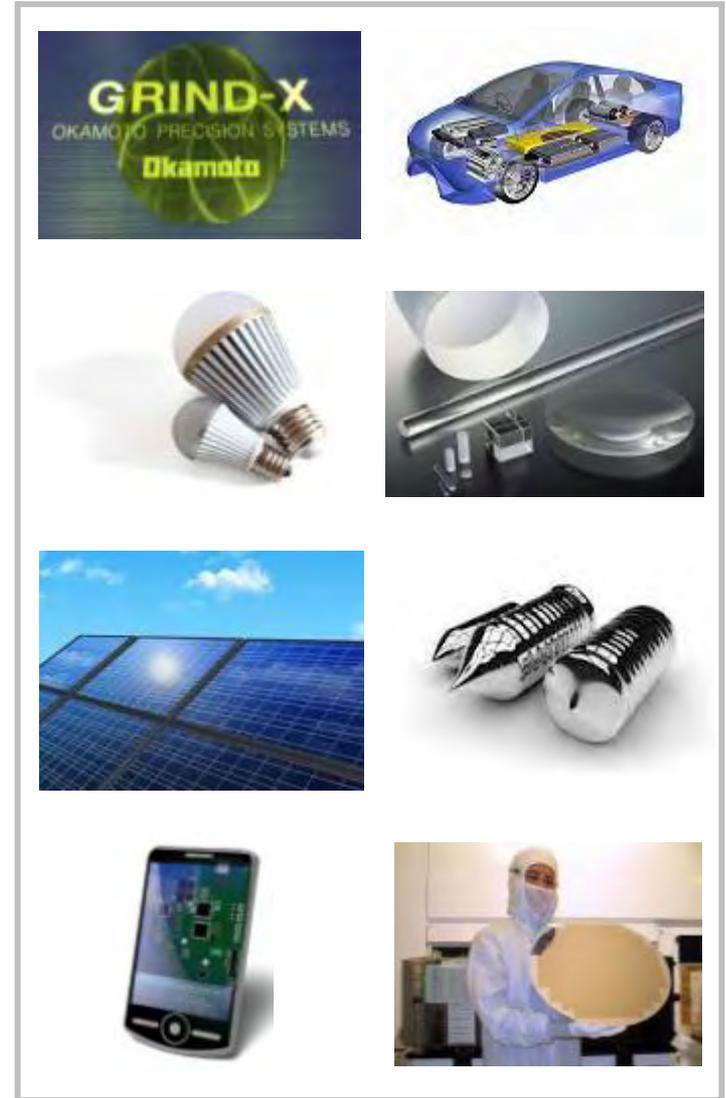
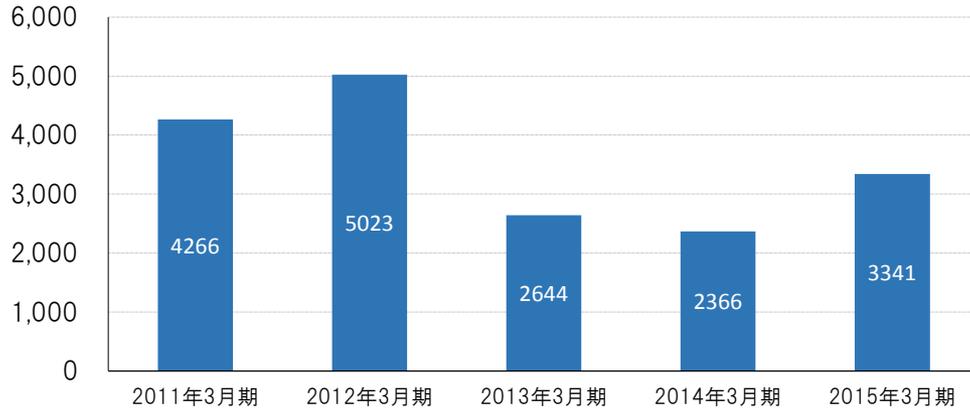
社名	岡本工機株式会社
代表者	代表取締役社長 菊地 正人
設立	1975年5月
資本金	3億2,200万円
従業員	220名

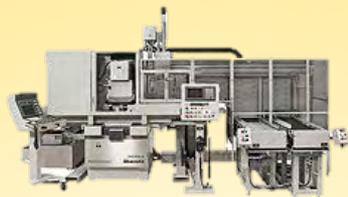
1926年	岡本覚三郎が、岡本専用工作機械製作所を創業
1935年	(株)岡本工作機械製作所、と組織及び社名を変更
1944年	(株)岡本工作機械製作所 松永工場、を設立。平歯車、傘歯車の生産と歯切盤の製造を開始
1960年	傘歯車の生産工場落成
1973年	販売体制強化のため歯車製造部門を、(株)岡本工作機械製作所より分離 岡本歯車(株)を設立
1975年	工作機械製造部門を、(株)岡本工作機械製作所より分離 岡本工機(株)を設立し広島県尾道市長者原に移転
1986年	岡本歯車(株)と岡本工機(株)が合併し、岡本工機(株)となる 本社を広島県福山市金江町に移転 資本金 1億6,700万円となる
1989年	本社工場増築 歯車部門倍増となる
1992年	尾道工場増築
1993年	資本金 3億2,200万円に増資
1994年	本社工場 NC傘歯車歯切盤120台増設
1995年	尾道工場 歯車部門増設
1997年	ガス浸炭窒化炉(スベリア式バッチ型)2基新設
1998年	松永工場 ギヤブランク生産体制強化
2000年	尾道工場 XJ払機ASSY体制強化
2003年	JIS Q9001:2000(ISO9001:2000)取得
2004年	岡本工機(常州)有限公司を設立
2013年	岡本工機(常州)工作機械の輸入販売開始(岡本工作機械製品)

# ○ 半導体製造装置事業の状況

## 売上高

(単位:百万円)





平面研削盤



歯車研削盤



円筒研削盤



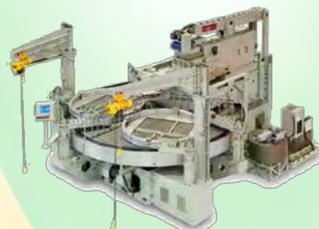
歯車研削盤



内面研削盤



9.6mピッチポリッシャー



5mラップ盤



スライサー



ラップ盤



ポリッシャー



グラインダー



ファイナル  
ポリッシャー

金属加工機 = 工作機械

ピッチポリッシャー  
超大型ラップ盤

脆性材加工機 = 半導体製造装置

# II

## 当社の特徴

# ○ 当社の5つの特徴

- 1 **グローバルな販売網**
- 2 **タイ・シンガポール・アジアでの生産拠点の充実**
- 3 **一貫生産体制**
- 4 **伝統に裏打ちされた高い技術力**
- 5 **豊富な機種構成、幅広い客層、高い顧客対応力**

# 1 グローバルな販売網

Okamoto Machine Tool  
Europe GmbH



Okamoto Machine Tool  
(Shanghai) Office



Okamoto (Thai) Company Ltd.

Okamoto (Singapore) Pte, Ltd.

Okamoto Corporation



(単位:百万円)

アジア



(単位:百万円)

日本



(単位:百万円)

北米



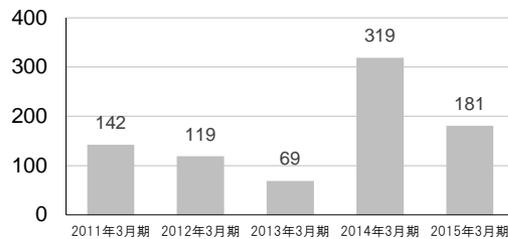
(単位:百万円)

欧州



(単位:百万円)

その他



# 1 北米での展開



## OKAMOTO CORPORATION

370 Corporate Woods Pkwy Vernon Hills, IL60061 USA

TEL : 847-235-3500

FAX : 847-235-3274(Sales) 847-235-3272(Service)  
847-235-3270(Parts)

<http://www.okamotocorp.com/>

1972年 シカゴに販売会社として設立

現在、カリフォルニアやケンタッキーにも販売拠点を有し、  
北米戦略を展開



Vernon Hills, IL Office



Louisville, KY Office



Santa Clara, CA Semicon Office



## ② タイ・シンガポール・アジアでの生産拠点① ～ シンガポール



### OKAMOTO(SINGAPORE) PTE, LTD

10 Riverside Road, Singapore 739082, Republic of Singapore

TEL : 65-62696426

FAX : 65-62690832

<http://www.okamoto.com.sg/>



1973年12月	設立
1981年6月	第1次工場増築
1986年3月	第2次工場増築
1991年9月	第3次工場増築
1994年6月	ISO9002取得(アジア地区の工作機械業界初)
2007年2月	ISO14001取得



## ② タイ・シンガポール・アジアでの生産拠点② ～ タイ



### OKAMOTO (THAI) COMPANY LTD.

174 Mu 2, Tambol Chamaeb, Amphur Wangnoi, Ayudthaya 13170, Thailand

TEL : 66-35-271187 ~ 90 FAX : 66-35-271191

<http://www.okamotothai.com/>

1987年12月	設立
2004年11月	ISO9001取得
2005年2月	ISO14001取得
2005年9月	新組立工場完成
2006年8月	鋳物工場完成
生産品目：鍛造品、鋳物、小型平面研削盤	



# 3 一貫生産体制



## 安中工場



基幹工場  
(徹底した温度管理、クリーンルーム)

## シンガポール

精密加工機的设计・生産

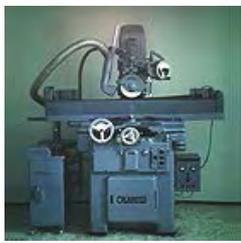


## タイ

鑄物の生産、一般機の量産



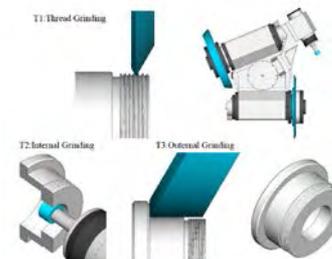
# 4 伝統に裏打ちされた高い技術力

大正15年 (1926年)	岡本覚三郎が岡本専用工作機械製作所を創業	
昭和5年 (1930年)	国産初の歯車研削盤 ASG-2型を完成	
昭和10年 (1935年)	(株) 岡本工作機械製作所創立	
昭和28年 (1953年)	国産初の平面研削盤PSG-6型完成	
		
昭和30年 (1955年)	国産初の外周刃スライディングマシン PSG-3GE型を完成	
昭和38年 (1963年)	東京証券取引所市場第二部上場	
昭和43年 (1968年)	世界初のCNC成形研削盤 NFG-5型を完成	
昭和47年 (1972年)	米国に、オカモト・コーポレーション設立	
昭和48年 (1973年)	シンガポール工場完成	
昭和57年 (1982年)	群馬県安中市に安中工場完成	
昭和61年 (1986年)	タイ工場完成	
平成4年 (1992年)	ドイツに、オカモト・ヨーロッパ設立	
平成8年 (1996年)	半導体事業本部を設立	
平成9年 (1997年)	全自動立型高精度平面研削盤の開発で日本機械学会 技術賞受賞 全自動高精度高能率CMP装置の開発で砥粒加工学会 技術賞受賞	
平成12年 (2000年)	高精度成形研削盤 UPZシリーズを完成	
平成13年 (2001年)	スキャニングポリシャーGNX300Pを完成	
平成14年 (2002年)	中国・上海に駐在員事務所開設	
平成16年 (2004年)	超精密平面研削盤 UPGシリーズ発売開始	
平成24年 (2012年)	本社を群馬県安中市(安中工場)に移転	

## 【複合自動化】複合円筒研削盤 UGM360NC & 3100NC

価格 2800万円～3500万円

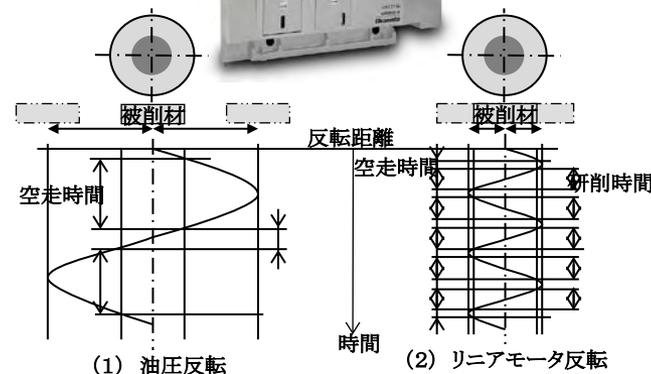
- ◆ 円筒・アンギュラ・内面研削・自動測定/補正加工を1台の機械に集約した複合円筒研削盤
- ◆ ヨーロッパで販売好調な複合研削盤のマーケットに投入し、日本・アジアへの逆輸入投入を目指す
- ◆ 多種少量生産の超精密加工向け(ターゲット)
  - 産業用精密スピンドル(ベアリング、油静圧、高周波)
  - 工作機械、ツーリング向け
- ◆ 3年後に40台の販売を目指す



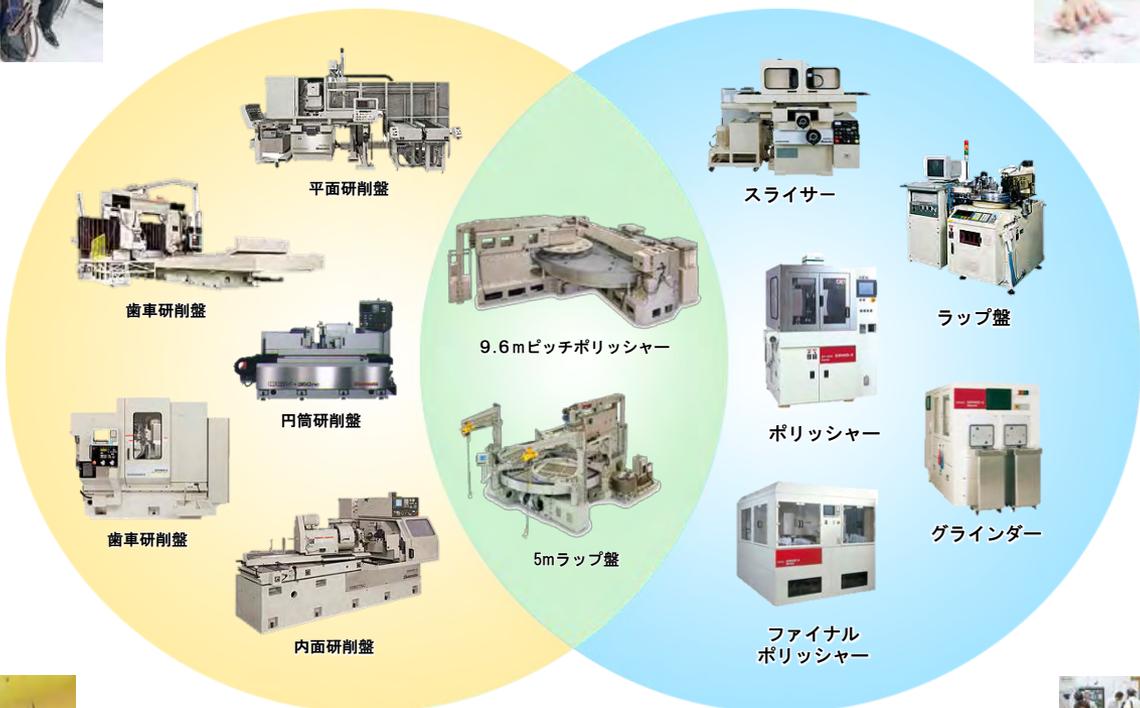
## 【総合金型向け】CNC超精密成形研削盤 UPZ315 & 52Li

価格 2200万円～3000万円

- ◆ 左右リニアモータ駆動による高速反転・マルチポジション位置決めで、高速かつ長時間運転
- ◆ 高速反転駆動による熱変形防止と高能率加工が可能となり、自動測定/補正による超精密加工ができる
- ◆ あらゆる精密金型部品の加工向け(ターゲット)
  - プレス、樹脂、鍛造金型の精密入れ子部品
  - 耐摩耗・鏡面部品供給により、金型寿命延長に最適
- ◆ 年5台の販売でスタート、3年後に10台の販売を目指す



# 5 豊富な機種構成、幅広い顧客、高い顧客対応力



# III

## 中期ビジョン

— 今後の発展に向かって —

# ○ 弊社を取り巻く環境（工作機械）

## 国内市場

政府主導の経済政策の継続により各方面の設備投資は堅調

受注、引合とも引き続き堅調に推移  
特に当社と関係の深い、航空機、自動車業界からの受注、引合は堅調を維持

## 海外市場

中国経済減速、中東での政情不安、米国の利上げ等 先行き不透明感



米国

活発な設備投資に少し陰り  
市場規模は大きく、高付加価値機に対する需要あり



中国

引合件数に陰りがみられるが、  
自動化、高精度化への関心は強い

# ○ 打ち手1 海外販売の強化

## 米国と中国を戦略拠点と位置づけ販売を強化

### 米国

- ◆ 汎用機中心から大型機、高付加価値機の拡販
- ◆ 日本市場に投入している高精度・高能率仕様、アプリケーションの横展開を図る
- ◆ 営業拠点の増設（現在4拠点 → 中期計画期間中に5拠点体制へ）

### 中国

- ◆ 小型成形研削盤の拡販を継続しつつ、大型機、高付加価値も拡販
- ◆ 日本市場に投入している高精度・高能率仕様、アプリケーションの横展開（人件費高騰、産業の高度化により高効率、省力化の要求あり）
- ◆ 営業拠点の増設（現在4拠点 → 中期計画期間中に6～7拠点体制へ）

# ○ 打ち手2 戦略機種への投入

## 戦略機種を開発し、海外市場へ投入する

### ▶▶ 複合研削盤(円筒研削盤ベース)

ヨーロッパ競合が成功している「円筒研削盤の複合機」の機能・性能を取り入れて、市場拡販を押し進める。

国内競合メーカーが先行したが、価格・機能で市場ニーズを満たしていないので、ヨーロッパ市場で磨きを掛けて逆輸入拡販を図る。



### ▶▶ サドル型、コラム型中型平面研削盤の新シリーズ

ロングセラー商品であるサドル型中型平面研削盤のモデルチェンジを通じて競争力を強化する



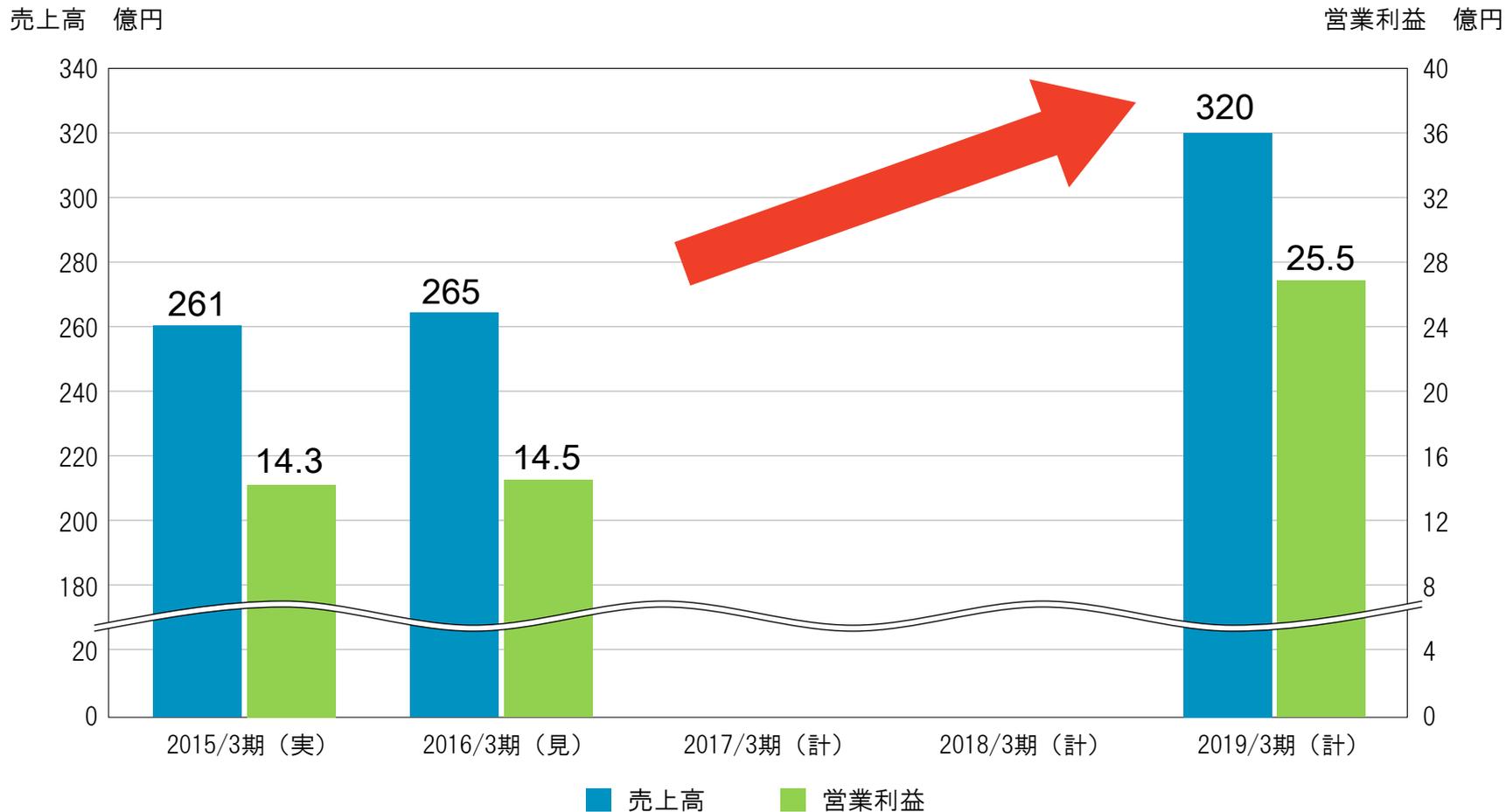
### ▶▶ 大型平面研削盤のコストダウン機

国内でベストセラーシリーズに成長した高剛性大型平面研削盤の生産を海外に移管し、コストダウンを通じて競争力を強化し拡販につなげる



機種統廃合による製品ラインナップの再構築にも注力

# ○ 中期目標



**営業利益率目標 8%**

**海外売上高比率 60%**

# IV

## 2015年9月の決算概況

# 業績ハイライト

(単位:百万円、%)

	2014年9月	2015年9月	
	金額	金額	前期比増減率
売上高	11,845	12,414	+4.8%
売上総利益	3,275	3,503	+7.0%
販売費及び一般管理費	2,847	3,060	+7.5%
営業利益	427	442	+3.5%
経常利益	247	384	+55.6%
当期純利益	141	177	+25.7%

※小数点第2位を四捨五入

(単位:百万円)

	2014年9月	2015年9月
	金額	金額
設備投資額	437	440
減価償却費	574	618
研究開発費	33	23

為替レート	2014年9月	2015年9月
米ドル	103.61	121.73
シンガポールドル	82.62	88.88
ユーロ	138.64	135.32
タイバーツ	3.21	3.52
人民元	16.71	19.43

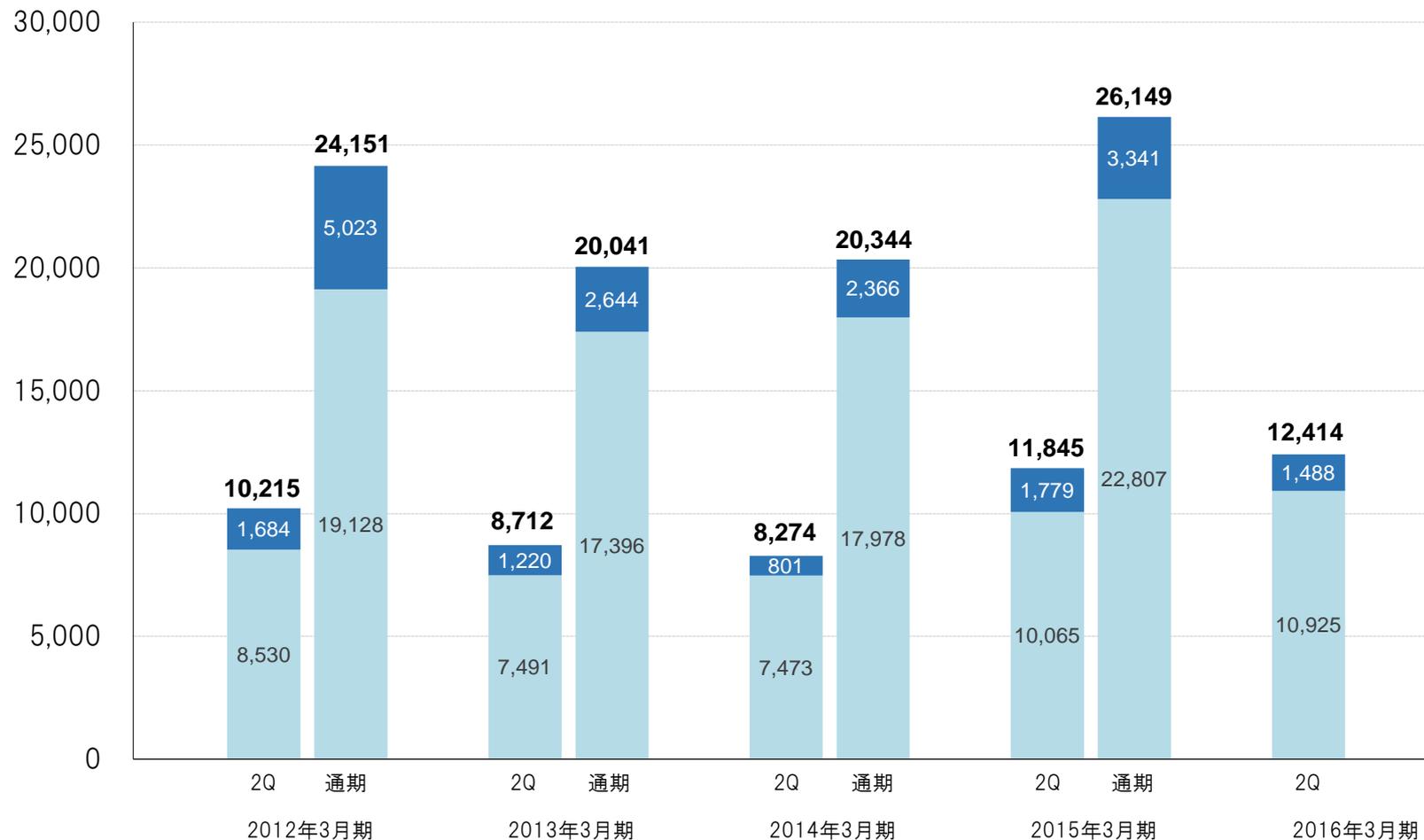
※期中の平均レートで記載しております。

- ものづくり補助金や省エネ補助金など政策の挺入れもあり、国内において工作機械堅調。受注、売上ともに増加傾向
- 海外については中国経済減速に伴う新興国の停滞、ロシアへの経済制裁、中東情勢の不安定化など環境は不透明ながら、当該期においては受注、売上ともに増加
- 半導体も前期からは回復傾向にあり底堅く推移

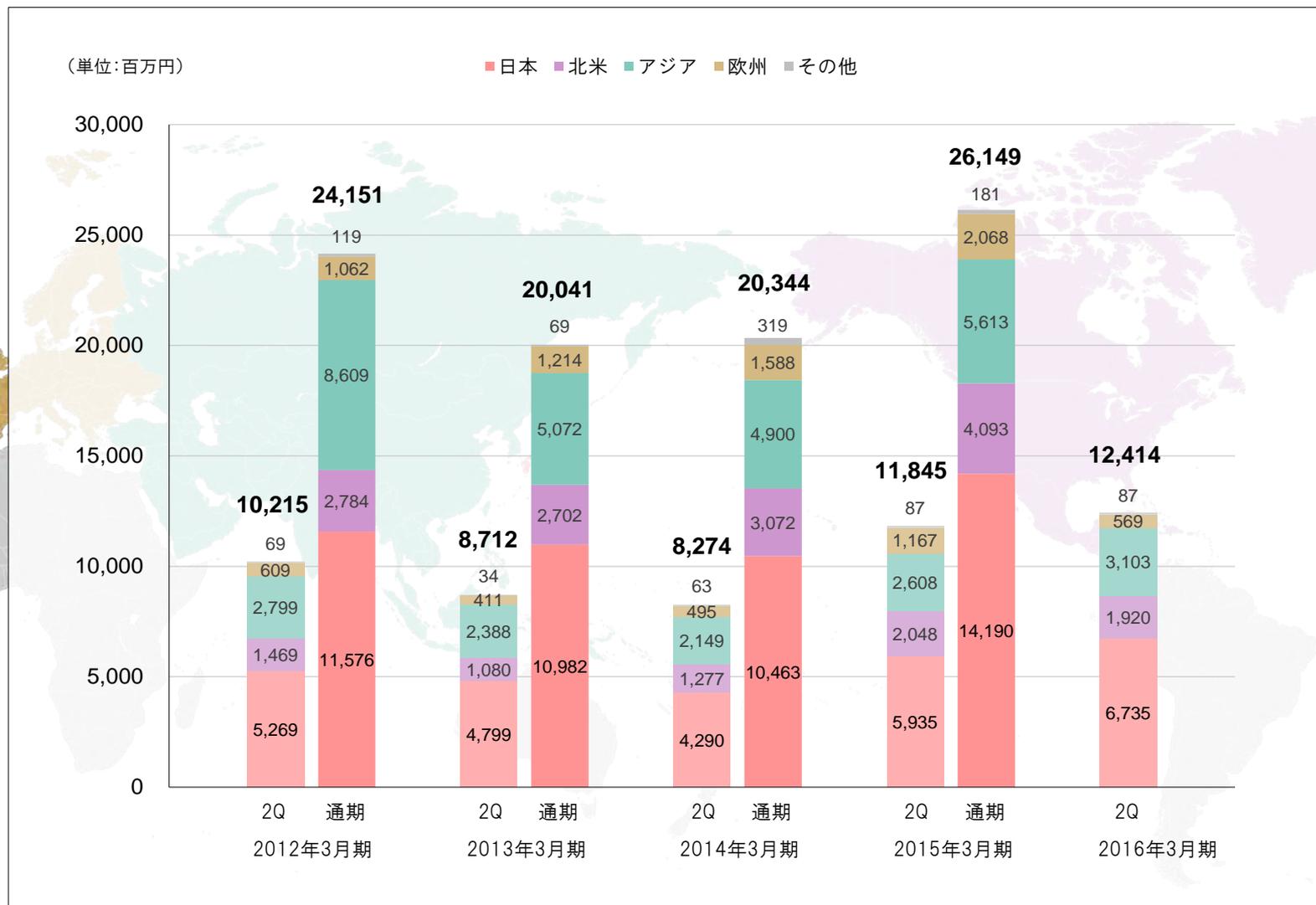
# セグメント別売上高推移

(単位:百万円)

■ 工作機械 ■ 半導体関連装置

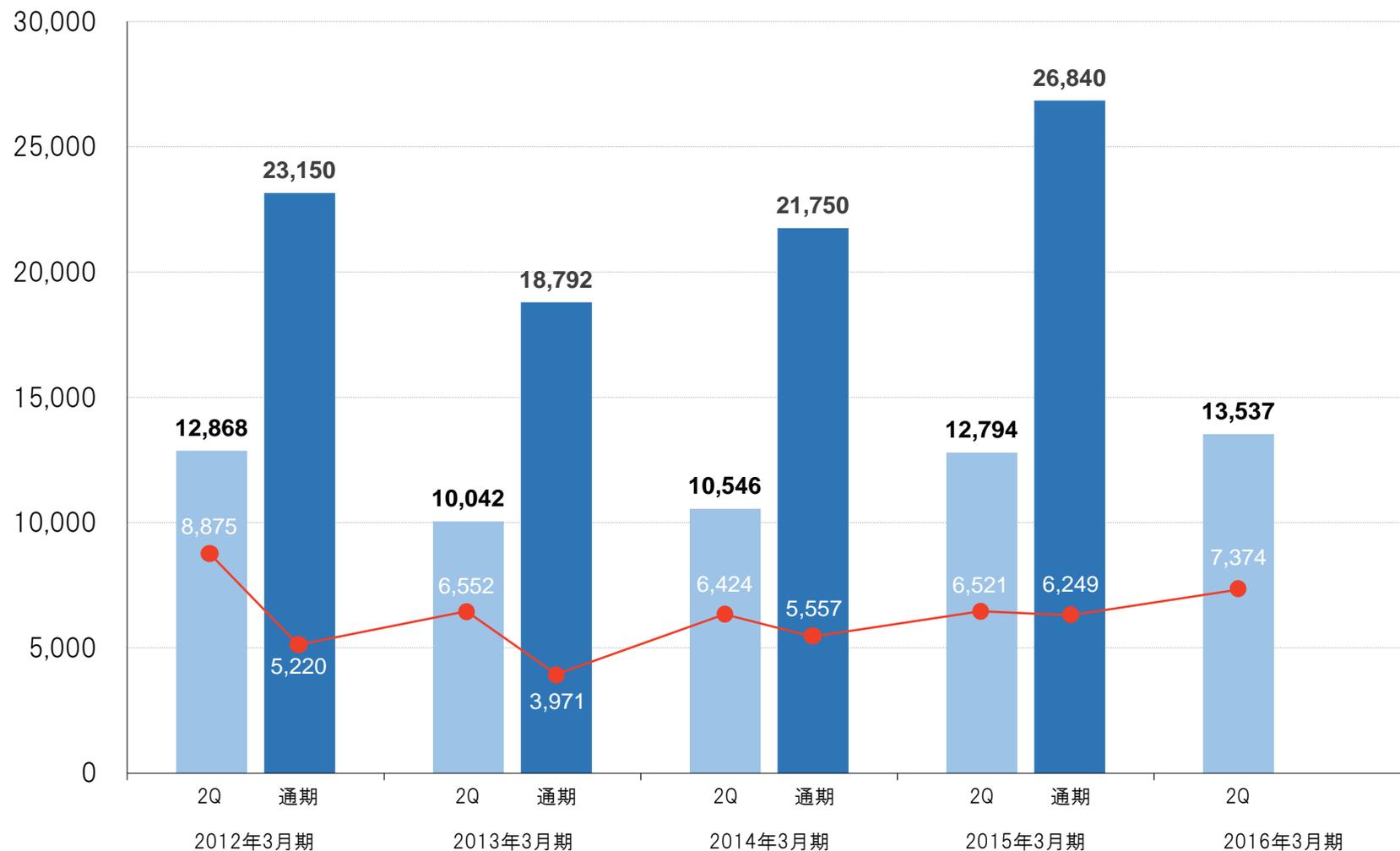


# ○ エリア別売上高推移



# ○ 受注・受注残高推移

(単位:百万円)



# ○ 比較貸借対照表

(単位:百万円)

	2014年9月	2015年9月	
	金額	金額	対前期末比
流動資産	17,984	17,696	▲600
現金及び預金	4,387	3,248	480
受取手形及び売掛金	5,858	6,664	▲1,201
棚卸資産	7,298	7,248	30
有形・無形固定資産	9,010	8,782	▲402
投資等	538	410	▲26
資産合計	27,533	26,889	▲1,028

(単位:百万円)

	2014年9月	2015年9月	
	金額	金額	対前期末比
負債合計	19,505	17,841	▲658
流動負債	14,257	13,656	▲550
固定負債	5,248	4,184	▲108
純資産合計	8,027	9,047	▲371
負債資本合計	27,533	26,889	▲1,028

## <総資産(前期末費 ▲1,028m)>

- 流動資産の減少 ▲600m
- ・受取手形・売掛金の減少 ▲1,201m … 売掛金回収により減少
- ・現預金の増加 ▲480m
- 有形・無形固定資産の減少 ▲402m … 減価償却費による減少 ▲618m

## <負債(前期末費 ▲658m)>

- 支払手形・買掛金の減少 ▲649m
- 借入金増加 +159m … (連結)調達/+4,833m ⇔ 返済/▲4,474m

## <純資産(前期末費 ▲371m)>

- 当期純利益 +177m、為替換算調整勘定 ▲415m
- 配当金の支払い ▲132m → 自己資本比率は33.6%

# ○ 比較キャッシュフロー計算書

(単位:百万円)

	2014年9月		2015年9月	
	金額		金額	対前期末
営業活動によるキャッシュ・フロー	1,152		849	▲388
税引前当期純利益	247		384	▲656
減価償却費	574		618	▲585
売上債権の増減 (▲は増加)	787		1,134	2,254
棚卸資産の増減 (▲は増加)	▲488		▲225	▲4
仕入債務の増減 (▲は減少)	159		▲600	▲890
その他	▲127		▲462	▲506
投資活動によるキャッシュ・フロー	▲397		▲434	307
財務活動によるキャッシュ・フロー	345		174	1,273
換算差額	71		▲76	▲214
現金・同等物残高	3,876		2,752	513

■ 現金・同等物は、前期末費+513m増の2,752m

- 営業CF +849m  
   ・売上債権の減少 +1,134m … 売上債権回収により減少
- 投資CF ▲434m  
   ・設備投資 ▲440m … 各社で減価償却の範囲内の投資を実施 (OT ▲208m、工機 ▲135m、OKC ▲44m、OJ ▲21m、OS ▲16m、OC ▲11m、技研 ▲2m)
- 財務CF +174m  
   ・借入金増加 +408m … OJ +552m、工機 +93m、技研 ▲12m、OS ▲71m、OT ▲154m



# 社是・経営理念



# 技術は正しく

常に最先端技術を追求し、  
お客様にご満足いただける精巧比なき価値ある製品をつくり、  
社会に貢献する

**本資料に関するお問い合わせ先**

**株式会社 岡本工作機械製作所**  
**総務部**  
**TEL 027(385)5800**

**【本資料お取り扱い上のご注意】**

本資料は、株式会社岡本工作機械製作所(以下、当社)をご理解いただくため、当社が作成したもので、当社への投資活動勧誘を目的としておりません。

本資料を作成するにあたっては正確性を期すために慎重に行っておりますが、完全性を保証するものではありません。本資料中の情報によって生じた障害や損害については、当社は一切責任を負いません。

本資料中の業績予測ならびに将来予測は、本資料作成時点で入手可能な情報に基づき当社が判断したものであり、潜在的なリスクや不確実性が含まれています。そのため、事業環境の変化等の様々な要因により、実際の業績は言及または記述されている将来見通しとは大きく異なる結果があります。