



2025年2月3日

各 位

会 社 名 株式会社リード
代 表 者 取締役社長 岩崎 元治
(コード 6982 東証スタンダード市場)
問 合 せ 先 取締役総務部長 田口 英美
電 話 番 号 048-588-1121

資本コストや株価を意識した経営の実現に向けた対応について

当社は、2025年2月3日開催の取締役会において、資本コストや株価を意識した経営の実現に向けた対応方針を下記のとおり決議いたしましたので、お知らせいたします。

記

1. 当社の現状分析

2024年3月末現在の当社PBRは0.6倍程度と1倍割れとなり、過年度におきましても0.6倍程度の水準で推移しておりました。

昨今、東京証券取引所が上場企業のPBR改善に向けた取組みを行っており、当社におきましても早期にPBR1倍超を達成できるよう取り組んでまいります。

PBRの水準が低い要因といたしましては、当社が安定した利益を継続して確保できていないことや成長戦略に関し投資家の皆様のご理解を十分に得られておらず、当社の将来性をご評価いただけていないことが主な要因であると分析いたしております。

【経営指標等】

区 分	2020年 3月期	2021年 3月期 ※2	2022年 3月期 ※1、※2	2023年 3月期 ※1	2024年 3月期 ※1
売上高（百万円）	6,444	4,748	3,964	5,021	5,058
営業利益（百万円）	124	△261	△268	140	10
経常利益（百万円）	147	△140	△142	205	61
当期純利益（百万円）	112	△123	△188	184	48
1株当たり当期純利益（円）	43.76	△47.88	△73.10	71.87	18.79
1株当たり純資産（円）	1,065.62	1,026.85	931.35	1,010.59	1,115.07
期末株価（円）	280	744	493	810	645
PBR（倍）	0.3	0.7	0.5	0.8	0.6

※1 「収益認識に関する会計基準」等を2022年3月期の期首から適用しております。

※2 2021年3月期～2022年3月期の赤字は、新型コロナウイルスや半導体供給不足の影響による受注減が主な要因でございます。

2. PBR 改善に向けた方針・目標

上記分析を踏まえ、株主をはじめ各ステークホルダーの皆様から当社の成長性を適切に評価していただくことを基本的な方針として、安定した利益の確保と 1倍を上回るPBR水準を目標としてまいります。

3. 具体的な取り組み

当社におきましては、上記方針・目標を実現するため、以下の取り組みに注力し、株価を意識した経営の実現に取り組んでまいります。

(1) 事業戦略

① 当社の強みについて

ア. 技術的側面

当社は、自動車メーカーのサプライヤーとして、自動車用部品の開発・設計の段階から関与させていただける高い技術力を有しております。今後も2022年に特許取得したアニールレス技術等の開発技術力の強化を図り、受注先のニーズに応えてまいります。

イ. 生産設備的側面

当社は、自動車用部品を開発から製品完成まで一貫して生産する体制と、生産設備を有しており、高い品質を誇っております。

樹脂製品においては、樹脂成形・樹脂塗装・組立まで、

板金製品においては、プレスから集成(スポット溶接)・カチオン電着塗装・組立までの設備を自社保有しております。

② 主要生産部品について

当社の主力製品は、樹脂製品で、外装部品に区分されるバンパー、サイドスポイラー、ガーニッシュ類です。

当社は3,000tの大型射出成形機を保有しており、毎月約2万本のバンパーを成形し、社内にある塗装工場で塗装し、供給しております。

又、2,500tの大型射出成形機も2台保有しており、外装部品であるサイドスポイラー・ガーニッシュフェンダー類の成形、塗装を行っており、さらには中型射出成形機も9台保有しており内装部品などの成形、組立を行っております。

③ 不採算部門の廃止について

2025年6月末をもって不採算部門であった電子機器部門を廃止し、当該経営資源(ヒト、モノ、カネ)については、当社の強みである自動車用部品部門の樹脂成形並びに、塗装部門と駐輪事業部門へ投入し、選択と集中を加速してまいります。

④ 収益構造の再構築

2025年秋頃から、現在開発中の自動車用部品(ティア1受注品)が量産開始となる計画ですので、これにより売上高の大幅な増加と、利益を確保できる見込みです。

その後も、現在開発中である自動車用部品が順次量産開始となる予定です。

<ご参考>2025年度に量産が開始する大口新規受注車2件の開発状況について

自動車の開発スケジュールは、企画→デザイン→設計→金型製造→金型玉成→生産開始という流れになりますが、受注決定済の案件の内の1件は、金型製造が完成し、現在金型玉成の段階にあります。また、もう1件に関しましても、複数部品の内のほとんどの金型が完成した段階で、量産開始に向け、順調に開発が進行中でございます。

⑤ 生産性の向上と、品質向上

- ア. 製造工程ごとの採算管理を徹底するために、DX化・ロボット導入による生産工程の無人化等の生産改善を進めてまいります。
- イ. 品質管理においては、画像処理による品質検査工程の自動化を推進し、効率化と同時に品質検査レベルの向上を図ります。

⑥ 強みへの設備投資

2025年度においては、更なる量産部品受注増加を控え、生産能力・生産効率・品質の向上や、部品の大型化需要等、受注競争力の向上を図る目的で、新たに射出成形機(3,500t)を1台設置いたします。

また、今後も樹脂成形部門に対しては必要に応じ、樹脂成形機の積極投資を行っていく方針です。

⑦ 今後の研究開発について

今後更に課題となる自動車の軽量化に向けた技術・新材料の研究開発並びに、特殊塗装に向けた新技法の研究開発に向けて投資を拡大してまいります。

(2) 資本戦略

事業活動によって獲得したキャッシュにつきましては、自動車部品事業と駐輪事業の拡大に向けた人的資本の増強（人材の採用・育成）のほか、社内DXの推進など経営基盤の強化に充当してまいります。

株主還元につきましては、資本効率の向上および株主還元強化を目的とした上限5千万円の自己株式取得（取得期間 2025年1月20日～2025年3月31日）を決定いたしました。

取得し得る株式の総数(A)	株式の取得価格の総額(B)	(B÷A)
50,000株	50,000,000円	1,000円

今後につきましても、安定配当を維持しながら中長期的な視点で業績に応じた利益還元を検討し、利益成長に向けた新規投資と安定した株主還元の最適なバランスを検討してまいります。

- ① 業績に応じた株主還元の維持・向上
- ② 人的資本投資の強化

(3) IR戦略

当社ウェブサイトを活用し、適時開示に基づく財務情報のほか、サステナビリティなどの非財務情報を含めた情報発信を充実させてまいります。

こうした活動を通して、株主・投資家の皆さまに当社の魅力や成長戦略に対する理解を深めていただけるよう努めてまいります。

- ① 情報開示の充実による経営方針や成長戦略理解の促進
- ② サステナビリティなどの非財務情報の発信強化

（ご参考）当社ウェブサイト

有価証券報告書9頁『サステナビリティに関する考え方及び取組』

https://www.lead.co.jp/ir/ir_iframe/pdf/securities/202403-04securities.pdf

以上

受注拡大に伴う能力増強投資の実施と今後の損益イメージについて

1. 当社は、受注拡大に伴い、来年度以降は、売上の増加を予想致しております。

- (1)当社は、来年度以降の2件の大口受注が決定し、今後の量産開始に向け、現在開発が進行中であります。
(内1件は、大手自動車メーカー2社による共同開発車の複数部品です。)

2. 能力増強・収益力強化目的の先行投資の実施

- (1)3,500トンの大型樹脂成形機導入を決定
※生産能力・生産効率・品質の向上や、部品の大型化需要等、受注競争力の向上を図る目的で導入致します。
(2)既存工場の再編:大口受注に備え、製品組立や同期のスペースを確保致します。
※稼働率の低い樹脂成形機やプレス機の撤去・移動、土間や工場建屋の補修等を予定
(3)人員増強:生産量の増加に対応した、大幅な人員確保(外国人実習生・派遣等)と教育の実施
(4)不採算部門からの撤退:電子機器事業から撤退し、「ヒト・モノ・カネ」の経営資源を他部門に再配分

3. 今後の損益イメージについて

- (1)フルモデルチェンジを控え、既存の大口部品減産と次期大口受注との端境期による売上減少と、上記能力増強目的の先行投資により、今年度から来年度上期は赤字基調、その後は受注増による黒字基調を予想しています。

【売上増減・先行投資・損益見通しイメージ図】

	2023年度(第91期)	今年度 <2024年度(第92期)>	2025年度(第93期)	2026年度(第94期)
1 売上推移 イメージ				今回新規受注の 大手自動車メーカー2社 共同開発車部品
		トヨタ ランドクルーザー"250" 部品		大口の新規受注車部品
※各年度の 面積が 売上高の イメージ	フルモデルチェンジに伴う減産部品	トヨタ ランドクルーザー"250" 部品	トヨタ ランドクルーザー"250" 部品	
		上記以外の生産品 (含む駐輪・電子機器)		
2 先行投資 (内容・時期)	(1)3,500t樹脂成形機導入			
	①既存設備撤去		←→	
	②基礎工事		←→	
	③新成形機据付		←→	
	(2)既存工場の再編 (製品組立・同期スペース確保)			
①樹脂成形機・プレス機撤去	←→			
②機械設備の移設		←→		
③土間修復	←→			
④工場建屋の補修			←→	
(3)人員増強				←→ ←→
○大幅増員と教育訓練				
(4)不採算部門からの撤退				
○電子機器事業撤退に伴う、 撤退損計上(33百万円)		★ (事業撤退損計上)	★ (撤退)	
3 損益 イメージ	黒 字	赤字基調 (減産と先行投資期間)		黒字基調(受注増加以降)

以上