

# 決算説明資料

2016年3月期第1四半期



Listed Company 4241

2015年8月  
株式会社アテクト

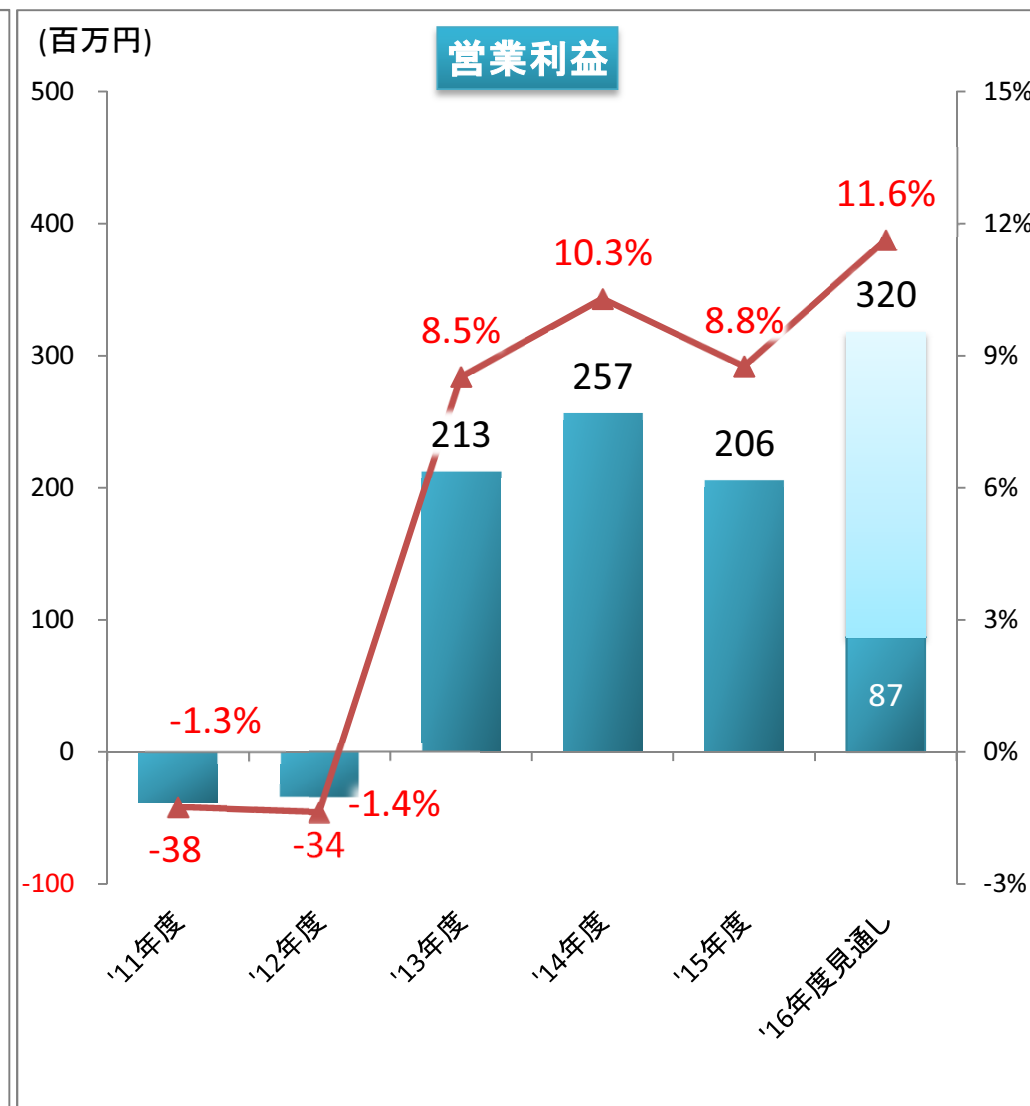
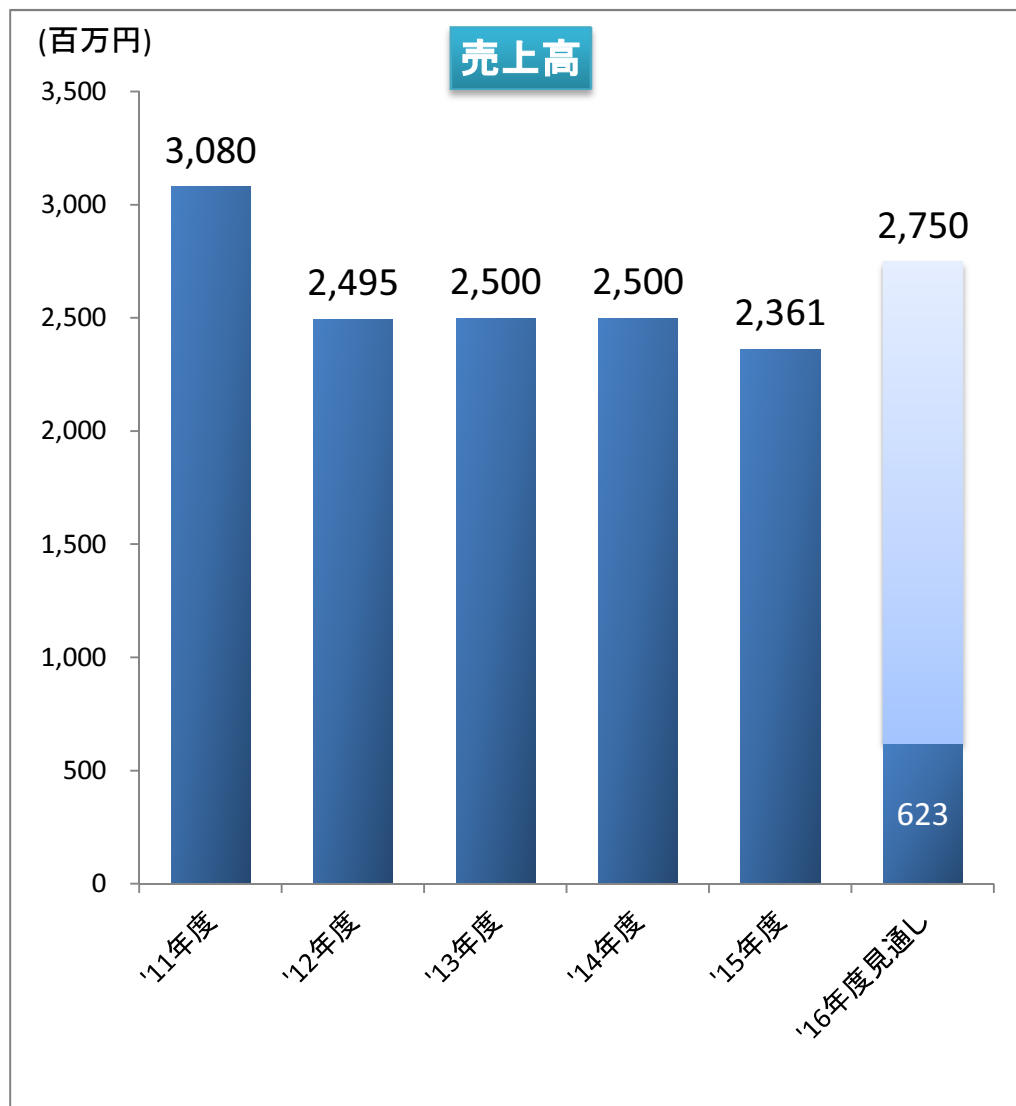
# 第1四半期業績概要

(単位:百万円)

	2015年3月期 第1四半期 (2014.04～2015.03)	2016年3月期 第1四半期 (2015.04～2016.03)	増減額	増減率
売上高	578	623	44	7.6%
営業利益	60	87	26	44.3%
経常利益	61	86	24	39.8%
四半期純利益	27	60	33	124.7%

全セグメントにおいて増収・増益となりました。  
連結営業利益率14%・四半期純利益2.2倍

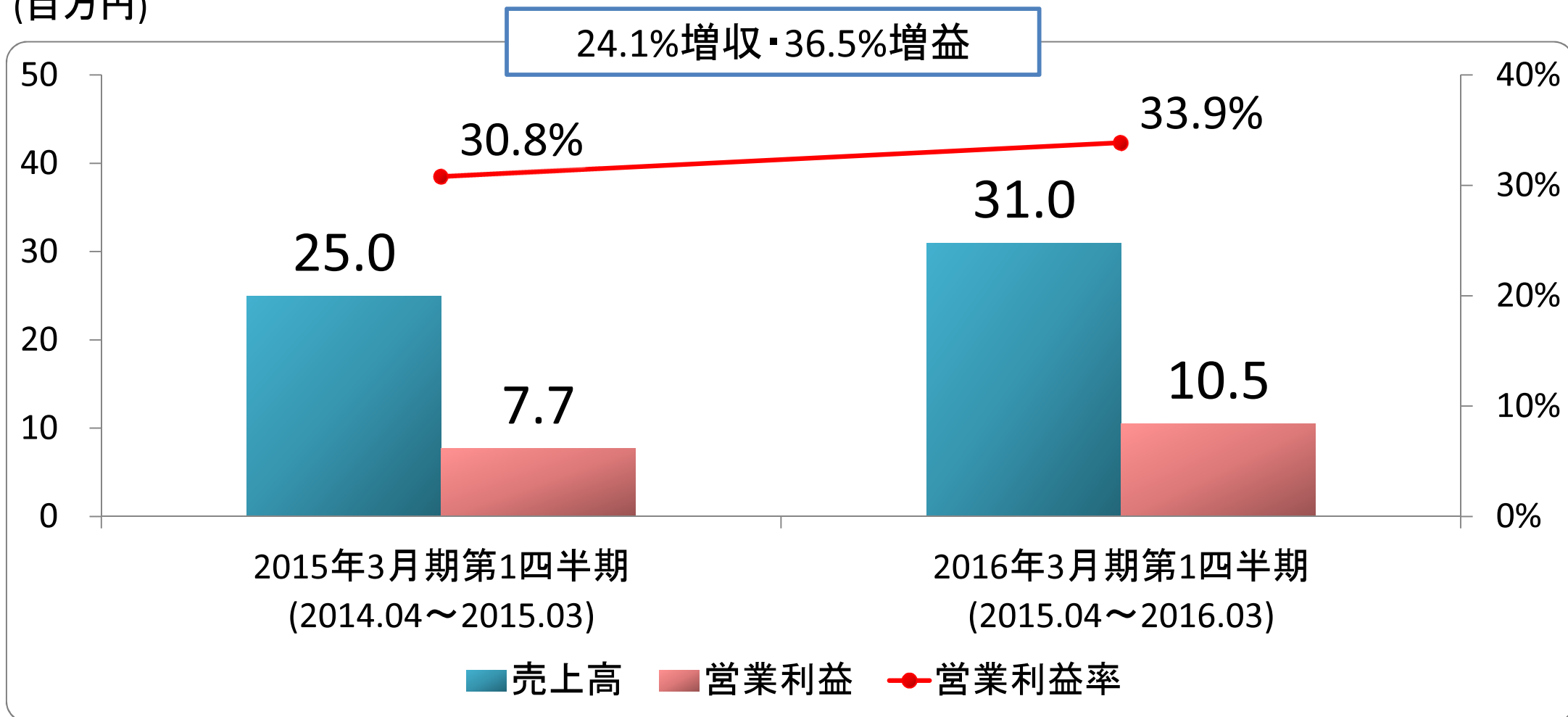
# 売上高・営業利益推移及び見通し(1Q業績進捗)



通期営業利益3億円・営業利益率10%超えに向け順調に進捗中です。

# セグメント別業績：PIM事業

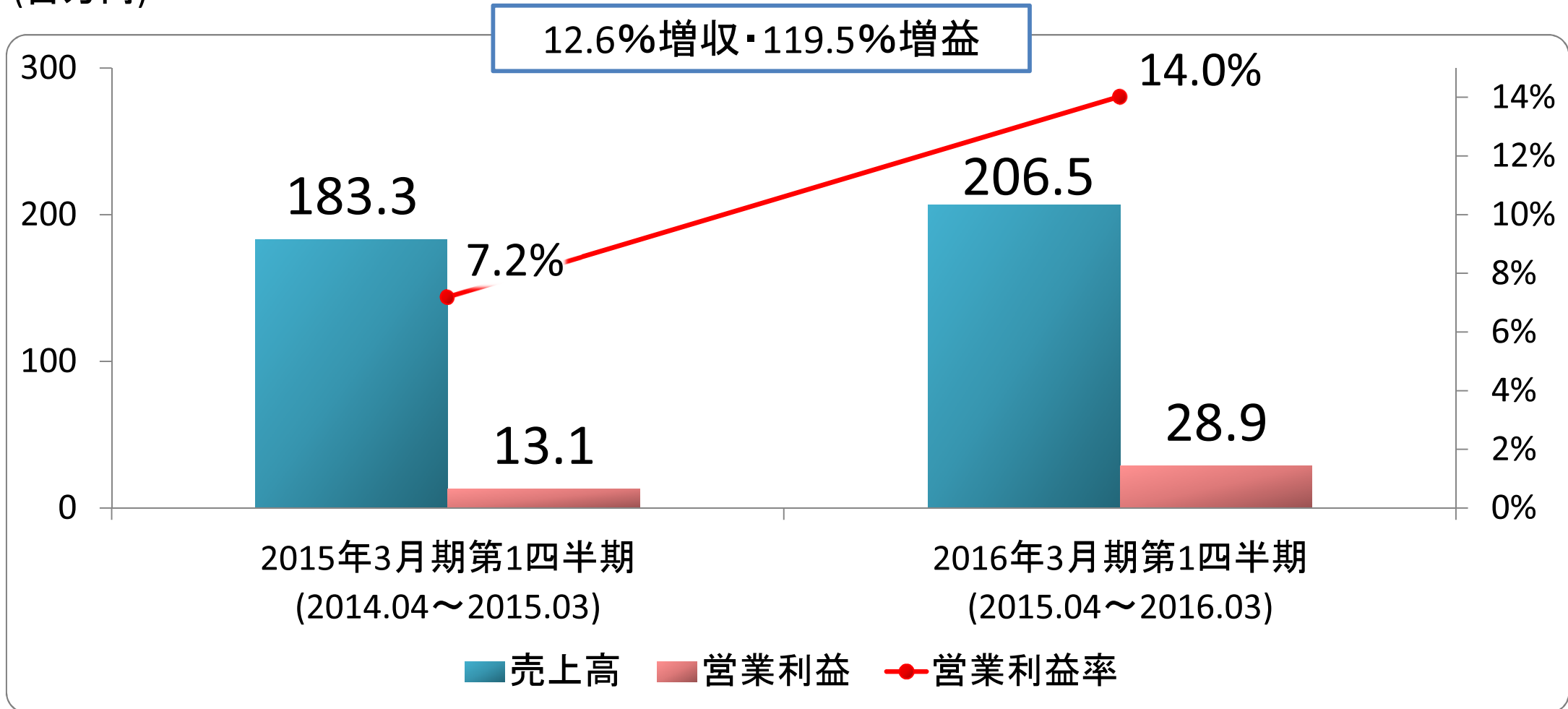
(百万円)



材料販売：バインダー及びフィードストックの売上は堅調に推移  
焼結体： 大手カメラメーカー部品の量産が本格的にスタート

# セグメント別業績：半導体資材事業

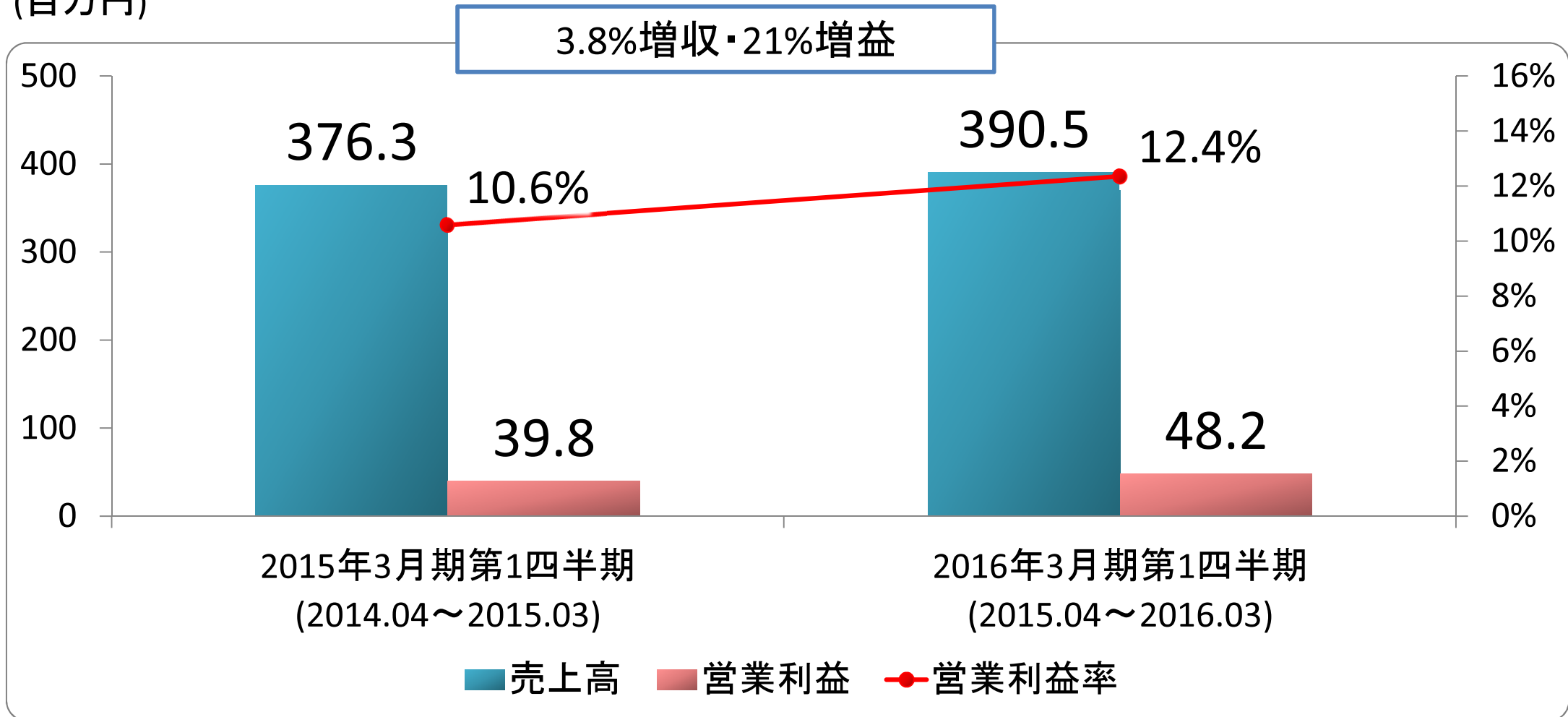
(百万円)



性能の向上、日本・韓国2拠点での安定供給により、競合各社との差別化が図れシェア拡大並びに安定受注が継続⇒営業利益2.2倍に(営業利益率14.0%)

# セグメント別業績：衛生検査器材事業

(百万円)



PS材料価格の下落、新生産ライン償却費減により  
シャーレ単独の総利益率(前期34.4%→今期47.5%)は過去最高水準

# 今後の事業展開と 第1四半期進捗



*Listed Company 4241*

## 守りから攻めへ⇒拡大・成長路線へ

- ①PIM事業：焼結品生産販売を本格化
- ②半導体資材事業：4Kテレビによる伸長と  
品質によるシェア拡大
- ③衛生検査器材事業：検査試薬事業を吸収、  
シナジー効果による継続的成長



# 拡大成長戦略(各セグメント別売上イメージ)

(億円)

46期  
23.6億円

47期  
27.5億円

- ①PIM事業  
自動車用部品本格生産販売
- ②半導体資材事業  
4K対応スパーサーテープによる伸長
- ③衛生検査器材事業  
確実なプラス成長

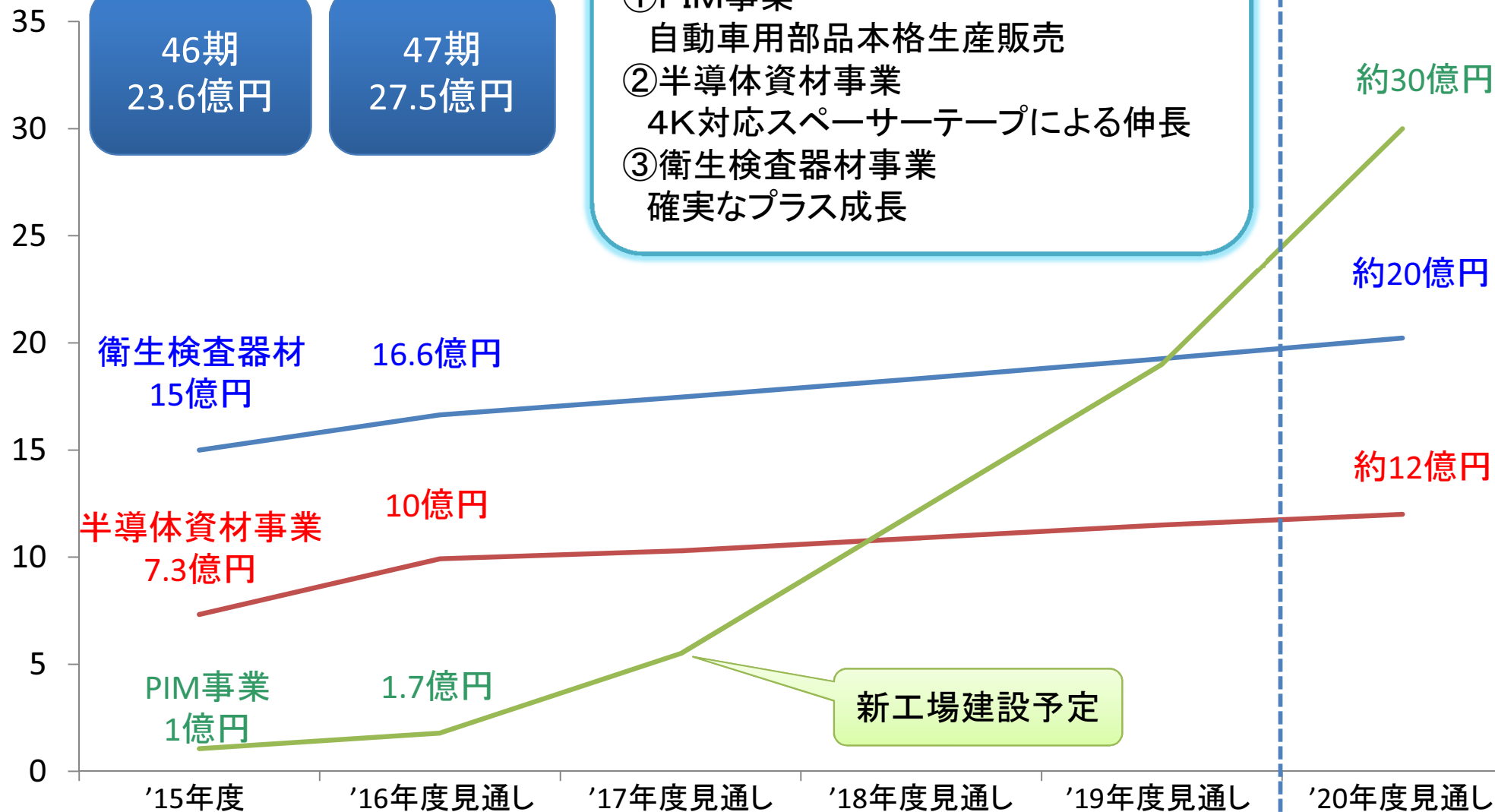
ターゲット

約30億円

約20億円

約12億円

新工場建設予定



# 47期重点施策(1Q進捗)

## PIM事業

### ●材料販売＋製品(焼結体)の本格生産

- ・カメラ用パーツ: 数アイテム量産開始
- ・セラミックボールベアリング炭化ホウ素( $B_4C$ )・窒化ケイ素( $Si_3N_4$ )開発着手
- ・高熱伝導率窒化ケイ素焼結体開発成功
- ・国内大手自動車メーカー向けターボ関連部品試作金型受注

## 半導体資材事業

### ●4Kテレビ対応高品質スペーサー比率拡大・日本生産回帰

- ・4K対応商品に順調にシフト
  - ・日本生産拡大によるコストダウン
- } 性能向上(Q)・安定供給(D)・低コスト(C)  
台湾市場(前年シェア比) 65%→86%UP

## 衛生検査器材事業

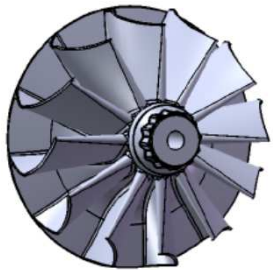
### ●シャーレ事業の高収益化

### ●検査試薬吸収のシナジー効果

- ・シャーレPS材価格DOWN、償却費減: 総利益率 34.4%→47.5%
- ・検査試薬の吸収効果は2Q以降更に拡大

# PIM商品化進捗：①自動車部品

## 超精密ターボローターの開発



PIM工法によりローター回転時のアンバランスを極限まで減らした  
試作品製作中

※三次元測定機及びアンバランス測定器の導入完了  
(メリット)

- ①ロストワックス(真空鑄造)法でのバラつきによる二次加工の低減
- ②設計自由度の拡大

## ローター周辺部品のインコネル化(耐熱強度)



ウェイトゲートバルブ試作金型受注

⇒ロストワックス法に対し品質・性能・コストで優位性検証

## 炭化ホウ素( $B_4C$ )製自動車部品(摺動部品)

PIM工法初の $B_4C$ 焼結体⇒自動車メーカー様へ提案中

## 1. 炭化ホウ素( $B_4C$ )ボール

ダイヤモンドやc-BNに次ぐ硬度を持つ、 $B_4C$ においてPIM（パウダー・インジェクション・モールディング）工法での $B_4C$ セラミックスボールの素球(研磨仕上げ前)焼結に初めて成功致しました。

・窒化ケイ素( $Si_3N_4$ )ボールに対し、2倍の硬度、25%の軽量化  
( $B_4C$ によるメリット)

- ① 転がり抵抗・遠心力の低減による寿命向上・昇温防止
- ② 省エネ・静粛性能の向上

掲載の写真は社内で $B_4C$ 素球にダイヤモンドペーストを使用し、バフ研磨により磨いたサンプルになります。



## 2. 窒化ケイ素( $Si_3N_4$ )ボール

従来のホットプレス(加圧焼結)成形後にHIP(熱間等法加圧)処理し、研磨をする工法から当社のPIM工法に置き換えることで以下の利点が考えられます。

- ① 素球(研磨前)状態でバリの発生がほとんど無いため、分級(粒径合わせ)や研磨工数の削減可能
- ② 当社独自のバインダーにより、表層のポア(空孔)を皆無にすることでHIP処理を排除可能

※PIM工法での実現により、通常の鋼球の数十倍ともされるセラミックス球のコスト低減、性能の向上に寄与できると考えております。

## 免責事項

当資料に掲載されている業績見通し、その他今後の予測・戦略などに関する情報は、当資料の作成時点において、当社が合理的に入手可能な情報に基づき、通常予測し得る範囲内で行った判断に基づくものです。

しかしながら実際には、通常予測し得ないような特別事情の発生または通常予測し得ないような結果の発生などにより、当資料記載の業績見通しとは異なる結果を生じ得るリスクを含んでおります。

当社は、投資家の皆様にとって重要と考えられるような情報について、その積極的な開示に努めてまいります。当資料記載の業績見通しのみにより全面的に依拠してご判断されることはくれぐれもお控えになられるようお願いいたします。

なお、いかなる目的であれ、当資料を無断で複製、転送等をおこなわれぬようお願いいたします。

## 本資料に関するお問い合わせ

株式会社アテクト 管理統括部 IR担当

TEL:072-967-7000

E-mail:ir@atect.co.jp