

大屋和雄 (オオヤ カズオ)

株式会社オーネックス社長



山口第二工場が計画どおりの売上高を達成

◆売上・利益共に当初予想を上回る

平成20年6月期の連結業績は、売上高73億32百万円（期初予想比2億92百万円増、4.2%増）、営業利益10億81百万円（同21百万円増、2%増）、経常利益10億77百万円（同27百万円増、2.6%増）、当期純利益7億5百万円（同1億5百万円増、17.6%増）となった。売上・利益共に当初予想を上回ったため、配当についても1株当たり3円から4円に変更している。当社では、平成19年7月1日に株式を3分割しており、分割前の配当は1株当たり7.50円であった。単純に分割後は1株当たり2.50円の配当となり、前期比では1.50円の増配となる。

当期の業績を前期と比較すると、売上高は8.7%増、営業利益は2.1%減、当期純利益は9.1%増となる。売上高は5億84百万円増加しており、熱処理受注が好調に推移した。セクター別では、前期まで自動車トップとなっていたが、当期は自動車が落ち込んだことから、産業工作機械がトップになっている。山口第二工場の風力発電については、4億10百万円と計画どおりの売上を達成した。

営業利益は23百万円減少しており、山口第二工場の増設および税制改正による減価償却費の増加が利益を圧迫した。また、資材および燃料費価格の高騰も減益の要因となっている。当期純利益は58百万円増加しているが、これは取締役1名、監査役2名の退任に伴い、その役員退職慰労金にかかわる税効果会計の適用により、税額相当部分が増加したものである。

連結貸借対照表については、資産合計が92億75百万円（前期比6億18百万円増）となった。最大の要因は流動資産の増加であり、仕事量の増加に伴って現金および売掛債権が増加している。負債の部では、短期借入金の減少により流動負債が前期比で1億87百万円減少しており、社債の増加により固定負債が1億73百万円増加した。純資産は6億32百万円増加しているが、これは利益剰余金の増加による。

セグメント別の業績として、当社が行っている金属熱処理加工については、売上高が66億29百万円（前期比9.1%増）、営業利益が10億39百万円（同3.1%減）となった。子会社のオーネックスラインが行っている運送については、売上高が6億13百万円（同10.3%増）となったものの、燃料費の高騰が影響して営業利益は23百万円（同1.3%減）となった。オーネックスエンジニアリングが行っている情報処理（生産管理システムの販売）については、前期に大口の更新受注があった影響で、売上高が89百万円（同22.7%減）、営業利益が14百万円（同33.9%減）となっている。

◆山口第二工場の浸炭炉を増設し、量産体制を確立

単体の業績は、売上高66億29百万円（前期比9.1%増）、営業利益10億39百万円（同3.1%減）、経常利益10億40百万円（同2.5%減）、当期純利益6億81百万円（同9.3%増）となった。当期純利益の増加については、役員退職慰労金にかかわる税効果会計の適用により、税額相当部分が増加したものである。

売上高の業種別シェアについては、自動車が前期の40.5%から35.1%に低下した。一方、産業工作機械については、風力発電の伸びに伴って35%から40.6%に上昇している。加工種別シェアについては、浸炭熱処理が前期の57.8%から62.2%に上昇した。窒化熱処理は7.7%から6.3%に低下しているが、今後も注力していく。

平成21年6月期の連結業績については、売上高75億32百万円（前期比2.7%増）、営業利益11億41百万円（同5.5%増）を見込んでいる。当期純利益については、繰延税金資産の取り崩しにより、前期比減少した形となり、6億76百万円（同4.1%減）となる見込みである。単体の売上高は68億29百万円（同1億99百万円増）を予想している。山口第二工場が順調に推移し、風力発電の売上高が5億円に増加するとみている。営業利益については、減価償却費が徐々に減少し、原価低減努力も継続するため、11億円（同60百万円増）を計画している。当期純利益は6億51百万円（同30百万円減）を見込んでいる。

山口第二工場は、風力発電機用歯車の熱処理専門工場となっており、昨年2月に操業を開始した。10月には浸炭炉を2基増設し、当面の量産体制が確立した。風力発電の統計データによると、2007年の実績は2万メガワットとなっており、2012年には5万メガワットまで増加すると予想されていたが、環境問題、原油価格の

上昇により、風力発電に対するニーズはこの予想を上回るとみられている。したがって、当社の風力発電の売上高予想についても、上振れる可能性がある。来年末には、三菱重工と石橋製作所の合併会社が操業を開始し、増速機も増産される予定となっているため、当社としては、増産に対応すべく、準備を進めている。

世界の風力発電機メーカーのシェアを見ると、デンマークのベスタス社が22.8%でトップとなっており、そのほか、アメリカのGEウィンド、スペインのガメサ、ドイツのエネコンが上位を占めている。三菱重工は、累積ベースで1.9%程度のシェアを持っており、世界第9位であると聞いている。

当社では、自動車、産業機械、工作機械、建設機械関連の熱処理を主に扱っている。一つ分野への過度の集中による業績変動のリスクを回避し、事業の安定的な成長を可能とするために、環境問題からも今後成長が期待できる風力発電関連の熱処理に資本投下を行った。昨年来、風力発電だけが強調され過ぎているように見受けられ、皆様にはオーネックスは幅広い分野の熱処理を手掛けている企業であることを、ぜひ、ご理解いただきたい。設備投資の推移を見ると、平成19年6月期は11億86百万円となっており、山口第二工場への投資により例年よりも増加しているが、当期は7億30百万円となった。主な内容は、長野、埼玉、厚木の各工場における設備の増設である。

◆省エネルギーでゆがみの出ない窒化処理技術に注力

当社では、重要な経営指標の一つとして、営業利益率の改善に取り組んでいる。当期の営業利益率は、原材料価格等の急激な高騰、山口第二工場の増設、税制改正による減価償却費の増加等により15.7%（前期比1.9ポイント低下）となった。今期も厳しい環境は続くが、さらなる効率化により原価の低減を徹底し、16.1%を達成したいと考えている。

新しい熱処理技術への取り組みとしては、部品の小型軽量化に対応した高機能化と熱処理に伴う部品のゆがみの低減というテーマが技術的に急務となっており、また、こうした課題に加えて、脱クロムメッキ、CO₂の削減という環境に優しい熱処理技術として、高精度な窒化処理の研究開発をスタートしている。浸炭の焼き入れは、温度が940度以上となり、炉の中に長い物を入れた場合、必ず曲がってしまうため、曲がりを矯正する技術が必要となる。一方、窒化処理は500度程度の温度であり、炉に入れても製品が赤くならない。焼き入れが必要ないため、焼き戻しや曲がり矯正、洗浄といった工程が必要ない。窒化処理は、これまで時間がかかることが弱点となっていた。また、浸炭の場合はカーボンポテンシャルを全自動センサで監視しているが、窒化処理の場合、これまでアンモニアの量をシステムティックに制御していなかったため、再現性がなかった。当社では、ドイツのスタンゲ社のセンサを日本で初めて導入しており、現在、技術研究所で条件出しを行っている。有効な窒化のポテンシャルはつくることができるため、理論的に必ず時間は短縮できると見ている。今年6月からは、建機メーカーと共同で研究を進めており、今後も省エネルギーでゆがみの出ない窒化処理技術に注力していきたいと考えている。

グローバル化への取り組みとしては、アメリカのAdvanced Heat Treat社（AHT社）と協働関係を構築していきたいと考えている。同社は、全米に4工場を有しており、温度が低く、ゆがみが少ないグロー放電によるイオン窒化技術を熱処理事業の柱としている。当社と補完関係にあるため、現在、事業協力の可能性として、熱処理の海外マーケットの情報収集、熱処理技術協力等を検討している。また、1～2年の期間で 트레이ニー を交換するなど、人材交流も進めていきたい。なお、AHT社の売上高は30億円程度である。

◆ 質 疑 応 答 ◆

窒化処理にセンサを導入したということであるが、今後はどのような業界へ事業展開していくのか。

自動車については、軽量化に伴ってゆがみのないものが求められるようになってきている。また、ゆがみを嫌う航空機の部品およびロボット等にも展開していきたいと考えている。

風力について、生産能力と設備投資など、来期以降の長期的なイメージをうかがいたい。

最終的な顧客は三菱重工であり、同社からは将来的な見通しが出されているが、間に石橋製作所が入っており、当社に直接示されるわけではないため、売上高の伸び率等、具体的な数字を発表することはできない。来年末には、三菱重工と石橋製作所の合併会社が生産を開始するため、来期の中間期以降の売上に寄与するとみている。なお、山口第二工場は、約5,000坪の敷地の半分しか使用していないため、同規模の工場を増設することで生産量を倍増させることが可能である。また、三菱重工が本牧工場でアッセンブルを行うことを発表しているが、ギアボックスを外注することになった場合、当社の厚木工場に対応することができる。

（平成20年8月26日・東京）