



株式会社ジーテクト

東証一部 コード 5970

個人投資家説明会

2019年4月18日
札幌証券取引所

取締役常務執行役員 吉沢 勲 日本証券アナリスト協会検定会員



Electric
電動化

軽量化

Connected
コネクテッド

モーター

新
素材

バッテ
リー
ケース

ボディ

CASE

Sharing
シェアリング

Autonomous
自動運転

100年に一度の変革をチャンスととらえ、
部品メーカーから専門メーカーを目指します

1. 会社概要

2. 事業戦略

3. 研究開発

4. 当社の業績・ESG

5. 株主還元

1. 会社概要

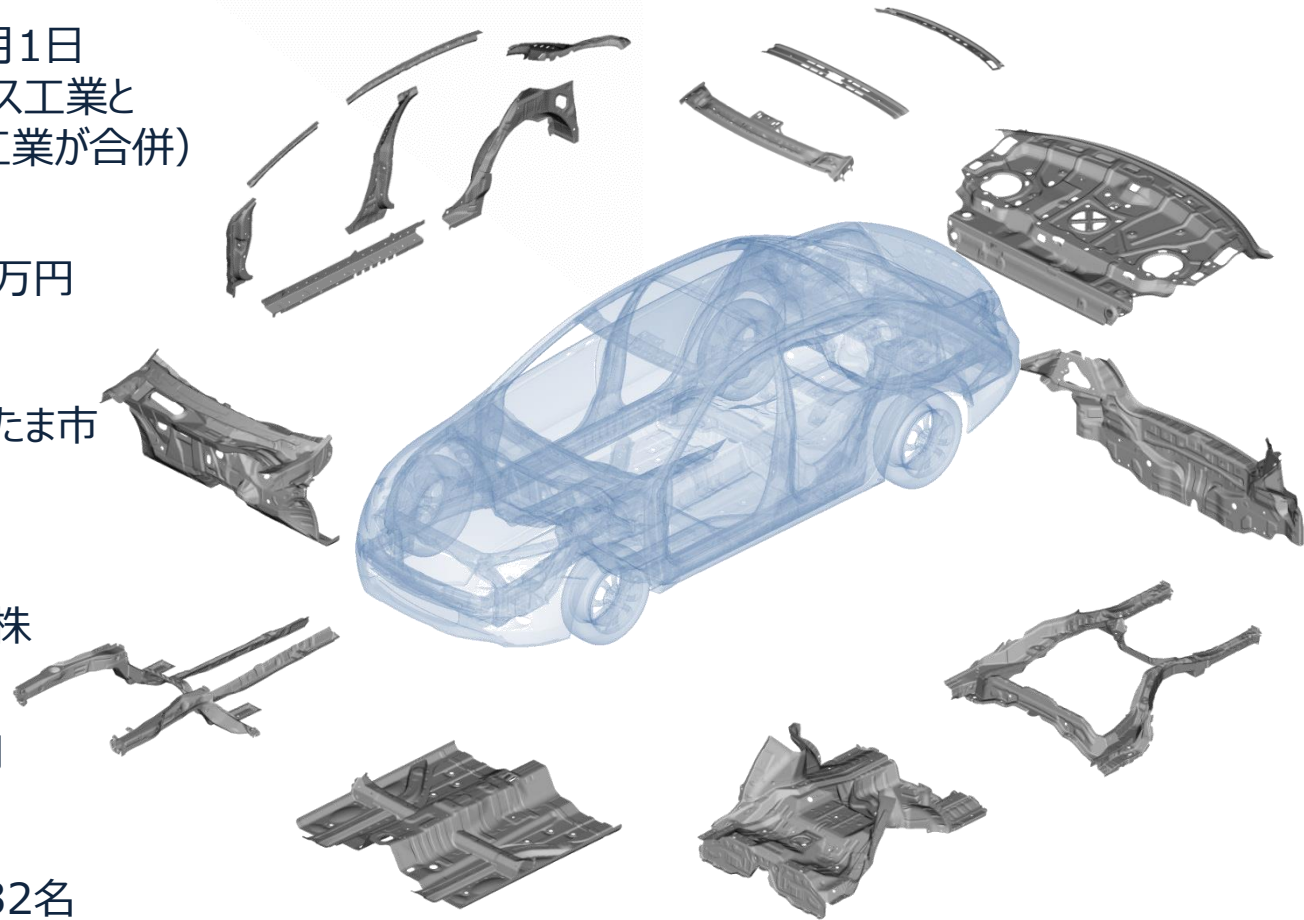
2. 事業戦略

3. 研究開発

4. 当社の業績・ESG

5. 株主還元

社名	株式会社ジーテクト (G-T E K T)
新会社発足日	2011年4月1日 (菊池プレス工業と 高尾金属工業が合併)
資本金	46億56百万円
上場市場	東証一部
本社所在地	埼玉県さいたま市
代表取締役社長	高尾 直宏
発行済株式総数	43,931千株
連結売上高	2,198億円
営業利益	143億円
従業員数	連結 8,232名 単体 1,170名



会社の沿革

1950's

創業

1960's

ホンダ取引
開始

1970's

国内生産
拡大

1980's

北米現地
生産開始

1990's~00's

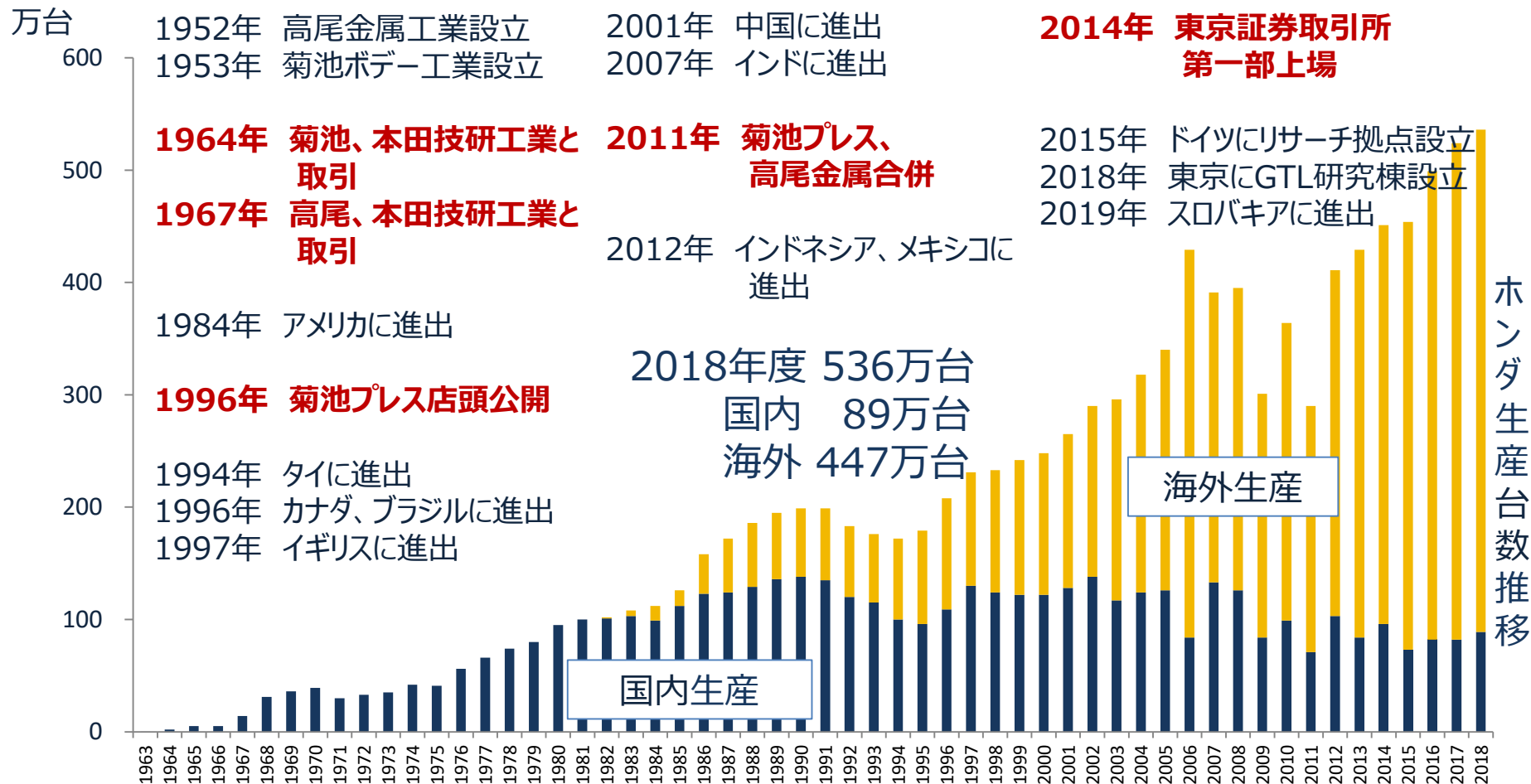
グローバル
現地生産

2011

合併

現在~

専門メーカー
を目指して



本田技研工業株式会社
HPプレスリリースより

ホンダの海外展開に合わせて拡大・成長してきた

車体部品の生産工程

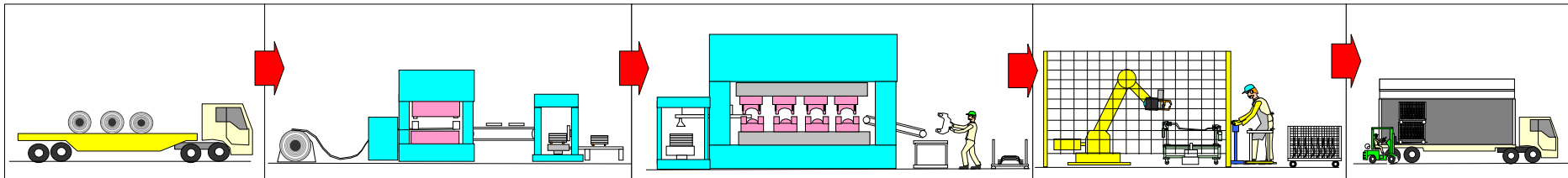
①材料入荷

②鋼板の切り出し

③プレス加工

④溶接加工

⑤製品出荷



①コイル鋼板材料の入荷



③トランスファープレス機による自動プレス加工



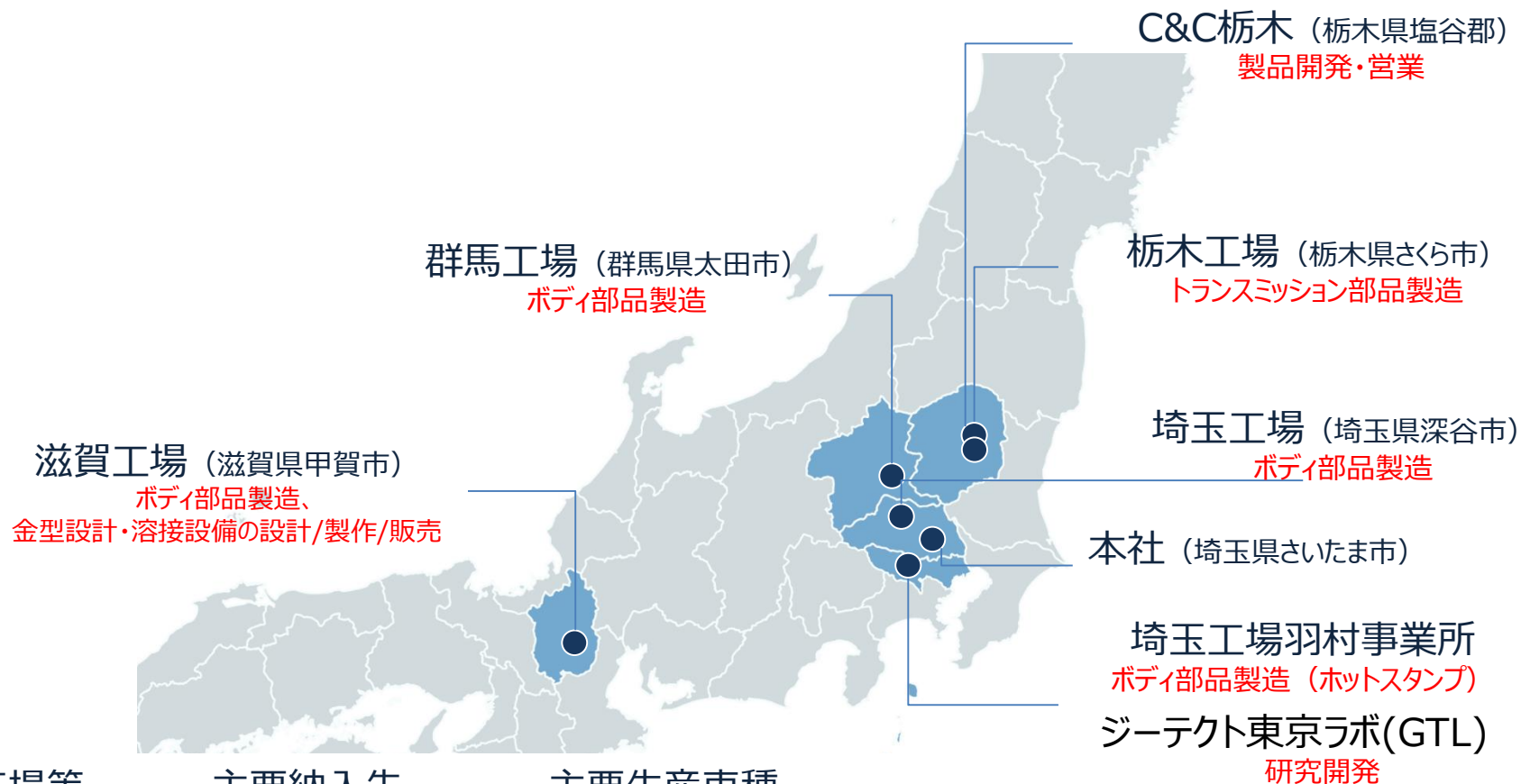
⑤製品出荷



②ブランキングプレス機による鋼板の切り出し

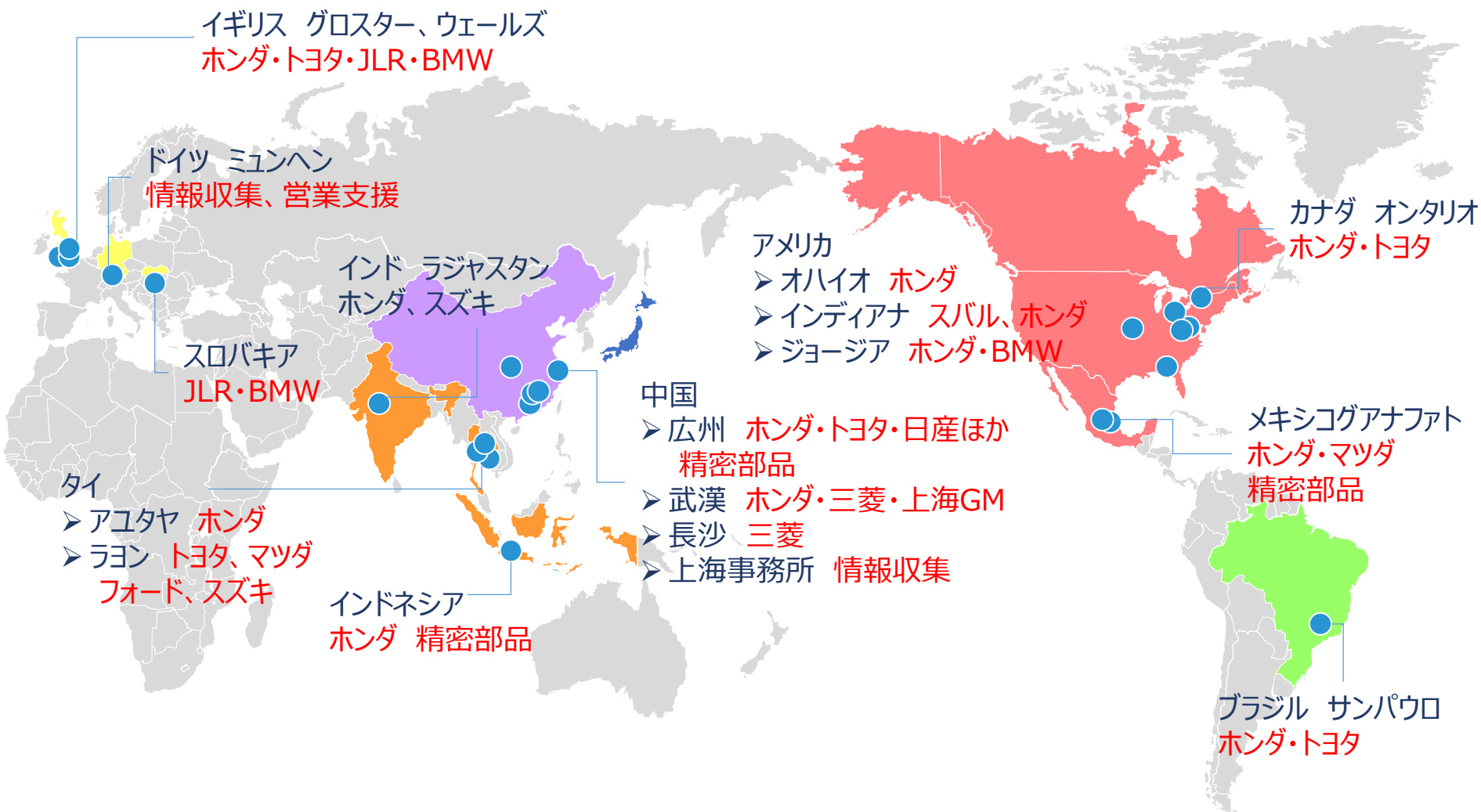


④ロボット溶接機による溶接組立



工場等	主要納入先	主要生産車種
埼玉工場	ホンダ 寄居・狭山	ステップワゴン、フリード、ヴェゼル、CR-Vほか
羽村事業所	ホンダ 寄居・狭山	ホットスタンプ部品、バッテリーケース
群馬工場	スバル 太田/矢島	レヴォーグ、インプレッサ、フォレスターほか
滋賀工場	ホンダ 鈴鹿	Nシリーズ、フィットほか

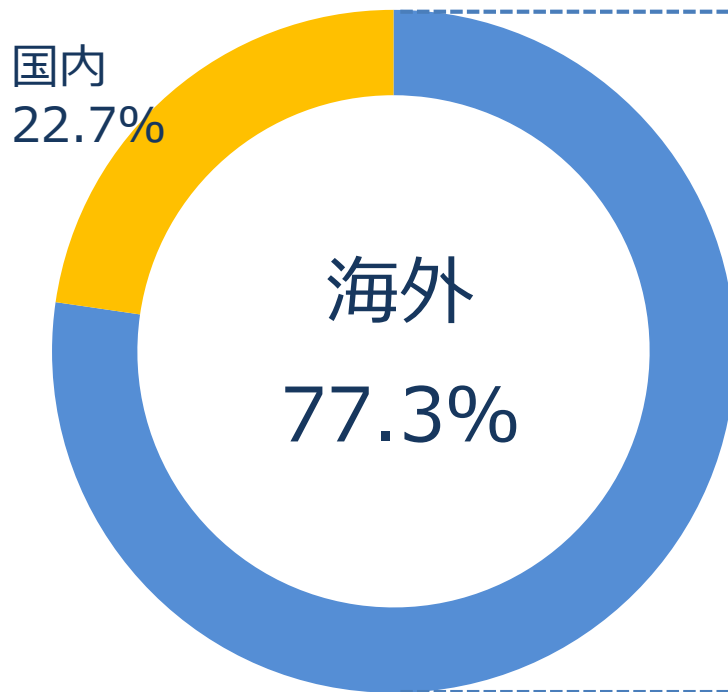
東西のホンダ向け、群馬のスバル向け、栃木の精密部品の4工場で事業展開



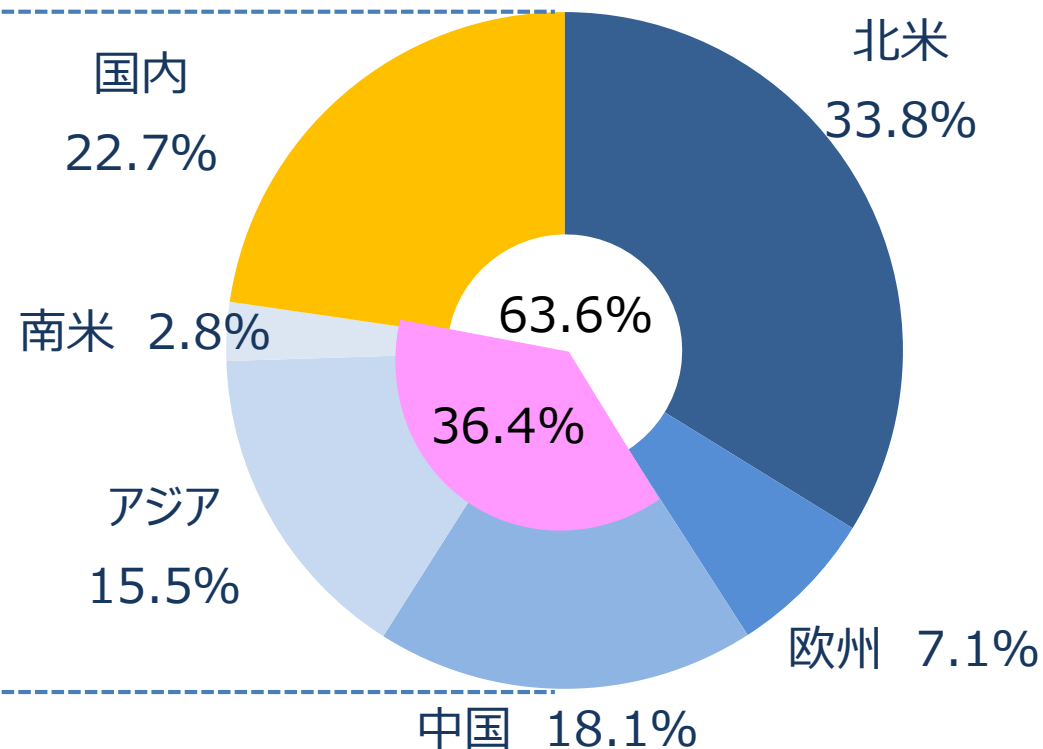
「世界11ヶ国、20拠点、26工場、2R&D、2R」
グローバル自動車市場の成長を享受できる体制を構築

2019年3月期第3四半期実績

高い海外売上高比率



地域別売上高



海外現地生産を積極展開し、グローバルな自動車市場の成長を享受

1. 会社概要

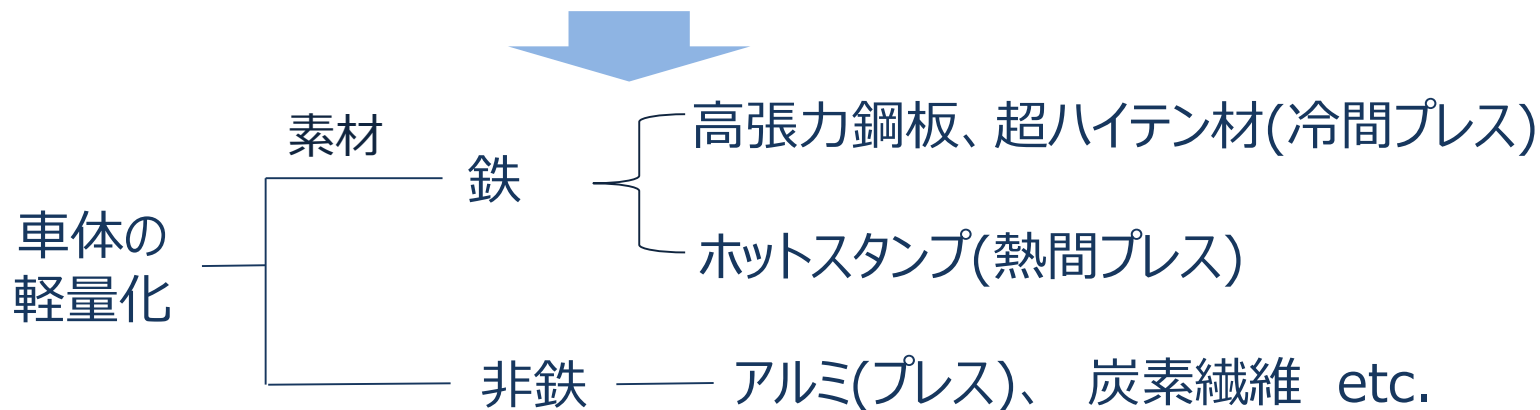
2. 事業戦略

3. 研究開発

4. 当社の業績・ESG

5. 株主還元

- 低燃費で環境にやさしいクルマ
- EV化～バッテリーを積載し車体重量が増加



超ハイテン材（超高張力鋼板）を世界各拠点で量産



ジーテクトは、軽くて強い超ハイテン材をによる車体部品の量産化を実現

現在では、全世界で量産可能に

濃青…ホットスタンプ量産中（日本・北米）

軽量かつ高剛性なボディに欠かせない鋼板の焼き入れ技術

約900℃に熱した薄板鋼板を金型で成形しながら急冷し、
焼入れを行うことで、1500Mpaの高強度な製品を量産する

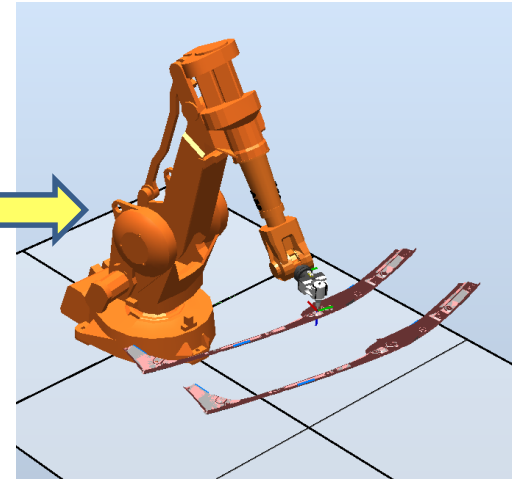
連続加熱炉



プレス成形後急水冷

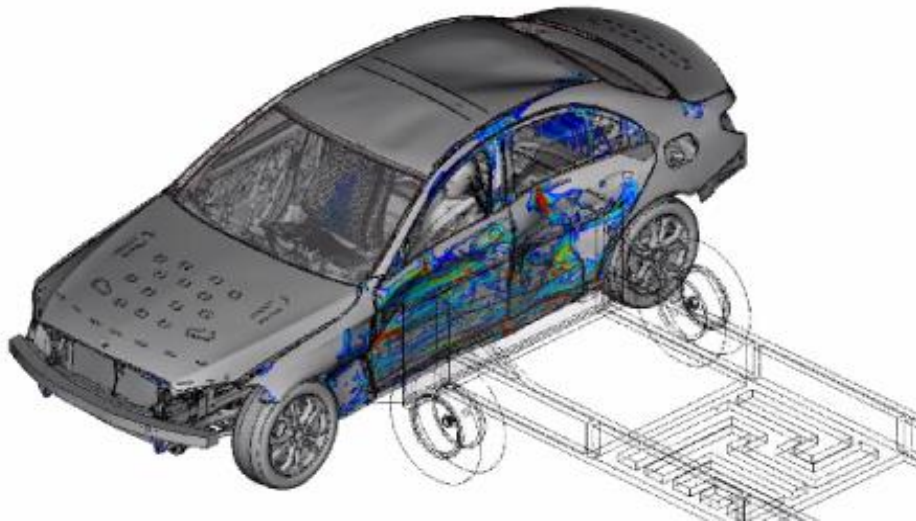


レーザー加工



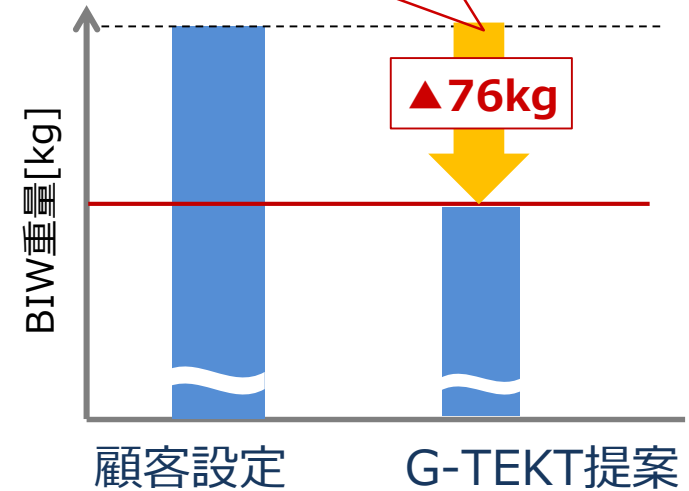
レーザー加工機イメージ

フルボディ構造解析技術進化

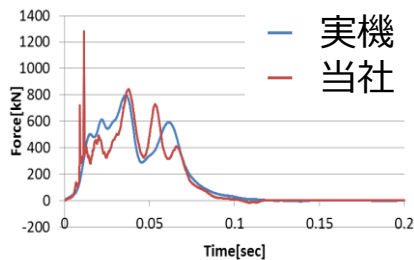


■ 軽量化提案

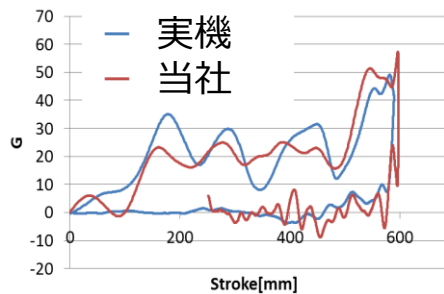
超ハイテン化、ホットスタンプ化、アルミ化等により軽量化を提案



車体-バリア反力



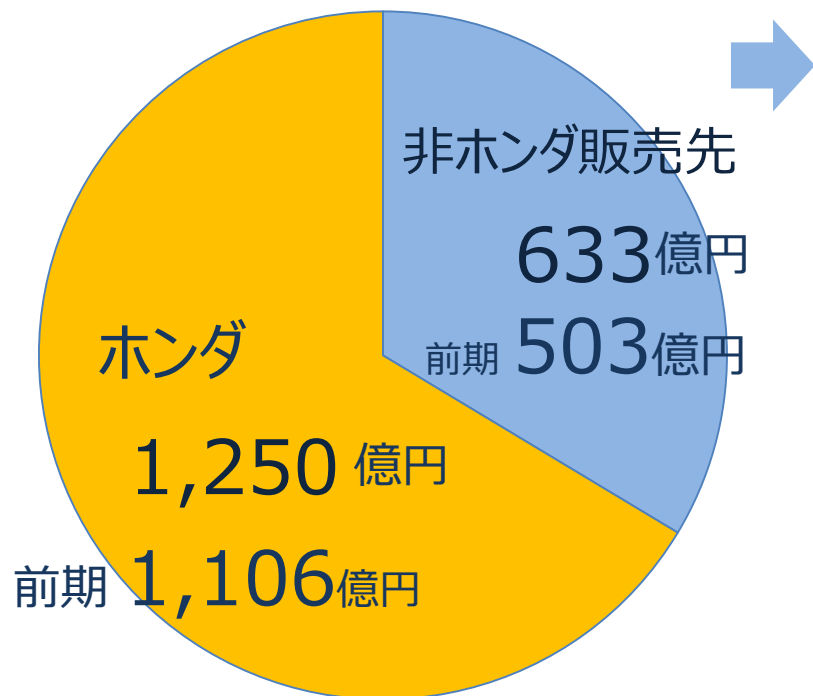
減速度



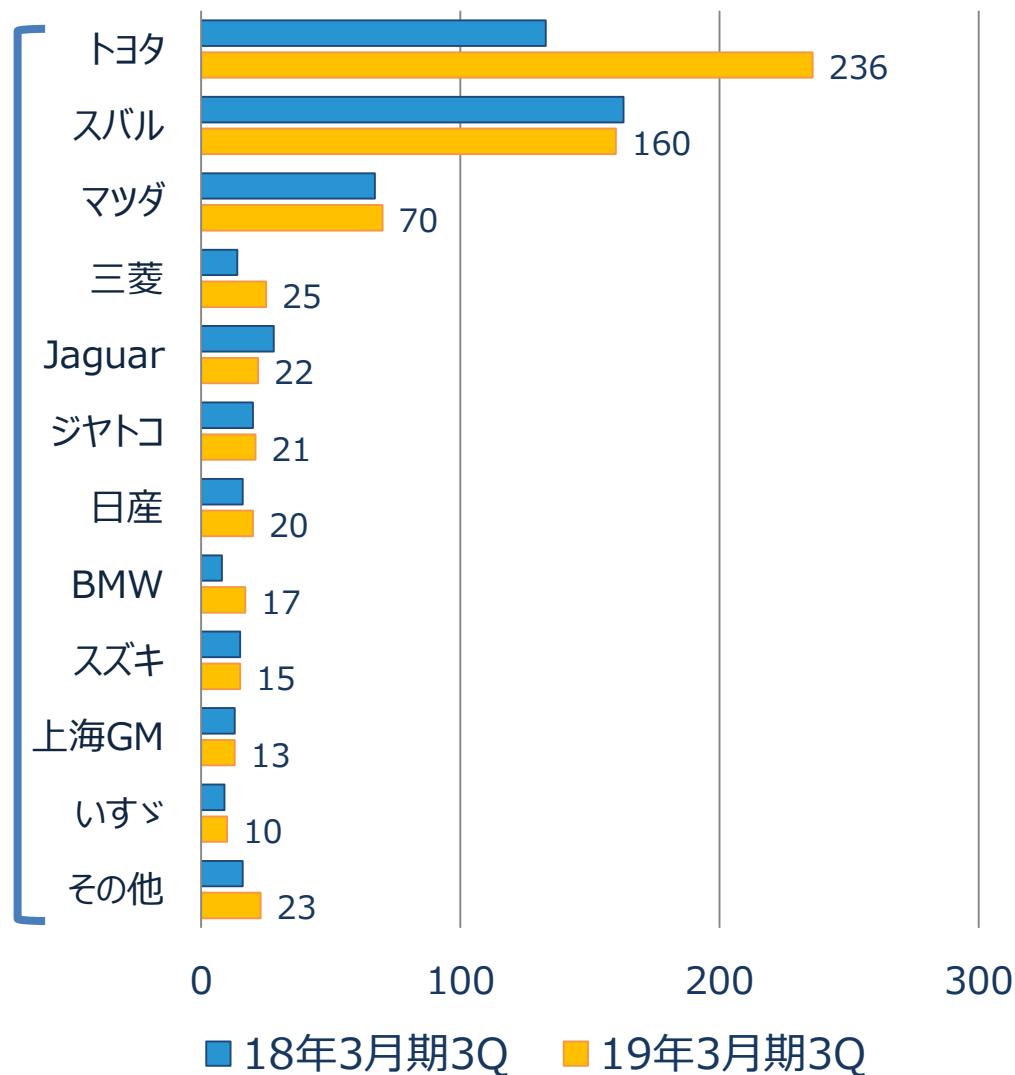
部品受注増加(+20%)

実物の衝突実験の結果に高い相関関係をもつシミュレーションモデル
軽量化提案を迅速に行い、部品受注拡大を実現

得意先別売上高（第3四半期比較）



非ホンダ販売先 (億円)



トヨタグローバル受注拡大



トヨタ自動車元町工場へ
納入開始



納入工場：トヨタ元町工場
生産工場：当社滋賀工場
納入部品：車体部品



SUV受注拡大に対応、
工場拡張・プレス機導入



設備：
1,500t TRFプレス機
800t BLプレス機



トヨタ・ジャガーの受注拡大に対応
第4工場新設・プレス機導入



投資額：30百万ポンド
設備：1,500t TRFプレス機
800t BLプレス機



大幅な受注増加に対応
工場拡張・プレス機導入



設備：
3,000t TRFプレス機

トヨタの受注がグローバルで拡大



英国G-TEM社 トヨタ・ジャガー増産 第4工場建設



完成予想図

投資額：30百万ポンド
設備：1,500 t TRSプレス機
800tBLプレス機



スロバキアG-TES社新設 ジャガーのアルミボディ部品

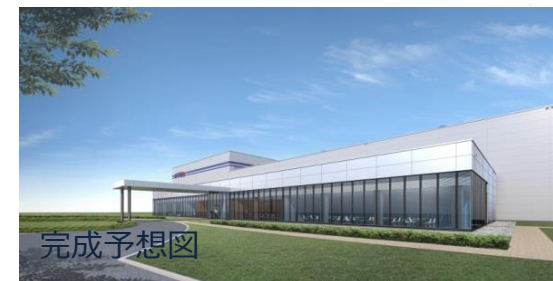
建設地：ニトラ市
資本金：28百万€
土地面積：約10万㎡
建屋面積：約1万5千㎡
投資額：42百万€予定
設備：2,500t TRFプレス機
800t BLプレス機



建設中の工場 (2019/1現在)

BMWドイツ向けボディ部品新規受注

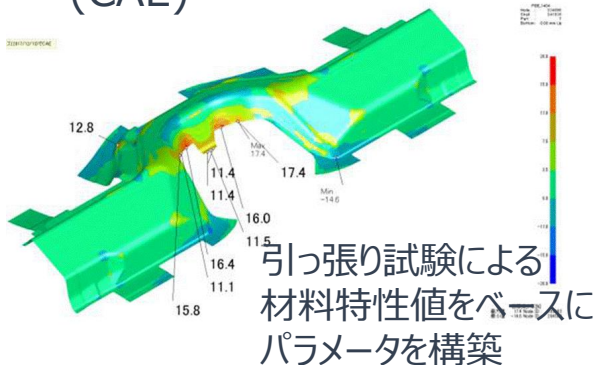
中国



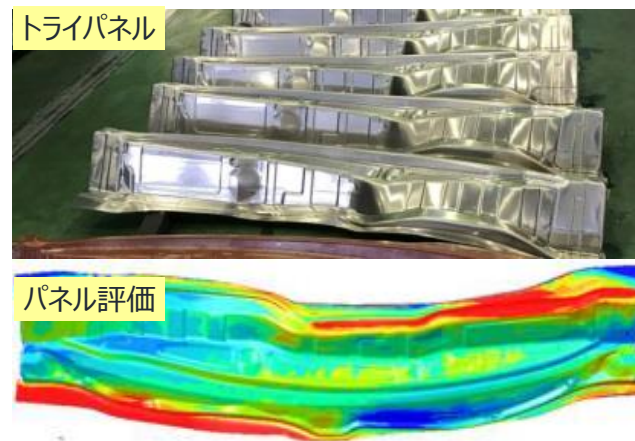
完成予想図

◇プレス加工技術

①アルミの成形シミュレーション (CAE)



②5000系/6000系アルミ材の成形性検証



③金型表面のコーティング試験

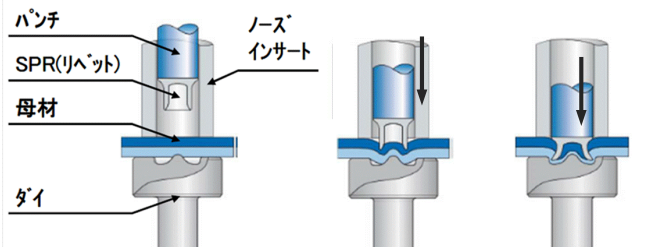


④トランスファプレス機による連続加工

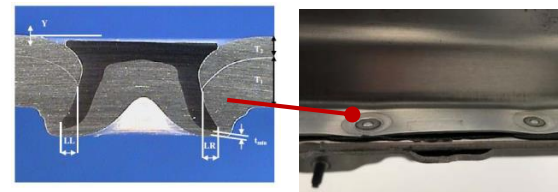


◇接合技術

SPR (Self Piercing Riveting) 加工イメージ
接合イメージ



断面



アルミ部品を連続ハイスピード加工し、接合技術を確立

◇栃木工場「省人化」「品質向上」取組み

NC加工ライン



◇埼玉工場「省人化」「品質向上」取組み



1. 会社概要

2. 事業戦略

3. 研究開発

4. 当社の業績・ESG

5. 株主還元




G-TED



欧州先進技術の調査
産学連携




GSR



中国市場の市場動向・技術の調査




GTL



各拠点からの調査を集約
先行技術の研究開発・具現化




C&C栃木



ホンダ向け新機種開発・
新技術提案



G-NAC



米国専用車の開発・新技術提案

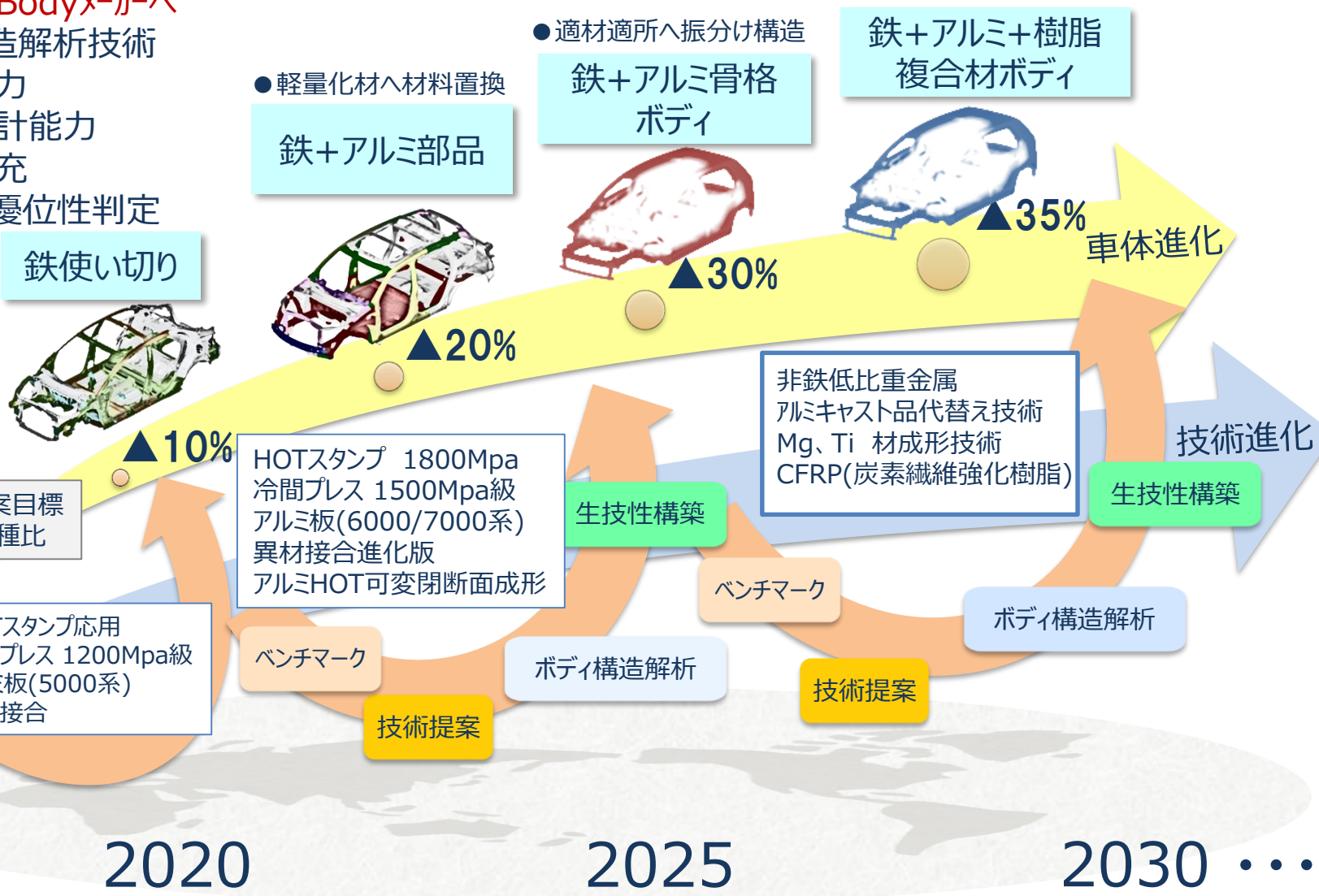
産学連携 国立大学研究室との共同研究を推進

グローバルなR&Dネットワークにより、技術イノベーションを世界展開

開発ロードマップ

部品メーカーからBodyメーカーへ

- ・フルボディ構造解析技術
- ・新技術開発力
- ・車両構想設計能力
- ・生産能力拡充
- ・適用技術の優位性判定



2020

2025

2030 ...

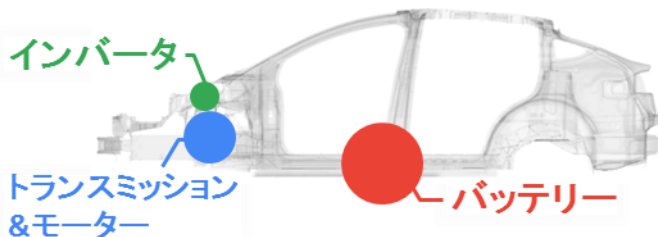
◇EV車の車体構造解析

ガソリン車



車体構造と重量物の配置

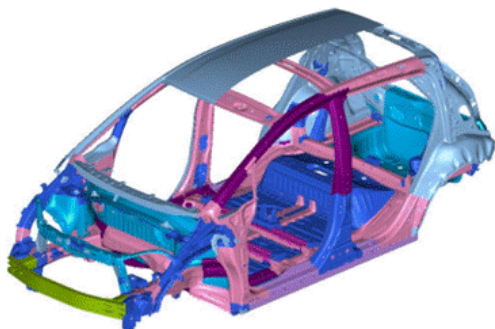
EV車



車体構造とウェイトバランスの違いから、**衝突安全性は大きく変化**

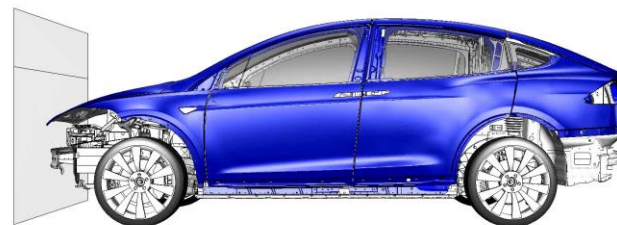
バーチャルデータを使った独自の衝突安全性検証

Chevrolet Bolt -Frontal Crash-



Chevrolet Bolt

Tesla Model X -Frontal Crash-



量産EV車の衝突安全性能を独自に評価
EV化時代を見据えた“次世代軽量高剛性ボディ”を開発中

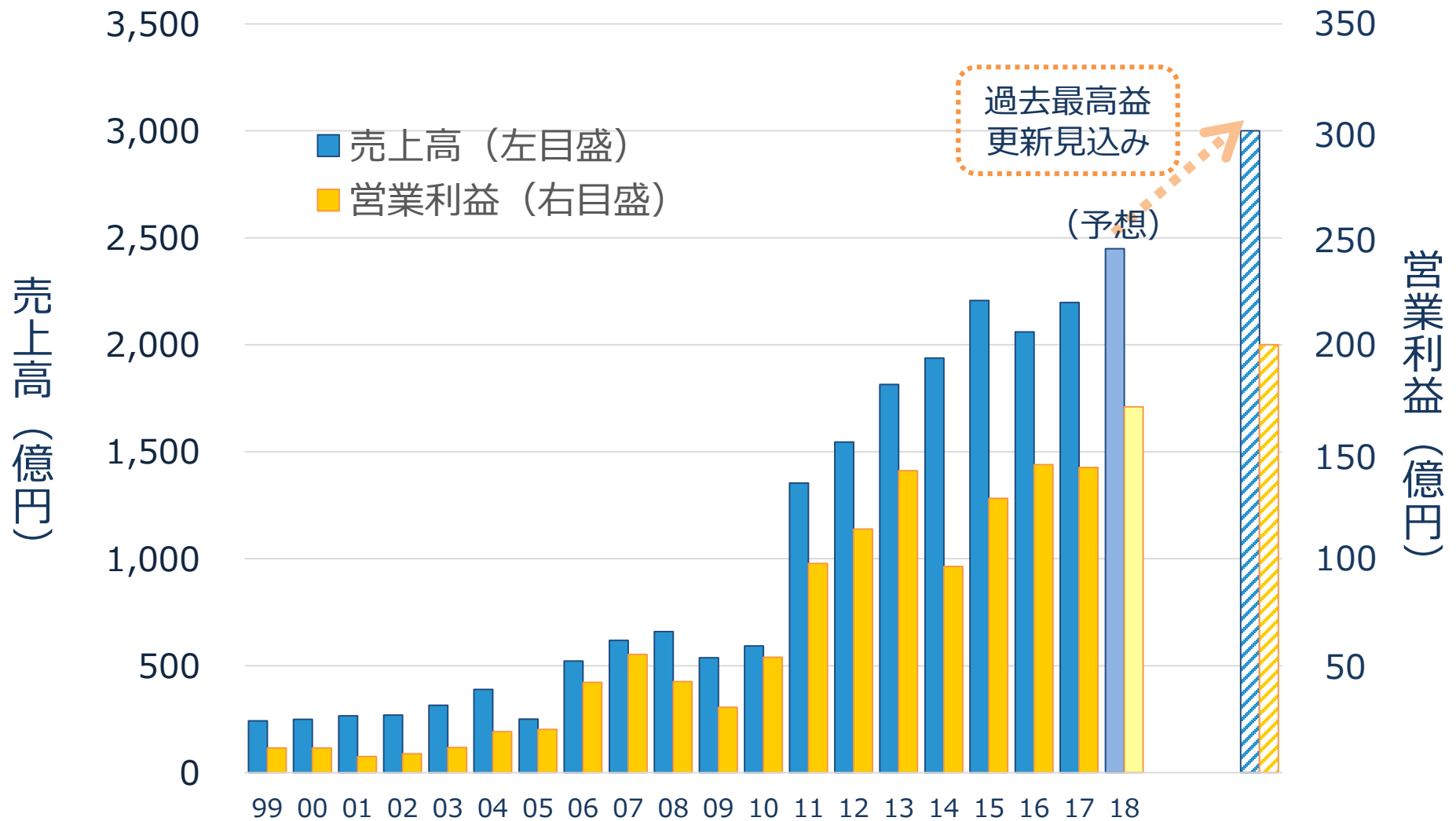
1. 会社概要

2. 事業戦略

3. 研究開発

4. 当社の業績・ESG

5. 株主還元



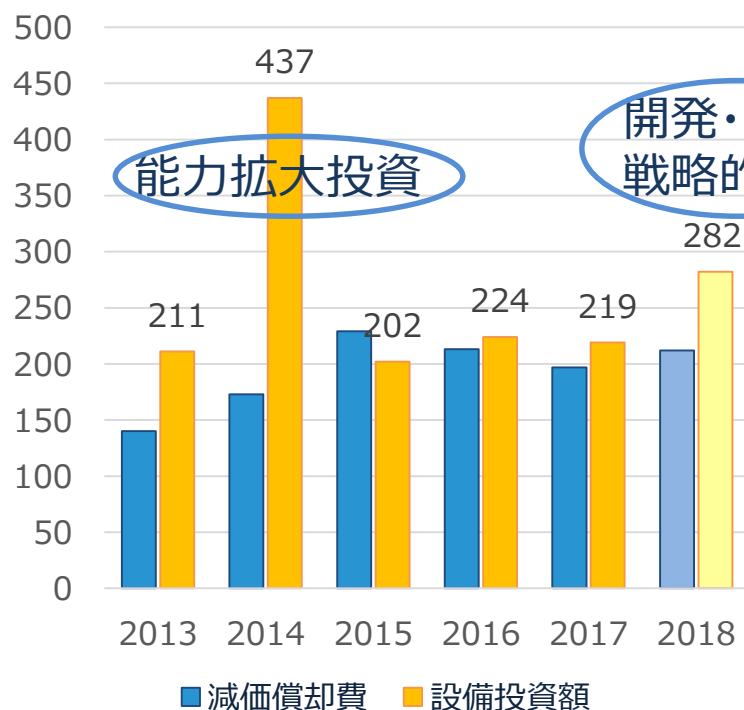
* 上記数値は億円未満を四捨五入して表示しています。

中期目標「売上高3,000億円、営業利益200億円」達成へ確かな手応え

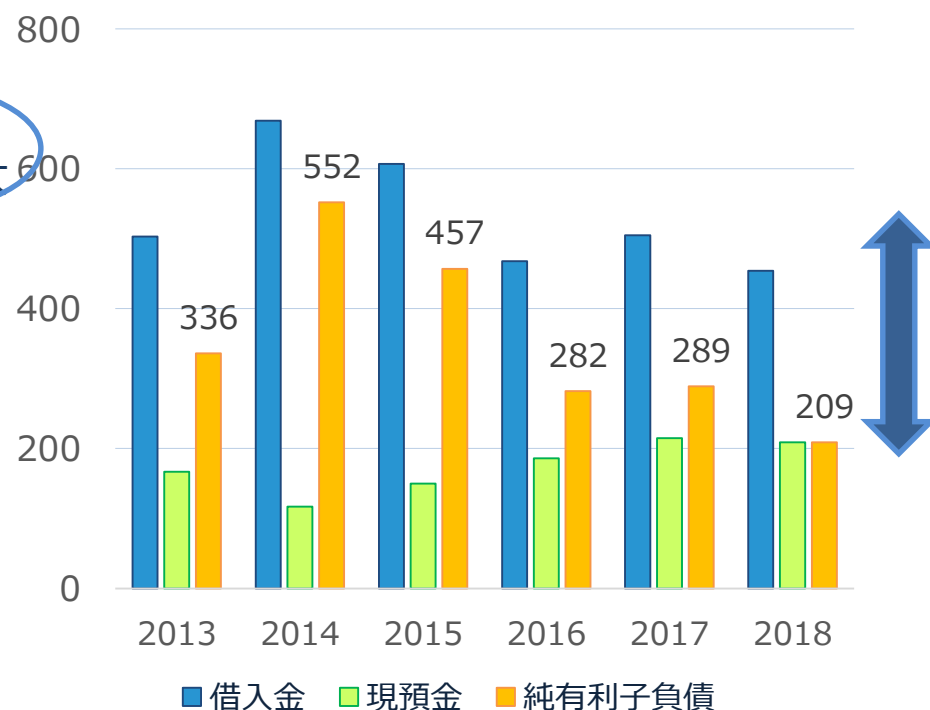
海外受注拡大による能力増強・欧州アルミボディ量産投資・研究開発棟は一巡、グローバルな景気動向を注視しつつ、長期的な戦略投資の調達力を充実します

単位：億円

設備投資と減価償却費



借入金・現預金・純有利子負債

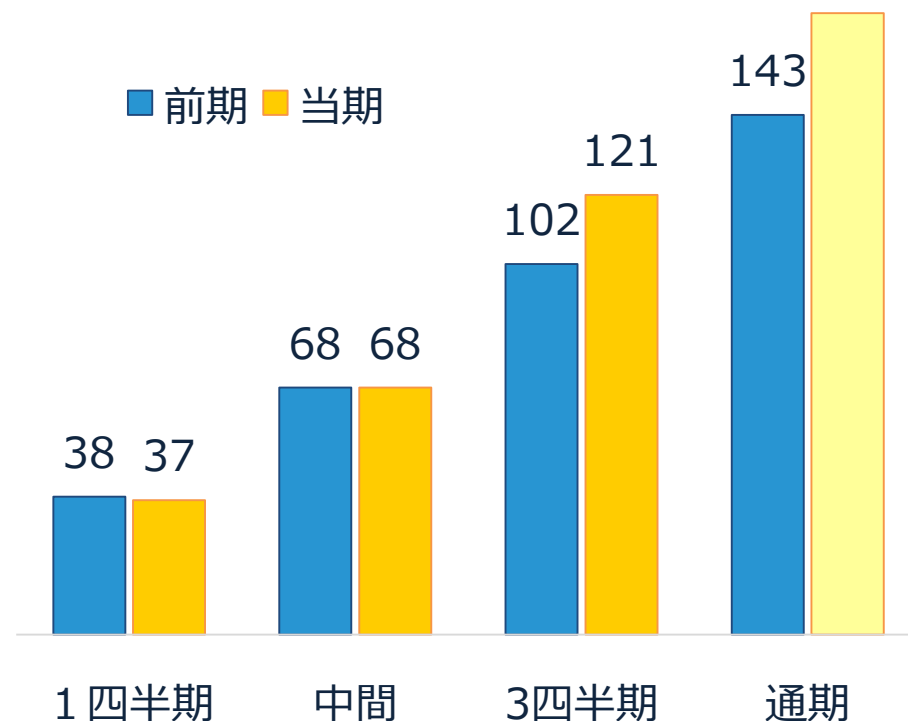


* 上記数値は億円未満を四捨五入して表示しています。

単位：億円

	前期	当期予想
売上高	2,198	2,450
営業利益	143	171
経常利益	146	170
当期純利益	115	116
一株利益(円)	264.28	265.82
ホンダ受注生産台数 (万台)	478.3	510.4
設備投資額	219	282
減価償却費	197	212
研究開発費	20	24

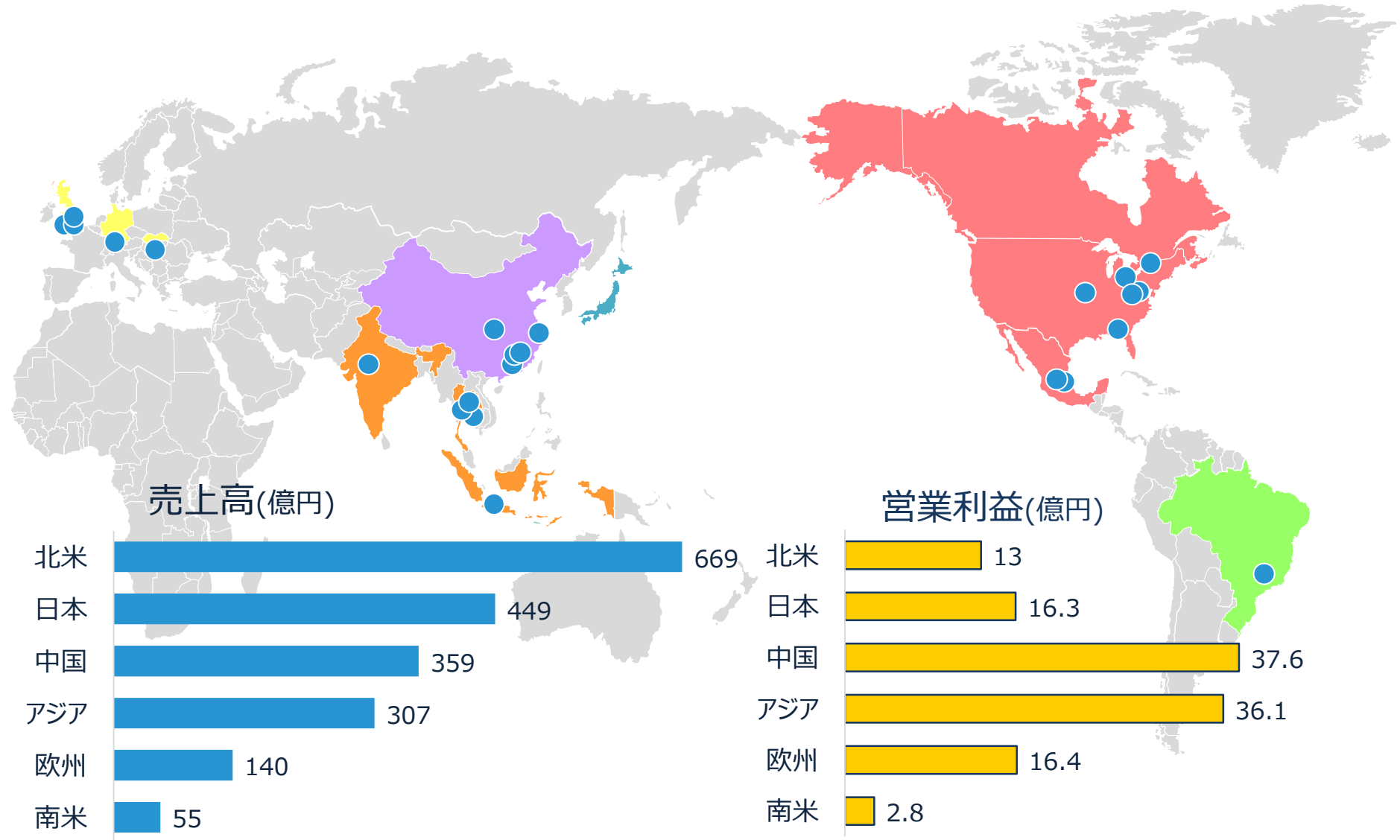
営業利益の四半期推移 (予想)



* 上記数値は億円未満を四捨五入して表示しています。

* 生産台数は千台未満を四捨五入して表示しています。

地域別の業績 2018 年度第3四半期実績



中国・アジアが生産拡大により健闘、欧州は新モデル設備が貢献しました。
北米の労働需給ひっ迫等のコスト高の早期解決に尽力しています。

競合他社比較 (2018年3月期)

		ユニプレス 5949	ジーテクト 5970	東プレ 5975
業績	売上高	3,309	2,198	1,912
	営業利益	260	143	237
	純利益	159	115	169
指標	ROE (%)	11.8	10.2	13.1
	ROA (%)	6.4	5.1	7.8
キャッシュ フロー	営業CF	331	244	268
	減価償却前営業利益	444	340	361
	フリーキャッシュフロー	102	-24	52
設備投資		232	219	253
海外展開 売上高	海外売上高比率	68%	82%	36%
	日本	1,050	511	1,211
	南北アメリカ	1,040	875	456
	中国・アジア	854	799	244
	欧州	365	159	-

*『会社四季報』、各社HPよりジーテクト作成

*上記数値は億円未満を四捨五入して表示しています。

企業統治 Governance

環境 Environment

取締役会の役割

社会 Social

気候変動/CO2の削減

低燃費・EV化のための
軽量高剛性ボディの開発

生産工程のCO2排出量削減
(太陽光発電、LED照明、建屋
の断熱化、省エネ機材に置換)

戦略 成長戦略の実効性と
リスクの見極め

人事 後継者育成計画モニタリング
マネジメントの指名・報酬

資本 適切な資本配当政策
内部統制・監査

リスクマネジメント

ダイバーシティの推進

女性社外取締役登用予定
女性管理職の5名登用
障がい者雇用促進

人財育成 モノ作りは人づくり
社会貢献活動

企業の持続的な成長を確かなものにする仕組み

ダイバーシティの推進

社会貢献活動



金型製造



タイG-TTC
孤児院への寄付



アメリカJSC
子供たちへのクリスマスプレゼント

1. 会社概要

2. 事業戦略

3. 研究開発

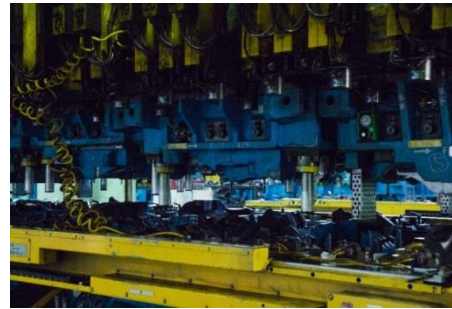
4. 当社の業績・ESG

5. 株主還元



第7回定時株主総会の模様
場所：ホテルブリランテ武蔵野
(埼玉県さいたま市)

株主総会終了後、経営陣との直接のコミュニケーションの場として、株主様との懇談会を開催



開催年月	見学工場
2014年10月	埼玉工場
2015年4月	滋賀工場
2015年10月	栃木工場
2016年3月	埼玉工場
2016年10月	群馬工場
2017年4月	滋賀工場
2017年10月	羽村事業所
2018年4月	羽村事業所
2018年10月	埼玉工場
2019年4月	滋賀工場

毎年春と秋に株主様限定工場見学会を開催しています。実際にプレス機や金型、溶接ロボットなどを見学いただき、製造現場を体感し、経営陣・工場責任者と活発に質疑応答が交わされています。

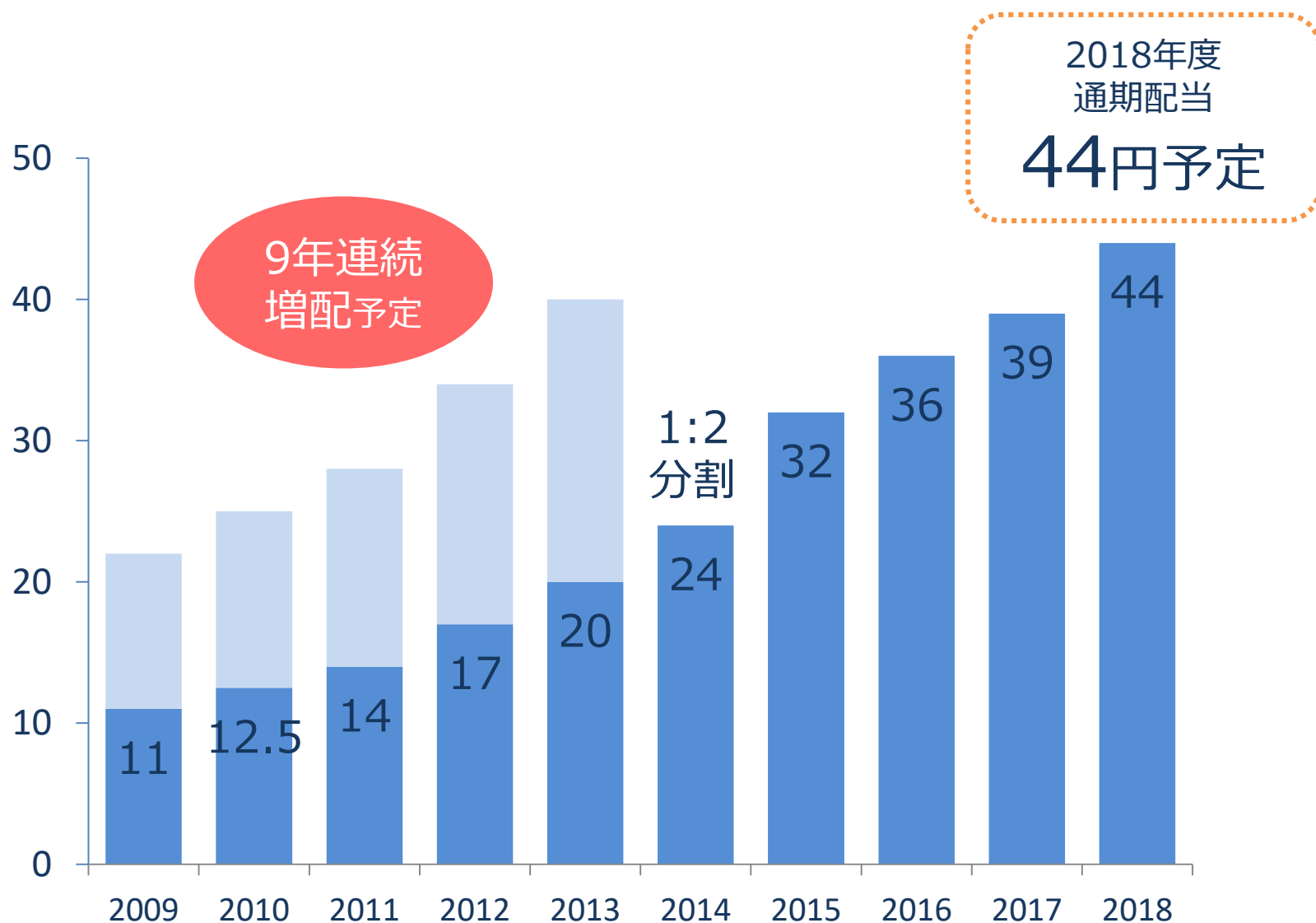


目的

中長期的に当社の持続的成長を、ご支援いただいている株主様に、保有期間に応じて、オリジナルクオカードを贈呈しています

継続保有期間	株主優待
1年未満	クオカード1,000円
1年以上3年未満	クオカード2,000円
3年以上	クオカード3,000円

*継続保有期間とは、それぞれ、同じ株主番号で3月末時点での当社株主名簿に、以下の回数以上、連続して記載または記録されていることとします。
1年以上3年未満：2回、3年以上：4回



*2008年7月に1:1.2の株式分割、2014年4月に1:2の株式分割を行っており、配当金額は株式分割調整を反映しています。2011年3月以前は旧菊池プレス工業の数値であります。

いくらから買える？ ➡ **170,000円**

配当利回り ➡ **2.59%**



【円/株】	中間	期末	年間
2014	11	13	24
2015	15	17	32
2016	18	18	36
2017	19	20	39
2018予	22	22	44

	税前配当額	株主優待	総合利回り
1年保有	4,400円	1,000円	3.18%
2年保有	4,400円	2,000円	3.76%
3年保有	4,400円	3,000円	4.35%

*上記は株価1,700円で100株購入した場合の試算例です。手数料・税金等は考慮していません。



ジーテクトは、自動車産業の変革期の中で、
電動化をキーワードに、ボディづくりの専門メーカーとして
持続的な成長と進化を遂げていきます。

皆様の投資ポートフォリオに加えていただきたく、
よろしくご検討をお願い申し上げます。

将来見通しに関する注意事項：

このスライドに記載されている株式会社ジーテクトの業績見通しについては、現時点で入手可能な情報に基づき当社の経営者が判断した見通しであり、リスクや不確実性を含んでいます。

実際の業績は、さまざまな重要な要素により、これら業績見通しとは異なる結果となり得ることをご承知おきください。
実際の業績に影響を与え得る重要な要素には、当社の事業領域を取り巻く経済情勢、市場動向、対ドルをはじめとする円の為替レートなどが含まれます。

<プレス編>

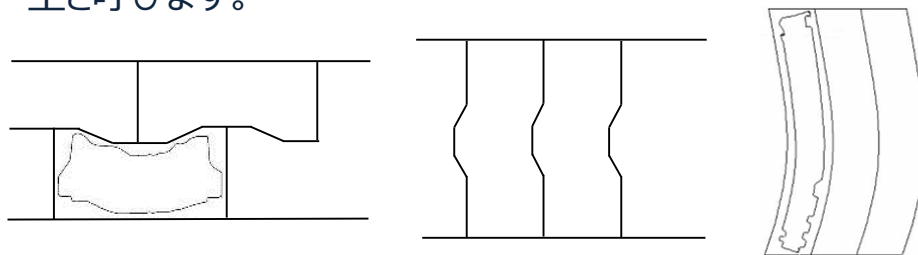
①コイル鋼板とは？

引き伸ばした鋼板をコイルのように巻いた材料のことです。



②ブランキングとは？

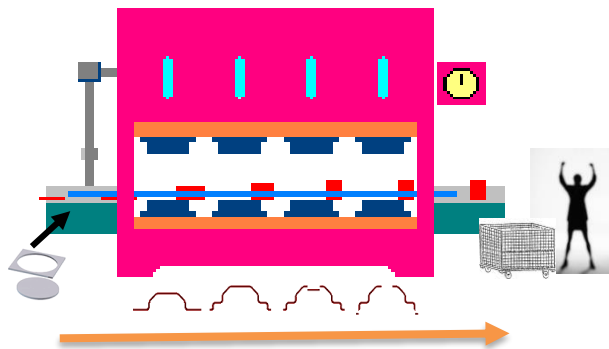
コイル鋼板をプレス加工製品の輪郭形状に金型を打ち抜く加工をブランク加工（ブランキング）や外形抜き加工と呼びます。



③プレスの種類

【トランスファープレス】

当社の主力プレス設備です。プレス機1台に複数の金型（通常は4～5ステップ）をセットし、板材を順次送りながら連続自動加工され完成品となるプレスです。



形状を絞って



外周切って
穴をあけて



フランジを曲げて



横から穴をあけて2
つに分ける

④ハイテンとは？

高張力鋼板「ハイテン」とは、引っ張り強度に優れた鋼板です。強度を保ちながら製品を薄くすることで製品を軽くできるのが最大のメリットとなる素材です。

⑤プレスの「トン数」とは？

いわゆる「3000トンプレス」等とされるプレス設備におけるトン数とは、加圧能力を意味します。3000トンであれば、最大で3000トンまで加圧を掛けられます。

⑥ホットプレスとは？

熱間プレス成形。900℃程に加熱した鋼板材を水冷した型でプレスすることにより成形と同時に焼き入れをし、超高張力鋼板並みの張力を確保します。



<溶接編>

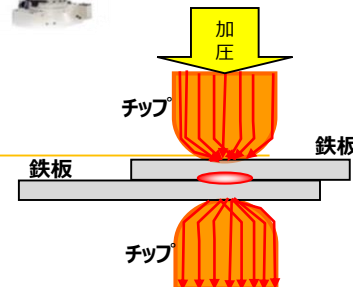
⑦溶接ロボットとは？

溶接ラインの中で、生産する部品ごとにあらかじめ動作のプログラミング（ティーチング）を行う産業用ロボット。当社は主にスポット溶接や、重い部品を運ぶために活用しています。



⑧スポット溶接とは？

上下のチップで挟み込んだ鉄板へ電流を流すことにより、摩擦抵抗で熱が発生し、鉄板と鉄板が溶けて接合されます。現在はほとんど火花（スパッタ）が飛ばないよう制御されています。



ファクトシート(1)

ご参考資料

(百万円)	2012年度	2013年度	2014年度	2015年度	2016年度	2017年度
売上高	154,518	181,517	193,769	220,731	206,072	219,849
売上原価	133,234	156,703	172,478	194,769	178,641	192,068
販管費	9,890	10,692	11,647	13,134	13,029	13,509
営業利益	11,392	14,121	9,643	12,826	14,402	14,272
経常利益	11,815	13,852	8,983	11,382	14,430	14,606
税前当期純利益	12,157	13,898	9,002	11,660	14,471	15,684
当期純利益	7,537	8,020	4,652	7,559	9,706	11,532
一株当期純利益/円	358.11	365.52	106.01	172.93	222.46	264.28
総資産額	144,752	194,495	227,690	215,285	208,584	225,113
純資産額	80,487	100,599	116,044	114,775	119,340	130,502
自己資本比率	50.5	46.9	46.0	48.1	51.5	52.5
一株純資産額/円	3,328.45	4,153.20	2,385.72	2,371.99	2,461.76	2,708.64
有利子負債	36,674	50,284	66,937	60,706	46,840	50,471

ファクトシート(2)

ご参考資料

(百万円)	2012年度	2013年度	2014年度	2015年度	2016年度	2017年度
営業キャッシュフロー	18,860	21,423	16,562	31,771	32,174	24,448
投資キャッシュフロー	△22,150	△29,858	△36,792	△21,420	△14,601	△26,809
フリーキャッシュフロー	△3,290	△8,435	△20,230	10,351	17,572	△2,361
財務キャッシュフロー	34	9,843	13,419	△7,944	△14,809	1,502
現金・現金同等物	13,126	16,117	11,221	14,604	18,189	17,657
減価償却費	11,956	14,043	17,343	22,855	21,289	19,739
設備投資額	16,217	21,057	43,671	20,181	22,394	21,918
研究開発費	415	1,107	1,665	2,161	2,242	2,031
売上高営業利益率	7.4	7.8	5.0	5.8	7.0	6.5
売上高経常利益率	7.6	7.6	4.6	5.2	7.0	6.6
売上高当期純利益率	4.9	4.4	2.4	3.4	4.7	5.3
売上原価率	86.2	86.3	89.0	88.2	86.7	87.4
売上高販管費率	6.4	5.9	6.0	6.0	6.3	6.1

所在地 百万円	2012年度	2013年度	2014年度	2015年度	2016年度	2017年度
【売上高】						
日本	48,966	50,012	55,859	53,281	52,772	51,109
北米	55,566	60,955	67,459	86,615	78,479	80,538
欧州	9,730	9,474	10,117	11,941	16,915	15,853
アジア	23,439	32,658	33,069	40,499	35,234	39,551
中国	21,690	31,878	32,207	33,525	32,041	40,319
南米	5,784	6,662	11,151	8,902	5,552	6,989
【営業利益】						
日本	3,353	3,179	2,137	2,245	1,558	1,445
北米	1,874	2,558	2,476	3,541	3,552	1,758
欧州	1,113	889	959	1,148	2,461	2,541
アジア	3,370	4,010	2,574	4,261	3,890	4,102
中国	1,054	2,982	1,594	1,232	2,614	4,135
南米	707	465	444	341	253	297