

リケンテクノス株式会社
2012年3月期 第2四半期
(2011年 上期)
決算説明会

2011年11月25日

- 企業概要について
- 決算概況について
- 今期の見通しについて
- 今後の展開について

企業概要について

社名 **リケンテクノス株式会社**

設立年月日 **1951年（昭和26年）3月30日**

資本金 **85億14百万円**

代表取締役 **清水 浩**

従業員数 **772名**

本社所在地 **東京都中央区日本橋本町3丁目11番5号**

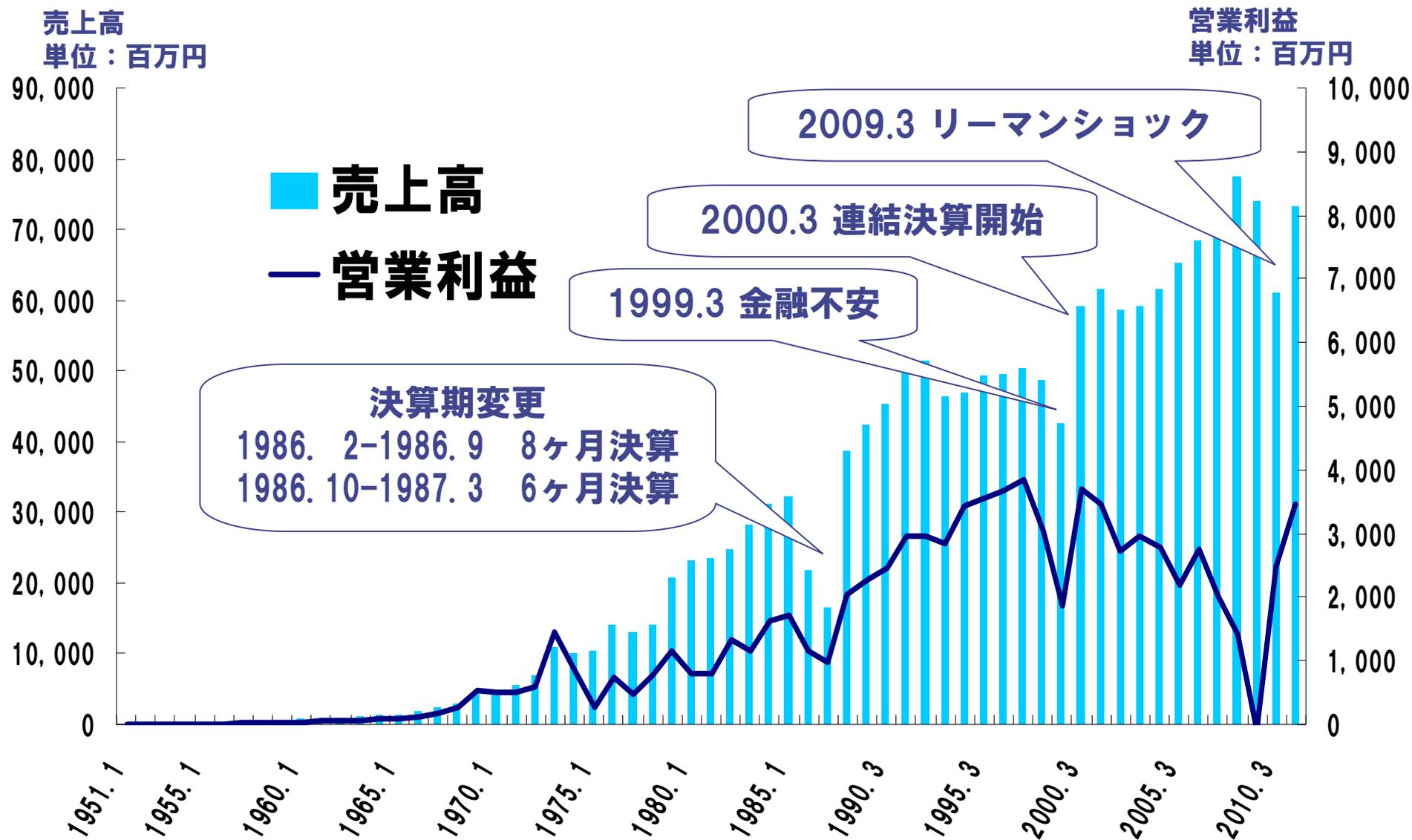
沿革① 1951年～ 理研ビニル工業時代

- 1951年 創業。東京都大田区羽田にて塩化ビニルコンパウンドの製造を開始
- 1956年 蒲田工場、羽田工場にフィルム製造設備を導入
- 1966年 日本初の塩ビ食品包装ラップを開発
- 1968年 岡部工場（現・埼玉工場）に押出フィルムの設備完成、操業開始
- 1973年 三重工場にコンパウンドの設備完成、操業開始
- 1974年 東京・名古屋両証券取引所市場第1部に上場
- 1989年 タイ国にリケンタイランドカンパニーリミテッドを設立
- 1990年 米国にリムテックコーポレーションを設立
- 1994年 熱可塑性エラストマーの販売開始
- 1995年 米国にリケンU.S.A.コーポレーションを設立
- インドネシアにP.T.リケンアサヒプラスチックインドネシアを設立
（現・PT.リケンインドネシア）
- 1999年 上海駐在員事務所を開設

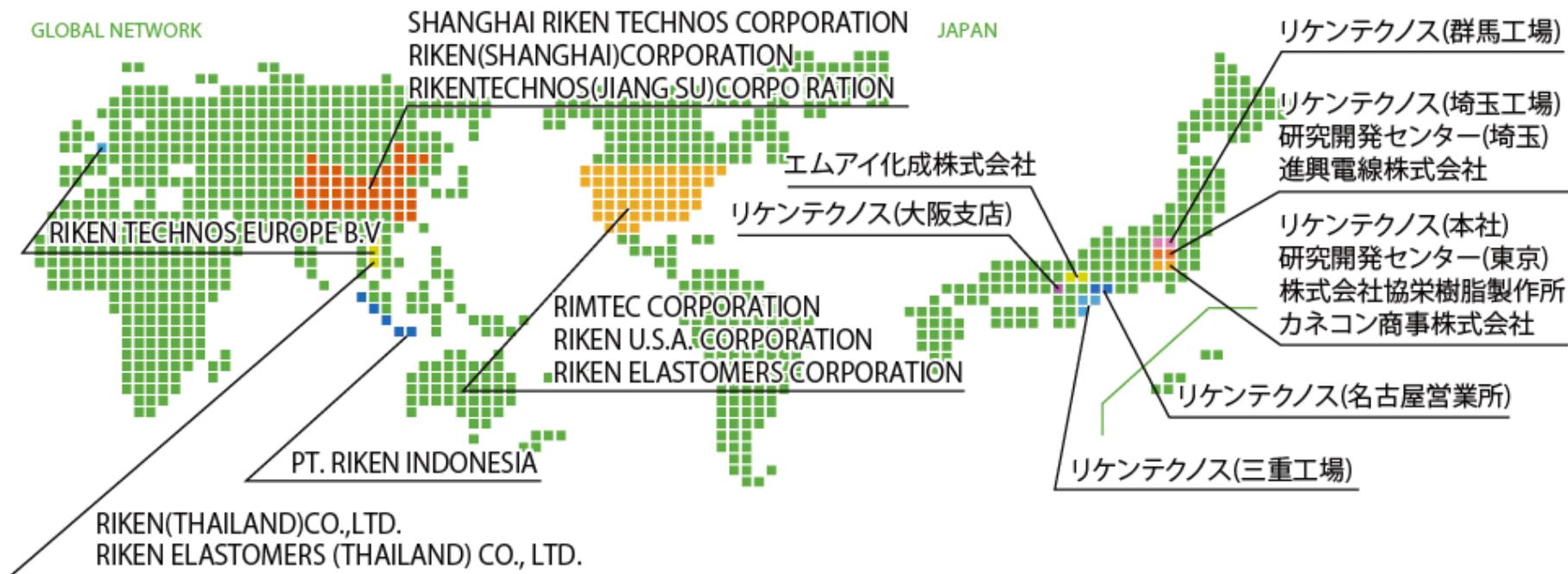
沿革② 2001年～ リケンテクノス

- 2001年 中国に上海理研塑料有限公司を設立
- 理研ビニル工業からリケンテクノスへ社名変更
- 2003年 オランダ国にリケンテクノスヨーロッパB.V.を設立
- 中国に理研食品包装（江蘇）有限公司を設立
- 2005年 群馬工場にクリーンコーターのフィルム製造設備完成、操業開始
- 2006年 米国にリケンエラストマーズコーポレーションを設立
- 2007年 エムアイ化成(株)の100%子会社化
- (株)協栄樹脂製作所の100%子会社化
- カネコン商事(株)の100%子会社化
- 進興電線(株)の100%子会社化
- 2010年 研究開発センター（東京）を新研究棟として隣接地に移転
- ゼオン化成よりPVCコンパウンド事業譲受契約締結
- 2011年 中国に理元（上海）貿易有限公司を設立
- タイ国にリケンエラストマーズタイランドカンパニーリミテッドを設立

沿革③



拠点①



海外関連会社： 10社

国内生産拠点： 3ヶ所

国内関連会社： 4社

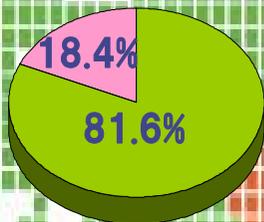
拠点②

GLOBAL NETWORK

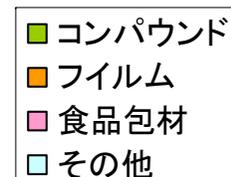
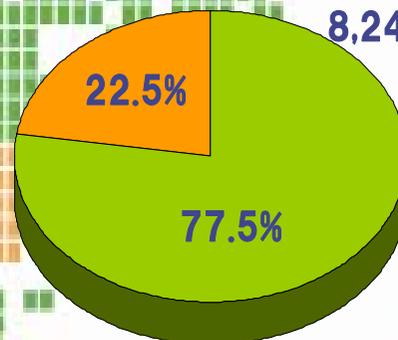
JAPAN

単位：百万円

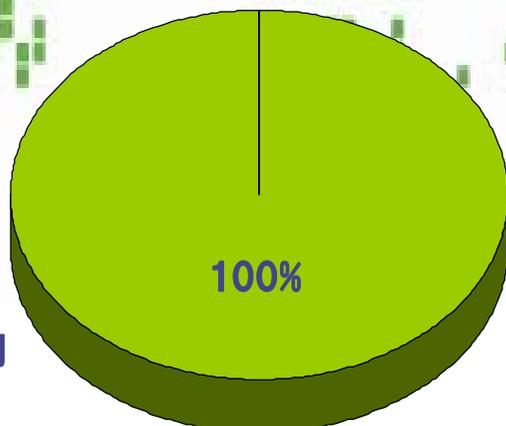
中国
3,476百万円



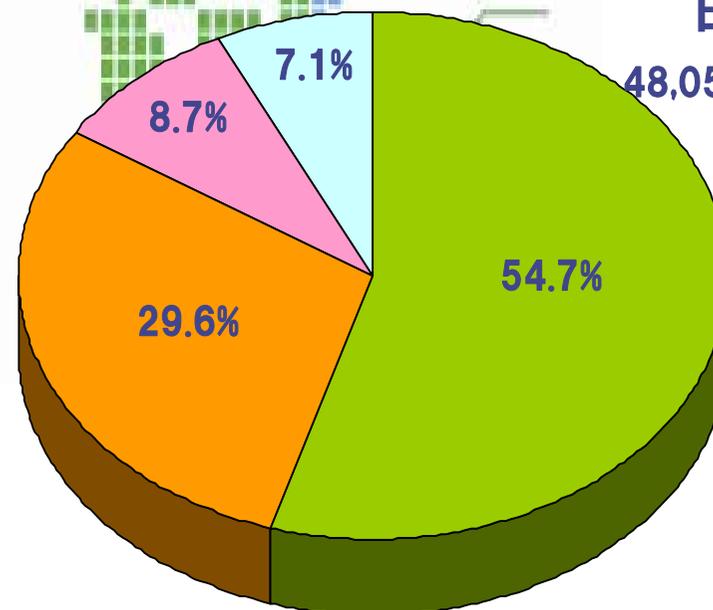
欧米
8,248百万円



アジア
13,575百万円

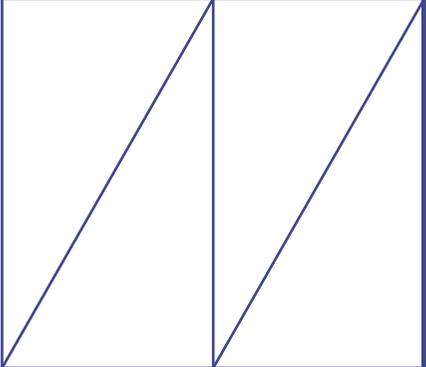


日本
48,056百万円



2011年3月期 所在地別売上高

当社製品と市場

市場 製品	車 	建装材 	電材 	電子材料 	家電 	日用品 	医療 	食品 
コンパウンド 	外装用 内装用 	断熱内窓サッシ用 腰壁用 	ケーブル用 ハーネス用 	半導体・IC チップ製造工程トレイ用 	ガasket用 パッキン用 	ペンなどのグ リップ用 ホース用 	パッキン用 ガasket用 チューブ用 	飲料用チュー ブ用 キャップライ ナー用 
フィルム 	外装用（高輝 度モール材） 内装用（イン パネ） 	建具表面化粧 キッチン扉・ 家具表面化粧 高級壁装 ガラス用 	フレキシブル フラットケー ブル用 	半導体ウエ ハー加工用 	冷蔵庫扉用 スピーカー ボックス用 	ガラス用 		
食品包材								

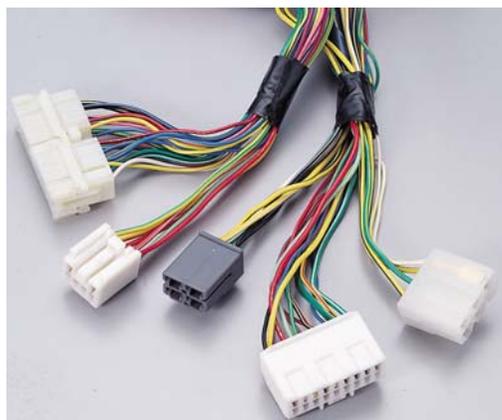
コンパウンド製品 用途例



自動車内装・外装用(シートベルト、シフトレバー、モール、グロメット材など)



日用品(消しゴム)



電材用



建材(断熱内窓サッシ用)



半導体関係の包装資材用

フィルム製品 用途例



建材用(キッチン扉、家具、ドアなどの表面化粧材)



鋼板用(冷蔵庫扉、ユニットバス壁面表面化粧材)



ステッカー、広告・宣伝用マーキング用



ガラス用(建築、車用)



フレキシブルフラットテーブル用

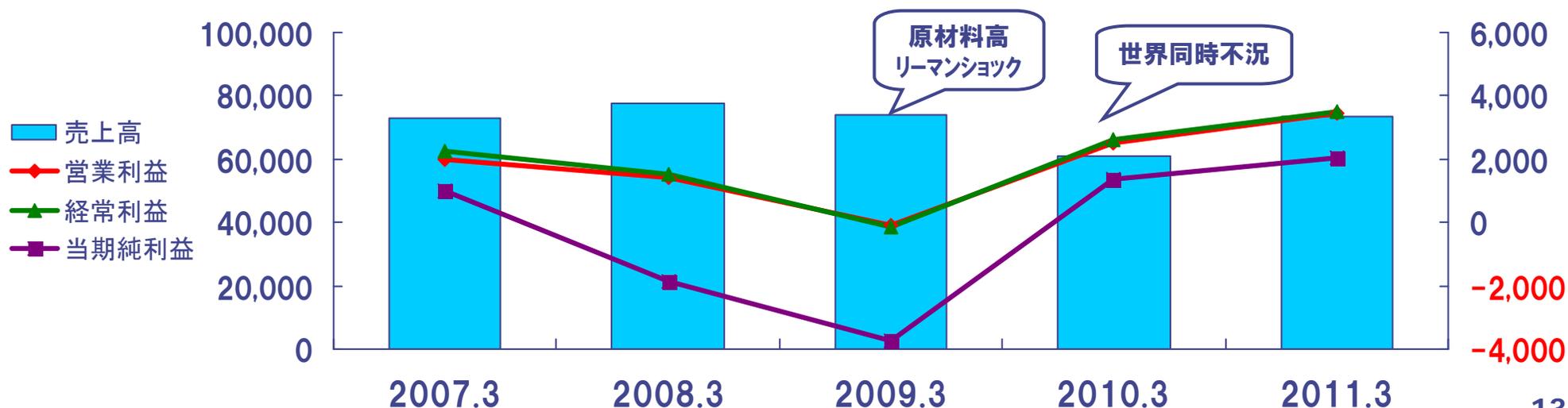
業務用ラップ 家庭用ラップ



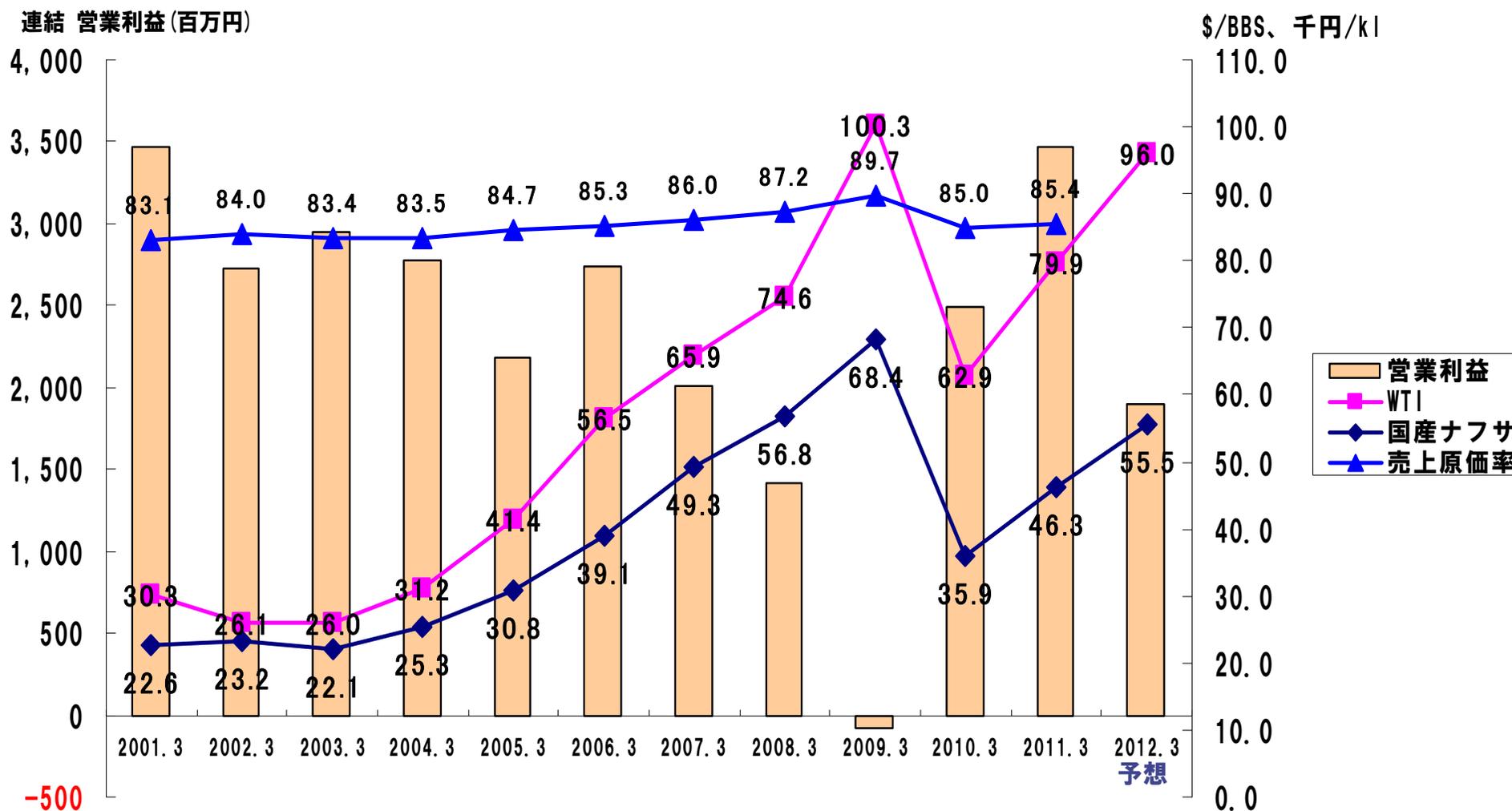
業績の推移（連結）

単位：百万円

科目	2007年 3月期	2008年 3月期	2009年 3月期	2010年 3月期	2011年 3月期
売上高	72,979	77,403	74,011	61,025	73,356
営業利益	2,006	1,417	▲80	2,492	3,462
経常利益	2,227	1,544	▲122	2,594	3,512
当期純利益	1,026	▲1,883	▲3,714	1,353	2,063



原油・国産ナフサ価格及び営業利益(連結)推移

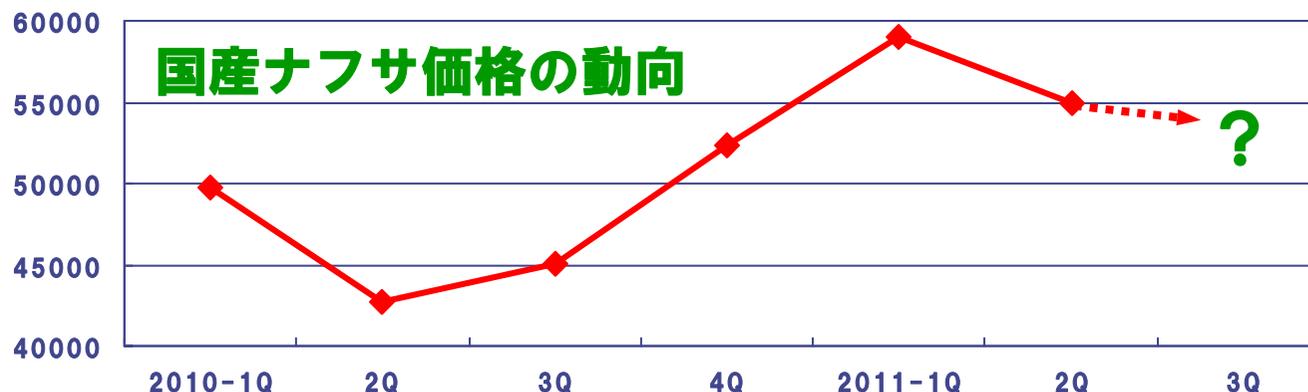


※原油価格、国産ナフサ価格は経済産業省が開示している数値をもとに平均化したものです。
 ※2012年3月期におけるWTI・国産ナフサ価格は9月までの平均、営業利益は予想数値です。

決算概況について

1. 原材料価格の高騰による収益悪化

- ① 製品価格転嫁の遅れ
- ② 7月以降、国産ナフサが低下傾向に



2. ゼオン化成譲受事業の効果

上期売上高 約10億円増

3. 東日本大震災の影響

- ① 物理的な被害は軽微。電力供給制限の影響有。
- ② 需要増あるも自動車市場低迷。
- ③ 7月～9月は在庫調整による製造コストアップ。

2011年 上期の要約②

[概要]

	1-3月	4-6月	7-9月
国内	東日本大震災発生 (3月11日)	<p>C：震災による受注増、但し自動車用途は減少</p> <p>C：ゼオン化成譲受により増収（7月以降も）</p> <p>F：TV需要の大幅な減少（7月以降も）、ガラス用途は増加</p> <p>W：家庭用は好調、値上は進行せず。</p>	<p>C：受注減少、在庫調整</p> <p>C：自動車用途は徐々に回復。</p> <p>F：マンション建設回復の兆し、建装材用との好調、円高進行</p> <p>W：酷暑による生鮮品減少、観光業・外食産業の低迷</p>
海外	<p>C：アジア受注旺盛、原料価格上昇ながら一部製品価格への転嫁進む</p> <p>F：欧米景況感悪く建装材市場伸び悩み</p> <p>W：原材料価格の高止まりで収益出ず。</p>	<p>C：震災による原材料供給不安とサプライチェーン寸断による自動車用途低迷</p> <p>F：同左</p> <p>W：同左</p>	<p>(補足)</p> <p>C：コンパウンド事業</p> <p>F：フィルム事業</p> <p>W：食品包材事業</p>

2011年 上期の要約③

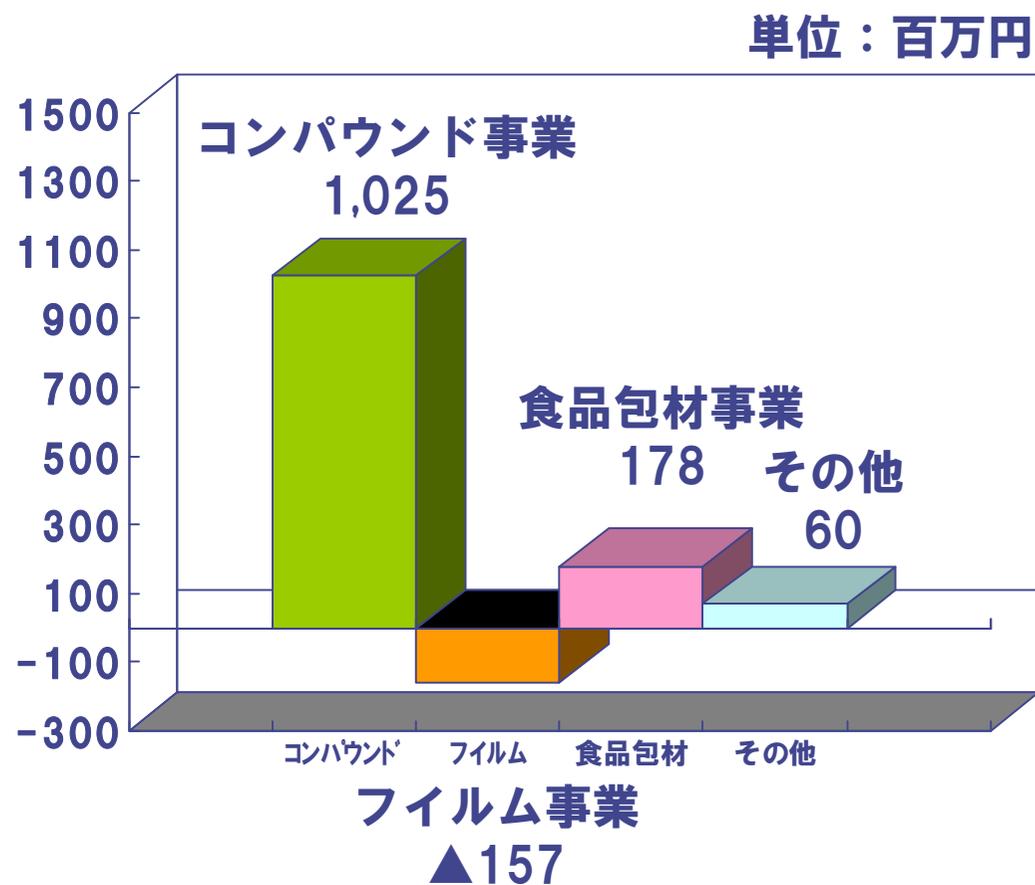
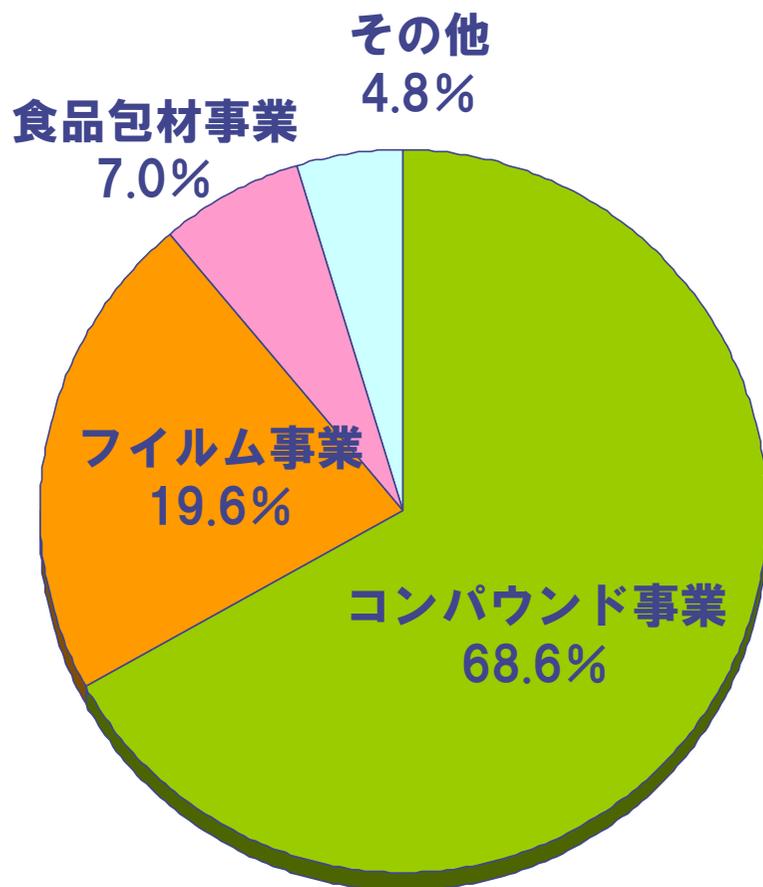
単位：百万円、円、%

科目	当連結 累計期間	前連結 累計期間	前期比	増減率	上期連結 業績予想	達成率
売上高	38,186	36,795	+1,391	+3.8%	37,000	103.2%
売上総利益	4,797	5,406	▲609	▲11.3%	—	—
営業利益	1,106	1,803	▲697	▲38.6%	1,400	79.0%
経常利益	1,125	1,782	▲657	▲36.8%	1,450	77.6%
当期純利益	1,154	829	+325	+39.1%	1,250	92.3%
1株当り利益	18.90	13.33	+5.57	+41.8%	20.34	92.9%

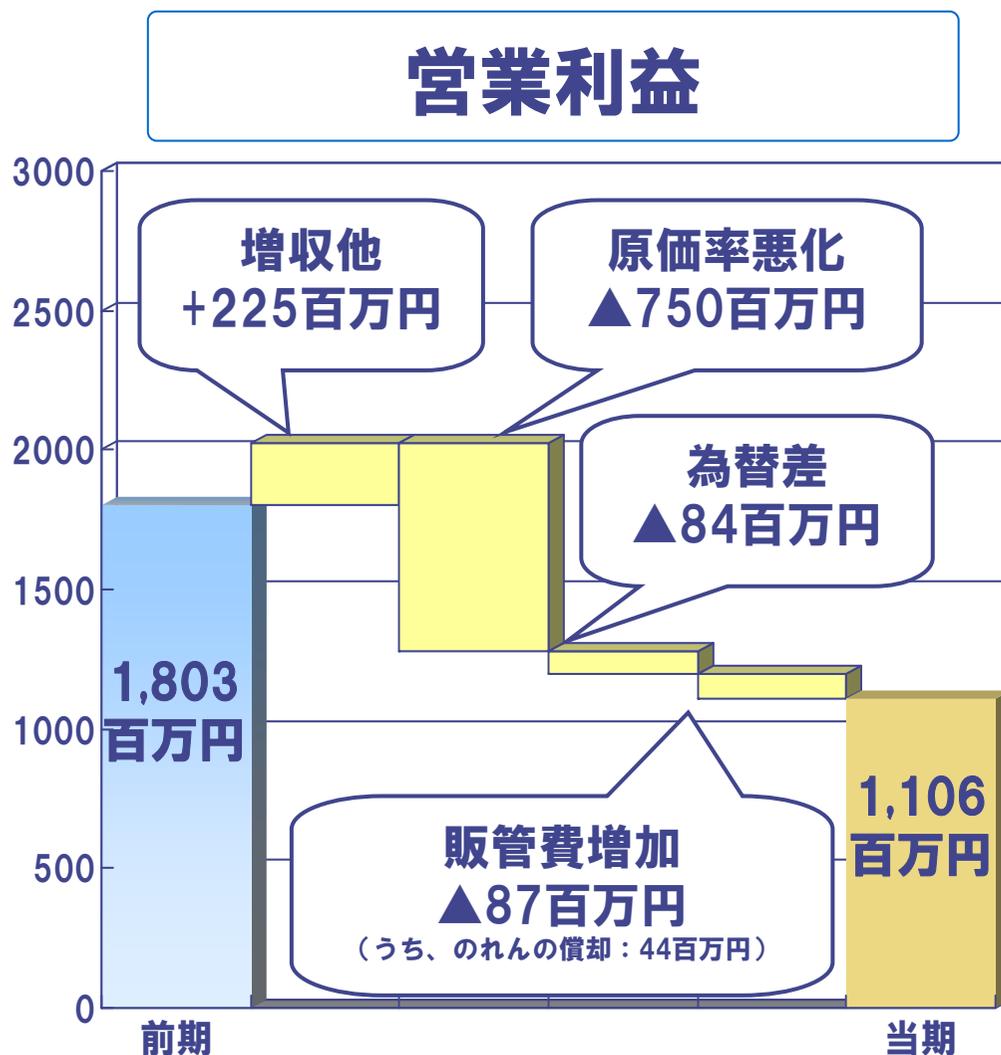
セグメント別売上高構成比及び利益

2011年 上期
売上高 381億円

2011年 上期
セグメント利益 11億円



営業利益の増減要因分析



697百万円減 前期比38.6%減

原材料価格上昇、円高の長期化の中で製品価格転嫁が遅れ、減益となる。

国内では震災からの復旧、復興に伴いゆるやかな需要回復が見られたが、自動車など一部業界で回復に遅れ。新興国での需要拡大は続くが、欧米先進国では金融不安、雇用不安から足踏み状態。

連結貸借対照表

棚卸資産 +1,588
 売上債権 +2,150
 のれん +370

資産合計

63,802 百万円

前期末比 4,610百万円増

流動資産 40,665百万円

固定資産 23,136百万円

負債合計

28,990 百万円

前期末比 4,202百万円増

流動負債 25,343百万円

固定負債 3,646百万円

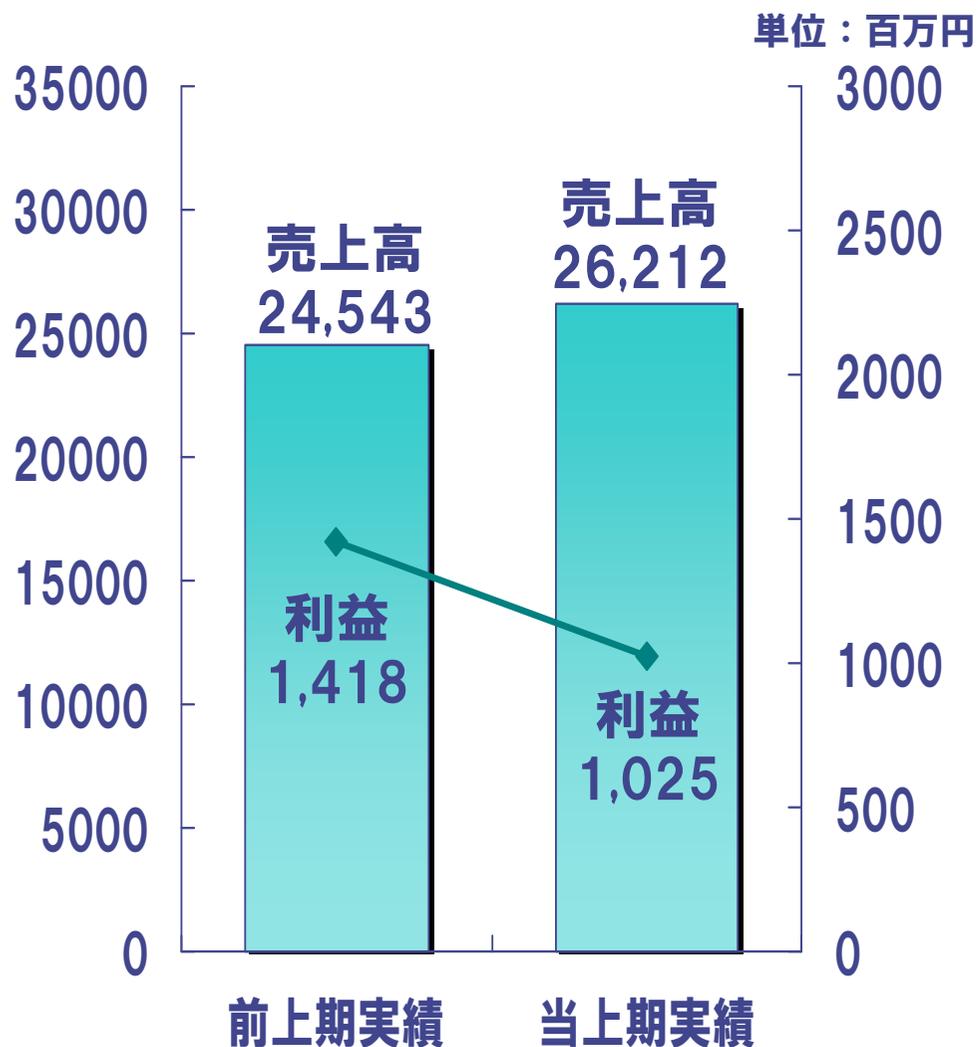
仕入債務 +3,035
 未払法人税等 +398
 借入金 +337

純資産合計

34,811 百万円

前期末比 407百万円増

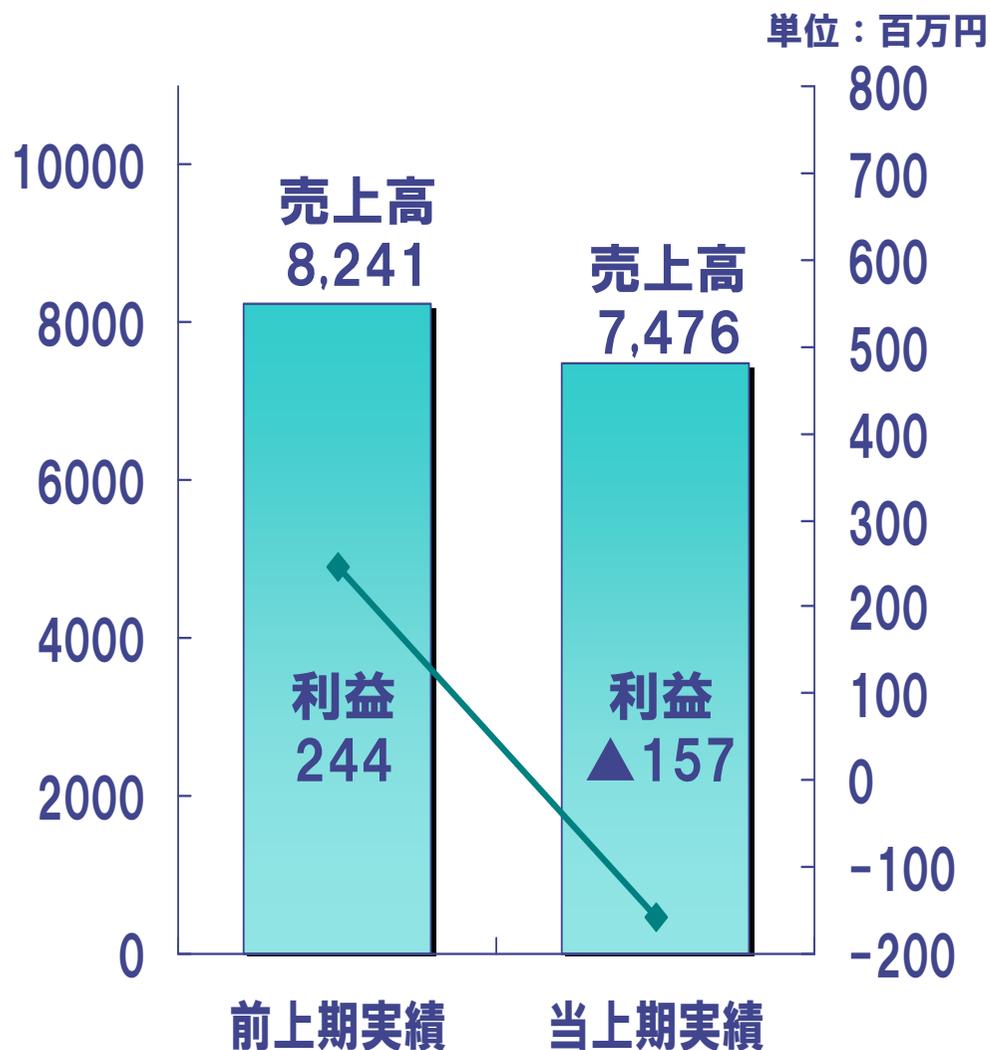
コンパウンド事業



1,669百万円増収 **393**百万円減益
 前期比6.8%増 前期比27.7%減

復興需要及びゼオン化成譲受事業により売上が伸びるが自動車用途はメーカーの生産停滞で減少。アジアでの家電用途の需要拡大が続き増収を確保。
 収益は原材料価格上昇分の製品価格転嫁が遅れ減益。

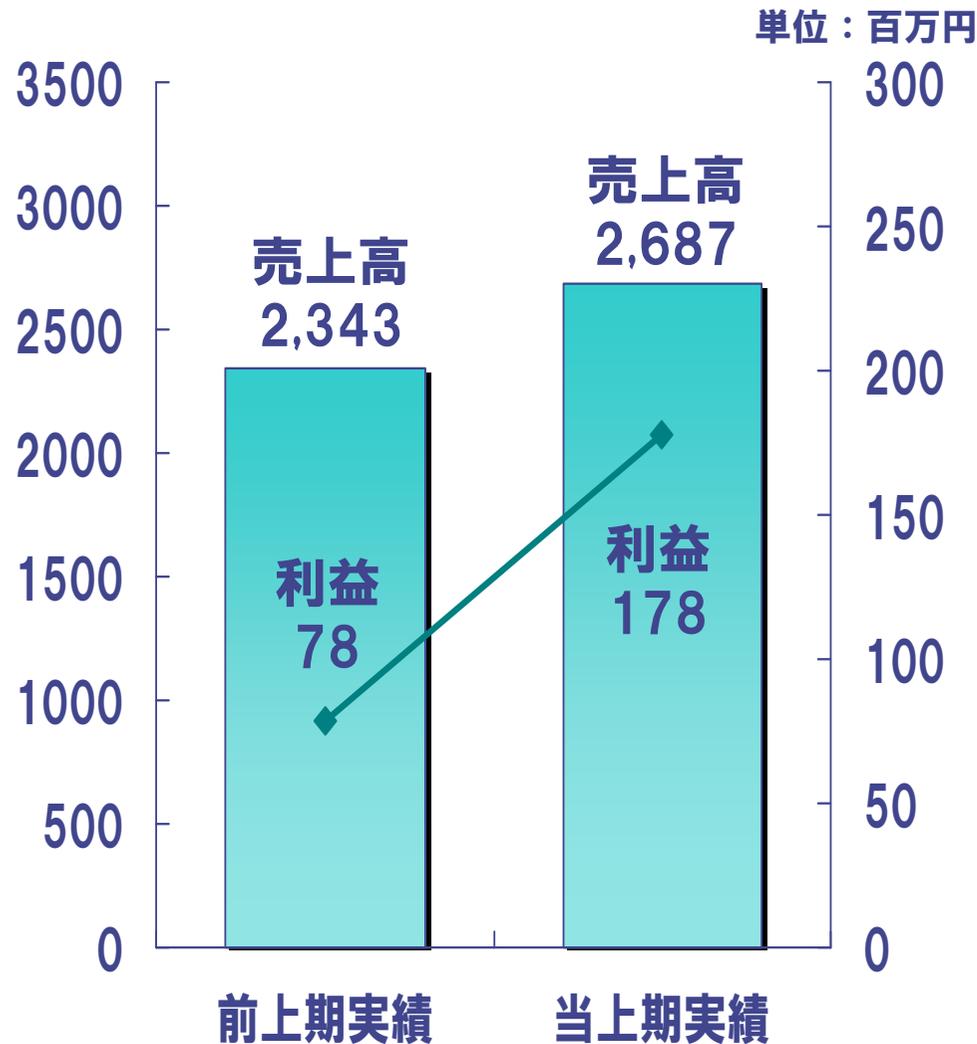
フィルム事業



765百万円減収 **401**百万円減益
前期比9.3%減

国内建装材市場堅調ながら
テレビ需要が低迷。更に中
国、韓国勢との競争が激化
する中で円高が進行し減収。
収益も原材料の高騰と市場
競争の激化、円高の影響を
受け大幅減益。

食品包材事業



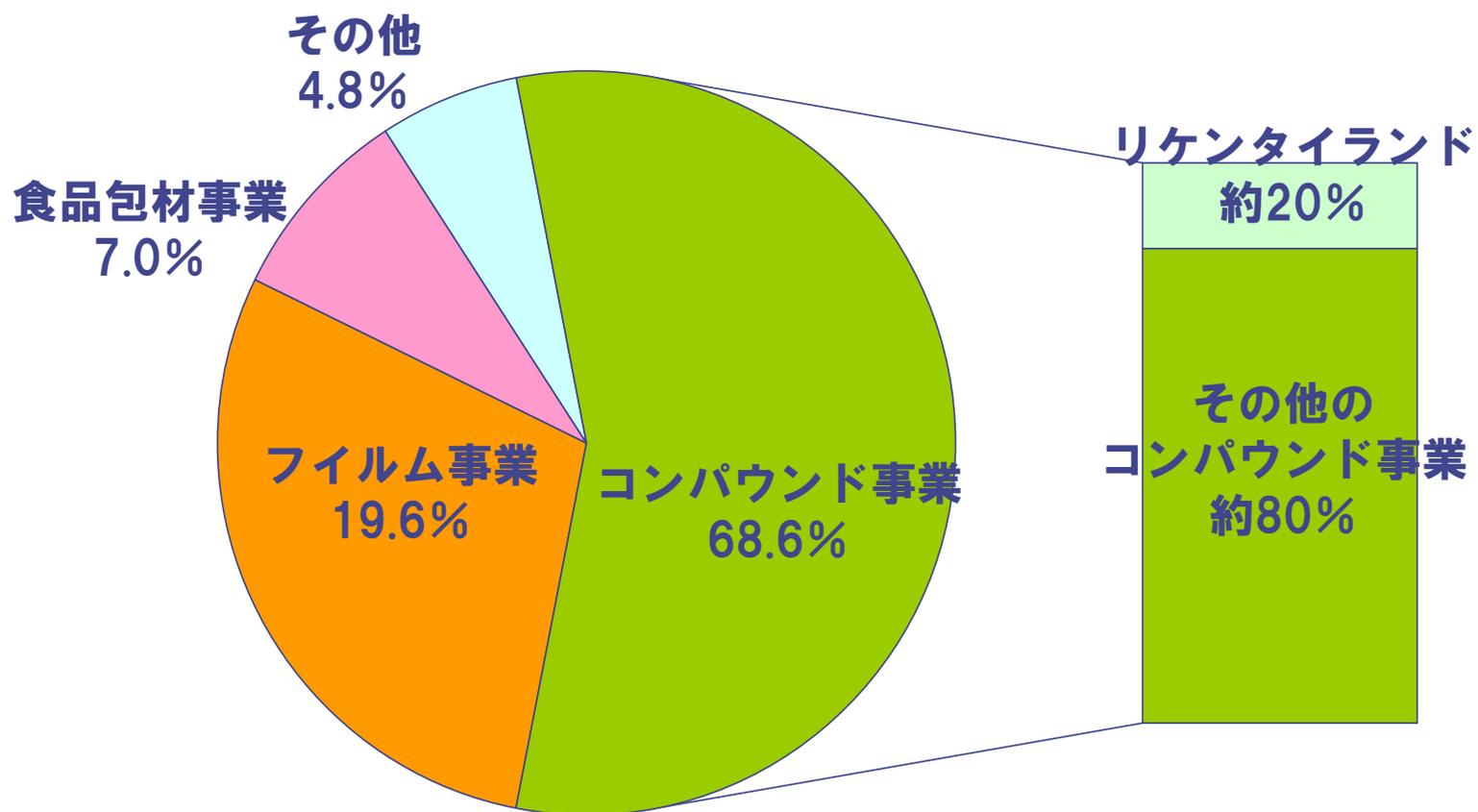
344百万円増収 前期比14.7%増
100百万円増益 前期比126.9%増

震災による一時的な需要増に対応。中国市場も堅調に推移。
 増収に伴い収益も伸びるが原材料価格高騰への対応に一部遅れあり。

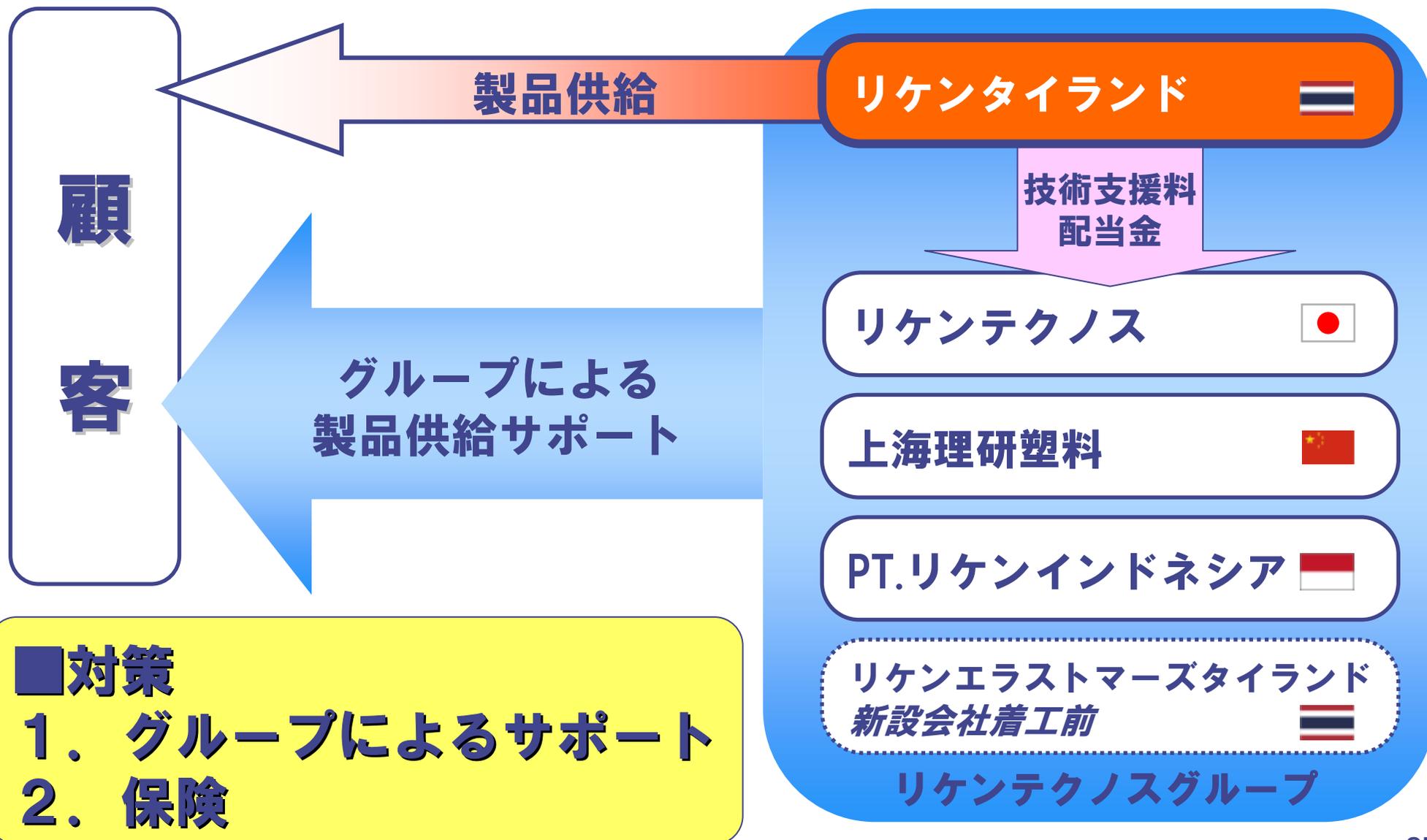
今期の見通しについて

タイの洪水について①

2011年 4月～9月
売上高 381億円



タイの洪水について②



2012年3月期 通期の業績予想

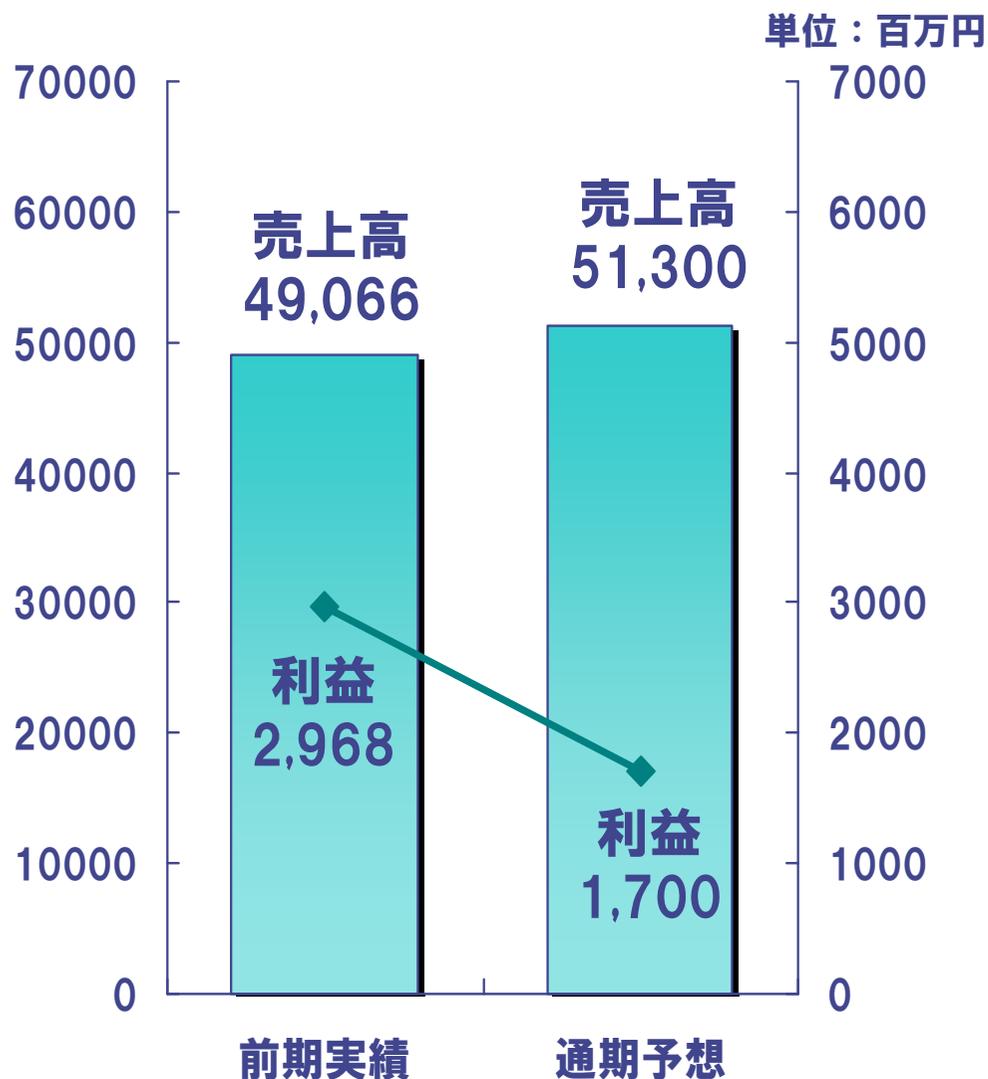
単位：百万円、円

科目	通期連結 業績予想	前年通期 実績	前期比	下期連結 業績予想	前年下期 実績	前期比
売上高	75,000	73,356	+1,644	36,800	36,560	+240
営業利益	1,900	3,462	▲1,562	750	1,659	▲909
経常利益	1,900	3,512	▲1,612	750	1,730	▲980
当期純利益	1,950	2,063	▲113	750	1,233	▲483
1株当たり利益	32.26	33.30	▲1.04	12.41	19.97	▲7.56

【想定する市場環境】

- ①原材料価格は下落傾向にあり、安定的になる。
- ②自動車市場は当初見込まれたほどに回復しない。
- ③国内建装材市場は年内大きく落ち込むことはない。

コンパウンド事業の計画

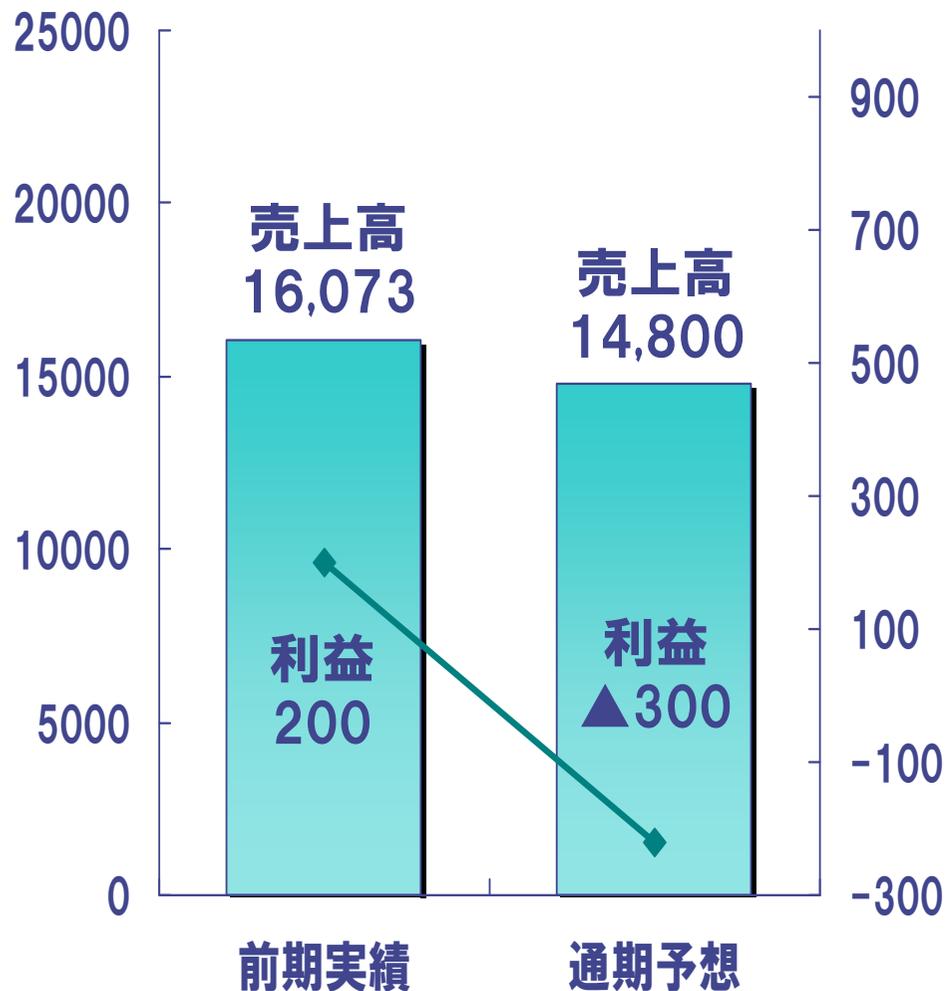


2,234百万円増収 1,268百万円減益
 前期比4.6%増 前期比42.7%減

1. 塩ビ、エラストマーにおけるグローバルリーダーの地位を確立する
 - ① パートナーシップ体制の拡大
 - ② 生産システムのフレキシブル化
 - ③ グローバル調達への移行
2. 高機能製品の売上拡大

フィルム事業の計画

単位：百万円



1,273百万円減収 **500**百万円減益
前期比7.9%減

事業再構築の実践

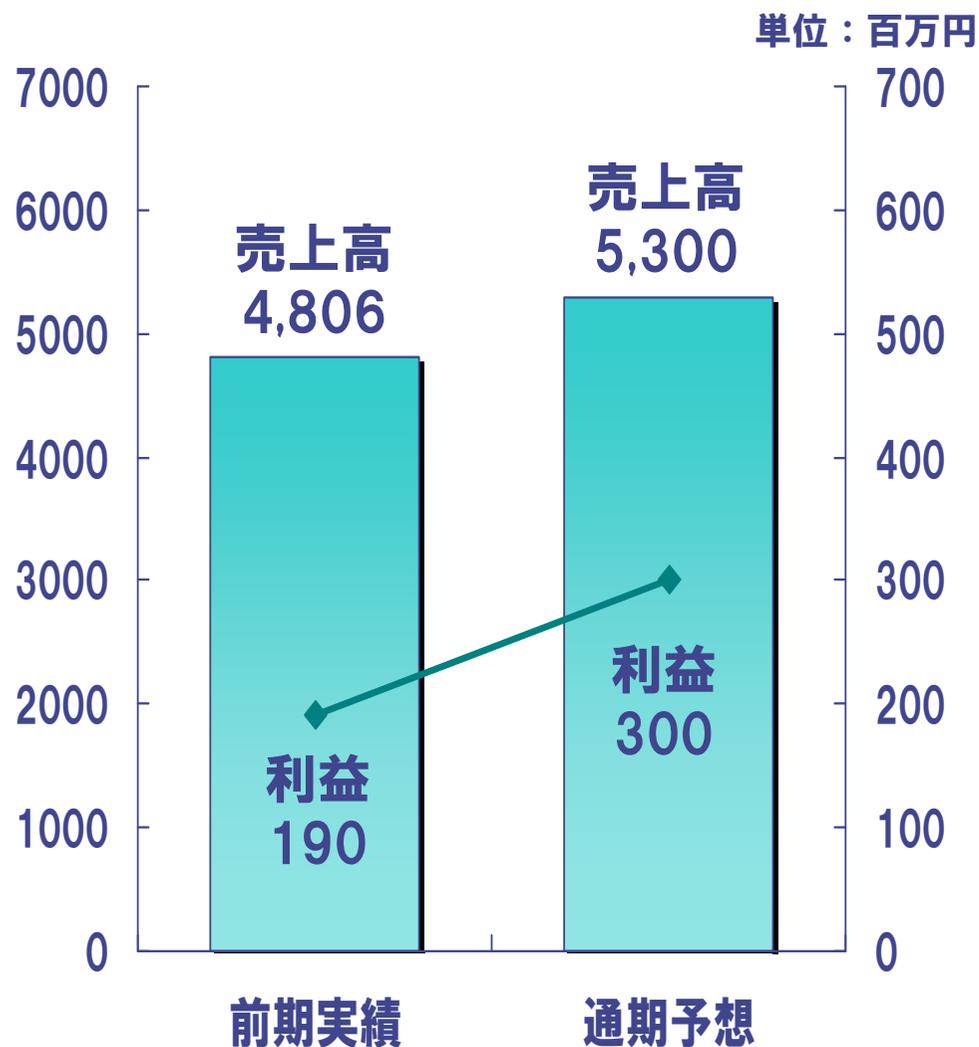
①収益構造の改善

- ⇒「選択と集中」によるアイテムの絞込み
- ⇒固定費の削減と生産性の向上

②将来性があり収益性の高い製品の創出

- ⇒技術・製造・営業一体となったニッチな分野での新製品開発

食品包材事業の計画



494百万円増収 **110百万円増益**
 前期比10.3%増 前期比57.4%増

1. オレフィン系耐熱ラップの拡販

①新規販路の獲得

②台湾・中国での拡販

2. 理研食品包装（江蘇）有限公司 と一体となった事業展開

1. コンパウンド事業

- ①タイ（被災）・インドネシア（本年2月稼働）・中国（本年10月稼働）での設備増強
- ②インドネシアで土地取得（本年10月）、事業拡大に着手
- ③タイ国エラストマー新会社設立（本年7月設立）
- ④インド進出の可能性検討

2. フィルム事業

中国に販売会社設立（本年6月設立）

3. 食品包材事業

中国現地法人への人的・技術的支援の増強

今後の展開について

中期経営計画

売上高 800億円 経常利益 50億円 2013年3月期

各事業における重点施策

1. コンパウンド事業

- ・塩ビコンパウンド事業のグローバルレベルの強化（海外生産能力増進）
- ・エラストマーの国内市場シェア拡大と海外生産
- ・高機能製品の売上拡大

2. フィルム事業

- ・高機能フィルム事業の拡大
- ・建材用フィルムの徹底したコストダウン

3. 食品包材事業

- ・販路拡大によるシェア確保
- ・中国生産現地法人と一体となった事業展開

株主還元

配当金

安定配当

(円、%)

	中間	期末	通期	配当性向	株主資本 配当率
2008年3月期	4.00	4.00	8.00	-	1.48
2009年3月期	4.00	2.00	6.00	-	1.30
2010年3月期	3.00	3.00	6.00	27.6	1.24
2011年3月期	4.00	4.00	8.00	24.0	1.60
2012年3月期 (予想)	4.00	5.00	9.00	45.3	1.75

※2012年3月期（予想）における配当性向及び株主資本配当率（ともに個別ベース）は、9月末現在で把握可能な数値にて試算しております。

ミッション

私たちは科学の力で
豊かさ、安心、快適を創り出す
チャレンジメーカーです
独創的で卓越した
樹脂素材の配合加工技術で
企業と人と社会に
新たな価値と喜びを提供し続けます

免責事項

本資料に記載されている計画、見通し、戦略およびその他の歴史的事実でないものは、作成時点において入手可能な情報に基づく将来に関する見通しであり、さまざまなリスクおよび不確実性が内在しています。実際の業績は経営環境の変動などにより、これら見通しと大きく異なる可能性があります。また、本資料に記載されている当社および当社グループ以外の企業などにかかわる情報は、公開情報などから引用したものであり、情報の正確性などについて保証するものではありません。

お問い合わせ先

webmaster@rikentechnos.co.jp

経理部 小泉

コンパウンド製品の出来るまで

STEP 1 配合



樹脂、可塑剤、添加剤等を計量し、混ぜ合わせます。

STEP 2 混練



混練機で熱をかけて練ります。

STEP 3 カutting・造粒



カuttingしてペレット（粒状）にします。

STEP 4 計量・包装



計量し、製品袋に入れます。

STEP 5 出荷



フィルム製品の出来るまで

STEP
1 配合



樹脂、可塑剤、添加剤等を計量し、混ぜ合わせます。

STEP
2 フィルム製膜



- カレンダー製膜
配合した樹脂をカレンダーロールでフィルム状に製膜します。
- 押出製膜
配合した樹脂を溶融し、ダイスから押し出してフィルムを製膜します。

STEP
3 加工



フィルム事業ではフィルム製膜のほかに、様々な加工技術を複合し、お客様のニーズに合わせたフィルム製品を製造します。

- ラミネート
エンボス機やコーター機によって、複数のフィルムを貼り合わせ、表面意匠や機能性を付与します。
- コーティング
フィルム表面に機能性塗料などをコートすることで、ハイクロスや艶消しの意匠を付与したり、傷つき防止性能などを付与します。
また、フィルム裏面に粘着材を厚塗りコートし、粘着性を備えたフィルムを製造します。
- 精密コーティング
クリーンコーター機は、業界最高レベルのクリーン環境下で、精密塗工が可能です。光学用などの高性能フィルムを製造します。

STEP
4 出荷



ラップ製品の出来るまで

