



# Total Manufacturing Solution

株式会社ソディック  
第33期第2四半期決算説明会





---

## 2009年3月期第2四半期トピックス



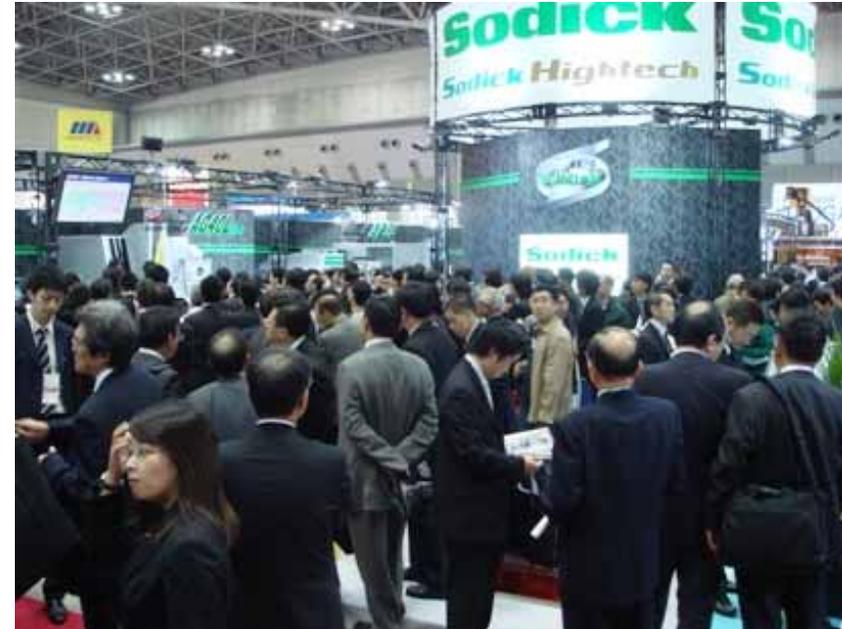
---

## IMTS 2008 & JIMTOF 2008 に参加



IMTS 2008 大盛況のソディックブース

- 開催場所: シカゴ
- 開催期間: 9月8日 ~ 13日
- 来場者数: 92,450名
- 出展機種: C32、AG55Lなど多数



JIMTOF 2008 ソディックブース

- 開催場所: 東京ビッグサイト
- 開催期間: 10月30日 ~ 11月4日
- 来場者数: 169,381名
- 出展機種: AG40L、AP3L、C32など多数

# グローバル・コミットメントライン契約を締結

当社は、平成20年9月30日に株式会社三井住友銀行をアレンジャーとするグローバル・コミットメントライン契約を締結いたしました。

## コミットメントラインについて

- 融資枠設定金額 150億円
- 借入人  
株式会社ソディック  
株式会社ソディックCPC  
株式会社ソディック新横  
Sodick Europe Holding GmbH  
Sodick (Thailand) Co.,Ltd.  
Sodick, Inc.
- 契約日 平成20年9月30日
- 契約期間 契約日より3年間
- 借入形態 コミットメントライン
- 資金用途 運転資金
- 借入可能通貨 円・米ドル・ユーロ・タイバーツ
- アレンジャー 株式会社三井住友銀行
- エージェント 株式会社三井住友銀行
- シンジケート団  
株式会社三井住友銀行、株式会社みずほ銀行、  
株式会社北陸銀行、株式会社三菱東京UFJ銀行、  
三菱UFJ信託銀行株式会社、株式会社北國銀行、  
住友信託銀行株式会社
- シンジケートローン導入の目的
  - 1) グループ会社運転資金の安定的な確保
  - 2) 迅速な資金調達手段の確保
  - 3) 財務関連事務の効率化

## 2009年3月期第2四半期業績ハイライト

### 2009年3月期第2四半期の経営環境

- 国内の金型業界の設備投資需要は依然として低迷しており、厳しい環境が継続しました。
- 近年の牽引役だった中華圏の成長に減速感が見られ、外需の鈍化による影響で需要は大きく減少しました。
- 欧州はドイツが順調に推移し、比較的堅調を維持しました。
- 北米地区は金融問題の影響により、経済環境は急激に悪化しましたが、営業努力によりその影響を最小限に留めました。

| 単位:億円   | 2008年3月中間期 | 2009年3月期第2四半期累計 | 前期比    |
|---------|------------|-----------------|--------|
| 売上高     | 363.8      | 309.1           | -15.0% |
| (売上原価率) | 69.2%      | 71.8%           | +2.6%  |
| 営業利益    | 23.8       | 3.9             | -      |
| 経常利益    | 31.5       | 5.5             | -      |
| 純利益     | 15.3       | 19.8            | -      |

## 営業利益 / 経常利益 / 当期利益

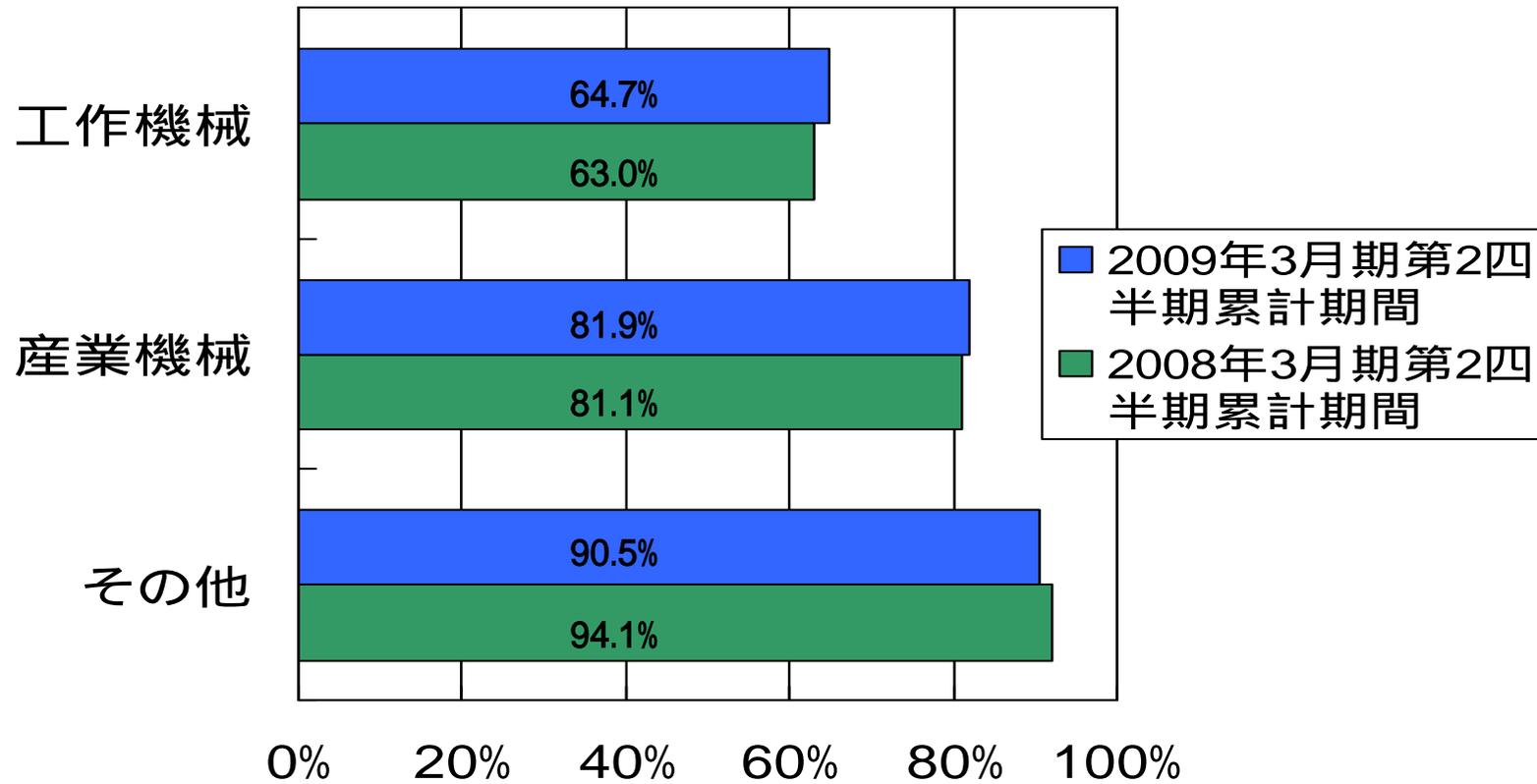
営業損失 3億96百万円 (前年同期比 27億77百万円)

経常損失 5億54百万円 (前年同期比 37億6百万円)

- 円高による為替差益の減少 4億16百万円
- 銅・亜鉛スワップ評価損の影響 3億20百万円
- シンジケートローンのアレンジメントフィー 2億25百万円

当期損失 19億87百万円 (前年同期比 35億26百万円)

- 過年度販売手数料 74百万円
- 製品保証引当金 81百万円
- 法人税(過年度含む) 4億50百万円
- 法人税等調整額 8億28百万円



- ・工作機械 生産数の減少による固定費負担の増加のため
- ・産業機械 機械本体の無償保証費用の計上区分を「販管費」から「売上原価」に変更
- ・その他 食品機械事業への参入時のコストが解消したため

## 事業セグメント別売上高

### 工作機械事業

売上高 198億円  
(前年同期比 24.5%減)

NC放電加工・ハイスピード  
ミーリングセンタ、メンテナンス  
サービス・消耗品など

主な担当会社: 株式会社ソディック  
株式会社ソディックハイテック



### 産業機械事業

売上高 78億円  
(前年同期比 38.9%増)

精密射出成形機・精密ステージ

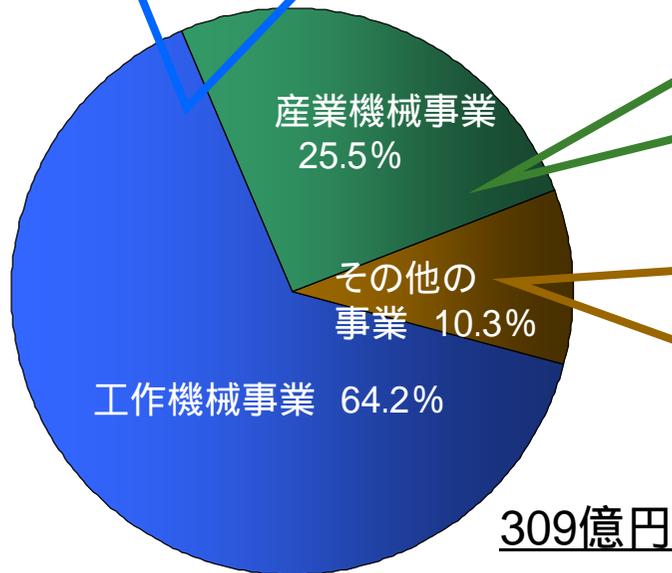


主な担当会社: 株式会社ソディックプラスチック

### その他の事業

売上高 31億円  
(前年同期比 28.1%減)  
精密金型成形品・セラミックス・  
CAD/CAMソフトウェア・食品  
機械

主な担当会社: 株式会社ソディック、株式会社ソディックハイテック、  
株式会社トム・ソディック



## 工作機械事業の概要

### 工作機械販売

売上高 152億88百万円  
(前年同期比 28.8%減)

電気・精密・自動車部品向け金型製作  
作用を中心とした放電加工機及びハイス  
ピードミーリングセンタの製造販売

主な担当会社: 株式会社ソディック  
株式会社ソディックハイテック

NCワイヤ放電加工機

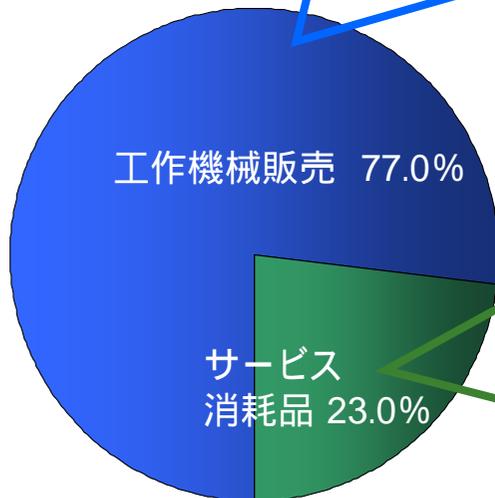


HS650L

ハイスピードミーリングセンタ

- 前年より低迷していた国内市場が依然として厳しく推移
- 近年の工作機械事業の牽引役であった中華圏の市場に一服感が見られた
- 欧州にも減速感が見られた

198億円



### サービス・消耗品

売上高 45億71百万円  
(前年同期比 5.3%減)

工作機械の周辺機器・消耗品  
の開発・製造・販売修理・保守  
サービス事業

主な担当会社: 株式会社ソディックハイテック



工作機械消耗品

- 新規設備の見送りの反動として保守サービスの利用が増加傾向
- 消耗品販売は減少

## 産業機械事業の概要

### 射出成形機部門

売上高 54億98百万円  
(前年同期比 7.1%増)

電気・精密・自動車向け高精度射出成形機の製造・販売

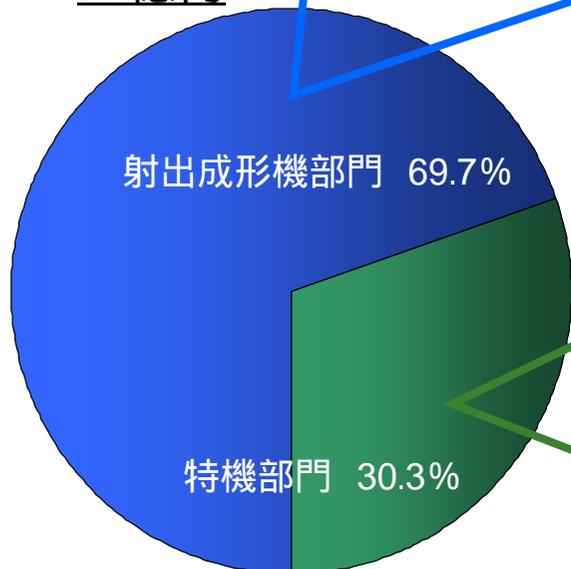
主な担当会社: 株式会社ソディックプラスチック



高機能多様化射出成形機  
LシリーズAモデル

- 国内市場はほぼ計画とおり推移
- 韓国、台湾の市場においては計画以上で推移

78億円



### 特機部門

売上高 23億86百万円  
(前年同期比 350.2%増)

液晶パネル検査及び製造装置用精密XYテーブル販売・リニアモータ販売など

主な担当会社:  
株式会社ソディックプラスチック

精密XYステージ



- 国内の液晶製造関連業界の設備投資が回復傾向にあったため、需要が増加

## その他の事業の概要

### 精密金型・精密成形品

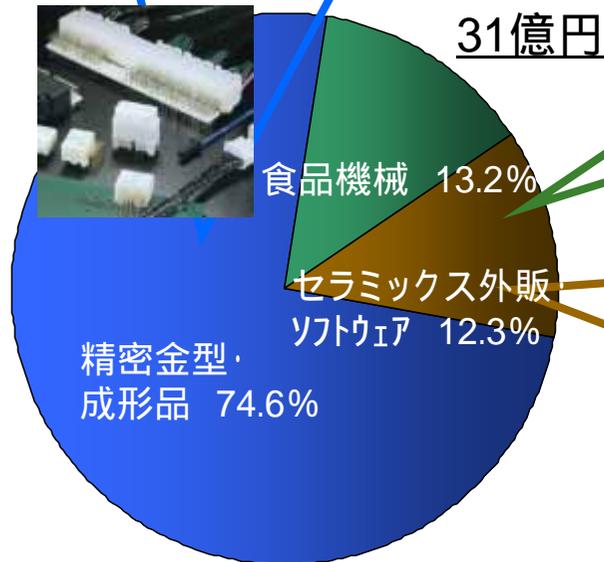
売上高 23億66百万円  
(前年同期比 9.7%減)

電気・精密・自動車向け精密金型  
及び精密成形部品の製造

主な担当会社:  
株式会社ソディックハイテック

● 精密コネク  
ターの受注製  
造が減少

精密成形品



### 食品機械

売上高 4億17百万円  
(前年同期比 72.1%減)

製麺機の開発・製造 主な担当会社:  
株式会社トム・ソディック



自動ゆで麺装置

● 食品機械は受注から売上計上のスパンが  
長いため、納入時期が下期以降に集中

### セラミックス外販・ソフトウェア

売上高 3億89百万円  
(前年同期比 32.7%増)

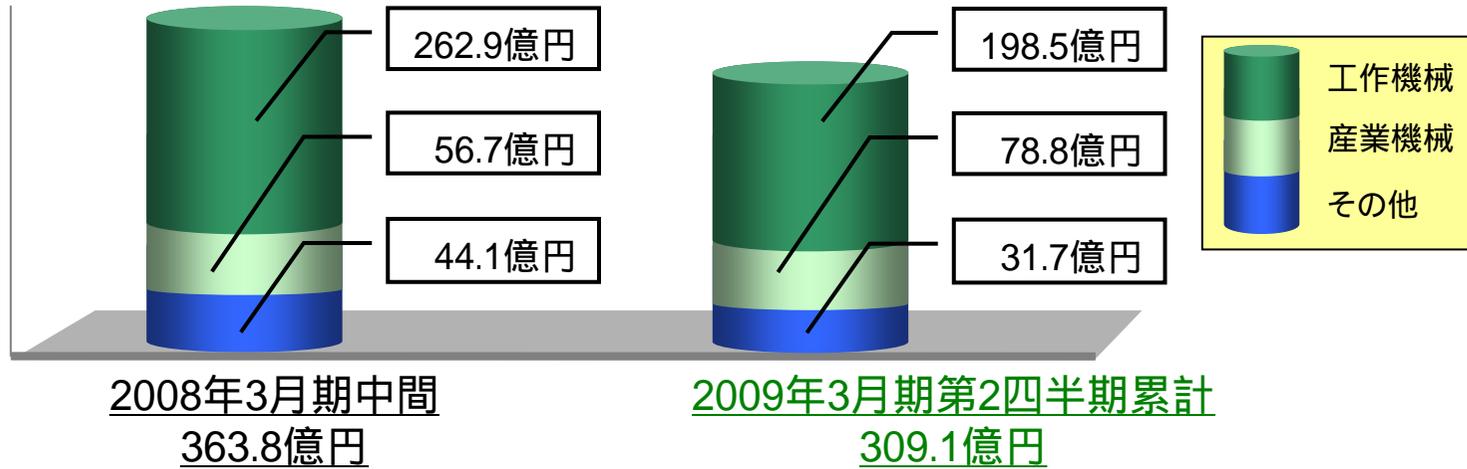
セラミック外販 3億22百万円  
ソフトウェア他 67百万円

金型設計用CAD/CAMソフトウェア 主な担当会社:  
「Dipro Win / Solid」、セラミックス 株式会社ソディック(ソフトウェア)  
製微細孔真空チャックプレート 株式会社ソディックEMG(セラミックス)

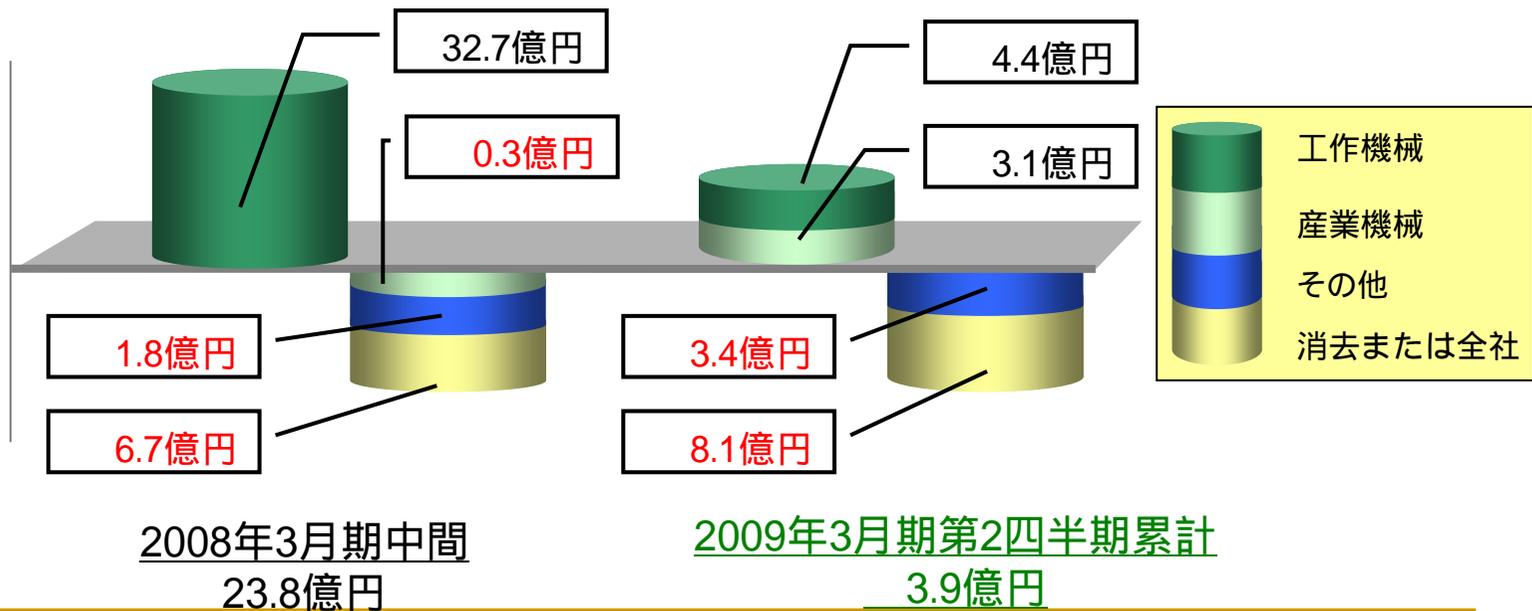


## 過去2年の売上高・営業利益(事業別)推移

### 売上高(外売)

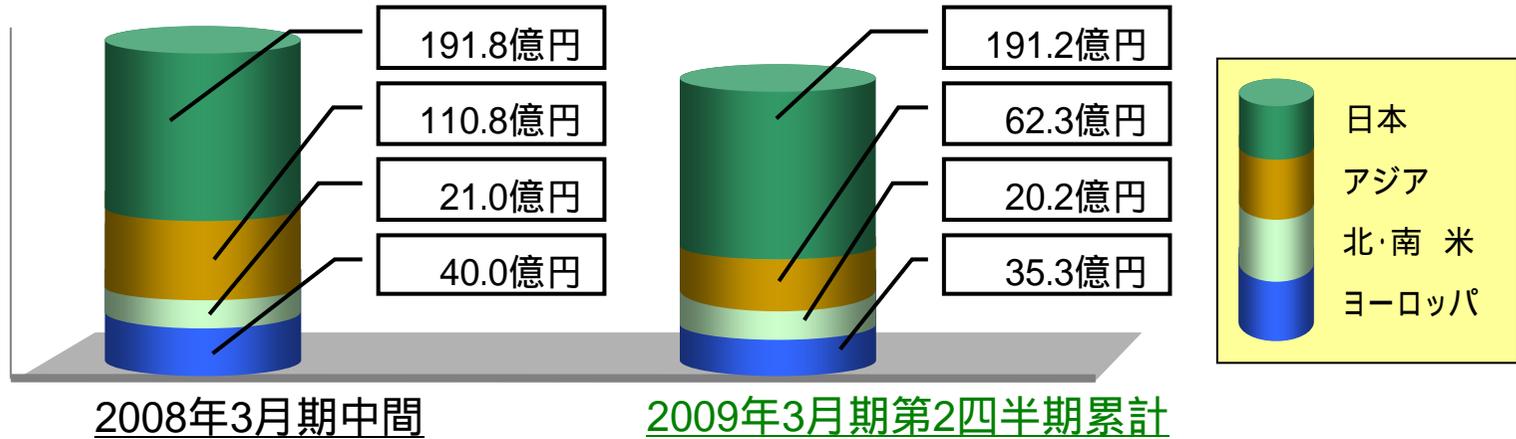


### 営業利益



過去2年の売上高・営業利益(所在地別)推移

売上高(外部)



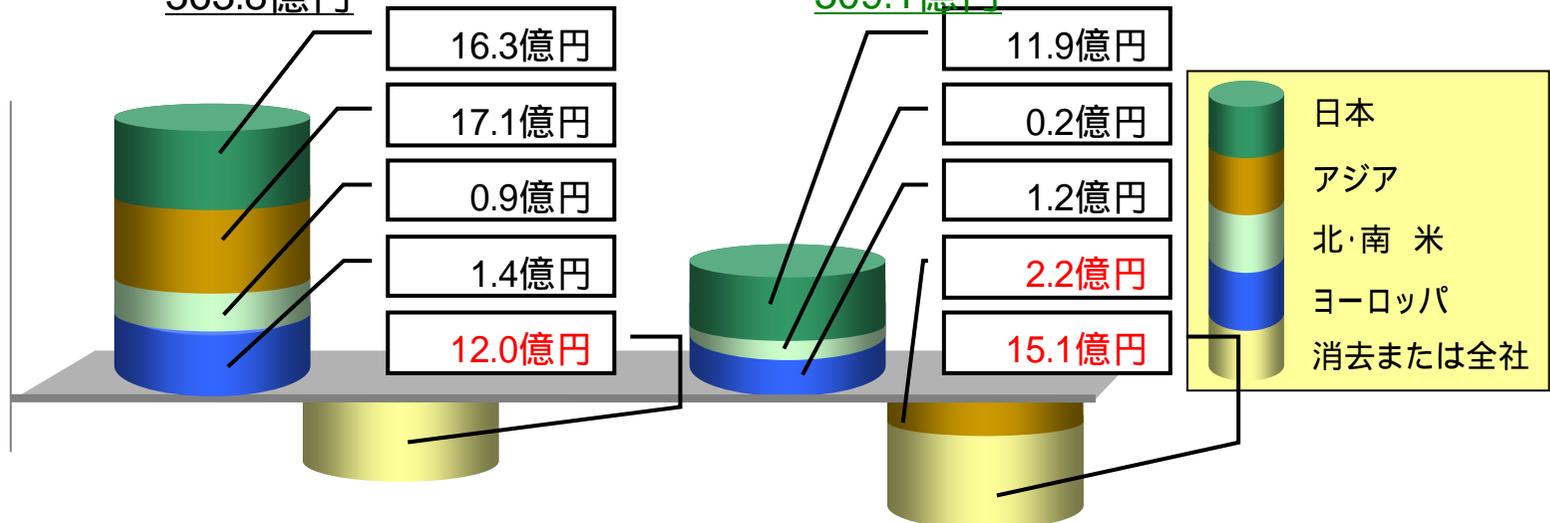
2008年3月期中間

2009年3月期第2四半期累計

363.8億円

309.1億円

営業利益



2008年3月期中間

2009年3月期第2四半期累計

23.8億円

3.9億円

## 事業別海外売上比率

2008年3月期中間

単位:億円

|      | 日本    |      | アジア   |      | 北南米  |     | ヨーロッパ |      |
|------|-------|------|-------|------|------|-----|-------|------|
|      | 金額    | %    | 金額    | %    | 金額   | %   | 金額    | %    |
| 工作機械 | 83.5  | 23.0 | 113.3 | 31.2 | 21.9 | 6.0 | 44.1  | 12.1 |
| 産業機械 | 32.4  | 8.9  | 24.2  | 6.7  | -    | -   | -     | -    |
| その他  | 35.1  | 9.7  | 8.9   | 2.4  | -    | -   | -     | -    |
| 合計   | 151.1 | 41.6 | 146.6 | 40.3 | 21.9 | 6.0 | 44.1  | 12.1 |

2009年3月期第2四半期累計

単位:億円

|      | 日本    |      | アジア   |      | 北南米  |     | ヨーロッパ |      |
|------|-------|------|-------|------|------|-----|-------|------|
|      | 金額    | %    | 金額    | %    | 金額   | %   | 金額    | %    |
| 工作機械 | 71.3  | 23.1 | 66.0  | 21.3 | 22.7 | 7.3 | 38.5  | 12.5 |
| 産業機械 | 48.6  | 15.7 | 28.0  | 9.1  | 2.1  | 0.7 | -     | -    |
| その他  | 25.3  | 8.2  | 6.3   | 2.1  | 0.0  | 0.0 | -     | -    |
| 合計   | 145.2 | 47.0 | 100.4 | 32.5 | 24.9 | 8.0 | 38.5  | 12.5 |

**Sodick**

Sodick Co.,Ltd | Create Your Future

## 最新技術と加工事例について

リニアモータ駆動機

累計  
生産・出荷

**20,000台!**

誕生から

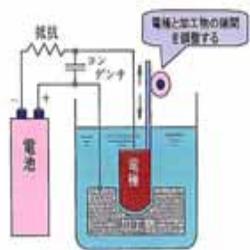
**10周年!**

機械精度  
保証期間

**10年!**

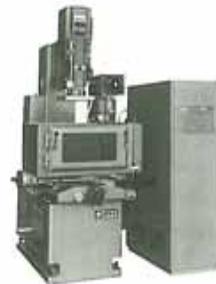
## 第5世代“パーフェクト アクティブ コントロール”の登場

# 放電加工機 発展の歴史



第1世代型(1943)  
:火花放電加工

1940



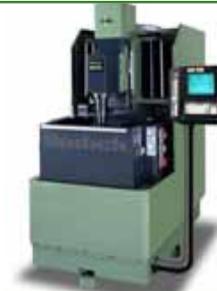
第2世代型(1967) :トランジスタ無消耗放電加工

1960



第3世代型(1976) :NC放電加工

1980



第4世代型(1998)  
リニアモータ駆動放電加工

2000



第5世代型(2008)  
パーフェクト・アクティブ・コントロール

2010 (年)

第5世代“パーフェクト アクティブ コントロール”とは



**ソディック独自のコア技術の集大成**

理想的な放電  
加工の実現

アークレスがもたらす安定放電の持続と高速化

梨地から鏡面までの幅広い多彩な加工面質

ゼロ消耗がもたらす超・超無消耗加工

## 新製品 リニアモータ駆動 超精密形彫り放電加工機 / 第5世代型

1 $\mu$ mが当たり前の加工性能をさらに極め、  
超微細・超精密領域での生産性を向上する

### 特長

- 3軸に自社開発・製造のリニアモータ駆動を採用
- 最新の電極“ゼロ消耗”加工特性を更に向上させた  
新放電安定加工回路「SGF」
- 高速・高品位仕上げ回路「スーパーSVC」を搭載
- 最新設計技術による門型・高剛性・省スペース機械構造
- 空気循環・加工液循環システム標準採用

1 $\mu$ mが当たり前だから

電子機器部品、車載部品、デジタル家電部品など  
どんどん微細・極小化していく超高精度金型の  
生産性向上に**絶大な効果!**

# AP3L



新製品 リニアモータ駆動  
高速形彫り放電加工機 / 第5世代型

アークレスを極め、ゼロ消耗と加工速度アップを確立した  
”パーフェクトアクティブコントロール”を発揮

# AG40L

## 特長

- 3軸に自社開発・製造のリニアモータ駆動を採用
- 最新の電極“ゼロ消耗”加工特性を更に向上させた新放電安定加工回路「SGF」
- 高速・高品位仕上げ回路「SVC」を搭載
- 第5世代型放電電源装置「LP2」を標準搭載
- ニーズの多い自動化システムへの高い対応性

各機能により

新放電安定加工回路「SGF」、高品位仕上げ回路「SVC」、最新の加工条件を反映した新・加工プログラム作成支援機能などを標準搭載しているので、**誰もが簡単に高速・高精度加工**が可能



グローバル化を支援する操作環境を確立し  
世界TOPレベルの最適な加工性能を実現

**AG600L**

**特長**

- 4軸に自社開発・製造のリニアモータ駆動を採用経験を補う加工支援機能を搭載した新開発電源「LP2W」を標準搭載
- 新段差回路(オプション)によりワイヤ加工の難題である段差加工の品質向上
- 新防錆・防食回路(オプション)により腐食・着色・錆などの抑制に絶大な効果

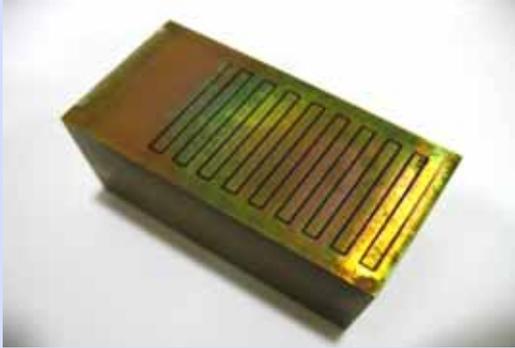
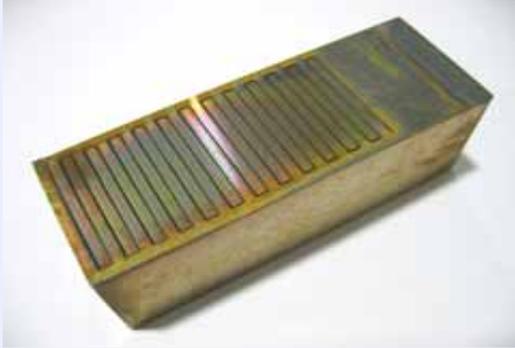
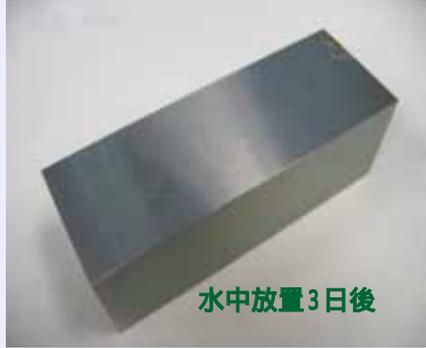
各機能により

実践的なソリューションを「ものづくりの現場」で実現可能



# 新技术 防錆・防食性能UP ANCS (ANti Corrosion System)

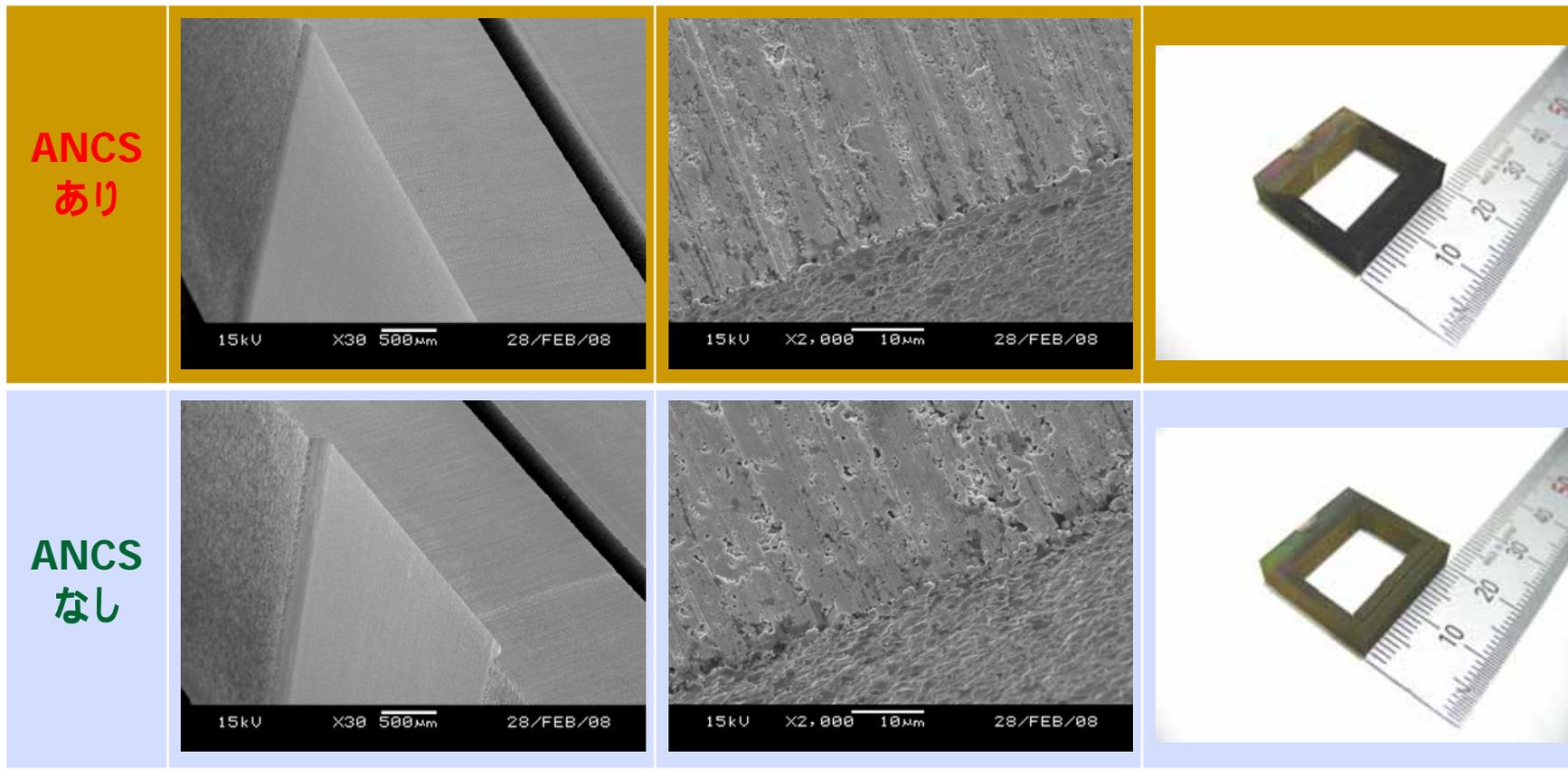
鉄系材料の長時間加工、水中放置でも、表面の着色、赤錆の発生がほとんどない。

|                        | ANCSなし  | ANCSあり   | ANCSあり   |     |       |       |             |    |           |       |                |
|------------------------|---|--|--|-----|-------|-------|-------------|----|-----------|-------|----------------|
| 加工中<br>3時間             |   |   | <table border="1"> <tr> <td>工作物</td> <td>NAK55</td> </tr> <tr> <td>使用ワイヤ</td> <td>HQ-wire 0.2</td> </tr> <tr> <td>水質</td> <td>55000 ·cm</td> </tr> <tr> <td>ノズル位置</td> <td>上10mm浮、<br/>下密着</td> </tr> </table> | 工作物 | NAK55 | 使用ワイヤ | HQ-wire 0.2 | 水質 | 55000 ·cm | ノズル位置 | 上10mm浮、<br>下密着 |
| 工作物                    | NAK55   |  |  |     |       |       |             |    |           |       |                |
| 使用ワイヤ                  | HQ-wire 0.2   |  |  |     |       |       |             |    |           |       |                |
| 水質                     | 55000 ·cm   |  |  |     |       |       |             |    |           |       |                |
| ノズル位置                  | 上10mm浮、<br>下密着  |  |  |     |       |       |             |    |           |       |                |
| 加工<br>3時間<br>+<br>水浴放置 |  |  | <br>水中放置3日後  |     |       |       |             |    |           |       |                |

# 新技术 防錆・防食性能UP

## ANCS (ANti Corrosion System)

### 超硬材料も防錆用回路でコバルト相の溶出を防止





(写真はAZ150)

- オーバーハングのないBOX構造
- 最小制御単位 3nm
- エネルギー相殺型ツインリアモータ駆動方式の採用
- 120,000min<sup>-1</sup>の高速スピンドル搭載
- 自動焼き嵌め方式の採用
- 加工物・工具の測定機能を搭載

## ナノマシニングセンタ (ツインリアモータ駆動方式)

# AZ 250

AZ250は、小型部品用金型をサブミクロンの精度で加工する高精度・高効率な立形マシニングセンタです。AZ250には高加速度運転時に生じる振動や重心位置の変化を抑制するためのカウンタ軸を備えているため、効率の良い高精度加工を実現します。

エネルギー相殺 ツインリアモータ駆動  
説明用モデル



## エネルギー相殺型ツインリニアモータ駆動

### アクティブ除振テーブル

無振動の高加速・微小送りを可能にした新開発アクティブ 除振機構を X / Y 軸に採用しました。

見かけ上の制御軸は3軸 (X / Y / Z) ですが実際は(同時)7軸の複雑高度な制御をおこなっています。

### 説明用モデル

加工テーブルと逆位相にカウンターテーブルを動作させることで、重心位置変動や高加速度駆動時の振動発生を低減します。

テーブル

カウンター  
テーブル



## Cruise(クルーズ)シリーズ:C32モデル

新興国をはじめ全世界での金型づくり・部品加工に貢献する  
リニアモータ駆動 高速形彫り放電加工機「C32」販売開始

### 「C32」の特長

- 主軸(Z軸)にリニアモータを採用
- 新放電安定加工回路「SGF」を標準搭載
- 高速・高品位仕上げ回路「SVC」を標準搭載
- 最新技術設計による省スペース型機械構造
- 簡単操作で高度な加工に対応する新放電電源装置「LMX32」を搭載



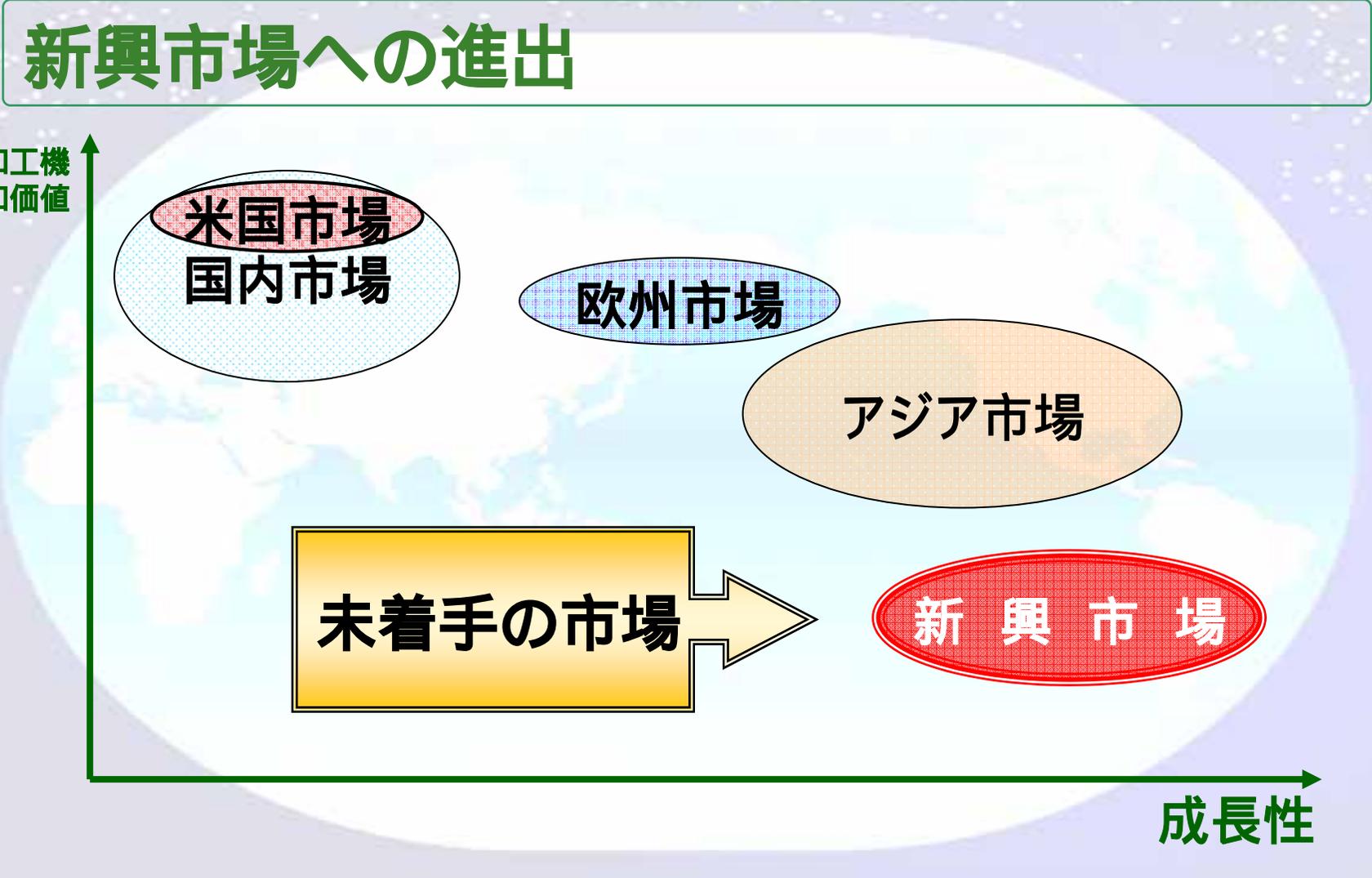


## 今後の展開について



## 新興市場への進出

放電加工機  
の付加価値



米国市場  
国内市場

欧州市場

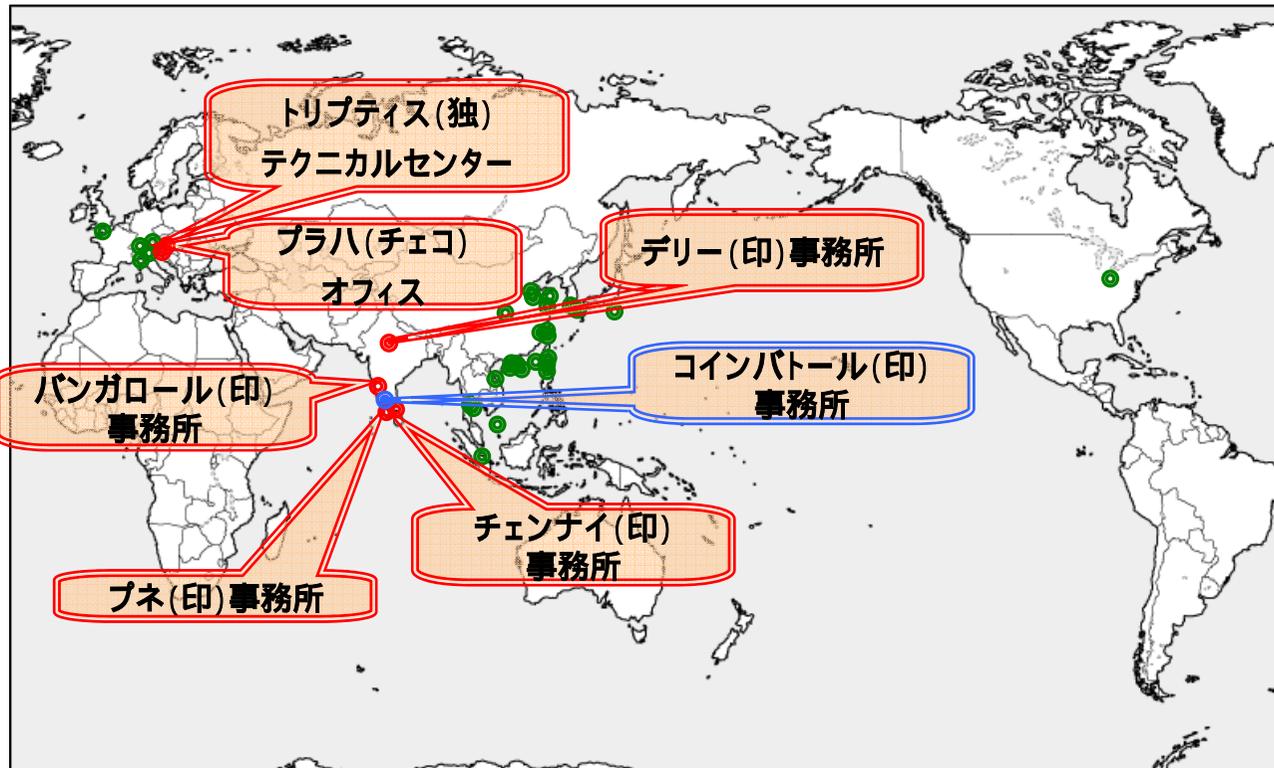
アジア市場

未着手の市場

新興市場

成長性

## 販売・サービス体制も拡充



- 新興国市場の開拓を目指す拠点 (Targeting emerging market expansion)
- 今後開設予定の拠点 (Future planned office)
- その他の拠点 (Other offices)

## ソディックグループの再編

### 株式会社ソディックハイテック株式に対する公開買付けについて

- 買付け等の目的 経営資源の最適化とそれによるシナジーの創出
- 買付けの価格 1株当たり40,200円
- 公開買付け後の見通し 全部取得条項付種類株式により完全子会社化
- 買付け等の概要

#### (1)対象者の概要

商号 株式会社ソディックハイテック  
事業内容 放電加工機の周辺機器・消耗品の販売、メンテナンスサービス及び  
金型製品の製造を手掛けている会社の経営コンサルタント業務、  
精密工作機械の製造・販売

#### (2)買付け等の期間

平成20年11月18日(火曜日)から平成20年12月16日(火曜日)まで(20営業日)

#### (3)買付代金 3,109百万円(予定)

買付代金は、本公開買付けにおける買付予定数(77,325株)に、1株あたりの  
買付等の価格を乗じた金額

#### (4)支払資金の調達方法

買付はすべて手許現金にて行う



---

## 2009年3月期業績予想



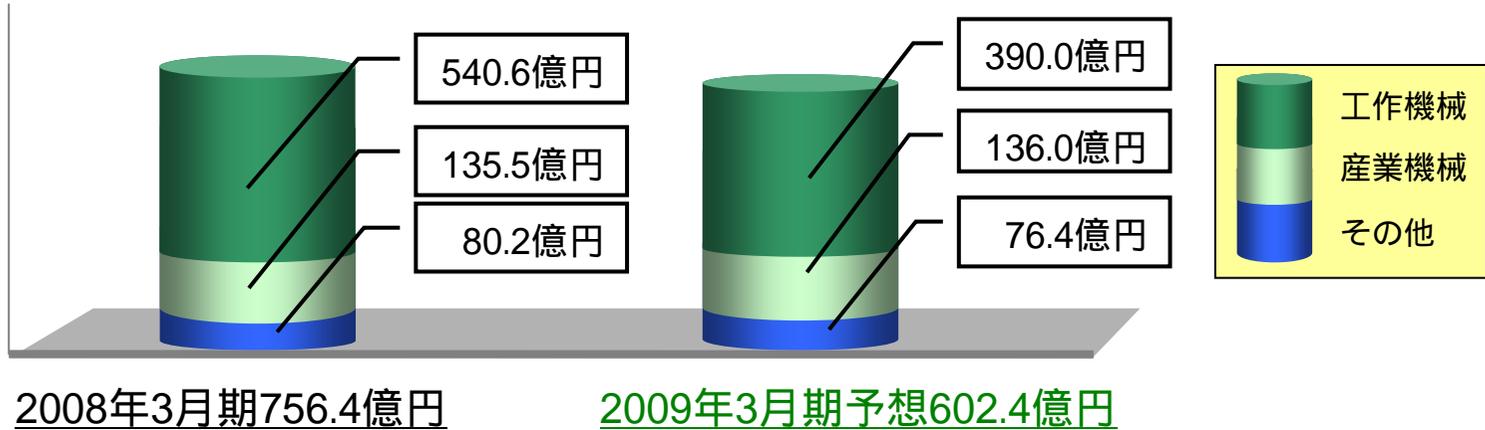
---

- 国内はJIMTOFによるお客様の購買意欲の刺激が期待できます。
- 中華圏においては昨年同期に比べて景気は減速するものの、成長は維持されると見込まれます。
- 欧州は内需・外需ともに増加傾向はにぶると見られ、設備投資需要は減少傾向にあると予想されます。
- 北米では航空宇宙など一部の先端分野にて手堅い需要が期待されます。
- 下期為替想定レート ドル: ¥100 ユーロ: ¥127 バーツ: ¥2.95

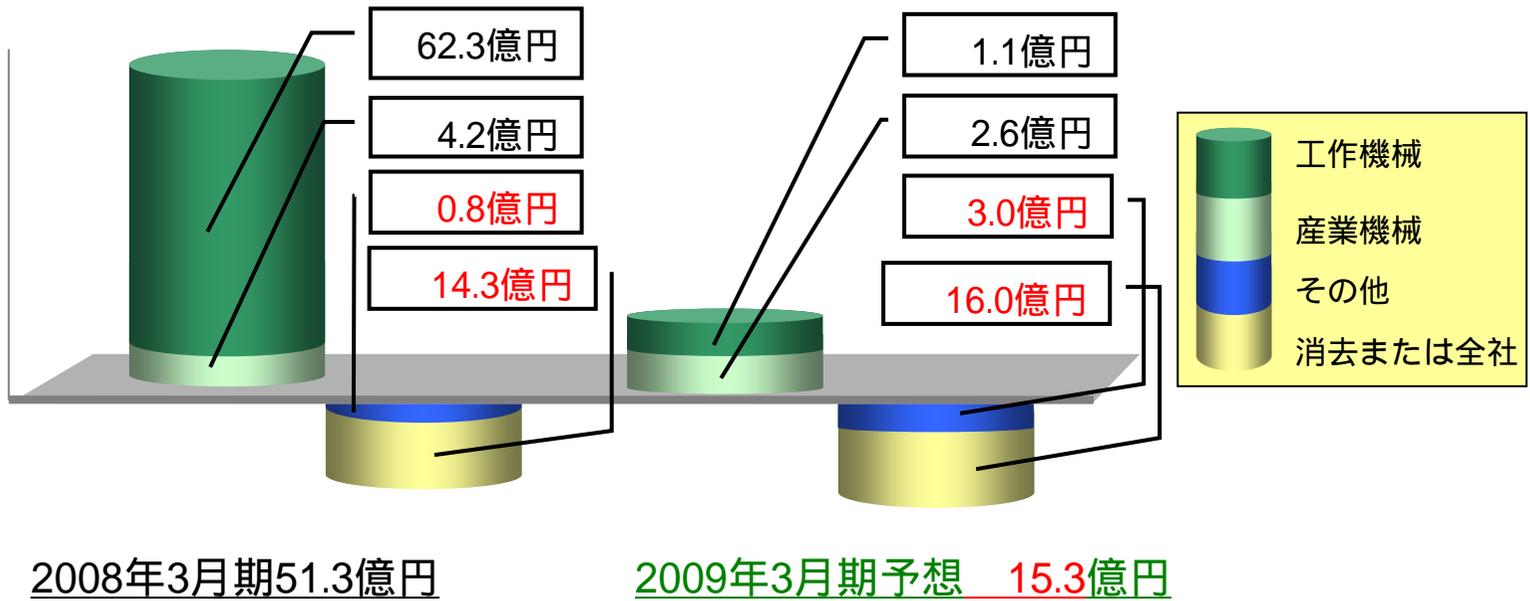
| 単位: 億円 | 2008年3月中間期 | 2009年3月期第2四半期累計 | 2009年3月期予想 |
|--------|------------|-----------------|------------|
| 売上高    | 363.8      | 309.1           | 602.4      |
| 営業利益   | 23.8       | 3.9             | 15.3       |
| 経常利益   | 31.5       | 5.5             | 28.1       |
| 純利益    | 15.3       | 19.8            | 47.5       |

売上高・営業利益(事業別) 予想

売上高 (外部)

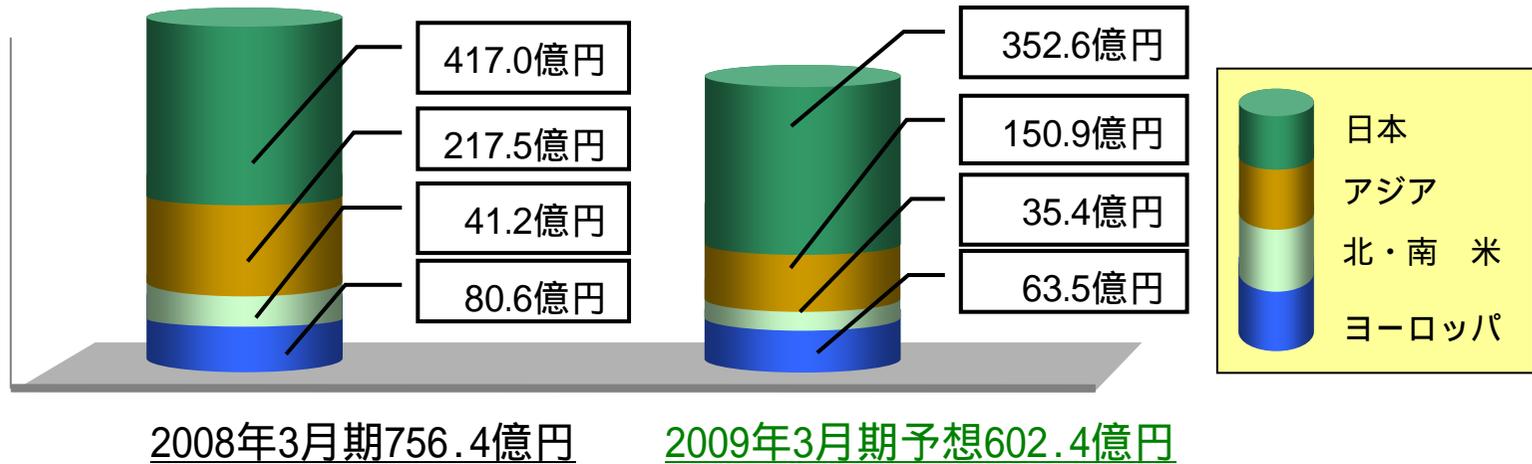


営業利益

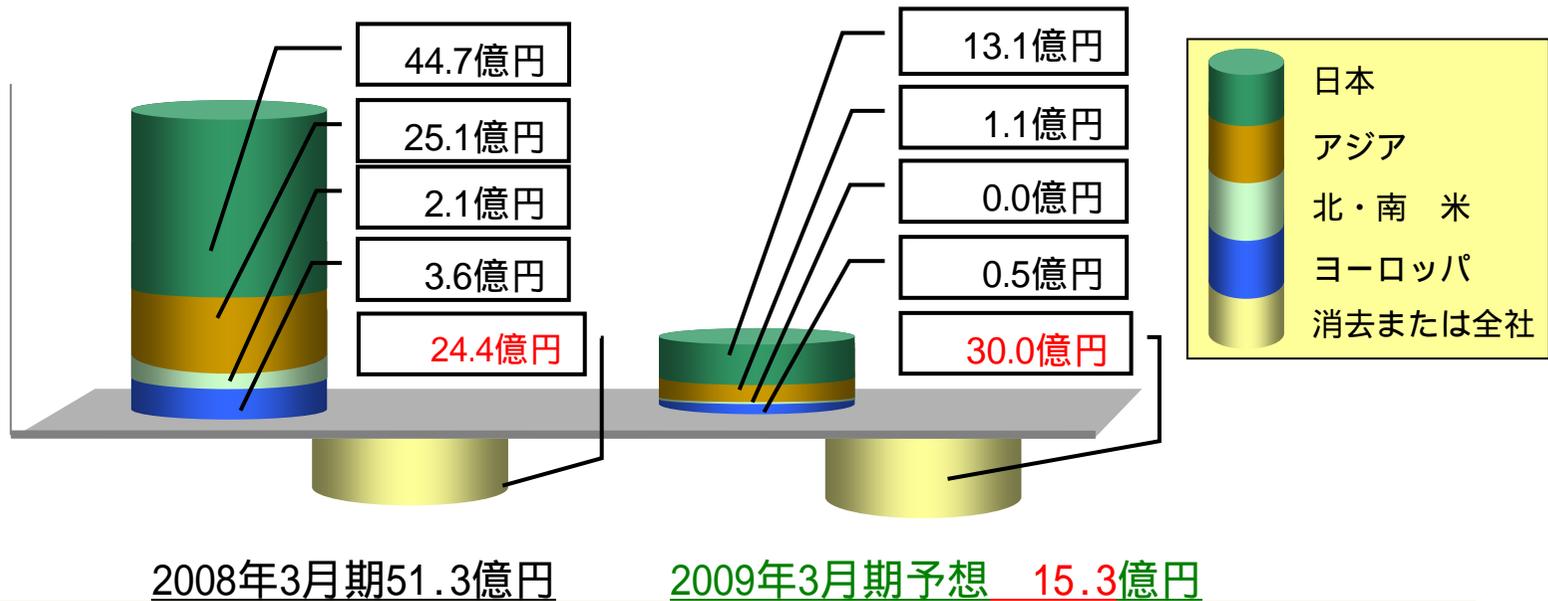


## 売上高・営業利益(所在地別) 予想

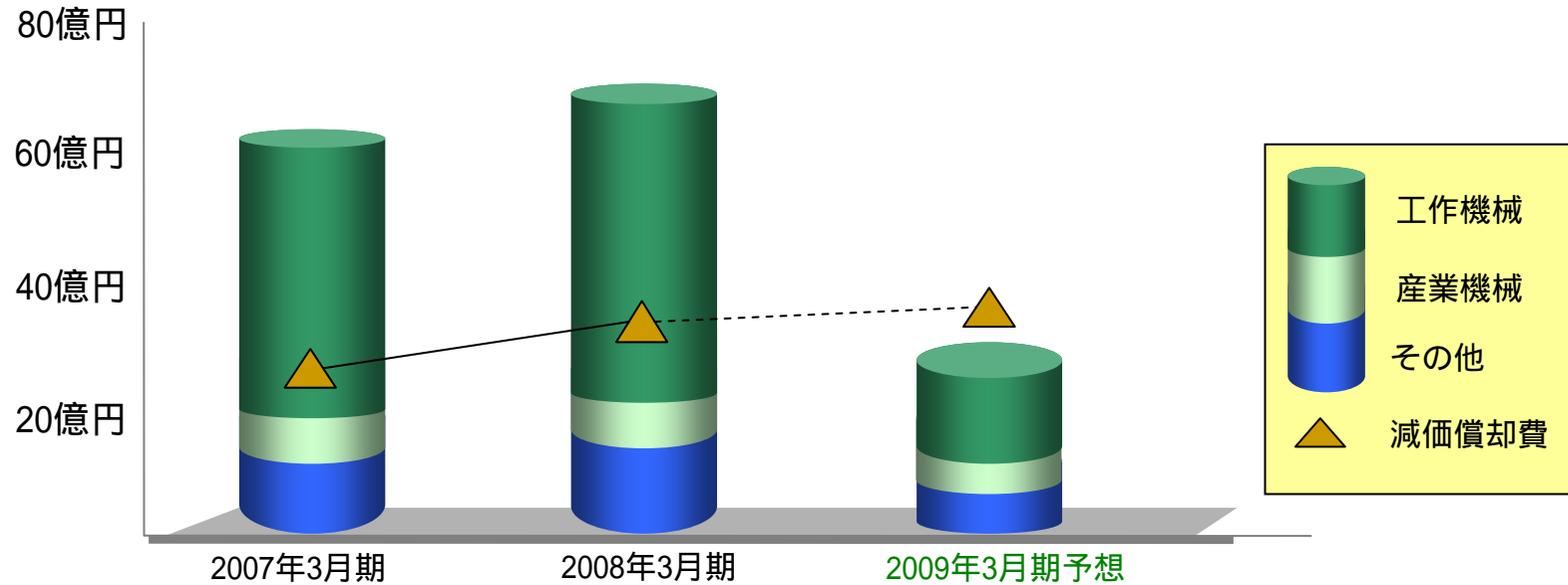
### 売上高 (外部)



### 営業利益



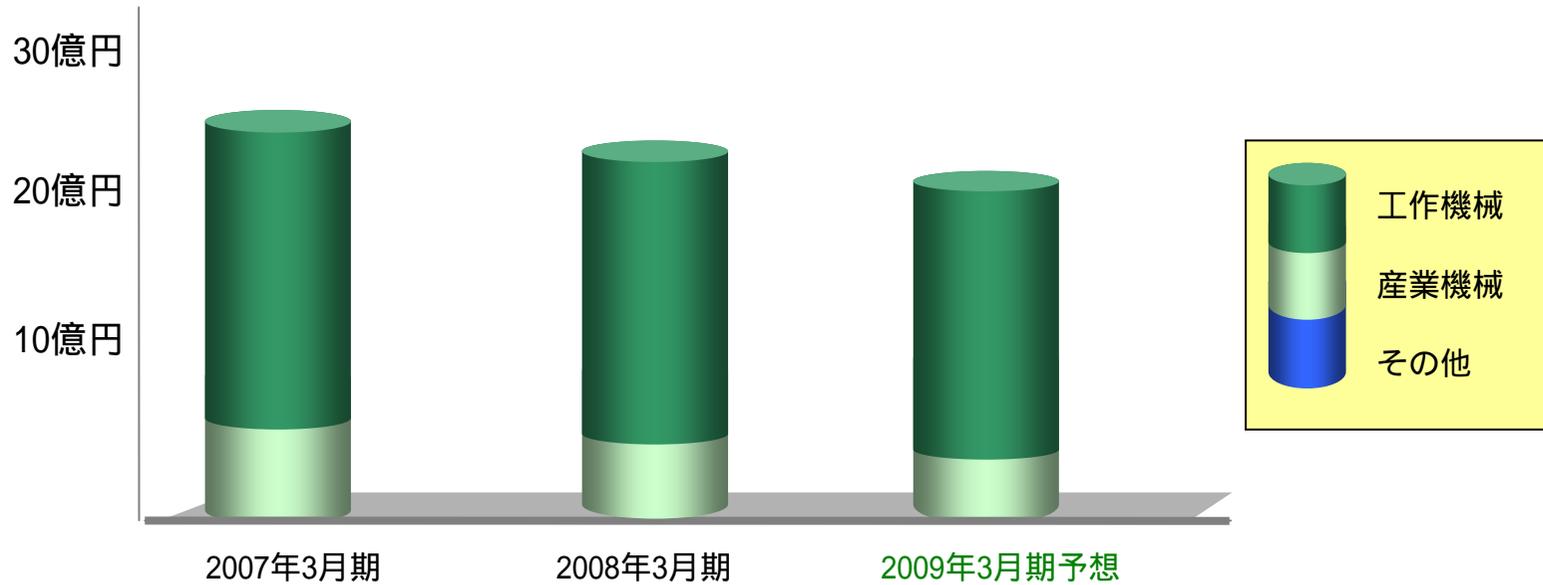
生産効率化や拡販の為に投資



単位：億円

|             | 2007年3月期 | 2008年3月期 | 2009年3月期予想 |
|-------------|----------|----------|------------|
| 工 作 機 械     | 51.4     | 55.8     | 18.0       |
| 産 業 機 械     | 5.3      | 7.9      | 4.0        |
| そ の 他       | 6.1      | 9.4      | 5.0        |
| 全 社         | 1.3      | 3.4      | 0.5        |
| 設 備 投 資 合 計 | 64.3     | 76.5     | 27.5       |
| 減 価 償 却 費   | 20.7     | 31.3     | 30.0       |

ユーザーニーズを重視した開発に注力



単位：億円

|         | 2007年3月期 | 2008年3月期 | 2009年3月期予想 |
|---------|----------|----------|------------|
| 工 作 機 械 | 20.0     | 19.5     | 15.0       |
| 産 業 機 械 | 4.8      | 3.9      | 3.5        |
| そ の 他   | 0.2      | 0.4      | 0.6        |
| 研究開発費合計 | 25.1     | 23.9     | 19.1       |

# 御清聴いただきありがとうございます



本資料に記載された意見や予測につきましては、資料作成時点での弊社の判断に基づき作成したものであり、その情報の正確性を保証するものではありません。また、様々な不確定要素が内在しておりますので、実際の業績や結果とは異なる場合があります。