



三光合成株式会社

SANKO GOSEI LTD.

会社説明資料

【 証券コード：7888 東証プライム市場 】



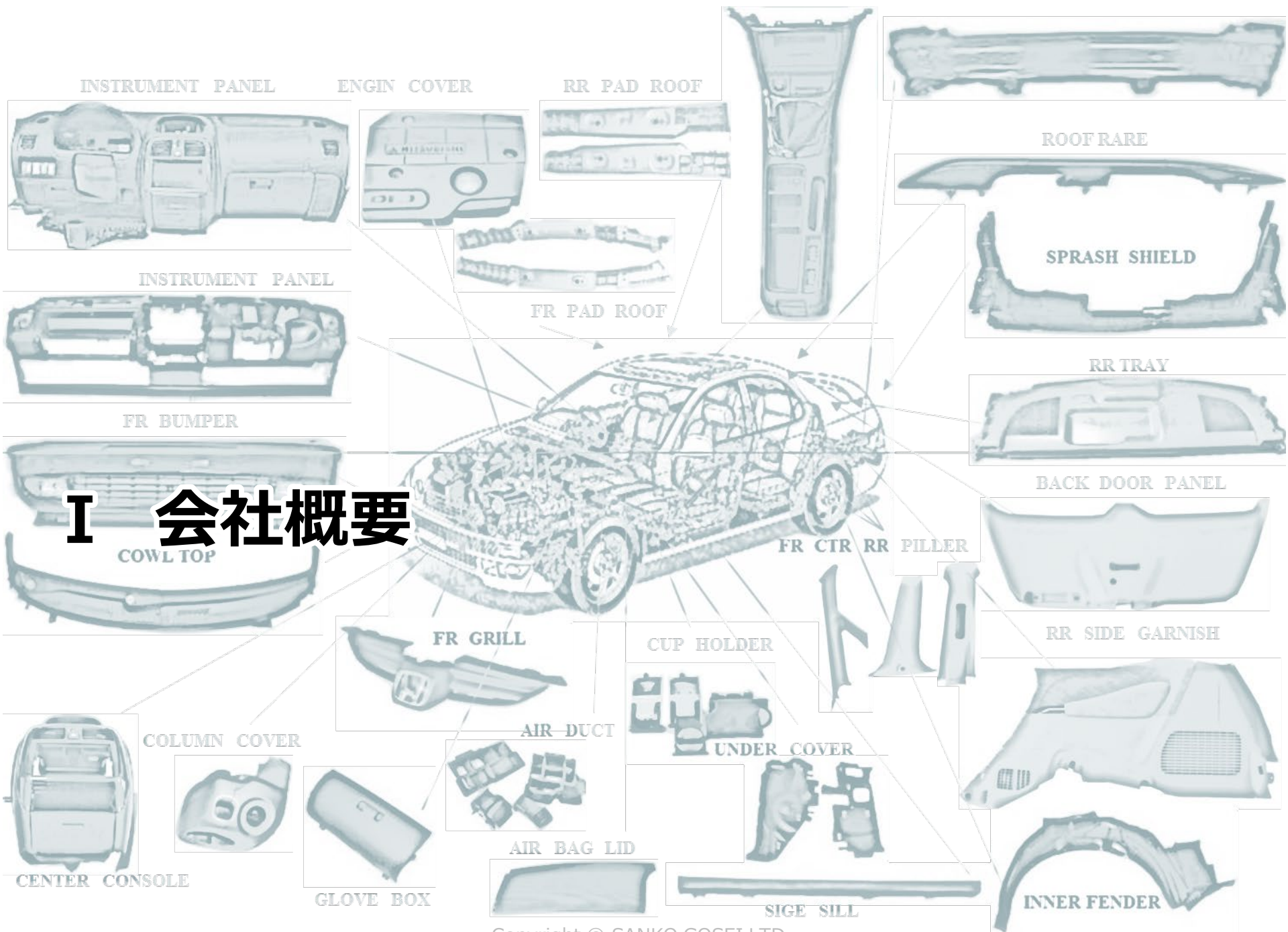
I 会社概要

II 2024年5月期 連結決算概要

III 2025年5月期 連結業績予想

IV 中長期の取組み

I 会社概要



会社概要



社名	三光合成株式会社（SANKO GOSEI LTD.）
代表者	代表取締役会長 黒田 健宗 代表取締役社長 久住アーメン
本社	富山県南砺市土生新1200番地
資本金	4,008百万円
創業	1940年10月12日
設立	1944年 9月18日
従業員	単体：734名 連結：2,905名 (2024年5月末現在)
事業内容	■ 成形品事業 ・情報・通信機器部門 ・車両部門 ・家電その他部門 ■ 金型事業



証 券 コ ー ド **7888**

上 場 市 場 **東プライム**

業 種 **化学**

売 買 単 位 **100株**

決 算 期 **5月**



【自動車向けが主力のプラスチック成形品の大手メーカー】

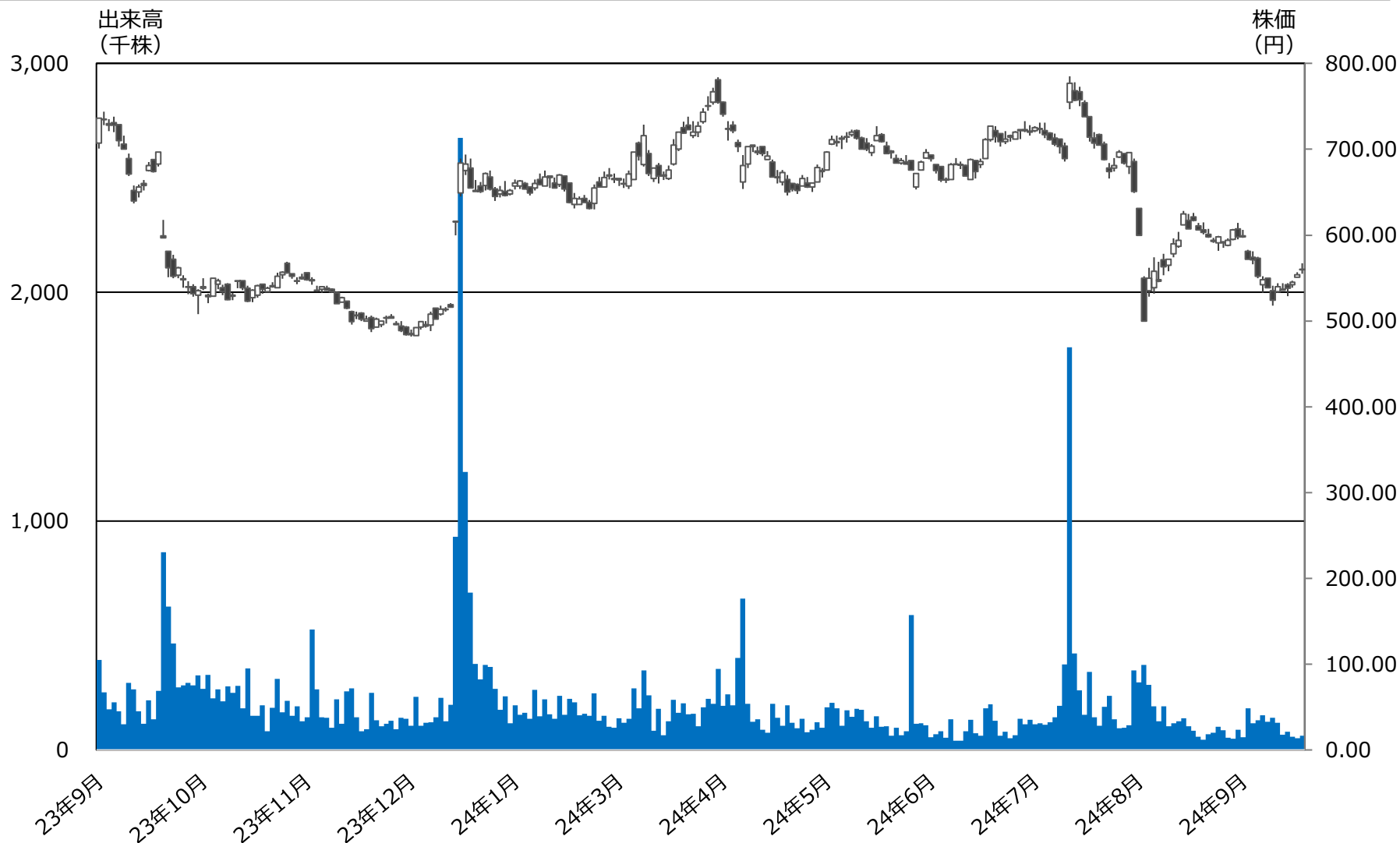
自動車業界を主力に、情報・通信機器業界などに向けてプラスチック成形品およびプラスチック成形用金型を製造販売する車両、電子機器向け樹脂成形大手です。

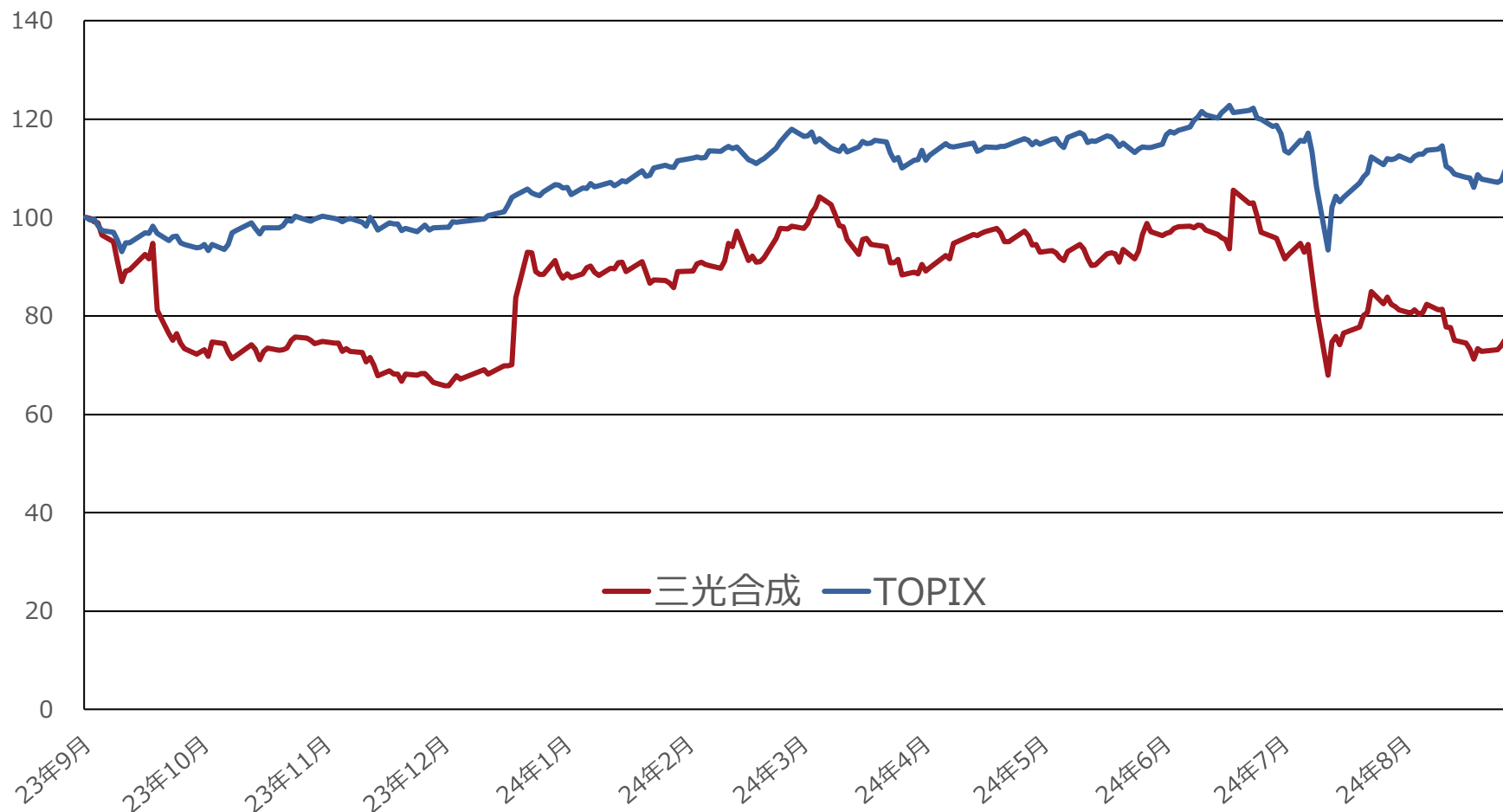
成形品の売上高は全社売上高の約8割を占めており、自動車向けの売上高が全社売上高の約6割を占めています。自動車向け以外には、情報・通信機器、家電その他に向けた製品があります。完成車メーカーのグローバル生産に追随する形で、英国、タイ、シンガポール、マレーシア、インドネシア、中国、インド、メキシコ、米国、フィリピン、ハンガリー、チェコなど世界各地で生産・販売拠点を展開し、海外での売上高が全体の過半を占めます。

1940年、創業。44年、合成樹脂成形品の製造ならびに販売を開始。

特 徴

ご参考 | 株価・出来高推移 (2023.9~2024.9) 証券コード: 7888

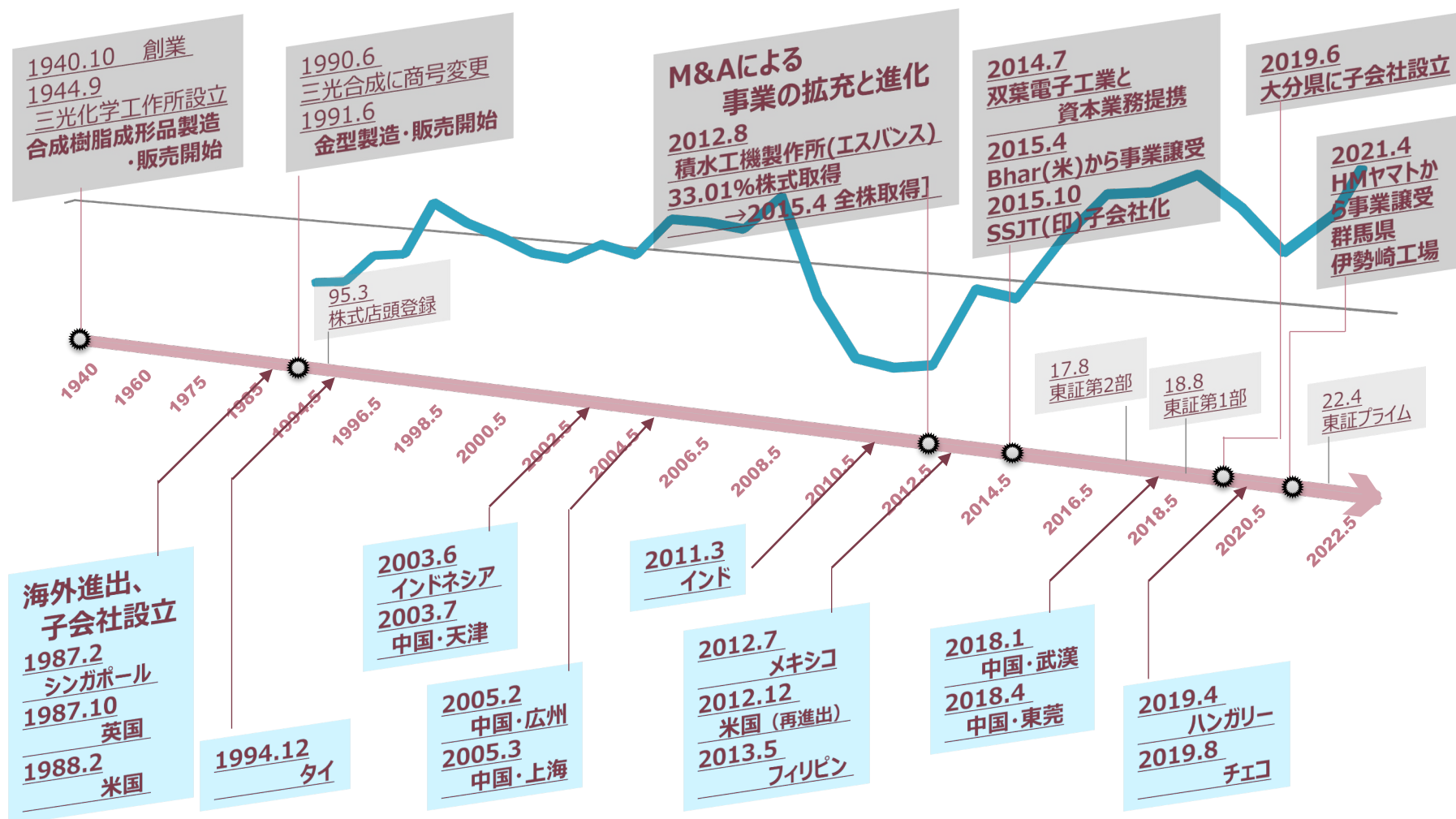




成長の軌跡 | 車両・電子機器向け樹脂成形大手、海外売上過半



完成車メーカーのグローバル生産体制を支える不可欠な存在へ



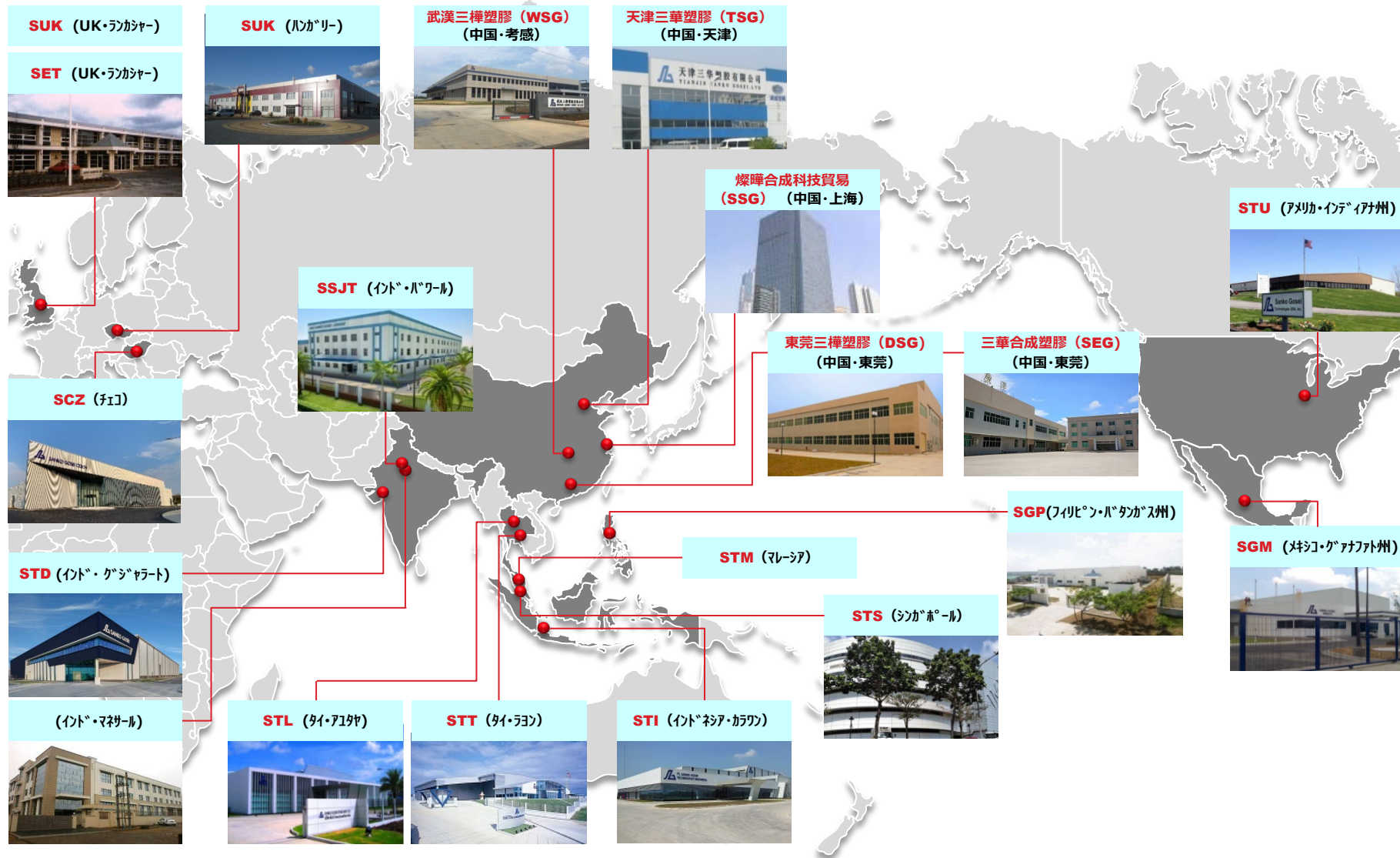
国内拠点 | 成形8工場 金型2工場 営業所5拠点



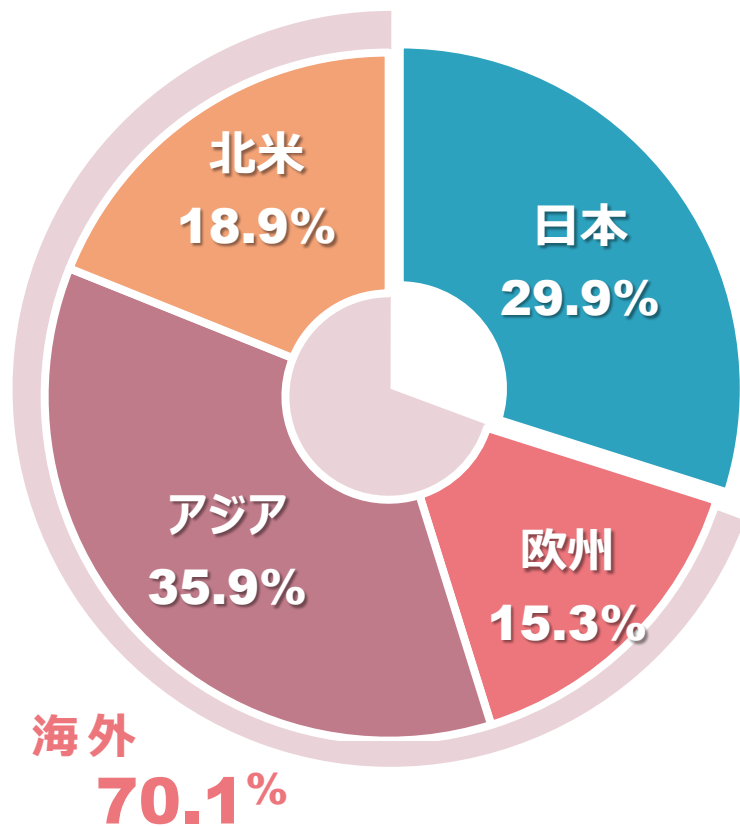
■ …成形工場 ■ …金型工場 ■ …営業拠点



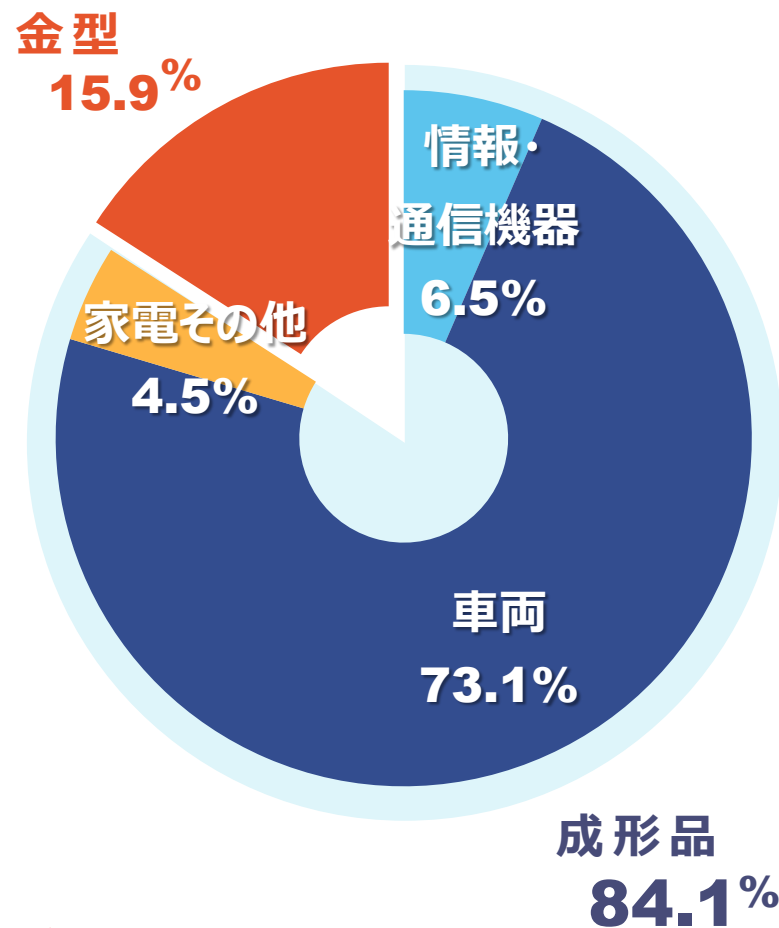
海外拠点 | 11ヶ国／17法人



地域別



事業部門別

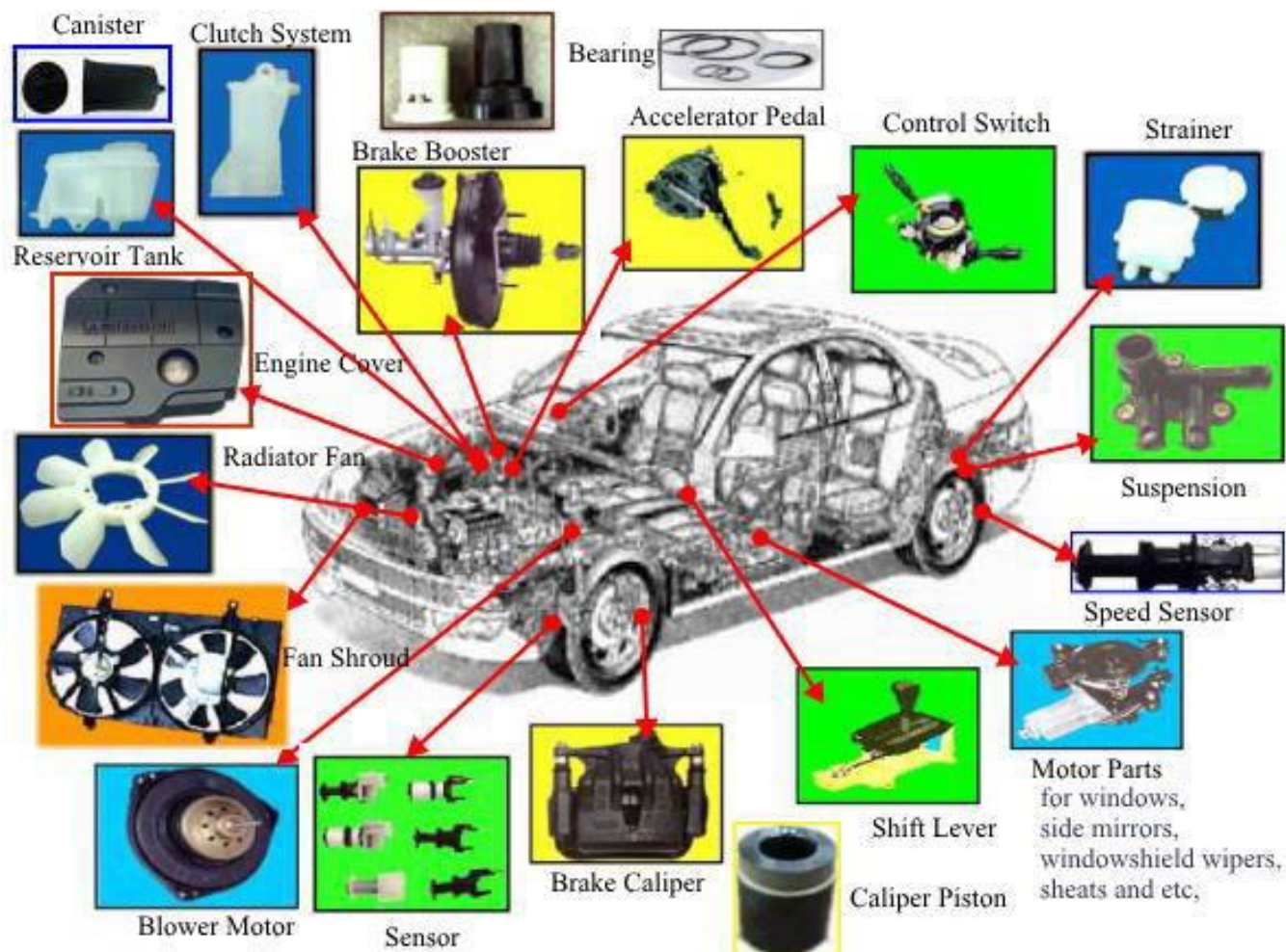


※本資料中では、構成比の数値は四捨五入の関係で合計が100%にならない場合があります

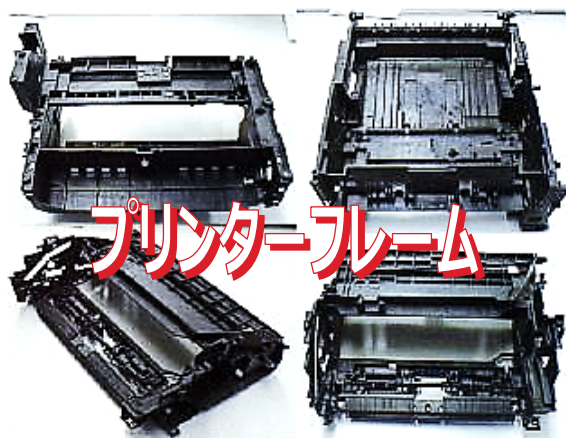
内外装部品



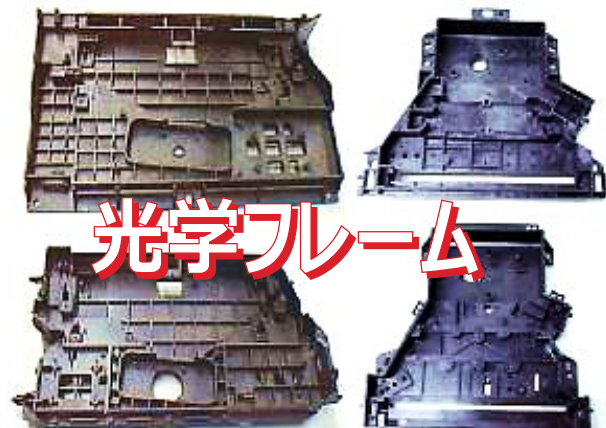
機能部品…なければ車が動かない



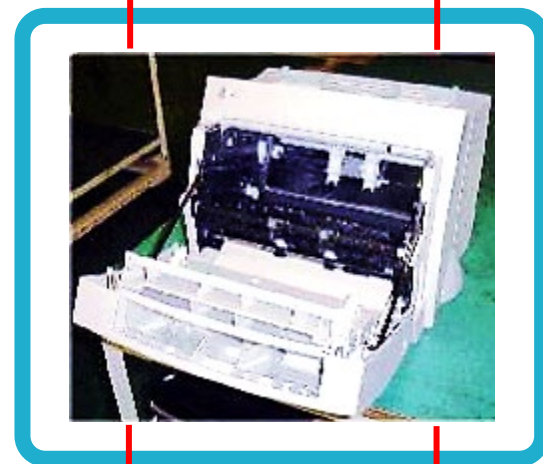
(例) コピー・プリンター向け部品



プリンターフレーム



光学フレーム



プリンターカバー



カートリッジ成形品



定着ユニット

(例) エアコン向け部品



LINE FLOW FAN

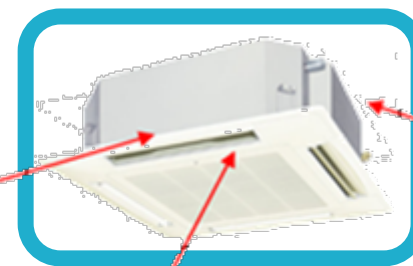


PANEL ASS'Y

BOX ASS'Y



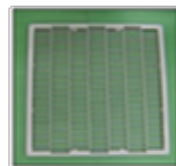
ターボファン



SIROCCO FAN



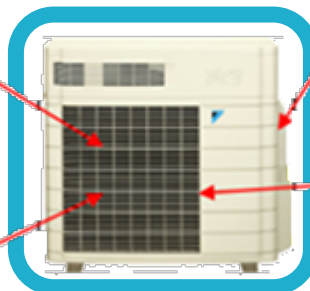
化粧グリル



GUARD FAN



プロペラファン



SERVICE
PANEL ASS'Y



ヘルマウス

名称：インペラ



- 機能：燃料ポンプ内に組付ける部品電動モータとインペラ（羽根車）が燃料ポンプ内に内装され、モータの回転に連動してインペラがガソリンを押し出す仕組みになっている。
- 技術：お客様から燃費向上のために従来とは異なる羽根の形状で量産したい相談を受ける。複雑な羽根形状のため、従来の金型では量産化が不可能であったが、当社のあらゆる技術を駆使して金型製作を行い量産化に成功した。

名称：パワーピストン、ブレーキブースターなど

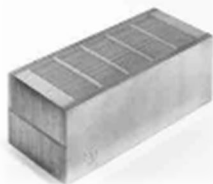


- 機能：ブレーキの倍力装置の部品（ブレーキを軽く踏んでも機能を果たす部品）
- 技術：高い部品精度の要求。従来は、熱硬化性樹脂で量産していたが、大量生産及びコストダウンのために現在は熱可塑性樹脂で量産している。

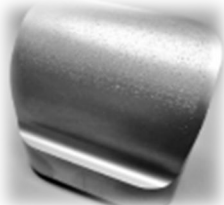
名称：ガス抜き入子



（積層タイプ）



（3Dプリンター製作タイプ）



- 機能：射出成形用金型に組み込み
- 技術：連続成形する上で金型内に蓄積する『ガス』を飛躍的に低減させ品質を向上させる積層タイプ、3Dプリンター制作タイプがあり、外販も行っている。

通常、部品メーカーが外注する **金型設計・製作部門を内包**
顧客ニーズを汲み取り大量生産に耐える金型を設計・製作
大量生産開始後の不具合発生時も即ソリューション実行

当社の製品生産フロー

通常、部品メーカーが外注する部分

顧客の
製造現場での
悩みとニーズ

製品設計

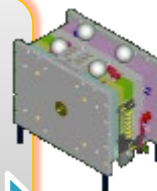
- ・ お客様へ駐在し設計対応

金型設計・製作

CAE解析

- ・ 86年国内草分けとして導入
- ・ 金型メーカーとして最長のレコード保持

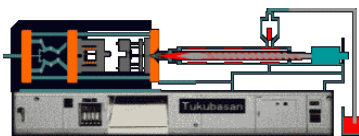
- ・ スタート段階から大量生産に耐える設計
- ・ ...
- ・ 専業金型メーカーとの最大の違い



省力化機器製作



量産



品質管理



納品



- 新型コロナウイルス感染症による行動制限の緩和に伴い経済の正常化に向けた動きも、資源・エネルギー価格高騰や円安に伴う諸物価上昇から、先行きは依然不透明。その中、高付加価値製品の受注と生産体制の整備を強化し、原価低減活動を積極推進し、大幅増収増益。売上高、営業利益、経常利益は過去最高。

● 売上高	937 億 84 百万円	前期比	15.6 %	↑
● 営業利益	41 億 31 百万円	前期比	18.6 %	↑
● 経常利益	39 億 27 百万円	前期比	13.2 %	↑
● 当期純利益	26 億 12 百万円	前期比	24.6 %	↑

■ 地域別売上高

日 本	前年同期比	4.1 %	↑	280 億 37 百万円
欧 州	前年同期比	49.2 %	↑	143 億 36 百万円
ア ジ ア	前年同期比	8.1 %	↑	336 億 62 百万円
北 米	前年同期比	32.0 %	↑	177 億 47 百万円

■ 事業部門別売上高

成 形 品	前年同期比	20.8 %	↑	788 億 31 百万円
金 型	前年同期比	5.8 %	↓	149 億 53 百万円

※本資料中では、「当期（又は四半期）純利益」の表記は「親会社株主に帰属する当期（又は四半期）純利益」を意味します

2024年5月期 損益状況



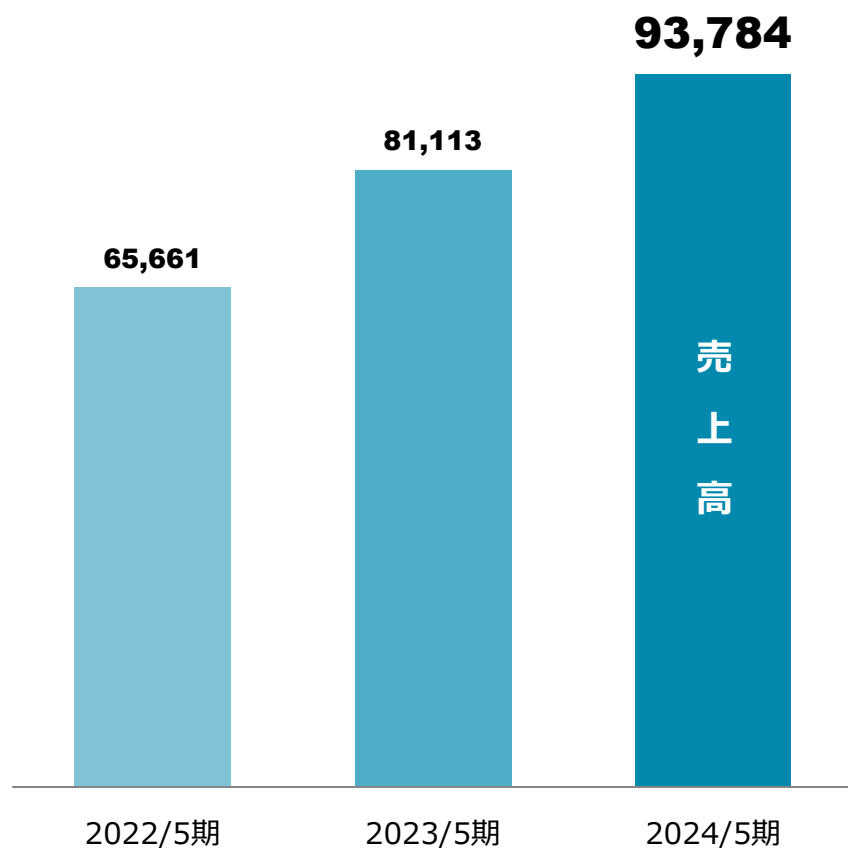
	2023年5月期 実 績		2024年5月期 実 績					
	金 額 (百万円)	売上高比 (%)	金 額 (百万円)	売上高比 (%)	前期比		対期初予想、進捗	
					増減額 (百万円)	増減率 (%)	業績予想 (百万円)	進捗率 (%)
売上高	81,113	—	93,784	—	+12,671	+15.6	85,000	110.3
売上原価	69,622	85.8	80,406	85.7	+10,784	+15.5	—	—
売上総利益	11,490	14.2	13,378	14.3	+1,888	+16.4	—	—
販管費	8,006	9.9	9,246	9.9	+1,240	+15.5	—	—
営業利益	3,484	4.3	4,131	4.4	+647	+18.6	3,800	108.7
経常利益	3,468	4.3	3,927	4.2	+459	+13.2	3,600	109.1
当期純利益	2,096	2.6	2,612	2.8	+516	+24.6	2,300	113.6
ROE	8.7%		9.4%		+0.7pt			

売上高・営業利益・経常利益の推移



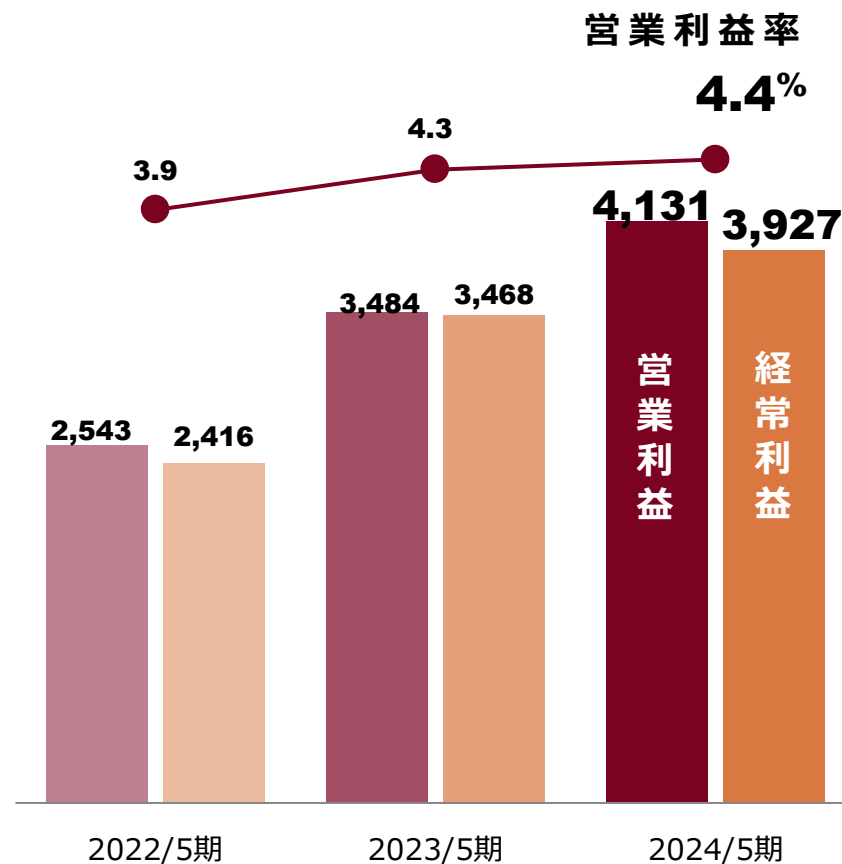
売上高

(百万円)



営業利益・経常利益／営業利益率

(百万円)

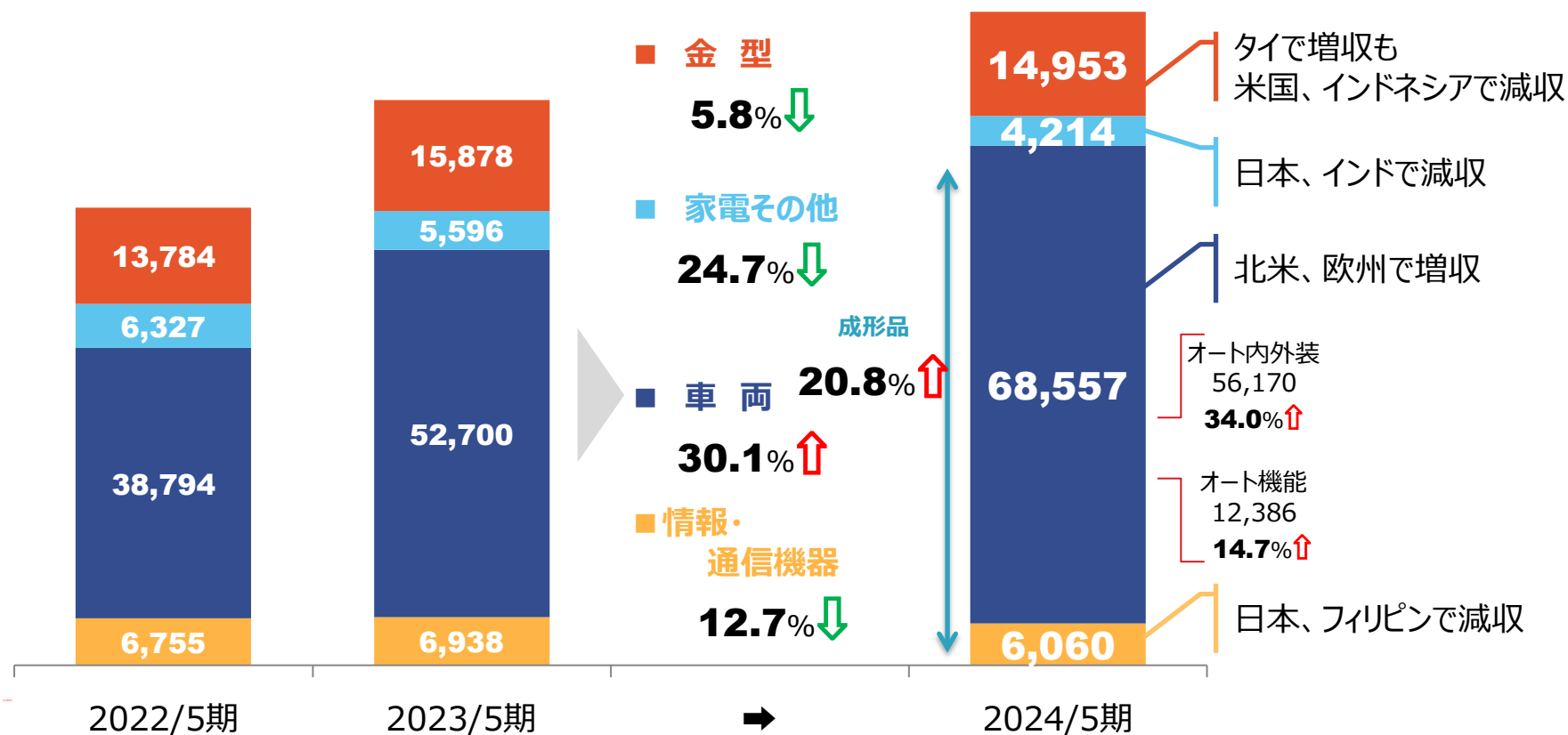


事業部門別売上高の推移



事業部門別売上高

(百万円)



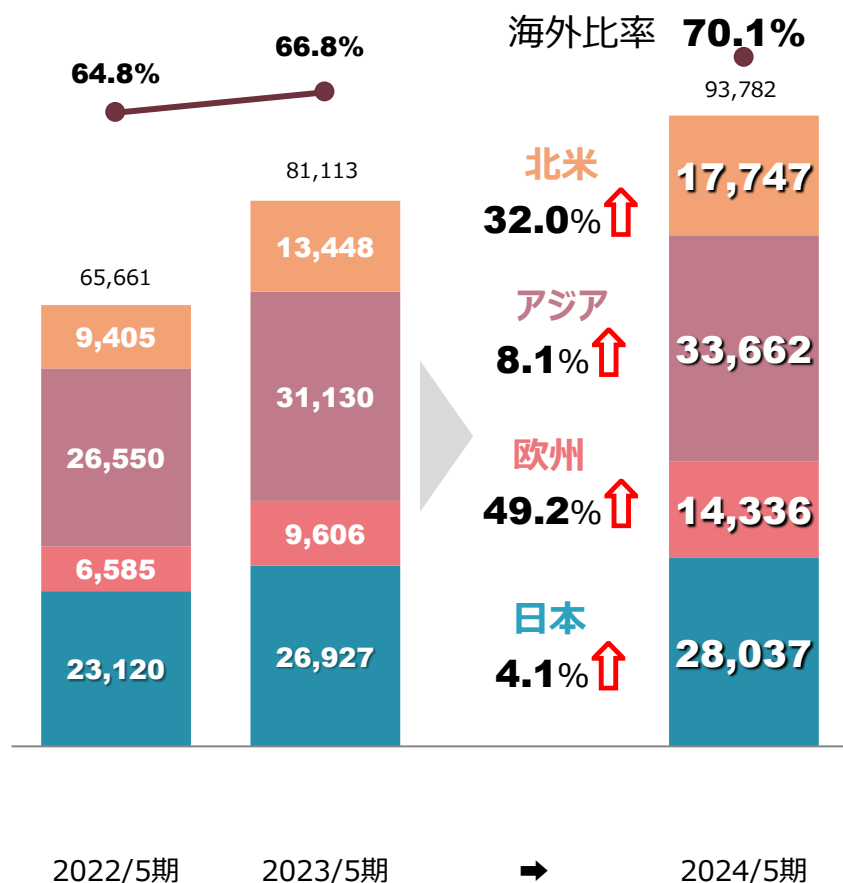
※本資料中では、各内訳数値の単位未満の端数処理の関係でその計と合計が一致しない場合や増減率の数値が一致しない場合があります

地域別売上高・営業利益の推移



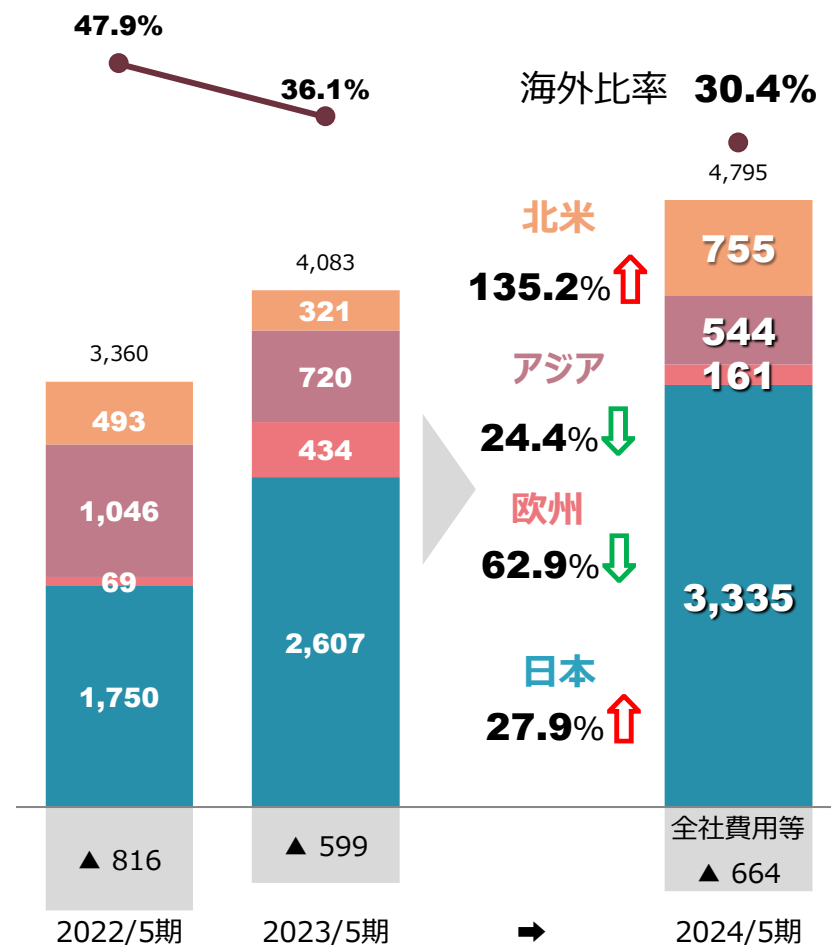
地域別売上高／海外比率

(百万円)



地域別営業利益／海外比率

(百万円)





2025年5月期 業績見通し | 売上高過去最高を更新



- ウクライナ情勢の長期化による資源・食料価格の高騰、米国を中心とした金融引き締め等による景気後退懸念など引き続き先行きが不透明な状況下、より付加価値の高い製品や金型の受注活動を積極化するとともに、安定した収益構造の確保と経営体質の強化を図る。売上高・利益で過去最高を更新し、増収増益を見込む。

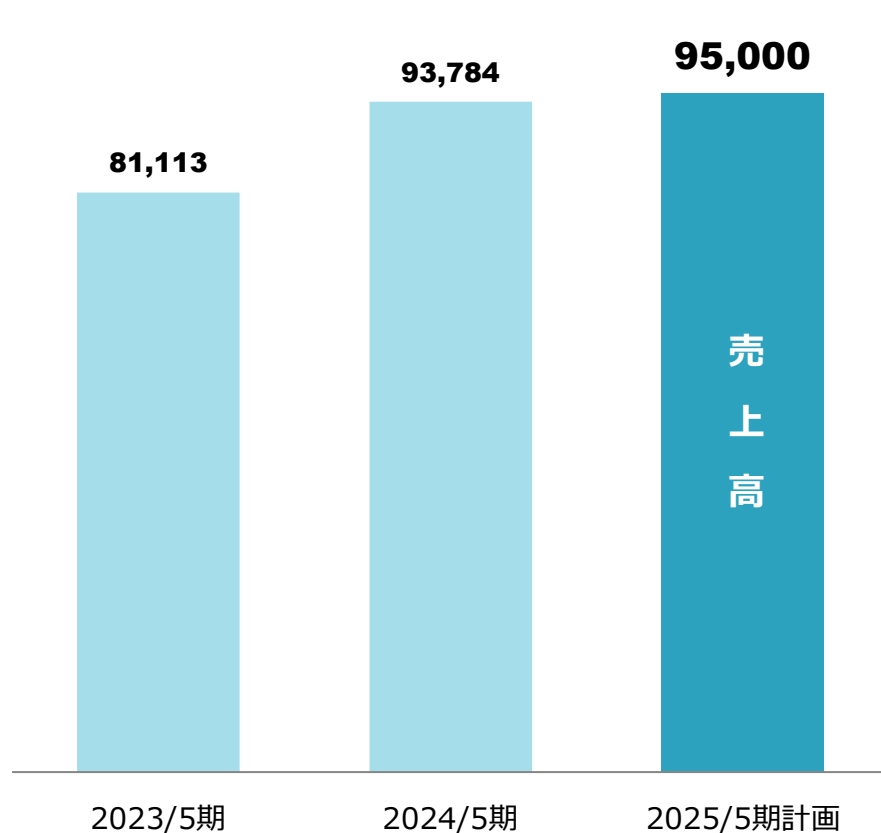
	2024年5月期 通期実績		2025年5月期 通期計画			
	金額 (百万円)	売上高比 (%)	金額 (百万円)	売上高比 (%)	前期比 増減額 (百万円)	増減率 (%)
売上高	93,784	—	95,000	—	+1,216	+1.3
営業利益	4,131	4.4	4,800	5.1	+669	+16.2
経常利益	3,927	4.2	4,400	4.6	+473	+12.0
当期純利益	2,612	2.8	2,900	3.1	+288	+11.0
1株当たり 当期純利益	85. ⁷⁰ 円	—	95. ¹³ 円	—	+9. ⁴³ 円	—
1株当たり 配当金	20. ⁰⁰ 円	—	20. ⁰⁰ 円	—	+0. ⁰⁰ 円	—
ROE	9.4%		9.7% (予想)			

売上高・営業利益・経常利益の見通し



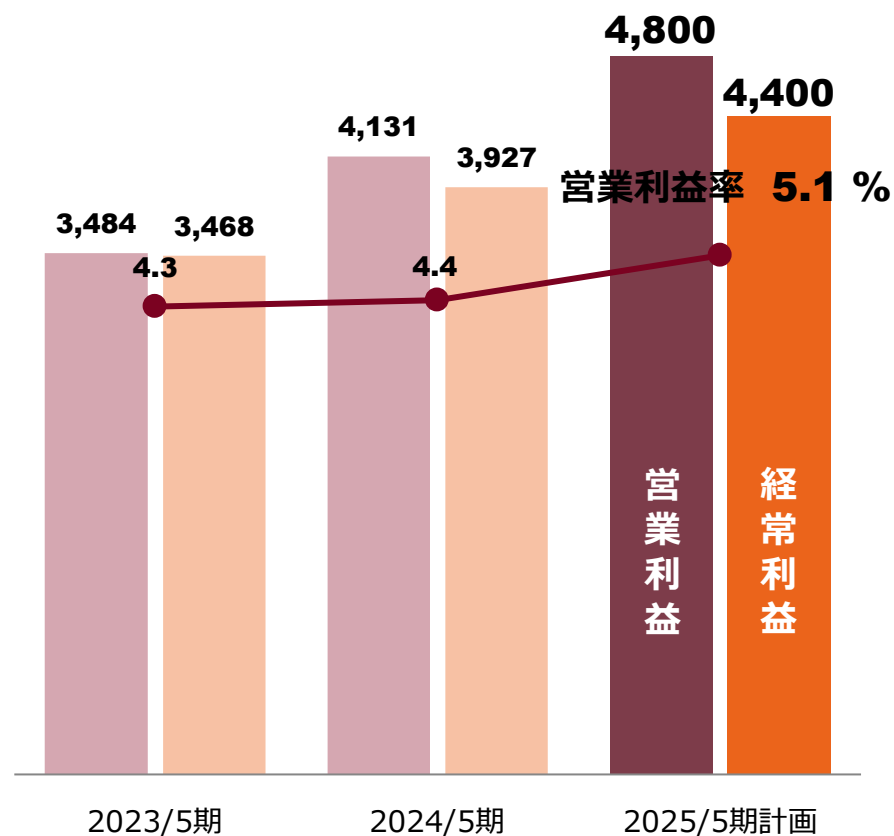
売上高

(百万円)



営業利益・経常利益／営業利益率

(百万円)

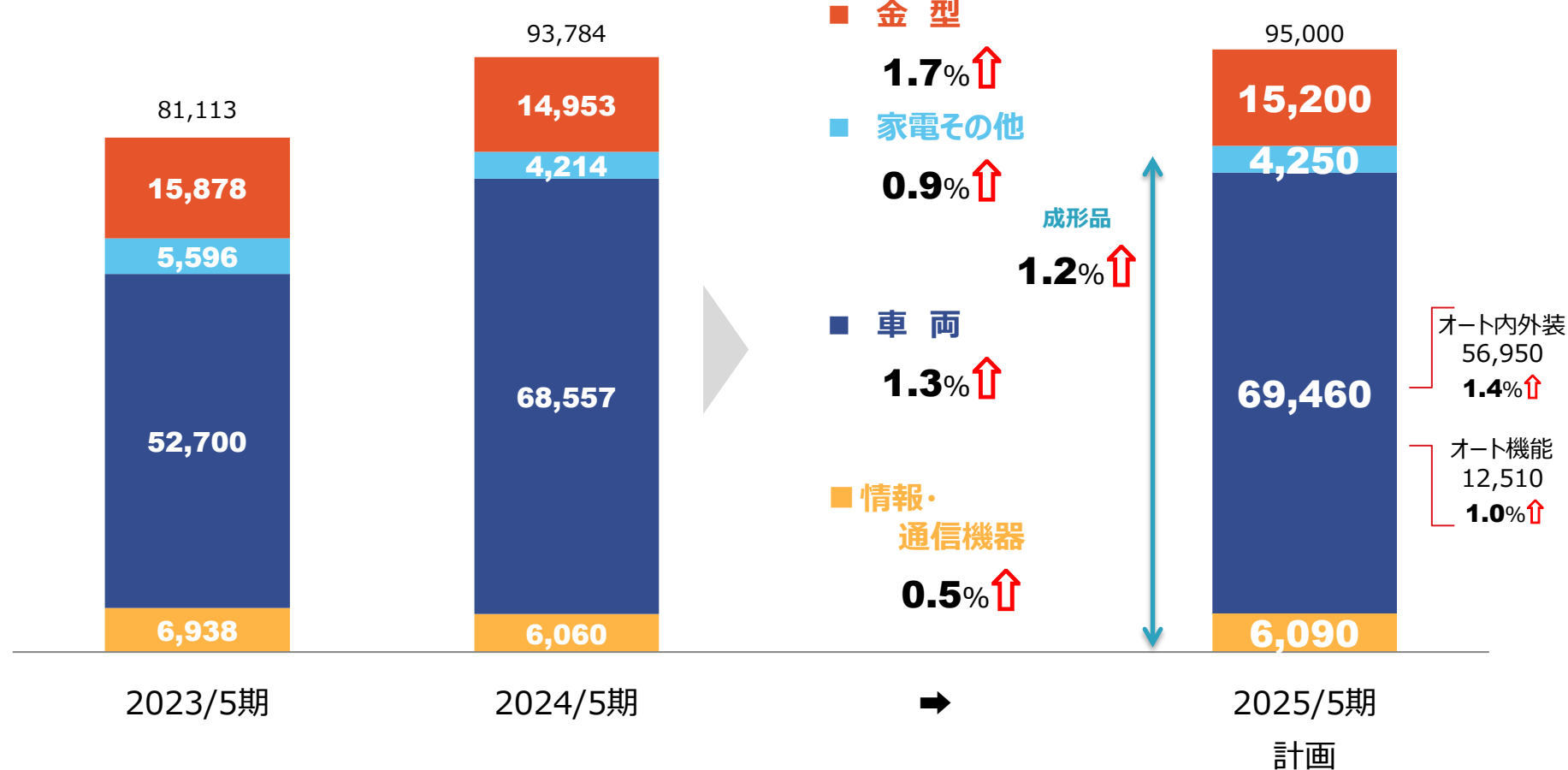


事業部門別売上高の見通し



事業部門別売上高

(百万円)

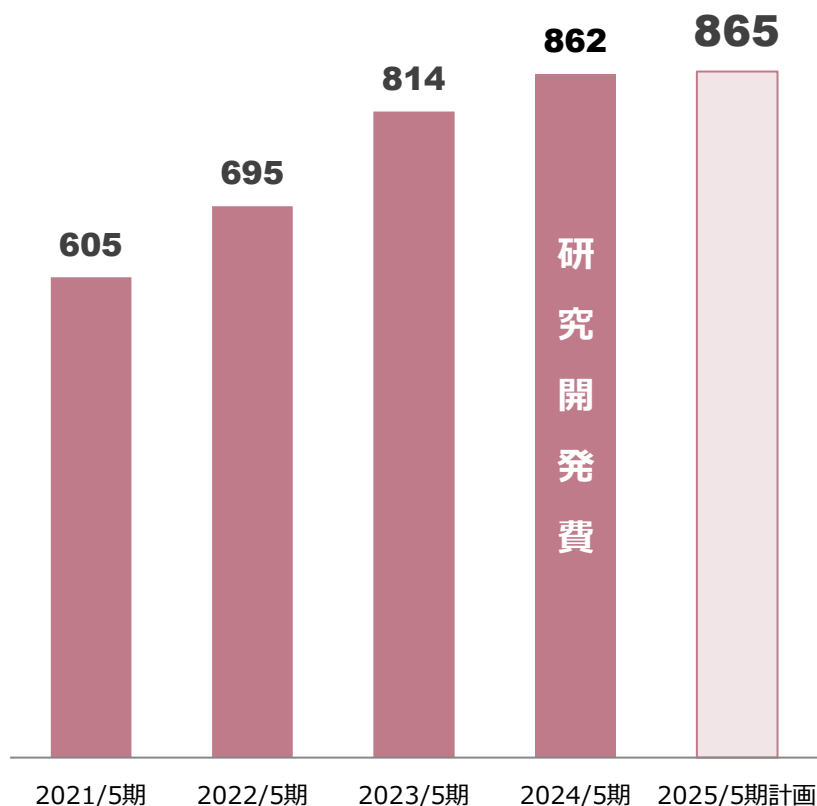


研究開発費、設備投資額・減価償却費の見通し



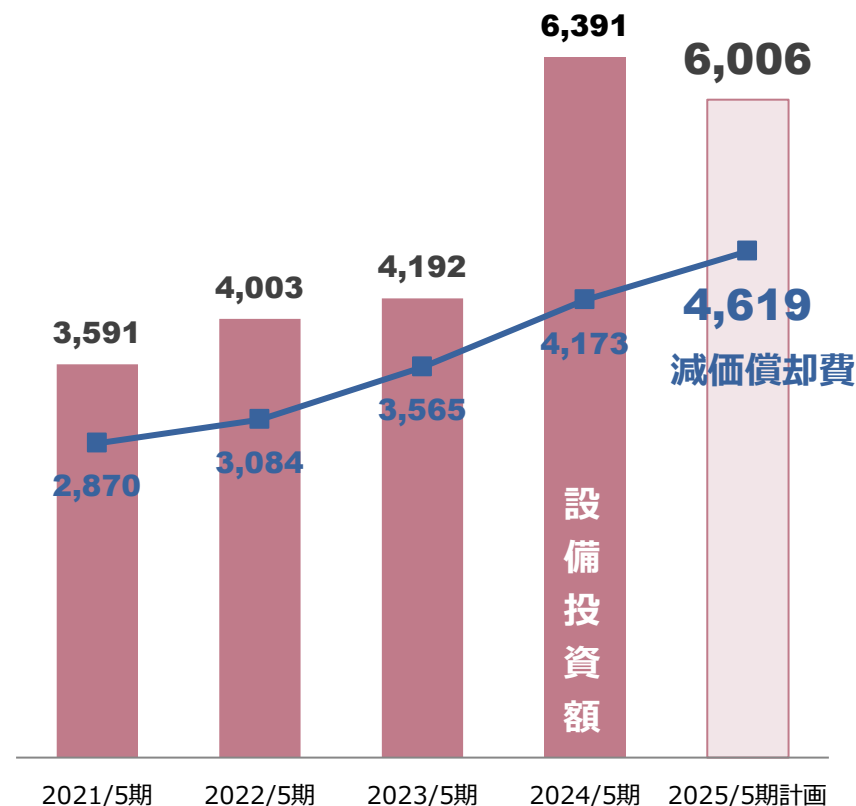
研究開発費

(百万円)

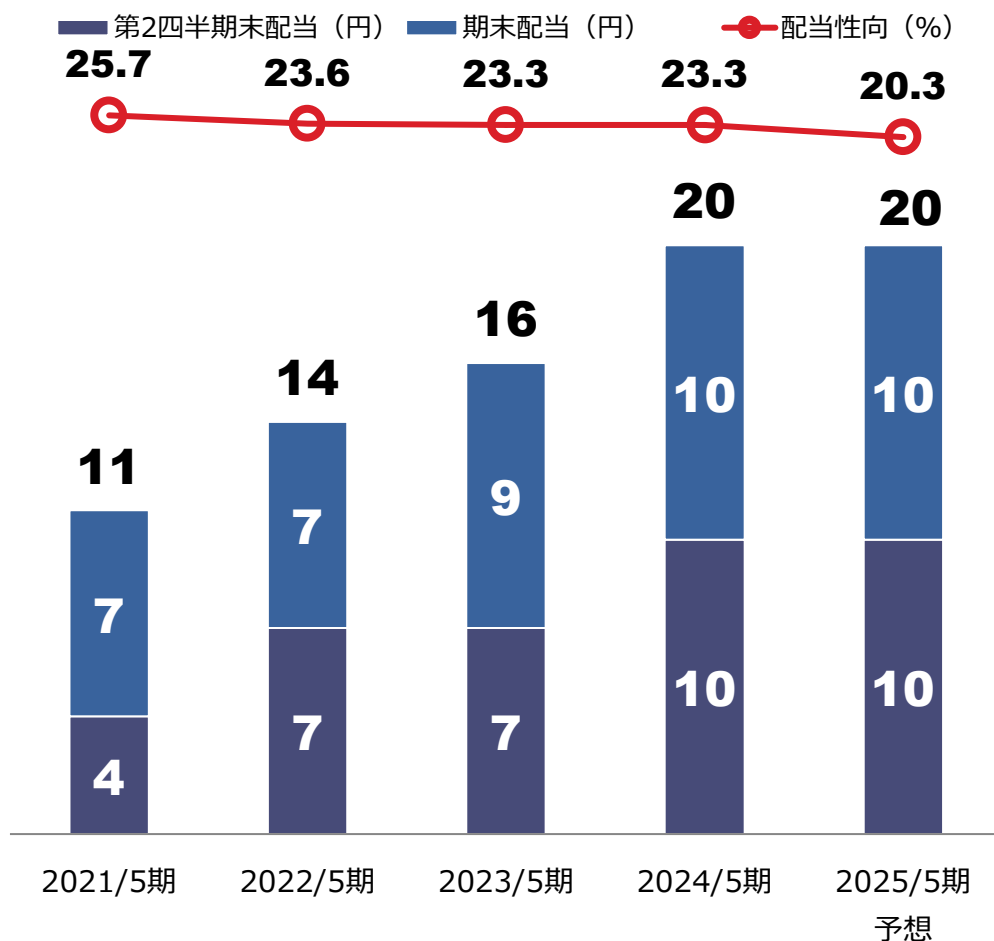


設備投資額・減価償却費

(百万円)



年間配当金の推移



配当基本方針

安定的な配当を継続していくと同時に、業績に応じ積極的に株主に還元

内部留保資金

競争力の維持・強化や経営基盤拡充のため、設備投資や開発活動に充当

[illegible]

基本方針

より付加価値の高い製品や金型の積極的受注活動

安定した
収益構造
の確保

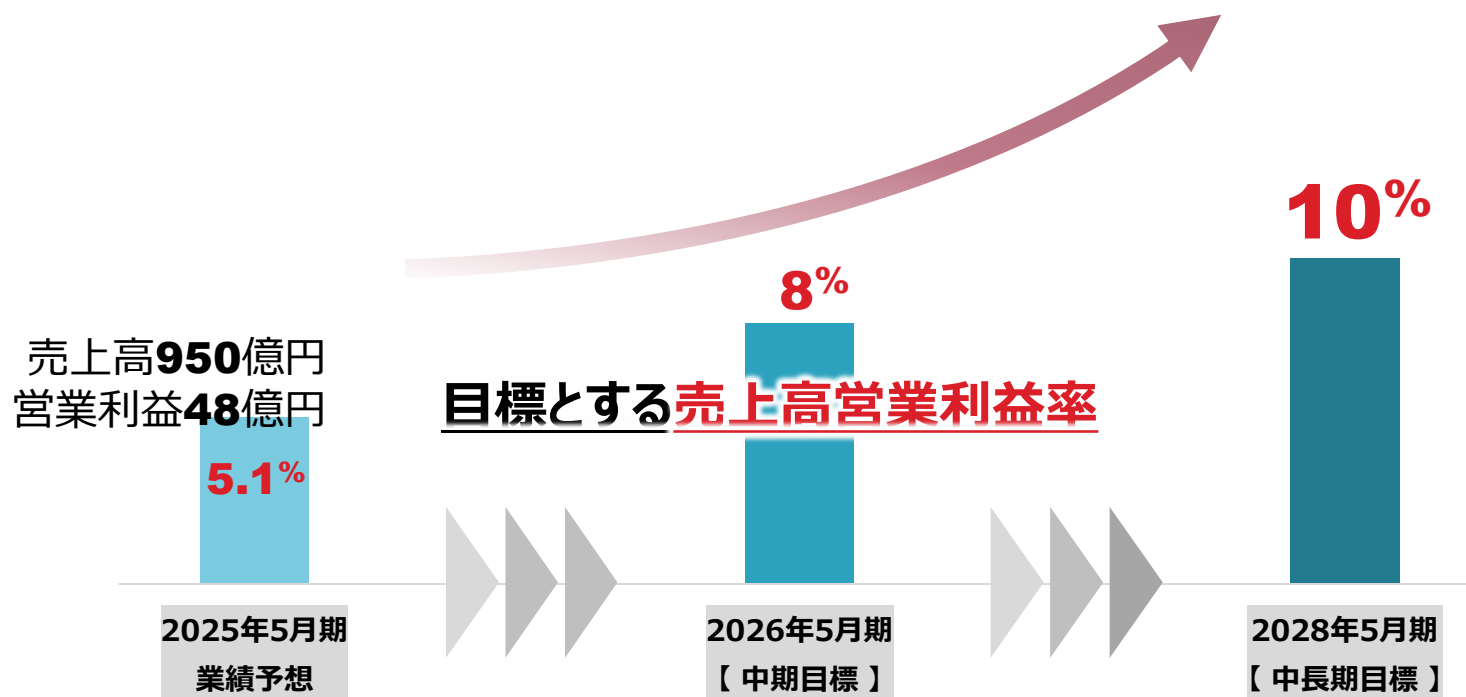
経営体質
の強化

【当社の経営戦略】

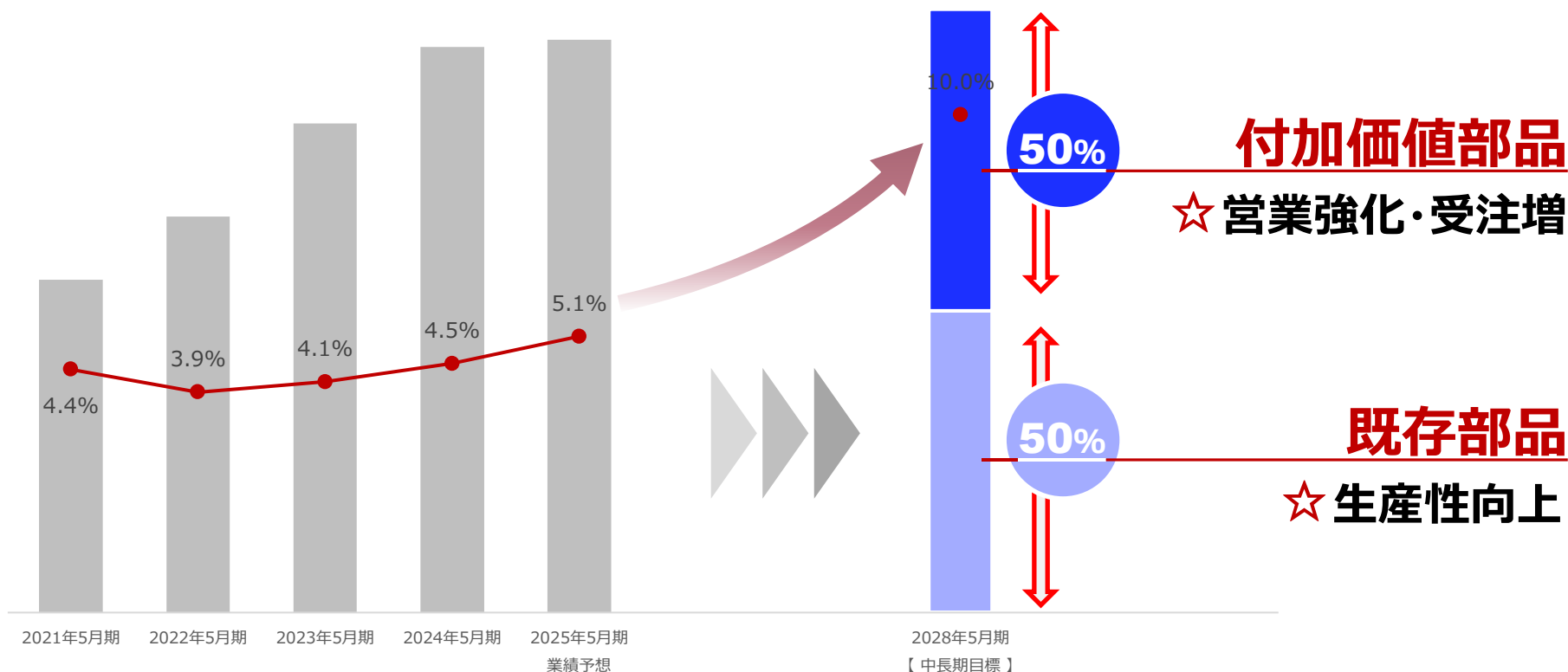
製品設計・金型製作・成形・塗装・組立から省力化機器の製作まで一貫した生産体制を構築
構築した技術力とノウハウを最大限に利用し、プラスチックの利点を極限まで引き出して製品や部品に実現

目標 **10・10・10** “トリプル10”

売上高 **1,000**億円・営業利益 **100**億円・営業利益率 **10%**

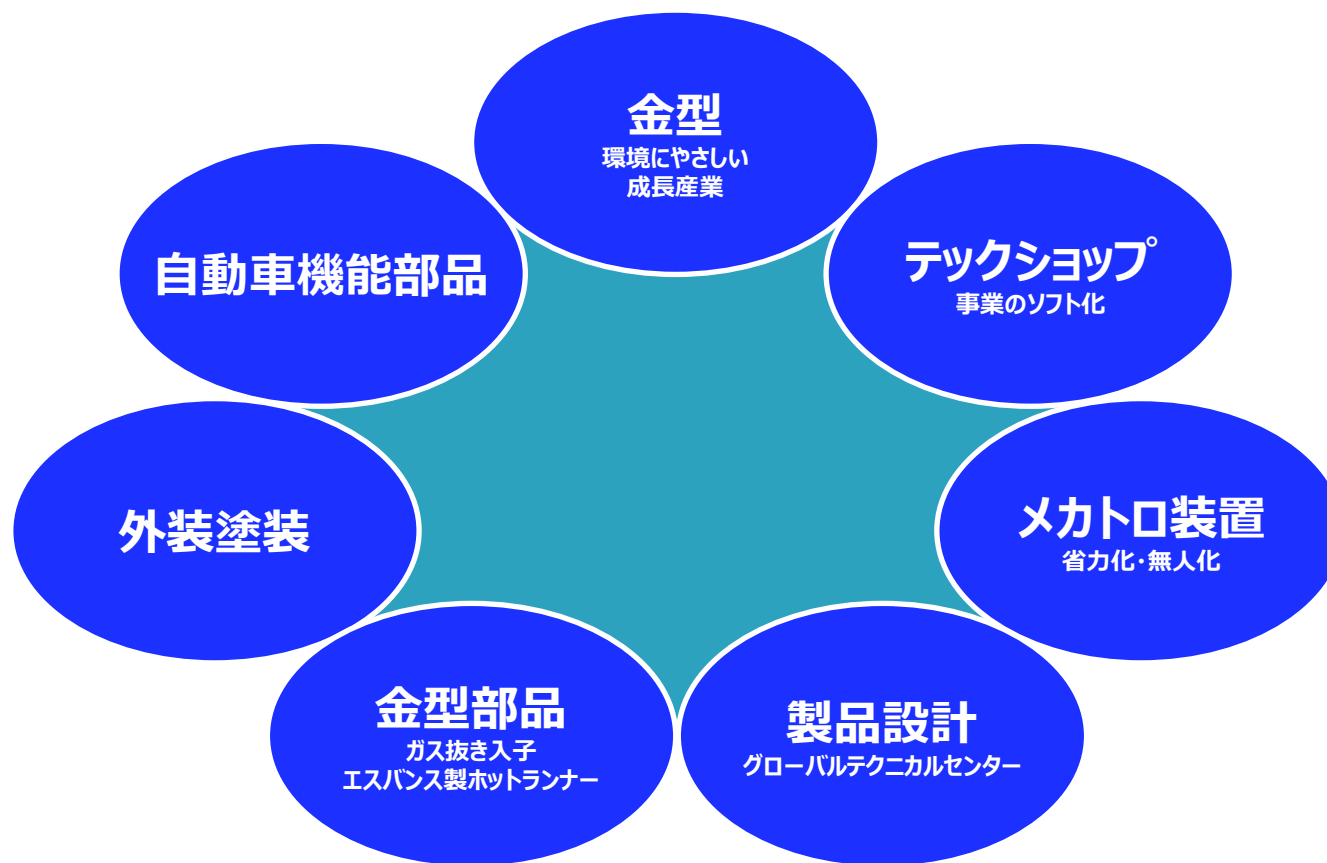


中長期目標 売上高営業利益率10%に向けて目指す売上構成



- プラスチックの成形品および金型の販売に加えて、上流の開発及び設計段階から参入することにより、これまで以上に付加価値の高い製品の受注に取り組む
- 生産体制の整備を強化し原価低減を積極的に進め、収益の確保に取り組む

営業力強化・受注増を目指す製品候補





製品や金型などの 設計事業を強化

国内外の自動車メーカー
の車両部品設計ニーズ
に対応

設計者60人 ⇒ 100人増強、
インドや東南アジア、中国、日本などで採用拡大

「テクニカルセンター」 の連携強化

「グローバルテクニカル
センター」へ

製品設計と省力化機器の推進

プラスチック100% リサイクルに向け 専門組織を新設

環境意識高い欧米
での事業拡大へ

プラスチックの廃材や不良品のリサイクル推進
によるコスト削減も図る

メカトロ（省力化 機器）部門の強化

省人化、生産性向上、
安定した品質

ケタ違いの合理化を検討し実現させていく

■ 自社の技術情報サイトを21年12月に開設し、アクセス数が順調に増加。

初心者から現場技術者まで
それぞれの悩みを解決する
「問題解決ツール」

イエブコ処理受託サービス開始

[こちらをクリック](#)

HOME 射出成形とは カス焼けとは 特設ページ

カテゴリから記事を選ぶ

成型不良 成型技術

ソリ変形 GEP
カス焼け 本物成形
プレッシャーマーク 2色成形
バリ インサート成形
ウェルドライン 射出圧縮
突出し不良 ハイサイクル
破壊・白化 高外観成形
打抜き成形
金型技術 ヒート&クール

テックショップは樹脂製品の製造・販売に携わる
三光合成（株）が技術情報を公開する専用のWebサイトです

サイト会員に登録 TOPICS

成型収縮と樹脂製品の変形（そり変形）
のメカニズムの考え方

更新日：2月16日

★★★★★ まだ評価がありません

溶解樹脂が固化するとき密度が変化する。溶解樹脂が固化すると、通常、溶解状態に比べて体積が減る。製品全体が一定割合で均等に収縮すれば、成形品は小さくなるだけで、相似の形状となる。しかし、部分的に収縮量が異なると成形品が変形して形状が変わる。こうなると金型の形入り込み法を調整するだけでは必要な形状が得られなくなる。

体積収縮 Volumetric Shrinkage

ジャガイモ Potato

油で揚げる Fry

繊維配向 Fiber Orientation

鳥賊 Squid

焼く Bake

成型技術

金型技術

新技術

研究成果

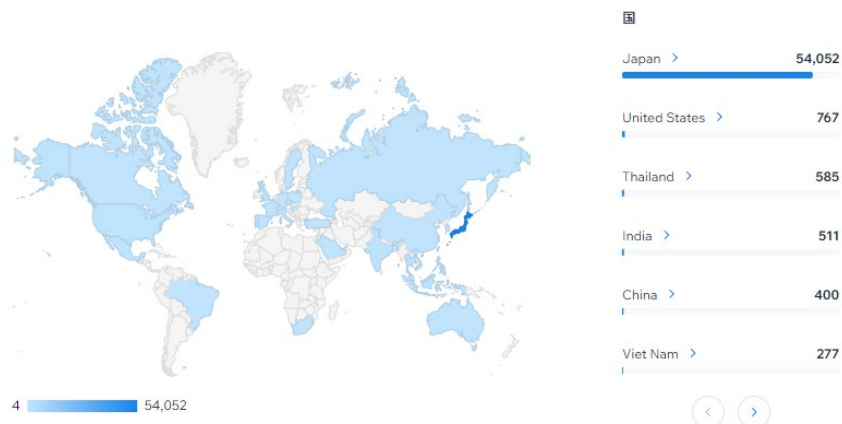
製品設計

三光合成が蓄えてきた技術・ノウハウをweb上で公開

前期からのアクセス推移 23/7~24/6



年間：約60,000人のアクセス



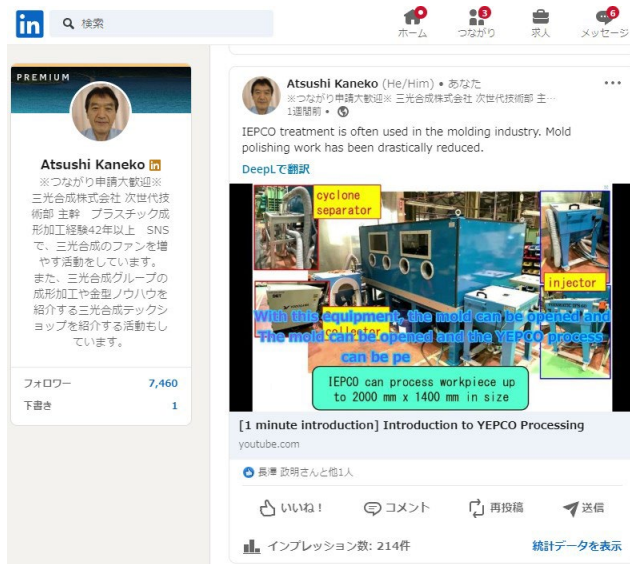
30カ所以上の国からアクセス

■アクセス数増加の背景① SNSを活用したユーザーとの交流

国内ユーザーとの交流



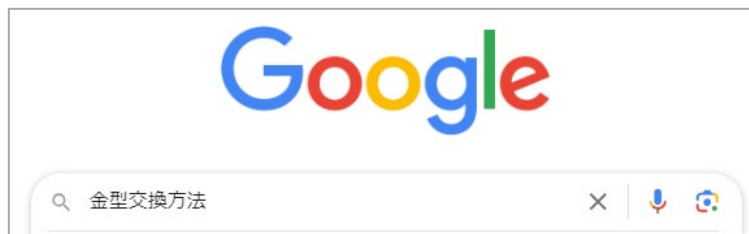
国外ユーザーとの交流



動画専用チャンネル開設



■アクセス数増加の背景② 検索順位（SEO評価）の向上



検索ボリュームの多い単語の取得

+

検索順位の向上

||

継続的なアクセス数の確保

他コンテンツに比べ、良質なコンテンツを提供しているとGoogleが判断(SEO評価)

三光合成 テックショッポ

<https://www.sankogosei.shop/post/射出成形用金型...>

射出成形用金型の交換

2023/04/25 — 私たちが扱う射出成形用金型は以下の交換手順に従って交換されます。1. 金型のつり上げ. ①金型の重心を確認する. ②固定方法、冷却水ホースニップル...

株式会社アライ化成

<https://aims-ark.jp/column/mold01>

金型交換 技術者インタビューvol.1「金型交換とは？」

2021/11/22 — 成型機が壊れてしまうと製造がストップしてしまいますが、金型の故障の場合は、修理に出している間に次の工程の金型に寄せ換えて作業を前倒しすることで、...

plastic-fan.com

<https://plastic-fan.com/2023/March/27>

射出成形における 段取り効率UP 金型取付方法 課題と対策 手...

2023/06/24 — マグネットクランプのシステムでは、ボタンを押すだけで瞬時にクランプ・アンクランプができるため、金型の交換を効率的に行うことができます。さらに、...

玉川窯業株式会社

<https://www.tmgw.co.jp/ホーム/玉川窯業>

200kgある金型交換 | 玉川窯業ブログ

2020/07/01 — 金型の重量が200kg以上あり大変な交換の作業です。タイルの形やサイズを変えるときは金型交換が必要です。金型交換開始 金型のねじを取る

三光合成 テックショッポ

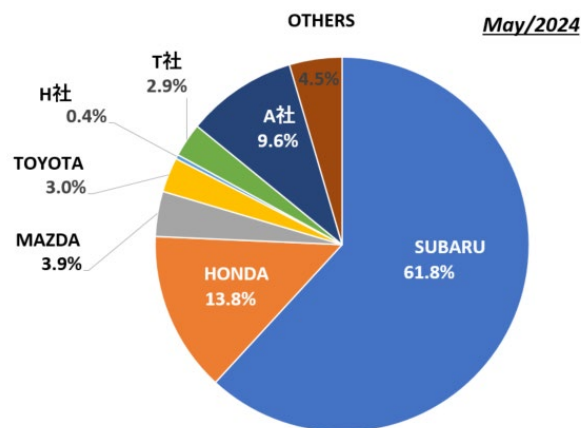
<https://www.sankogosei.shop/post/金型交換：3分...>

金型交換：3分間段替えへの挑戦！

2023/08/23 — 金型の段替えは、異なる形状や寸法の製品を生産する際に必要な作業です。同じ製造ラインで異なる製品を作る場合、金型を交換する必要があります。

SANKO GOSEI TECHNOLOGIES USA INC.

- ・2015年にBhar(米)から事業譲受
- ・SUBARU社との取引が拡大
- ・日系完成車メーカーの電動車受注に向けて追加投資計画中

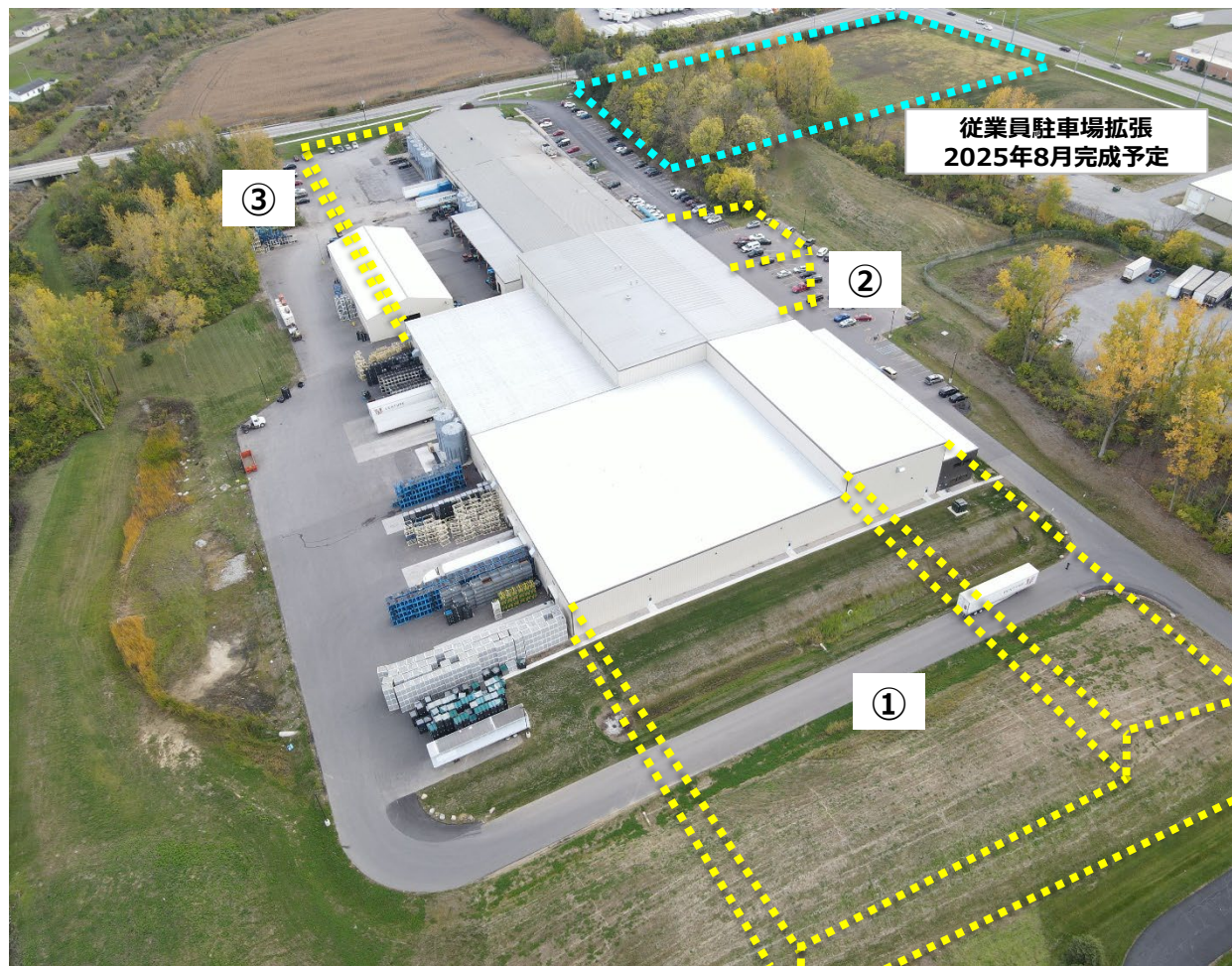


現在の保有成形機：34台

成形機・周辺機器への投資で16百万ドルを予定

- ・能力増強：5台
→新規受注増による追加設備投資
- ・更新設備投資：3台

■ 2025～26年に工場の拡張を予定しており、生産キャパシティ増加を計画



①工場建屋拡張
(5,203㎡)
2025年4月完成予定

②工場建屋拡張
(1,035㎡)
2025年8月完成予定

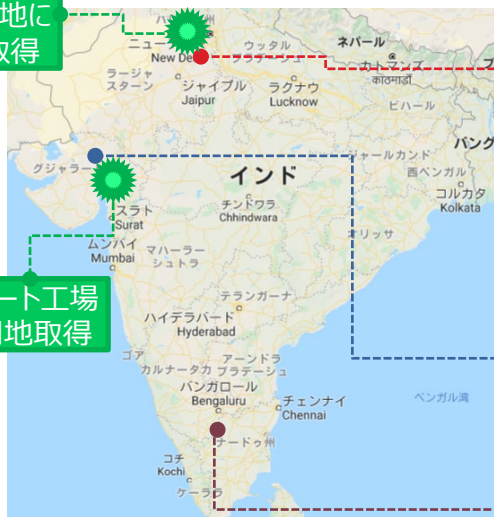
③工場建屋拡張
(6,205㎡)
2026年4月完成予定

Topic | インドビジネスの状況・・・工場を増設・新設へ



ジャジャール
工業団地に
用地取得

グジャラート工場
拡張用地取得



SANKO SVANCE JRG TOOLING INDIA PVT LTD.
| ハリアナ州バワル
Tool room (Injection mold maker) | **金型**



SANKO GOSEI TECHNOLOGY INDIA PVT LTD.
< Haryana Office > | ハリアナ州バワル
Parts supply for Home appliance | **家電向け樹脂部品 販売**

SANKO GOSEI TECHNOLOGY INDIA PVT LTD.
< Gujarat Factory > | グジャラート州マンダル
Injection molding for Automotive & Home appliance
| **自動車・家電向け 樹脂部品 製造販売**



SANKO GOSEI TECHNOLOGY INDIA PVT LTD.
< Erode Office > | タミルナドゥ州エロード
Design center | **設計事務所**

インドの成形会社 (STD)

- ・ジャジャール工業団地の新工場で生産対応する部品の受注活動中
- ・グジャラート工場に塗装設備を設置中

インドの金型会社 (SSJT)

自動車のバンパー金型の製作実績ができ、今後はバンパー金型の継続受注と共に、インパネ金型の製作に取り組む

インドでの設計

現在、製品設計対応者は6名。
非常に高いスキルを備えた人材が多い。

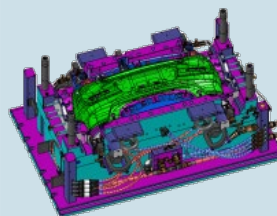


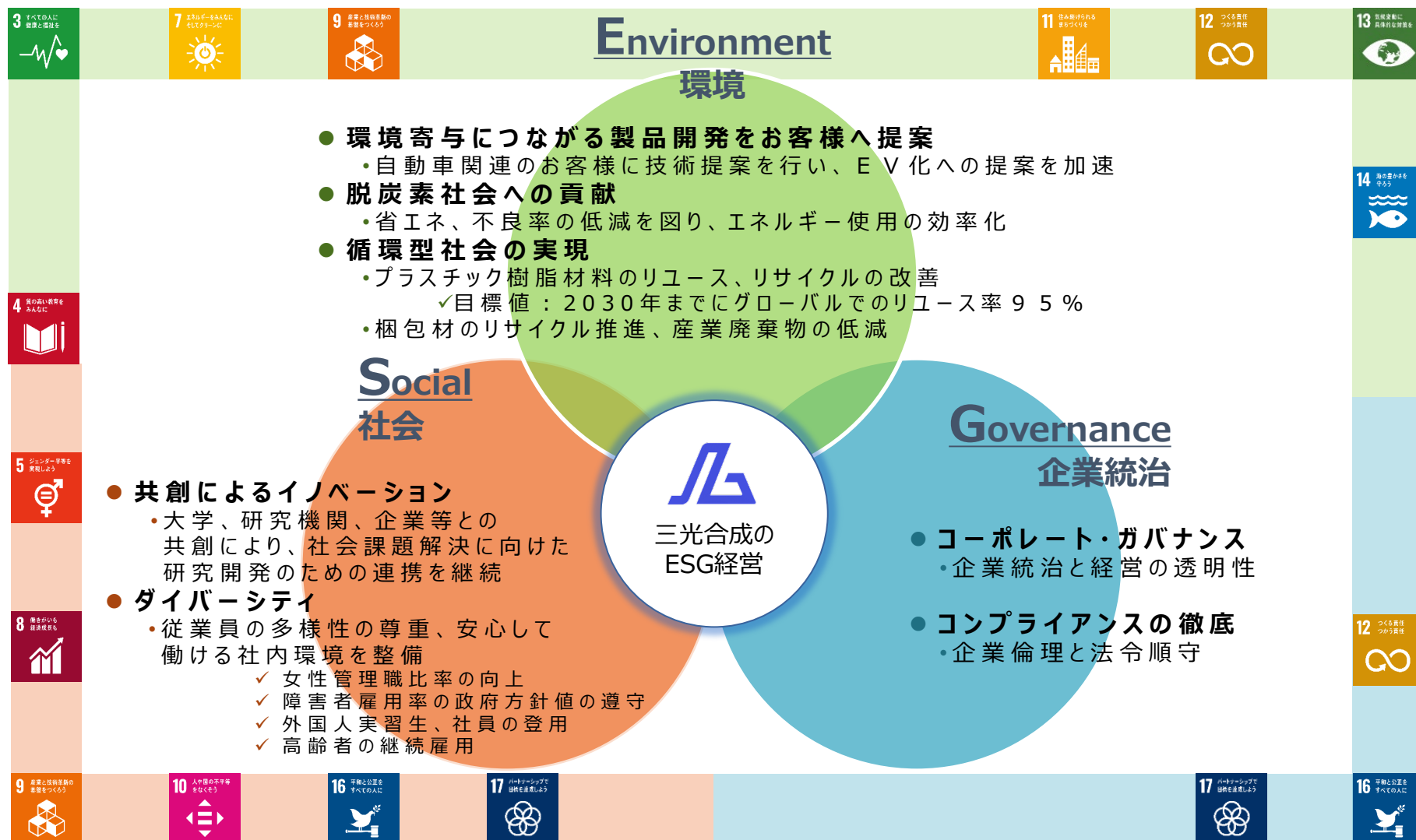
インド国内での設計者を更に増加させていく構想。
これまではアウトソーシングでの活用だったが、インド国内での需要も高まっている。

機械加工フロア



組立フロア





■富山県SDGs宣言

基本理念「自然との調和に努める」 | 私たちは、当社の製品が全世界で使用されているという認識のもとに、地球環境と地域社会との共生を目指し、環境保全に配慮し、改善を継続する事業活動を行います。

取組
目標

社員のモラル向上、精神面鍛錬、
そしてお客様へのおもてなしにつながる
活動の継続

Action

全員参加のトイレ掃除

海外、国内各工場において
経営層から社員まで全員参加のトイレ清掃で
世界一綺麗なトイレを目指す。



取組
目標

プラスチック製品や樹脂材料を海や
陸に廃棄しない

Action

成形不良品のリユース

廃棄向け樹脂製品を粉砕し
再生樹脂材料として使用しリユース率を高めていく。
最終処分場までのトレーサビリティにより
ライフサイクルの視点で責任を持つ。



New プラスチック資源循環 の技術開発

通常のプラスチックはリサイクルすると
強度が劣化するが、福岡大との共
同研究により、リサイクル後でも通常
のプラスチックと同等の性質を維持で
きるようになり、実用化を目指す。

取組
目標

人権を尊重し、社員のダイバーシティ
を推進

Action

ダイバーシティを推進

女性、高齢者、障がい者、外国人の柔軟な雇用と
働きやすい職場環境を維持改善する。



■カーボンニュートラルに向けた取組み

- ① 日常改善による省エネを推進します。
- ② **再生可能エネルギーを活用します。**
- ③ 生産技術の開発、導入による省エネを推進します。



- ④ 樹脂材料、リユース、リサイクルを推進します。
- ⑤ 不良率低減を含む廃棄物削減を目指します。
- ⑥ 工場および関連施設の緑地化を推進します。

■女性活躍推進に向けた取組み

当社は令和5年度の「とやま女性活躍企業」に認定されました。

「とやま女性活躍企業」とは、企業の成長とウェルビーイング（真の幸せ）の実現に向けて、女性が活躍する県内企業等を県が認定する制度です。

選 定 基 準

- ① 女性の管理職比率 → 産業ごとの全国平均値以上
- ② 時間外労働等の時間数 → 各月ごとに全て45時間未満
- ③ 女性活躍推進に向けた取組み → 具体的な取組みを1つ以上行っている
- ④ 企業内の男女共同参画を進めるチーフ・オフィサーを設置している ほか



■ 三光合成株式会社 南砺市土生新1200番地

令和5年度認定

女性の活躍へ向けた中期的な視点で人材育成をすすめると共に、男性の育児休暇取得や、働くお母さんの、育児を含めたワークライフバランスに注力している会社です。



常時雇用労働者数 914 人

女性管理職比率 8.0 %
女性管理職数 8 人

■PBR1倍超に向けた取り組み

現状分析

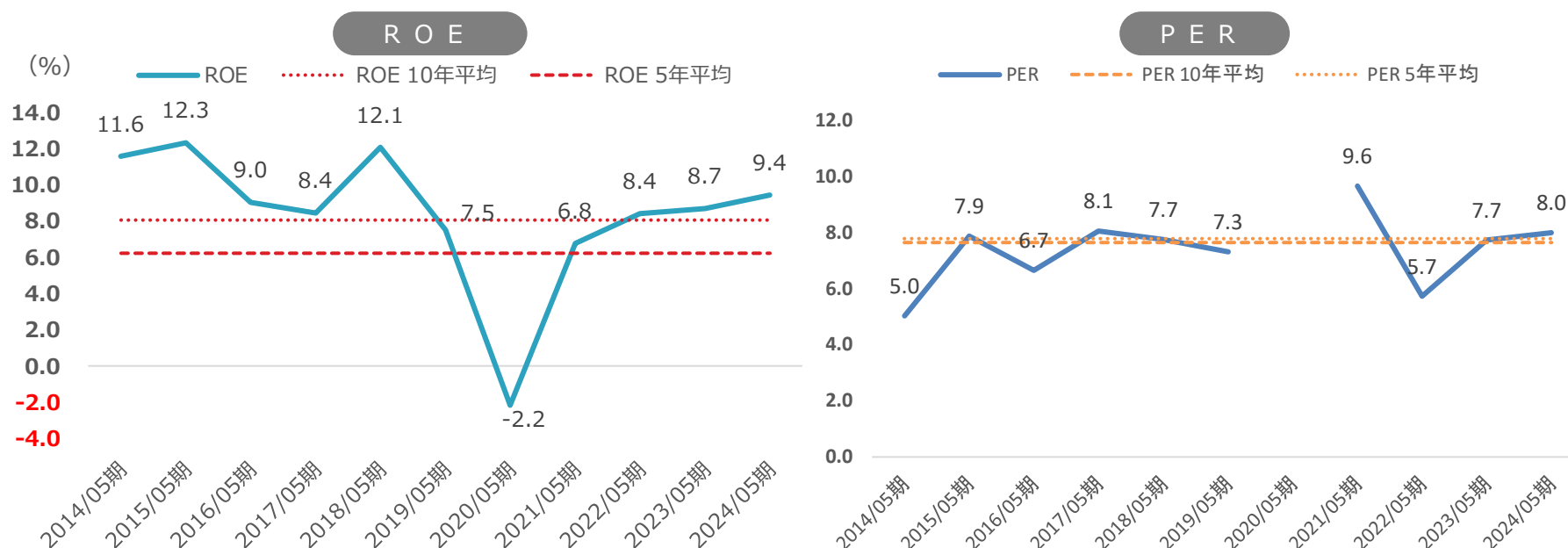
現在、PBRは0.7倍とPBR1倍を下回っている状況

ROEは過去10年平均で約8%、その一方でPERは7倍後半で推移

今後の取組み・方針

ROE：中期目標の営業利益10%を達成することで、ROE向上を目指す

PER：IR活動の強化により、PERの改善を目指す





このプレゼンテーションで述べられている三光合成株式会社の業績予想、計画、事業展開等に関しましては、本資料の発表日現在において入手可能な情報に基づき判断したものです。

マクロ経済や当社の関連する業界の動向、新たな技術の進展等によっては、大きく変化する可能性があります。

従いまして、実際の業績等が本プレゼンテーションと異なるリスクや不確実性がありますことをご了承下さい。また、大きな変更がある場合は、その都度発表していく所存です。