

BUSINESS REPORT

JSW 日本製鋼所

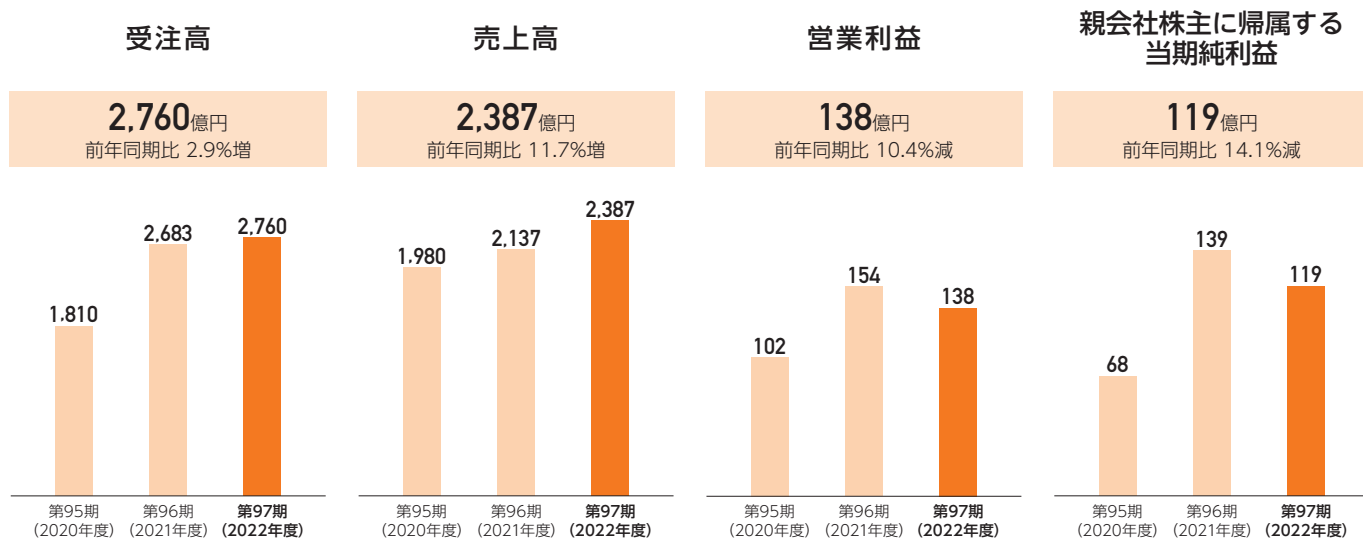
第97期 報告書

2022年4月1日 ▶ 2023年3月31日

証券コード：5631



連結業績ハイライト (単位：億円)



決算のポイント

当期の業績

当社グループにおける当期の業績につきましては、前年同期に比し、受注高は、産業機械事業及び素形材・エンジニアリング事業が共に増加したことから、2,760億70百万円（前年同期比2.9%増）となりました。売上高は、素形材・エンジニアリング事業が減少したものの、産業機械事業が増加したことから、2,387億21百万円（前年同期比11.7%増）となりました。損益面では、当期においては販売価格改善活動の効果が、調達費高騰の影響を吸収しきれず、営業利益は138億46百万円（前年同期比10.4%減）、経常利益は149億58百万円（前年同期比10.8%減）、親会社株主に帰属する当期純利益は、不動産の譲渡による固定資産売却益を計上したものの、119億74百万円（前年同期比14.1%減）となりました。

次期業績見通し

2024年3月期の連結業績見通しにつきましては、受注高3,300億円、売上高2,800億円、営業利益185億円、経常利益190億円、親会社株主に帰属する当期純利益140億円を予想しております。

当期・次期の配当

当期の期末配当につきましては、1株当たり29円といたします。これにより、中間期末の配当29円と合わせた年間配当は、1株につき58円となります。

次期の配当につきましては、1株当たり中間配当29円、期末配当29円の年間配当58円を予定しております。

株主の皆様へ

株主の皆様には、平素より格別のご支援を賜り厚く御礼申し上げます。

「ビジネスレポート」として当社の第97期報告書（2022年4月1日～2023年3月31日）をお届けいたします。株主の皆様におかれましては、今後ともより一層のご指導、ご鞭撻を賜りますようお願い申し上げます。

2023年6月

代表取締役社長 松尾 敏夫



各事業の概況

産業機械事業

売上高構成比 **85.0%**

● 業績のポイント

受注高は、成形機は減少しましたが、その他の産業機械が増加したほか、樹脂製造・加工機械が堅調に推移したことから、2,331億3百万円（前年同期比3.7%増）となりました。

売上高は、樹脂製造・加工機械が、堅調な受注に加え一部に販売価格改善の効果により伸長し、2,029億44百万円（前年同期比18.6%増）となりました。

営業利益は、売上高が増加したことから、189億49百万円（前年同期比6.5%増）となりました。

素形材・エンジニアリング事業

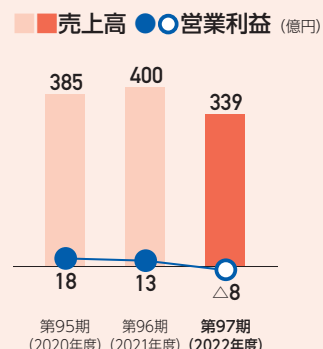
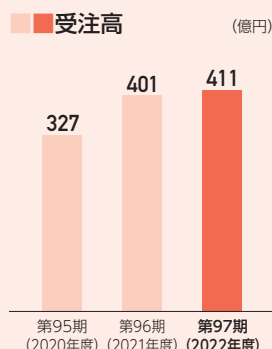
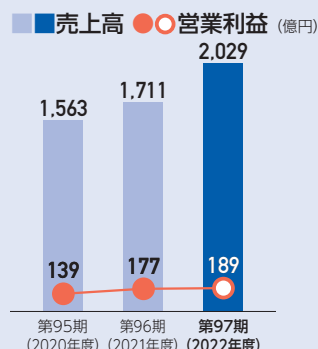
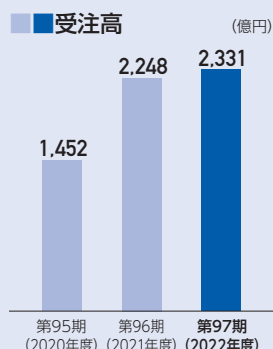
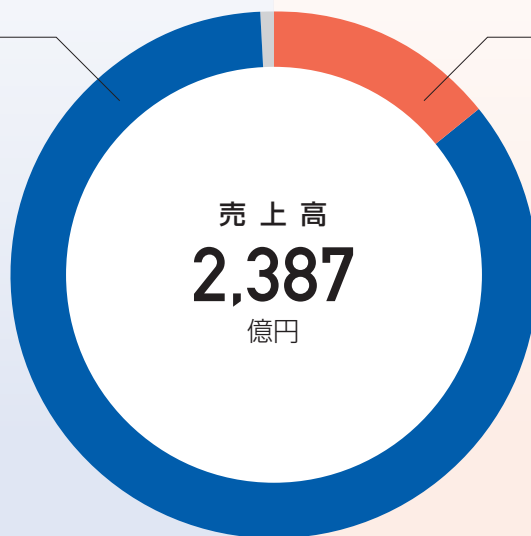
売上高構成比 **14.2%**

● 業績のポイント

受注高は、鋳鍛鋼製品が増加したことに加え、エンジニアリングサービス分野で大口案件を受注したことから、411億49百万円（前年同期比2.4%増）となりました。

売上高は、不適切行為に起因する生産・出荷の遅延により鋳鍛鋼製品が減少したことから、339億73百万円（前年同期比15.2%減）となりました。

営業損益は、原材料やエネルギーのコスト増大に加え、不適切行為に起因する売上減や操業の低下が影響し、営業損失8億44百万円（前年同期は営業利益13億33百万円）となりました。



高い技術力で社会に貢献す

JSWの存在意義

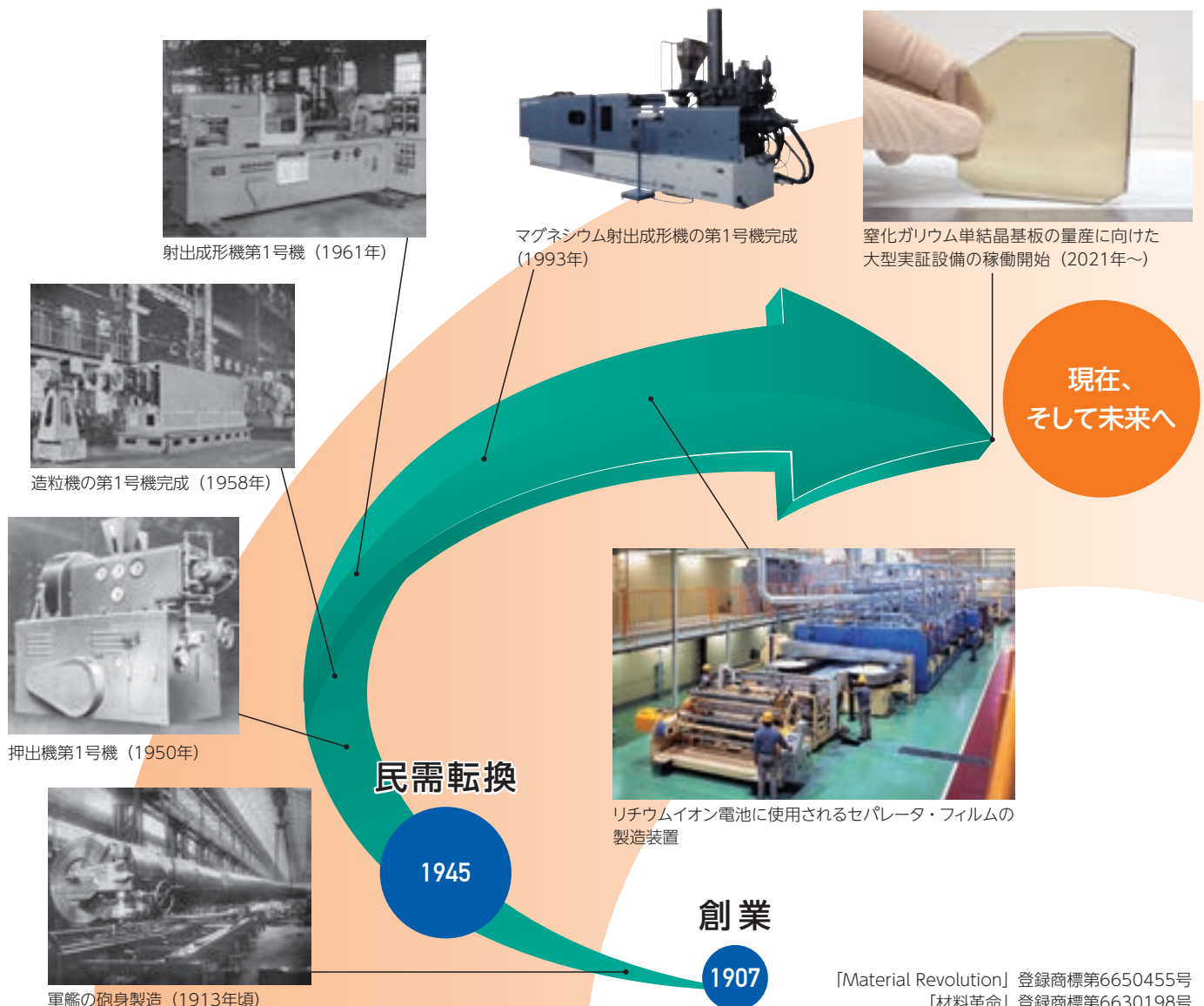
～「Material Revolution®」の力で世界を持続可能で豊かにする。～

1907年、近代化を図っていた当時の日本社会は、兵器国産化・国防産業発展に邁進していました。こうした時代背景にあって、当時最先端の素材であった良質な鋼を作り、それを火炮にする加工技術を社会に提供することを使命に、日本製鋼所は創業しました。

第二次世界大戦後、兵器製造で培った技術を民需転換した当社は、当時最先端の素材であったプラスチック素材にいち早く着目しました。当社が樹脂製造・加工用の産業機械を供給することで、安価・軽量のプラスチック製品の大量供給が可能となり、戦後復興と高度成長を遂げる日本社会の経済発展、大量消費社会を支えました。

そして現在、世界では豊かで持続可能な社会の実現が課題となっています。プラスチックは自動車や家電、医療機器などあらゆる分野で使用されており、豊かさを支える素材として世界で使用量が年々増加し続けています。当社は長年の知見を活かし、生分解性プラスチックやバイオマスプラスチックの成形加工技術の開発、廃棄プラスチックを原料にまで分解し再利用するケミカルリサイクル技術の開発など、プラスチック資源循環社会の実現に貢献してCO₂排出削減や生物多様性の維持に寄与しています。更に、より軽量で環境負荷の低い素材が求められる今、当社はマグネシウムや炭素繊維、窒化ガリウムなど新素材を実社会で活用・普及させる「社会実装」を可能にすることで、カーボンニュートラル社会、超スマート社会の実現にも貢献しています。

社会情勢や求められるモノは移り変わっても、時代が求める最先端の新素材と、それを社会実装させるために必要な機械の開発・製造によってMaterial Revolution®（材料革命®）を実現し、社会課題を解決し続けていくことこそ、創業以来、一貫した当社の存在意義です。



る価値を創造する JSW

JSWグループのコア・コンピタンス

Material Revolution®を実現する当社のコア・コンピタンス（競争力の源泉となる強み、自社の中核）は、創業時以来培ってきた“素材を「溶かす」、均一に「混ぜる」、求められる形に「固める」技術”をベースとしており、これらの技術に「機械要素技術」と「精密制御技術」を加えて発展を遂げ、広範な顧客の多種多様なニーズに応えています。



最新鋭の超大型マグネシウム射出成形機 JLM3000-MGIIeL

【例：マグネシウム射出成形機】

マグネシウムは比重が鉄の4分の1、アルミニウムと比較しても3分の2と実用金属で最も軽量、高強度で放熱特性、振動吸収性、電磁波シールド性に優れた素材で、資源量が豊富でリサイクル性にも優れます。家電製品のほか、車体軽量化による燃費向上に資する軽量素材として、近年は車載部品への採用も本格化していますが、このマグネシウムを製品形状に成形する際に使われる「マグネシウム射出成形機」も、当社のコア・コンピタンスが結実したものです。

JSWのコア・コンピタンスを支える技術群

機械要素技術

- ・プラスチック射出成形機のノウハウを蓄積した独自の装置構造
- ・当社独自開発の耐熱合金材料を採用したシリンダ
- ・当社独自開発によるマグネシウム合金専用スクリュ
- ・数値解析により高い剛性と軽量化を追求した型締装置

精密制御技術

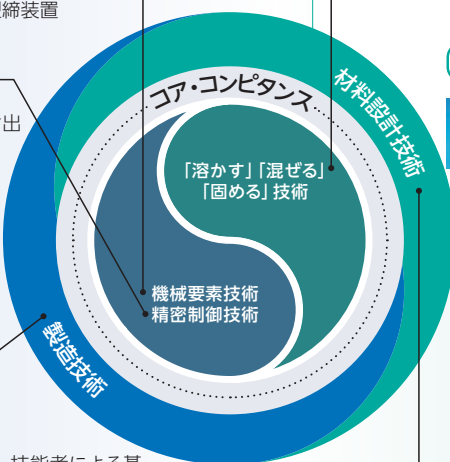
- ・超高速射出と急制動を実現する当社独自の射出制御システム
- ・使いやすさを追求した高性能専用コントローラ



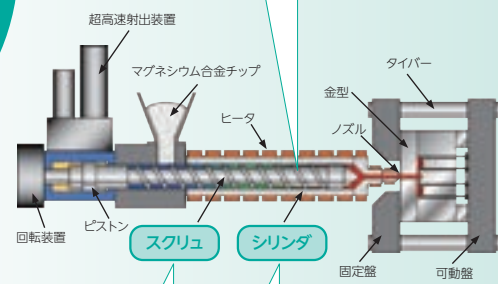
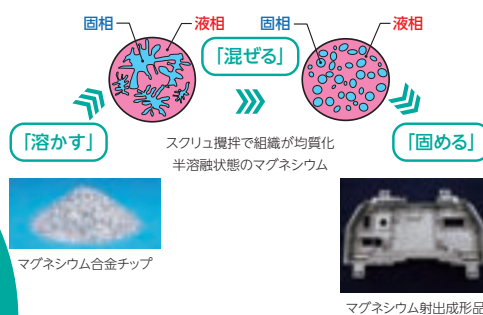
高剛性と軽量化を追求した型締装置

製造技術

- ・自社製造拠点の生産設備、製造・加工技術、技能者による基幹部品と装置の自社生産
 - ・構想、研究、開発・設計から機械加工、組立、検査、試運転に至るまでを一手に担える製造技術
 - ・エムジープレシジョン株式会社ではマグネシウム部品（自動車部品など）を受託成形。お客様の声を装置開発にフィードバック
- 市場の要請に適合するマグネシウム射出成形機を社会に提供



「溶かす」「混ぜる」「固める」技術



材料設計技術

スクリュ、シリンダ材料
(600℃を超える高温で常用可能なJSW開発材)

POINT 1

マグネシウム射出成形機は、原材料のマグネシウム合金チップを高温に加熱して溶かし、スクリュを高速回転させ攪拌することで均質に混ぜ、回転中のスクリュを超高速で前進させながら溶けたマグネシウムを金型に流しこんで冷やし、複雑な製品形状に固めます。スクリュやシリンダなどのコア部材は高温に晒され射出時には強い力も加わります。100年以上に渡る当社の材料設計技術の応用で設計・開発された耐熱合金部材が、こうした過酷な環境に耐える性能を実現しています。

POINT 2

装置構造には、1961年より製造しているプラスチック射出成形機のノウハウが応用されているほか、顧客の生産性を高めるために超高速射出と急制動を実現する独自の制御システムや高性能の専用コントローラが搭載されるなど、戦後の民需転換により培われてきた機械要素技術・精密制御技術が活かされたものです。

材料設計から製造に至るまで、長い歴史の中で進化を遂げてきた技術と知見は今の製品にも結実・具現化しており、「コア部材開発から世界最高の最終製品提供までを一手に担える総合力」こそが、当社グループにとって最大の強みであり、他社を寄せ付けない高い競争力の源泉となっています。

中期経営計画「JGP2025」の進捗について

当社グループは、2022年3月期を初年度とする5か年の中期経営計画「JGP2025」を推進しております。

中期経営計画「JGP2025」の4つの基本方針と2023年3月期までに実施または計画した具体的な施策は以下のとおりです。

① 世界に類を見ないプラスチック総合加工機械メーカーへ

具体的な施策

- EV向けに大幅な需要増加が見込まれるセパレータ用フィルム・シート製造装置について、60ライン製造に向けて生産体制を着実に増強
- コンデンサー用などのフィルム・シート製造装置への取り組み強化
- 広島製作所にケミカルリサイクル対応の技術開発センターを開設
- 二軸混練押出機の世界標準機を開発し、中国、東南アジア市場へ展開
- 自動車の軽量化に伴い需要拡大が見込まれる大型マグネシウム射出成形機を上市
- 欧州に射出成形機の生産拠点を開設

② 素材材・エンジニアリング事業の継続的な利益の確保

具体的な施策

- 鋳鍛鋼製品における高収益化を目的とした製品ポートフォリオの見直しを鋭意推進
- 原材料・エネルギー費高騰に対応するための製品価格の適正化

③ 新たな中核事業の創出

具体的な施策

- 次世代半導体関連装置などを開発・上市し、電子デバイス関連装置事業における製品ラインナップを更に充実
- 窒化ガリウム基板の量産に向けて大型実証設備の稼働を開始
- 世界最先端の銅合金素材製造設備による高強度銅合金の量産化
- イノベーション創出のための研究開発体制・組織を整備・集約することを計画（2023年4月1日付イノベーションマネジメント本部の設立）

④ ESG経営の推進

具体的な施策

- ESG推進委員会を中心にESG活動に対する取り組みを強化
- コーポレート組織にESG推進室を新設
- TCFD（気候関連財務情報開示タスクフォース）への賛同を表明
- Purpose（パーパス）を起点とした日本製鋼所グループの企業理念体系を制定
- Purpose（パーパス）実現のために優先的に取り組むべきテーマとしてマテリアリティを特定

● 数値目標と達成状況

| 2025年度 2026年3月期 連結ベース | |
|-----------------------|------------|
| 売上高 2,700億円 | 営業利益 270億円 |
| 営業利益率 10.0% | ROE 10.0% |

| | JGP2020 | | JGP2025 | |
|-------|------------------|------------------|------------------|------------------|
| | 2021年3月期 (実績) | 2022年3月期 (実績) | 2023年3月期 (実績) | 2026年3月期 (計画) |
| 売上高 | 1,980億円 | 2,137億円 | 2,387億円 | 2,700億円 |
| 営業利益 | 102億円 | 154億円 | 138億円 | 270億円 |
| 営業利益率 | 5.2% | 7.2% | 5.8% | 10.0% |
| ROE | 5.1% | 9.6% | 7.8% | 10.0% |

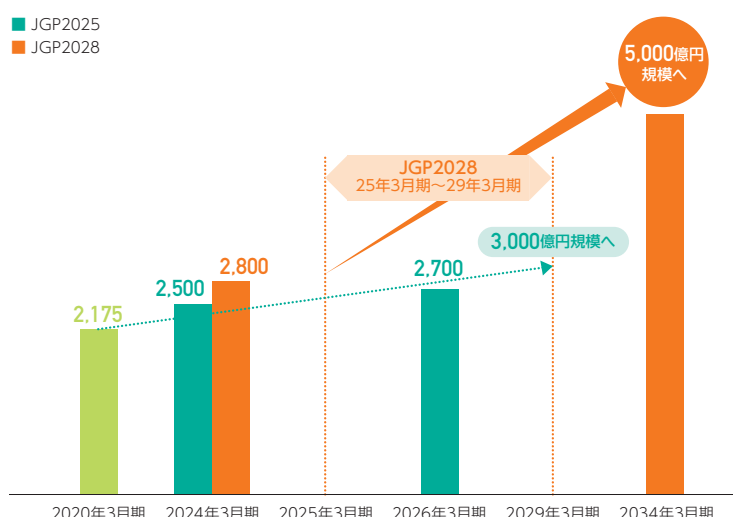
● 新中期経営計画「JGP2028」策定に向けた取り組み

2024年3月期の売上高は、JGP2025の最終年度（2026年3月期）の目標値2,700億円を上回る計画で、受注高についてもJGP2025策定時に長期ビジョンとして目指した3,000億円を超える水準を計画しています。一方、JGP2025策定時には想定していなかった資源・原材料価格高騰など急激な外部環境の変化の影響により、2024年3月期の営業利益は計画未達となっております。施策の見直しが急務となっております。

そこで、10年後のあるべき姿として、社会的価値と経済的価値を両立した5,000億円規模の事業グループへの成長を目標に掲げ、そこに至る中間年の2029年3月期に向け、具体的な数値目標とその実現に向けた施策を今期（2024年3月期）中に策定することといたします。

売上規模の推移

(単位：億円)



会社概要 (2023年3月31日現在)

会社の概要

| | |
|-------------|---------------------|
| 創立 | 1907(明治40)年11月1日 |
| 設立 | 1950(昭和25)年12月11日 |
| 資本金 | 197億9,982万9,249円 |
| 従業員数(就業人員数) | 単体:1,758名 連結:4,966名 |

取締役及び監査役 (2023年6月27日現在)

| | |
|------------|-------|
| 代表取締役社長 | 松尾敏夫 |
| 代表取締役副社長 | 出口淳一郎 |
| 取締役 常務執行役員 | 菊地宏樹 |
| 取締役 常務執行役員 | 井上茂樹 |
| 取締役 執行役員 | 柴田基行 |
| 取締役(社外) | 中西義之 |
| 取締役(社外) | 三井久夫 |
| 取締役(社外) | 栗木康幸 |
| 取締役(社外) | 河村潤子 |
| 常勤監査役 | 三戸慎吾 |
| 常勤監査役 | 清水博之 |
| 監査役(社外) | 三澤浩司 |
| 監査役(社外) | 山口更織 |

(注) 当社は、取締役 中西義之、三井久夫、栗木康幸及び河村潤子の各氏並びに監査役 三澤浩司及び山口更織の両氏を東京証券取引所の定めに基づく独立役員として指定し、同取引所に届け出ております。

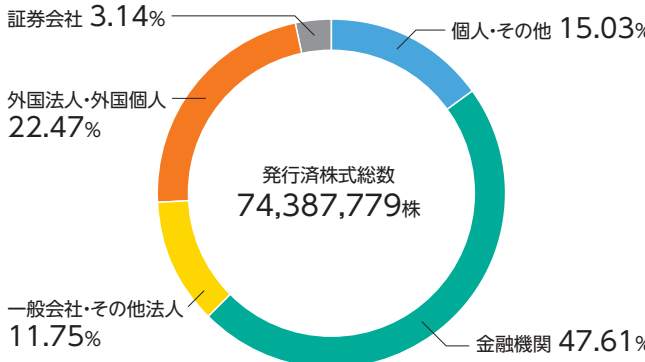
執行役員(取締役兼務者を除く) (2023年6月27日現在)

| | |
|--------|------|
| 常務執行役員 | 岩本隆志 |
| 常務執行役員 | 馬本誠司 |
| 常務執行役員 | 布下昌司 |
| 執行役員 | 佐藤善隆 |
| 執行役員 | 新本武司 |
| 執行役員 | 青山雅之 |

株式の状況

| | |
|----------|--------------|
| 発行可能株式総数 | 200,000,000株 |
| 発行済株式総数 | 74,387,779株 |
| 株主数 | 24,118名 |

所有者別分布状況



株主メモ

| | |
|----------------------|--|
| 事業年度 | 毎年4月1日から翌年3月31日まで |
| 定時株主総会 | 毎年6月下旬 |
| 基準日 | 定時株主総会 毎年3月31日 期末配当 毎年3月31日 中間配当 毎年9月30日 |
| 株主名簿管理人及び特別口座の口座管理機関 | 東京都千代田区丸の内一丁目4番1号 三井住友信託銀行株式会社 |
| 郵便物送付先 | 東京都杉並区和泉二丁目8番4号(〒168-0063) 三井住友信託銀行株式会社 証券代行部 |
| (電話照会先) | 電話 0120-782-031(フリーダイヤル) 電子公告 但し、事故その他やむを得ない事由によって電子公告による公告をすることができない場合は、日本経済新聞に掲載して行う。 |
| 公告掲載方法 | |
| 単元株式数 | 100株 |
| 上場証券取引所 | 東京証券取引所プライム市場 |

株主総会資料の電子提供制度が開始されました

会社法の改正により、2023年3月以降に開催される株主総会から、株主総会資料(招集のご通知)が原則ウェブサイトでの提供となりました。当社第97回定時株主総会につきましては、本制度適用後最初の株主総会であることを踏まえ、経過措置として、全ての株主様に対して、従来同様、議決権行使書と共に株主総会資料を書面でお届けしました。

本制度の導入趣旨を踏まえ、将来的には、当社株主総会資料につきましては、ウェブサイトでの提供とし、通知書面には簡易なお知らせのみ記載してお届けする予定です。

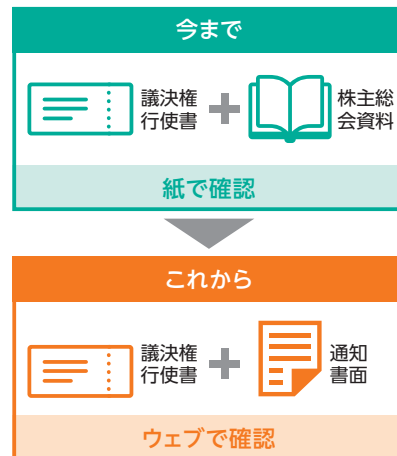
- インターネットのご利用が困難な株主様へ
「書面交付請求」を行うことで、書面で受領するためのお手続きが可能です。

株主総会資料の電子提供制度に関するお問合せ

三井住友信託銀行 証券代行部 ☎ 0120-533-600

受付時間 9:00~17:00(土・日・休日・年末年始を除く)

よくあるご質問 <https://www.smb.jp/personal/procedure/agency/>



JSW 日本製鋼所

〒141-0032

東京都品川区大崎1-11-1 (ゲートシティ大崎 ウェスタワー)

Tel 03-5745-2001(大代表)



この報告書は、環境に配慮した「植物油インキ」を使用しています。