

平成22年4月30日

富士機工株式会社の産業活力の再生及び産業活動の革新に関する 特別措置法に基づく事業再構築計画の認定について

[本件は、経済産業省本省において同時発表しています。]

富士機工株式会社から経済産業省関東経済産業局に提出された事業再構築計画について、平成22年4月30日付けで認定を行いました。

この計画では、富士機工株式会社は、中核的事業である自動車部品(ステアリングコラム、シート)の製造・販売事業について開発設計段階での要件の見直し、製造工程での整流化、原材料調達の合理化等を進めて、製造原価の低減を図ることにより生産性を向上させ、企業価値の更なる向上を目指すこととしています。

1. 事業再構築計画の認定

富士機工株式会社から平成22年4月26日付けで提出された事業再構築計画について、産業活力の再生及び産業活動の革新に関する特別措置法第5条第6項の規定に基づき審査した結果、同法第2条第4項第2号に規定する事業革新を行う者として、同法で定める認定要件を満たすと認められるため、平成22年4月30日付けで事業再構築計画の認定を行いました。

同社は今回の認定により、中小企業基盤整備機構による債務保証の支援措置を受けることが可能になります。

2. 事業再構築計画の実施時期

開始時期 平成22年4月 ~ 終了時期 平成25年3月

3. 申請者の概要

名称:富士機工株式会社
資本金:5,986百万円
代表者:代表取締役社長 西塚 勝幸
所在地:静岡県湖西市鷺津2028番地

(本発表資料のお問い合わせ先)

関東経済産業局 地域経済部 新規事業課

担当:今野、横川、岩田

電話:048-600-0276(直通)

経済産業省 製造産業局 自動車課

担当:飛矢崎、百瀬

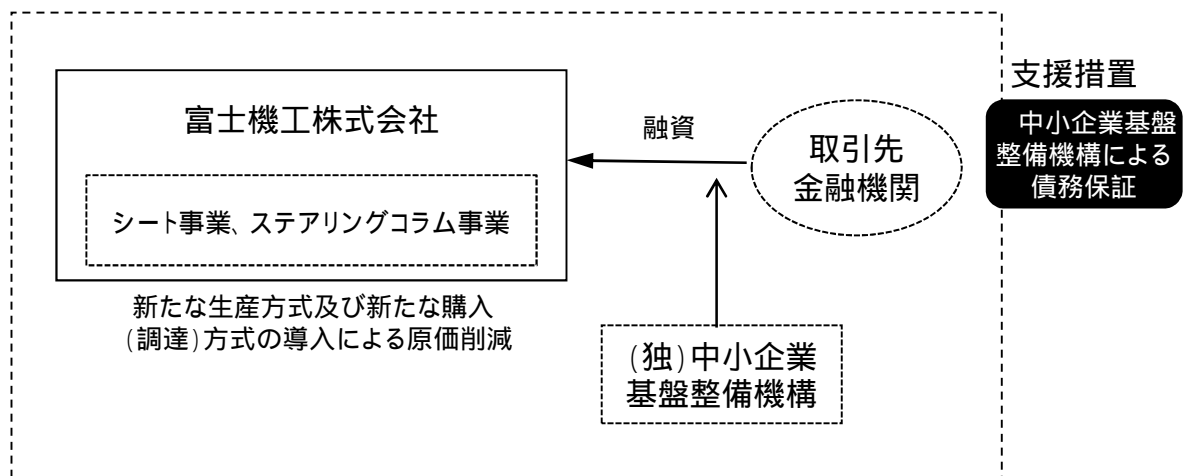
電話:03-3501-1511(内線3831-3836)

03-3501-1690(直通)

富士機工株式会社の事業再構築計画のポイント

富士機工株式会社は、取引先金融機関から資金調達を行うことにより、資金繰りを安定化するとともに、開発設計段階での要件の見直し、製造工程の整流化、原材料調達の合理化等を進めて製造原価を低減する。

仕入れ先との共存・関係強化も含めて事業構造の改革を通じて、企業価値の向上を目指す。



【生産性の向上】

・平成24年度末までに平成20年度と比較して従業員一人当たり付加価値額を15.3%向上させる。

【財務内容の健全性】

・有利子負債/キャッシュフロー 10倍以内
・経常収支比率 100%以上

【事業革新】

・売上高製造原価率について、平成20年度から平成24年度末までに、シート事業では5.2%低減、ステアリングコラム事業では5.1%低減する。

【従業員の推移】

・1505人 1394人 (事業再構築に伴う新規採用136名)
・出向、転籍、解雇の予定はない。

【計画の実施期間】

・平成22年4月～平成25年3月

様式第三（第5条関係）

認定事業再構築計画の内容の公表

1. 認定した年月日 平成 22 年 4 月 30 日

2. 認定事業者名 富士機工株式会社

3. 認定事業再構築計画の目標

(1) 事業再構築に係る事業の目標

富士機工株式会社(以下、「当社」という)は我が国の完成自動車メーカー及び同 Tier1 (主に(株)ジェイテクト、(株)タチエス)に対し、ステアリングコラム、シート部品等の自動車部品を製造販売している。

当社は平成 15 年 3 月期以降、我が国の完成自動車メーカーのグローバル展開に伴い、海外生産拠点の拡張等の拡大路線を採ったことで有利子負債が漸増したことに加え、平成 20 年 9 月以降の世界規模の不況により当社の財務体質は悪化した。

このような状況の中、永続的に発展する企業を目指していくために、事業構造改革を図るべく事業再構築計画を策定した。同計画は、人的資源等当社が現在有している経営資源を最大限に有効活用する内容となっている。具体的には、当社が開発設計段階での要件見直しを実施し、仕入先の生産改善を支援することによって商品に係る費用を低減させること、及び製造工程の整流化等による工場生産性の向上を図ることによって商品の生産を著しく効率化させる内容である。

計画の実施により、仕入先との共存・関係強化を含め事業構造の改革を図り、企業価値の向上を目指す。

(2) 生産性の向上を示す数値目標

生産性の向上としては、平成 24 年度には平成 20 年度に比べて、従業員 1 人当たり付加価値額を 15.3%向上させることを目標とする。

4. 認定事業再構築計画に係る事業再構築の内容

(1) 事業再構築に係る事業の内容

中核的事業

ステアリングコラム、シートに係る自動車部品の製造及び販売

選定理由

第二次世界大戦時における銃砲弾生産工場に端を発する当社は、戦後に業態転換し、昭和 31 年より経営資源をリクライニングシートデバイス、安全ハンドル、衝撃吸収バンパーに集中、昭和 35 年以降にゼネラルモーターズ、ジェーシーケーケー(旧池田物産(株))との技術提携を経て、ステアリングコラム及びシート部品等の製造技術を確立、発展させてきた。当社部品の特徴を詳述すれば以下のとおりである。

(イ) ステアリングコラム

長年のデータ蓄積を活かし、車種に応じたエネルギー吸収構造、車両に応じた衝撃構造の調整が可能な部品を製造することが可能である。このため、当社部品を使用している完成自動車メーカーは新車設計の自由度を高めることができる。

(ロ) シート

同業他社と異なるのはマニュアルリクライナーのロック方式である。当社はマニュアルリクライナー等で 2 枚のロックツースによる回転ロック方式を採用している一方、他社はスライドロック方式を採用している。回転ロック方式は、リクライナー内部の隙間を構造的に抑える仕組みとなって

いることから、スライドロック方式よりも自動車走行時における座席のガタが少ないためより快適な自動車運転が可能となる。なお、同方式は部品製造工程における研磨加工の不要という利点を持つ。

こうした技術力が認められた結果、当社は平成 11 年以降完成自動車メーカー Tier.1 の㈱ジェイテクト（トヨタ系列）、㈱タチエス（独立系）と業務提携・資本提携を結び、上記 2 社が製品を製造するのに不可欠な部品を製造販売している。今後もステアリングコラム、シート部品の事業は当社の収益の柱であることから、当社の中核事業である。

事業再構築に係る事業の内容

（事業革新）

当社の中核事業であるシート事業、ステアリングコラム事業の再構築を図り、それぞれの売上高製造原価率を 5%以上低減させる。

（イ）シート事業の具体的施策としては工場生産性の向上を図るべく、品質ロスの削減・製造工程の整流化・可動率/直行率の向上・付加価値向上活動等を実施し売上高製造原価率を 5.2%低減させる。

- ・品質ロスの削減 品質朝市活動、自工程完結活動
- ・製造工程の整流化 ライン化の推進、リードタイム短縮、ライン短縮
- ・可動率/直行率向上 不動時間の削減、自主研活動推進
- ・付加価値向上活動 外製の内転化
- ・構内物流少人化 A G V(無人搬送車)活用
- ・生産拠点の最適化 自工場・分社間のロス削減、生産ラインの移管

また、今後の計画生産水準は従来実績に比し低下することから、各工場の生産体制を見直した結果、シート事業では新居工場と鷲津工場に分散していた生産ラインを鷲津工場に集約・統合する。これにより同事業の収益体質の強化を図る。

（ロ）ステアリングコラム事業の具体的施策としては材料費の低減を図るべく、中期調達合理化活動を実施し売上高製造原価率を 5.1%低減させる。中期調達合理化活動は、

- ・事業部対応グループと事業本部の調達合理化チームとの週 1 回以上の打合せを経て仕入先に対し製造に関する支援を行うことで当社材料費の低減を図る。従来は調達部主体の活動であったが、今後は調達部と事業本部との連携を強化した共同活動として展開する。

（ハ）両事業共通の施策として設備投資の見直し・削減を図り、減価償却費を圧縮する。

上記施策に加え、国内外の物流を再構築することにより物流費を削減する一方、全社的経費削減活動を展開する。

上記取組みにより、計画最終年度の平成 24 年度の売上高製造原価率は、平成 20 年度に比べてシート事業では 5.2%、ステアリングコラム事業では 5.1% 低減させることを目標とする。また、全社での売上高製造原価率は 5.9%低減させる。

なお、当社事業再構築計画は、過剰供給構造の解消を妨げるものではなく、また、我が国の完成自動車メーカーの国内外事業環境と調和のとれた健全な発展を阻害するものではない。

（2）事業再構築を行う場所の住所

静岡県湖西市新居町内山 1558 番地
富士機工株式会社 新居工場

静岡県湖西市鷲津 2028 番地
富士機工株式会社 鷲津工場

埼玉県本庄市いまい台2丁目7番地
富士機工株式会社 本庄工場

(3)関係事業者又は外国関係法人
なし

(4)事業再構築を実施するための措置の内容
別表1のとおり

5. 事業再構築の開始時期及び終了時期

開始時期：平成22年4月

終了時期：平成25年3月

6. 事業再構築に伴う労務に関する事項

(1)事業再構築の開始時期の従業員数

1,505名

(2)事業再構築の終了時期の従業員数

1,394名

(3)事業再構築に充てる予定の従業員数

890名

(4)(3)中、新規に採用される従業員数

136名

(5)事業再構築に伴い出向又は解雇される従業員数

出向、転籍、解雇される従業員はいない。

別表 1

事業再構築の措置の内容

措置事項	実施する措置の内容及びその実施する時期	期待する支援措置
<p>事業革新</p> <p>第 2 条第 4 項第 2 号ロ</p>	<p>シート事業の具体的施策としては工場生産性の向上を図るべく、品質ロスの削減・製造工程の整流化・可動率/直行率の向上・付加価値向上活動等を実施し売上高製造原価率を 5.2%低減させる。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・品質ロスの削減：品質朝市活動、自工程完結活動 ・製造工程の整流化：ライン化の推進、リードタイム短縮、ライン短縮 ・可動率/直行率向上：不動時間の削減、自主研活動推進 ・付加価値向上活動：外製の内転化 ・構内物流少人化：A G V(無人搬送車)活用 ・生産拠点の最適化：自工場・分社間のロス削減、生産ラインの移管 	<p>法第 24 条(中小企業基盤整備機構による債務保証)</p>
<p>第 2 条第 4 項第 2 号二</p>	<p>ステアリングコラム事業の具体的施策としては材料費の低減を図るべく、中期調達合理化活動を実施し売上高製造原価率を 5.1%低減させる。中期調達合理化活動は、</p> <ul style="list-style-type: none"> ・事業部対応グループと事業本部の調達合理化チームとの週 1 回以上の打合せを経て仕入先に対し製造に関する支援を行うことで当社材料費の低減を図る。従来は調達部主体の活動であったが、今後は調達部と事業本部との連携を強化した共同活動として展開する。 	<p>法第 24 条(中小企業基盤整備機構による債務保証)</p>