

SAKURAI LTD.



2024年3月期

(2023年4月1日~2024年3月31日)

決算説明会

コード:7255

株式会社 **桜井製作所**

会社概要(国内)



商号	株式会社桜井製作所 (英文社名 Sakurai Ltd.)
本社所在地	静岡県浜松市中央区半田町720
代表者	代表取締役社長 桜井 成二
事業内容	自動車・オートバイ部品、工作機械の製造販売
製造拠点	船岡工場(工作機械の製造販売、生産ラインのエンジニアリング) 細江工場(自動車・オートバイの部品加工)
従業員	191人
資本金	1億円



本社

各部門をつかさどる中枢機能を担います



船岡工場

土地:48,720㎡ 建物:13,063㎡

大型のラインシステムにも対応できる環境と体制が整っています



細江工場

土地:35,581㎡ 建物:11,039㎡

製品の試作から量産、補給部品に至るまで、多様なニーズに応じています

会社概要(海外)



SAKURAI VIETNAM CO. , LTD

所在地 ベトナムハノイ市
事業内容 自動車、オートバイの部品加工・工作機械製造販売
従業員数 117名
資本金 500万USD
土地 17,560㎡ 建物 6,790㎡



SAKURAI U. S. A. , CO.

所在地 米国オハイオ州
事業内容 工作機械の販売、メンテナンス、アフターケア
資本金 10万USD



株式の状況

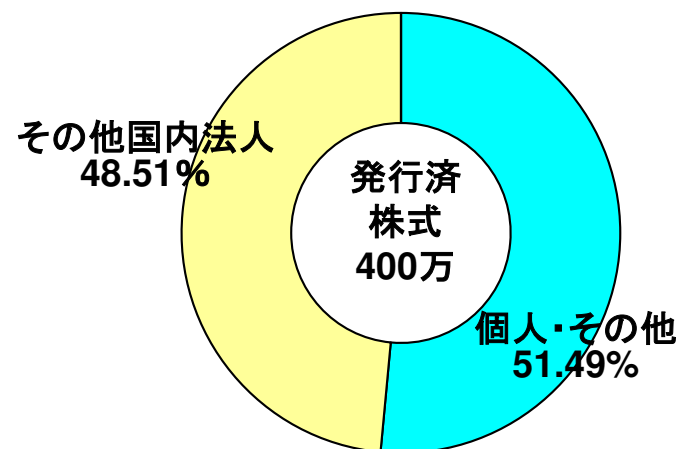


発行可能株式数	8,000,000株
発行済株式数	4,000,000株
株主数	748人
単元株式数	100株
決算期	毎年3月31日
上場取引所	株式会社東京証券取引所 東京都中央区日本橋兜町2番1号

大株主	株数	割合
桜井興産株式会社	920,000株	25.8%
桜井取引先持株会	371,100	10.4
桜井美枝子	318,333	8.9
株式会社不二	260,600	7.3
桜井成二	143,133	4.0
桜井製作所従業員持株会	97,200	2.7
前田順子	70,900	2.0
株式会社古橋	64,000	1.8
池崎弘昌	40,000	1.1
有限会社大庭製作所	38,400	1.1

(自己株式は除外しております。)

所有者区分状況





2024年3月期の主な取り組みと成果



部品加工部門

・生産効率の向上

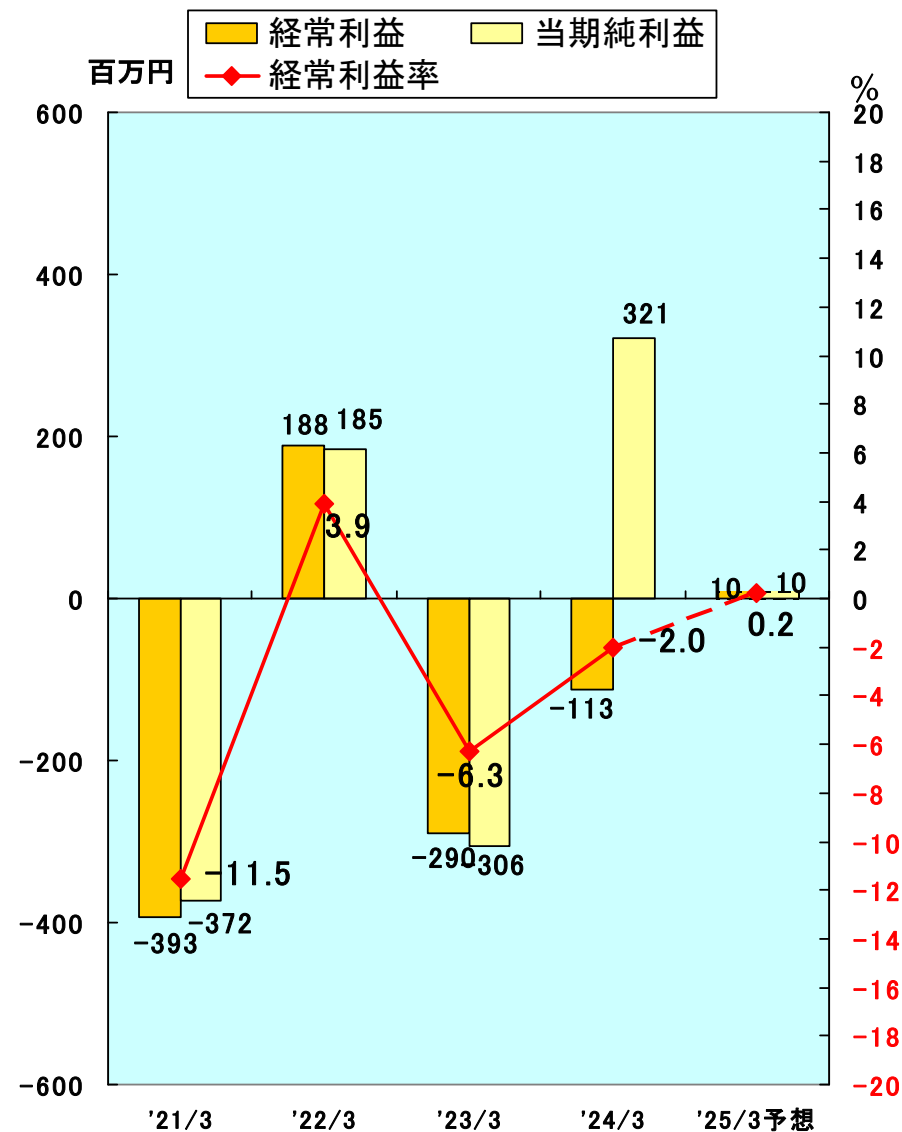
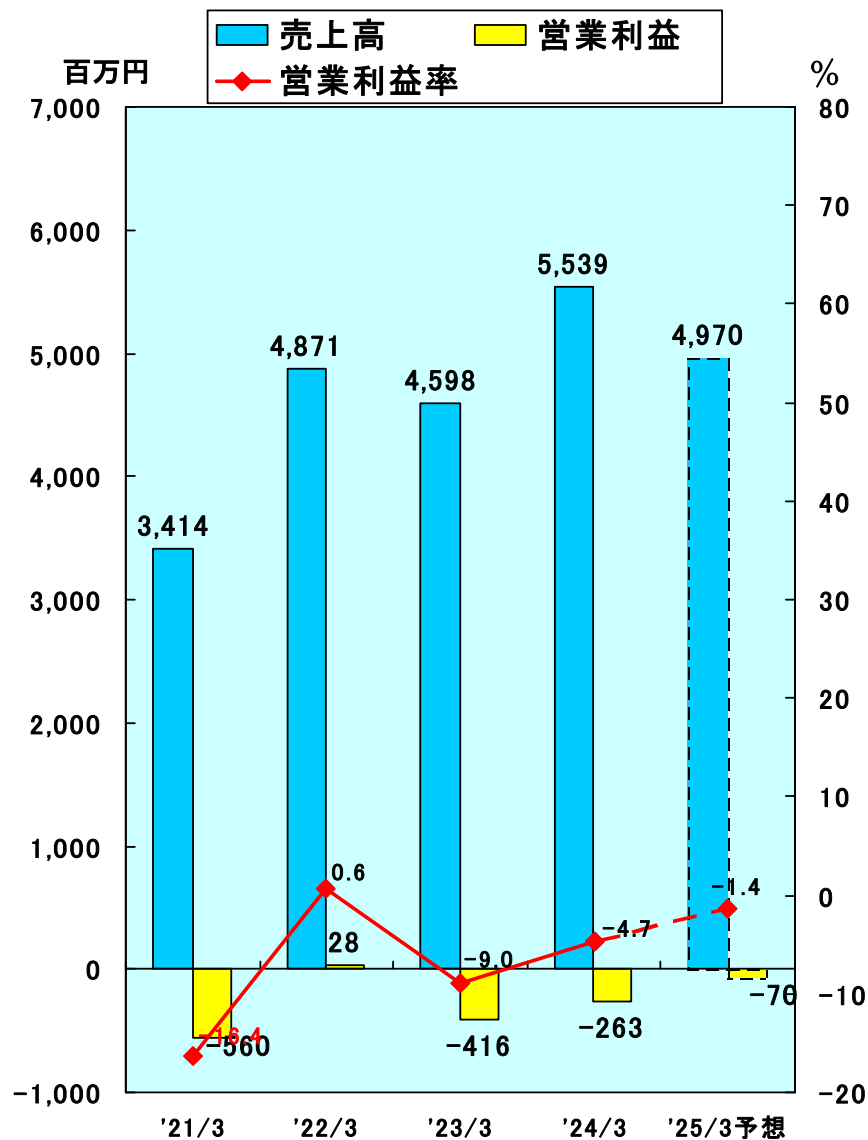
マシニングセンター等工作機械の増設 ⇒ 合理化及び生産効率UP

工作機械部門

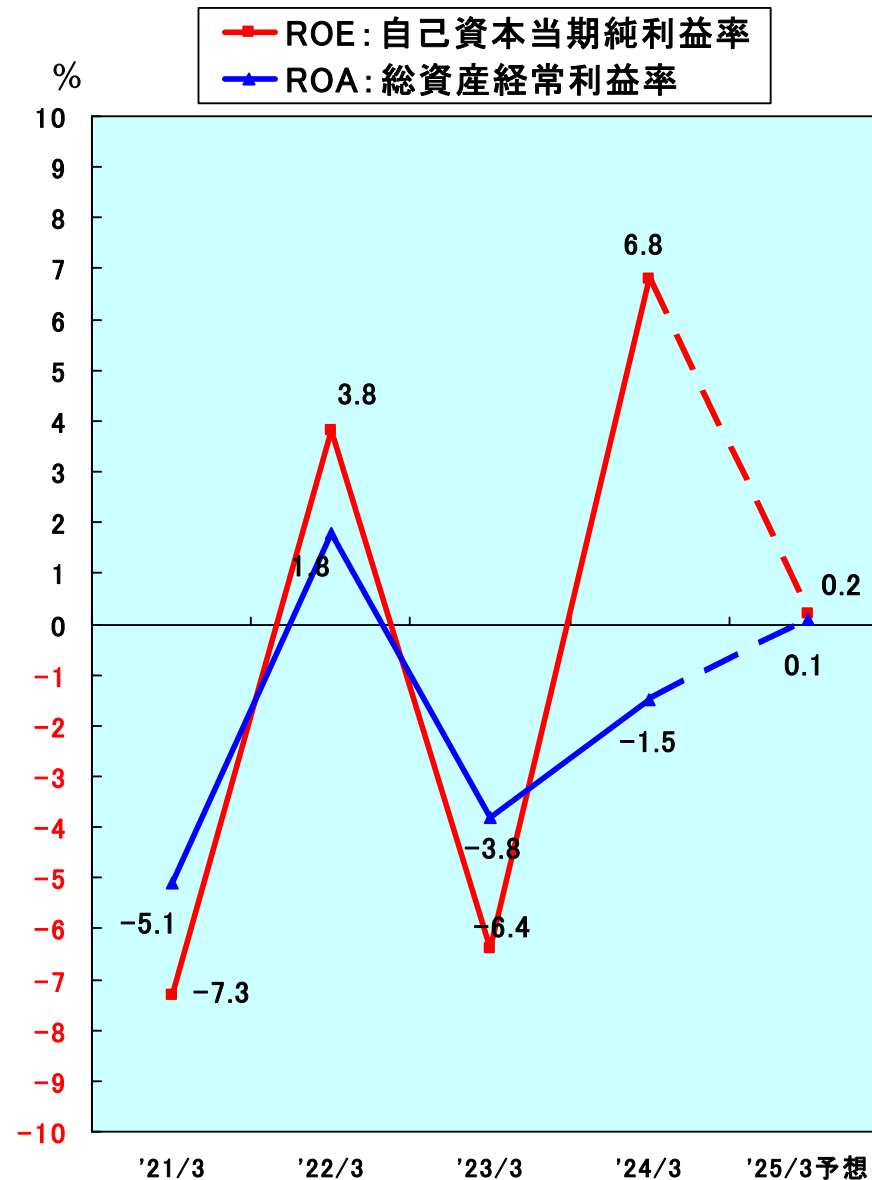
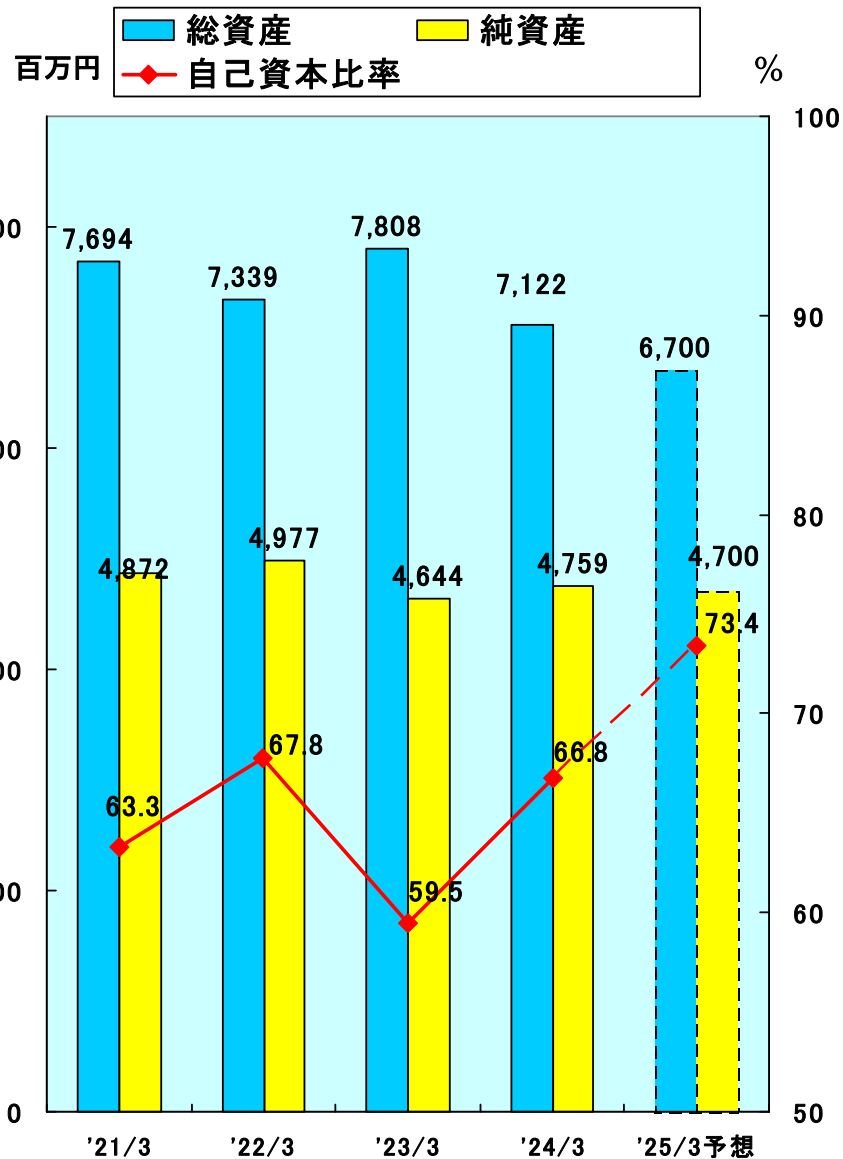
・生産効率の向上

マシニングセンター等工作機械の増設 ⇒ 合理化及び生産効率UP

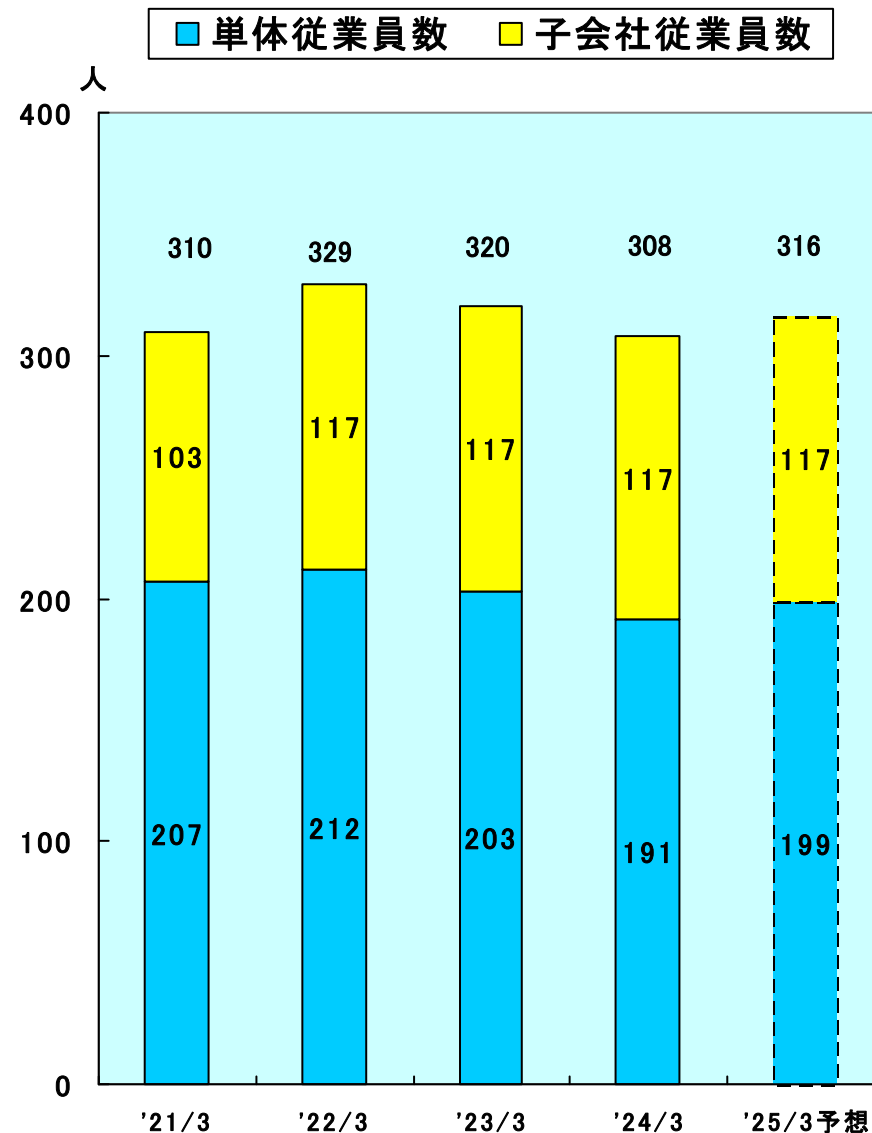
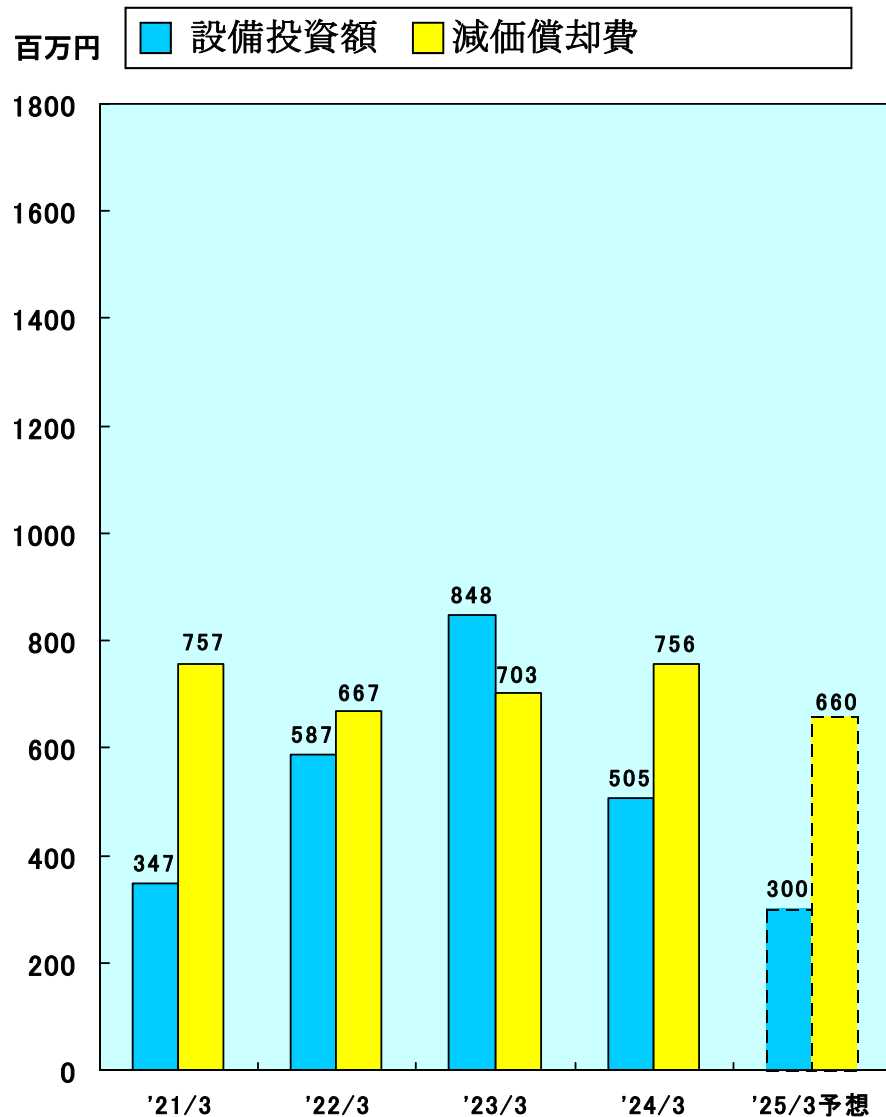
連結経営成績(売上高・利益)の推移



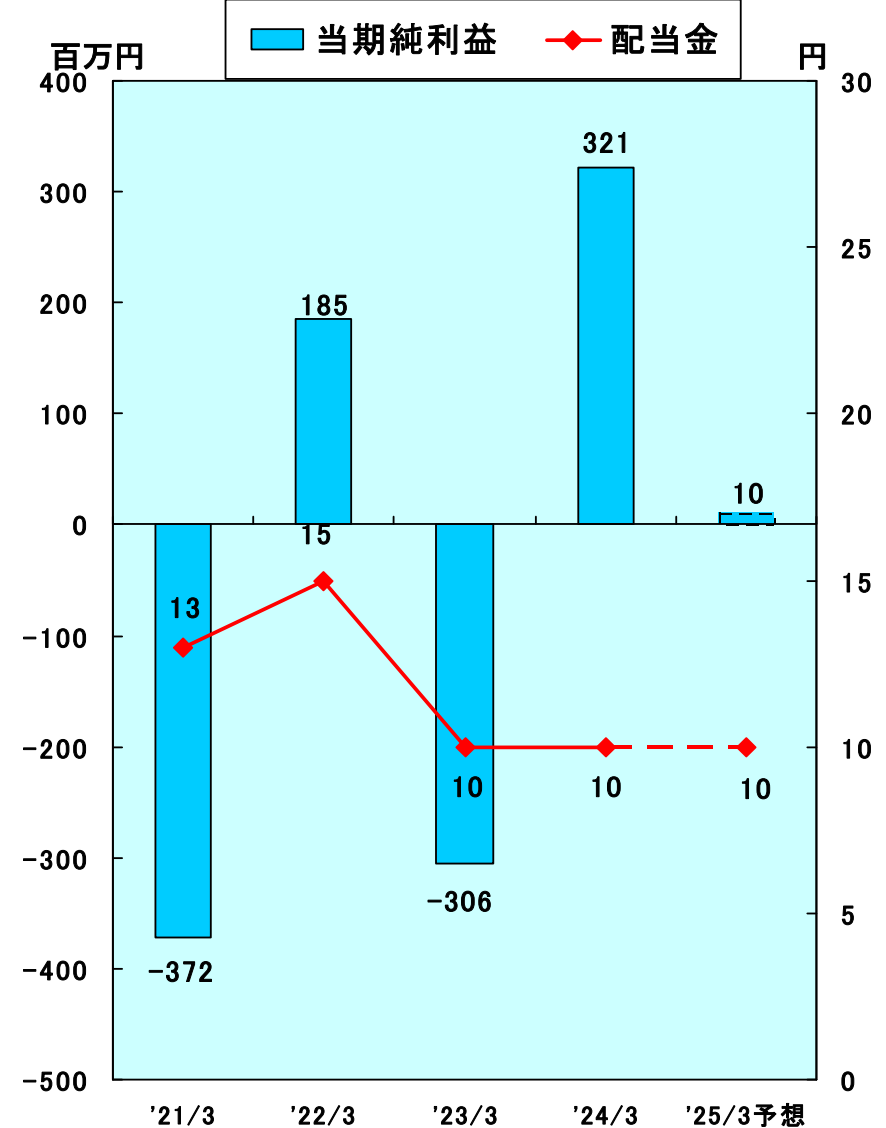
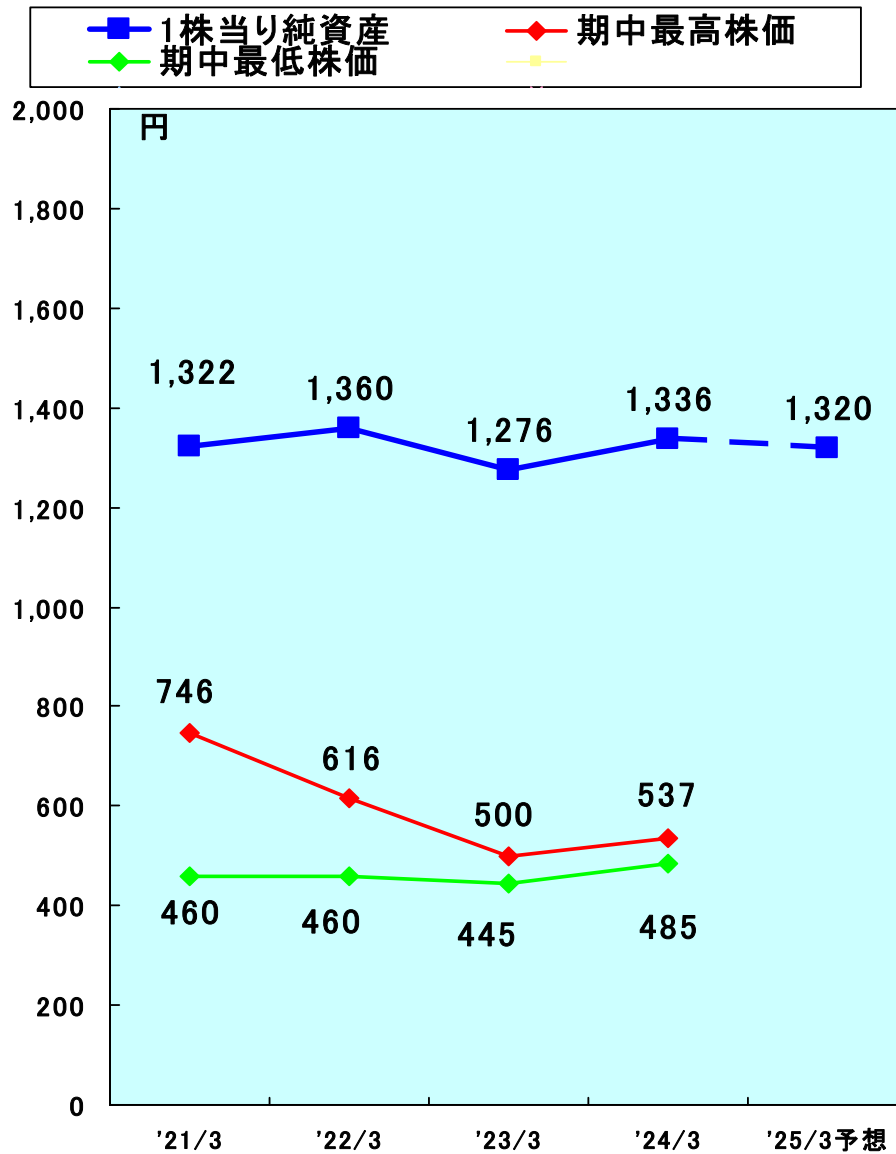
連結財政状態(総資産・自己資本)の推移



設備投資額・減価償却費、従業員数の推移



1株当り純資産・株価、配当金の推移



連結貸借対照表

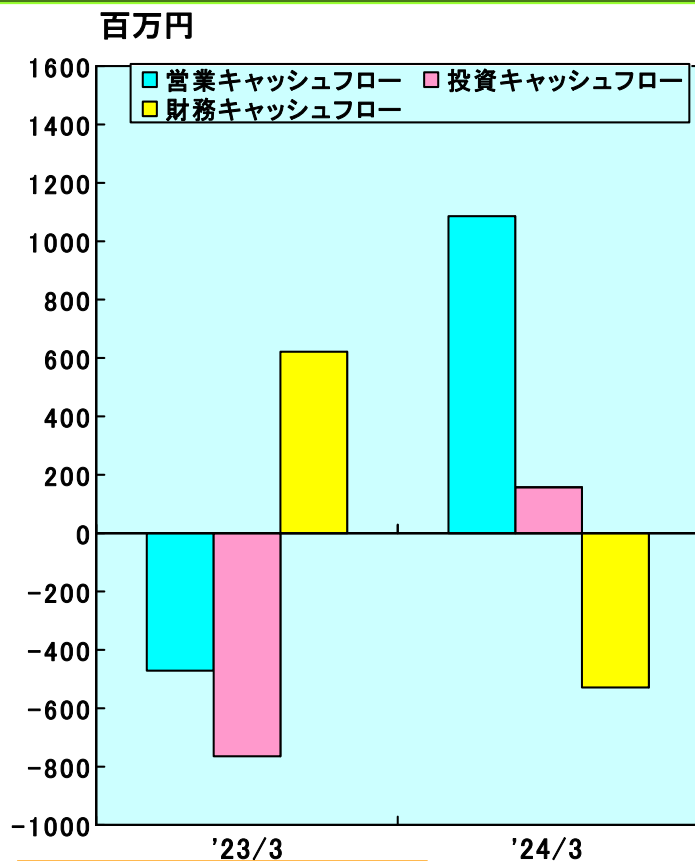


単位:百万円

	23/3末		24/3末	
	金額	構成比	金額	構成比
流動資産	2,454	31.4	2,378	33.4
現預金	566	7.2	1,288	18.1
受取手形・売掛金 有価証券	813	10.4	398	5.6
たな卸資産	988	12.7	573	8.0
その他	87	1.1	119	1.7
固定資産	5,353	68.6	4,744	66.6
有形固定資産	3,980	51.0	3,758	52.8
無形固定資産	51	0.7	35	0.5
投資その他の資産	1,322	16.9	951	13.3
総資産	7,808	100.0	7,122	100.0

	23/3末		24/3末	
	金額	構成比	金額	構成比
流動負債	2,131	27.3	1,739	24.4
買掛金	461	5.9	196	2.8
未払金	211	2.7	200	2.8
その他	1,459	18.7	1,343	18.8
固定負債	1,033	13.2	623	8.8
負債合計	3,164	40.5	2,363	33.2
純資産	4,644	59.5	4,759	66.8
株主資本	4,560	58.4	4,806	67.5
評価・換算差額等	84	1.1	47	0.7
負債・純資産合計	7,808	100.0	7,122	100.0

連結キャッシュフロー計算書



単位:百万円

	23/3期	24/3期
営業キャッシュフロー	△472	1,089
投資キャッシュフロー	△762	155
財務キャッシュフロー	625	△527
現金及び現金同等物にかかる換算差額	20	4
現金及び現金同等物の増減額	△588	722
現金及び現金同等物の期首残高	1,155	566
現金及び現金同等物の期末残高	566	1,288

営業キャッシュフロー

棚卸資産の減少。

投資キャッシュフロー

投資有価証券の売却による収入。

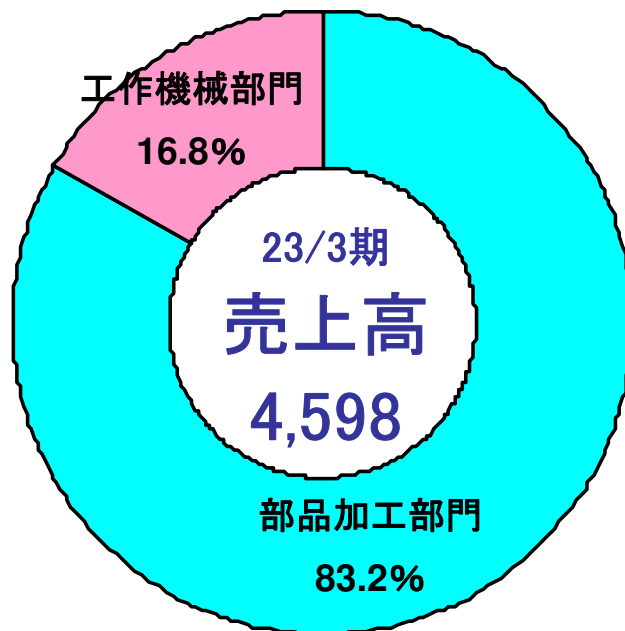
財務キャッシュフロー

長期借入金の返済による支出。

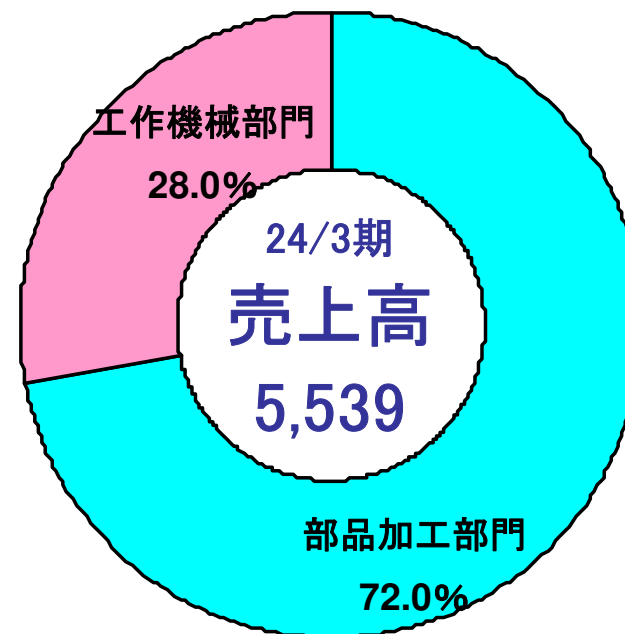
部門別売上構成比



単位：百万円



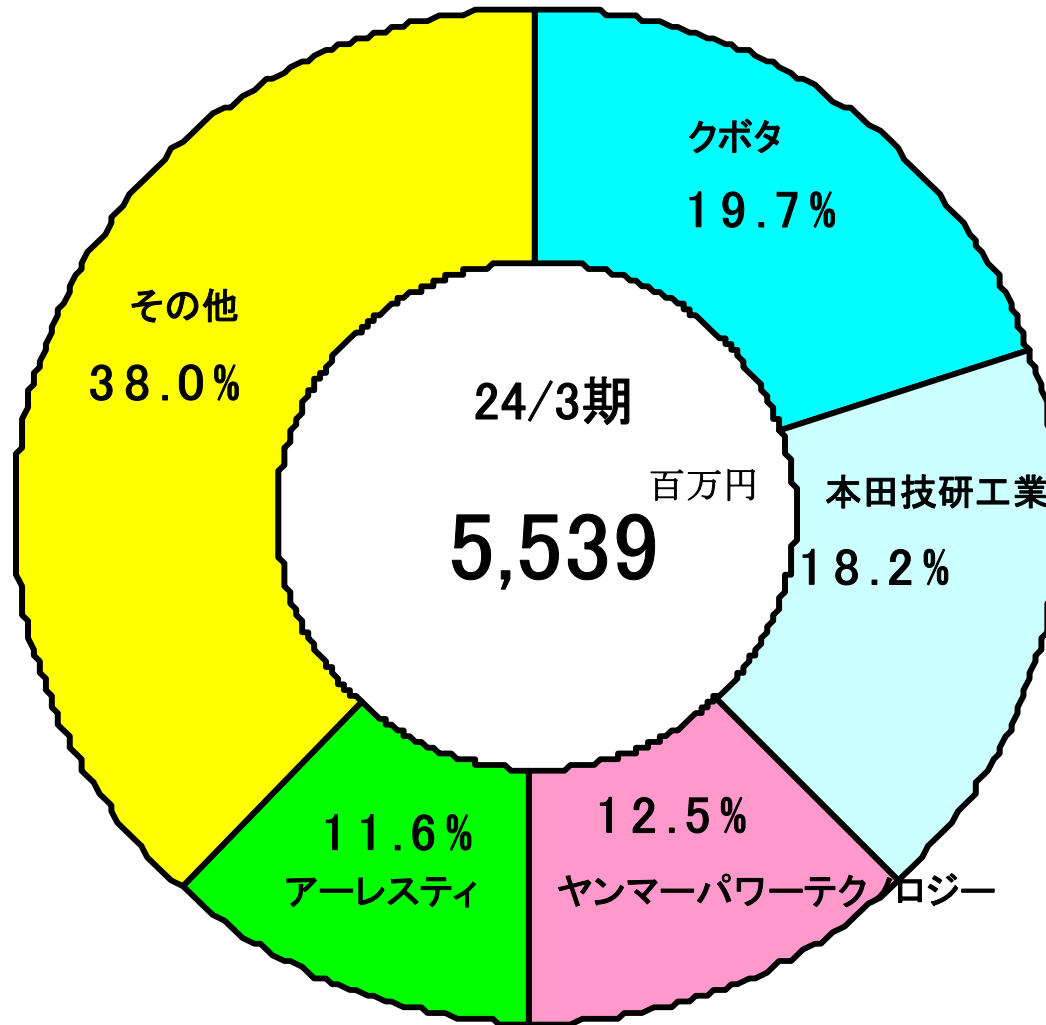
単位：百万円



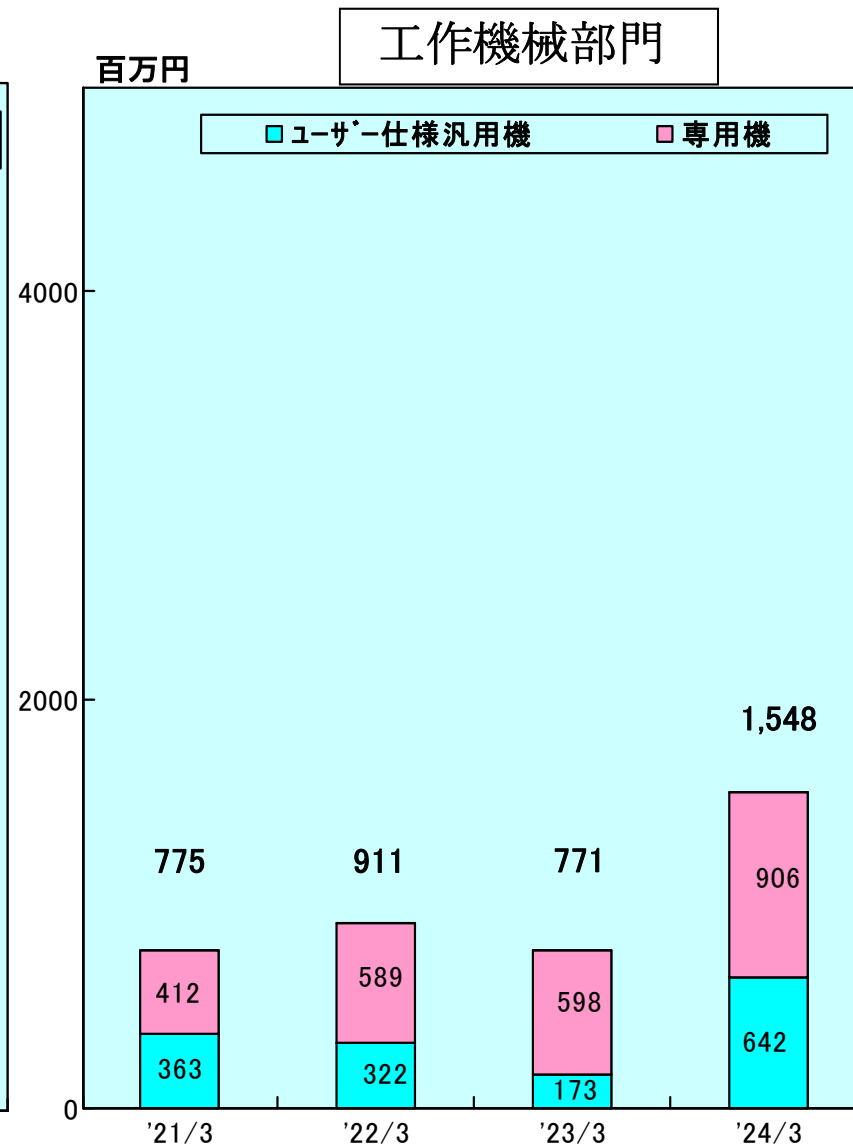
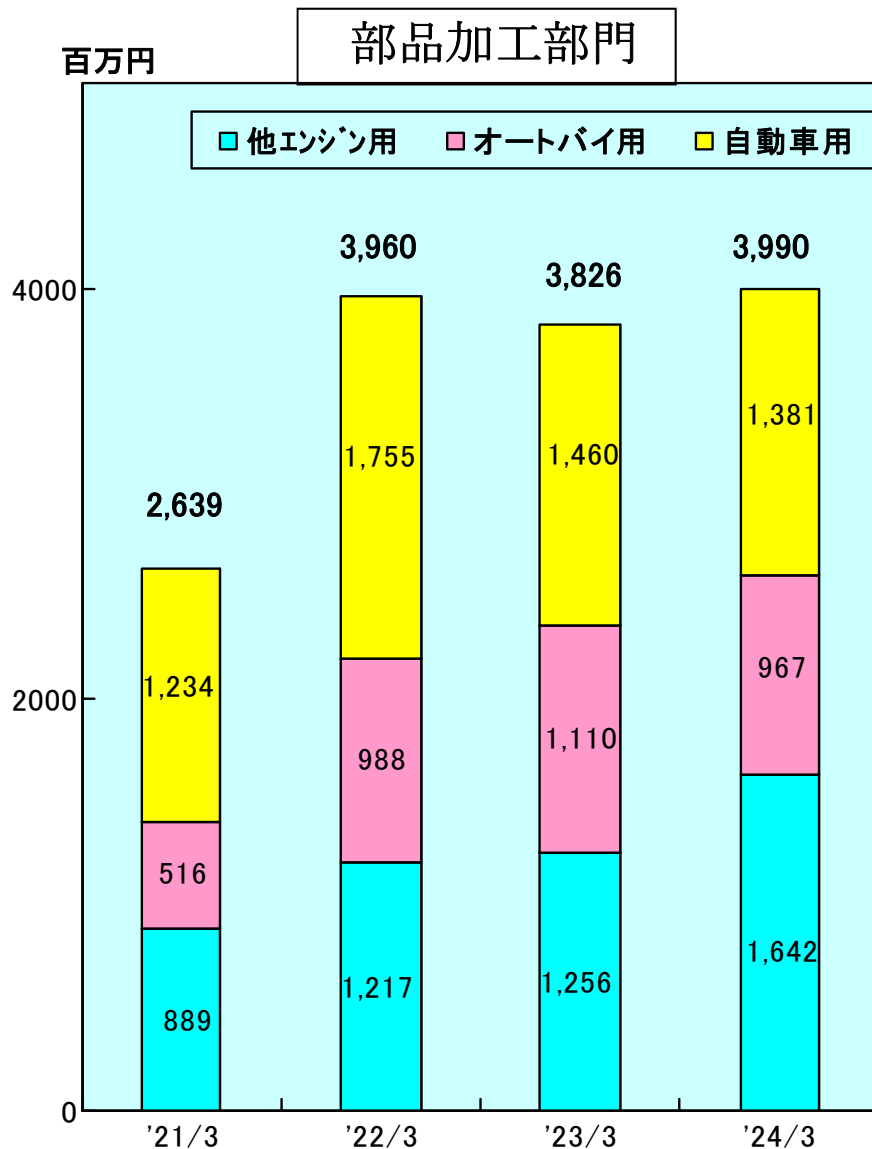
- 部品加工部門は汎用機部品等の受注が増加。
24/3期売上高 3,990百万円（前年同期は3,826百万円）
- 工作機械部門は専用機の受注が増加。
24/3期売上高 1,548百万円（前年同期は771百万円）



納入先別売上構成比



用途別売上高



● 今後の取り組み



技能の伝承

1. 多能工の育成
2. 熟練技能者の重点養成
3. システムエンジニアの育成

業容の拡大

1. 国内の自動車関連メーカーの販路拡大
2. グローバルな営業展開
3. 異業種メーカーへの営業展開
4. 新しい技術分野への挑戦

子会社の収益増

1. ベトナム・アジア諸国の自動車関連部品の受注増
2. 部品部門との協業による、自動車部品の受注増
3. アメリカ市場の販路拡大



工場所在地



■本社

〒431-3124 静岡県浜松市中央区半田町720

電話:(053)432-1711 FAX:(053)433-6116

E-mail:soum@sakurai-net.co.jp

<https://www.sakurai-net.co.jp>

■工機部船岡工場

〒431-3124 静岡県浜松市中央区半田町720

電話:(053)434-3511 FAX(053)433-6115

■部品部細江工場

〒431-1304 静岡県浜松市浜名区細江町中川7000-18

電話:(053)523-2411 FAX:(053)523-2419

■SAKURAI VIETNAM CO.,LTD

PLOT D-2AND D-3A THANGLONG INDUSTRIAL PARK,VONG LA COMMUNITY DONGANH DIST.,HANOI,VIETNAM

TEL:+84(4)881-2245 FAX:+84(4)881-2247

E-mail:sakurai@hn.vnn.vn

■SAKURAI U.S.A.,CO.

5650 BLAZER PARKWAY, SUITE 151, DUBLIN, OH 43017 U.S.A.

TEL:+1-614-563-3643

E-mail:sakurai_usa@sakurai-net.co.jp



最後に



グローバルな視点で変化する時代をリード。
未来に向けて、先端の技術開発力を発揮します。

【IR窓口】 経営管理部部長 白澤 猛

Tel: 053-432-1711 Fax: 053-433-6116

e-mail: soumu@sakurai-net.co.jp

<https://www.sakurai-net.co.jp>

本資料における業績予想及び将来の予想等に関する記述は、現時点で入手可能な情報に基づき判断した予想であり、潜在的なリスクや不確実な要素を含んでおります。従いまして実際の業績等が様々な要因により異なる可能性がありますことをご了承ください。

事業概要と製品紹介

当社は 物作りで社会に貢献することを使命と考え
事業活動を行っております

● 当社部品加工の特徴



● 品質、納期はあたりまえ

● 試作から量産までのスピード対応

● 内製化された設備・ラインによる高い生産効率

● 多品種、数量の変動にフレキシブルな対応

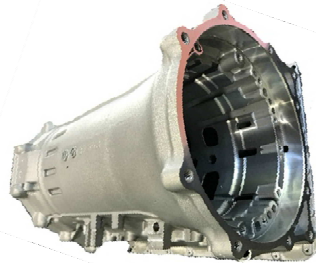
部品加工部門 加工部品の紹介



自動車用



シリンダーヘッド



FR ケース



クランクケース



ATミッションケース



バルブボディ



汎用

オートバイ用



シリンダー



ヘッドカバー

スィベルケース



ブロック



ハウジング



その他

フレーム



モーターハウジング



農業機器用ヘッド





部品加工とは 実例:ATミッション TCケース



優れた技術



Point
1

高精度の切削加工

Point
2

追求された加工工程

機械・刃具・治具・加工手順の選択

→ Know-How

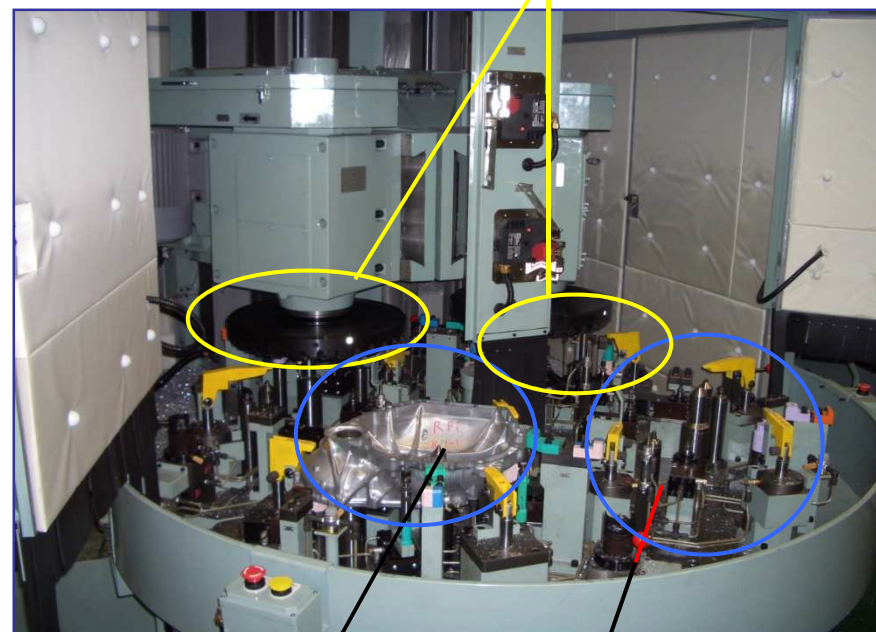
部品加工部門の当社製造力の例



ロータリーフライス盤

RMW 5H-1500

刃具(カッター)



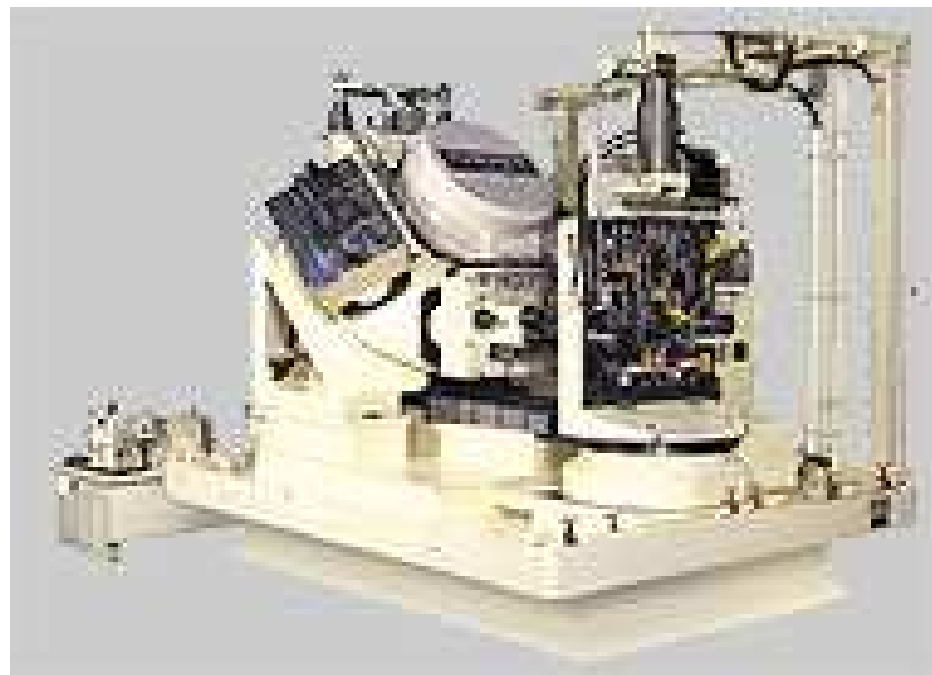
加工物

治具

部品加工部門での自社製品稼動例

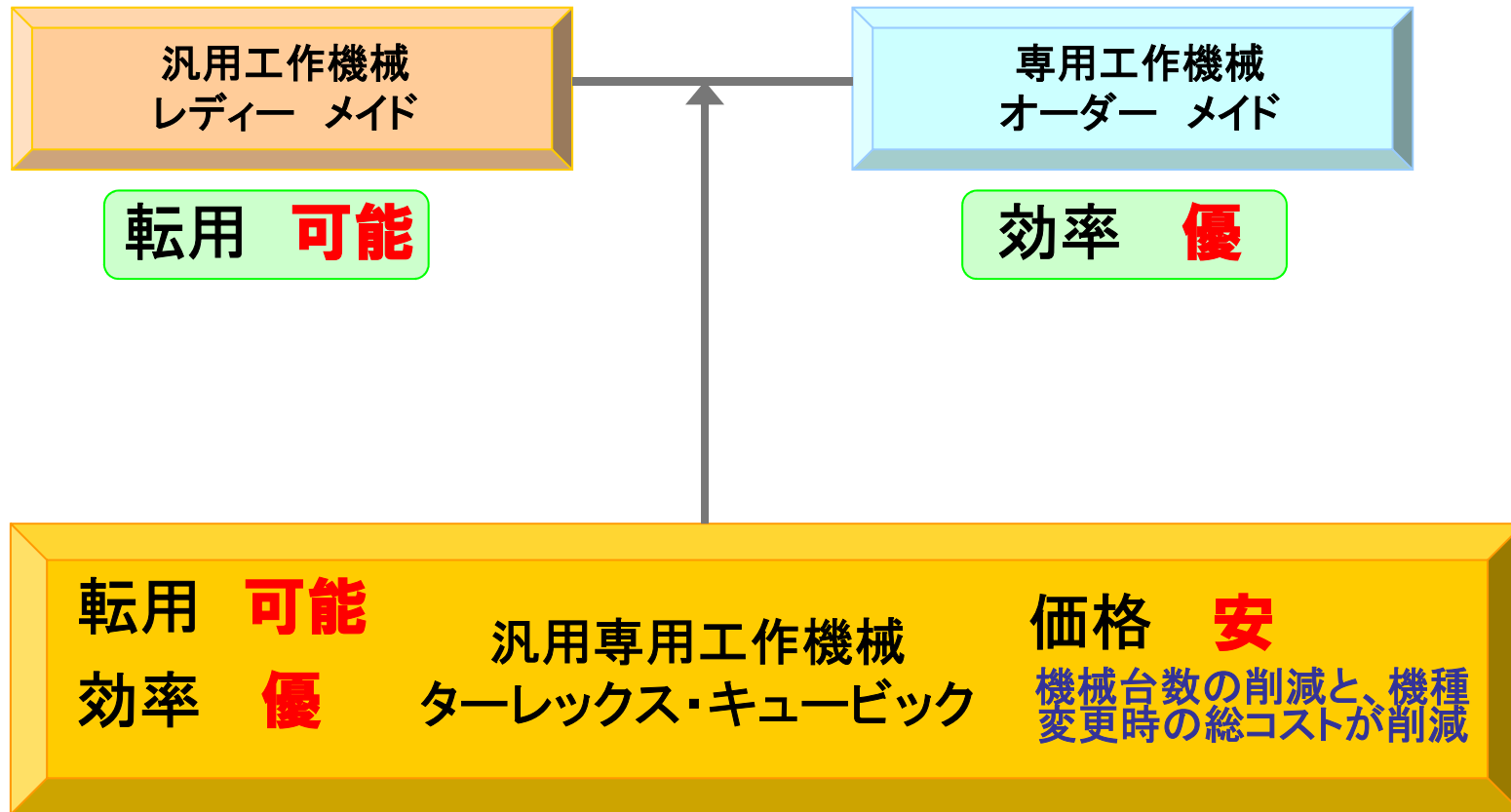


多軸ヘットチェンジングマシン TURRRX



- ・多軸ヘットにより高効率加工
（マシニング3台分）
- ・省スペースでラインレイアウト
- ・工作機械の製造技術との結合

当社工作機械の特徴



部品加工のKnow-Howを活かした
汎用機・専用機・汎用専用工作機械
の組み合わせ



ユーザーニーズ
に特化した機械

工作機械部門 製品の紹介



汎用専用工作機械



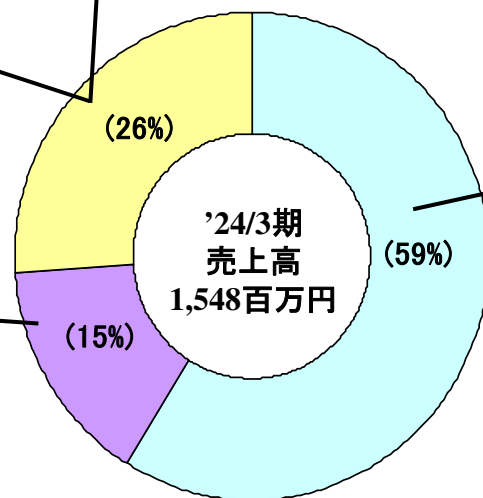
多軸ヘッドチェンジングマシン
Cubic 7&4



ロータリーフライス盤
RMW 5H-1500
Rotary milling machine
RMW 5H - 1500



多軸ヘッドチェンジングマシン
TURREX・MHC-4H



専用工作機械



シリンダーブロック加工ライン

双頭ロータリーフライス盤



ROTARY MILLING MACHINE

- 大径フライスカッターで基準面をワンパス加工!
One pass milling of reference face by Big cutter.



概要

- 用途 平面フライス加工
- 特徴 ・ロータリーテーブルにより、ワンチャックで荒・仕上加工
・小径フライスカッターには、高速スピンドルにて対応
・インラインに最適
・ロボットによる自動ワーク取付が可能
- 累計販売台数 3,200台

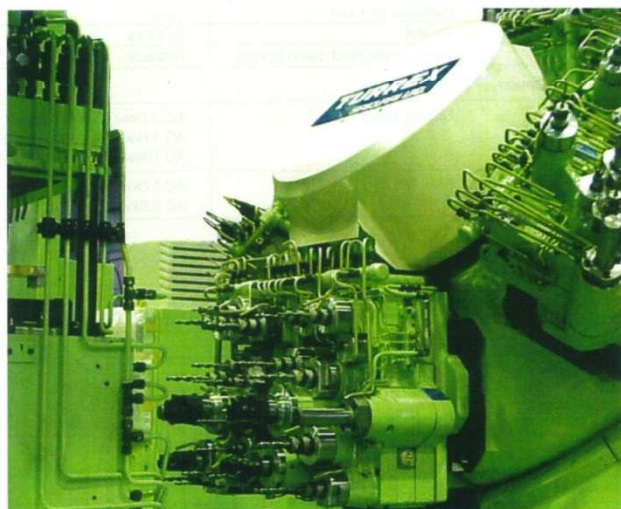


多軸ヘッドチェンジングマシン



TURREX

- 多工程加工、機種変更にフレキシブルな対応を実現。
Multi process machining and Flexibility.



Cubic 7&4

- HEAD-HEAD 5sec.を実現! *Head to Head 5sec.*
- 1台で標準7ヘッド搭載! *Standard spec, 7heads/unit.*
- トランスファーライン、FMSのユニットとして! *Adapt for transfer & FMS Line.*
- 4ヘッド搭載でCubic 4! *Cubic 4 (4 heads unit.)*



概要

- 用途 ボーリング加工 ドリル・リーマー加工
- 特徴 多軸ヘッド(4頭~)による高効率加工
機械台数の大幅な削減(マシニングセンター3~4台分の能力)
多機種ワークへの対応、ワークのモデルチェンジに対応
- 累計販売台数 TURREX : 350台 Cubic 7&4: 100台

サクライベトナム



創 立 日	2002年10月
所 在 地	ハノイ市 ドンアイン タンロン工業団地
資 本 金	500万 USD
従 業 員	117名
土 地 及 び 建 物	土地:17,560㎡ (5,300坪) 建物:第1工場 1,820㎡ (550坪) 第2工場 4,970㎡ (1,550坪)
事 業 内 容	自動車・オートバイ部品加工 工作機械製造 治工具製造
主 な 取 引 先	本田技研工業 豊田自動織機 住友ナコ 筑波ダイカスト



二輪、四輪部品



その他 部品

サクライ USA



創 立 日	2000年3月
所 在 地	オハイオ州 ダブリン
資 本 金	10万 USD
従 業 員	駐在員 1名
事 業 内 容	工作機械の販売、メンテナンス、アフターケアー
主 な 取 引 先	本田技研工業 浅間技研工業



外センターⅡビル 100号室



ワーク自動取付けロボットによるロータリーフライス盤のインライン化