

富士電機グループ 機器・制御部門

2007年度 事業方針説明会

2007年5月25日

富士電機機器制御株式会社

1. 2006年度の業績概要

2. 経営戦略

持続的成長の実現、グローバルな競争力の強化、強固な経営体質の構築

3. 事業部戦略

器具事業、駆動制御事業、コントローラ事業

売上高・利益 いずれも 当初計画値を達成

(単位：億円)

	2005年度 実績	2006年度 実績	2006年度 当初計画
売上高	1,825	1,939	1,830
(営業利益率)	(4.3%)	(6.0%)	(4.9%)
営業利益	79	116	90

1. グローバルな競争力の強化

開発、生産、営業のイノベーションによりグローバルな競争力を強化

2. 持続的成長の実現

成長分野、重点分野への集中と戦略的資源配分による「攻めの経営」を継続

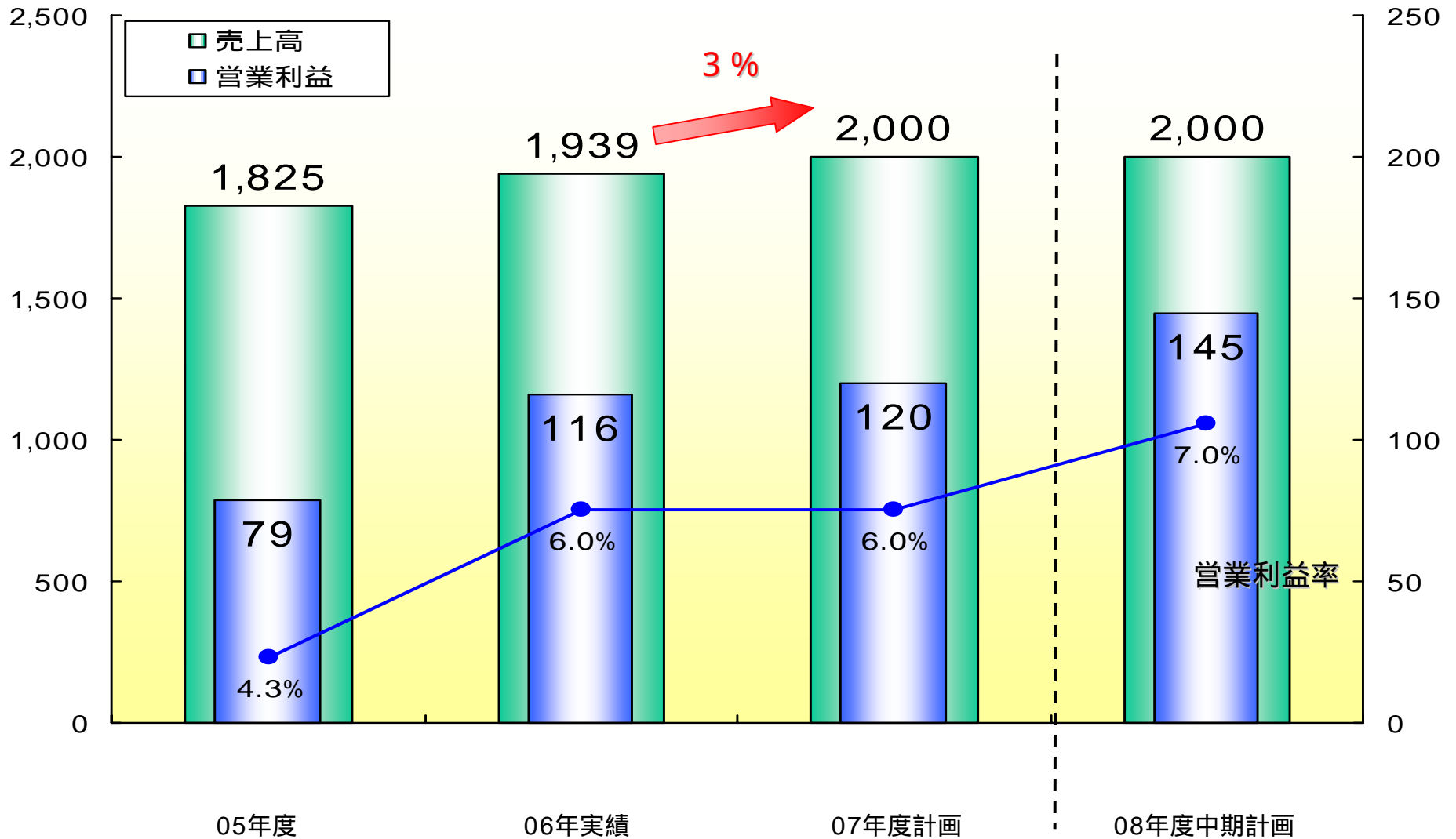
3. 強固な経営体質の構築

業務革新運動“プロフィット7”およびQCM活動を通じたトータルコストダウンの推進

2007年度 経営計画

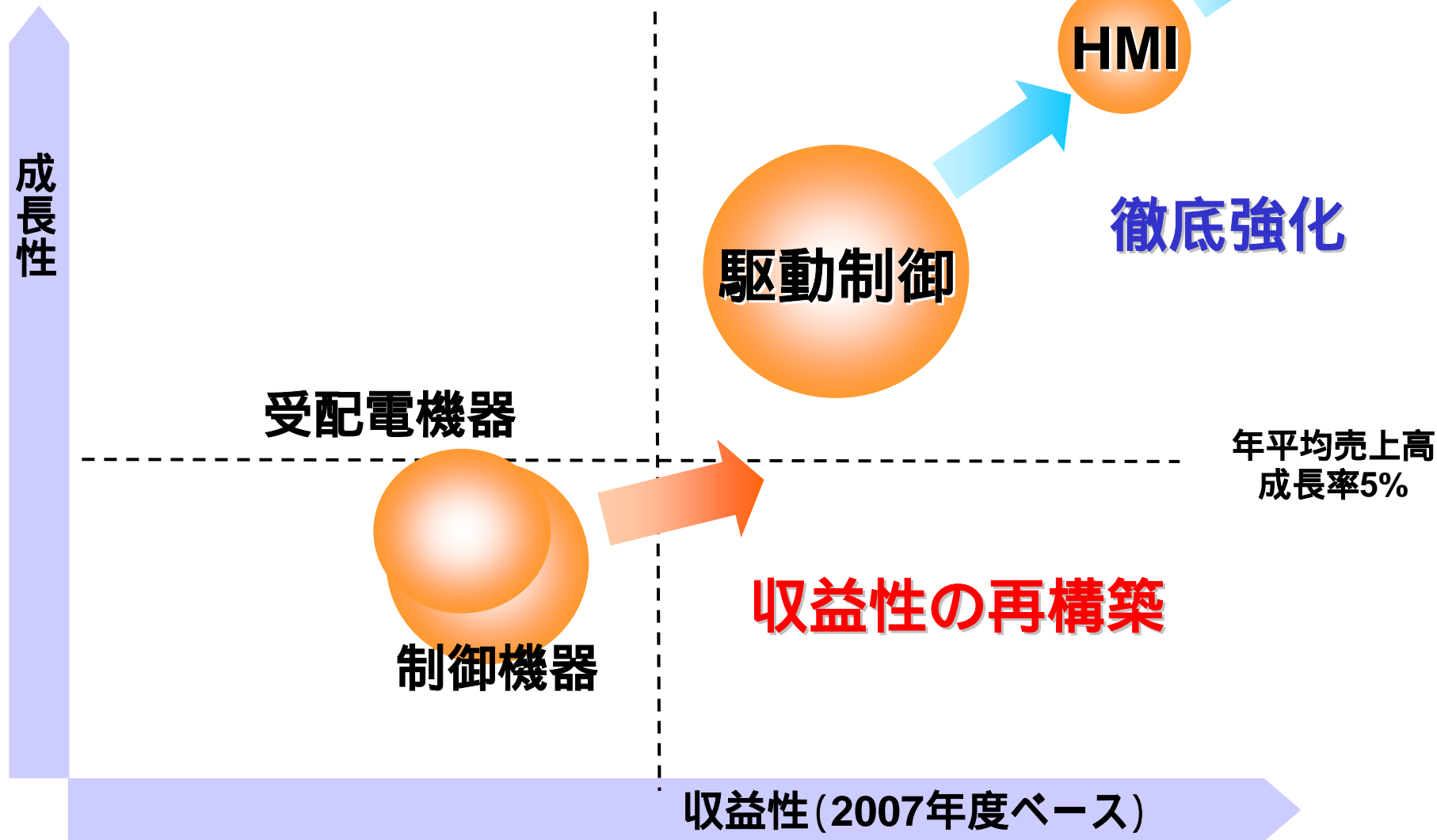
(売上高：億円)

(営業利益：億円)



事業ポートフォリオの強化

(円の大きさは売上規模イメージ)



グローバル新製品の投入

MCCB・ELCB : グローバルTWINシリーズ

操作表示機器 : 16短胴形コマンドスイッチ

インバータ : FRENIC-MEGA

サーボシステム : ALPHA5

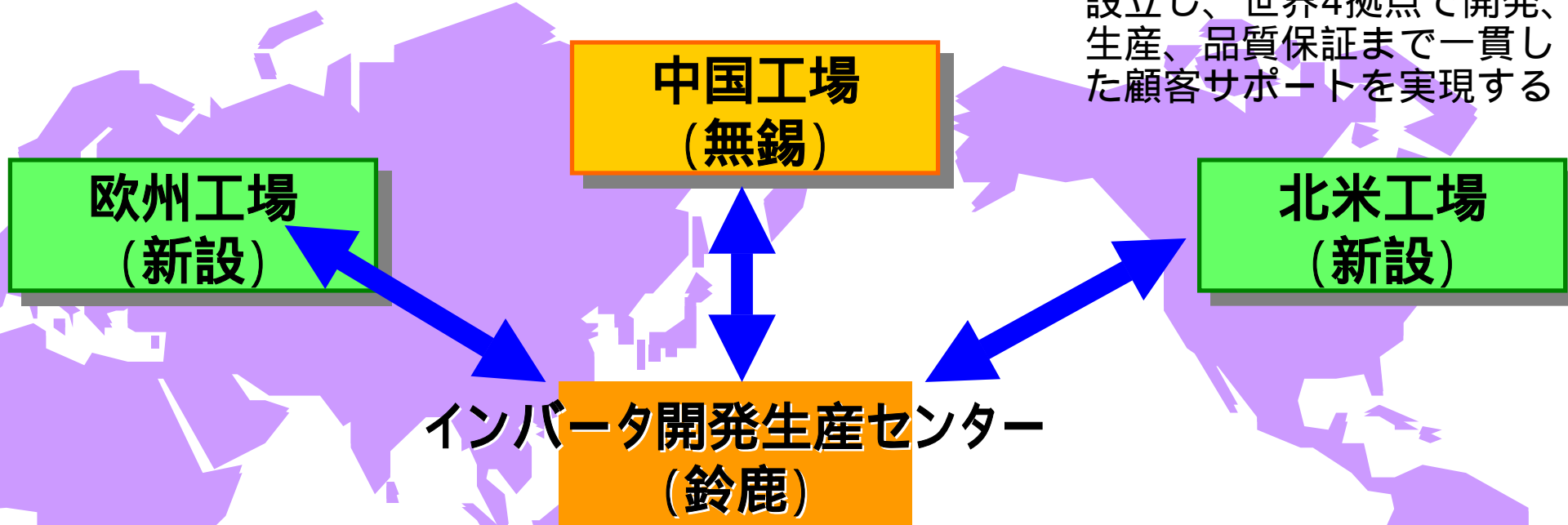
HMI : UG40シリーズ(モニタッチV8)

インバータ海外事業の拡大

GE社との提携解消を機に自社独自で機動的に対応できる体制を構築する

開発・生産・品質保証を世界4極体制で実現

現在の鈴鹿、中国に加え北米および欧州に生産拠点を設立し、世界4拠点で開発、生産、品質保証まで一貫した顧客サポートを実現する



中国事業拡大

無錫富士が当社の独資子会社となることを機に、サービス体制など中国事業の佇まいを見直し、中国市場におけるトップシェアを目指す。

北米でインバータ及びシステム機器販売開始

インバータを中心とした販売拠点およびサービスセンターを07年7月に立上げ、販売を開始する。

単品から組合せへの変革

シングルインターフェース体制によるさらなる販売拡大

- 営業体制を機種別からシングルインターフェース体制に変更
- システム営業部新設による自動車産業関連設備への販売強化
- 開拓専門部隊設置による新規開拓

システム商談(駆動、PLC、HMIなど組合せ)の拡大

- システム技術統括部の営業部門への編入による製品組合せシステムの拡大
(コントローラ + サーボシステム、コントローラ+インバータなど)

営業力強化

- 工場技術部門から営業部門へのパワーシフトによる営業力強化
- 営業部隊の人員配置最適化により駆動制御事業へパワーシフト

強固な経営体質の構築

プロフィット7活動の推進(富士電機グループ全体活動)

営業部門・研究開発部門・管理部門・ものづくり部門の「見える化」によるムダ取りの推進

QCM活動の推進

品質維持向上活動・原価低減活動・生産性向上活動・環境保全活動

Q C M : Quality Chain Management

コンプライアンス強化

内部統制の強化
コンプライアンスプログラムの展開

人材対策

定年者対策、グループ人材強化、MOT教育プログラム、経営職評価制度定着化

グローバル新製品の重点展開と高収益体質の構築

グローバル新製品による販売拡大

- ・ グローバルTWINシリーズ(MCCB / ELCB)、16 コマンドスイッチ

高収益体質の構築

トータルコストダウン

- ・ 機種統合および廃止を推進し、生産効率の向上と管理コストの低減をはかる
2008年度目標：型式数 30%、部品点数 50%
- ・ 体質強化活動(V-UP推進活動)を推進し、関連部門間接業務を30%削減する
- ・ 国内外の生産拠点の再編成

生産と企画・開発機能を分離し責任を明確化

- ・ 器具生産センターを新設し、「ものづくりへの特化」と「ムダ取り活動の推進」により、生産面での機能強化とコストダウンの強力な推進を行う
- ・ 製品企画、開発機能を事業部に集約し、事業展開・開発期間のスピードアップを実現

インバータ事業の強化・拡大（世界のトップメーカーへ）

グローバル製品による販売拡大

- 新製品FRENIC - MEGAを加え、Multi、Eco、Lift、Miniシリーズと共に販売拡大

開発、生産、品質保証を世界4極体制で実現

- 現在の鈴鹿工場、無錫工場(中国)に加え北米および欧州に生産拠点を設立し、世界4拠点で開発、生産、品質保証まで一貫した顧客サポートを実現する

国内生産拠点の集約

- 神戸、鈴鹿に分散していた開発・生産、品質保証機能を3月末に鈴鹿に集約完了
- 分散していた技術者を集約することで、業務の効率化、新製品開発能力および品質のさらなる向上をはかるとともに、国内外への技術支援を強化
- サービス体制の強化

サーボシステムの強化

- 新製品ALPHA5シリーズと共に販売拡大

HMI事業の強化

HMI

発紘電機へのHMI事業集約

- 発紘電機へ企画、開発、生産、営業機能を全て集約する
- 発紘電機の持つ営業技術機能を更に強化し、特約店ルートでの単品販売を拡大する
- 富士電機機器制御はPLCを含めたシステム商談に集中する
- グローバル新製品UG40(モニタッチV8)の発売

PLC

中小システム商談の拡大

- サーボ/インバータ/HMIなどとの組合せ商談の拡大。複合機能商品の拡販
- 顧客開拓専任部隊、システム品質保証部隊の設置

顧客カスタマイズ対応強化による顧客満足度UP

- ボードコントローラ、SXXEROのC言語対応、ファンクションブロックによるプラットフォームを駆使した短納期開発による顧客囲い込みの実施

1. 本資料および本説明会に含まれる予想値及び将来の見通しに関する記述・言明は、弊社が現在入手可能な情報による判断及び仮定に基づいております。その判断や仮定に内在する不確実性及び事業運営や内外の状況変化により、実際に生じる結果が予測内容とは実質的に異なる可能性があり、弊社は、将来予測に関するいかなる内容についても、その確実性を保証するものではありません。
2. 本資料は、情報の提供を目的とするものであり、弊社により何らかの行動を勧誘するものではありません。
3. 目的を問わず、本資料を無断で引用または複製することを禁じます。