

株主のみなさまへ

第80期 中間報告書

2019年4月1日 ▶ 2019年9月30日



経営理念

士魂商才

技術のジャムコは、士魂の気概をもって

- 一、夢の実現にむけて挑戦しつづけます。
- 一、お客様の喜びと社員の幸せを求めていきます。
- 一、自然との共生をはかり、豊かな社会づくりに貢献します。

不適切な品質事案に対するお詫び

当社は、航空機内装品及び同シート等製造関連事業において不適切な検査業務が発覚したことから、グループ全体で、徹底した総点検を進めてまいりました。その結果、当社の航空機内装品製造における認定事業場において、不適切な品質事案が判明したことから、8月20日付で国土交通省より業務改善命令を受け、改善措置の策定と実施に取り組んでまいりました。そして、11月12日に同省に対し、原因・背景の分析と再発防止策などを取りまとめた措置報告書を提出いたしました。

株主の皆さまをはじめ、多くの関係者の皆さまに対し、多大なご迷惑とご心配をお掛けしていることについて、改めてお詫び申し上げます。

今後は、認定事業場以外の業務を含め、先の総点検の結果判明した一連の不適切な業務に対する再発防止策について確実に対応してまいります。又、安全管理体制及び業務実施体制の抜本的な見直しに真摯に取り組み、品質第一・コンプライアンス重視を徹底する企業風土への改善を進め、全社一丸となって、信頼回復に努めてまいります。

第2四半期の総括

航空輸送業界では、格安航空会社(LCC)の攻勢による競争の激化が続いている一方、世界的な航空需要の拡大により、大手エアラインは新規運

航路線の獲得や客室サービスの向上、LCCへの参画などさまざまな戦略を打ち出しています。航空機メーカーでは、一時的にはボーイング737MAX型機の運航停止の影響が懸念される状況にありますが、中長期的には航空機需要の高まりを背景に、ボーイング社、エアバス社共に依然として高水準の受注残機数を維持しており、一部機種を増産や燃費効率の向上をめざした新機種の開発が進むなど、航空機市場は引き続き堅調に推移するものと見込まれています。

こうしたなか当社グループにおける当第2四半期連結累計期間の経営成績は、売上高 40,554百万円(前年同四半期比 200百万円増)、営業利益 784百万円(前年同四半期比 1,368百万円減)、経常利益 384百万円(前年同四半期比 2,010百万円減)、親会社株主に帰属する四半期純利益 73百万円(前年同四半期比 1,357百万円減)となりました。

今後の見通し

2020年3月期の通期連結業績予想につきましては、前述の不適切な品質事案への対応により、当第2四半期連結累計期間において一部製品の出荷に遅延が発生しておりましたが、第3四半期連結会計期間以降から出荷が進み、売上高は、2019年5月10日に公表した連結業績予想値に対

してやや上回る見込みです。

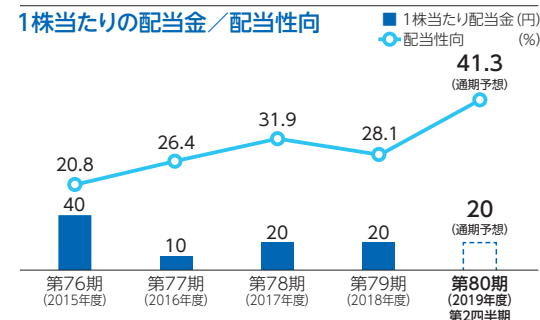
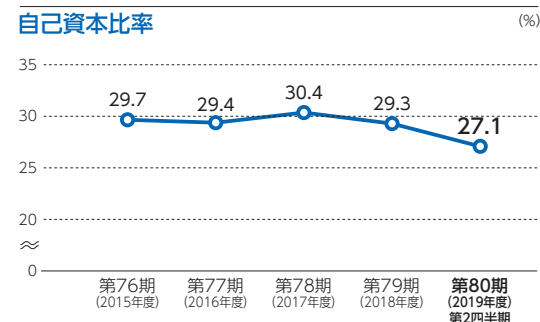
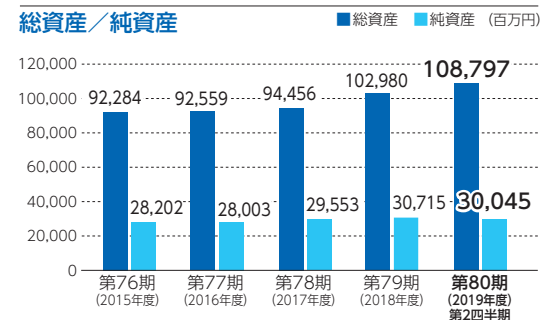
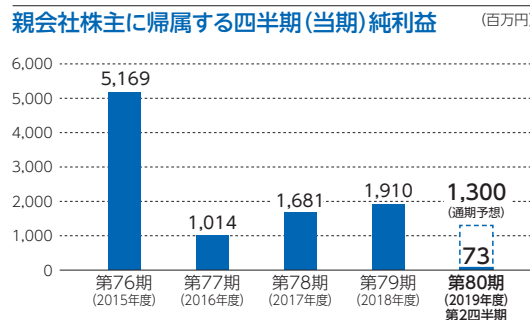
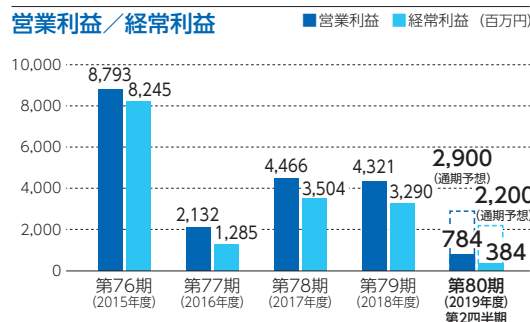
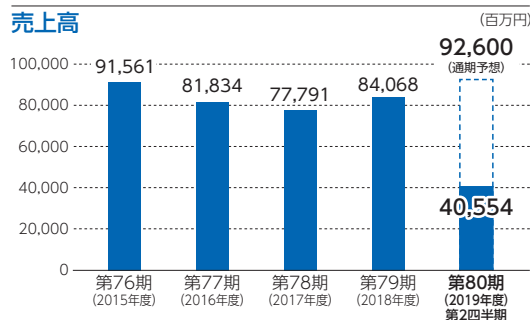
一方、利益面では、不適切な品質事案への対応に伴う追加費用、出荷遅延改善に伴う人件費及び輸送費用などの増加、一時的な生産停止への対策として生産拠点の振替に伴う費用など、当第2四半期連結累計期間までに発生した損失の影響や、一部プログラムのコスト増加による工事損失引当金の追加などから減益が見込まれるため、通期連結業績予想値を下方修正いたしました。

なお、前提となる第3四半期以降の為替レートは、1米ドル当たり105円としています。

配当につきましては、当初の予定通り中間配当は行わず、今期末の結果をもって実施させていただきますが、通期の連結利益予想値の下方修正に伴い、配当予想につきましても、当初予定の1株当たり25円から20円に変更させていただきます。株主の皆さまには、重ねてお詫びすると共に、ご理解賜りますよう、何卒お願い申し上げます。

代表取締役社長 **大喜多治年**

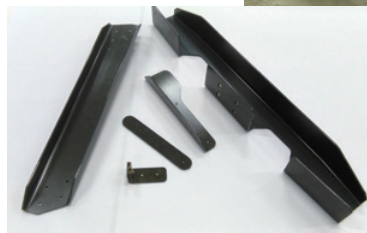
財務ハイライト



安全で快適な空の旅を支える

「炭素繊維構造部材」

航空機器等製造関連の(株)ジャムコエアロマニュファクチャリングでは、航空機向けの炭素繊維構造部材を製造、供給しています。特に、当社が独自開発して特許を取得したADP製法によって製造された炭素繊維構造部材は、航空機用一次構造部材として高く評価されています。



エアバス機に使用される炭素繊維構造部材

炭素繊維強化プラスチック(CFRP)とは?

炭素繊維強化プラスチック(CFRP:Carbon Fiber Reinforced Plastic)は、鉄より強い強度を持ちながら、比重は鉄の約5分の1と非常に軽く、用途に合わせて設計することができるという優れた特長を持っています。当社は、このような特長を持つCFRPを使用して航空機向けの炭素繊維構造部材を製造・供給しています。

独自開発した「ADP製法」

ADP (ADvanced Pultrusion) とは、当社が独自に開発して特許を取得した、熱硬化性のプリプレグを用いた炭素繊維構造部材の連続成形製法

です。熱硬化性のプリプレグとは、炭素繊維などに熱を加えることによって硬化する樹脂を浸透させたシート状の複合材原材料です。

この製法の特長は、自動化された連続製法により、理論上長さの制限なく部材を製造できることです。それに加えて、従来の製法に比べ短時間・低コストでの製造が可能です。又、内部品質に優れ、真直性、直角度などについても極めて高い精度を実現しています。

ADP製法は、CFRPの連続成形製品でありながら、航空機用一次構造部材として実用化した点で高く評価されています。

炭素繊維構造部材を使用した製品

当社がADP製法により製造した炭素繊維構造

部材は、エアバス機の垂直尾翼一次構造部材であるストリンガー、スティフナーとして使用されていると共に、エアバスA380型機の二階床構造部材については2003年から独占供給を続けています。

又、最新鋭のエアバスA350型機向けに対しては、ハンドレイアップ製法を用いた貨物室床下構造部材を供給しています。ハンドレイアップ製法とは、金型にプリプレグを手作業で貼り付け、オートクレーブという高圧力加熱装置で成形する方法です。



オートクレーブ

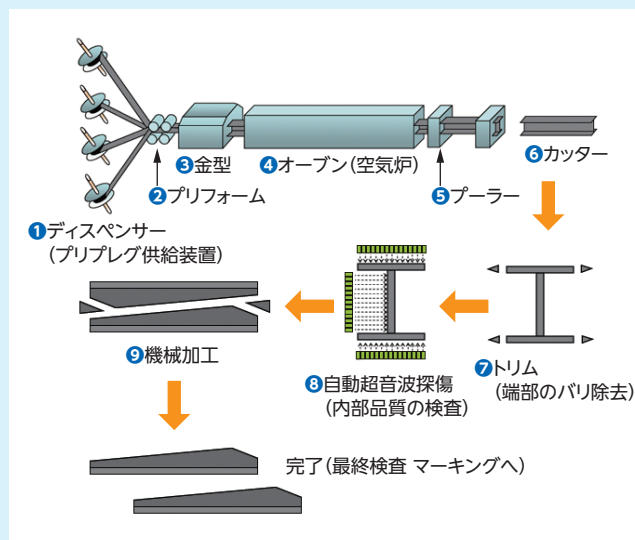
今後の展望

当社は、従来の炭素繊維構造部材に使用されている熱硬化性樹脂と異なる性質を持つ熱可塑性樹脂を使用した炭素繊維構造部材にも注力しています。熱可塑性とは、熱を加えることで溶け、冷やすと硬化する性質で、一度硬化すると軟化できない熱硬化性樹脂に対し、熱可塑性樹脂は再び軟化させることができます。製品を曲げるなど柔軟に成形できるというメリットがあり、これにより、精度は高いものの直線で一定の断面形状となるADP製の弱点を克服することができます。又、熱可塑性樹脂は、熱硬化性樹脂より硬化速度が速く、お客さまからの高い製造レート要求にも対応できる可能性を秘めています。特に、長尺の熱可塑性炭素繊維構造部材の製法はまだ確立されていないため、先駆けて技術を確認するよう鋭意開発を進めています。

又、炭素繊維構造部材は異業種においても注目されているため、航空機用途以外での採用をめざした研究、開発に力を入れていきます。航空業界とは異なる要求に対しても柔軟に対応、ご提案できるように研究を行っていきます。

炭素繊維構造部材は、今後ますます航空機を含めさまざまな分野で使用される見込みです。当社は、内装品への応用も含めて、更なる炭素繊維構造部材の研究開発に取り組んでいきます。

ADP製法の工程



- 1 数枚のプリプレグを積層したロールを準備し、それらをディスペンサー（供給装置）にセットします。
- 2 複数のロールから引き出されたプリプレグが更に積層され、プリフォーム部で型材の断面形状をつくりあげます。
- 3 金型を通過させながら、熱と圧力を加え部材として焼き固めます。
- 4 その後、オープン（空気炉）を通過させることにより完全に硬化させます。
- 5 型材全体を、プーラーによって間欠的に引くことにより少しずつ移動させます。
- 6 切断機によって決められた長さで自動的に切断します。
- 7 型材端部のバリをトリム機で切断します。
- 8 自動超音波探傷装置により、内部品質の検査を行います。
- 9 機械加工によって切断、仕上げを行います。
(H型で成形し、切断することによって、効率的な生産を行うことができます)

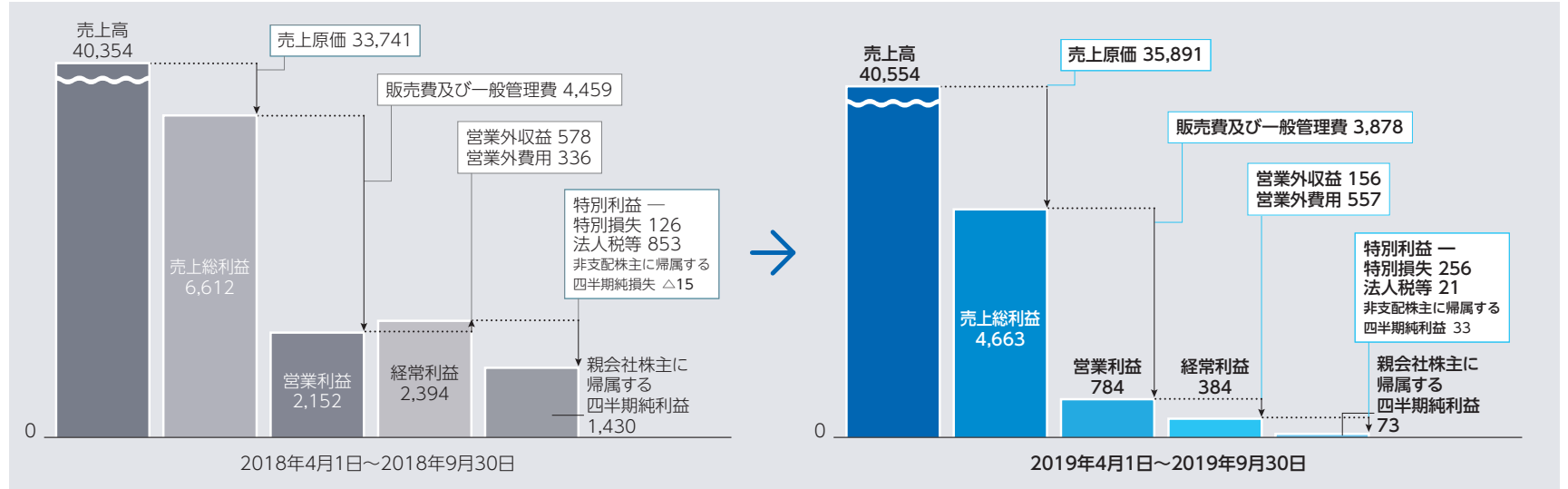
ADP

Advanced Pultrusion

連結財務データ

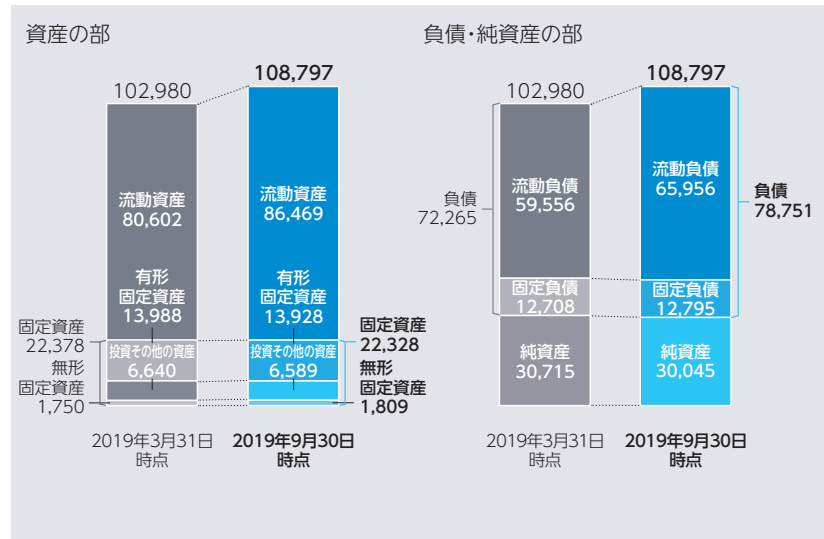
連結損益計算書(要旨)

(百万円)



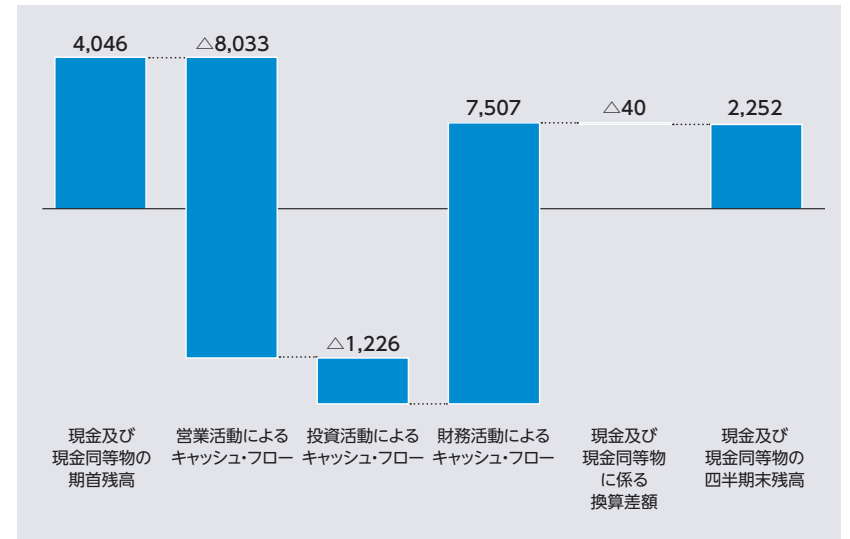
連結貸借対照表(要旨)

(百万円)



連結キャッシュ・フロー計算書(要旨) 2019年4月1日～2019年9月30日

(百万円)

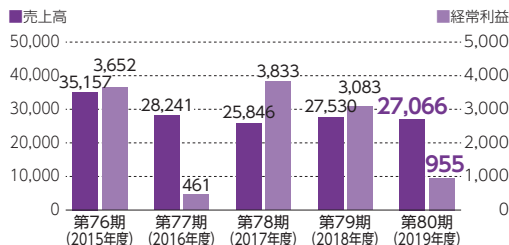


航空機内装品等製造関連

当第2四半期

売上高 **270億66百万円**
 経常利益 **9億55百万円**

第2四半期売上高・経常利益推移 (単位:百万円)



※2015年度は、航空機シート等製造事業の経営成績を含んだ数値となります。

当期のポイント

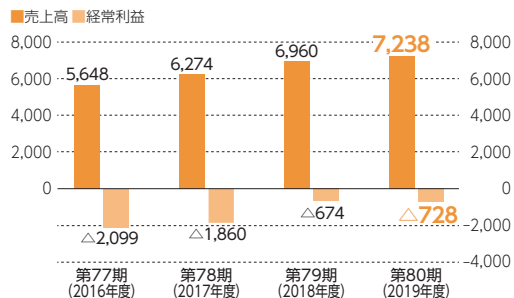
- 不適切な品質事案への対応により、一時的に製品の出荷に遅延が発生
- 出荷遅延の改善に伴う人件費及び輸送費用の増加や為替差損の発生などにより経常利益が減少

航空機シート等製造関連

当第2四半期

売上高 **72億38百万円**
 経常損失 **△7億28百万円**

第2四半期売上高・経常損失推移 (単位:百万円)



当期のポイント

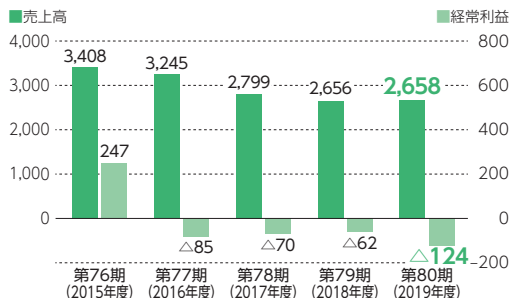
- 不適切な品質事案への対応として(株)宮崎ジャムコでの生産を一時的に停止し、生産拠点を振り替えたことによる追加費用や為替差損の発生などにより経常損失が増加
- ビジネス・クラス・シート「Venture」がボーイング787型機に搭載、KLMオランダ航空により運航開始

航空機器等製造関連

当第2四半期

売上高 **26億58百万円**
 経常損失 **△1億24百万円**

第2四半期売上高・経常利益推移 (単位:百万円)



当期のポイント

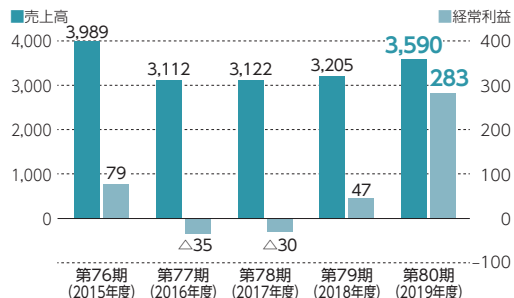
- 生産性改善の取組みを推進
- 強みの金属加工技術を活かし、内装品やシートの部品の内製化を推進
- 収益性の良い一部プログラムの出荷が繰り延べられたことや為替差損の発生などにより経常損失が増加

航空機整備等関連

当第2四半期

売上高 **35億90百万円**
 経常利益 **2億83百万円**

第2四半期売上高・経常利益推移 (単位:百万円)



当期のポイント

- 飛行安全確保と品質向上の取組みを継続
- エアライン向けの機体整備及び装備品整備共に堅調に推移し、売上高・経常利益が増加
- 伊丹支所を開所するなど、エアライン向け機体整備を拡大

障がい者の活躍の場

(株)オレンジジャムコが 創立20周年を迎えました

2019年9月1日に、(株)オレンジジャムコが創立20周年を迎えました。

同社は、障がい者の活躍を応援し、自立を支援することを目的として1999年9月1日に設立され、東京都多摩地区で3番目に古い特例子会社*として登録されています。当時、11名だった従業員数は、現在では34名まで拡大しました。

従業員は主に精神・知的障がいを抱えています。なかには知的障がいフットサルの日本代表や知的障がいソフトボールの東京都代表の選手もあり、個性豊かなメンバーが日々の業務にあたっています。

又、同社では、多摩地区にある特別支援学校の在校生を毎年夏・秋に実習生として受け入れ、定期採用を行っています。入社後も、保護者や各自自治体の就労支援センターの担当者と連携し、定期的に面談を行うなど、情報を密に共有しています。その情報をもとに従業員がそれぞれの適性や特性に合わせた業務に従事できるように努めています。

今後も、従業員の心身の健康と安全を最優先として、安心して働ける職場づくりをめざしていきます。

*特例子会社とは、障がい者の雇用の促進及び安定を図るため、事業者が障がい者の雇用に特別の配慮をして設立した子会社のことです。

株式会社 オレンジジャムコ
住所 〒190-0011
東京都立川市高松町1丁目100番地
設立 1999年9月
事業内容 工場内運搬・清掃業務等(障がい者特例子会社)
資本金 10百万円

ジャムコグループの障がい者雇用率
設立当時 1.88%
(法定雇用率は1.80%)
2019年3月 2.85%
(法定雇用率は2.20%)

従業員インタビュー

皆さんの業務内容を教えてください

フロア掃除や消耗品の補充から社内便の配達、ギャレーの運搬など、幅広い業務を担当しています。時には、重量が200kgもある台車を移動させるなど、体力とチームワークが必要な業務もあります。

最近は、パソコンを使ってデータ入力などの業務も始めました。

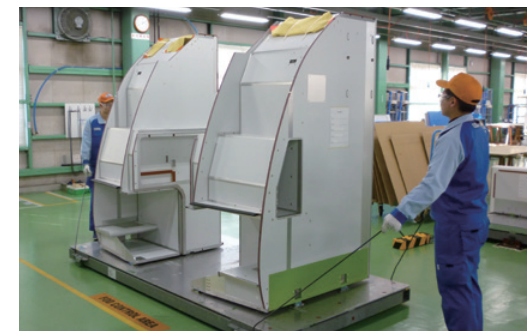
仕事に関して大変なことや楽しいことはどのようなところですか？

日頃の業務は体力も必要で、慣れるまでは大変です。しかし、社内には互いに教え合い、助け合う雰囲気があり、気軽にコミュニケーションを取りながら仕事ができるのは楽しいです。ほかにも、会社で貸し切りバスツアーやバーベキューなどのイベントがあり、プライベートでもみんな楽しい時間を過ごすことができます。こうして、多くの人とかわりを持つことは大切なことだと感じています。

今後の意気込みを聞かせてください

入社して最初のうちは分からないことが多く、指導員や先輩をはじめ、周りの人にたくさん助けをいただきました。自分も先輩になった時に、困っている後輩にいろいろと教えることができるようになりたいです。

又、仕事だけでなくプライベートの悩みなど従業員同士でしかできない相談にも乗ったり、みんなの役に立てるようにがんばりたいと思っています。



(株)オレンジジャムコでの製品運搬業務

「Aircraft Interiors EXPO 2019」に出展

2019年4月2日から4日まで、ドイツ・ハンブルクで開催された「Aircraft Interiors EXPO 2019」に出展しました。当社はプレミアム・クラス・シート「Venture」「Wing」に加え、新しいコンセプトシート「Quest」を展示しました。

「Quest」の最大の特徴は、フルフラットモードでも乗客がモニターを見やすいように電動チルト機構を採り入れたことです。モニターが斜めになることで足元の空間を最大限に確保できます。

今回の展示では、多くのエアラインや機体メーカーの方々から好評で、今後の製品化につながる多くの意見をいただくことができました。



新コンセプトシート「Quest」

伊丹支所が開所、夜間整備作業を開始

2019年4月1日、大阪国際空港(伊丹空港)内に伊丹支所を立ち上げ、ANAウイングス(株)のボンバルディアDHC8-Q400型機の夜間整備作業を開始しました。

当社はエアライン機整備の受注拡大を推進しており、その事業計画の一環として今年度から同空港における定例作業及び非定例作業(不具合修復作業)を受託しました。午後6時30分～翌朝8時の時間で、365日稼働します。

飛行安全第一、品質第一で確実な整備作業を実施し、伊丹での整備作業を厚みのある事業に成長させていきます。



ボンバルディアDHC8-Q400型機

機体整備工場(仙台)で重整備見学会を開催

2019年7月6日、アイベックスエアラインズ(株)(以下IBEX社)と共同で、重整備*見学会を初開催しました。

IBEX社と当社の従業員及びその家族、近隣住民など総勢146名を招待し、機体の分解状況や、機体から取り卸されたエンジンを間近に見学していただ

きました。小学生を対象に、IBEX社による航空教室も開催し、航空業界について学んでいただきました。

改めて整備業務の重要性とIBEX社機の定期運送事業に携わることの責任を実感する見学会となりました。

※重整備とは、6,000飛行時間ごとに行う整備のことを指します。



見学ツアーの様子

航空大学校より安全褒賞状を拝受

2019年7月1日、独立行政法人航空大学校より安全褒賞状を拝受しました。

航空大学校仙台分校の訓練機の保守業務において、通常の日常点検対象ではない部位の不具合を未然に防ぎ、航空機事故防止に寄与したことが表彰につながりました。

このような賞をいただくのは、1960年の保守業務開始以来約60年の歴史のなかで初めてです。これからも、この受賞に慢心することなく、品質第一と法令順守を徹底し、お客さまに信頼していただけるよう精進していきます。

会社概況／事業拠点

会社概況

会社概要(2019年9月末現在)

商号	株式会社ジャムコ
本店	東京都三鷹市大沢六丁目11番25号
本社	東京都立川市高松町一丁目100番
設立年月日	1949年3月15日
創立年月日	1955年9月1日
主な事業内容	●航空機内装品等製造関連 ギャレー、ラバトリー、ギャレー搭載用各種装備品等の製造
	●航空機シート等製造関連 航空機シート及びシートコンソール等の製造
	●航空機器等製造関連 熱交換器、航空機用炭素繊維構造部材、民間航空機エンジン部品等の製造
	●航空機整備等関連 航空機、装備品等の整備・改造
資本金	5,359,893千円
従業員数	連結:3,427名 個別:1,231名

役員／執行役員(2019年9月末現在)

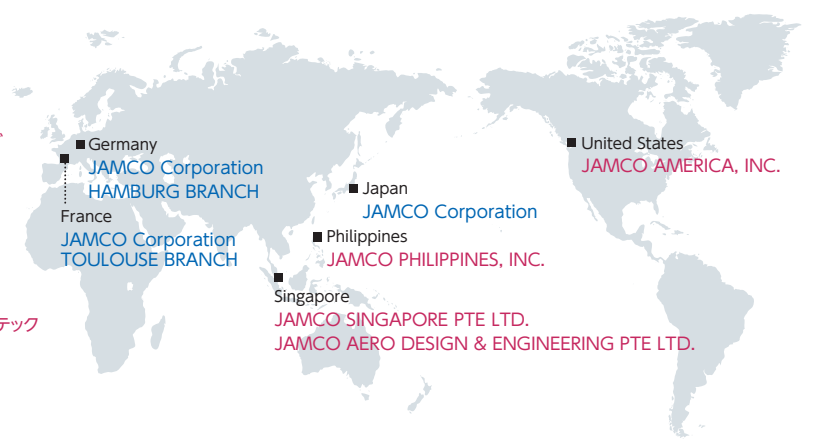
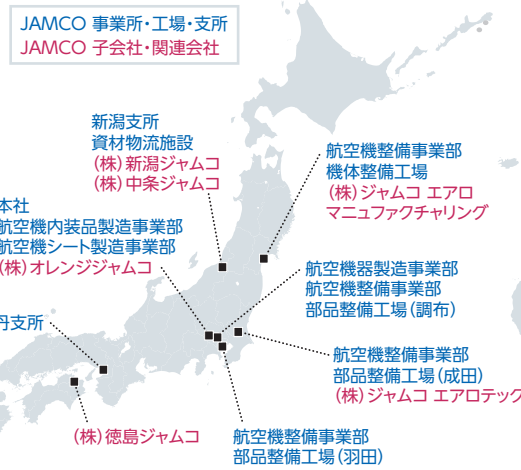
代表取締役社長	大喜多 治年	常務執行役員	青木 康成
代表取締役副社長執行役員	大上 克裕	常務執行役員	粕谷 寿久
取締役専務執行役員	木村 敏和	常務執行役員	市原 一義
取締役専務執行役員	加藤 正道	常務執行役員	西宮 和夫
取締役常務執行役員	後藤 健太郎	執行役員	伊田 幸男
取締役常務執行役員	田所 務	執行役員	内城 浩
社外取締役	藤川 寛	執行役員	阿部 行雄
社外取締役*	野口 利彦	執行役員	脇 昭博
社外取締役*	鈴木 伸一	執行役員	神山 行雄
社外取締役*	渡辺 樹一	執行役員	大崎 直哉
常勤監査役	磯上 範好		
常勤監査役	蕪木 昇		
社外監査役*	高橋 均		
社外監査役*	渡邊 浩一郎		

*東京証券取引所の規定する独立役員です。

事業拠点

事業所／子会社／関連会社一覧(2019年9月末現在)

- 本社 東京都立川市
- 航空機内装品・機器事業本部
- 航空機内装品製造事業部 東京都立川市
 - 航空機シート製造事業部 東京都立川市
 - 航空機器製造事業部 東京都調布市
- 航空機整備事業部
- 機体整備工場 宮城県岩沼市
 - 伊丹支所 大阪府豊中市
 - 宮崎支所 宮崎県宮崎市
 - 部品整備工場 千葉県成田市
 - 東京都大田区
 - 東京都調布市
- 宮崎支所 (株)宮崎ジャムコ
- MRO Japan (株)

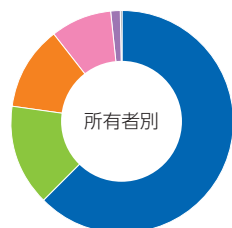


株式の状況／株主メモ

株式の状況 (2019年9月末現在)

株式数・株主数・上場取引所	
発行可能株式総数	80,000,000株
発行済株式の総数	26,863,974株
株主数	4,726名
上場証券取引所	東京証券取引所市場第一部(証券コード7408)

株式分布状況



■ その他の法人	16,803,500株	62.55%
■ 個人・その他	3,958,326株	14.73%
■ 外国法人等	3,280,028株	12.21%
■ 金融機関	2,389,800株	8.90%
■ 金融商品取引業者	393,388株	1.46%
■ 自己名義株式	38,932株	0.14%

大株主(上位10名)

株主名	持株数(千株)	持株比率(%)
伊藤忠商事株式会社	8,956	33.38
ANAホールディングス株式会社	5,373	20.03
昭和飛行機工業株式会社	2,003	7.46
GOLDMAN, SACHS & CO. REG	960	3.57
ジャムコ従業員持株会	382	1.42
日本マスタートラスト信託銀行株式会社(信託口)	347	1.29
JP MORGAN CHASE BANK 385166	315	1.17
BNYMSANV RE BNYMIL RE LF RUFFER PACIFIC FUND	300	1.11
日本トラスティ・サービス信託銀行株式会社(信託口)	291	1.08
三菱商事株式会社	221	0.82

(注) 持株比率は自己株式(38,932株)を控除して計算しております。

株主メモ

事業年度	4月1日～翌年3月31日
期末配当金受領株主確定日	3月31日
中間配当金受領株主確定日	9月30日
定時株主総会	毎年6月
株主名簿管理人 特別口座の口座管理機関	三菱UFJ信託銀行株式会社
同連絡先	三菱UFJ信託銀行株式会社 証券代行部 東京都府中市日鋼町1-1 TEL 0120-232-711 (通話料無料) 郵送先 〒137-8081 新東京郵便局私書箱第29号 三菱UFJ信託銀行株式会社 証券代行部
公告の方法	電子公告により行う 公告掲載URL https://www.pronexus.co.jp/koukoku/7408/7408.html (但し、電子公告によることができない事故、その他の止むを得ない事由が生じたときは、日本経済新聞に公告いたします。) なお、計算書類及び連結計算書類に係る情報は、インターネット上の当社コーポレートサイト (https://www.jamco.co.jp/) においてご覧いただけます。

- ご注意**
- 株券電子化に伴い、株主さまの住所変更、買取請求その他各種お手続きにつきましては、原則、口座を開設されている口座管理機関(証券会社等)で承ることとなっております。口座を開設されている証券会社等にお問合せください。株主名簿管理人(三菱UFJ信託銀行)ではお取扱できません。
 - 特別口座に記録された株式に関する各種お手続きにつきましては、三菱UFJ信託銀行が口座管理機関となっておりますので、上記特別口座の口座管理機関(三菱UFJ信託銀行)にお問合せください。なお、三菱UFJ信託銀行全国各支店においてもお取次ぎいたします。
 - 未受領の配当金につきましては、三菱UFJ信託銀行本支店にお問い合わせください。

航空機整備事業部 部品整備工場(成田)



部品整備工場(成田)

住 所 千葉県成田市新泉26
(野毛平工業団地内)

設 立 1982年7月 ※野毛平工場開設

敷地面積 8,358.60㎡

総床面積 8,867.3㎡

事業内容 航空機装備品の修理及び改造

主な設備 整備工場4棟、機械室付属棟、
窒素発生装置 ほか

Q 部品整備工場(成田)ではどのような業務を行っているのですか？

A 主にホイールやブレーキといった航空機装備品の修理・オーバーホールを行うと共に、当社が製造したギャレーンサートなどのアフターサービスも実施しています。そのほかにも、救難活動で使用されるレスキューホイストやシステム補機類、国内エアラインの緊急脱出スライドなど幅広い装備品の整備も実施しています。

部品整備工場のホイール・ブレーキ オーバーホールセンターでは、国内大手エアライン及び官公庁から整備を受託しています。年間18,000本を超えるホイール、2,000台のブレーキを整備することが可能な世界最大級の規模を誇り、最先端の設備を駆使したその整備能力は、他社の追随を許さない専門工場です。国内有数のMRO (Maintenance, Repair & Overhaul) 専門工場として、国内エアライン各社の安全なフライトを守り続けています。

Q ホイールのオーバーホールとは、どのような作業を行うのですか？

A 国内エアライン各社で使用されて摩耗したタイヤを交換するのが主な目的ですが、同時にアルミ合金製ホイールの亀裂の有無などを検査します。整備作業には、目視による点検や不良部品の交換を行う軽度な整備と、塗装を剥離してより詳細な検査を実施した後に再塗装する重度な整備の2種類があります。いずれの整備作業においても非破壊検査*が必須要件で、ホイールメーカーや国内エアライン各社の定める技術基準のもと、航空機の離着陸回数に応じて必要な検査を実施しています。

*被検査物を壊すことなく、電流や超音波などによりその欠陥や劣化の状態を検査する検査技術

