

ワールドクラスの 品質保証パートナーになる

～グローバル市場でのFirst Call Companyを目指して～

PQA事業は、食品や医薬品の品質保証に貢献するソリューションにフォーカスし、国内食品市場で業界トップクラスの地位と安定した収益基盤を確保しています。X線をはじめとする高速・高精度な検査ソリューションを強みに、グローバルビジネスへの変革に挑戦しています。

多彩な食文化を背景とするお客さまのさまざまな要望に対し、期待を上回るソリューションと快適なサービスをグローバルに提供すべく、最適なサプライチェーンの構築に投資します。

品質保証に関わるお客さまからの課題を真摯に受け止め、ともに克服していくことで、世界中のお客さまから第一にお声がけいただける品質保証のパートナーへと成長していきます。

取締役 常務執行役員
PQA事業グループ
プレジデント

新美 眞澄



SWOT分析

新型コロナウイルスの流行は、中長期的に生産ラインの自動化・省人化を促進すると考えられ、食品・医薬品の品質保証にまつわる需要は、今後も拡大していくと予測しています。

- 生産ライン上での高速・高精度な品質検査技術
- 多様な現場環境に検査機を適応させるエンジニアリング対応力
- 日本国内の充実した保守サービス体制と熟練技術者
- 国内食品検査市場における実績とトップクラスの市場地位
- X線検査機の米州におけるトップクラスのシェア

強み

S

- 欧米などの大市場における市場認知度
- 欧米市場の要求にマッチする商品ラインナップ

弱み

W

- 「安全・安心」な食品に関するニーズの世界的な高まり
- 衛生向上を目的とした生産ラインの無人化/省人化
- 家庭内消費へのシフトによる加工食品の需要拡大
- 人工知能やIoTなどの革新的技術の急速な発達
- 高度な品質保証を求める医薬品製造業への伸びしろ

機会

O

- 欧米などの大市場における強力な競合
- 新型コロナウイルスの感染拡大による食品関連設備投資の一時的鈍化

脅威

T

事業領域

PQA事業は、生産ラインにおける品質検査システムの開発、製造、販売、保守サービスを行っており、現在は売上高のおよそ8割が食品産業向けのビジネスです。

私たちが日常手にする加工食品の多くは食品企業の工場生産されており、「安全・安心の品質保証」と「生産性向上による安定供給」が、食品企業の社会的使命になっています。

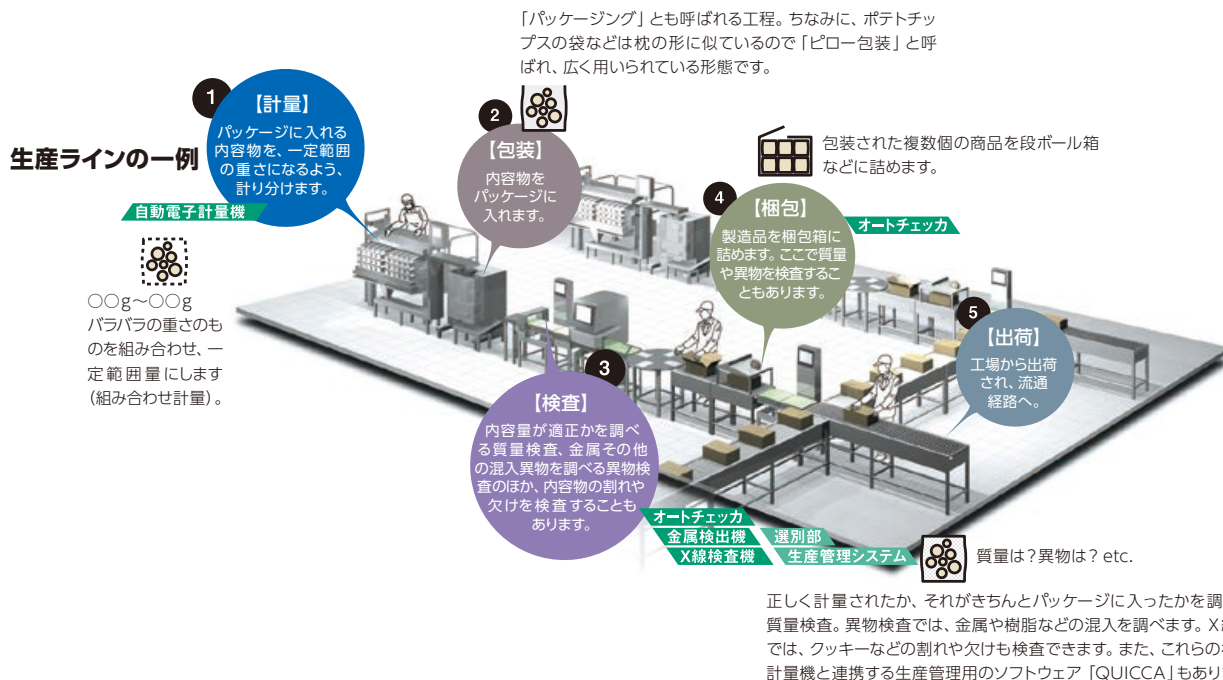
PQA事業のソリューションは、お客さまそれぞれの生産環境にマッチする最適な品質検査方法の提案や、品質データを活用する情報システム、検査機器を常に良好な状態で使

用していただくための保守サービスなど、お客さまの品質保証活動をトータルにサポートし、生産性と品質向上に貢献しています。

市場環境と事業機会

PQA事業の主なお客さまである食品加工産業は、グローバルベースで十数万事業所にのぼります。食品産業における品質保証に関わるニーズはグローバルに広がり続けています。

2020年1月ごろから顕在化した新型コロナウイルスの流行は、短期的にはPQA機器の設備投資にもマイナスの影響を及ぼしますが、世界的な景気後退は否定できないもの



の、中長期の視点では生産ラインの自動化・省人化を促進すると考えられ、食品・医薬品の品質保証にまつわる需要は、今後も拡大していくと予測しています。

PQA市場を地域別に見ると、日本の消費者は「安全でおいしく手軽な食品」を求める傾向が強く、大手食品企業はより確かな品質保証体制の構築に投資しています。トレーサビリティやフードディフェンスなど、食品サプライチェーン全体で安全・安心を保証する取り組みが進んでいます。

北米では、大手企業を中心にX線検査機の導入が続いており、特に食肉市場においては残骨の検査需要が拡大しています。最も古くから品質検査が定着し管理基準が標準化されている欧州では、安定的な品質検査需要が続いています。

中国やアセアン諸国では、包装済み食品の流通拡大により、「安全な食」に対するニーズが高まっています。グローバル食品企業や地域のトップメーカーを中心に今後も品質検査需要の拡大が見込まれます。

成長戦略

■ GLP2020の基本方針

GLP2020では2020年までの3年間でワールドクラスの品質保証ソリューションパートナーとして、世界のお客さまから最初にお声がけいただける企業に飛躍するための準備期間と位置付けています。

「グローバルな事業展開」、「品質保証ソリューションの顧客価値創造」、「先進顧客との共創・発展(envision: ensure)」を基本方針とし、2020VISIONの達成と、その

先へと続く利益ある持続的成長を目指します。

この目標を実現するための取り組みとして、「X線検査機をキーソリューションとする欧米先進国市場や医薬品製造市場の開拓」や、「ローカライゼーションによる市場ニーズへの的確な対応とグローバルビジネスへの変革」を進めています。

■ 2019年度の振り返り

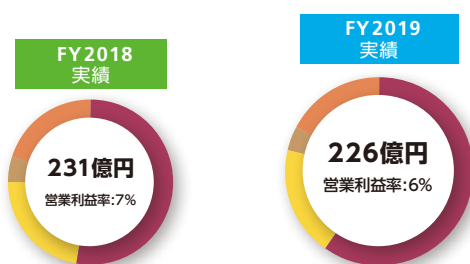
昨年未まで、市場環境は比較的良好であり、受注も堅調に推移しました。一方、納品からお客さまから検収をいただくまでの期間は長期化の傾向にあり、受注に比べて売上高は伸び悩みました。また、海外市場では、競争が激しさを増すなか、受注から納品までのリードタイムが原因となり、当社製品をお選びいただけなかったケースが目立ちました。

この状況を受け止め、持続的な成長軌道に再び乗るための取り組みとして、北米地域において、モジュール化したユニットの在庫を現地に保管し、お客さまの要望に応じて組み合わせることで、多種多様な製品を柔軟に提供できる体制を構築し、製品供給リードタイムの大幅な改善を図りました。

また、事業の付加価値を高め、収益性を改善する取り組みとして、人工知能や信号処理、ロボット搬送などの自動化技術の獲得に注力したほか、ターゲット市場に向けたソリューションの開発に取り組みしました。2019年度に販売を開始した主な新製品は次の通りです。

- 鶏肉市場向けにサニタリー性を高めたデュアルエナジーセンサX線検査機「KXE7522」
- 医薬品市場向けに錠剤やカプセルの異物混入検査に特化した金属検出機「KDS1004PSW」

GLP2020事業進捗とBeyond2020に向けて



2020年度の取り組み

- ・米州・欧州の販売拠点強化
- ・ソリューションのプラットフォーム化推進

- ・医薬品向け総合品質管理・制御システム「Quicca Pharma」



デュアルエナジー
センサX線検査機
「KXE7522」



錠剤・カプセル用
金属検出機
「KDS1004PSW」



医薬品向け
総合品質管理・制御システム
「Quicca Pharma」

GLP2020最終年度の取り組みについて

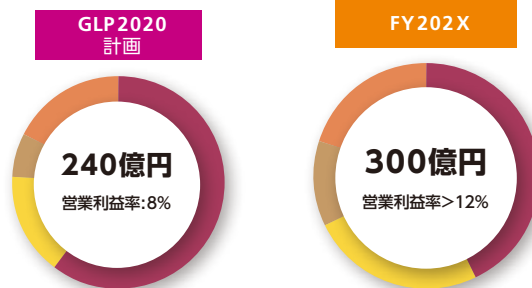
2020年度については、前年度の業績と直近の厳しい外部環境から、GLP2020の目標に掲げたセグメント売上高260億円、営業利益30億円の実現は困難であると判断し、苦渋の決断ながら、業績予想を売上高240億円、営業利益18億円へと下方修正しました。

当面は、従業員とお客さまの新型コロナウイルスの感染防止に十分留意しながら、利益ある持続的成長を目指し、事業のグローバル化と高収益化に向けた構造改革を進めます。

食品産業に携わる企業の一員として、食品の安定供給に日々奮闘されているお客さまへの保守サービスを継続するとともに、対面営業に代わる販売促進策の強化、例えばウェブ上での製品説明会やセミナー、メールマガジンなどによる情報提供に注力します。

新型コロナウイルス収束後の需要回復・ニーズの変化を見据え、生産ラインの自動化・省人化に貢献する新たなソリューションの開発に努めます。また、海外事業比率50%の実現

Beyond
2020



を目指し、世界各地のお客さまに柔軟かつ迅速に商品とサービスを提供する体制へ組織構造を改革していきます。

Beyond2020に向けて

PQA事業は「ワールドクラスの品質保証ソリューションパートナーになる」ことを目指しており、セグメント売上高300億円を当面の目標としています。

新たなセンサーの開発やAIのほか、画像・信号解析技術の研究開発に投資して、オリジナルでハイレベルな高付加価値ソリューションを追求するとともに、顧客価値の高い新製品を次々に商品化するための商品プラットフォームの整備を進めます。

食品市場と医薬品市場の二本柱に育てる方針のもと、欧米先進国市場や医薬品製造市場でのビジネスを優先的に拡大することで、目標である営業利益率12%の実現を目指します。

欧州では、既に活動しているオランダおよび英国の事業拠点を中核に、欧州主要各国に対する販売保守網を強化していく方針です。

医薬品市場については、食品市場で培ったインライン検査技術を基礎に、医薬品特有のご要求に適応した検査機の品揃えを拡充します。また、販売店やエンジニアリング企業との協業を推し進めることで、医薬品市場における事業の拡大を図ります。

事業を通じて解決する社会課題



社会課題の背景

近代に入って急速に発達した食品加工技術により、食品は食材を購入して家庭で調理するものから流通する商品へと姿を変え、人々の生活を便利で豊かなものにしてきました。

一方、食品が大量に流通するようになると、食べられることなく廃棄される、いわゆる「食品ロス」が増え、社会問題としてクローズアップされています。SDGsのターゲット12.3には、持続可能な消費と生産のパターンを確保するための具体的な目標として、「1人当たりの食料の廃棄を半減させ、収穫後損失などの生産やサプライチェーンにおける食品ロスを減少させる」ことが掲げられています。これにともない、多くの食品製造企業が、商品の「おいしさ」や「安全・

安心」に加え、いかに食品ロスを減らすかを重要な課題に挙げています。

■ アンリツの取り組み

食品工場では、ファクトリーオートメーションにより高速かつ大量に食品を加工して出荷しています。

商品である加工食品の「安全・安心」を保証するには商品一つひとつを検査する必要がありますが、以前は検査工程に多くの作業者を配置して出荷検査を行っていました。しかし、人手による検査は、個人差や疲労による集中力の低下などの問題もあります。

アンリツは、加工食品の生産ライン上での品質検査を自動化するとともに、食品ロスの減少につながるソリューションの提供を目指しています。これからも高度な品質保証ソリューションを提供し、お客さまとともに、誰もが安全で安心して暮らせる社会、食品ロスの少ない持続可能な社会の実現に貢献していきます。

社会課題の解決



食品・医薬品の品質保証の高度化を通じて、

- ・安全で安心して暮らせる社会
- ・食品ロスの少ない持続可能な社会



お客さま



アンリツ



強み

- ・生産ライン上での高速・高精度な品質検査技術
- ・多様な食品製造環境に検査機を適応させるエンジニアリング力
- ・日本国内の充実した保守サービス体制と熟練した保守エンジニア
- ・日本国内の食品検査市場における実績とトップクラスの市場地位