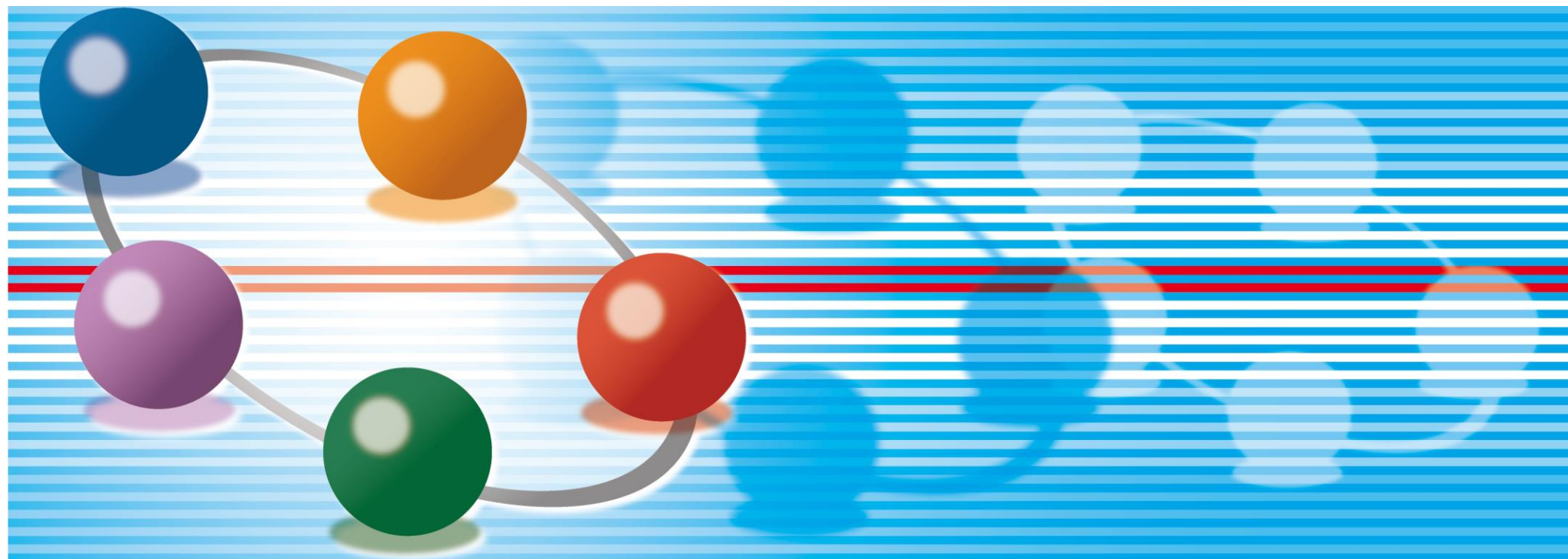




株式会社カワタ 2015年3月期決算説明会資料

2015年6月8日



目次

I . 会社概要・事業内容

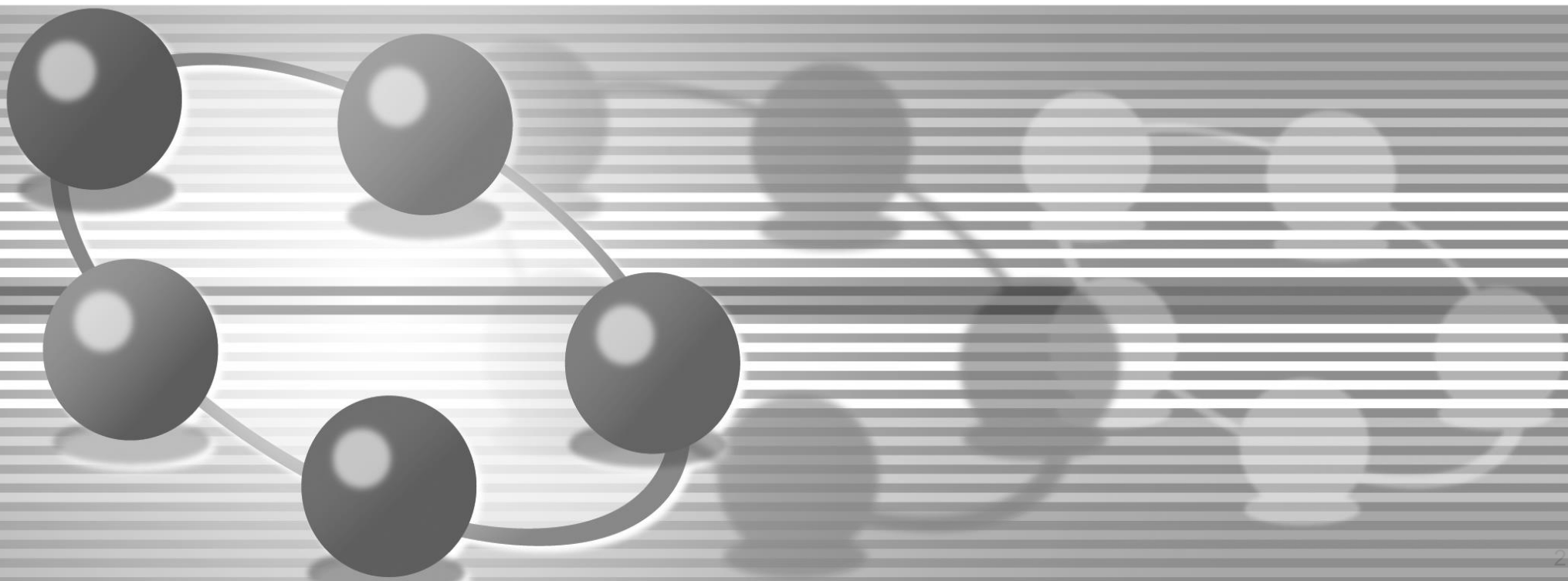
II . 決算実績・業績予想

III . 今後の経営戦略

Appendix



I . 会社概要・事業内容



1. 会社概要

会社名	株式会社 カワタ	Kawata MFG. Co.,Ltd.
本社	大阪市西区阿波座1丁目15番15号(第一協業ビル)	
創業	1935年9月10日	
設立	1951年7月13日	
事業内容	プラスチック成形機周辺装置等のプラスチック製造機器の製造、販売及びこれに関連するシステムエンジニアリングその他のサービス	
代表者	白井 英徳	
売上高	17,242百万円 (2015年3月期、連結)	
経常利益	714百万円 (—————〃—————)	
当期純利益	427百万円 (—————〃—————)	
資本金	977百万円 (—————〃—————)	
従業員数	761名 (—————〃—————)	
子会社数	16社(国内5社、海外11社)(2015年3月末現在)	

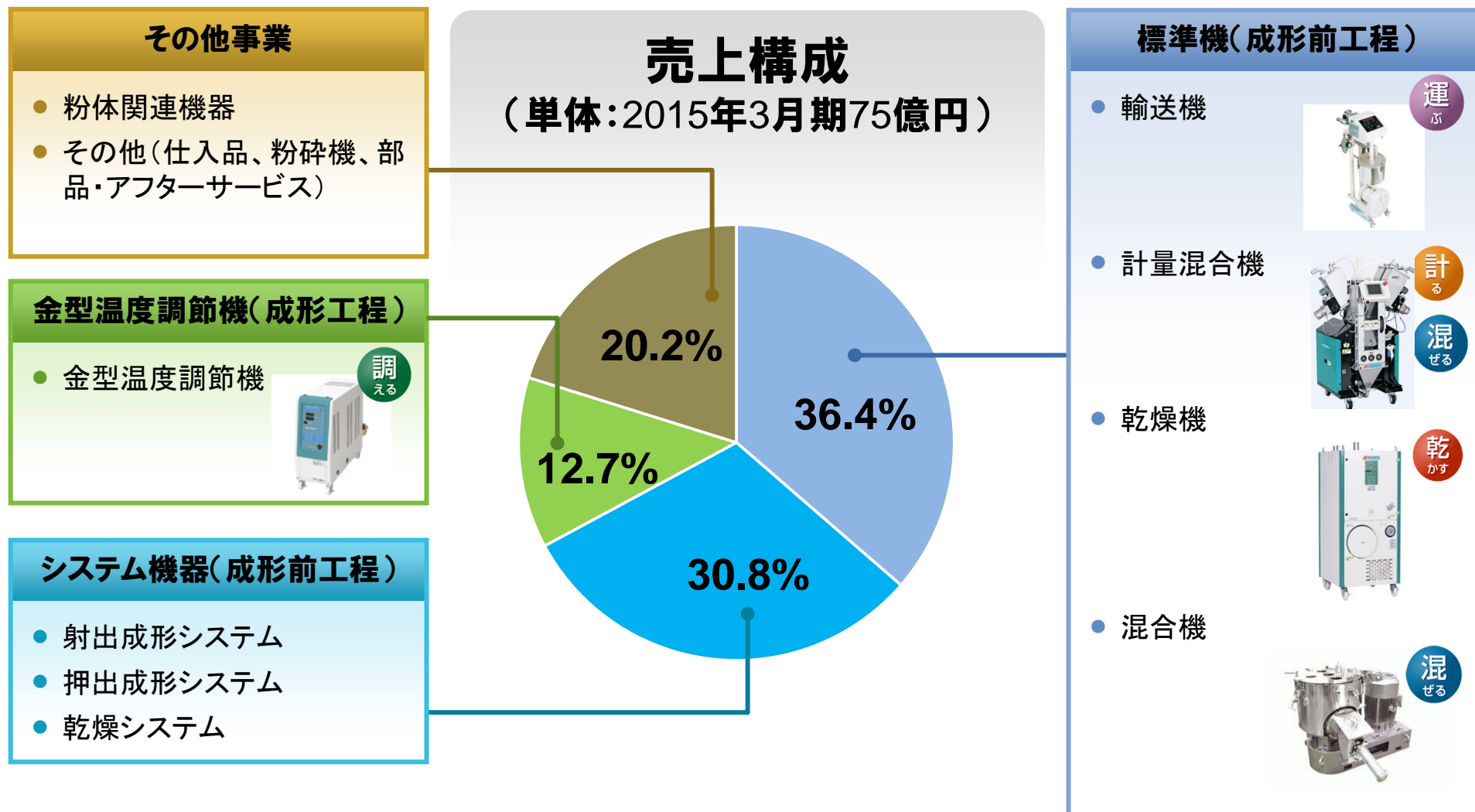
2. 事業内容:プラスチックを主とする製品製造工程の概要

- 事業内容:プラスチック成形機周辺装置等のプラスチック製造機器の製造、販売及びこれに関連するシステムエンジニアリングその他のサービス
- 5つのコア技術(運ぶ・乾かす・計る・混ぜる・調える)をもとにプラスチック製品製造における成形加工工程(主に原料供給工程)をシステムにて提供



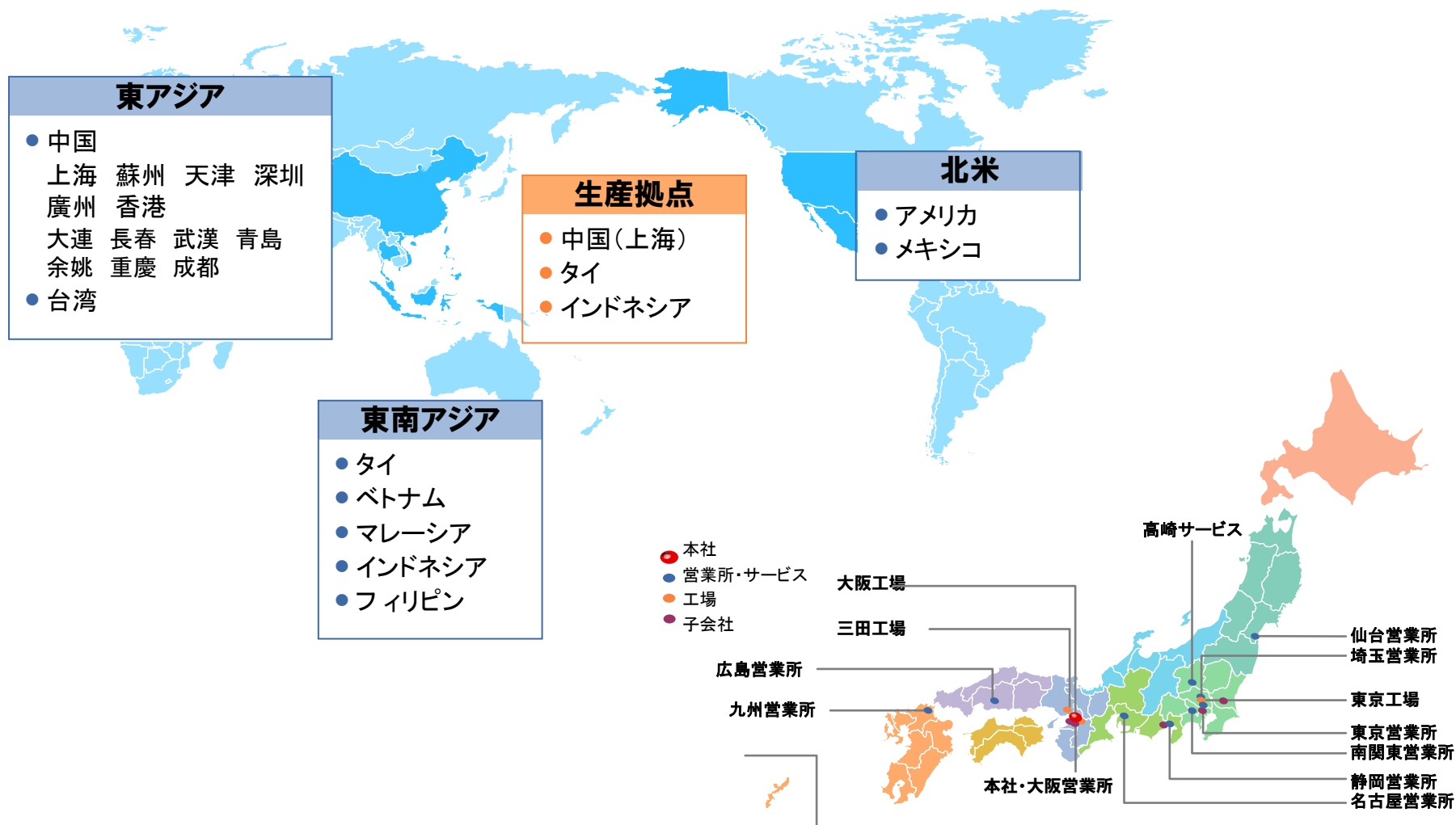
3. 事業構成(単体)

- プラスチック成形合理化機器関連事業、輸送・計量・乾燥・混合がコア技術
- コア技術を有機的に組合せた独自のハンドリングによるシステム装置が主力



4.事業ネットワーク(国内・海外)

- 国内に11のカワタ営業所・サービス拠点／大阪・三田に生産工場を配置／国内子会社5社(東京1社、茨城1社、静岡1社、大阪2社)
- 東アジア・東南アジア・北アメリカに販売・製造ネットワークを展開

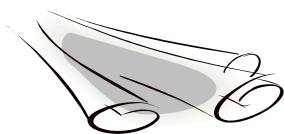


5.主な販売業界

代表的な販売業界

フィルム・シート

- 食品シート
- 高機能シート



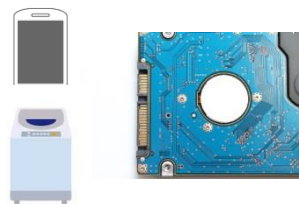
自動車部品

- バンパー
- インパネ
- ガソリンタンク



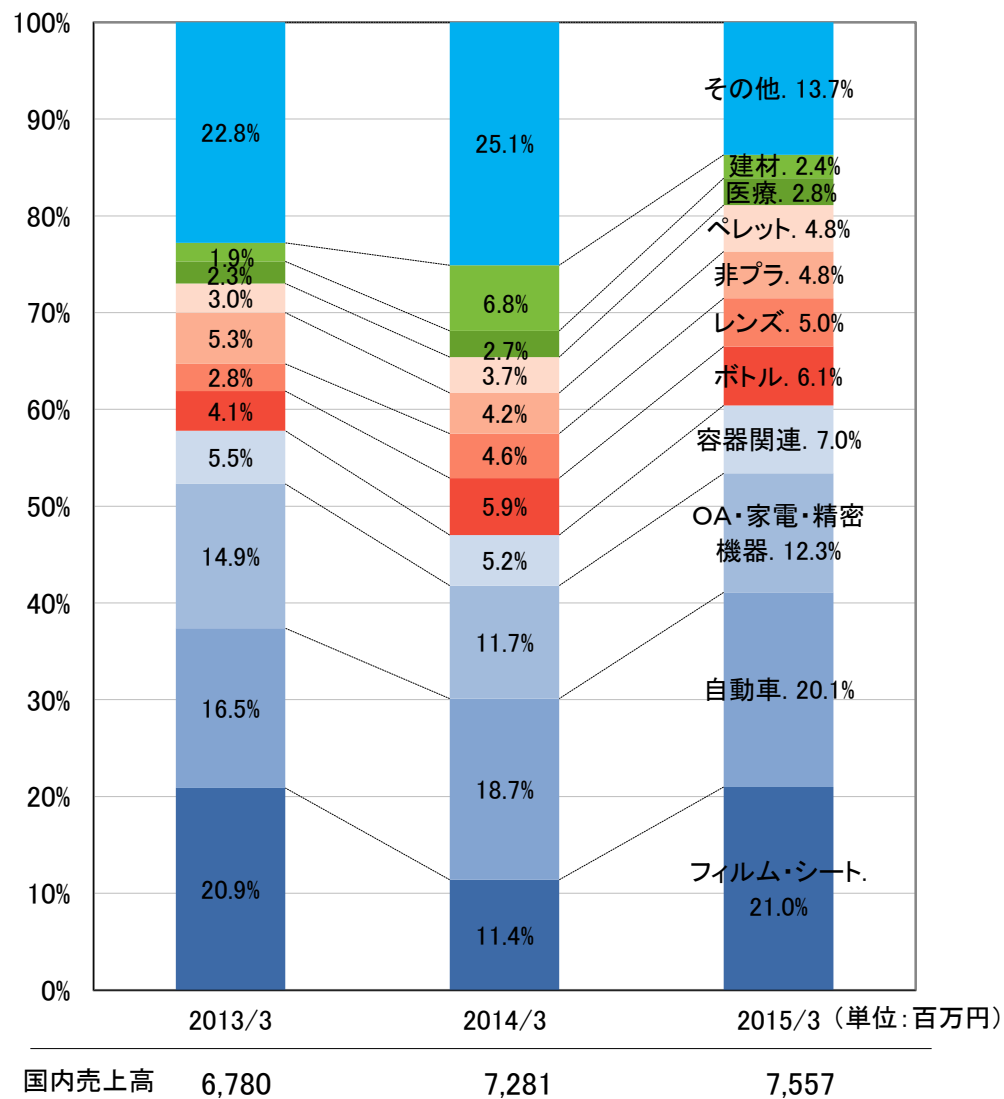
OA・家電

- スマホ関連
- 高級白物家電
- 電子部品
(コネクタ、センサー)



レンズ関連

- スマホ用レンズ
- 自動車用バックライト



注)その他については工事進行基準売上高を含む

6.当社の特徴

(1)コア技術を有機的に結合した独自システム

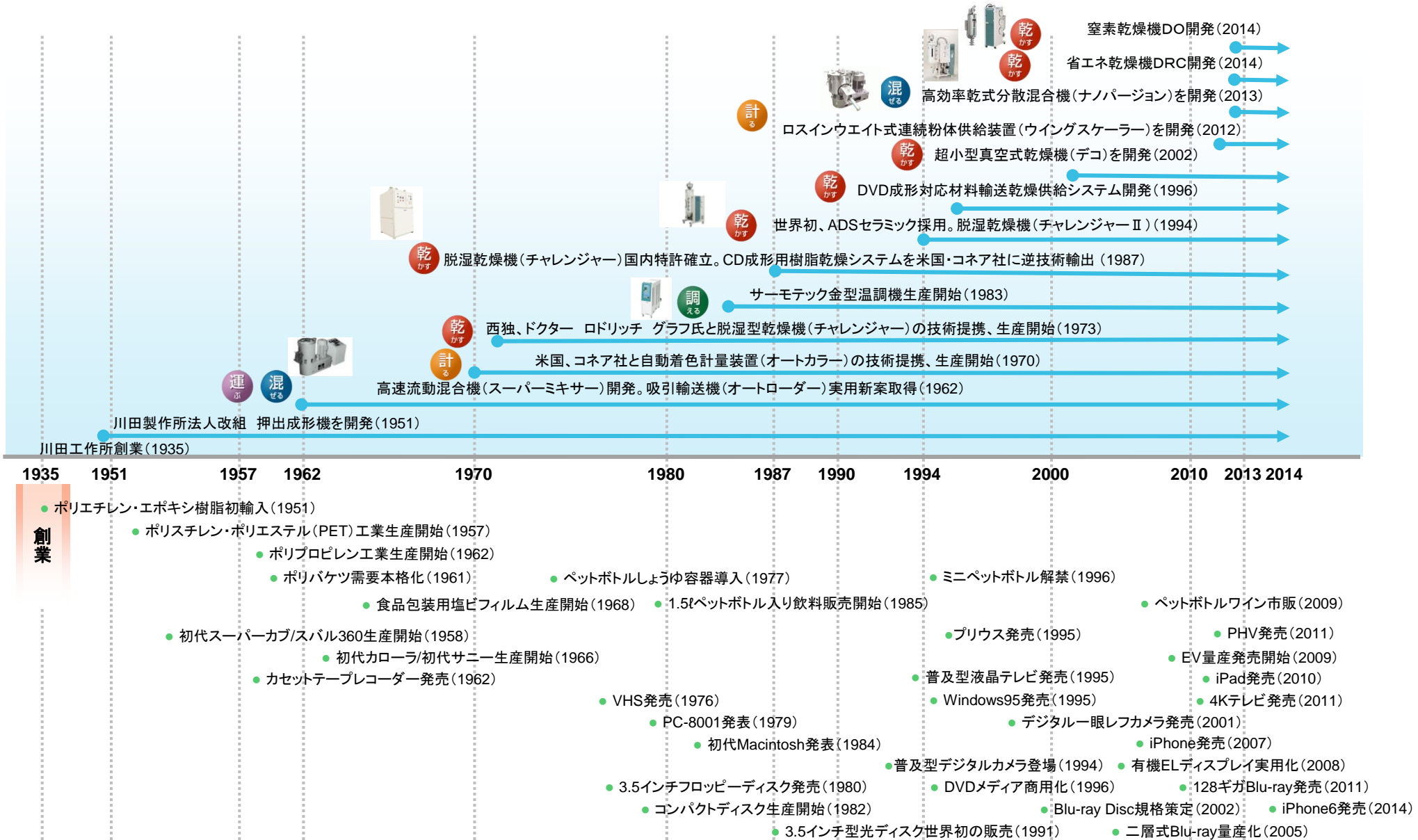
- プラスチック製品製造業の無人化・FA化を実現、生産性を飛躍的に向上、高度化・多様化するユーザーニーズに対応



6.当社の特徴

(2) 技術を切り拓くパイオニア①技術の沿革

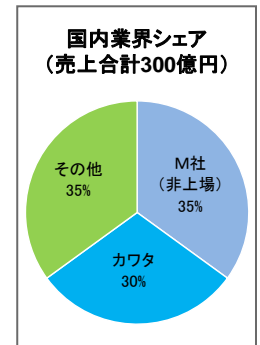
- 1935年の創業以来、業界のフロントランナーとして時代の要請に沿ったトップレベルの製品を開発



(2) 技術を切り拓くパイオニア②技術力と圧倒的な業界シェア

- 国内プラスチック製造装置合理化システムにおける技術の優位性・特許取得は主要製品におけるトップシェア確保を可能に

	技術の優位性	特許など
<p>業界 No.1</p> <p>液晶画面関連製品 (フィルム、シート)等</p>	<ul style="list-style-type: none"> 液晶画面の大型化、多機能化に伴い、高品質光学フィルムの需要が伸びている中、得意なクリーン技術を駆使 材料の貯蔵から輸送、除粉、乾燥までトータルな成形支援システムを提供 	<p>保有特許9件 出願中17件</p>
<p>業界 No.1</p> <p>レンズ関連製品 (携帯電話関連レンズ等)</p>	<ul style="list-style-type: none"> 窒素乾燥技術を中心に、酸化防止や安定した水分率管理ができる乾燥システムを提供 不良率の低減と高品質製品の生産に貢献 	<p>保有関連特許10件 出願中6件</p>
<p>業界 No.1</p> <p>ペットボトル関連製品 (ペットボトル等)</p>	<ul style="list-style-type: none"> 豊富な乾燥ノウハウと革新的な発想に基づき、樹脂の加水分解・酸化劣化を抑制 必要最小限のエネルギーで効率的な乾燥を実現 	<p>出願中3件</p>
<p>業界 No.2</p> <p>プリンター関連製品 (カラートナー等)</p>	<ul style="list-style-type: none"> 半世紀以上も前に生産を開始したヒート商品スーパーミキサーをはじめ、当社の粉体貯蔵、輸送、高精度計量、高分散混合技術はお客様の粉体関連事業をサポート 	<p>保有関連特許7件 出願中5件</p>
<p>業界 No.2</p> <p>自動車関連製品 (ハンドル、バンパー、部品等)</p>	<ul style="list-style-type: none"> ヒット商品の計量混合機オートカラーや脱湿乾燥機DFAなど、充実した省エネ・省力化機器をラインアップ 自動車関連成形業界の生産性の向上に貢献 	<p>保有特許9件 出願中17件</p>

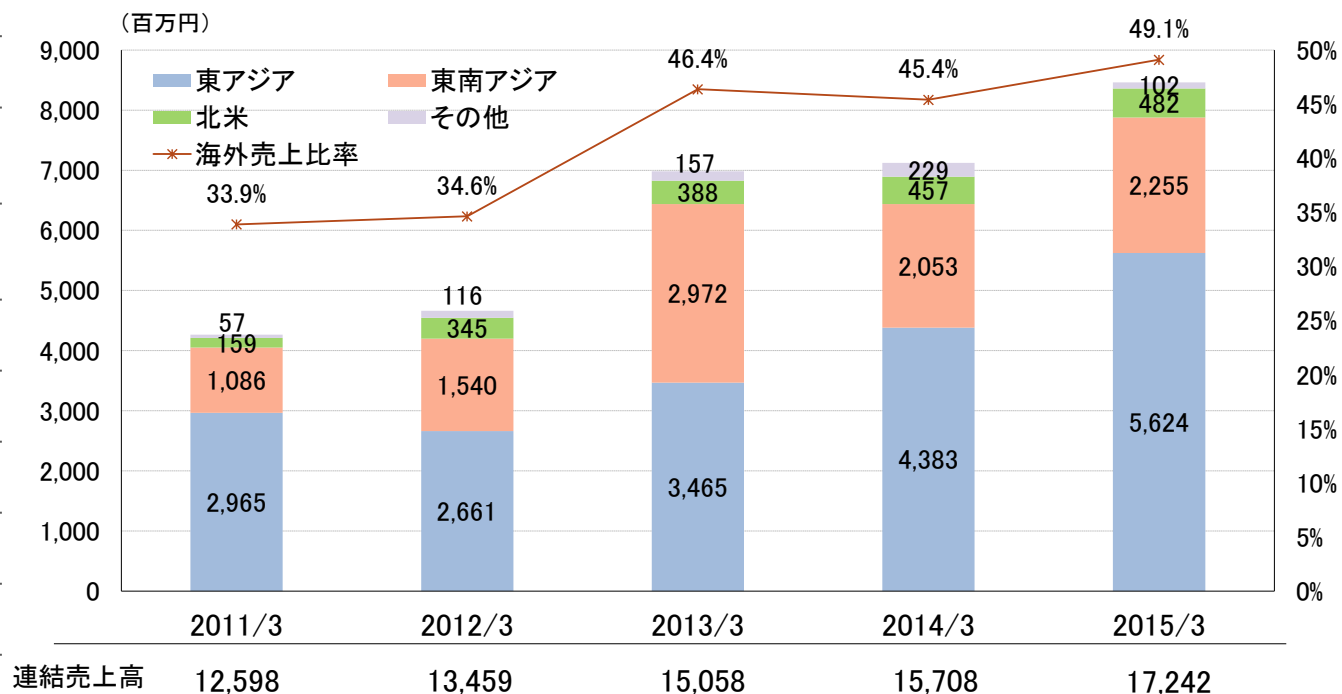


6.当社の特徴

(3)グローバル展開

- 2010年3月期より海外販売が急拡大、伴に人員数も拡大。新興国の中間層増大に伴うプラスチック成形機需要に対応し、生産・製品開発・販売を東アジア・東南アジア各拠点に配置

1989年 9月	米現法「カワタU.S.A.INC.」設立
1989年 9月	米国コネア社/カワタU.S.A.INC. 合併「コネアカワタセールス&サービスCO.」設立
1989年11月	シンガポール現法「カワタMFシンガポールPTE.LTD.」設立(現「カワタパシフィックPTE.LTD.」)
1993年 9月	マレーシア現地法人「カワタエンジMFG.SDN.BHD.」を設立
1995年 3月	中国・上海現法「川田(上海)有限公司」設立
1996年 8月	タイ現法「カワタタイランドCO., LTD.」設立
1997年 7月	中国・上海現法「川田機械製造(上海)有限公司」設立
1999年 3月	マレーシア現法「カワタマーケティングSDN.BHD.」設立
2000年 2月	台湾現法「川田国際股份有限公司」設立
2003年 1月	香港現法「川田機械香港有限公司」設立
2011年 4月	インドネシア現法「PT. カワタインドネシア」設立
2012年 4月	中国・上海現法「冷研(上海)貿易有限公司」を傘下入り
2013年 7月	タイ現法「レイケンタイランドCO., LTD.」設立
2014年 6月	インドネシア販売現法「PT. カワタマーケティングインドネシア」設立
2015年 8月	中国・上海現法新工場竣工予定



人員数	2011/3	2012/3	2013/3	2014/3	2015/3
東アジア	275	285	286	287	293
東南アジア	63	68	85	104	125
北米	1	2	1	1	1

(人)

海外動向

- 新海外戦略発表
インドネシア工場新設
マレーシア工場閉鎖

- PT. カワタマーケティングインドネシア設立
- レイケン(タイランド)設立
- 中国・上海新工場着工
- 「スーパーミキサー」中国市場に本格投入
- インドネシア新工場竣工



Ⅱ. 決算実績・業績予想



1. 2015年3月期決算実績 決算概要総括

市場環境

- ・ 日本は、消費税率引上げに伴う需要反動が想定以上に長引いたものの、自動車関連業界を中心に緩やかに回復傾向。
- ・ 先進国は緩やかな回復傾向ながらも、米国の金融緩和縮小と利上げ、欧州の債務問題等による下振れ懸念あり。
- ・ 新興国の経済成長は、従来の拡大テンポから一段と緩やかに。また、紛争等の地政学的なリスクも存在。

売上面

- ・ 日本は前年度(2014年3月期)後半の受注増による期末受注残増加が当年度前半の売上高に寄与。また年度後半は緩やかに需要回復傾向。
- ・ 中国、台湾を中心とした東アジアの需要は総じて堅調に推移
- ・ 東南アジアは、総じて景気は足踏み状態。また、タイは年度前半の政情不安の影響が残った。

利益面(費用面)

- ・ 売上総利益率は横ばいながら、増収効果により売上総利益は前年同期比5.2億円増加
- ・ 中国、東南アジアにおける人件費等諸経費の増加、新規連結子会社(前年度期中からも含め合計2社)の影響等により、販売費および一般管理費は前年同期比3.5億円増加
- ・ 営業利益は1.7億円、経常利益は1.8億円、当期純利益は1.0億円のいずれも増益を達成。

1. 2015年3月期決算実績 損益計算書(P/L) (連結)

(単位: 百万円、%)

	実績						コメント
	2014/3期			2015/3期			
	金額	構成比	前期比 増減率	金額	構成比	前期比 増減率	
売上高	15,708	100.0	4.3	17,242	100.0	9.8	<ul style="list-style-type: none"> 中国、台湾の需要が堅調 日本における前年度後半の受注増が寄与
売上総利益	4,878	31.1	8.6	5,403	31.3	10.8	<ul style="list-style-type: none"> 売上総利益率は横ばいながらも売上高増加に伴い2ケタ増
販売費及び一般管理費	4,296	27.4	13.6	4,647	27.0	8.2	<ul style="list-style-type: none"> 中国、東南アジアにおける人件費等諸経費の増加 新規連結子会社(前年度期中からも含め2社)の影響
営業利益	581	3.7	▲17.8	755	4.4	29.8	
経常利益	526	3.4	▲22.9	714	4.1	35.7	
当期純利益	324	2.1	68.3	427	2.5	31.6	<ul style="list-style-type: none"> 2014/3期: 旧大阪工場の固定資産売却益102を特別利益に計上
設備投資額	257	—	▲42.8	1,155	—	349.8	<ul style="list-style-type: none"> 2015/3期: 中国上海新工場建設関連1,034
減価償却費	170	—	4.4	174	—	2.3	

1. 2015年3月期決算実績

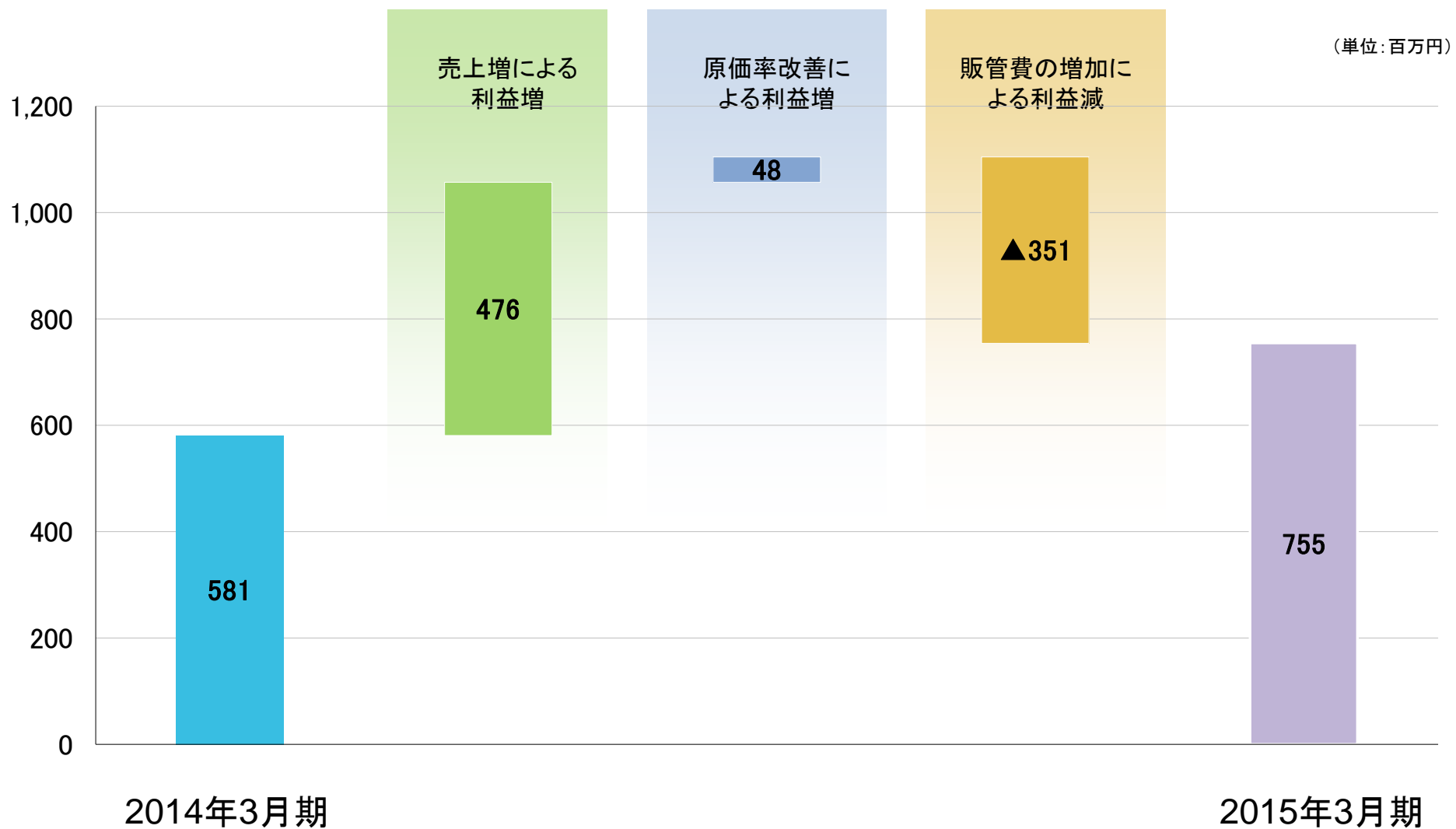
セグメント別売上高・営業利益(連結)

(単位:百万円、%)

(売上高)	実績						コメント
	2014/3期			2015/3期			
	金額	構成比	前期比増減率	金額	構成比	前期比増減率	
日本	10,131	59.0	4.1	10,547	55.0	4.1	・前年度後半の受注増が寄与
東アジア	5,002	29.1	18.8	6,232	32.5	24.6	・中国、台湾の需要が堅調
東南アジア	1,684	9.8	▲33.2	1,966	10.3	16.7	・ASEAN諸国の景気は総じて足踏状態 ・インドネシア、タイの生産子会社の生産高増加
北米	351	2.1	▲0.3	419	2.2	19.3	・米国、メキシコ向けが堅調
(営業利益)	実績						コメント
	2014/3期			2015/3期			
	金額	構成比	前期比増減率	金額	構成比	前期比増減率	
日本	192	33.7	19.8	402	54.0	109.1	・売上増に伴う売上総利益の増 ・諸経費の低減
東アジア	425	74.5	14.6	423	56.8	▲0.5	・中国における人件費等諸経費の増加
東南アジア	▲54	▲9.5	—	▲89	▲12.1	—	・人件費等諸経費の増加 (新規連結子会社2社の影響含む)
北米	7	1.3	—	9	1.3	30.5	・売上増に伴う売上総利益の増

(注)構成比は連結調整額を除いて算出

1. 2015年3月期決算実績 営業利益増減要因(連結)



1. 2015年3月期決算実績 貸借対照表(B/S)(連結)

(単位:百万円)

	2014/3期	2015/3期	増減額	コメント
流動資産	11,936	12,477	540	
現金及び預金	4,068	3,990	▲78	
受取手形及び売掛金	5,587	5,881	294	・日本、東アジアにおける売上高増加に伴うもの
たな卸資産	1,903	2,280	377	・日本、東アジアにおける受注仕掛品の増加
固定資産	4,038	5,123	1,085	
有形固定資産	2,949	3,943	993	・建設仮勘定84→1,108 (主に中国新工場関連)
無形固定資産	507	507	0	
投資その他の資産	581	672	90	・投資有価証券270→361 (主に時価評価増)
資産合計	15,974	17,601	1,626	
	2014/3期	2015/3期	増減額	コメント
負債合計	9,428	10,255	826	・未払金、未払賞与、退職給付に係る負債の増
(有利子負債残高)	4,602	5,163	560	・長期借入金(含、1年内)2,737→3,276 (主に中国新工場関連)
純資産合計	6,546	7,345	799	・当期純利益427 ・為替換算調整勘定394→737
負債純資産合計	15,974	17,601	1,626	

1. 2015年3月期決算実績

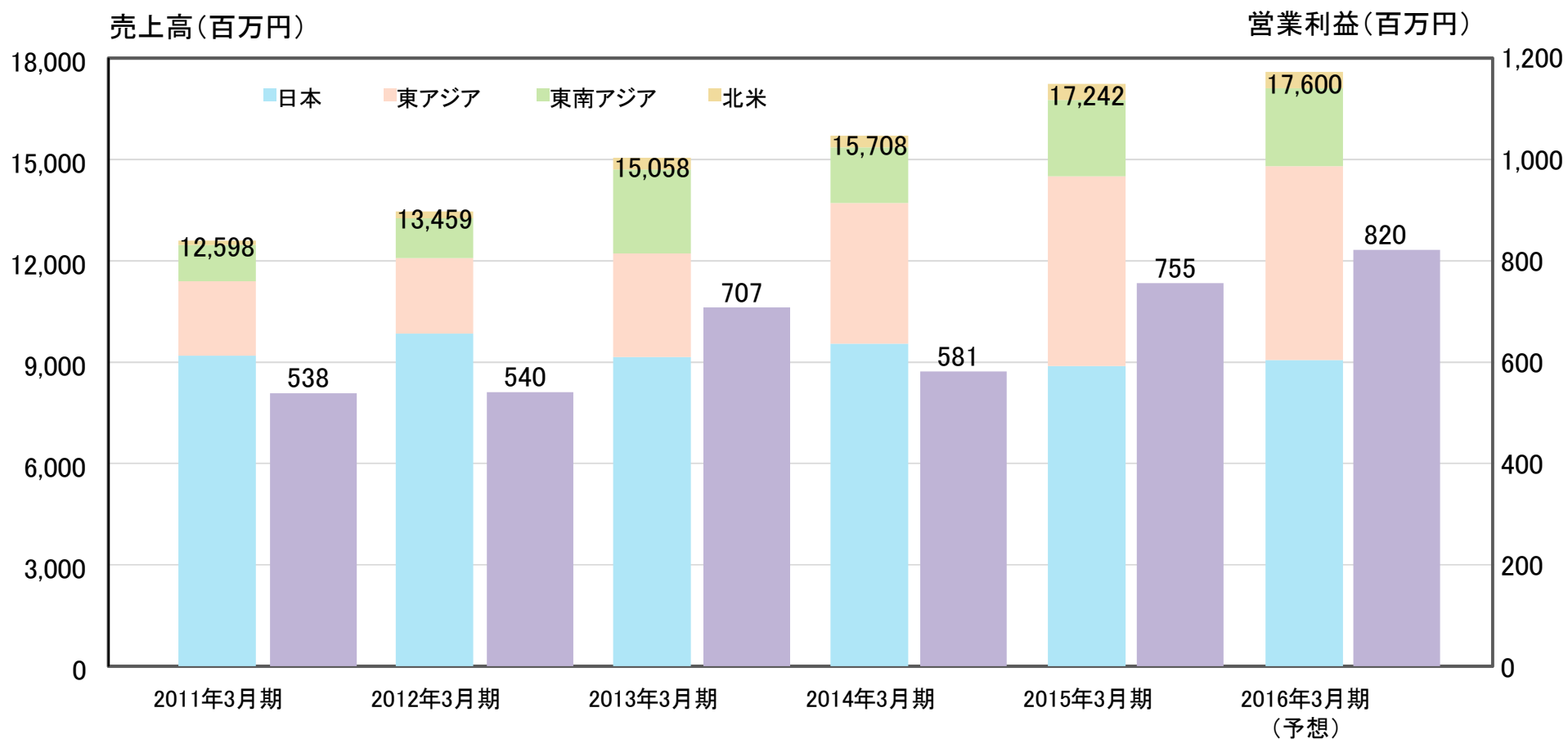
キャッシュフロー計算書(連結)

(単位:百万円)

	2014/3期	2015/3期	増減額	コメント
営業活動によるキャッシュ・フロー	416	370	▲46	<ul style="list-style-type: none"> ・売上債権の増加額(▲は増加)▲468→▲192 ・たな卸資産の増減額(▲は増加)130→▲234 ・仕入債務の増減額(▲は減少)350→▲257
投資活動によるキャッシュ・フロー	81	▲1,102	▲1,183	<ul style="list-style-type: none"> ・有形固定資産の取得による支出▲257→▲1,115 ・有形固定資産の売却による収入282→5
財務活動によるキャッシュ・フロー	▲375	440	816	<ul style="list-style-type: none"> ・短期借入金の増減額(▲は減少)▲331→70 ・長期借入金の増減額(▲は減少)353→513 ・社債の増減額(▲は減少)▲398→▲60
現金及び現金同等物に係る 換算差額	173	212	38	
現金及び現金同等物の増減額	295	▲79	▲375	
現金及び現金同等物の期首残高	3,769	4,065	295	
現金及び現金同等物の期末残高	4,065	3,986	▲79	

2. 2015年3月期実績予想 連結業績推移

- 2016年3月期の日本セグメントは、自動車関連、OA・IT関連が堅調に推移すると予想し、増収増益を見込む
- 2016年3月期の東南アジアは、自動車関連を中心とした内需が堅調に推移すると予想し、増収増益を見込む



- 2013年3月期におけるタイの洪水の復興特需による営業利益押し上げ額は約1.5億円

2. 2016年3月期実績予想

損益計算書(P/L)予想(連結)

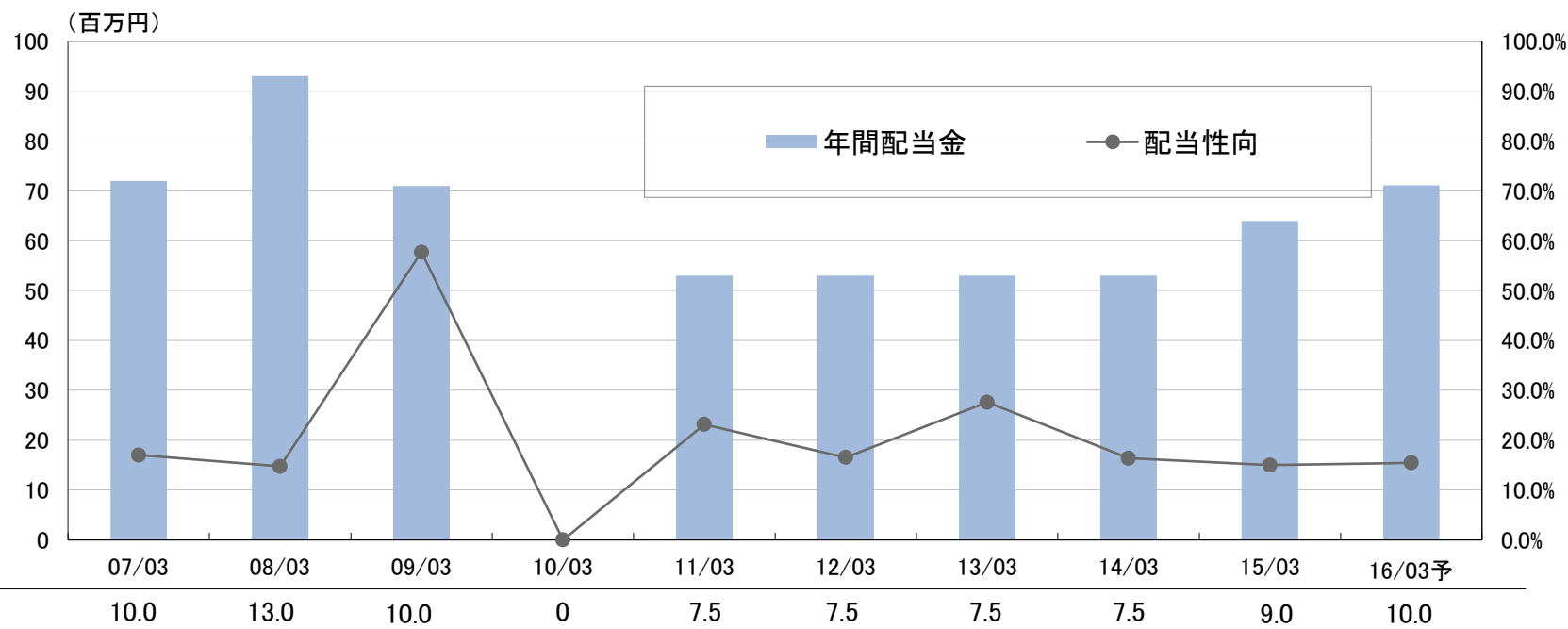
(単位:百万円、%)

	2015/3期			2016/3期(通期)(予想)						コメント
	金額	構成比	増減率	2016/3期2Q(予想)			金額	構成比	増減率	
				金額	構成比	増減率				
売上高	17,242	100.0	9.8	8,800	100.0	15.7	17,600	100.0	2.1	<ul style="list-style-type: none"> 東南アジアは、インドネシア、タイでの需要拡大を見込む 日本、東アジアは微増を見込む
売上総利益	5,403	31.3	10.8	2,742	31.2	15.5	5,484	31.2	1.5	
販売費及び一般管理費	4,647	27.0	8.2	2,332	26.5	12.1	4,664	26.5	0.3	<ul style="list-style-type: none"> 人件費は総じて増加するものの、その他経費の低減を見込む
営業利益	755	4.4	29.8	410	4.7	39.2	820	4.7	8.6	
経常利益	714	4.1	35.7	375	4.3	47.3	750	4.3	4.9	
当期純利益	427	2.5	31.6	230	2.6	47.5	460	2.6	7.6	
設備投資額	1,155	—	349.8	766	—	137.0	950	—	▲17.8	<ul style="list-style-type: none"> 2016/3期(通期):中国上海新工場関連818
減価償却費	174	—	2.3	90	—	12.0	220	—	25.8	

3.配当政策

配当方針

当社は従来の安定的な配当維持に加え、業績に連動した株主の皆様への還元を経営の重要政策のひとつとして位置づけております。また、中長期的には安定した事業成長を図り株主価値を持続的に向上させるため、業績の進展状況等を勘案し、新規事業開発や戦略投資等に内部留保資金を投下してまいります



(注) 2015年2月27日開催の取締役会において、株主優待制度の導入を決議いたしました。株主の皆様へ感謝の意を込めて、2015年3月31日現在の当社株主名簿に記載または記録された当社株式1 単元株(1,000 株)以上を保有されている株主様を対象として、株主優待として当社株主優待品カタログの中からご希望のものを1点お選びいただき贈呈いたします。



Ⅲ. 今後の経営戦略



1. 事業環境

(1) プラスチック産業の新局面

- プラスチック樹脂の用途広範化および高機能化が進展、自動車部品のプラスチック素材への注目、精密度の要求されるスマートフォン・液晶導光板など混合・攪拌・乾燥など生産過程での多岐に亘る高度な技術が不可欠
- 各国での環境規制の高まりに伴いクリーンエネルギーが普及、またプラスチック製造過程における生産段階でのコスト削減圧力は製造機器メーカーに対する低価格製品・省エネ製品のニーズに直結

プラスチック樹脂の用途広範化／高機能化の例

自動車部品



プラスチックの優位性向上

デザイン自由度／二次加工性／衝撃吸収性
／耐摩擦・摩耗性／耐腐食性／軽量／低コスト
／リサイクル性／剛性を保った上での軽量化
(炭素繊維プラスチック)

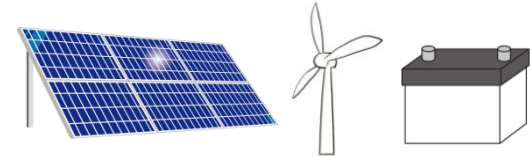
OA・IT関連機器



精密性

- スマートフォンレンズ
- スマートフォン筐体
- 液晶導光板
- コネクター、センサー

クリーンエネルギー・電池



新技術

- 有機薄膜太陽電池、リチウムイオン電池などの技術進歩
－ 軽量かつ柔軟、コスト削減に寄与
- 剛性を保った軽量化

用途広範化

- 各部品に対するプラスチック依存は今後も進展(現在国産車は重量比で9%台)
- 高機能を維持したうえでの大量生産には生産過程での低コスト・省エネが不可欠

高機能化

- 精密性と新技術には限定されたメーカーのプラスチック成形機および周辺機器に集約された高度な製造技術へのニーズの高まり

混合・攪拌・乾燥など集積データに基づく
高度な管理に基づく生産工程確保の必要性

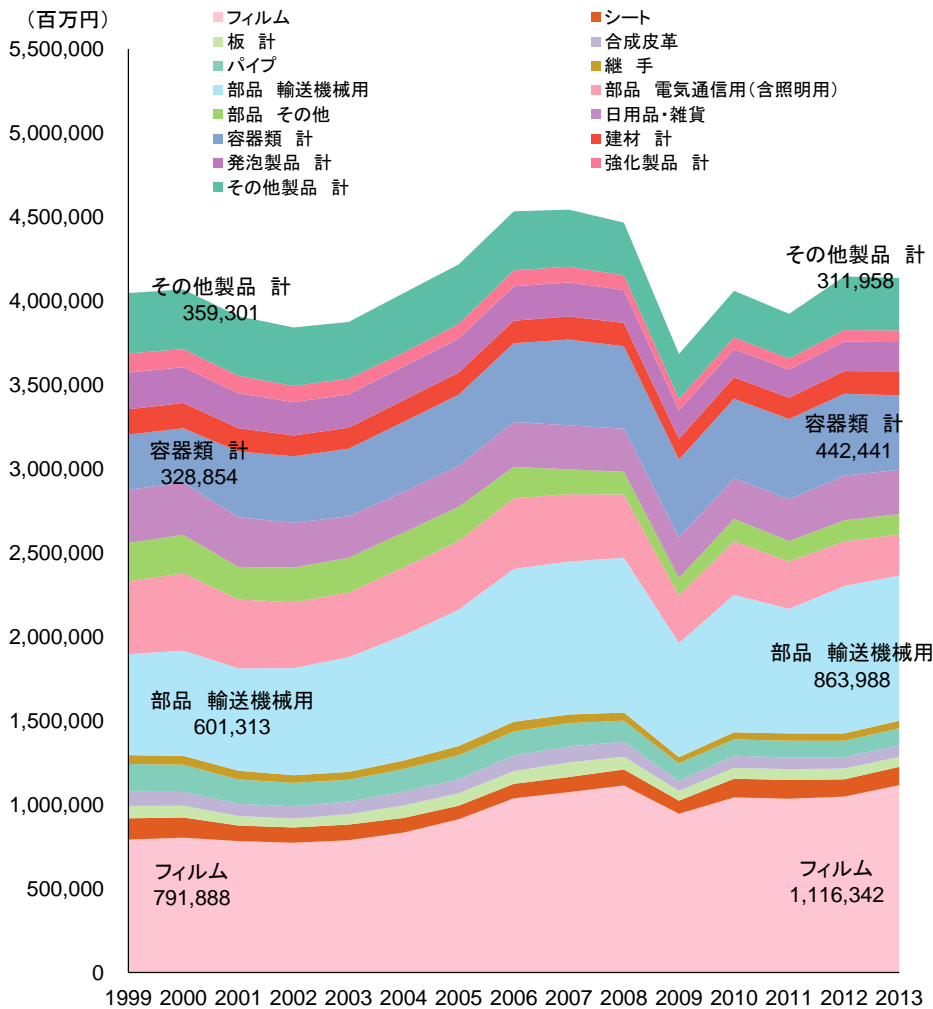
大量生産・長時間稼働に対応、高機能を
維持した生産過程での低コスト・省エネの必要性

1. 事業環境

(2) プラスチック製品・成形機の生産動向

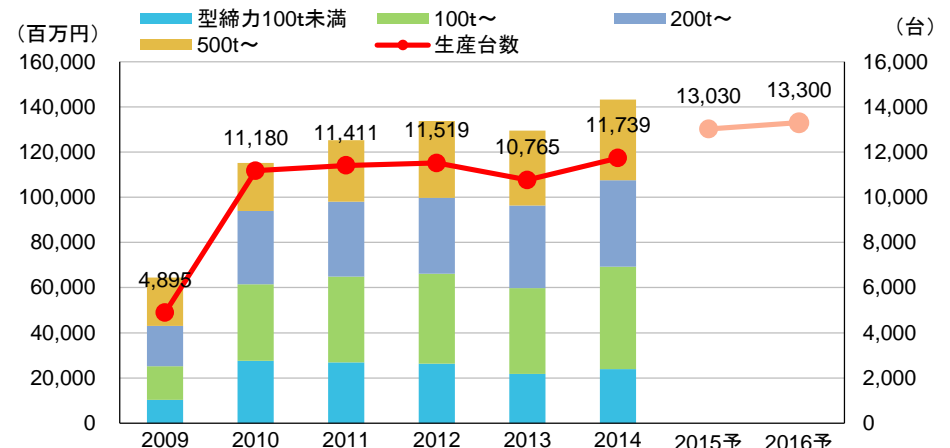
- 国内プラスチック製品出荷は全体は横ばい、自動車部品・フィルム・レンズを中心に出荷金額は長期拡大傾向。射出成形機は2013年以降も安定的、押出・ブロー成形機は今後成長を見込む

1999年～2013年 国内プラスチック製品販売実績



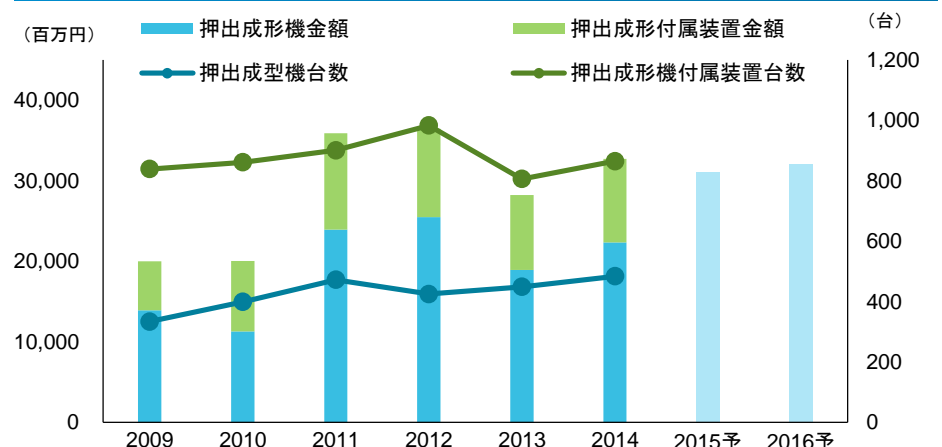
出所: 日本プラスチック工業連盟資料

射出成形機生産金額・台数推移



出所: 経済産業省 機械統計・生産動態統計(実績) 日本産業機械工業会(予測)
注)2014年迄実績については生産台数実績、2015年以降は出荷台数予測

押出成形機生産金額・台数推移



出所: 経済産業省 機械統計・生産動態統計(実績) 日本産業機械工業会(予測)
注)2014年迄実績については生産金額実績、2015年以降は需要金額予測

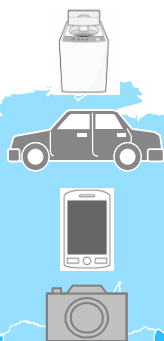
1. 事業環境

(3) 各エリア成形機周辺システム需要動向

- 新興国の需要拡大を背景にインドネシア・中国・タイで設備投資を実施、人員増強し、生産を拡大

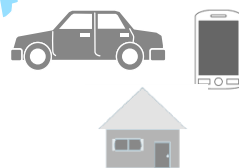
東アジア

- 中国: スマートフォンなどIT関連向け需要、自動車関連設備投資意欲は引き続き見込まれ、高付加価値分野に日本製ニーズ高い
- 韓国: ウォン高による競争力低下によりIT・自動車ともに景気後退、東南アジアシフトも進み需要減少
- 台湾: 主力のITが中国シフトしている中、企業誘致策進まず横ばい



日本

- 海外生産へのシフトは継続するも製造業の機械受注は堅調に推移
- 自動車関連業界ならびに輸出関連産業の設備投資は堅調であるが、地産地消の流れをめざした海外生産拠点の拡充の流れは変わらず、横ばいを予想



北米

- メキシコでの日系自動車メーカーの現地生産強化に向けた投資が引き続き堅調
- 容器や医療分野でも好調は継続し、需要は全体で微増



その他

- インド: 経済成長鈍化がみえたものの、政権交代以来回復中、原油安により企業業績が好調。内需が拡大。需要増を予測
- 欧州: 底打ち感はある、円安による追い風が期待できる
- 南米: ブラジルなど景気後退局面からは脱するも、機械への関税影響により回復見込めず

東南アジア

- タイ: 日系自動車関連では新たな設備投資計画を進めており、回復基調。
- インドネシア: 人件費上昇、インフラ整備遅れにより自動車関連の大幅な伸びは期待薄も、内需は好調であり、堅調に推移
- その他: フィリピンなど治安の安定を背景に重要度を増し、日系企業進出も活発化、需要増が期待

2. 中期経営計画概要

- 中期経営課題に対応、グループ各社の自主性を高め市場対応力を高めるとともに、グループでの協働を進め、企業価値・株主価値の向上を図る

中期経営課題

1 マーケットシェアの拡大と収益力の向上

- 生産拠点と営業・サービス拠点の連携強化による品質、コスト、納期面での競争力強化

2 高収益事業構造の構築

- 高付加価値製品の開発
- 新規販売分野の開拓

基本方針

市場対応力のある企業として成長

- グループ各社の自主的な販売・製品戦略による地域、製品、業界、顧客の異なるニーズへの対応

企業価値・株主価値の向上

- グループ各社の協働戦略⇒連結業績・単体業績の改善向上

中期経営計画概要

1 所在地セグメント戦略

- 日本・東アジア・東南アジア・北米の4拠点においてターゲット業界・重点販売製品・重点施策を策定

2 生産戦略

- 品質・信頼性向上
- 在庫管理強化
- コストダウン活動徹底

3 製品開発戦略

- 顧客満足を獲得できる新製品開発
- 市場ニーズに対応した製品開発

4 販売戦略

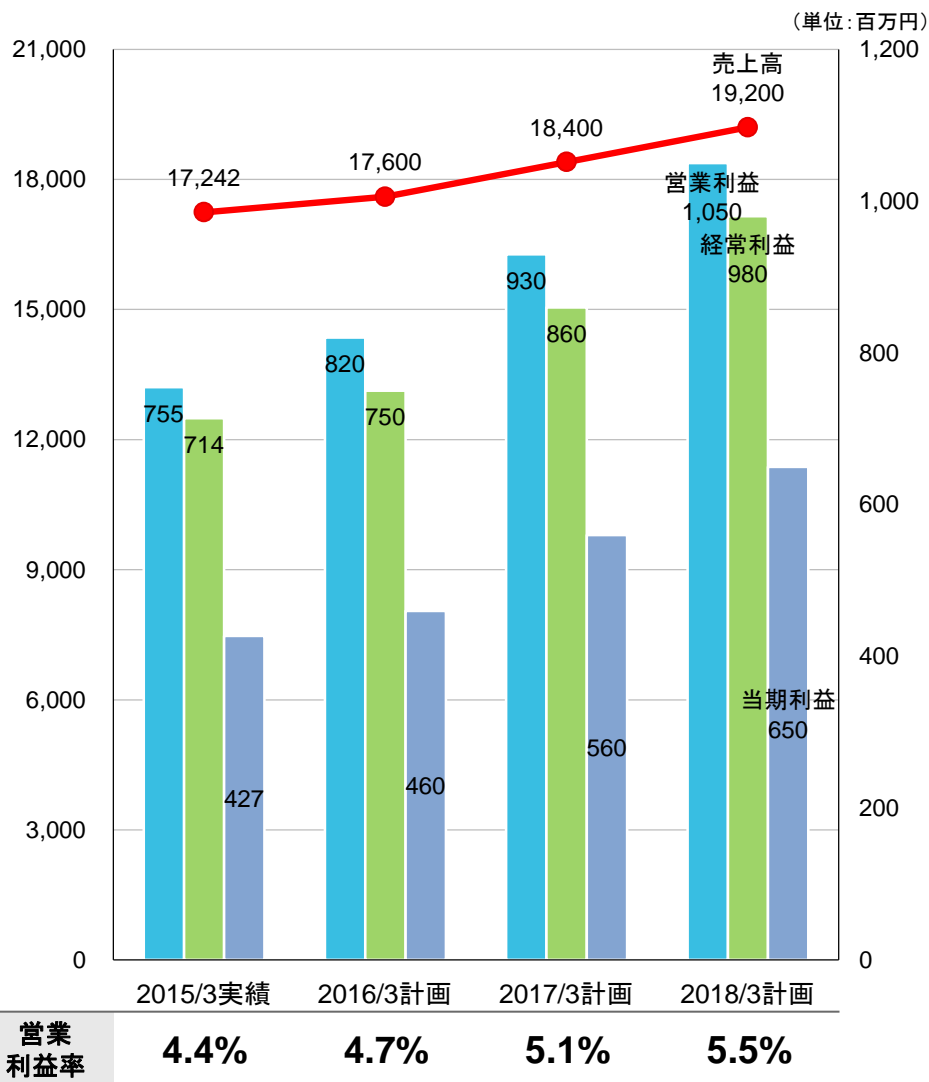
- 新製品投入による受注拡大
- 市場およびユーザーニーズへの対応
- 新規市場マーケティング／市場開拓展開
- ターゲットの絞込み

5 組織・人事戦略

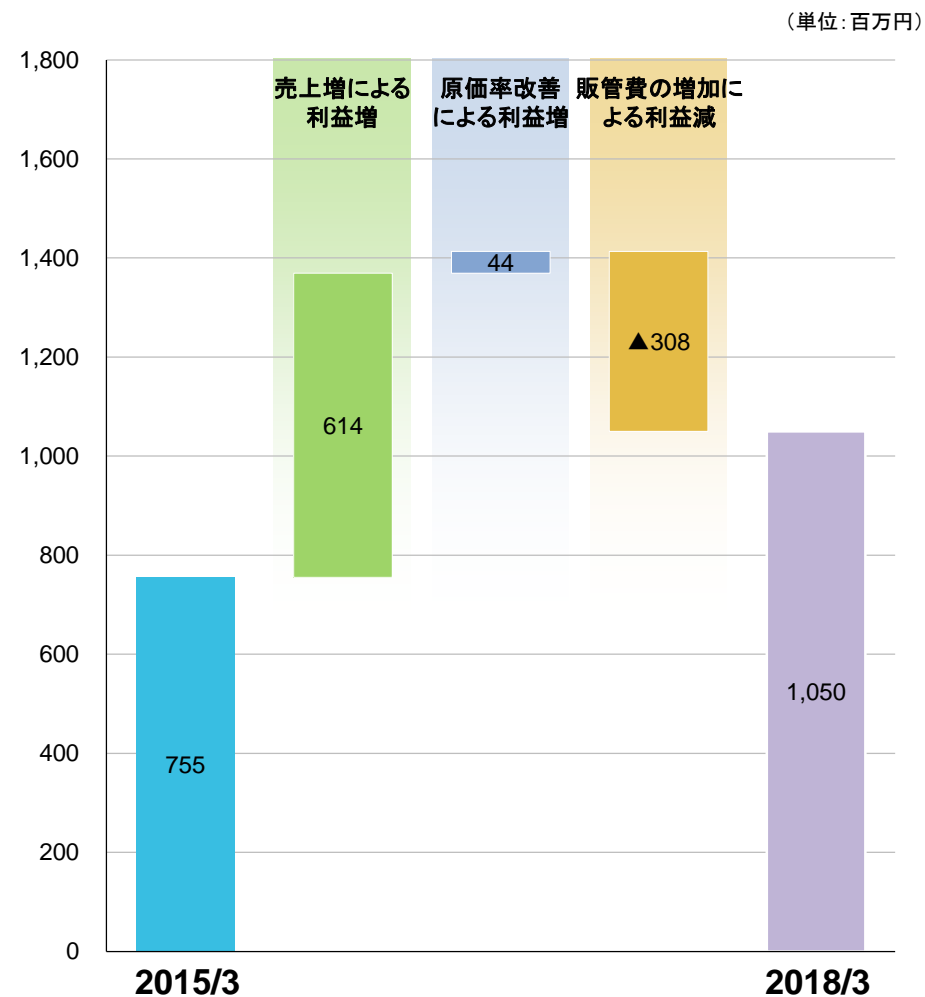
- 組織構造の構築／モチベーションアップ／CSR経営強化

3. 中期経営計画 取組状況

売上高、利益目標



営業利益増減要因



4. 成長戦略トピックス

(1) 生産戦略①中国新工場竣工(予定)

- 拡大するアジアでの需要に対応、2015年8月に中国新工場が竣工予定。新たな設備投資・人員増強により生産能力を向上、技術導入による高品質化および大量生産による低コスト化の両面対応

川田機械製造(上海)有限公司新工場(2015年)



- 1998年10月完成以来、海外最主力生産拠点としてプラスチック成形加工機周辺機器を本格生産開始
- 新たな土地を取得、分散していた既存の第1、第2、第3工場を新工場に移転集約、効率化と生産拡大を図る
- IT、通信、電子機器業界向け新製品の開発用にクリーンルームを完備
- 粉体事業の主力機器である高速流動混合機「スーパーミキサー」の展開も本格化
- 次代につながる省力化(コスト、省エネ、省スペース)製品の開発を目指す

- 新工場竣工:2015年8月予定
- 面積:土地19,230㎡
- 投資総額19.2億円
(金額レート19.36円/元)
- 従業員282人
(2015/3現在)

4. 成長戦略トピックス

(1) 生産戦略 ② グローバル生産体制

- 地産地消を原則とし、日本・東アジア・東南アジア各市場に応じた生産体制を整備
- 付加価値の高い製品については国内、コスト競争力が必要な汎用品については、海外での生産を推進し、国内と海外での分業した生産供給体制を実現



4. 成長戦略トピックス

(2) 製品開発戦略 ① 市場競争力の追及

- Challenge CESを継続、市場競争力ある製品開発を推進
- 国内自動車部品業界等に対応、戦略商品を投入。価格面や省エネ・省スペースなどの多様な市場ニーズに対応し価格・品質競争力向上と収益性の向上を図る



価格

C = コスト

省エネ

E = エネルギー

省スペース

S = スペース

従来機比10%以上の改善ができたものについては、
 <カワタエコマーク> Challenge CES
 マークを機器に貼付

従来製品

ユーザーニーズ

戦略製品

乾燥機



- 電力価格の高騰に伴う省エネルギーニーズの拡大



DRC-60Z

- 脱湿乾燥機における省エネNo1のDRCシリーズ



DFA

- 乾燥温度を設定するだけの自動節電運転(50%~10%)オプション対応
- 省エネモードを自動で使い分け
- 遠隔にて操作、データ管理にて、操作性がアップ

計量混合機



- 輸送一体型の省スペースタイプ
- 材料ロスの削減
- かつ低コスト



LC-50Z

- 国内自動車部品メーカーをはじめとして幅広いユーザーニーズに対応した戦略製品
- 材料使い切りモードによる材料ロスの低減
- 遠隔にて操作、データ管理にて、操作性がアップ

混合機



- 研究開発
- 高価な材料の混合試験
- 場所を選ばず卓上で使用



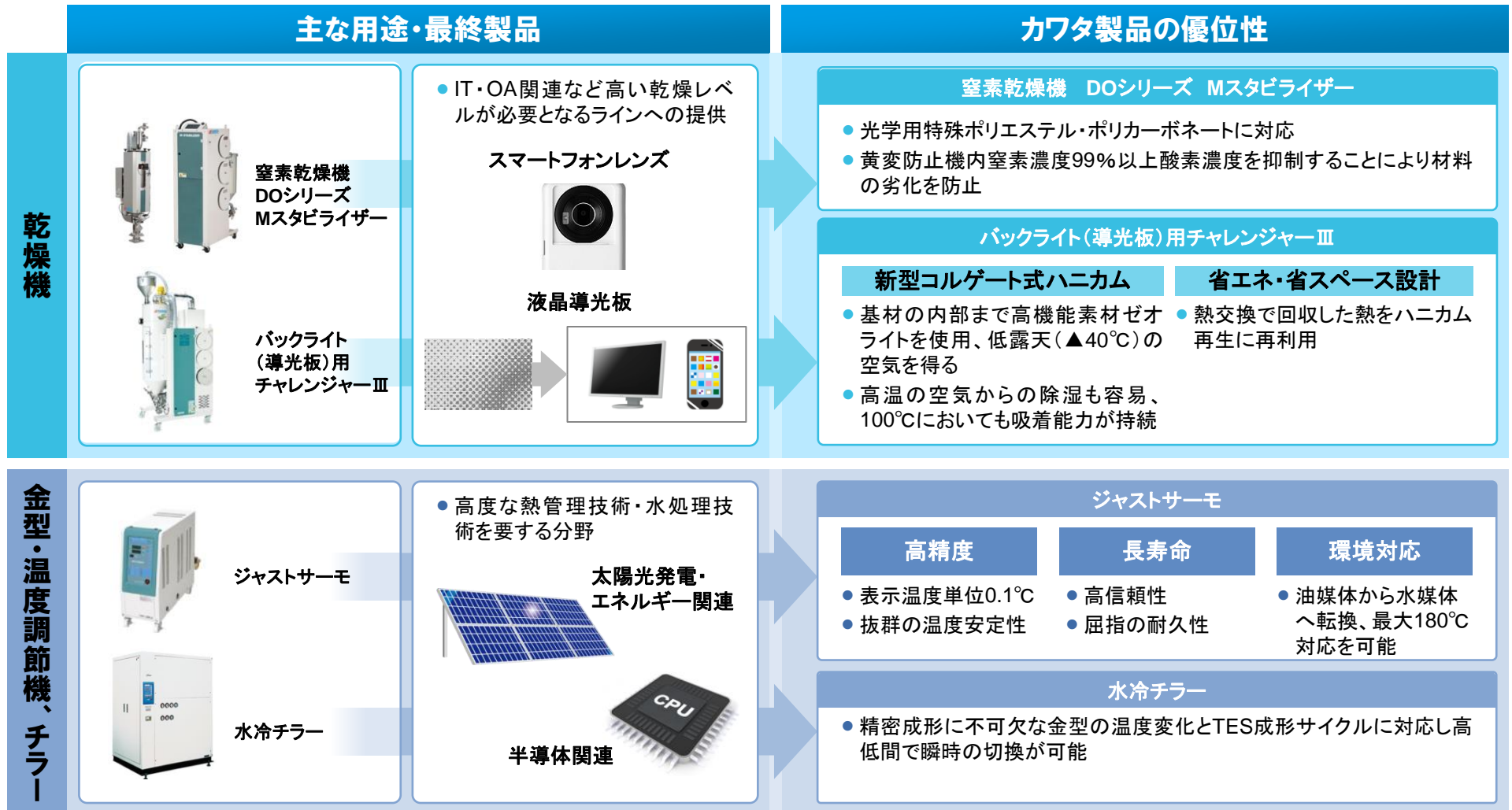
HEPD-2

- 試験・研究用に最適な、1.5Lのコンパクト卓上タイプ

4. 成長戦略トピックス

(2) 製品開発戦略 ② 高付加価値製品

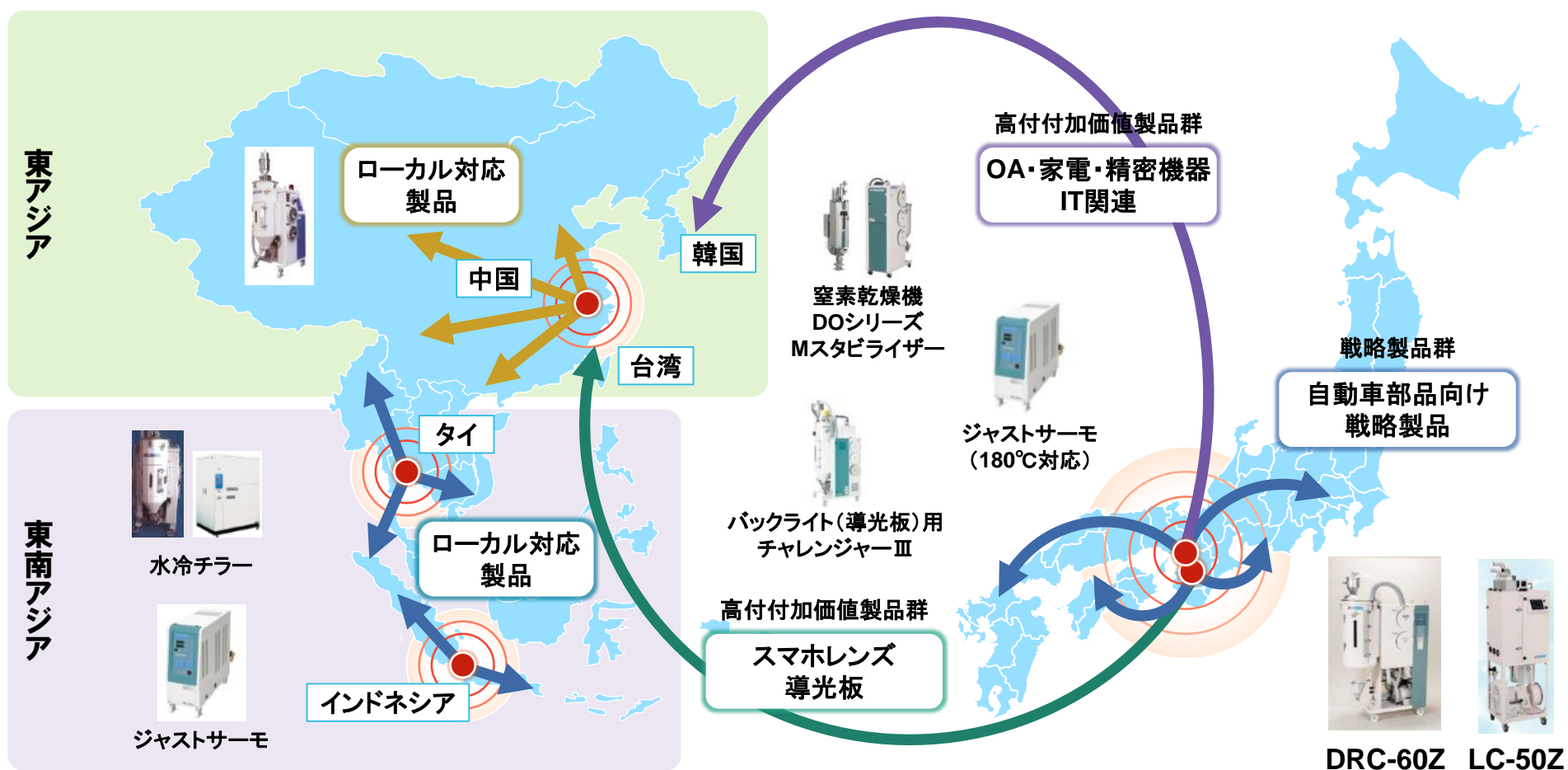
- レンズ・液晶等製造工程においては、乾燥処理にMade in Japanの高スペックな調節能力が不可欠、弊社製品の本領が発揮される分野。売上は市場拡大とともに輸出を中心に年々拡大
- クリーン分野においては、0.1℃単位の高度な温度管理が不可欠、カワタ製品の優位性大



4. 成長戦略トピックス

(3) 販売戦略 ① 製品の拡販

- 日本国内は主に自動車部品業界向け戦略製品を投入、シェアアップを図る
- スマートフォンレンズ・導光板、IT関連製造用製品は日本から海外営業拠点・提携先へ情報を連絡、高付加価値製品の海外販売を拡大
- 中国製品は日系企業～ローカル企業向け製品を開発、販売シェアを拡大、東南アジアはタイ・インドネシア工場の製品を安定供給、販売・サービス網の整備による販売の拡大



4. 成長戦略トピックス

(3) 販売戦略 ② 国際粉体工業展2014出展

- "粒子"と"粉"の新技术に関する国際粉体工業展2014に出展
- カワタコンセプトは**POWERED BY INNOVATION**

国際粉体工業展2014概要

- 会期：11月26日(水)～11月28日(金)
- 会場：東京ビックサイト
- 主催：一般社団法人日本粉体工業技術協会
- 規模：出展者：314社・団体 1,006小間
展示会来場者数：14,726名

輸送・計量・混合・温度管理技術を基に開発しました高精度計量供給装置“ウイングスケーラー”はじめ、ナノ粒子の乾式分散が可能な超高速小型混合機“ナノパージョン”など、粉体機器の展示を行い、大盛況のうちに終了しました。



出展製品概要

“超高速”より早く安定した処理が可能！

- 超高速仕様により分散性能向上を実現
- ナノ粒子の乾式分散が可能
- タンク容量はHEPD-2が1.5L、HEPD-100が100L

混
ぜる

製品名 ナノパージョン
(NANOPERSION)



計量精度 設定値の±0.5wt%を実現！

- 多種類スクリュを備え、さまざまな粉体の高精度計量に対応。
- 計量能力はWS-10が1～10kg/h、WS-100が10～120kg/h。

計
る

製品名 ウイングスケーラー
(WINGSCALER)





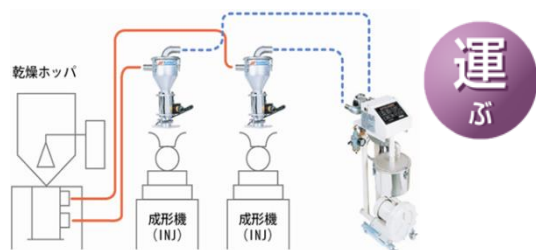
Appendix.製品紹介



1.標準機

輸送機:工場自動化の基本。限られたスペースで効率よく・無駄なく材料を輸送

1962年、オートローダーを生産、実用新案を取得



計量混合機:ペレット・顔料・添加剤・粉砕材等を定量計量した後、着色・混合する装置

1970年、米国より技術を導入、日本で初めて計量着色混合機を生産



乾燥機:樹脂ペレットは水分を含んでおり、一般的に精密成形時に不良率が高くなるため、成形前の乾燥が必要

1973年ドイツより技術を導入、日本で初めて脱湿型の乾燥機を生産



混合機:スーパーミキサーは様々な素材を短時間で均質な混合分散が可能

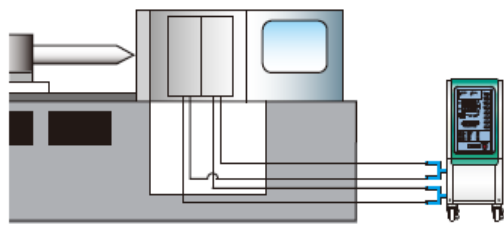
1962年より生産、世界で6,700台の販売実績



2.金型温度調節機／その他

金型温度調節機: 成形品の品質にもっとも影響を与えるのは金型。高精度な金型加工と同時に金型内の温度管理を徹底。高品質の製品の製造を可能に

30年・世界 40ヶ国・販売台数 7万台を超える実績のロングセラー



各社射出成形機

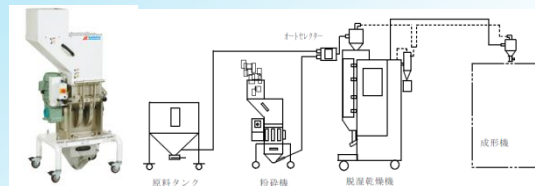


調
える

粉体関連機器: 高精度粉体供給装置ファインズピット、毎時100グラム～1キログラムと少量で計量が困難な高凝集性の微粒子粉体を高精度に計量



粉砕機: 射出成形加工後のランナーや成形不良品をリサイクルや減容化を目的に粉砕

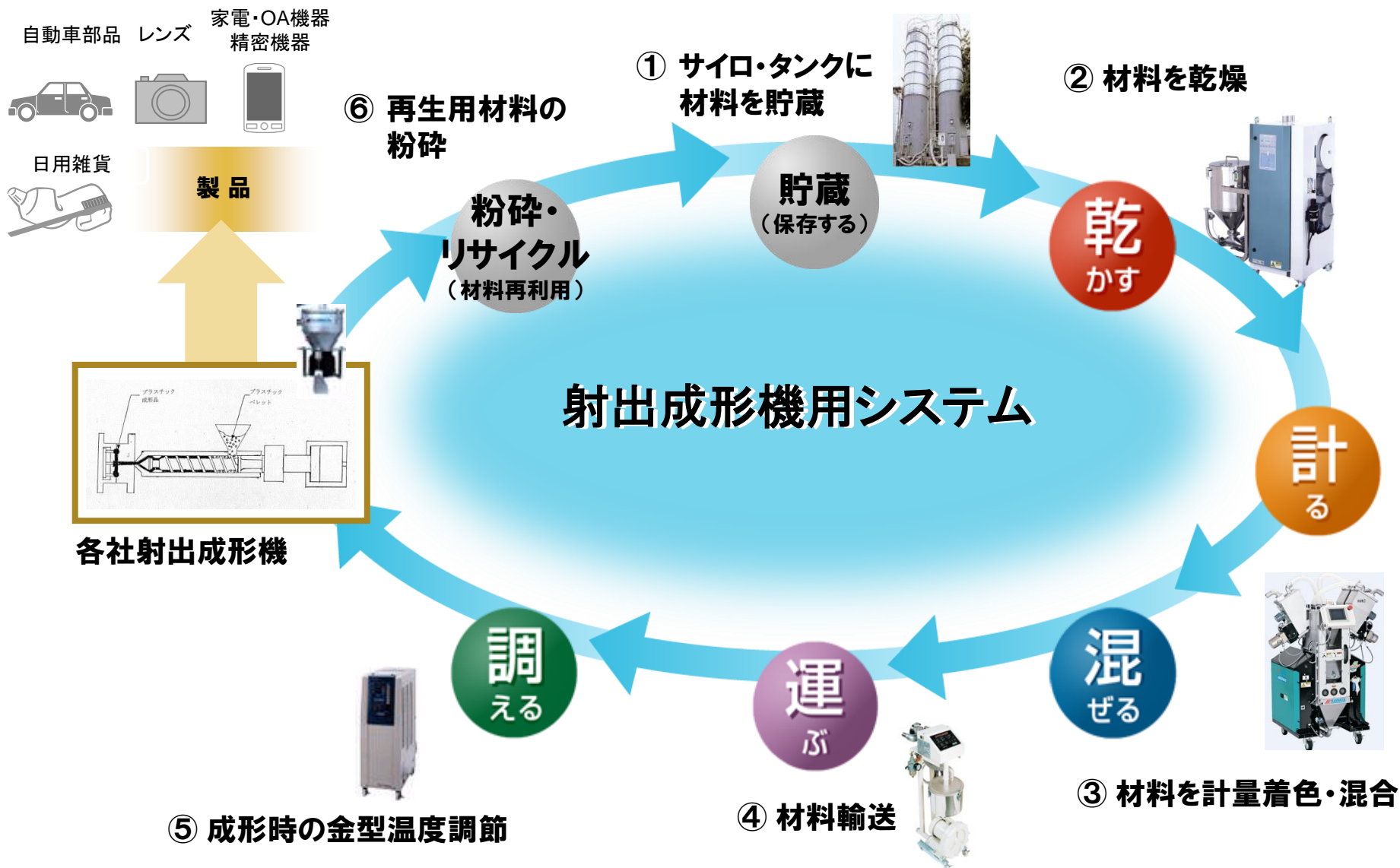


部品: マグネットセパレーター(部品): 磁力の力でペレットや粉砕物内の鉄片、鉄粉等の異物を除去



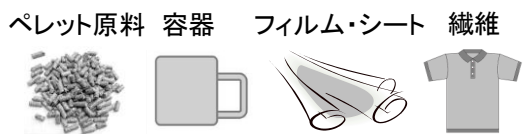
3.射出成形機用システム

- 高度化するユーザーニーズに対応するセレクトロニックシステム(粒体)
- プラスチック材料を無駄なく効率的に使用するための機器をトータルに提案



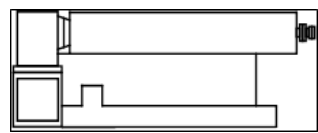
4.押出成形機用システム

- 徹底した生産合理化を実現する完全自動配合システム(粉体)
- 原料の受入れ装置から集中乾燥装置、集中混合装置、分配供給装置を連動自動化。成形工場におけるムラ、無理、無駄を排除



製品

各社押出成形機



押出成形

① サイロ・タンクに
材料を貯蔵



貯蔵
(保存する)

② 材料を輸送・計量

運ぶ



質量計量給送機
オートスケール

計る

乾かす

③ 材料を混合・乾燥

混ぜる



調える

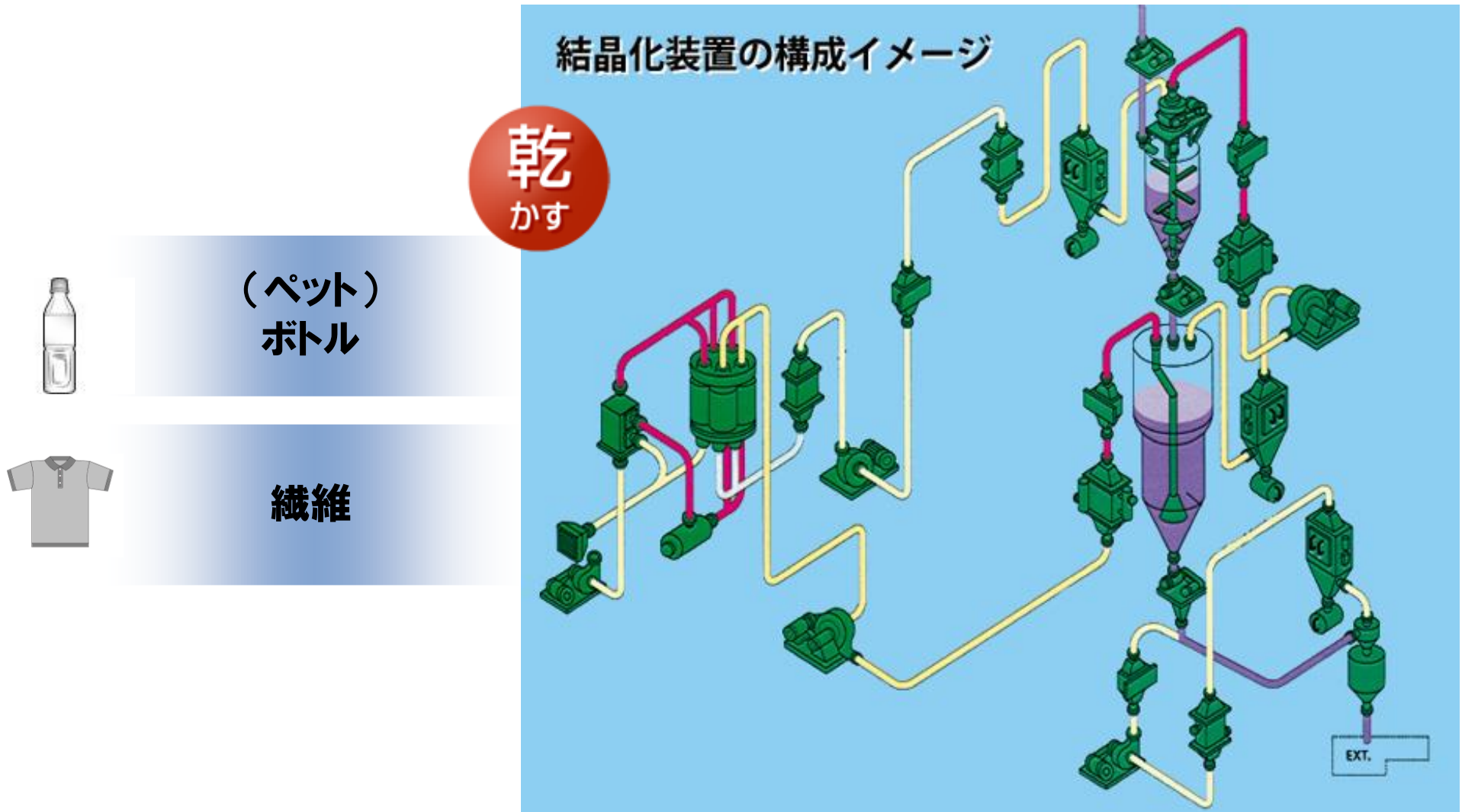
④ 温度調節(冷却・加熱)



押出成形機用システム

5.乾燥システム

- 時代の流れにつれ樹脂乾燥装置に求められる機能も変化。多様化に対応した最適乾燥システム



本日はありがとうございました

粉体・粒体加工技術をベースに 新素材開発の未来を切り開く

IRに関するお問い合わせ先

株式会社カワタ 総務人事部

電話: 06-6531-8211

e-mail: ir6292@kawata.cc

将来見通し等に関する注意事項

本資料につきましては投資家の皆様への情報提供のみを目的としたものであり、売買の勧誘を目的としたものではありません。

本資料における、将来予想に関する記述につきましては、目標や予測に基づいており、確約や保証を与えるものではありません。また、将来における当社の業績が、現在の当社の将来予想と異なる結果になることがある点を認識された上で、ご利用ください。

また、業界等に関する記述につきましても、信頼できると思われる各種データに基づいて作成されていますが、当社はその正確性、完全性を保証するものではありません。

本資料は、投資家の皆様がいかなる目的にご利用される場合においても、お客様ご自身のご判断と責任においてご利用されることを前提にご提示させていただくものであり、当社はいかなる場合においてもその責任は負いません。