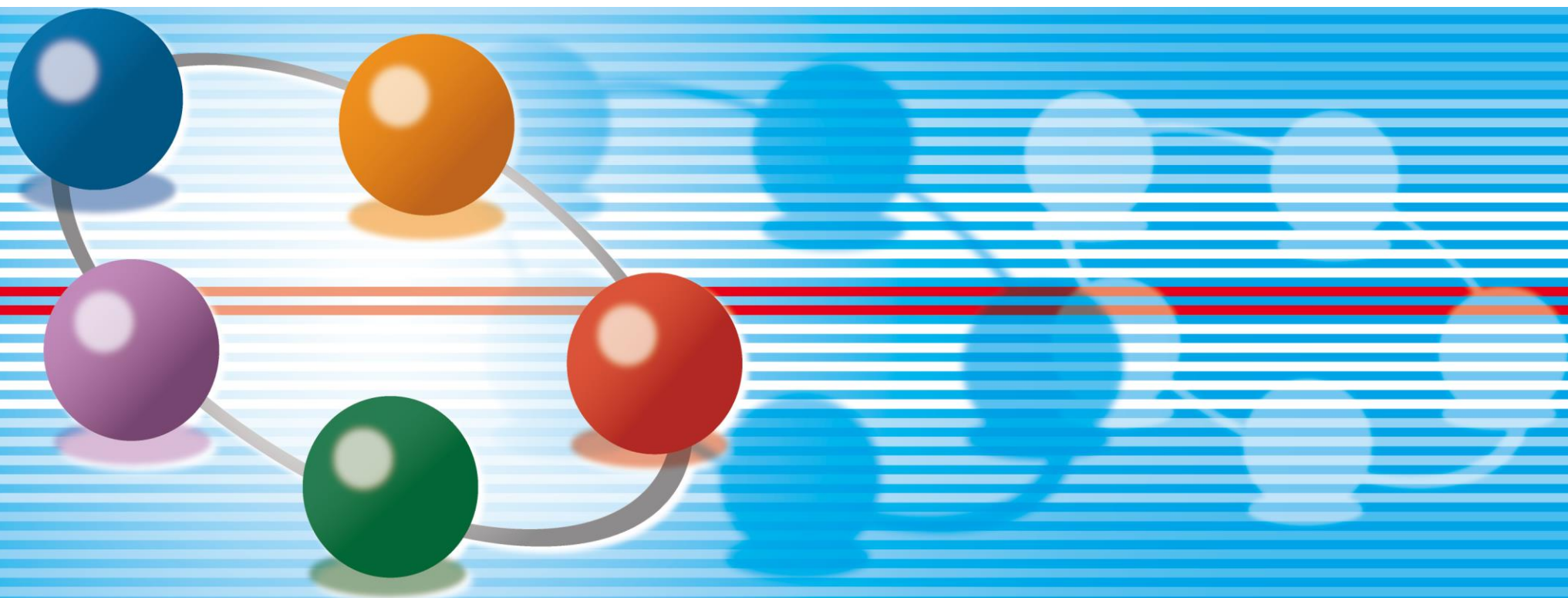




株式会社カワタ 2016年3月期第2四半期決算説明会資料

2015年11月24日

(証券コード 6292 東証第二部)



目次

I . 会社概要・事業内容

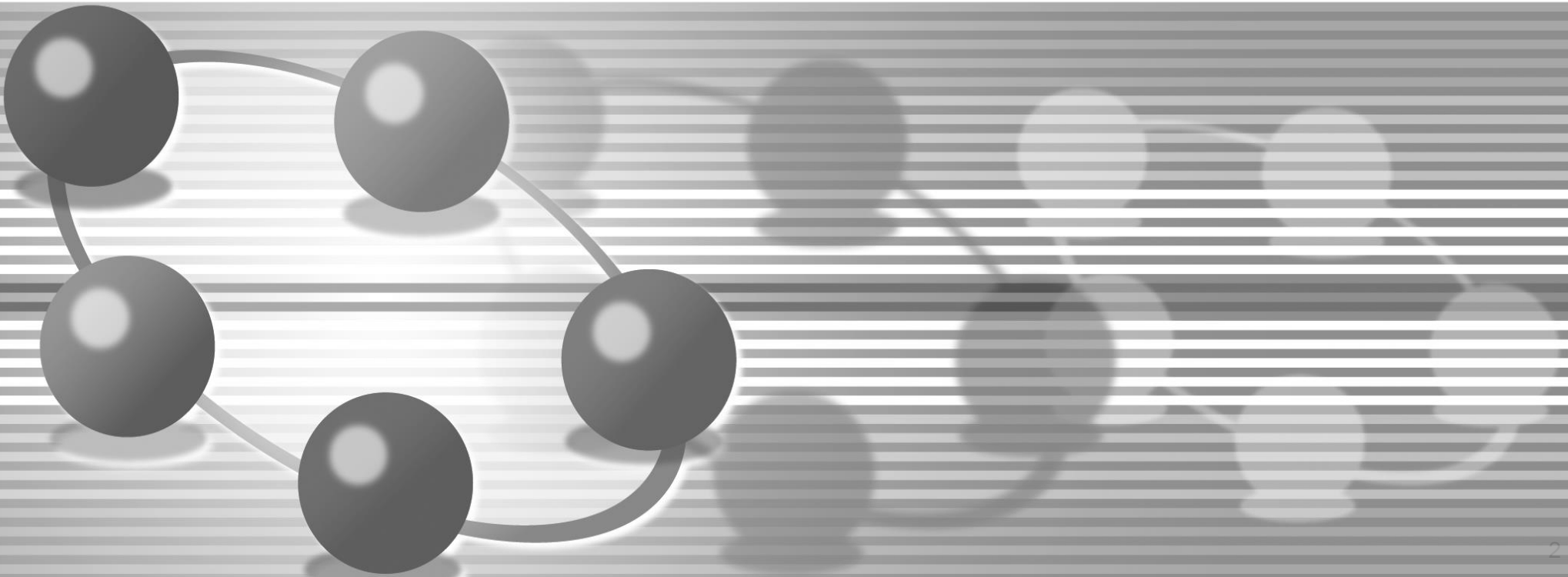
II . 決算実績・業績予想

III . 経営戦略

Appendix .製品紹介



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 (—— " ——)	
(親会社)当期純利益	427百万円 (—— " ——)	
資本金	977百万円 (2015年9月末現在)	
従業員数	783名 (—— " ——)	
子会社数	16社(国内5社、海外11社)(2015年9月末現在)	

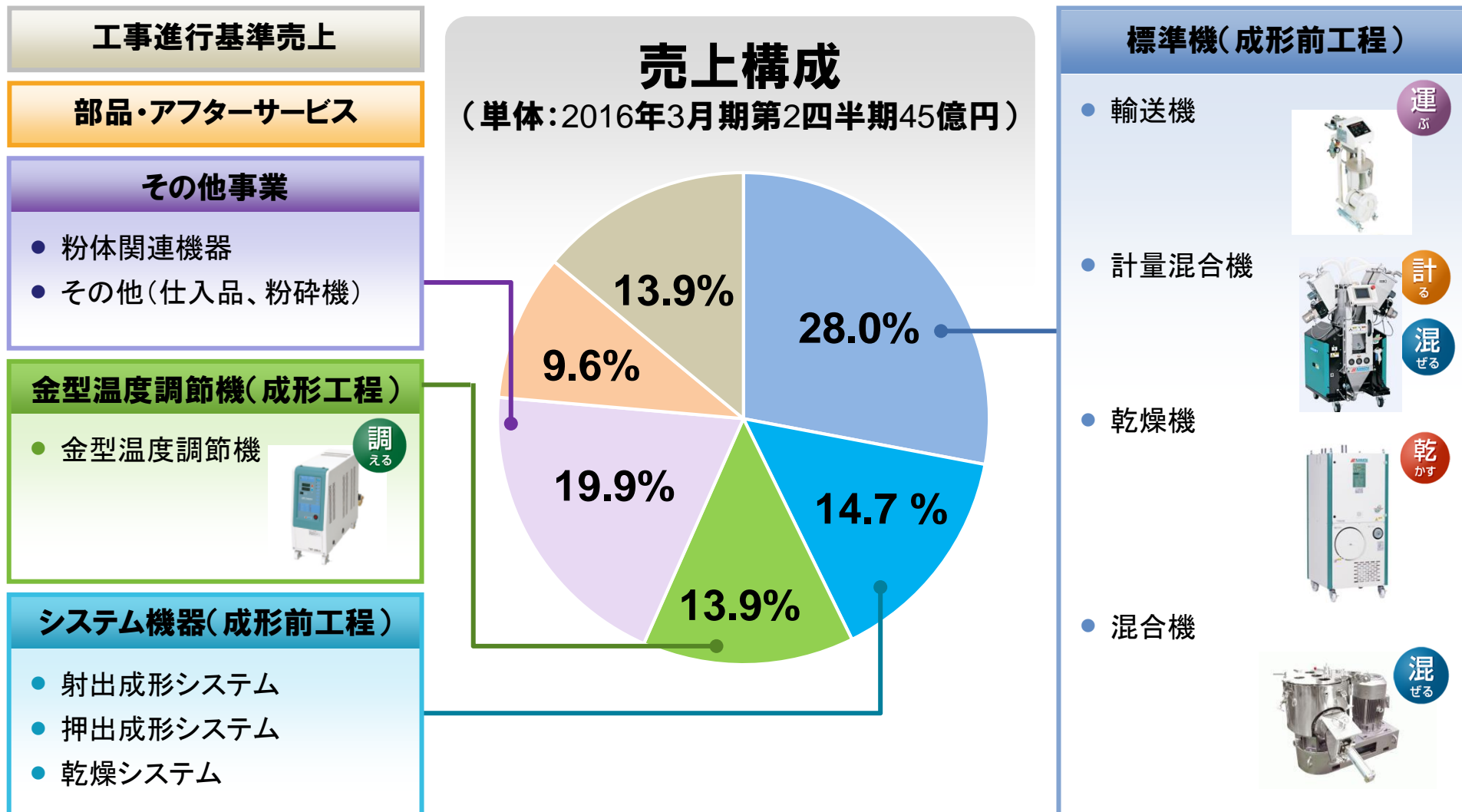
2. 事業内容:プラスチックを主とする製品製造工程の概要

- 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



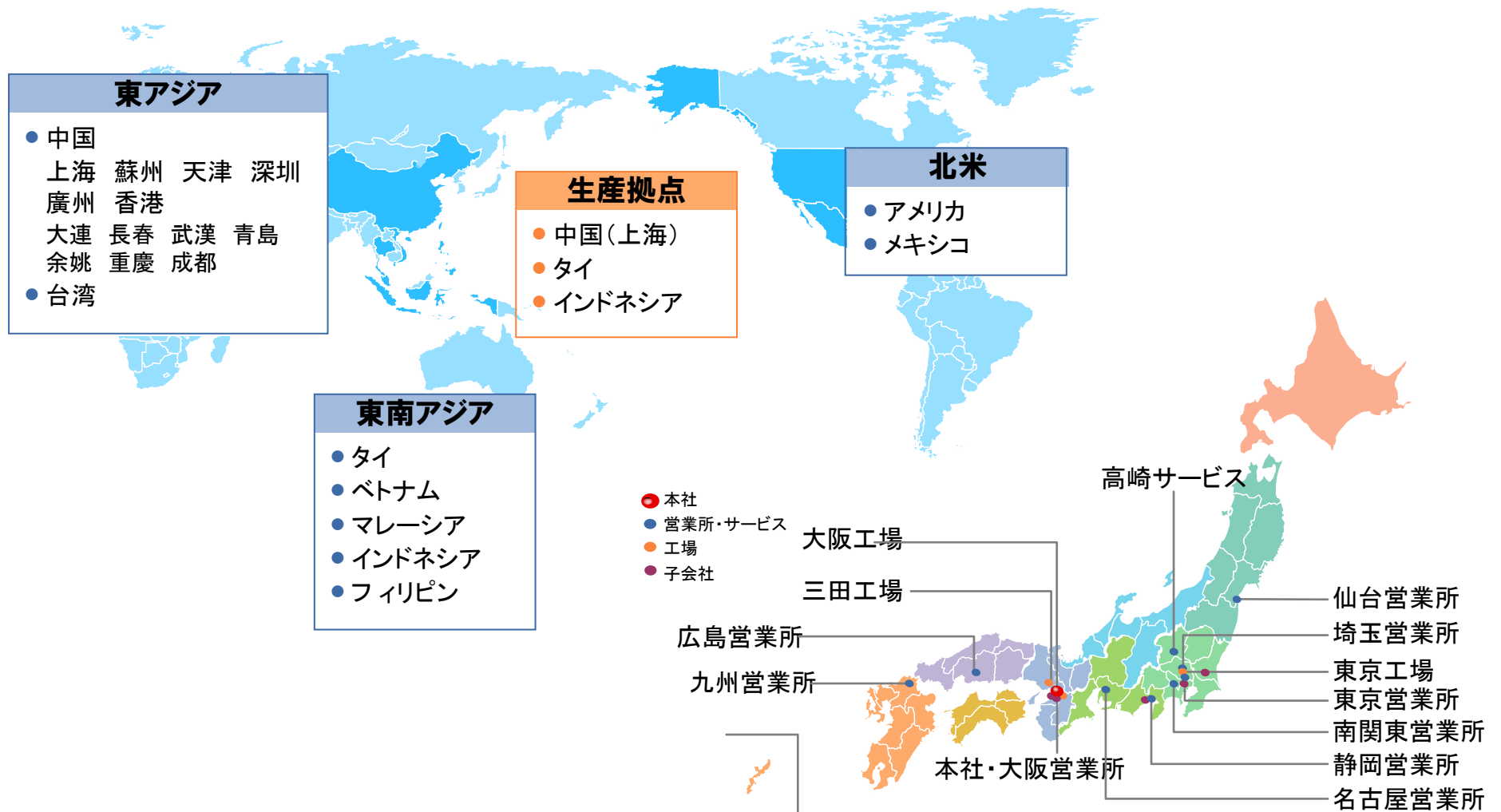
3. 事業構成(単体)

- 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



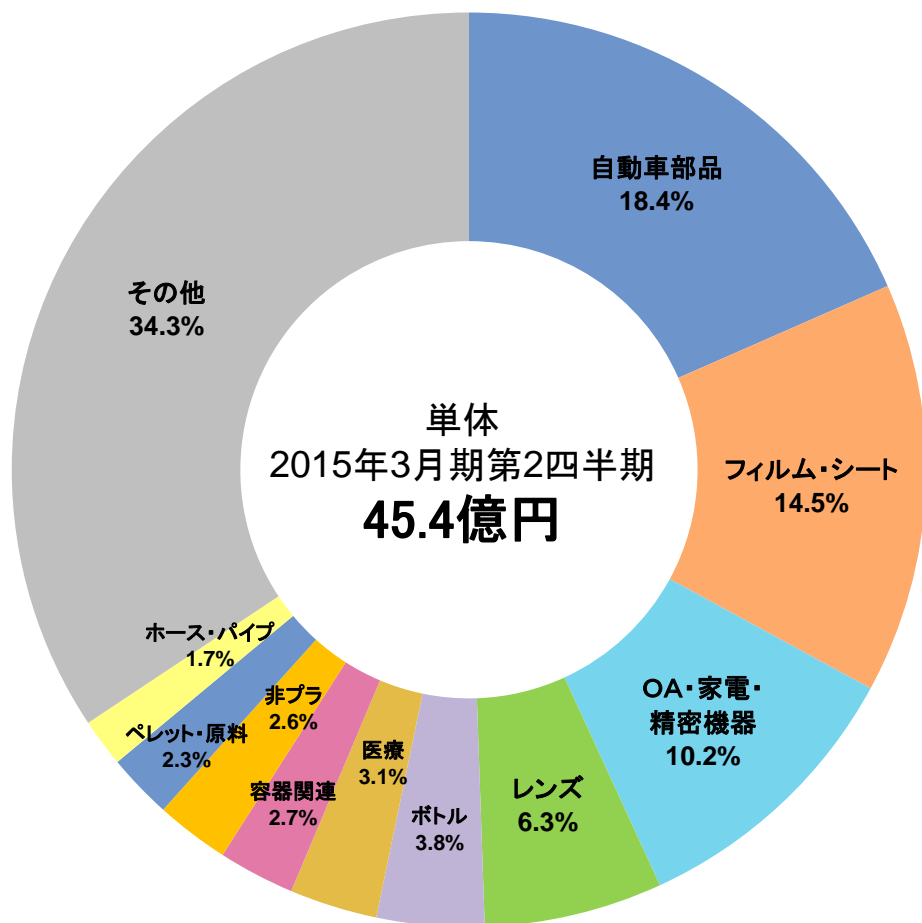
4.事業ネットワーク(国内・海外)

- 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

販売先別売上構成



代表的な販売業界



自動車部品

- バンパー
- インパネ
- ガソリントank



フィルム・シート

- 食品シート
- 高性能シート



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
- 車載用カメラ等のレンズ

6.当社の特徴

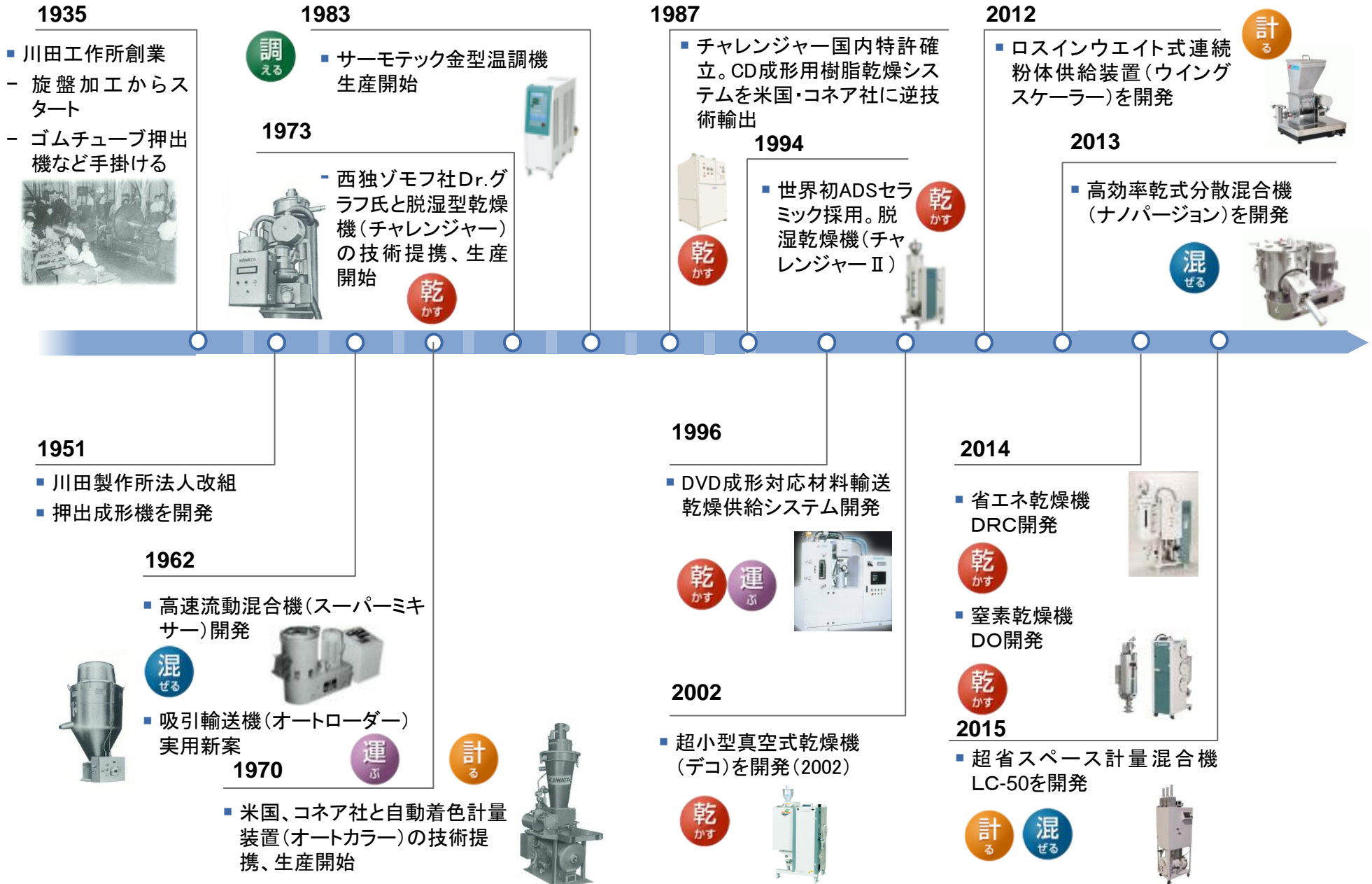
(1)コア技術を有機的に結合した独自システム

- 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



6. 当社の特徴

(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

液晶画面関連(フィルム、シート)等

- 液晶画面の大型化、多機能化に伴い、高品質光学フィルム需要の伸長下、**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

保有特許9件/
出願中17件



レンズ関連(携帯電話関連レンズ等)

- **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**および**高精度な金型温度調節機**を提供
- 不良率の低減と高品質製品の生産に貢献

保有関連特許10件
出願中6件



ペットボトル関連(ペットボトル等)

- 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

特許出願中3件



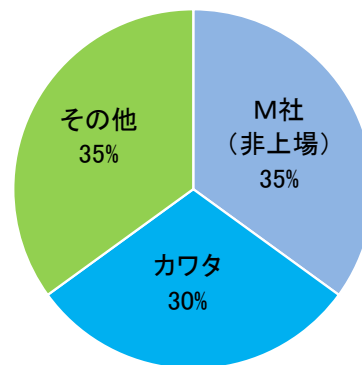
プリンター関連(カラートナー等)

- 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

保有関連特許7件
出願中5件



当社コアビジネス国内業界シェア (売上合計300億円)



自動車関連(ハンドル・バンパー、部品等)

- 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

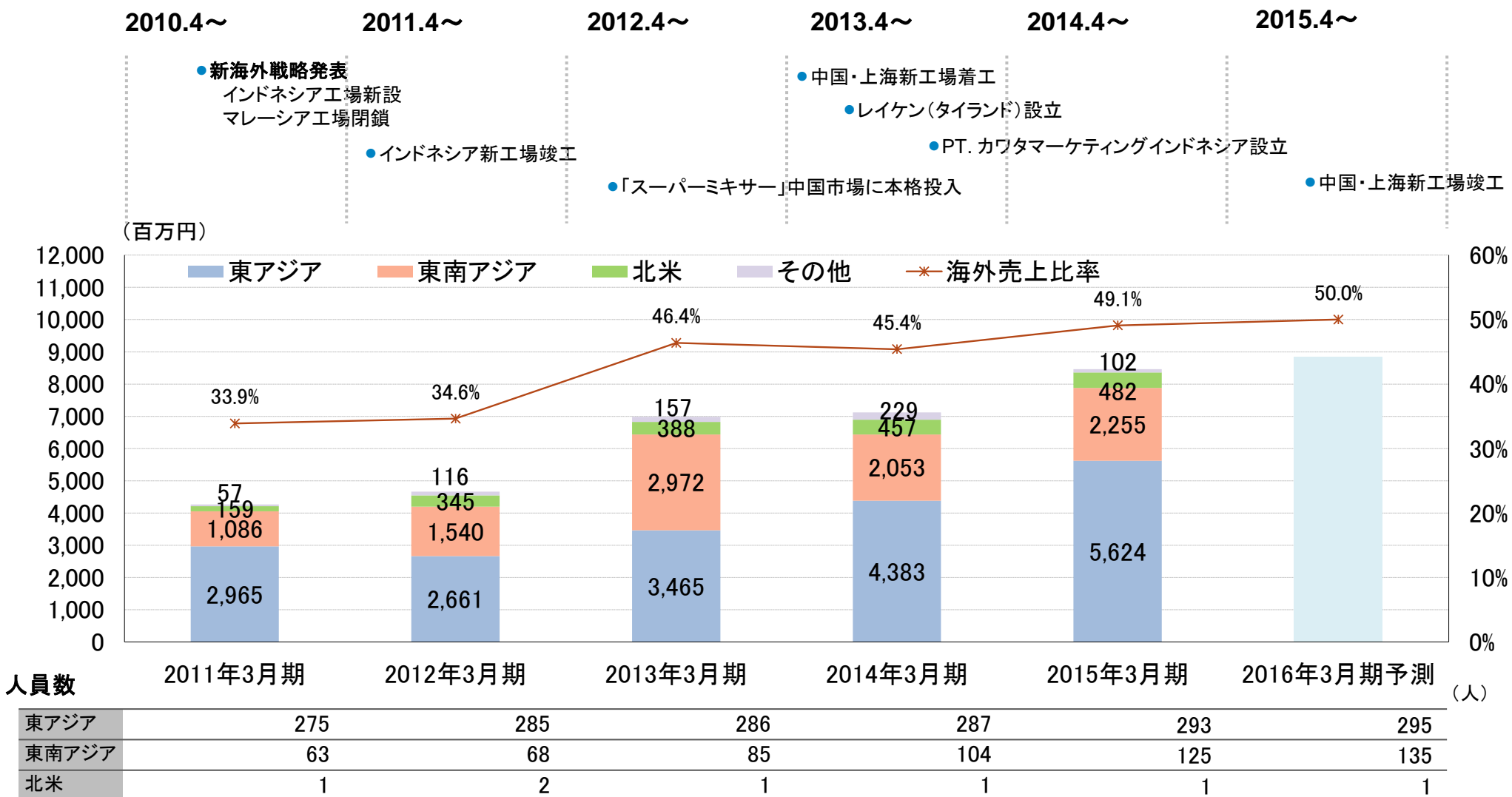
保有特許9件
出願中17件



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





Ⅱ. 決算実績・業績予想



1.決算概要総括

市場環境

国内

- 前年度後半より自動車、電子部品関連を中心に持ち直しの動きがみられ企業収益も回復しているが、足元は弱含み

海外

- 先進国は緩やかな回復傾向ながらも、米国の利上げ、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

連結売上高
9,088百万円
(前年比+19.5%)

国内

- 日本は前年度後半からの国内景気回復に伴う受注増と、東アジア向けの大型輸出案件が寄与

海外

- 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、インドネシア生産子会社における生産品目の拡大が寄与。タイは回復傾向ではあるが、足元は弱含み

利益面(費用面)

- 営業利益は3.1億円、経常利益は3.4億円、(親会社)当期純利益は6.6億円のいずれも増益を達成

営業利益
603百万円
(前年比+104.9%)

- 売上総利益率の改善(31.2→32.7%)および増収効果により売上総利益は前年同期比5.9億円増加
- 中国、東南アジアにおける人件費等諸経費の増加、日本国内における給与・賞与の増加等により、販売費および一般管理費は前年同期比2.8億円増加

(親会社)当期純利益
825百万円
(前年比+429.6%)

- 特別損益において、中国子会社における工場移転関連で差引5.0億円の収益を計上

2. 2016年3月期第2四半期決算実績

①損益計算書(P/L)(連結)

(単位:百万円、%)

	実績						コメント
	2015年3月期第2四半期			2016年3月期第2四半期			
	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	7,607	100.0	5.4	9,088	100.0	19.5	<ul style="list-style-type: none"> 日本、東アジア、東南アジアとも前年度後半からの受注増が寄与
売上総利益	2,373	31.2	5.5	2,970	32.7	25.1	<ul style="list-style-type: none"> 増収効果および売上総利益率の改善(31.2→32.7%)により増加
販売費及び一般管理費	2,079	27.3	2.9	2,366	26.0	13.8	<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 日本における給与・賞与の増加
営業利益	294	3.9	28.1	603	6.6	104.9	
経常利益	254	3.3	18.9	602	6.6	136.8	
(親会社)当期純利益	155	2.0	▲12.5	825	9.1	429.6	<ul style="list-style-type: none"> 2016/3期2Q:中国子会社における工場移転関連で差引506の特別収益を計上
減価償却費	80	-	▲2.4	90	-	12.4	
設備投資額	323	-	707.2	1,172	-	262.9	<ul style="list-style-type: none"> 2016/3期2Q:中国子会社における新工場建設関連1,098

2. 2016年3月期第2四半期決算実績

②セグメント別売上高・経常利益(連結)

(単位:百万円、%)

(売上高)	実績						コメント
	2015年3月期第2四半期			2016年3月期第2四半期			
	金額	構成比	前期比増減率	金額	構成比	前期比増減率	
日本	4,972	59.1	5.6	5,630	55.5	13.2	■ 前年度後半からの受注増と海外向大型案件が寄与
東アジア	2,427	28.8	11.4	3,194	31.5	31.6	■ 中国、台湾の需要が堅調
東南アジア	840	10.0	▲4.7	1,169	11.5	39.2	■ インドネシア子会社の生産品目拡大 ■ タイの需要回復傾向
北米	174	2.1	0.4	153	1.5	▲12.0	

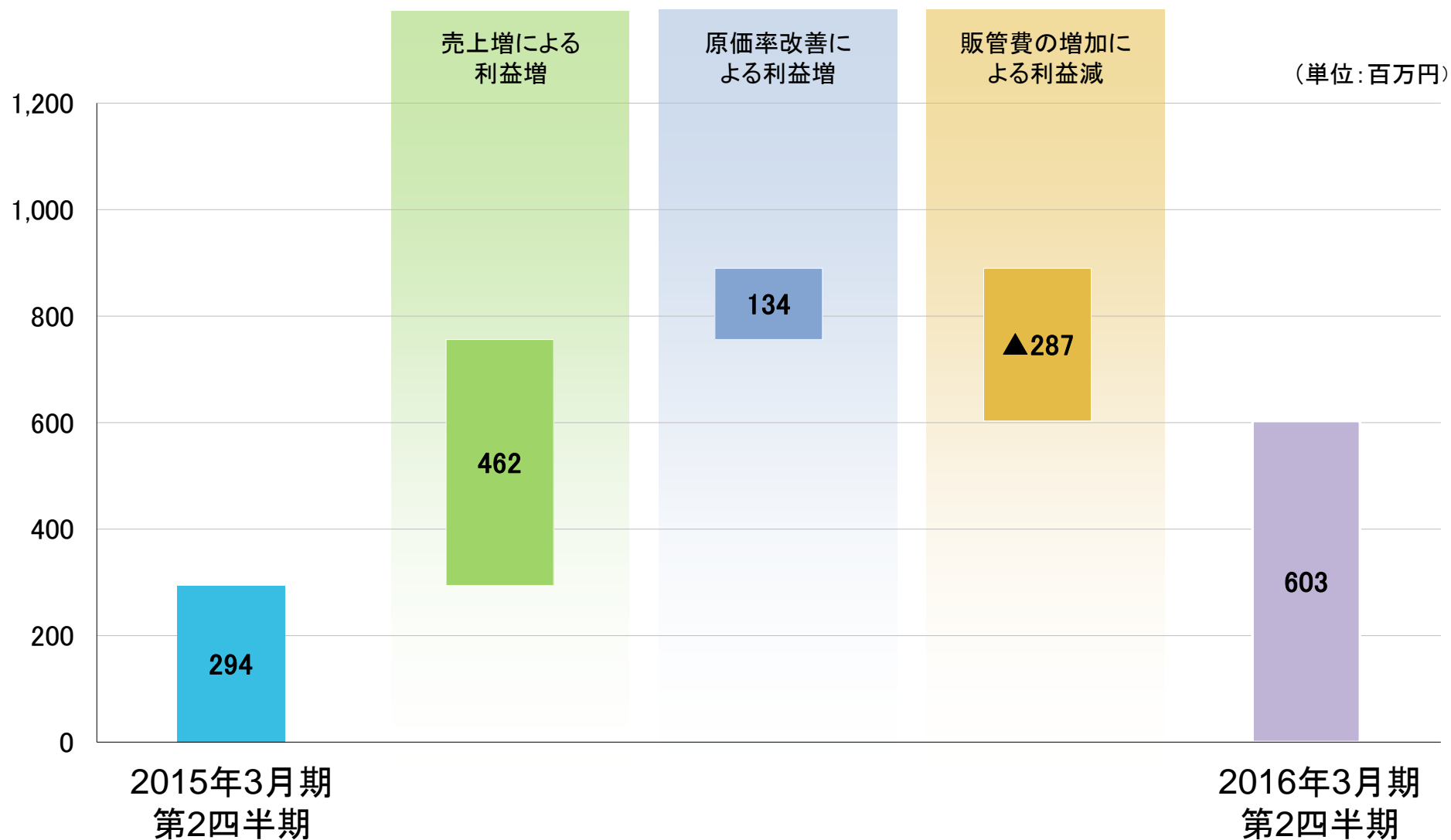
(営業利益)	実績						コメント
	2015年3月期第2四半期			2016年3月期第2四半期			
	金額	構成比	前期比増減率	金額	構成比	前期比増減率	
日本	201	73.0	363.2	448	74.1	123.2	■ 中国、東南アジアにおける人件費等諸経費の増加、日本における給与・賞与の増加はあるものの売上高増加に伴う売上総利益の増加および売上総利益率の改善等により増益を達成
東アジア	85	31.1	▲50.5	126	21.0	48.1	
東南アジア	▲14	▲5.2	-	29	4.9	-	
北米	3	1.1	▲41.0	0	0.1	▲88.1	

(注)構成比は連結調整額を除いて算出

2. 2016年3月期第2四半期決算実績

③営業利益増減要因(連結)

- 販売管理費は増加するも、売上増による売上総利益の増加により、営業利益は308百万円増加



2. 2016年3月期第2四半期決算実績

④貸借対照表(B/S)(連結)

(単位:百万円)

	2015年3月期	2016年3月期 第2四半期	増減額	コメント
流動資産	12,477	13,113	635	■ 中国工場売却に伴う未収入金の増加174
現金及び預金	3,990	4,130	140	
受取手形及び売掛金	5,881	5,984	102	■ 主に売上高増加に伴うもの
たな卸資産	2,280	2,279	▲1	
固定資産	5,123	5,948	825	
有形固定資産	3,943	4,833	890	■ 建物及び構築物1,244→2,875 ■ 機械及び装置127→424 ■ 建設仮勘定1,108→-
無形固定資産	507	474	▲32	
投資その他の資産	672	640	▲32	
資産合計	17,601	19,062	1,460	
	2015年3月期	2016年3月期 第2四半期	増減額	コメント
負債合計	10,255	10,908	652	■ 未払金、未払賞与、未払法人税等の増
(有利子負債残高)	5,163	5,282	119	■ 長期借入金、社債の増
純資産合計	7,345	8,153	808	■ (親会社)当期純利益825 ■ 為替換算調整勘定737→791
負債純資産合計	17,601	19,062	1,460	

2. 2016年3月期第2四半期決算実績

⑤キャッシュフロー計算書(連結)

(単位:百万円)

	2015年3月期 第2四半期	2016年3月期 第2四半期	増減額	コメント
営業活動によるキャッシュ・フロー	38	725	686	<ul style="list-style-type: none"> ■ 売上債権の増減額(▲は増加) ▲75→▲115 ■ たな卸資産の増減額(▲は増加) ▲272→▲14 ■ 仕入債務の増減額(▲は減少) 114→152 ■ 補償金の受取額(中国工場移転関連) -→299
投資活動によるキャッシュ・フロー	▲328	▲640	▲311	<ul style="list-style-type: none"> ■ 有形固定資産の取得による支出▲323→▲1,172 ■ 有形固定資産の売却による収入3→310 ■ 無形固定資産の売却による収入-→157
財務活動によるキャッシュ・フロー	▲41	26	68	<ul style="list-style-type: none"> ■ 短期借入金の増減額(▲は減少) 70→▲50 ■ 長期借入金の増減額(▲は減少) ▲12→82 ■ 社債の増減額(▲は減少) ▲30→68
現金及び現金同等物に係る 換算差額	▲91	29	120	
現金及び現金同等物の増減額	▲423	140	563	
現金及び現金同等物の期首残高	4,065	3,986	▲79	
現金及び現金同等物の期末残高	3,642	4,127	484	

3. 2016年3月期業績予想

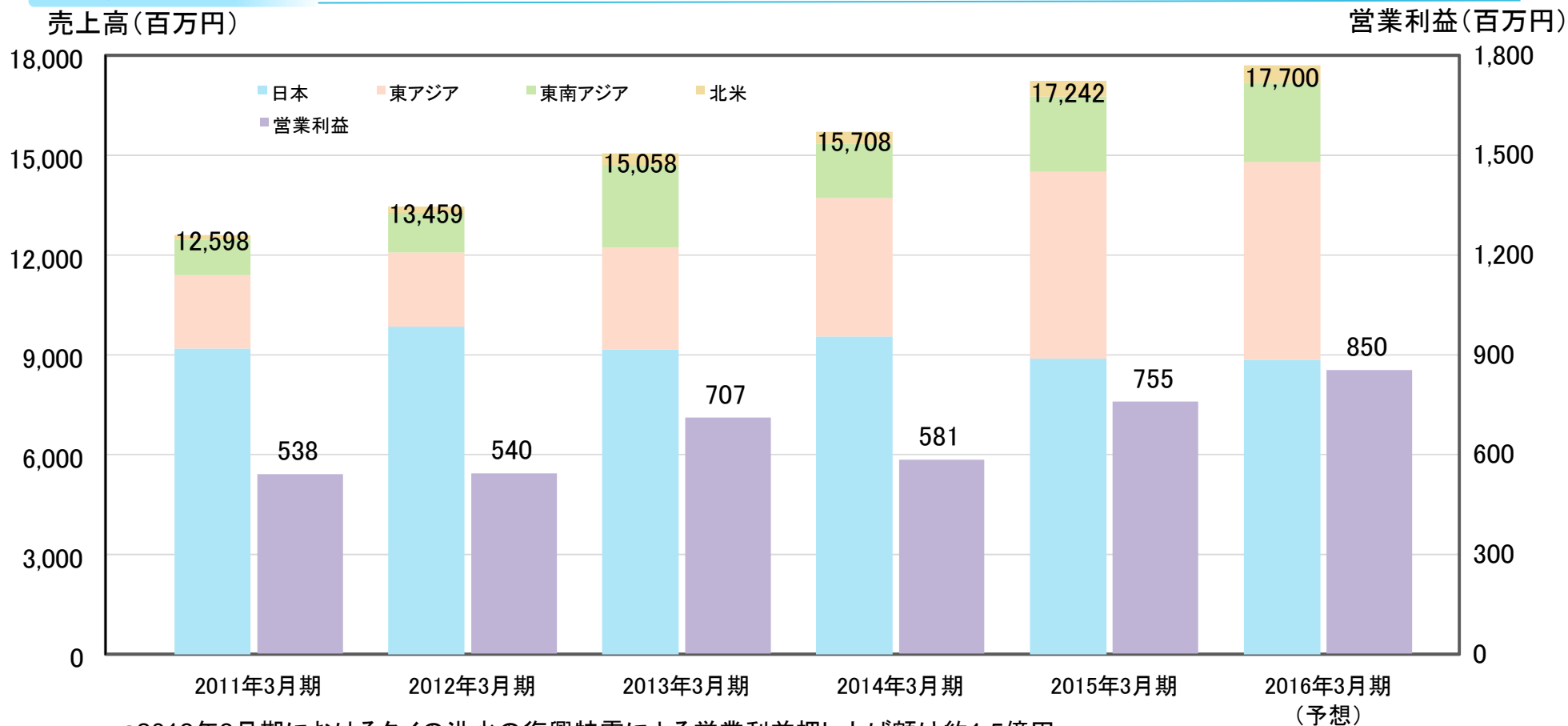
①連結業績推移

連結売上高
17,700百万円
 (前期比+2.7%)

- 前年度からの景気回復に伴う受注増が寄与、年度前半は堅調に推移
- 年度後半は米国の利上げ影響、中国の経済成長率の低下、日本および東南アジアの景気足踏み等の影響を見込む

営業利益
850百万円
 (前期比+12.5%)

- 人件費(給与・賞与)の増加、東アジア、東南アジアにおける諸経費の増加はあるものの、増収効果と売上総利益率の改善等



3. 2016年3月期業績予想

②損益計算書(P/L)予想(連結)

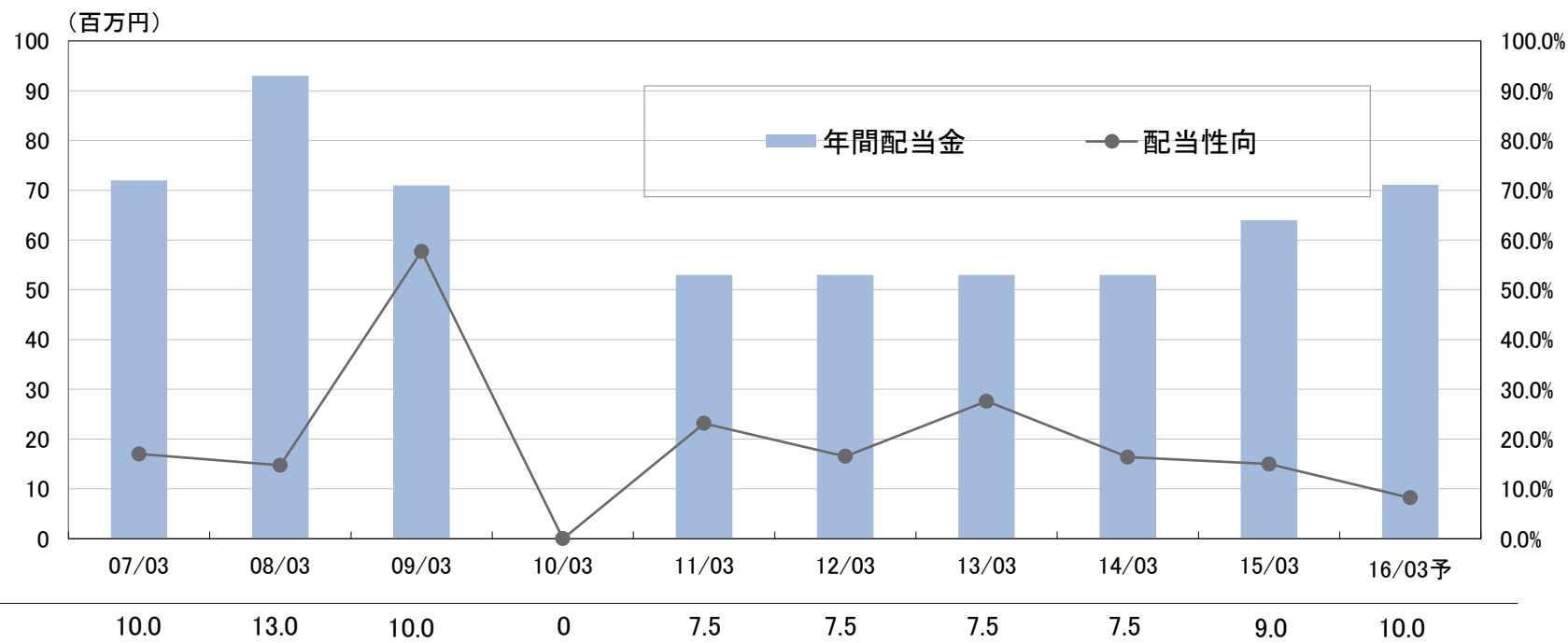
(単位:百万円、%)

	実績			予想			コメント
	2015年3月期			2016年3月期			
	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	17,242	100.0	9.8	17,700	100.0	2.7	<ul style="list-style-type: none"> ■ 年度前半は、堅調に推移 ■ 年度後半は中国、日本、東南アジアの減速を予想
売上総利益	5,403	31.3	10.8	5,626	31.8	4.1	<ul style="list-style-type: none"> ■ 売上総利益率の改善(31.3→31.8%)
販売費及び一般管理費	4,647	27.0	8.2	4,776	27.0	2.8	<ul style="list-style-type: none"> ■ 人件費(給与・賞与)の増加 ■ 中国、東南アジアにおける諸経費の増加
営業利益	755	4.4	29.8	850	4.8	12.5	
経常利益	714	4.1	35.7	780	4.4	9.1	
(親会社)当期純利益	427	2.5	31.6	860	4.9	101.2	<ul style="list-style-type: none"> ■ 2016/3期:中国子会社における工場移転関連:特別収益500、法人税等▲120、差引380
減価償却費	174	-	2.3	220	-	25.8	
設備投資額	1,155	-	349.8	1,350	-	16.8	<ul style="list-style-type: none"> ■ 2016/3期:中国子会社における新工場建設関連:1,150

4.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7月30日開催の取締役会において、単元株式数を1,000株から100株への変更(2015年9月1日より実施)及び株主優待制度の変更を決議いたしました。これに伴い、今後は当社株式を500株以上を保有されている株主様を対象として、株主優待を実施することいたしました。



Ⅲ. 経営戦略

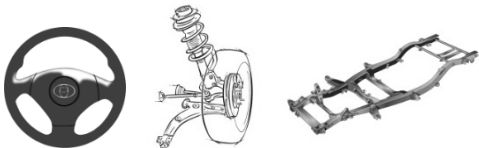




1. 事業環境

(1) 世界のプラスチック成形における業界環境

- 好調な自動車製造業界において、樹脂製部品が増加
- 部品の高品質化や生産コスト低減が求められる中で、周辺機器においては、高機能、省エネ、低コストが要求される
- 東アジアIT関連設備投資需要は依然旺盛、成形不良防止のため高度な窒素乾燥技術が要求される
- 新興国における生活水準の向上が進展し、ペットボトルへの転換は継続

今後の成長が期待されるプラスチック成形分野

	日本	東アジア	東南アジア	北米
①自動車関連 	<ul style="list-style-type: none"> ● 自動車の軽量化を目指したプラスチック製品の増加、自動車以外の分野でプラスチック成形を手掛けていた企業が自動車関連に参入することに伴う設備投資好調 	<ul style="list-style-type: none"> ● 中国での自動車関連についても減速は懸念されるものの、自動車市場は依然好調であり、プラスチック製造機器への受注は堅調に推移 	<ul style="list-style-type: none"> ● タイは、政情不安からの景気への悪影響、自動車販売不振により設備投資は停滞 ● インドネシアでもガソリン補助金廃止やインフラ整備の遅れ影響から自動車関連設備投資は低調 	<ul style="list-style-type: none"> ● 北米における自動車関連需要は好調、射出成形機においては大型機の受注が好調となるなど、設備投資意欲が旺盛
②OA・IT機器関連 	<ul style="list-style-type: none"> ● 日本では海外への生産シフトの動きが円安で逆流、中国スマホ関連部品の国内製造に伴う設備投資が増加 	<ul style="list-style-type: none"> ● 中国スマホ部品の製造のため、高性能の日本製が人気、中国系EMSの新たな設備投資 ● 投資一巡もローカルスマホ関連受注は堅調 ● 韓国・台湾においては空洞化進展、需要横ばい 	<ul style="list-style-type: none"> ● タイ：洪水対応の設備更新による需要先食いなどのより低迷 ● ベトナム：韓国メーカーによる設備投資盛ん ● フィリピン：政治の安定に伴い日本企業の進出が活況 	
③ペットボトル・容器等 	<ul style="list-style-type: none"> ● 個食化が進み、国内コンビニエンスストア、中食などにおける食品容器の需要が拡大 	<ul style="list-style-type: none"> ● 原油価格の下落が容器と最終製品の価格低下につながり、ガラス容器からプラスチックボトルへの切り替え需要が進展 		<ul style="list-style-type: none"> ● 原油安による国内景気好調、医療・容器分野での需要が堅調に推移

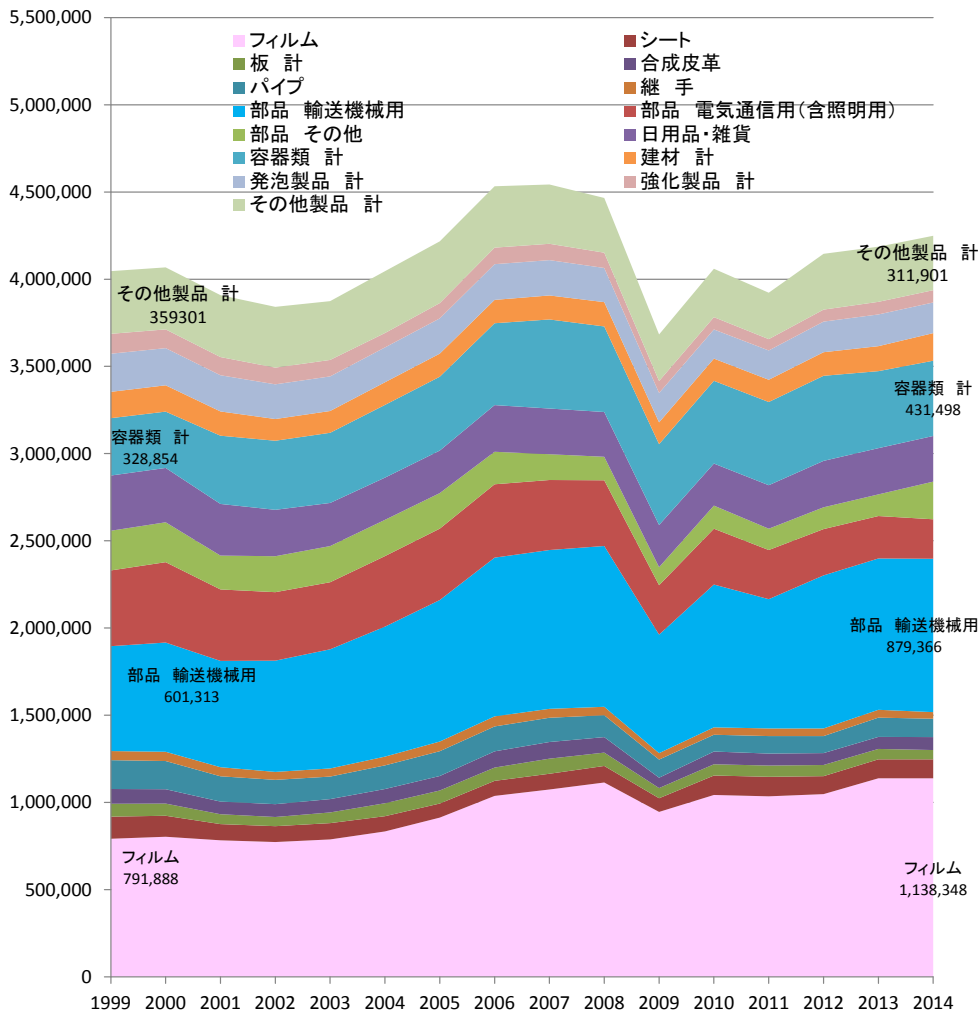
1. 事業環境

(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、押出・ブロー成形機ともに2015年以降も成長を見込む

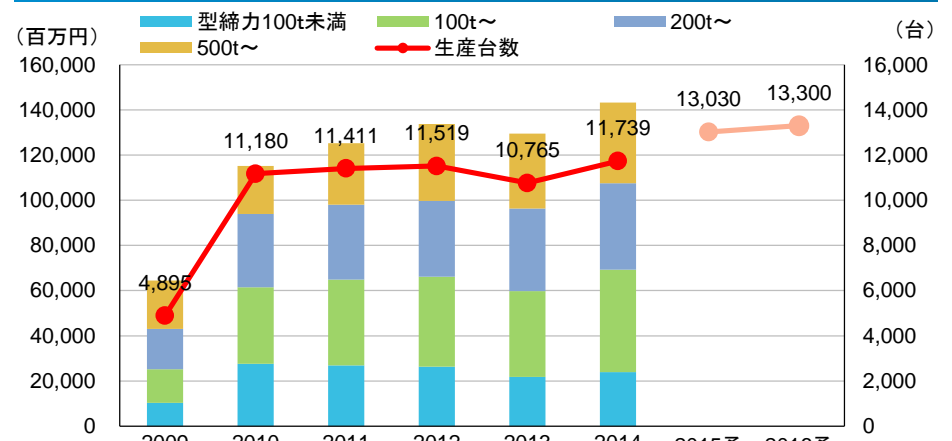
1999年～2014年 国内プラスチック製品販売実績

(百万円)



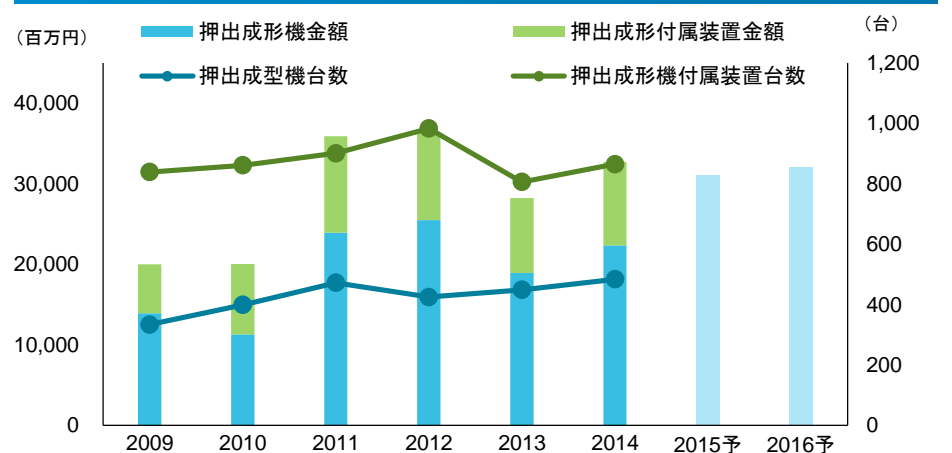
出所：日本プラスチック工業連盟資料

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

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

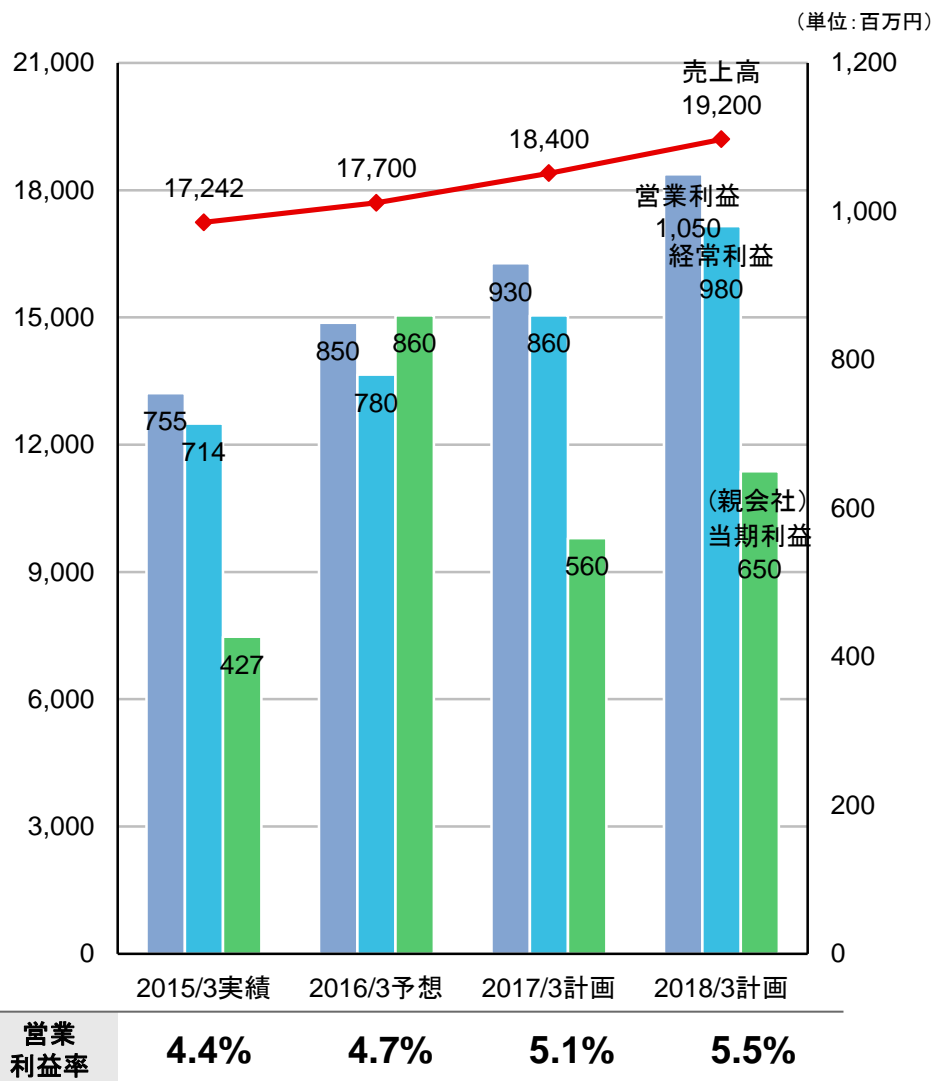
- 新製品投入による受注拡大
- 市場およびユーザーニーズへの対応
- 新規市場マーケティング／市場開拓展開
- ターゲットの絞込み

5 組織・人事戦略

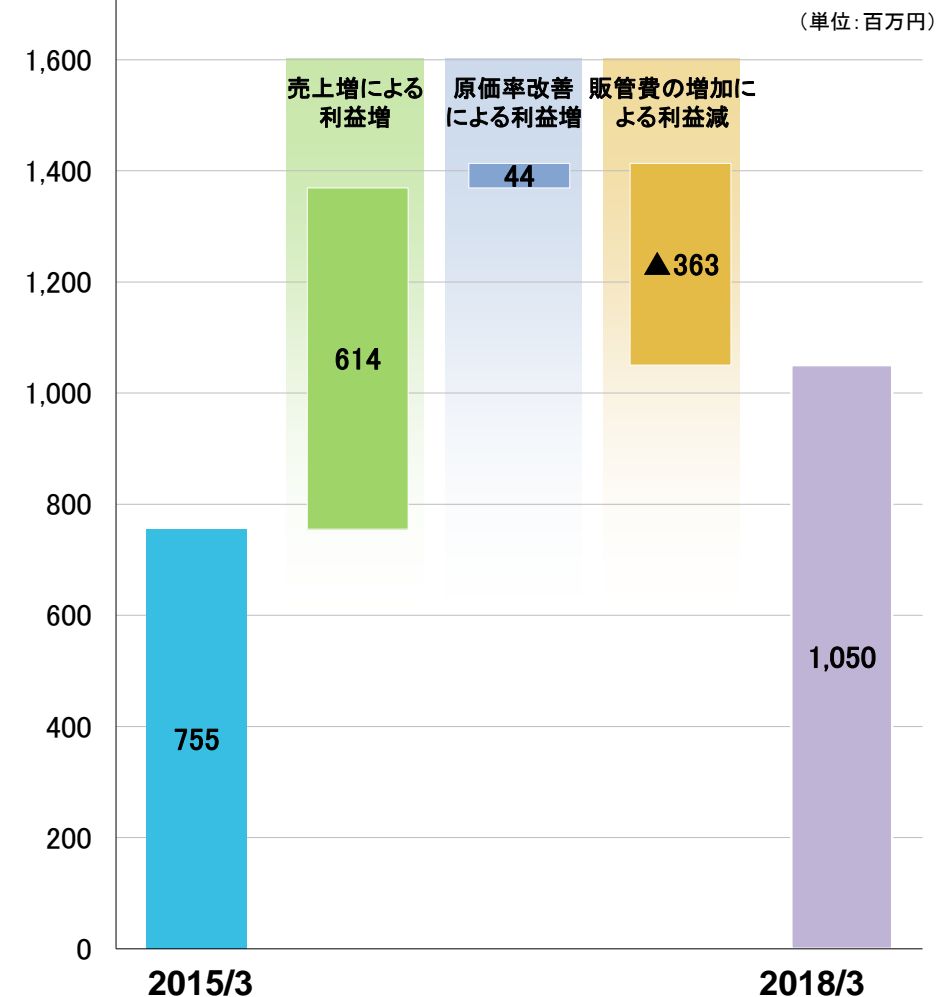
- 組織構造の構築／モチベーションアップ／CSR経営強化

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



(1) 生産戦略 ①中国新工場竣工

- 拡大するアジアでの需要に対応、2015年9月に中国新工場が竣工。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)



- 新工場竣工:2015年9月
- 面積:土地19,230㎡
- 投資総額26億円
- 従業員282人
(2015/3現在)

新設経緯

- 海外最主力生産拠点の既存工場(1998年10月進出開始)から、新たな土地を取得し工場を建設、3工場に分散していた既存工場から移転 集約、効率化と生産拡大を図る

生産能力

- 売上ベースで60億円/年(目標値)

環境対応 製品

- 中国における近年の環境負荷低減要求に対応し更なる省エネ製品や水処理機器の開発を目指す

粉体市場 対応

- 世界の中でNo1のシェアを誇る中国のLiB部材 市場に対し、スーパーミキサーを始めとする粉体用機器の拡販を目指す

省エネ 省コスト

- 蒸気廃熱使用のコージェネレーションシステム、工業用水を循環させる設備の導入
- 発光ダイオード照明による電力消費の抑制

4. 経営戦略トピックス

(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



(2) 製品開発戦略 ① 市場競争力の追及

- カワタ製品開発指針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しております。

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
- 清掃性UP
- かつ低コスト



LC-50Z

- 設置床面積70%低減(当社同等機種比)
- 部品点数を大幅に削減し、清掃時間短縮
- 用途を絞り込み、究極設計による低コストの実現

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

粉体供給機



WS-100S

- 切り出し羽根を別駆動。繊維状材料をはじめ、さまざまな材料の高精度な計量を可能に

4. 経営戦略トピックス

(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

主な用途・最終製品

乾燥機



窒素乾燥機
DOシリーズ
Mスタビライザー



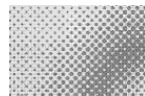
バックライト
(導光板)用
チャレンジャーⅢ

- IT・OA関連など高い乾燥レベルが必要となるラインへの提供

スマートフォンレンズ



液晶導光板



カワタ製品の優位性

窒素乾燥機 DOシリーズ Mスタビライザー

- 光学用特殊ポリエステル・ポリカーボネートに対応
- 黄変防止機内窒素濃度99%以上酸素濃度を抑制することにより材料の劣化を防止

バックライト(導光板)用チャレンジャーⅢ

新型コルゲート式ハニカム

- 基材の内部まで高機能素材ゼオライトを使用、低露天(▲40℃)の空気を得る
- 高温の空気からの除湿も容易、100℃においても吸着能力が持続

省エネ・省スペース設計

- 熱交換で回収した熱をハニカム再生に再利用

金型・温度調節機、チラー



ジャストサーモ



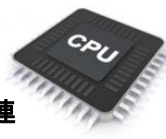
水冷チラー

- 高度な熱管理技術・水処理技術を要する分野

太陽光発電・エネルギー関連



半導体関連



ジャストサーモ

高精度

- 表示温度単位0.1℃
- 抜群の温度安定性

長寿命

- 高信頼性
- 屈指の耐久性

環境対応

- 油媒体から水媒体へ転換、最大180℃対応を可能

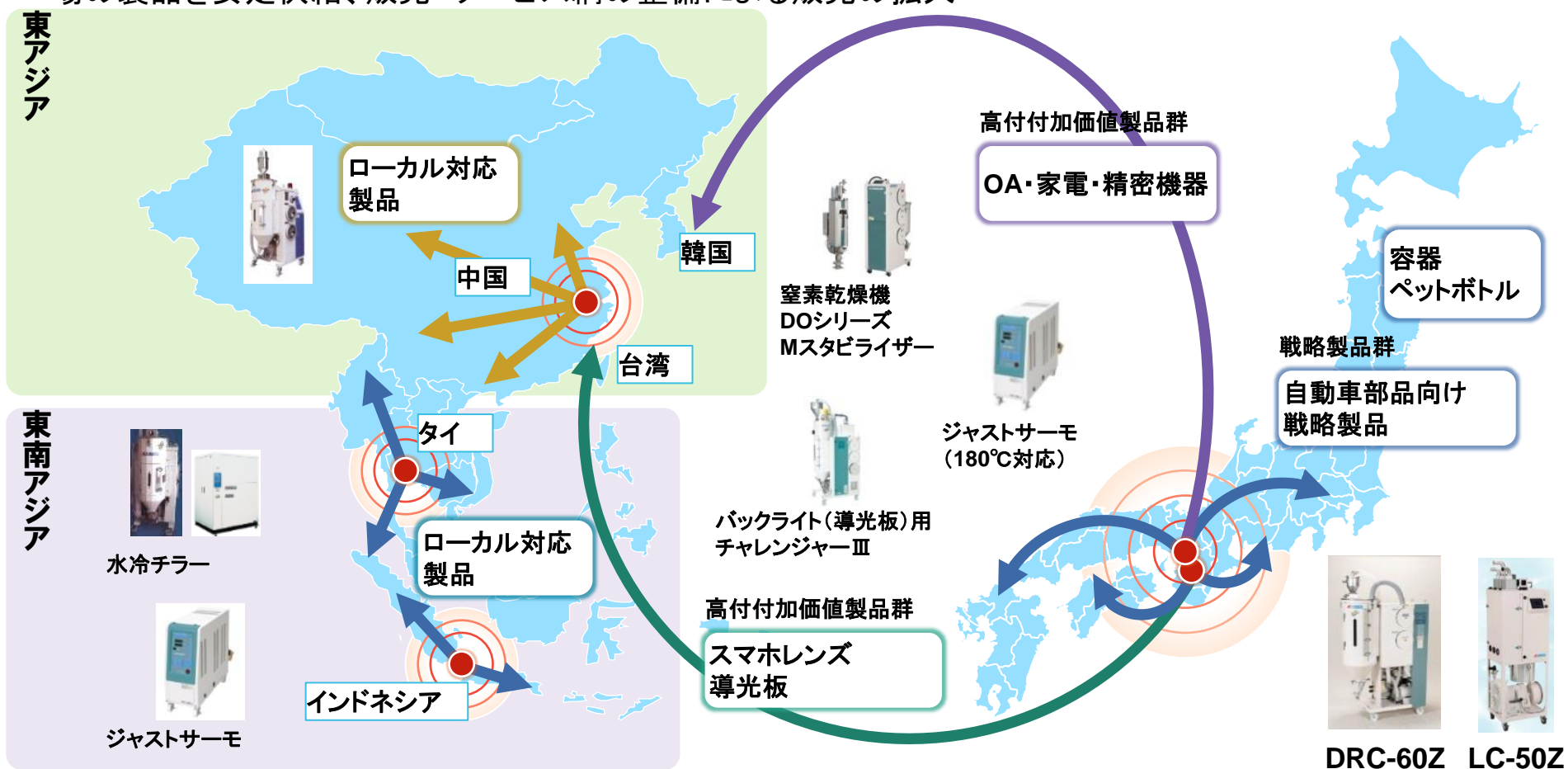
水冷チラー

- 精密成形に不可欠な金型の温度変化とTES成形サイクルに対応し高低間で瞬時の切換が可能

4. 経営戦略トピックス

(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、また今後の需要拡大が見込まれる容器・ペットボトル業界へも注力、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. 経営戦略トピックス

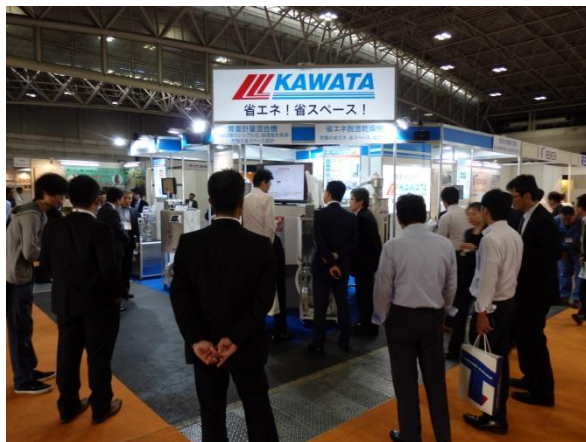
(3) 販売戦略 ② 名古屋プラスチック工業展/粉体工業展2015大阪

- 名古屋プラスチック工業展2015 に出展、中部地域の要望により開発した製品を出展
- 粉体工業展2015大阪に出展、高精度計量供給機ウイングスケーラーが更に進化、初出展

名古屋プラスチック工業展2015概要

会場： ポートメッセなごや
日時： 2015年10月7日(水)～10月10日(土)
主催： 中部プラスチック連合会、一般社団法人中部
日本プラスチック製品工業協会、日刊工業新聞社
規模： 出展社・団体127 小間数383
来場者数： 17,943人

- 脱湿乾燥機(DRC-30Z)
 - － 中部地域のお客様の要望にて企画・開発した究極の省エネ・省スペース・低価格および清掃性向上を実現
- 微粉除去機、計量混合機、金型温度調節機、再吸着防止装置を展示・ご紹介



脱湿乾燥機
チャレンジャーコンパクト
DRC-30Z

粉体工業展2015大阪:出展概要

会場： インテックス大阪
日時： 2015年10月14日(水)～10月16日(金)
主催： 一般社団法人日本粉体工業技術協会
規模： 出展社・団体189 小間数612
来場者数： 8,567人

- ウイングスケーラー II WS-100S (高精度粉体供給機:今回初登場)
 - － 切り出し羽根を別駆動。繊維状材料をはじめ、さまざまな材料の高精度な計量を可能に
- 輸送・計量・混合・温度管理という得意技術を駆使したシステムエンジニアリング(ウイングスケーラー、ノンブリッジフィーダー、スーパーミキサー etc.)をご紹介



高精度粉体供給機
ウイングスケーラー II
WS-100S



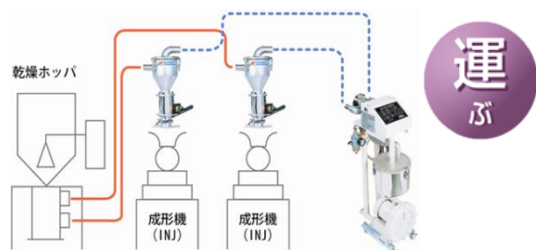
Appendix.製品紹介



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

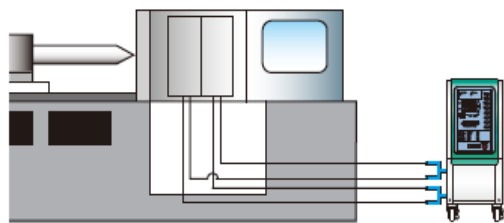
1962年より生産、世界で6,700台の販売実績



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

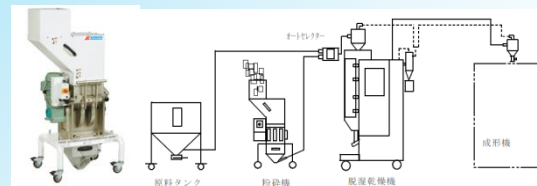


調
える

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

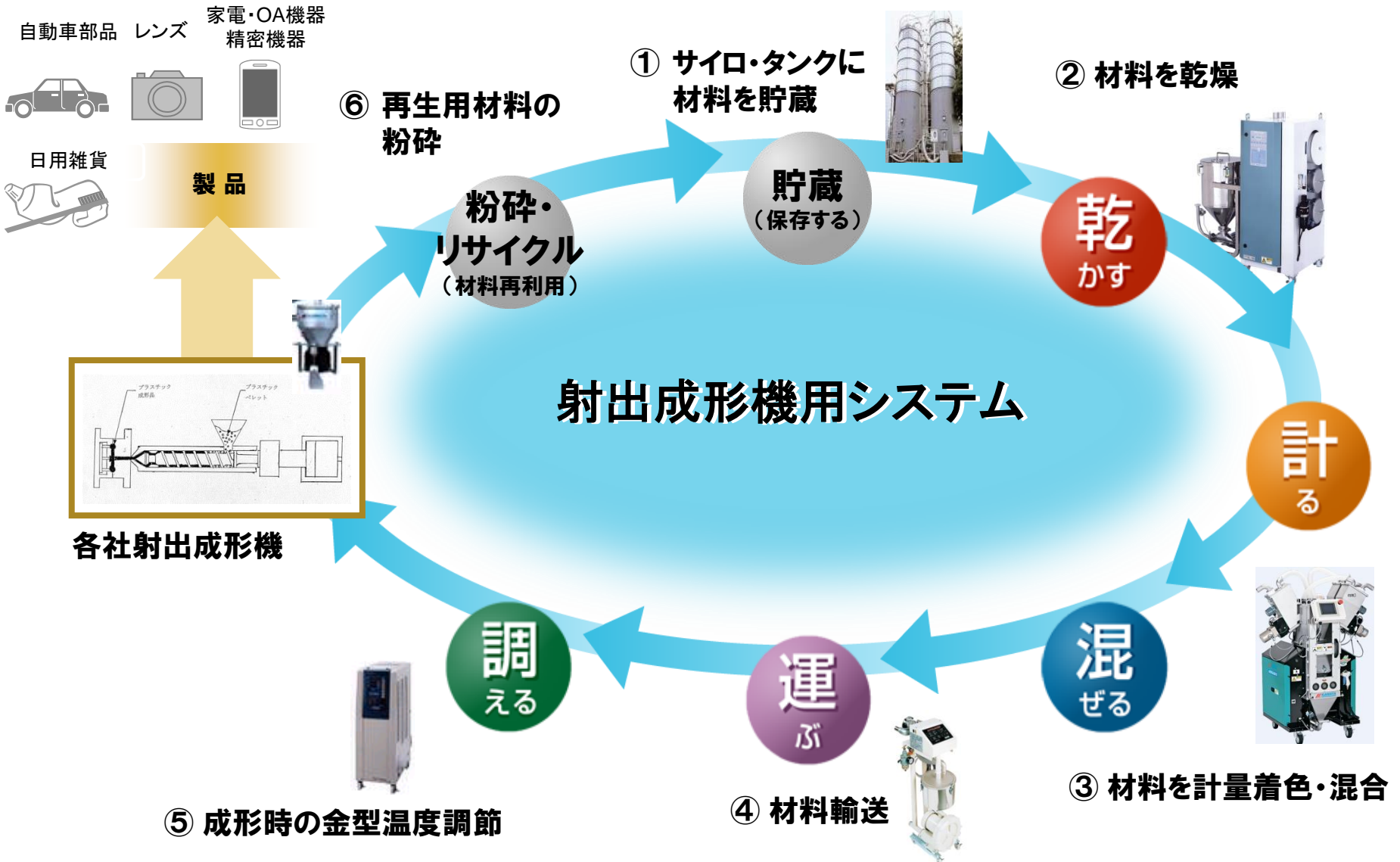


部品: マグネットセパレーター(部品): 磁力の力でペレットや粉砕物内の鉄片、鉄粉等の異物を除去



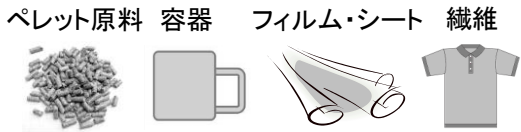
3.射出成形機用システム

- 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



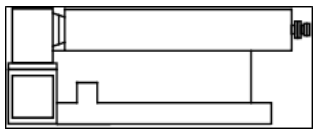
4.押出成形機用システム

- 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



計る

乾かす

③ 材料を混合・乾燥

混ぜる



調える

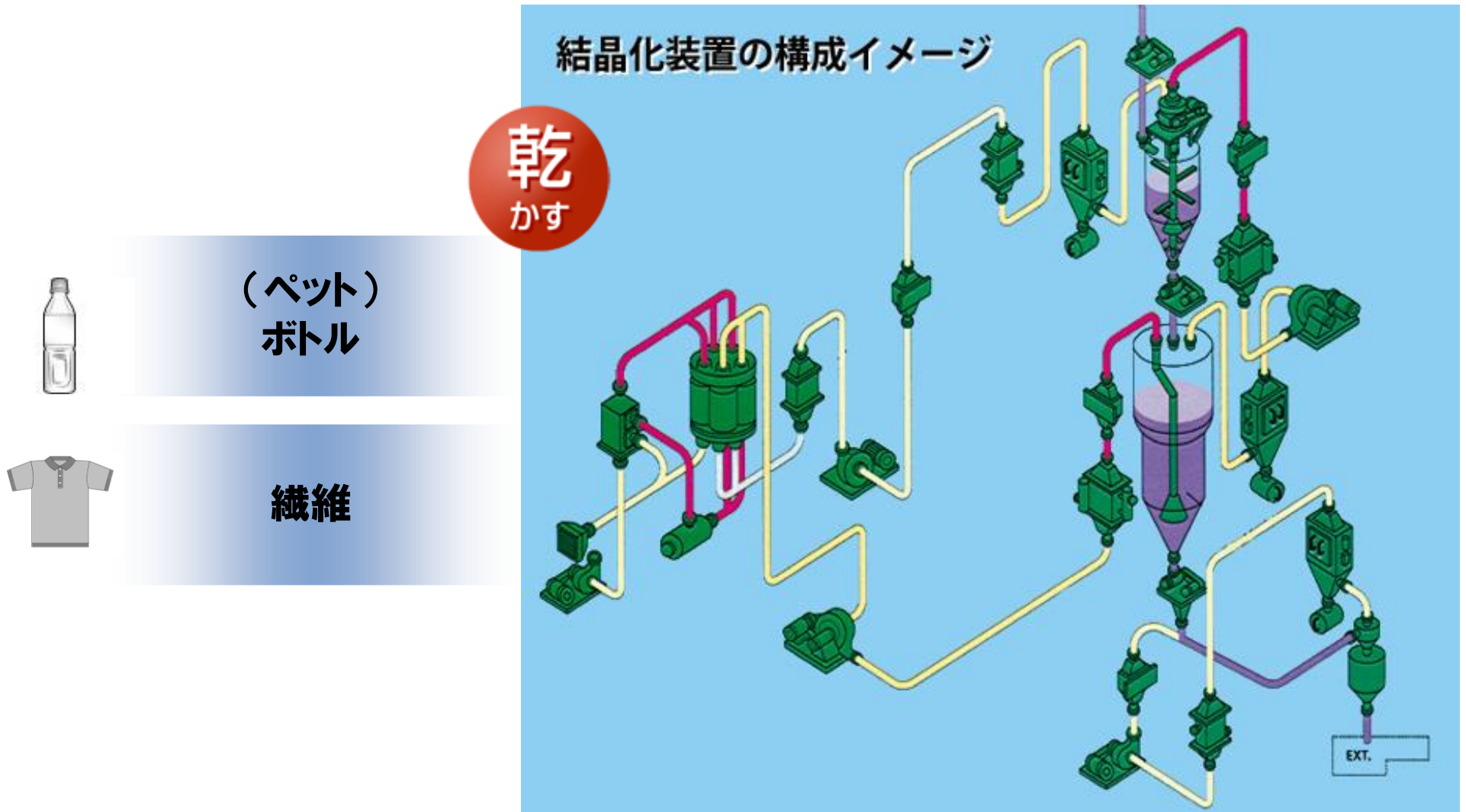
④ 温度調節(冷却・加熱)



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、信頼できるとさ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。