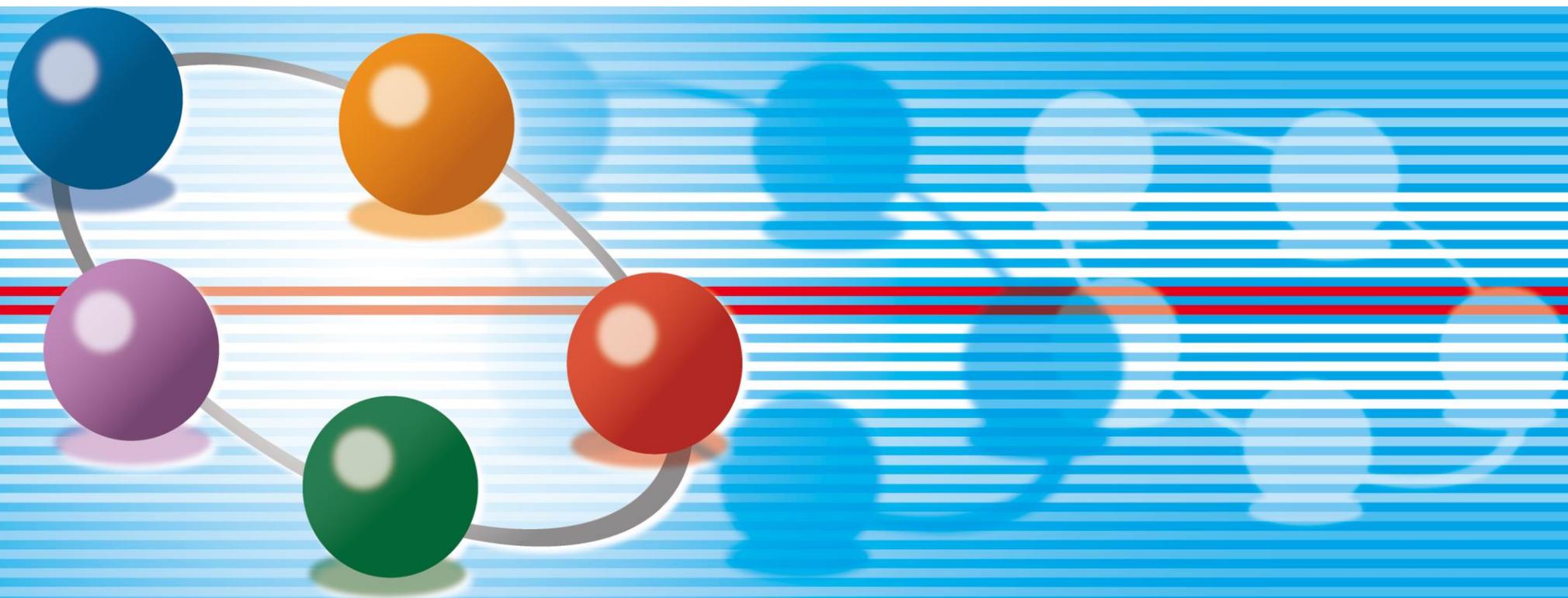




株式会社カワタ 2014年3月期決算説明会資料

2014年6月6日



目次

I . 会社概要・事業内容

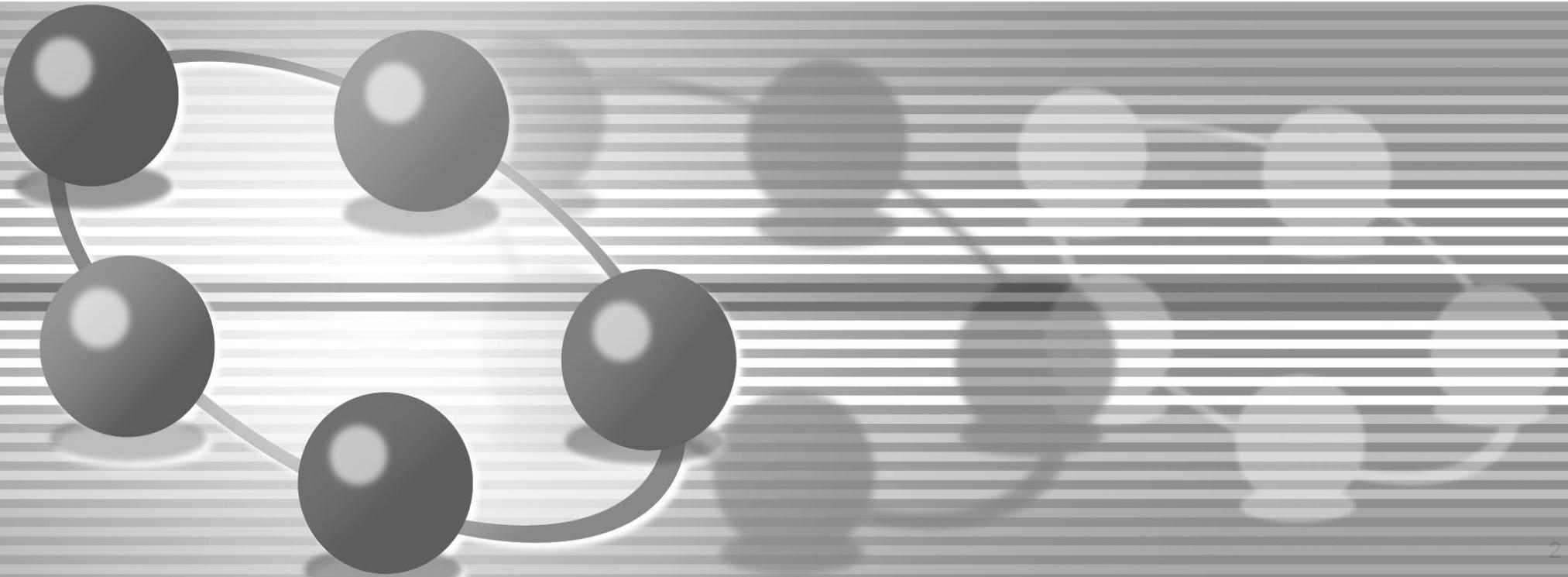
II . 決算実績・業績予想

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	15,708百万円 (2014年3月期、連結)	
経常利益	526百万円 (—————〃—————)	
当期純利益	324百万円 (—————〃—————)	
資本金	977百万円 (—————〃—————)	
従業員数	731名 (—————〃—————)	
子会社数	15社(国内5社、海外10社)(2014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. 子会社(2014年3月31日現在)

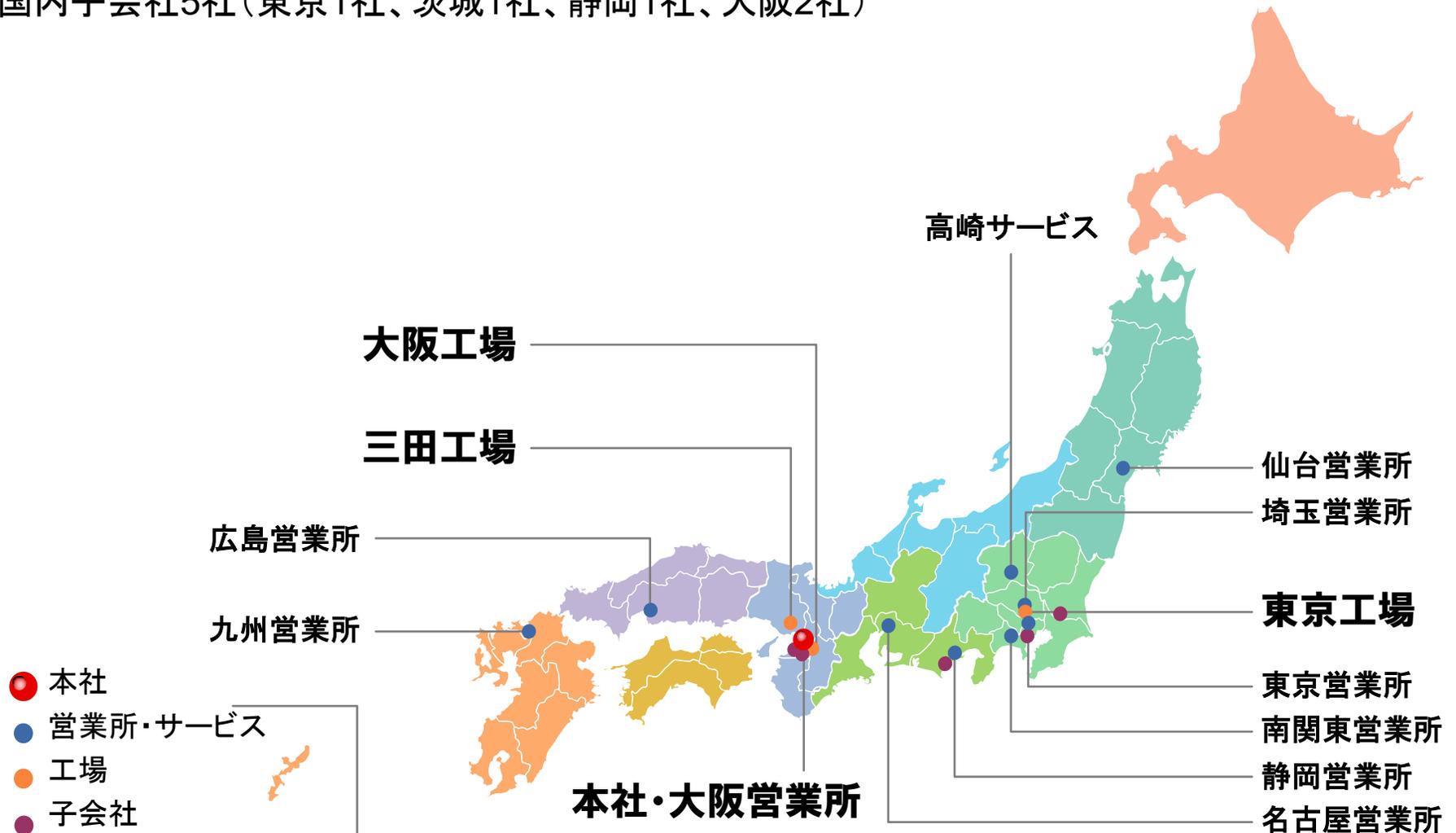
● 国内外に15社の子会社

日本	株式会社カワテクノサービス	プラスチック製品製造機器の設計・保守・サービス・据付工事および販売
	株式会社サーモテック	金型温度調節機器、水関連機器の製造および販売
	エム・エルエンジニアリング株式会社	プラスチック製品製造機器の製造、販売およびサービス業務
	株式会社レイケン	金型温度調節機器、水関連機器の販売およびサービス業務
	株式会社カンゲン	水関連機器の製造および販売
北米	カワタU.S.A.INC.	アメリカ合衆国におけるパートナーシップに対する投資(持分50%)
東南アジア	カワタパシフィックPTE.LTD.(シンガポール)	プラスチック製品製造機器の販売およびサービス業務
	カワタイランドCO.,LTD.(タイ)	プラスチック製品製造機器の販売およびサービス業務
	カワタマーケティングSDN.BHD.(マレーシア)	プラスチック製品製造機器の販売およびサービス業務
	PT.カワタインドネシア(インドネシア)	プラスチック製品製造機器の製造および販売
	レイケンタイランドCO.,LTD.(タイ)	水関連機器の製造および販売
東アジア	川田機械製造(上海)有限公司(中国)	プラスチック製品製造機器の製造、販売およびサービス業務
	冷研(上海)貿易有限公司	金型温度調節機器、水関連機器の販売およびサービス業務
	川田機械香港有限公司(香港)	プラスチック製品製造機器の販売およびサービス業務
	川田国際股份有限公司(台湾)	プラスチック製品製造機器の販売およびサービス業務

4. 事業ネットワーク

(1) 事業ネットワーク(国内)

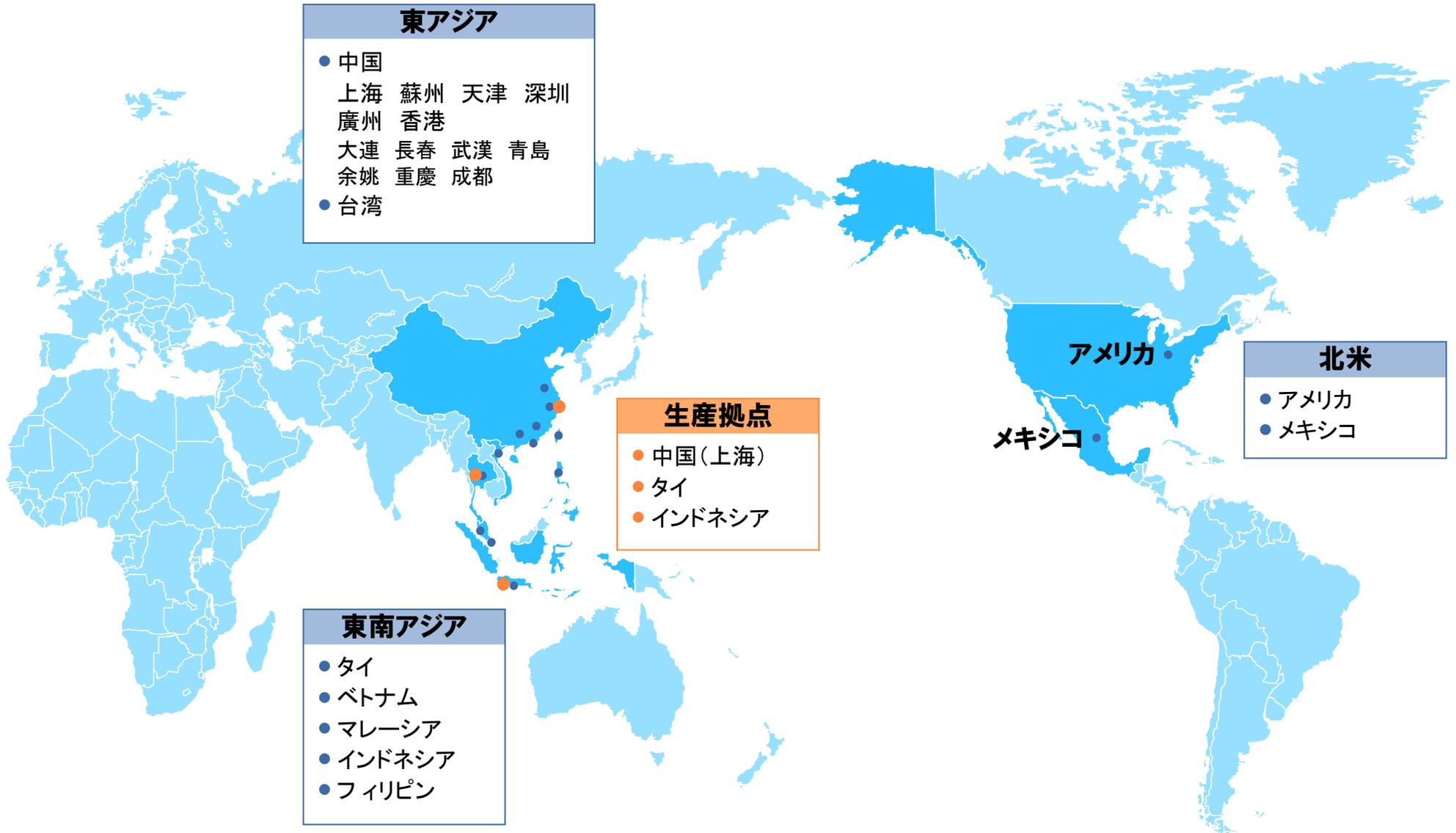
- 国内に11のカワタ営業所・サービス拠点
- 大阪・三田に生産工場を配置
- 国内子会社5社(東京1社、茨城1社、静岡1社、大阪2社)



4. 事業ネットワーク

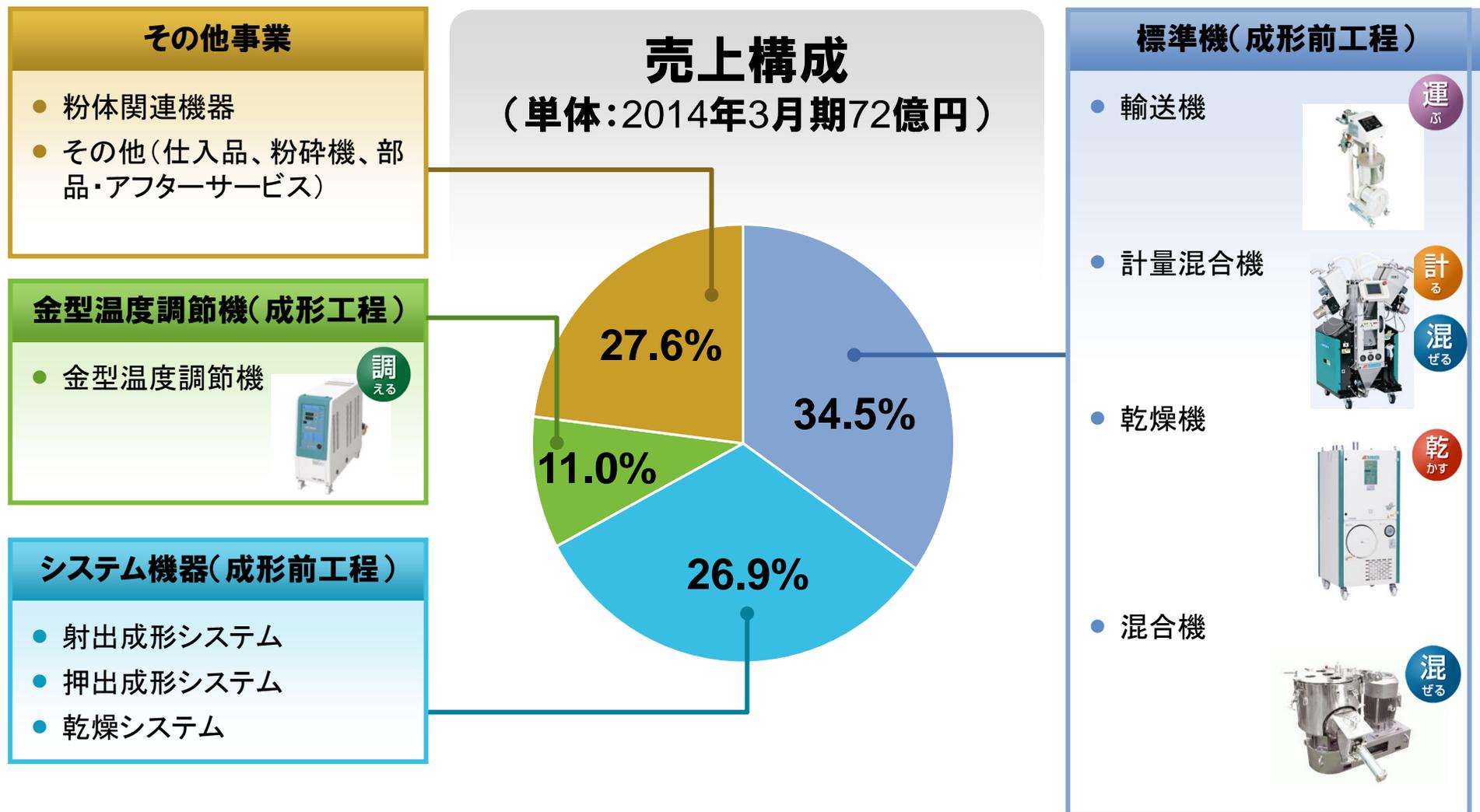
(2) 事業ネットワーク(海外)

- 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

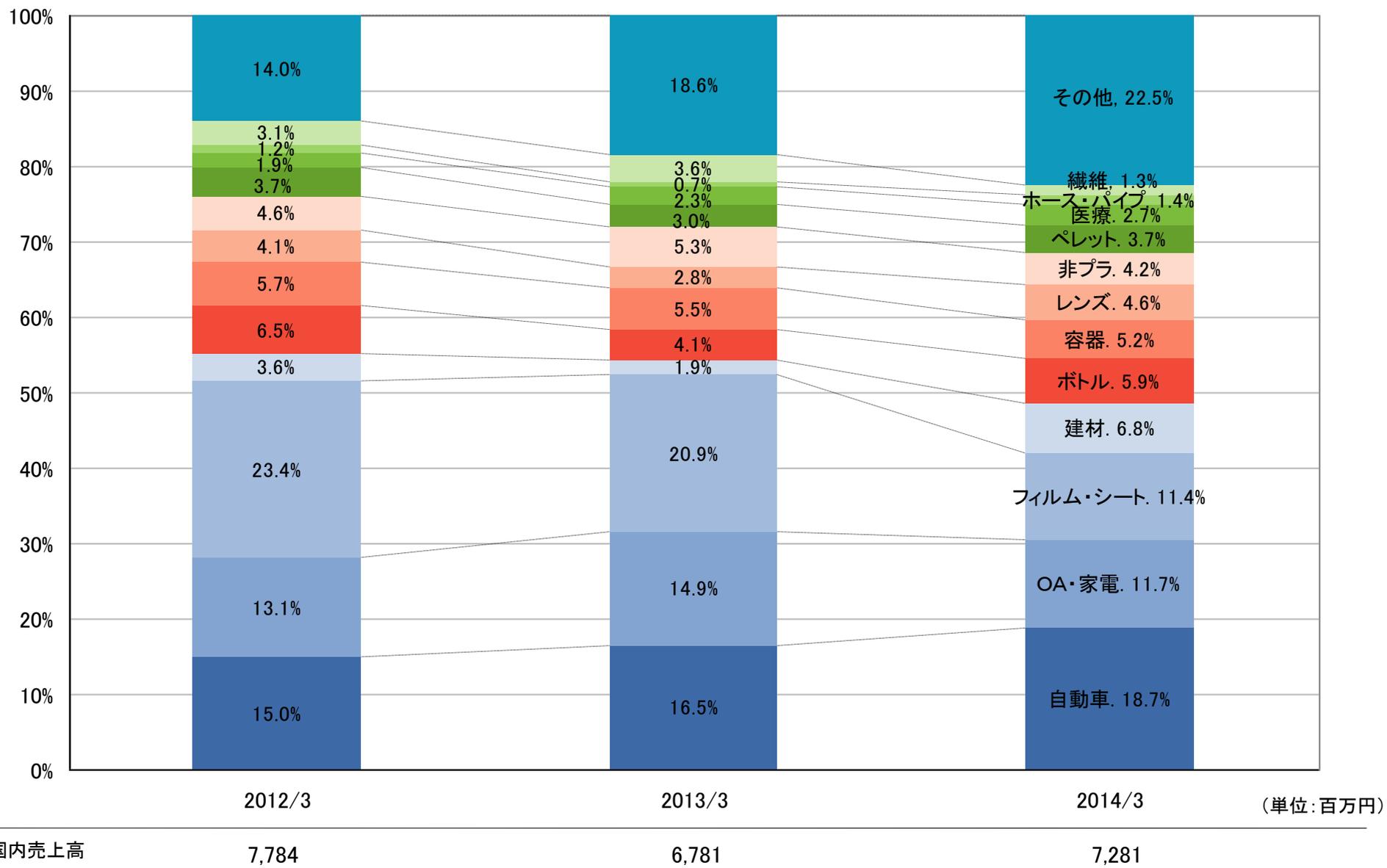


5. 事業構成(単体)

- 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



6.主な販売業界



(1)コア技術を有機的に結合した独自システム

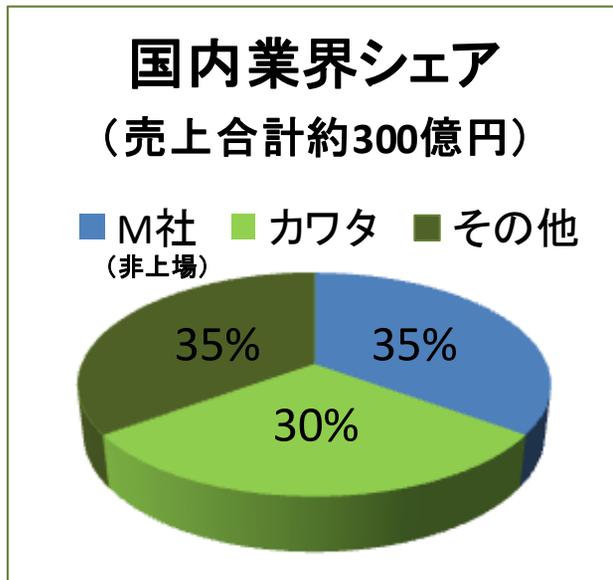
- プラスチック製品製造業の無人化・FA化を実現、生産性を飛躍的に向上、高度化・多様化するユーザーニーズに対応



7.当社の特徴

(2) 技術を切り拓くパイオニア②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主な製品のシェア



液晶画面関連製品
(フィルム、シート)等

業界
No.1

業界
No.1

レンズ関連製品
(携帯電話関連レンズ等)

ペットボトル関連製品
(ペットボトル等)

業界
No.1

業界
No.2

プリンター関連製品
(カラートナー等)

自動車関連製品
(バンパー、ハンドル、部品等)

業界
No.2

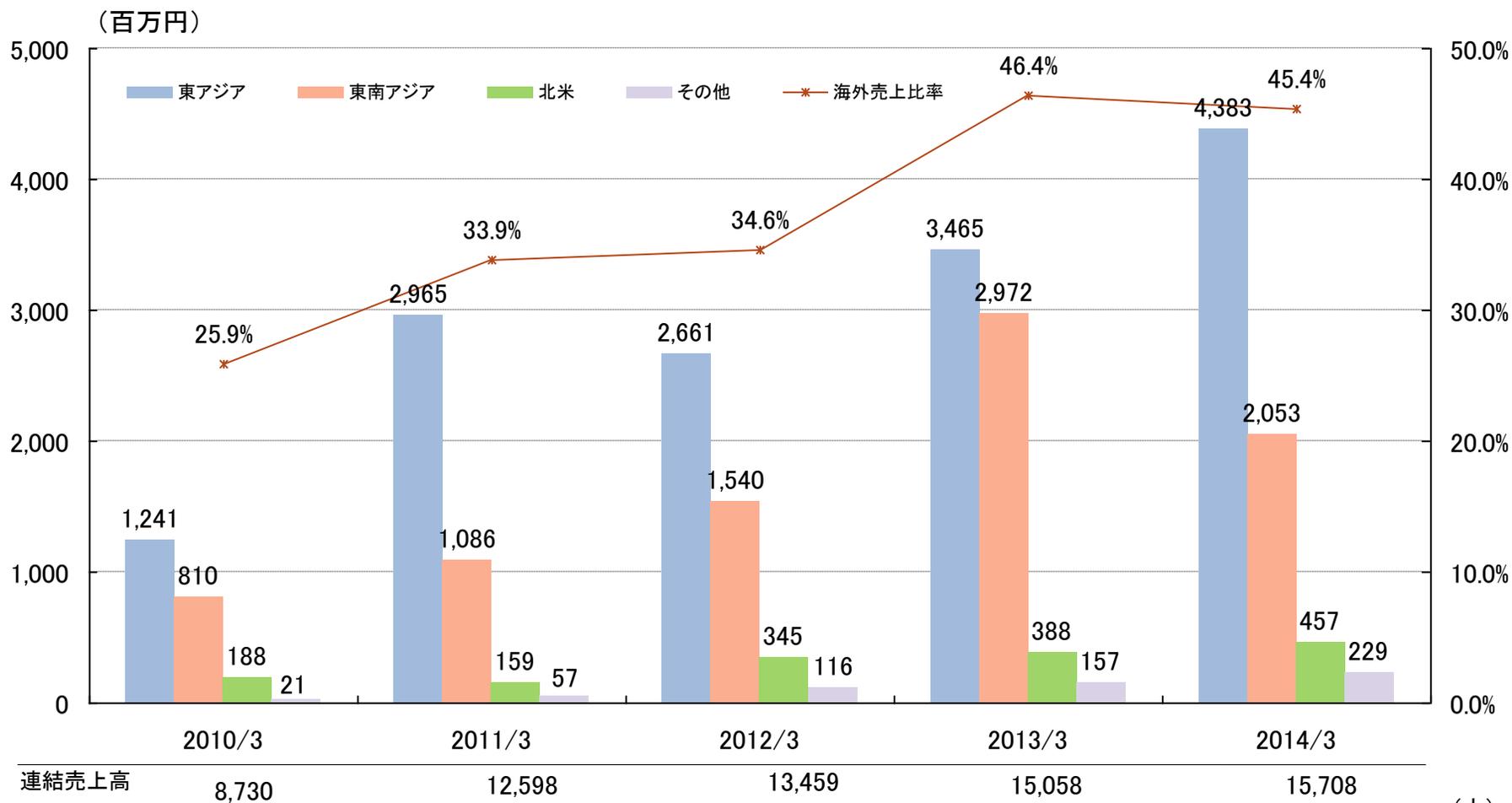
出所: 経済産業省プラスチック製品統計年報

弊社資料

7.当社の特徴

(3) アジアを中心としたグローバル展開～販売実績

- 2010年3月期より海外販売が急拡大、伴に人員数も拡大



人員数推移	2010/3期	2011/3期	2012/3期	2013/3期	2014/3期
東アジア	237	275	285	286	287
東南アジア	74	63	68	85	104
北米	1	1	2	1	1



Ⅱ. 決算実績・業績予想



1. 2014年3月期決算実績 決算概要総括

市場環境

- 日本は円安、株高傾向の定着により、自動車関連、電子部品関連を中心に輸出や生産に持ち直しの動き
- 米国、欧州は緩やかな回復傾向ながらも、財政問題等による下振れ懸念あり
- 新興国の経済成長率は従来の高成長から鈍化の傾向

売上面

- 日本は前期末の受注残高減少の影響で年度前半は売上高減少も、年度後半は需要持ち直し
- 中国、台湾等の東アジアの内需は総じて堅調に推移
- 東南アジアは、前期のタイの洪水の復興特需が終息したことに加えて、自動車関連を中心に減速傾向

利益面(費用面)

- タイの洪水からの復興特需終息による営業利益への影響大(約▲1.5億円)
- 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4社)の影響等により、販売費および一般管理費は前期比5.1億円増加
- 通期で営業減益ながらも、売上総利益率の改善(1.3%アップ)や日本での需要持ち直し傾向等により、年度後半は改善傾向

1. 2014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
	2013/3期			2014/3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	15,058	100.0	11.9	15,708	100.0	4.3	<ul style="list-style-type: none"> 東アジア(中国・台湾)堅調 日本は年度後半より需要持ち直し
売上総利益	4,490	29.8	28.4	4,878	31.1	8.6	
販売費及び 一般管理費	3,783	25.1	27.9	4,296	27.4	13.6	<ul style="list-style-type: none"> 中国、東南アジアの人件費等諸経費増 新規連結子会社(前年度期中からも含め 合計4社)の影響 162
営業利益	707	4.7	30.9	581	3.7	▲17.8	<ul style="list-style-type: none"> 前年度のタイ洪水復興特需終息による 影響 ▲150
経常利益	682	4.5	48.2	526	3.4	▲22.9	
当期純利益	192	1.3	▲39.9	324	2.1	68.3	<ul style="list-style-type: none"> 特別損益前年度比211改善 (▲108→102)
設備投資額	449	—	▲27.1	257	—	▲42.8	<ul style="list-style-type: none"> 2013/3期:大阪工場建設関連339含む 2014/3期上海工場建設関連80、レイケン タイランド製造設備29、国内IT投資73
減価償却費	163	—	47.5	170	—	4.4	

1. 2014年3月期決算実績

セグメント別売上高・営業利益(連結)

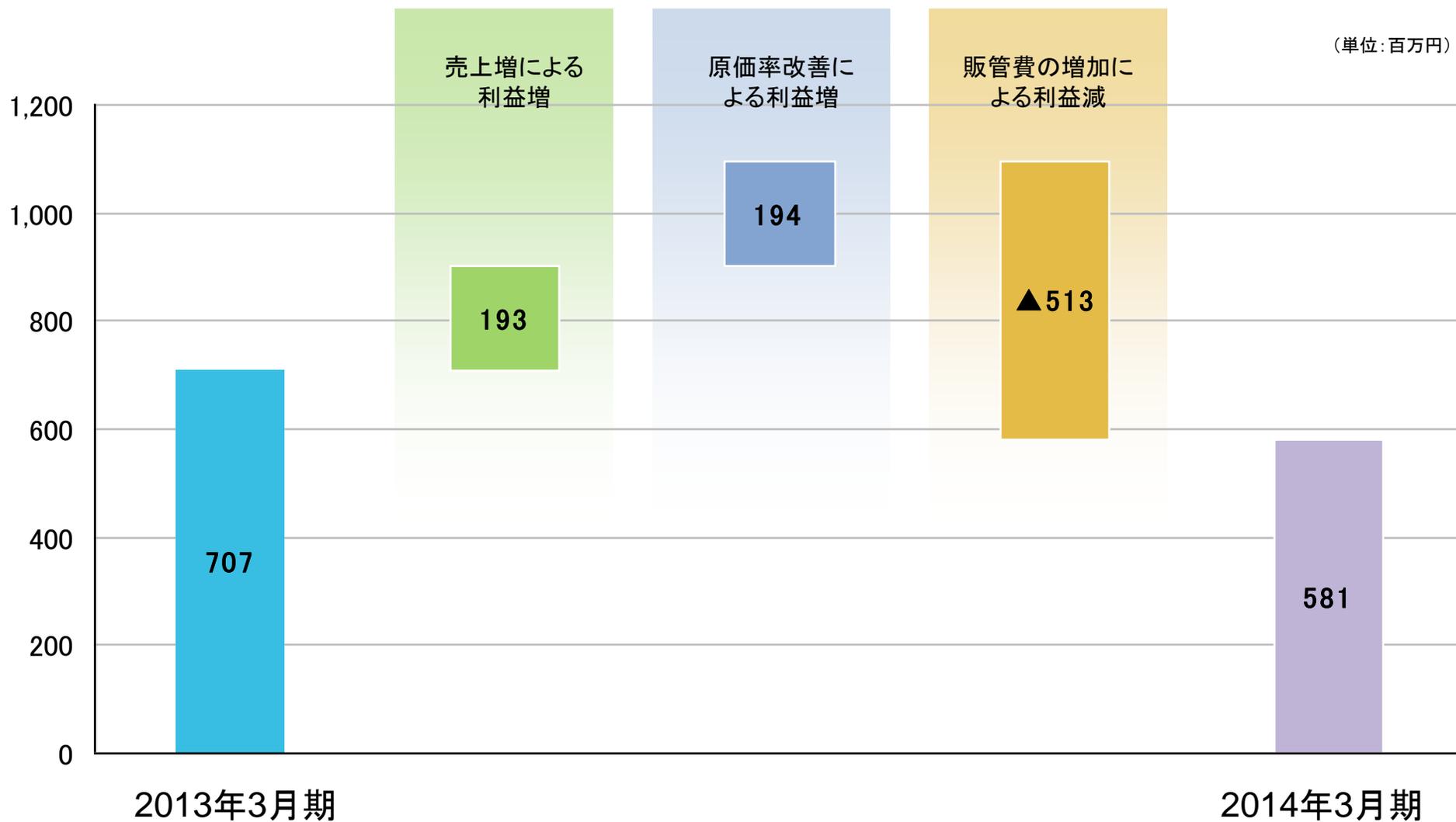
(単位:百万円、%)

(売上高)	実績						コメント
	2013/3期			2014/3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	9,736	57.9	▲7.1	10,131	59.0	4.1	・年度前半低迷も、景気回復に伴い年度後半は需要持ち直し
東アジア	4,210	25.0	39.3	5,002	29.1	18.8	・中国、台湾の需要堅調
東南アジア	2,521	15.0	109.2	1,684	9.8	▲33.2	・タイの洪水復興特需の終息 ▲700 ・年度後半にかけて景気減速傾向
北米	352	2.1	74.7	351	2.1	▲0.3	

(営業利益)	実績						コメント
	2013/3期			2014/3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	160	25.3	▲58.5	192	33.7	19.8	・年度前半低迷も、売上高増加に伴い年度後半は大幅改善
東アジア	370	58.5	77.4	425	74.5	14.6	・中国における人件費等諸経費増加を売上高増加による売上総利益増加でカバー
東南アジア	111	17.6	1,173.6	▲54	▲9.5	—	・タイの洪水復興需要の終息 ▲150
北米	▲8	▲1.4	—	7	1.3	—	

(注)構成比は連結調整額を除いて算出

1. 2014年3月期決算実績 営業利益増減要因(連結)



1. 2014年3月期決算実績 貸借対照表(B/S)(連結)

(単位:百万円)

	2013/3期	2014/3期	増減額	コメント
流動資産	10,598	11,936	1,337	
現金及び預金	3,772	4,068	296	
受取手形及び売掛金	4,660	5,587	927	} 主に日本及び中国での 売上高増加に伴うもの
たな卸資産	1,825	1,903	77	
固定資産	3,972	4,038	66	
有形固定資産	2,916	2,949	32	・旧大阪工場土地 ▲85 ・建設仮勘定 3→84
無形固定資産	456	507	50	
投資その他の資産	598	581	▲17	
資産合計	14,570	15,974	1,403	
	2013/3期	2014/3期	増減額	コメント
負債合計	8,738	9,428	690	・支払手形及び買掛金 1,709→2,236 ・前受金 244→469
(有利子負債残高)	4,914	4,602	▲312	・内、流動負債分 2,433→2,042
純資産合計	5,832	6,546	713	・当期純利益 324 ・為替換算調整勘定 ▲10→394
負債純資産合計	14,570	15,974	1,403	

1. 2014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)

	2013/3期	2014/3期	増減額	コメント
営業活動によるキャッシュ・フロー	1,272	416	▲855	<ul style="list-style-type: none"> ・売上債権の増減額(▲は増加) 1,067→▲468 ・仕入債務の増減額(▲は減少) ▲488→350
投資活動によるキャッシュ・フロー	▲1,144	81	1,225	<ul style="list-style-type: none"> ・有形固定資産の取得による支出 ▲449→▲257 ・有形固定資産の売却による収入 7→282 ・土地使用権の取得による支出 ▲288→▲11 ・連結の範囲変更を伴う子会社株式取得 ▲351→—
財務活動によるキャッシュ・フロー	94	▲375	▲470	<ul style="list-style-type: none"> ・短期借入金の増減額(▲は減少) 413→▲331
現金及び現金同等物に係る 換算差額	220	173	▲46	
現金及び現金同等物の増減額	443	295	▲147	
現金及び現金同等物の期首残高	3,326	3,769	443	
現金及び現金同等物の期末残高	3,769	4,065	295	

2. 2015年3月期実績予想 損益計算書(P/L)予想(連結)

(単位:百万円、%)

	2014/3期			2015/3期(通期)(予想)						コメント
	金額	構成比	増減率	2015/3期2Q(予想)			金額	構成比	増減率	
				金額	構成比	増減率				
売上高	15,708	100.0	4.3	7,950	100.0	10.2	16,100	100.0	2.5	・日本国内において製造業の機械受注額が堅調に推移 ・東アジア並びに東南アジア堅調も減速傾向
売上総利益	4,878	31.1	8.6	2,468	31.1	9.7	4,993	31.0	2.3	
販売費及び一般管理費	4,296	27.4	13.6	2,157	27.1	6.8	4,333	26.9	0.8	・中国における人件費等諸経費の増加
営業利益	581	3.7	▲17.8	310	3.9	34.8	660	4.1	13.4	
経常利益	526	3.4	▲22.9	240	3.0	12.1	560	3.5	6.3	
当期純利益	324	2.1	68.3	130	1.6	▲27.1	345	2.1	6.2	・特別損益 102 → 0
設備投資額	257	—	▲42.8	575	—	1,337.5	1,550	—	503.1	・2015/3期: 上海工場建設関連 1,400
減価償却費	170	—	4.4	85	—	3.7	175	—	2.9	



Ⅲ. 今後の経営戦略

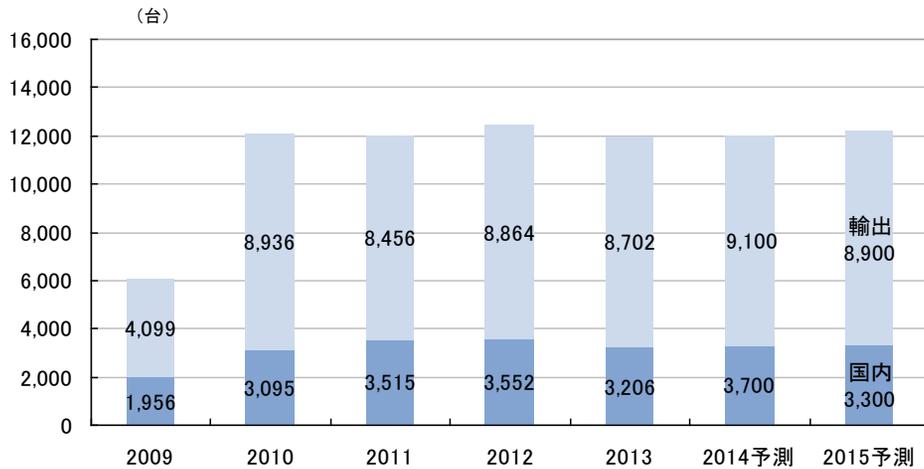


1. 事業環境

(1) プラスチック成形機器の需要動向

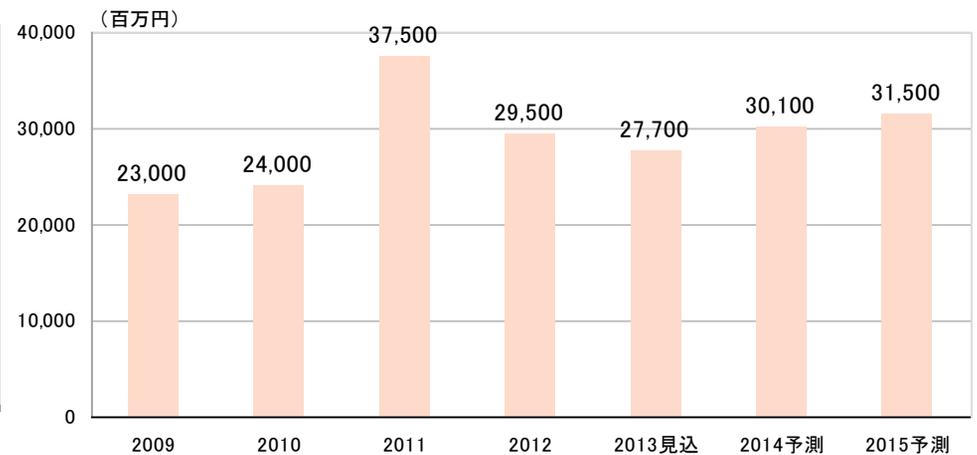
- 国内においては需要は横ばい、グローバルでは拡大を予想するも海外メーカーとの競争は激化
- 成形機器メーカーも主要生産拠点を海外にシフト、拡大する需要に対応し、価格戦略を打ち出す

射出成形機の出荷台数推移と予測



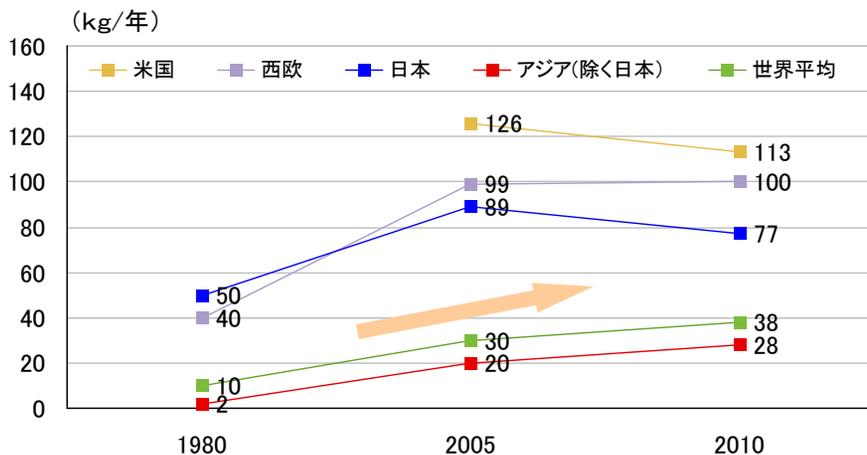
出所：日本産業機械工業会調査よりカワタ作成

押出成形機の需要推移と予測



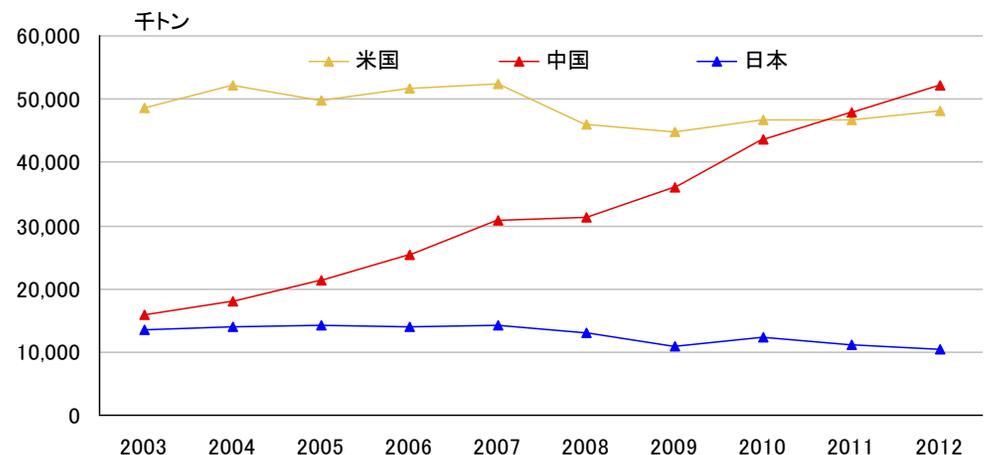
出所：日本産業機械工業会調査よりカワタ作成

世界での1人あたりプラスチック消費量推移



出所：日本プラスチック工業連盟 ※米国の1980年はデータなし

各国プラスチック生産量推移(原材料)



出所：日本プラスチック工業連盟、米国：ACC、中国：CPPIA、日本：経産省

1. 事業環境

(2) 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：賃金増等による東南アジア生産シフトが進展。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高く、高付加価値分野に日本製ニーズ高い
- 韓国：IT、自動車関連が依然好調も、最終製品の競争力低下等により減少見込み
- 台湾：景気は上昇傾向も、主力IT関連生産拠点の多くが既に中国に移転し、需要は横ばい

日本

- 海外生産へのシフトは継続するも精密機器・家電など高付加価値製品の国内製造は好調、急回復
- 家電・精密機器・OA機器・電子部品などは好調な生産により需要は横ばい推移、自動車関連、建材関連などにおける成長を予想

北米

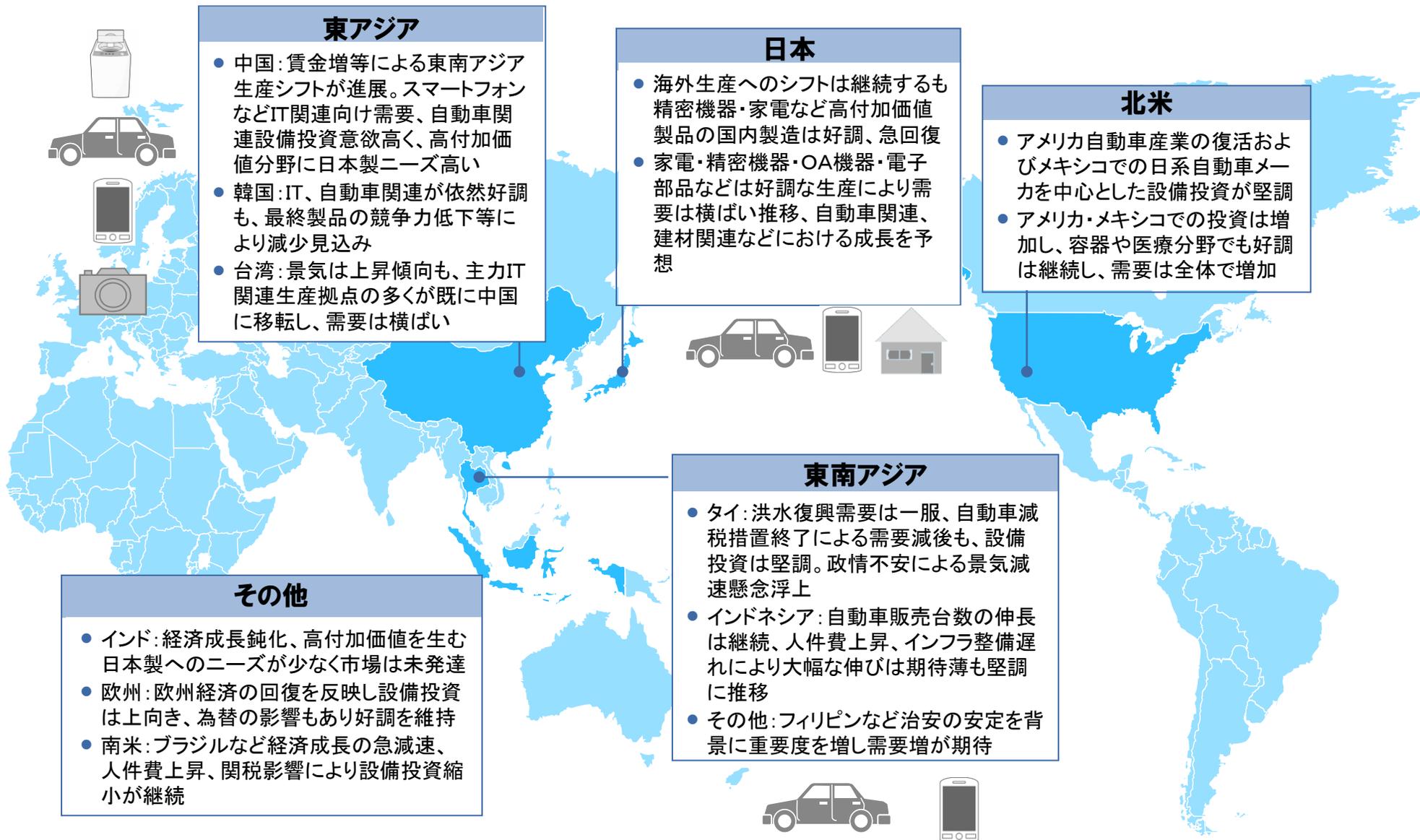
- アメリカ自動車産業の復活およびメキシコでの日系自動車メーカーを中心とした設備投資が堅調
- アメリカ・メキシコでの投資は増加し、容器や医療分野でも好調は継続し、需要は全体で増加

東南アジア

- タイ：洪水復興需要は一服、自動車減税措置終了による需要減後も、設備投資は堅調。政情不安による景気減速懸念浮上
- インドネシア：自動車販売台数の伸長は継続、人件費上昇、インフラ整備遅れにより大幅な伸びは期待薄も堅調に推移
- 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需要増が期待

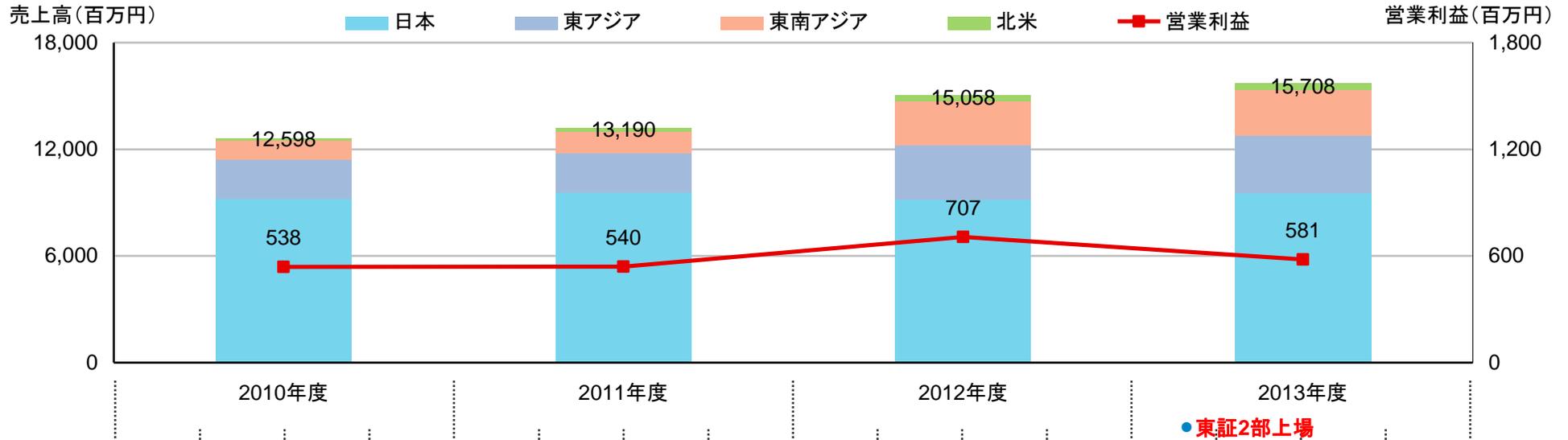
その他

- インド：経済成長鈍化、高付加価値を生む日本製へのニーズが少なく市場は未発達
- 欧州：欧州経済の回復を反映し設備投資は上向き、為替の影響もあり好調を維持
- 南米：ブラジルなど経済成長の急減速、人件費上昇、関税影響により設備投資縮小が継続



2.過去中期経営計画施策の振り返り

- 2010年度より環境の変化に対応し収益力向上施策を展開、新規事業拡充、海外生産体制の拡充など持続的な利益成長に向けた基盤構築を実現



製品開発

- ドライアイス洗浄機「ブリザードプラスター」
- 窒素ガス発生装置「ニトロナイザー」
 - カーボンオフセット付脱湿乾燥機
 - **粉体機器事業拡充方針発表**
 - 三田工場粉体テストセンター開設
 - 国際粉体工業展東京「ファインズビット」参考出品
- 高機能フィルム技術展「ゼノフィルター」「ファインズセパレーター」「ダストセパレーター」
- 「国際プラスチックフェア2011」出展
 - バッチ式窒素乾燥機「アダムDK-5」
 - 連続式窒素乾燥装置「M-スタビライザー」
 - 金型温度調節機「ジャストサーモTWFシリーズ」
- 高効率乾式分散混合機「ナノパージョン」本格発売

生産体制

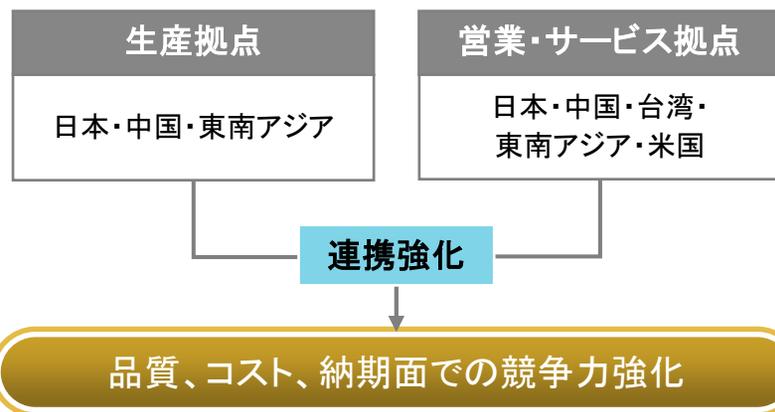
- **新海外戦略発表**
 - インドネシア工場新設
 - マレーシア工場閉鎖
- レイケン完全子会社化
- インドネシア新工場竣工
- 大阪新工場発表
- 大阪新工場竣工・移転(生産能力1.5倍)
- レイケン(タイランド)設立
- 「スーパーミキサー」中国市場に本格投入
- 中国・上海新工場着工

3. 基本方針

- 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



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

地域、製品、業界、顧客の異なるニーズに対応

企業価値・株主価値の向上

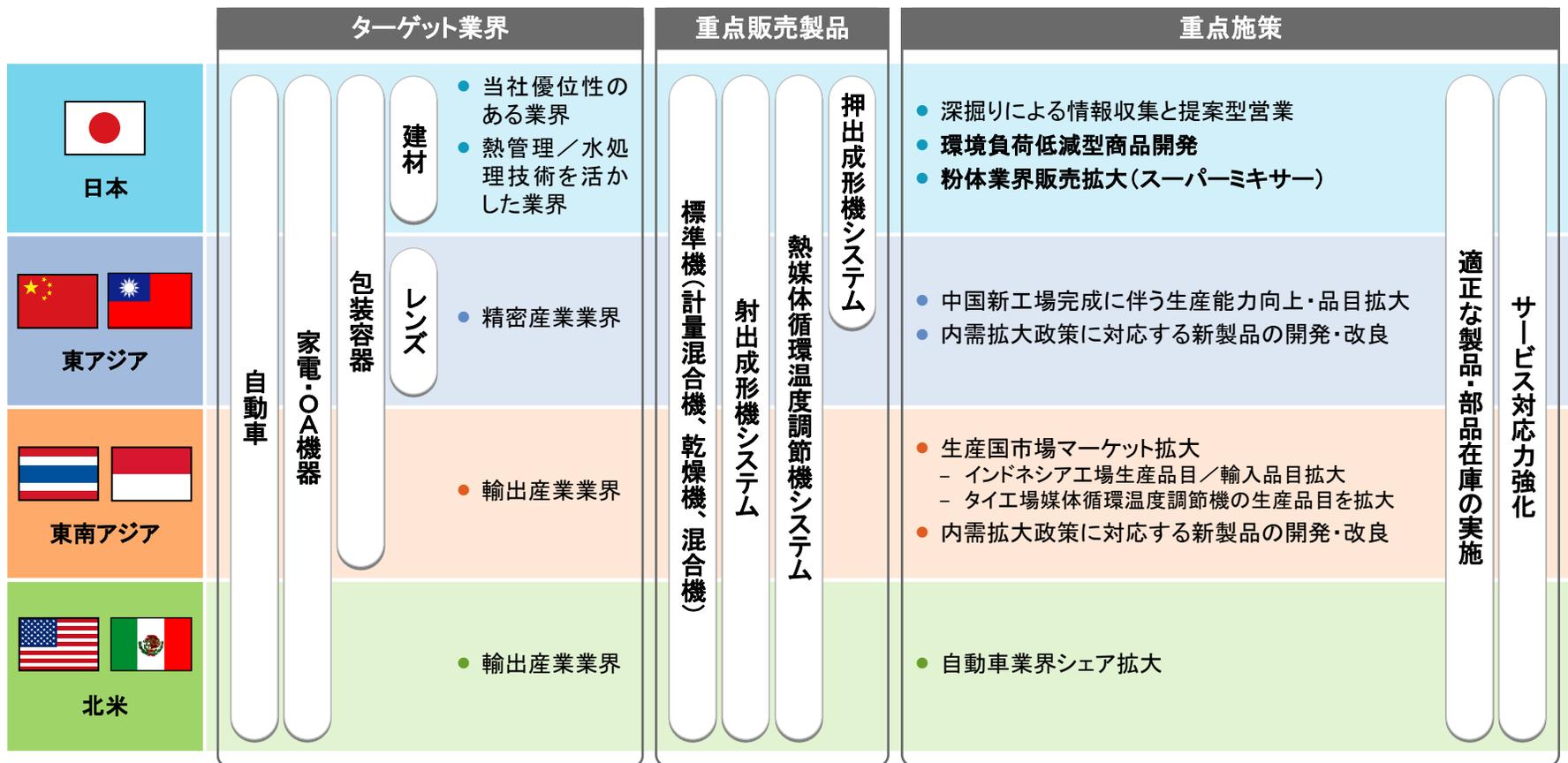
グループ各社の協働戦略

- 製品の開発、改良への情報・意見交換
- 技術交流及び製品の製造、購買に関する相互協力強化

連結業績・単体業績の改善向上

4. 中期経営戦略骨子①

1 所在地セグメント戦略



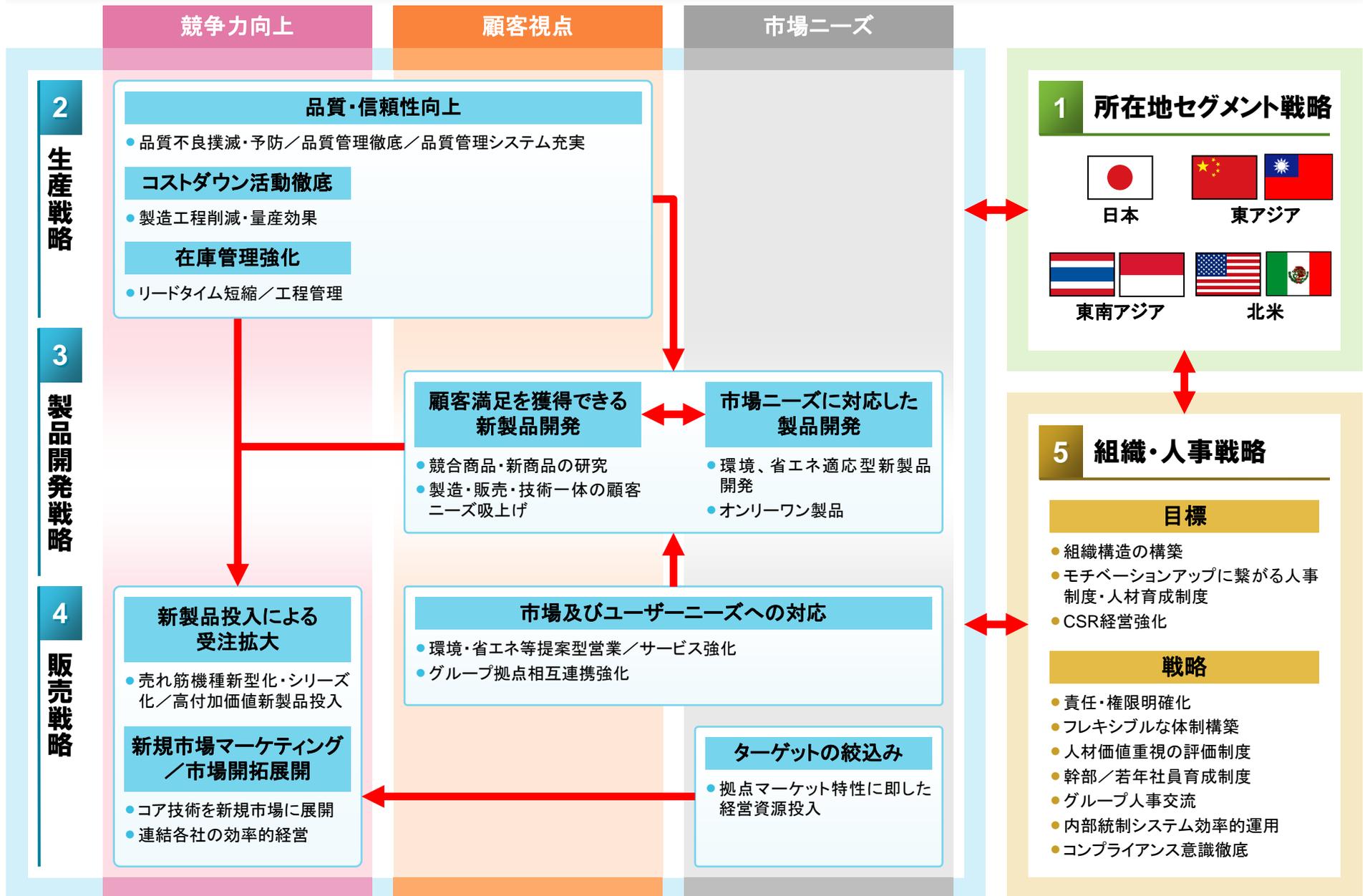
2 生産戦略

3 製品開発戦略

4 販売戦略

5 組織・人事戦略

4. 中期経営戦略骨子②



5. 成長戦略トピックス

(1) 生産戦略①海外生産拠点

- 拡大するアジアでの需要に対応、2014年に中国新工場を竣工予定、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
- インドネシア、タイ生産拠点は現調率を高めつつ成長を図り、将来はアジア全域、中近東向け拠点へ

川田機械製造(上海)有限公司新工場(2015年)



- 新工場竣工予定:2015年5月
- 面積:土地19,230㎡
- 投資総額17億円
- 従業員276人(2014/3現在)

- 1998年10月完成以来の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
- 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
- 新工場建設により生産能力は現状比倍増、売上ベースで50億円を目指す
- 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



第1工場



第2工場



第3工場

PTカワタインドネシア(2011年)



- 竣工:2011年12月
- 面積:土地900㎡
- 売上高196百万円(FY2013)
- 従業員29人(2014/3現在)

- マレーシア現地法人を清算、経済成長による大きな需要が見込まれるインドネシアに2011年に進出
- 2輪、4輪車など現地市場向け樹脂成形に用いる脱湿乾燥機と金型温度調節機等を生産
- 当初は中国より部材を輸入、現地サプライヤーを開拓し2015年までの現地調達率50%以上を目標
- 生産能力を増強後、ASEAN向け輸出を拡大予定

レイケンタイランドCO.,LTD(2013年)



- 竣工:2013年7月
- 面積:土地1,800㎡
- 売上高273百万円(FY2016計画)
- 従業員17人(2014/3現在)

- プラスチック成形機周辺水機器装置を生産
- レイケンが持つ水機器ノウハウを活用、事業拡大を図る

5. 成長戦略トピックス

(1) 生産戦略②国内生産拠点

- 三田工場はカワタの開発・生産の拠点として注力分野の粉体関連機器を含む各種標準機器を一括生産。テストセンター、研究・開発・テスト施設等も併設、製販一体の研究開発体制を構成
- 大阪工場は高度な熱管理技術・水処理技術を有するレイケン、サーモテックの生産工場として金型温度調節機、チラーを製造

三田工場



- 竣工：1996年1月
- 面積：土地11,947 m²

- カワタの設計・生産の拠点とし、一括生産のメリットを最大限に発揮することを目的とし各種標準機を生産
- 注力分野である粉体関連機器を開発・生産



粉体テストセンター



クリーンルーム



設計エリア

(光学系乾燥機の洗浄/組立/検査/出荷)

- ユーザーによる各種テストセンターおよび研究・開発・テスト用の各施設、サンプルルーム、設計エリアを併設、ユーザーニーズを捉え生産サイドと一体化した研究開発体制を実現

大阪工場(2012年新設移転)



- 竣工：2012年5月
- 面積：土地5,429m²
- 投資総額15億円

- 金型温度調節機(カワタ製品)、チラー(冷水循環装置、レイケン製品)を子会社サーモテックにて製造
- 熱管理・水処理の技術を融合した太陽光発電関連、半導体関連新製品、大型製品へ対応する体制を整備



金型温度調節機生産ライン



チラー生産ライン

5. 成長戦略トピックス

(2) 製品開発戦略

- 高付加価値製品ニーズに応え、レンズ・液晶等製造工程、クリーン技術等に優位性を発揮
- 新規分野：粉体関連機器を中心に医薬品・食品・化粧品用など多分野への製品供給の拡大

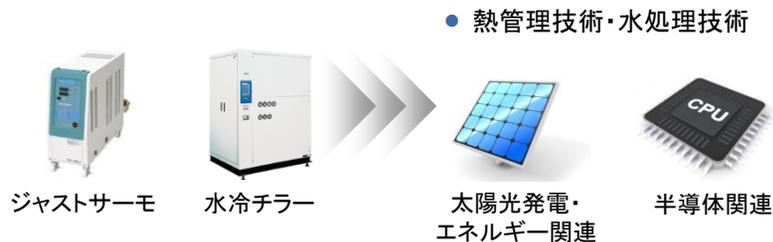
高付加価値製品の開発

- 高い技術が求められる分野に経営資源を積極投入
- 国内で開発した高付加価値製品を順次海外投入

乾燥システム



金型温度調節機、チラー(冷却機)



質量計量混合機



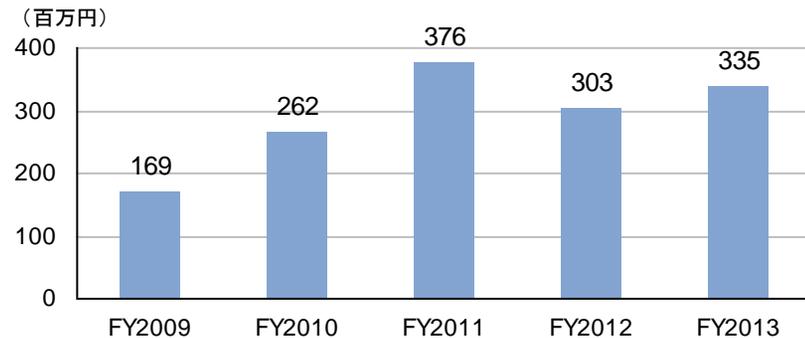
- 材料使い切りモードを標準装備
- 生産個数、生産終了時間、箱詰区切りに合わせて材料供給
- 次生産への移行がスムーズ

新規分野：粉体関連機器市場の拡大

- 粉体の高速流動混合機「スーパーミキサー」には材料も多岐にわたりデータの蓄積など非常に高度な技術が必要、カワタの技術の集大成
- 2010年以降、粉体機器事業を注力事業に位置づけ、多方面への展開を開始
- 「スーパーミキサー」は中国においても生産体制を整備、本格投入し業容拡大を図る



混合機生産金額推移(カワタ単体)



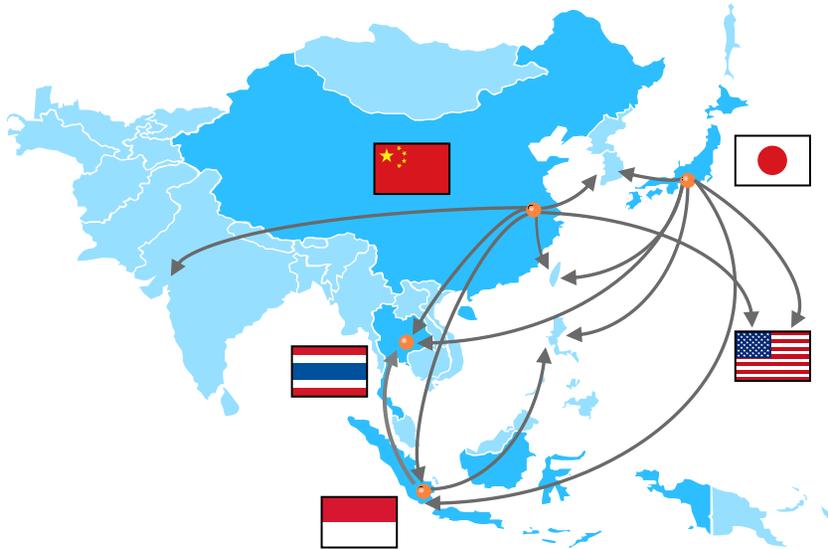
5. 成長戦略トピックス

(3) 販売戦略

- アジアにおける生産体制の立ち上がり、プラスチック製造装置需要の拡大に伴う売上増大とシステムを中心とした販売体制強化
- アジア拠点を育成、生産拠点の増設も視野。段階的な全世界規模の新規市場の開拓

グローバル最適な販売・供給体制の確立

- 日本・東アジア・東南アジアを中心に世界4極体制を確立、顧客ニーズに応じた各生産拠点からの最適な供給体制を確立
- 調達現地化、リードタイム短縮、在庫管理・工程管理・サービス対応力の強化・効率化により顧客満足度向上とローコストオペレーションを実現
- 海外拠点と日本との人事交流の活発化による海外拠点での営業力強化



新規市場の開拓

東アジア市場



- 新工場が稼動する中国上海工場を核に事業拡大
- 現地企業への販売を拡大、旺盛な内需の取り込みを図りつつ、新規販売分野も開拓
- 中国大陸に2拠点新設を計画、販売網の整備を加速
- 将来内陸部に生産拠点を設置することも視野

東南アジア市場



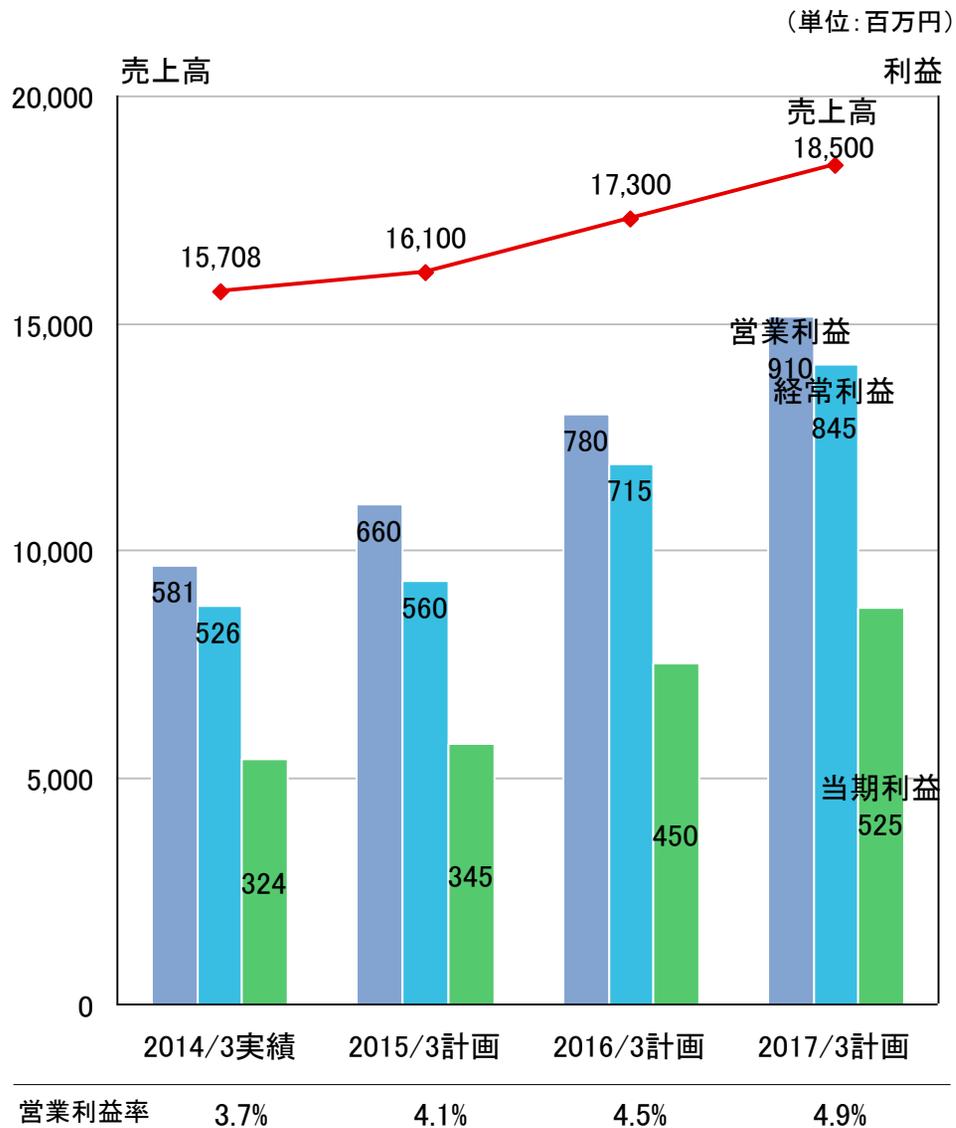
- PT.カワタインドネシア／レイケンタイランドCO.,LTDを同国内市場をメインターゲットにした組立工場として成長させ、日系企業主体からの脱却で生産規模の底上げを進展
- インドネシア国内の需要拡大を見込み、販売会社、PT.カワタマーケティングインドネシアを7月に設立予定

その他の新規市場

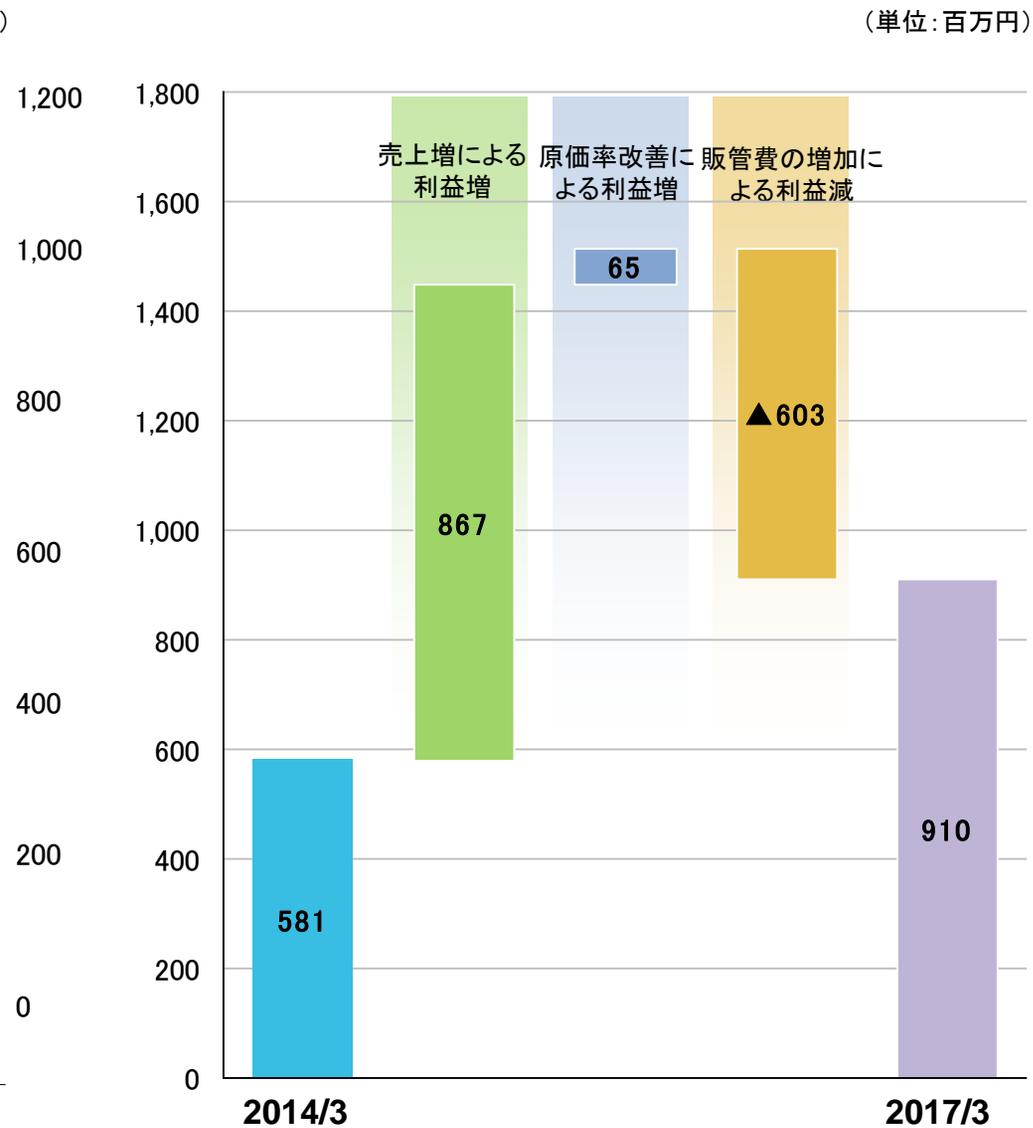
- 段階的に近隣諸国への輸出対応を拡大、アジア拠点をインド・中近東諸国を含めたアジア全体への製品供給拠点に育成
- 次ステップとしてアフリカ、北米、南米、欧州などをターゲットとする市場拡大を模索

6. 中期経営計画 目標数値

売上高、利益目標



営業利益増減要因

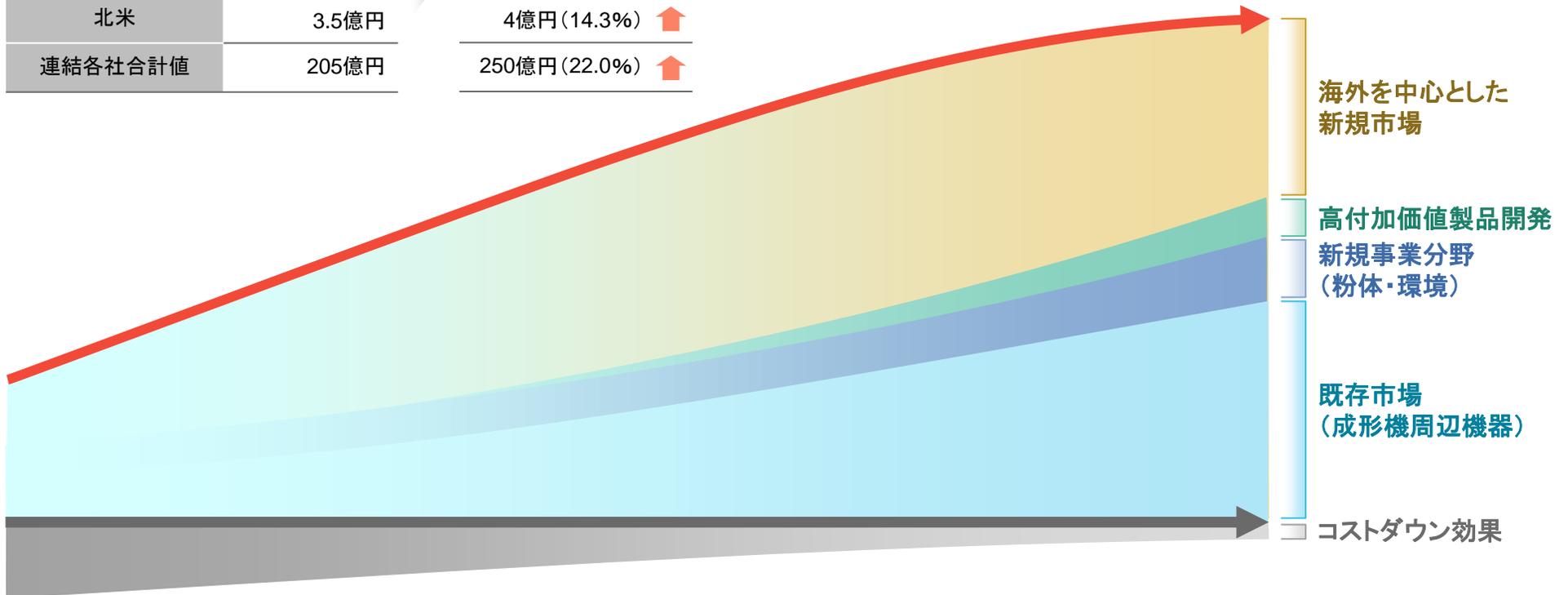


7. 今後の成長イメージ

- 中期経営課題に対応した具体的施策の実現による利益成長を計画
- 国内の高付加価値製品・新規事業分野を海外に展開、さらなるマーケットシェア拡大を図る

所在地セグメント別売上高(グループ間取引を控除しない数値)

	2014/3月期	2017/3月期目標 (2014/3月期比)
日本	133億円	162億円(21.8%) ↑
東アジア	50億円	56億円(12.0%) ↑
東南アジア	18.5億円	28億円(51.4%) ↑
北米	3.5億円	4億円(14.3%) ↑
連結各社合計値	205億円	250億円(22.0%) ↑





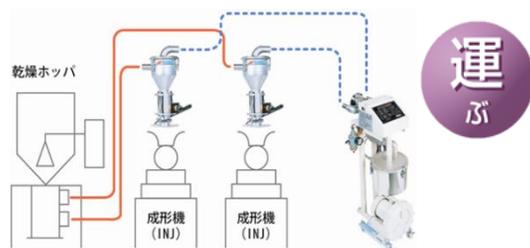
Appendix.製品紹介



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

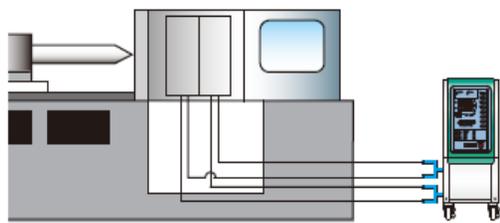
1962年より生産、世界で6,500台の販売実績



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

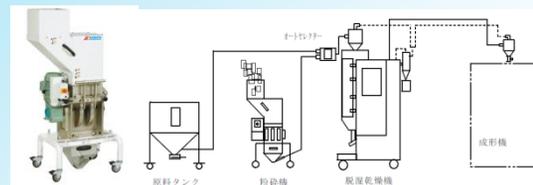


調
える

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

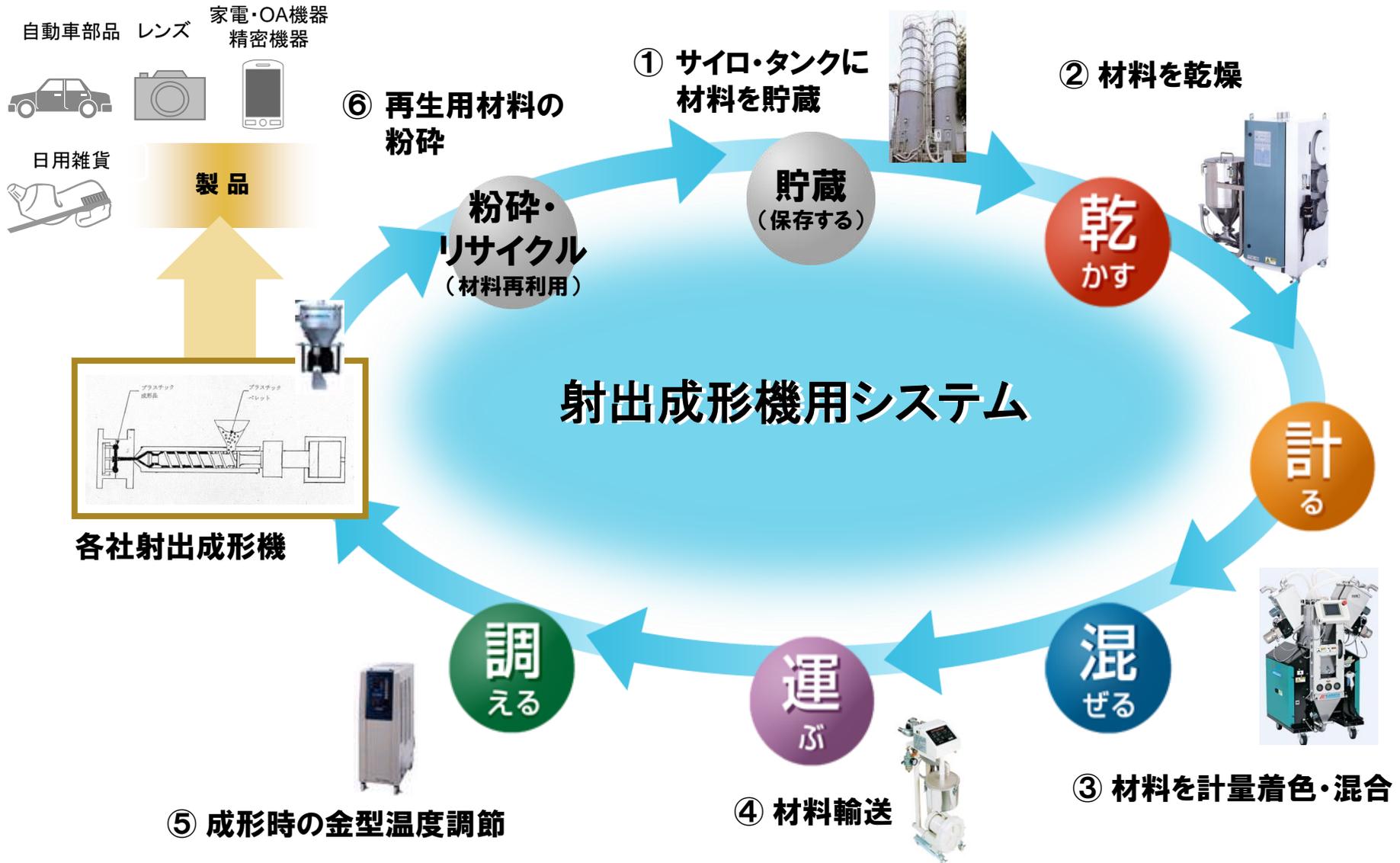


部品：マグネットセパレーター（部品）：磁力の力でペレットや粉砕物内の鉄片、鉄粉等の異物を除去



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



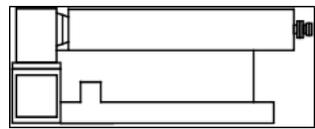
4.押出成形機用システム

- 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

押出成形機用システム

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)



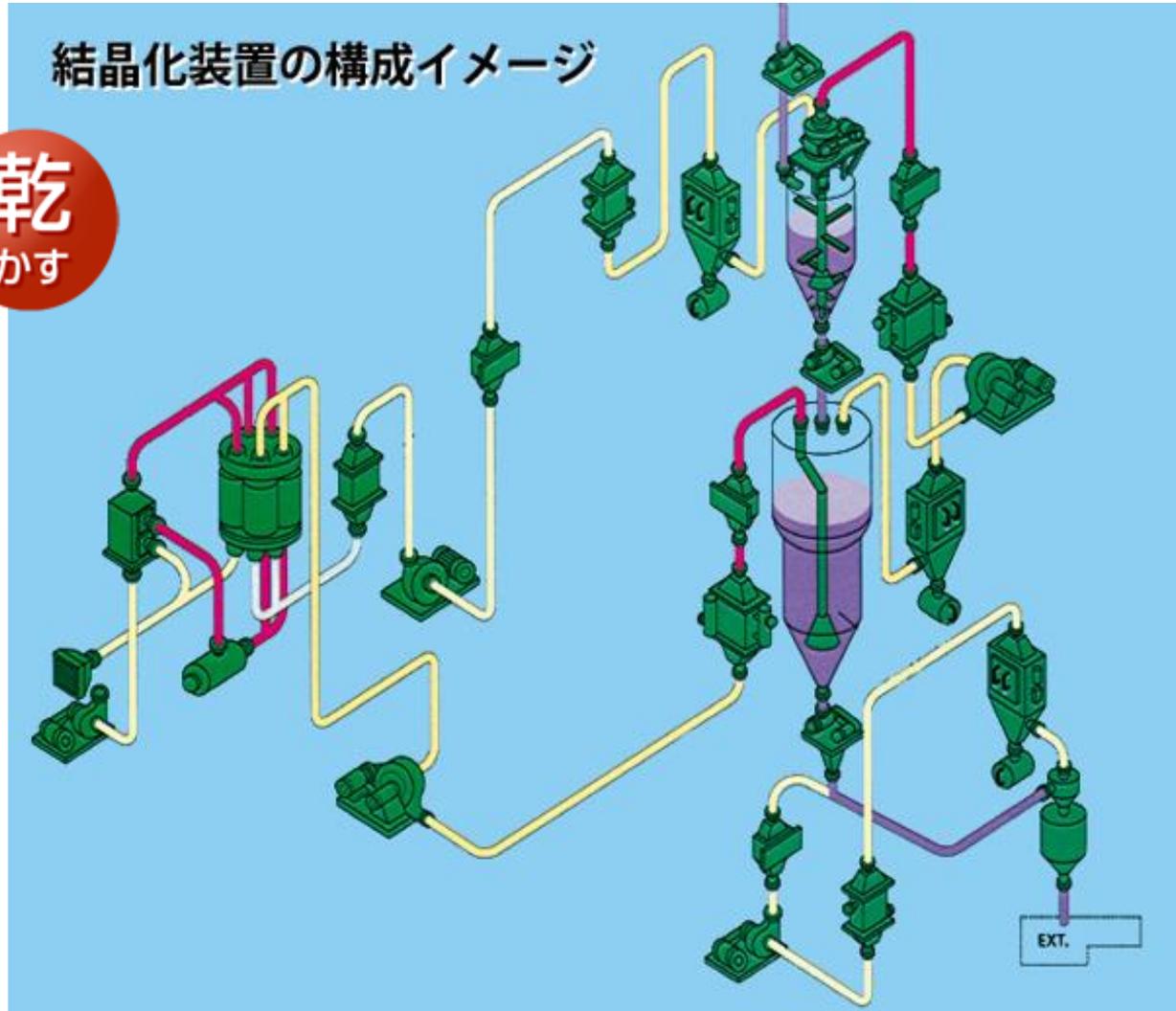
5.乾燥システム

- 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



乾
かす

A red circular callout containing the Japanese characters '乾' (dry) and 'かす' (dry/desiccate).



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。