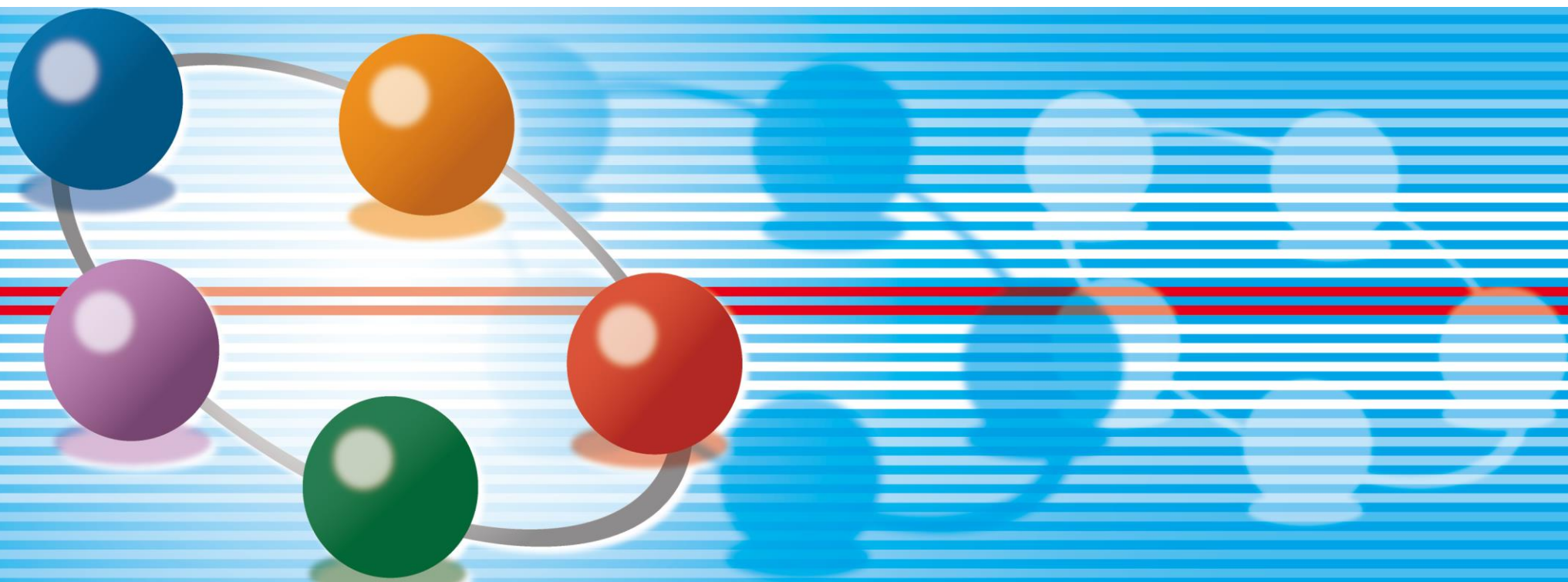




株式会社カワタ
2015年3月期第2四半期決算説明会資料
2014年11月25日



目次

I . 2015年3月期第2四半期決算実績

II . 2015年3月期業績予想

III . 会社概要・事業内容

IV . 経営戦略

Appendix .製品紹介



I . 2015年3月期第2四半期決算実績



1.決算概要総括

市場環境

- 日本は緩やかな回復傾向だが、消費税率引上げに伴う駆け込み需要の反動が予想以上に長引く
- 米国、欧州は緩やかな回復傾向ながらも、金融緩和縮小、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

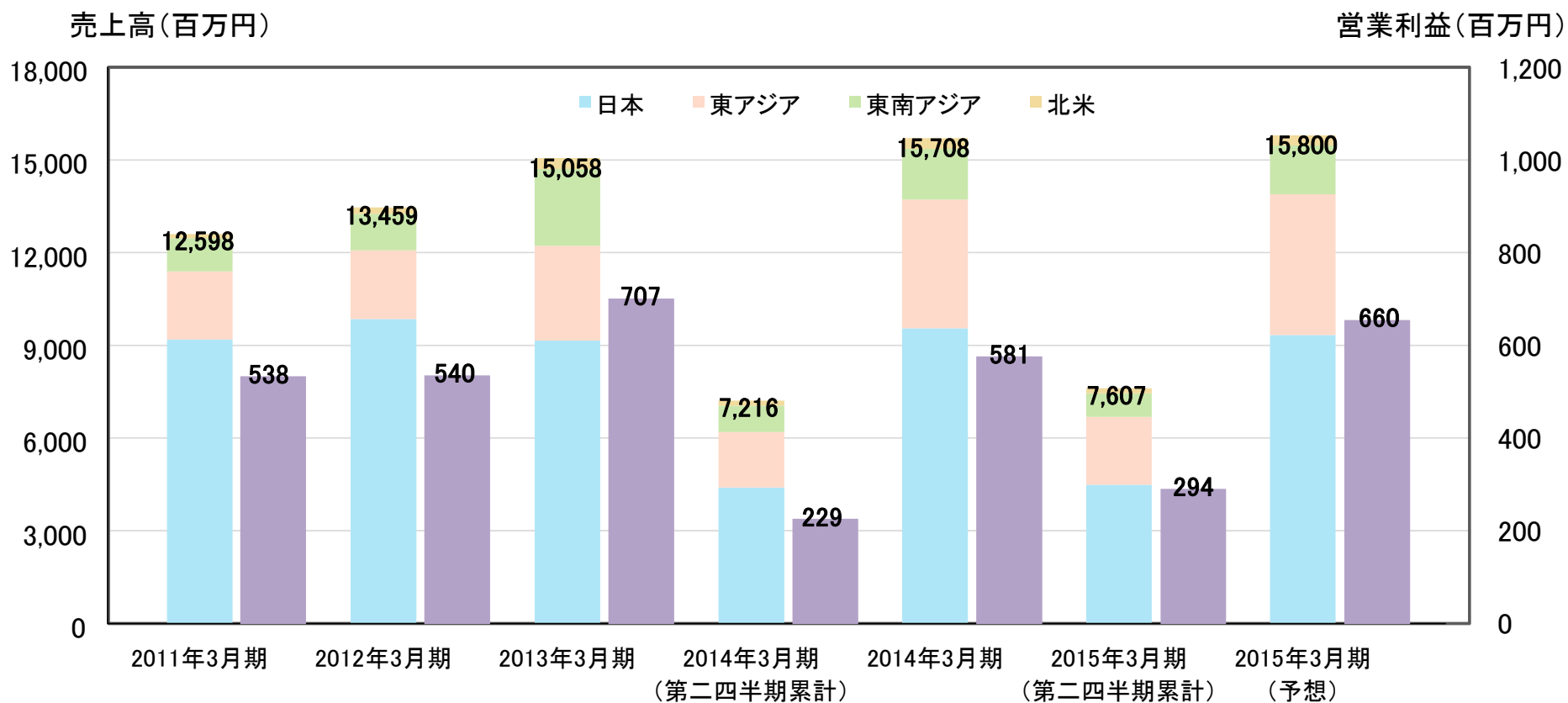
- 日本は景気回復に伴う前年度後半の受注増加が、当年度前半の売上高に寄与
- 中国、台湾を中心とした東アジアの内需は総じて堅調に推移
- 東南アジアは、総じて景気は足踏み状態。また、タイは年度前半の政情不安の影響が残った

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1.2億円増加
- 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0.5億円増加
- 営業増益（0.6億円）、経常増益（0.4億円）ながらも、前年同期の固定資産売却益1億円の影響等で四半期純利益は0.2億円の減益

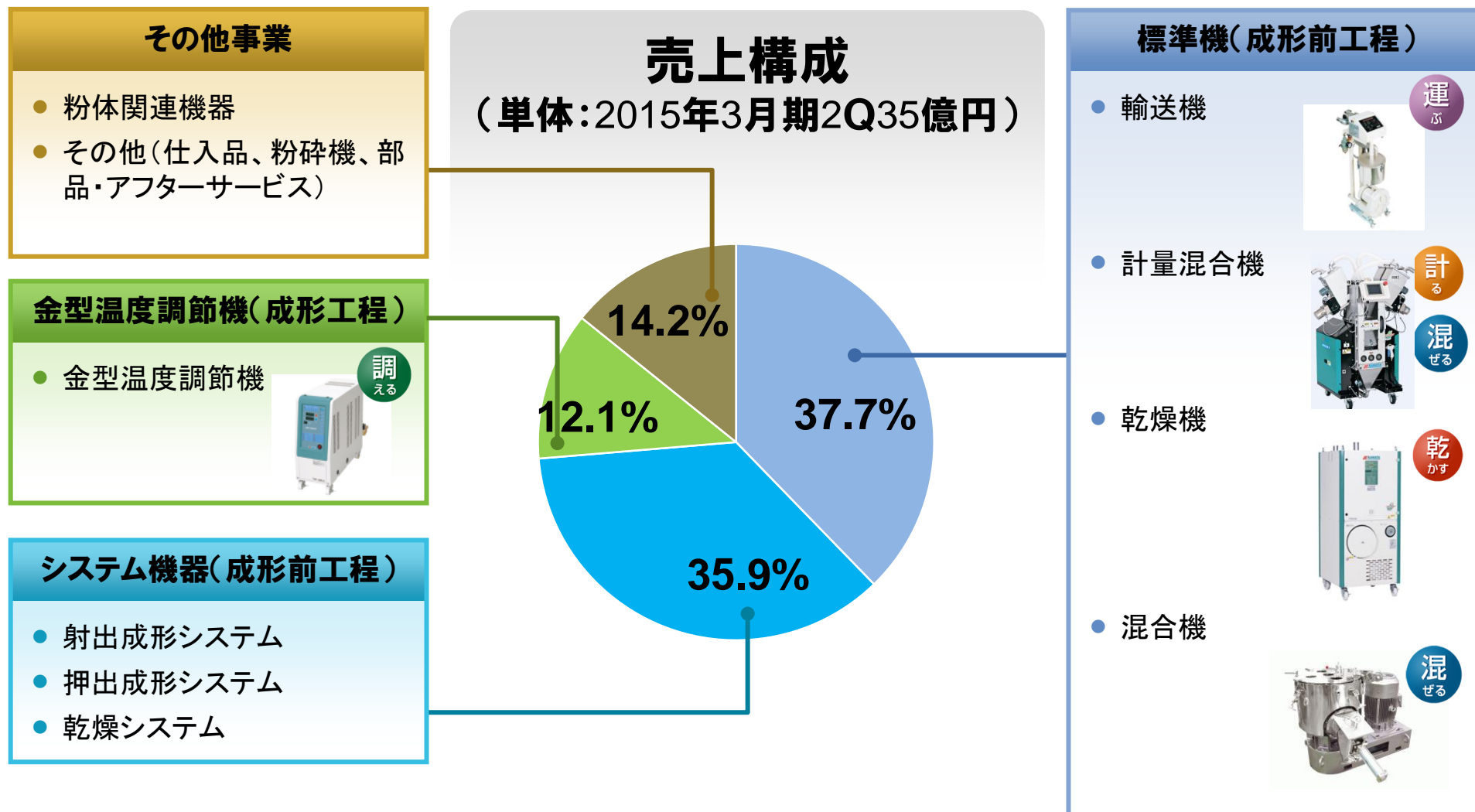
2.連結業績推移

- 2015年3月期は、日本セグメントでの増収増益を見込む
- 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



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・温度調節がコア技術
- 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. 2015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
	2014年3月期第2四半期			2015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	7,216	100.0	▲3.6	7,607	100.0	5.4	<ul style="list-style-type: none"> 日本における前年度後半の受注増が寄与 中国・台湾の需要堅調
売上総利益	2,250	31.2	3.2	2,373	31.2	5.5	
販売費及び一般管理費	2,020	28.0	20.1	2,079	27.3	2.9	<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 新規連結子会社による影響
営業利益	229	3.2	▲53.8	294	3.9	28.1	
経常利益	214	3.0	▲54.7	254	3.3	18.9	
当期純利益	178	2.5	6.2	155	2.0	▲12.5	<ul style="list-style-type: none"> 2014/3期2Q: 旧大阪工場の固定資産売却益102を特別利益に計上
減価償却費	82	-	9.1	80	-	▲2.4	
設備投資額	40	-	▲89.8	323	-	707.2	<ul style="list-style-type: none"> 2015/3期2Q: 中国上海新工場建設関連292

4. 2015年3月期第2四半期決算実績

②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年3月期第2四半期			2015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	4,709	59.3	▲5.7	4,972	59.1	5.6	・前年度後半の受注増加が寄与
東アジア	2,179	27.4	15.7	2,427	28.8	11.4	・中国・台湾の需要堅調
東南アジア	882	11.1	▲37.5	840	10.0	▲4.7	・アセアン諸国の景気足踏み状態 ・タイの政情不安に伴う需要低迷
北米	173	2.2	29.8	174	2.1	0.4	

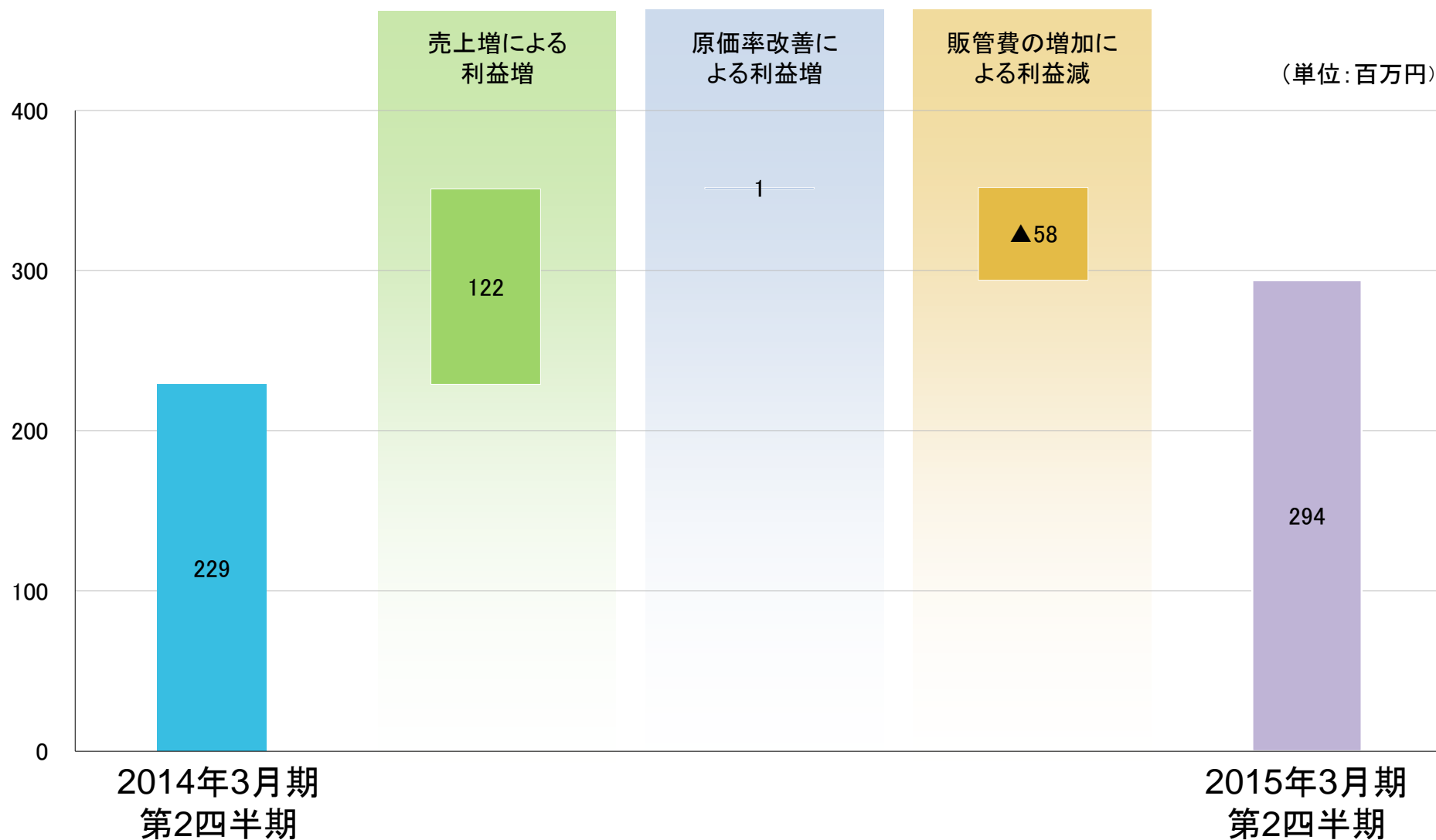
(営業利益)	実績						コメント
	2014年3月期第2四半期			2015年3月期第2四半期			
	金額	構成比	前期比増減率	金額	構成比	前期比増減率	
日本	43	19.0	▲78.7	201	73.0	363.2	・売上増に伴う売上総利益の増 ・諸経費の低減
東アジア	173	75.7	6.3	85	31.1	▲50.5	・中国における人件費等諸経費の増加
東南アジア	6	3.0	▲92.9	▲14	▲5.2	-	・売上減に伴う利益減 ・人件費等諸経費の増加(新規連結子会社含む)
北米	5	2.2	-	3	1.1	▲41.0	

(注)構成比は連結調整額を除いて算出

4. 2015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64百万円増加



4. 2015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)

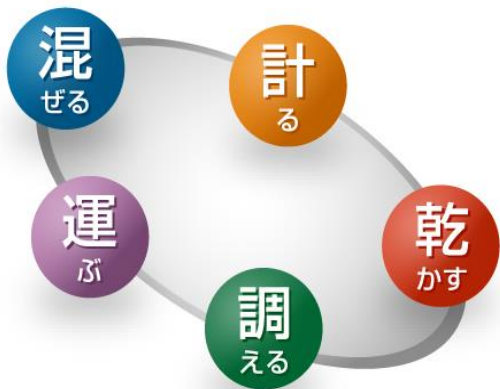
	2014年3月期	2015年3月期 第2四半期	増減額	コメント
流動資産	11,936	11,682	▲254	
現金及び預金	4,068	3,645	▲423	
受取手形及び売掛金	5,587	5,575	▲12	
たな卸資産	1,903	2,117	214	・日本・東アジアにおける受注仕掛品の増加
固定資産	4,038	4,266	228	
有形固定資産	2,949	3,156	206	・建設仮勘定84→367(主に中国新工場関連)
無形固定資産	507	462	▲44	
投資その他の資産	581	647	66	・投資有価証券270→326(主に時価評価増)
資産合計	15,974	15,949	▲25	
	2014年3月期	2015年3月期 第2四半期	増減額	コメント
負債合計	9,428	9,406	▲22	
(有利子負債残高)	4,602	4,612	10	
純資産合計	6,546	6,543	▲2	・当期純利益155 ・為替換算調整勘定394→245
負債純資産合計	15,974	15,949	▲25	

4. 2015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)

	2014年3月 期第2四半 期	2015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	62	38	▲24	<ul style="list-style-type: none"> ・売上債権の増減額(△は増加)111→△75 ・たな卸資産の増減額(△は増加)23→△272 ・仕入債務の増減額(△は減少)△118→114
投資活動によるキャッシュ・フロー	292	▲328	▲621	<ul style="list-style-type: none"> ・有形固定資産の取得による支出△40→△323 ・有形固定資産の売却による収入279→3
財務活動によるキャッシュ・フロー	▲575	▲41	534	<ul style="list-style-type: none"> ・短期借入金の増減額(△は減少)△402→70 ・配当金の支払額△52→△52
現金及び現金同等物に係る 換算差額	96	▲91	▲187	
現金及び現金同等物の増減額	▲123	▲423	▲299	
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	3,645	3,642	▲3	



Ⅱ. 2015年3月期業績予想



1. 2015年3月期業績予想

①損益計算書(P/L)予想(連結)

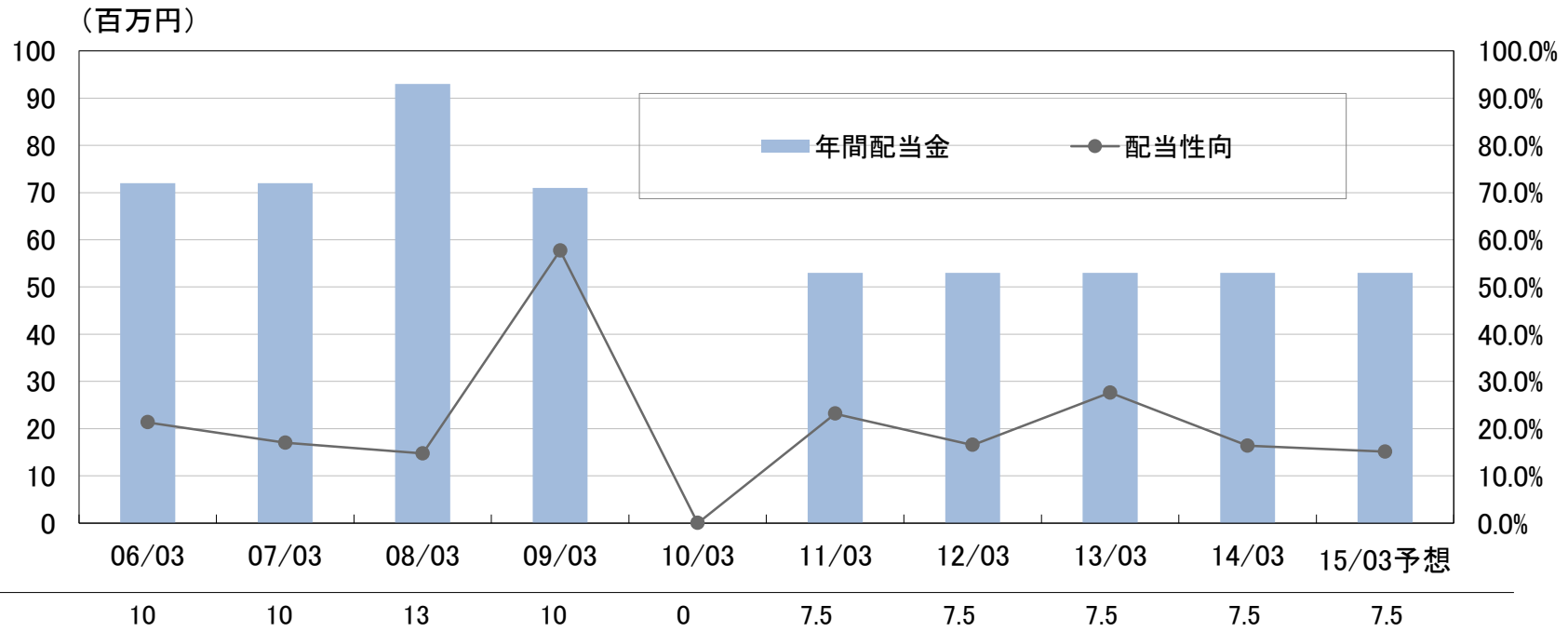
(単位:百万円、%)

	実績			予想			コメント
	2014年3月期			2015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	15,708	100.0	4.3	15,800	100.0	0.6	<ul style="list-style-type: none"> 日本国内は設備投資の回復スピードが穏やか 東アジア・東南アジアは減速傾向
売上総利益	4,878	31.1	8.6	4,929	31.2	1.0	
販売費及び一般管理費	4,296	27.4	13.6	4,269	27.0	▲0.6	<ul style="list-style-type: none"> 日本において諸経費の低減を見込む 中国・東南アジアでは人件費等が増加
営業利益	581	3.7	▲17.8	660	4.2	13.4	
経常利益	526	3.4	▲22.9	560	3.5	6.3	
当期純利益	324	2.1	68.3	345	2.2	6.2	
減価償却費	170	-	4.4	165	-	▲3.5	
設備投資額	257	-	▲42.8	1,150	-	347.5	<ul style="list-style-type: none"> 2015/3期: 中国上海新工場建設関連1,000

2.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



年間配当

10 10 13 10 0 7.5 7.5 7.5 7.5 7.5



Ⅲ. 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 (2014年9月末現在)	
従業員数	736名 (————— “ —————)	
子会社数	16社(国内5社、海外11社)(2014年9月末現在)	

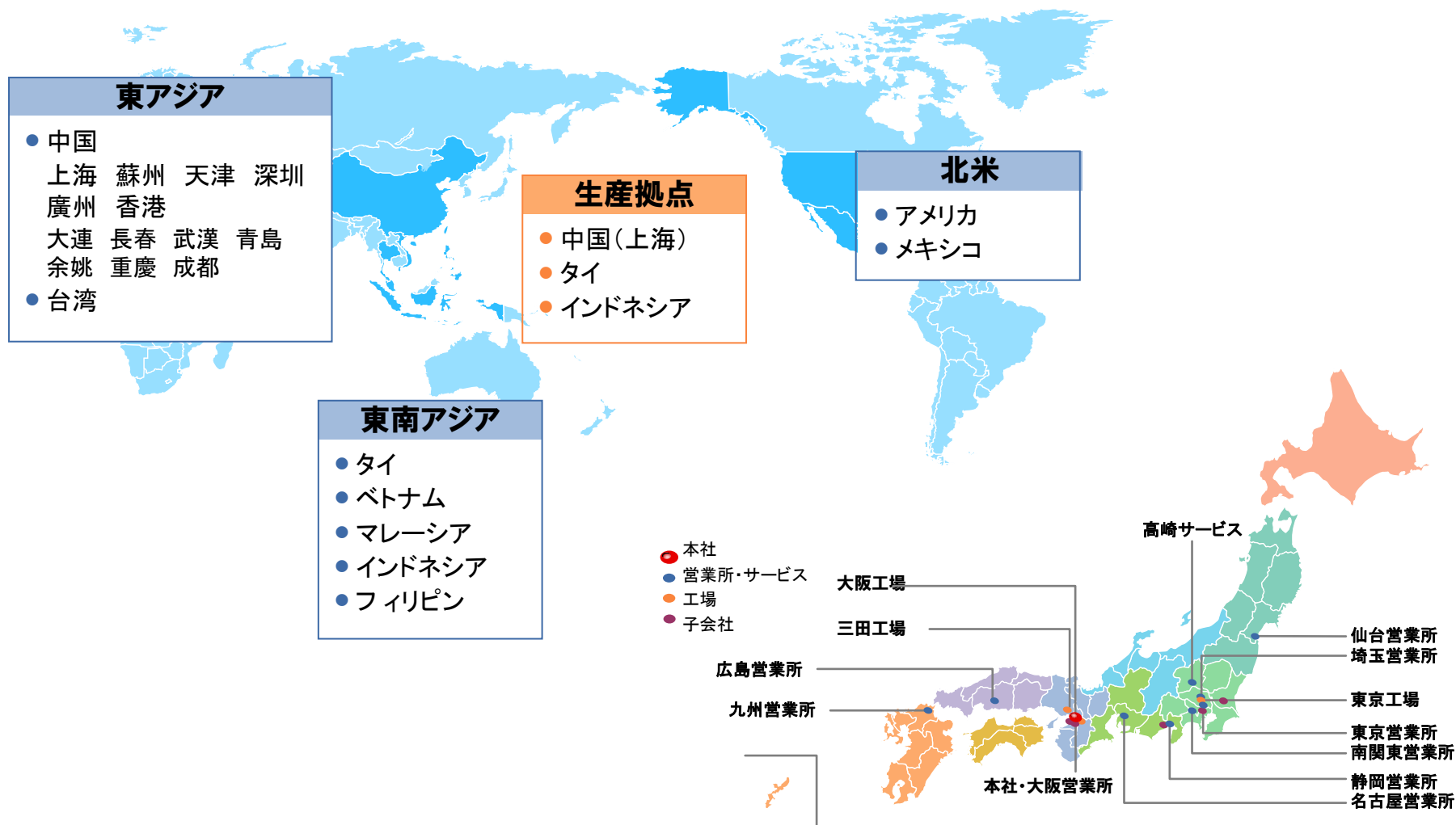
2. 事業内容:プラスチックを主とする製品製造工程の概要

- 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

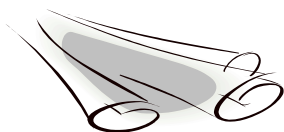


4.主な販売業界

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



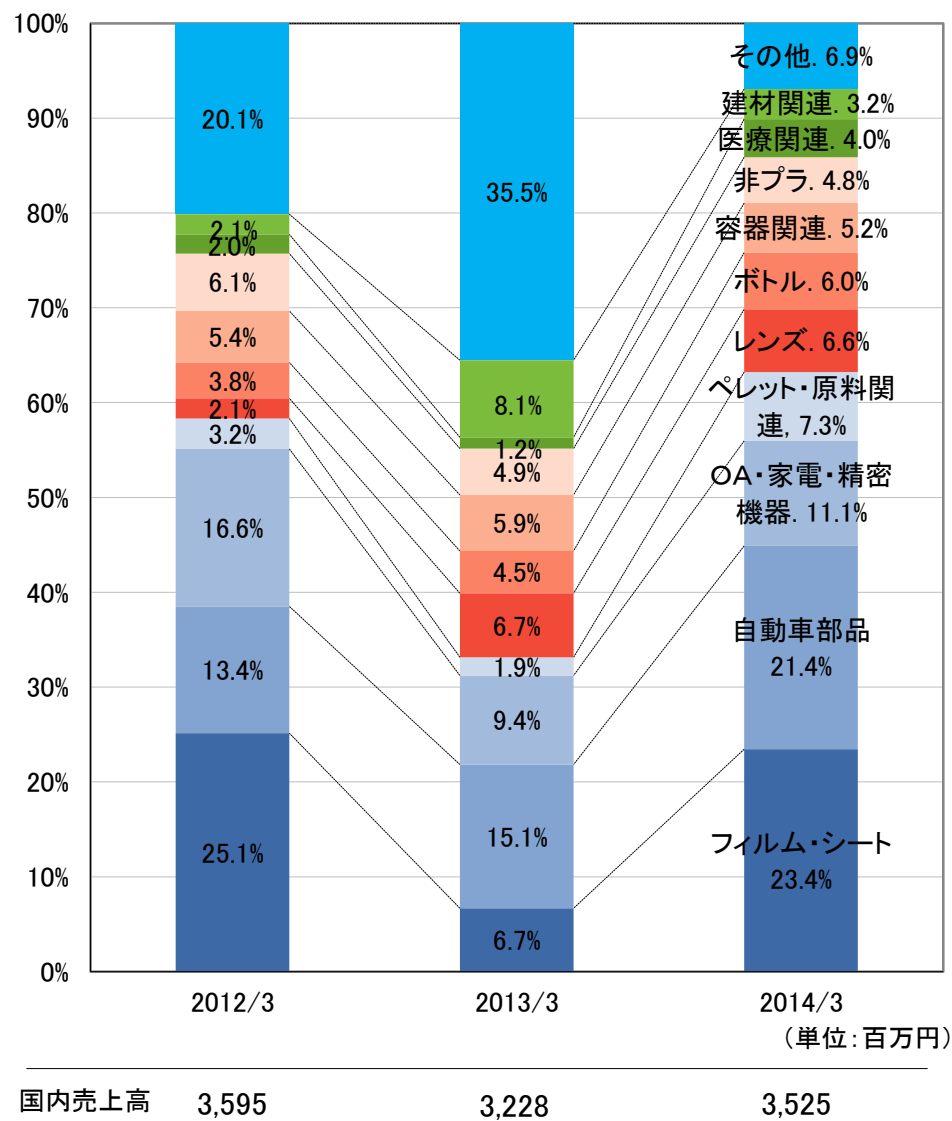
OA・家電

- 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

5.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

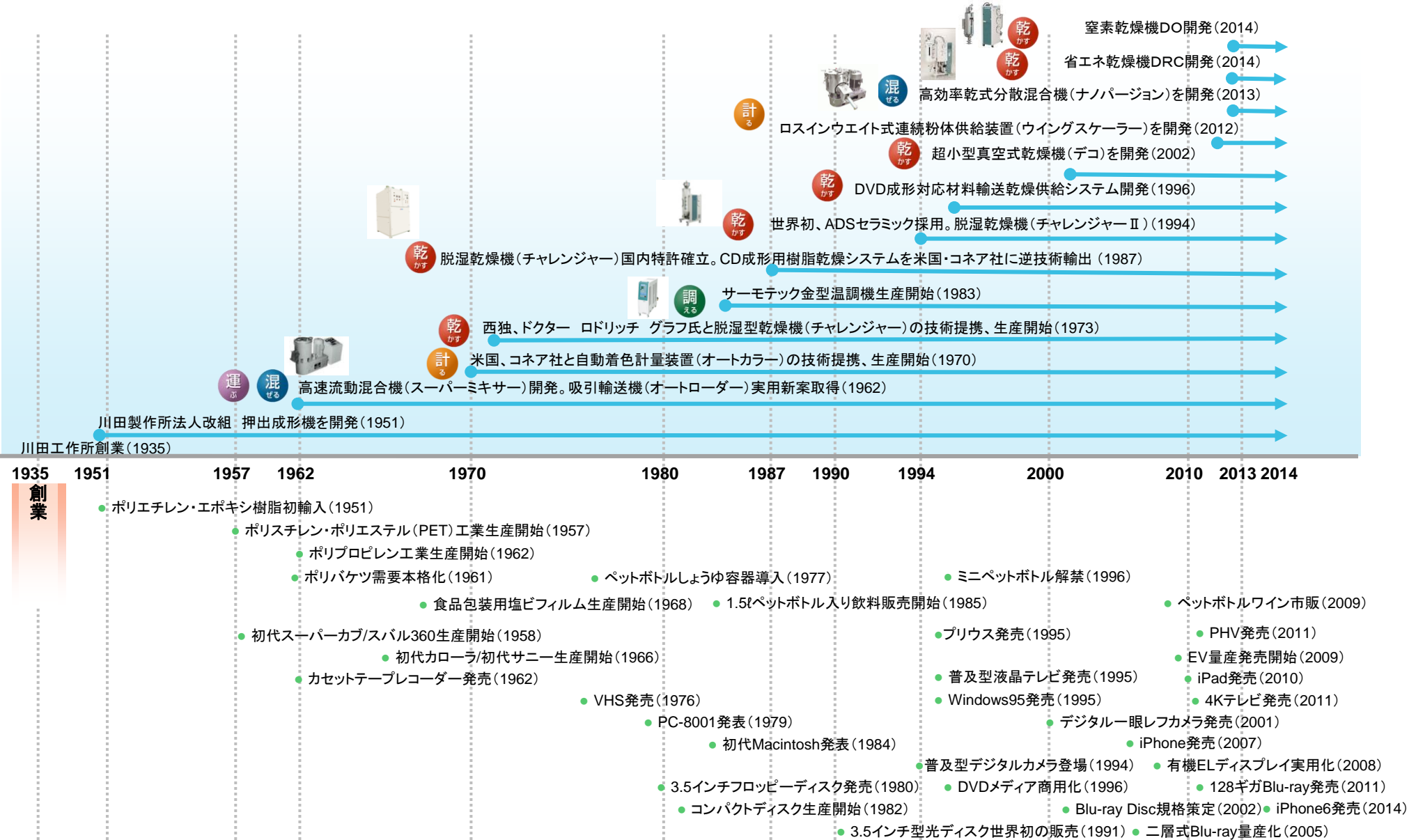
- プラスチック製品製造業の無人化・FA化を実現、生産性を飛躍的に向上、高度化・多様化するユーザーニーズに対応



5.当社の特徴

(2) 技術を切り拓くパイオニア①技術の沿革

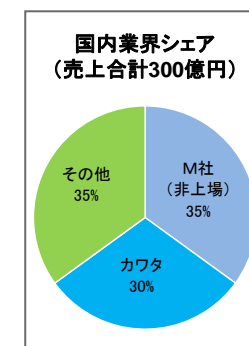
- 1935年の創業以来、業界のフロントランナーとして時代の要請に沿ったトップレベルの製品を開発



(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
業界 No.1 液晶画面関連製品 (フィルム、シート)等	<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 	保有特許9件 出願中17件
業界 No.1 レンズ関連製品 (携帯電話関連レンズ等)	<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 	保有関連特許10件 出願中6件
業界 No.1 ペットボトル関連製品 (ペットボトル等)	<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 	出願中3件
業界 No.2 プリンター関連製品 (カラートナー等)	<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 	保有関連特許7件 出願中5件
業界 No.2 自動車関連製品 (ハンドル、バンパー、部品等)	<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 	保有特許9件 出願中17件

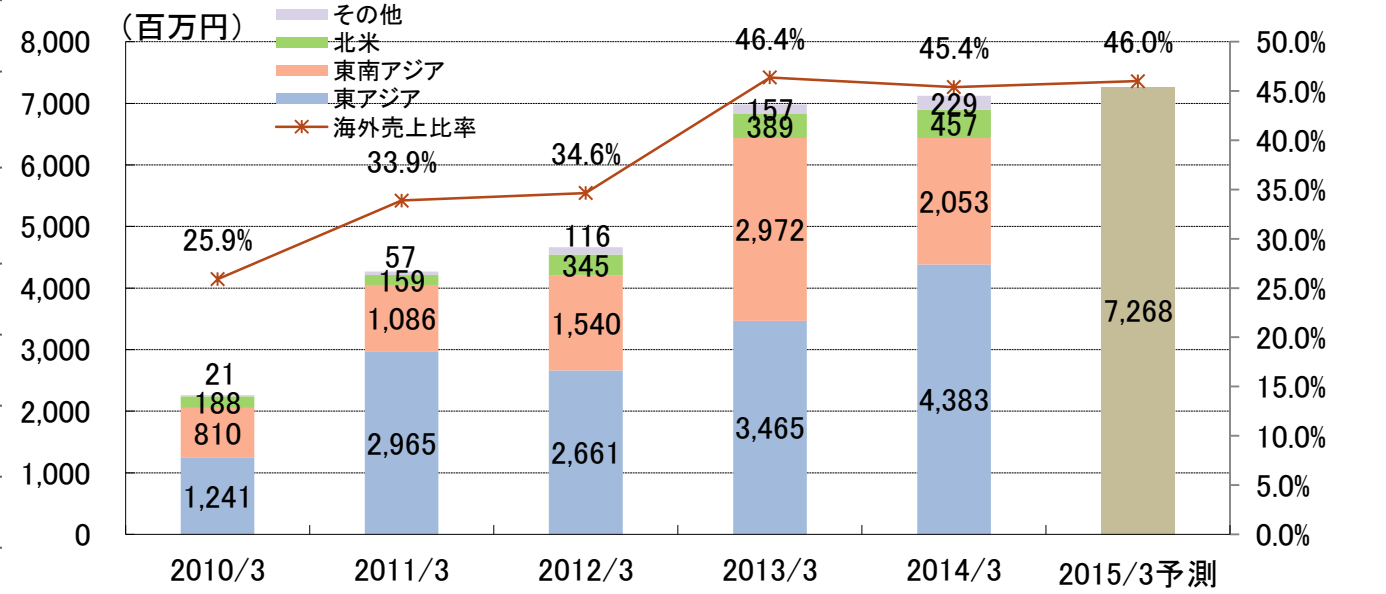


5.当社の特徴

(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



連結売上高	8,730	12,598	13,459	15,058	15,708	15,800
-------	-------	--------	--------	--------	--------	--------

人員数	2010/3	2011/3	2012/3	2013/3	2014/3	2015/3
東アジア	237	275	285	286	287	290
東南アジア	74	63	68	85	104	108
北米	1	1	2	1	1	1

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

- レイケン
- 「スーパーミキサー」中国市場に本格投入
子会社化
- インドネシア新工場竣工

- レイケン(タイランド)設立
- PT. カワタマーケティングインドネシア設立
- 中国・上海新工場着工



IV. 経営戦略



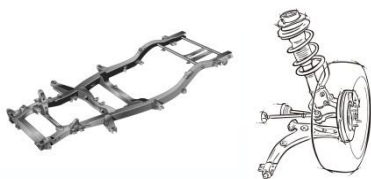
1. 事業環境

(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

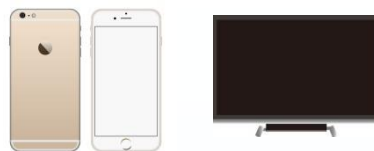
自動車部品



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)

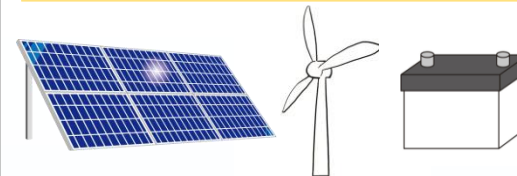
OA・IT関連機器



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、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

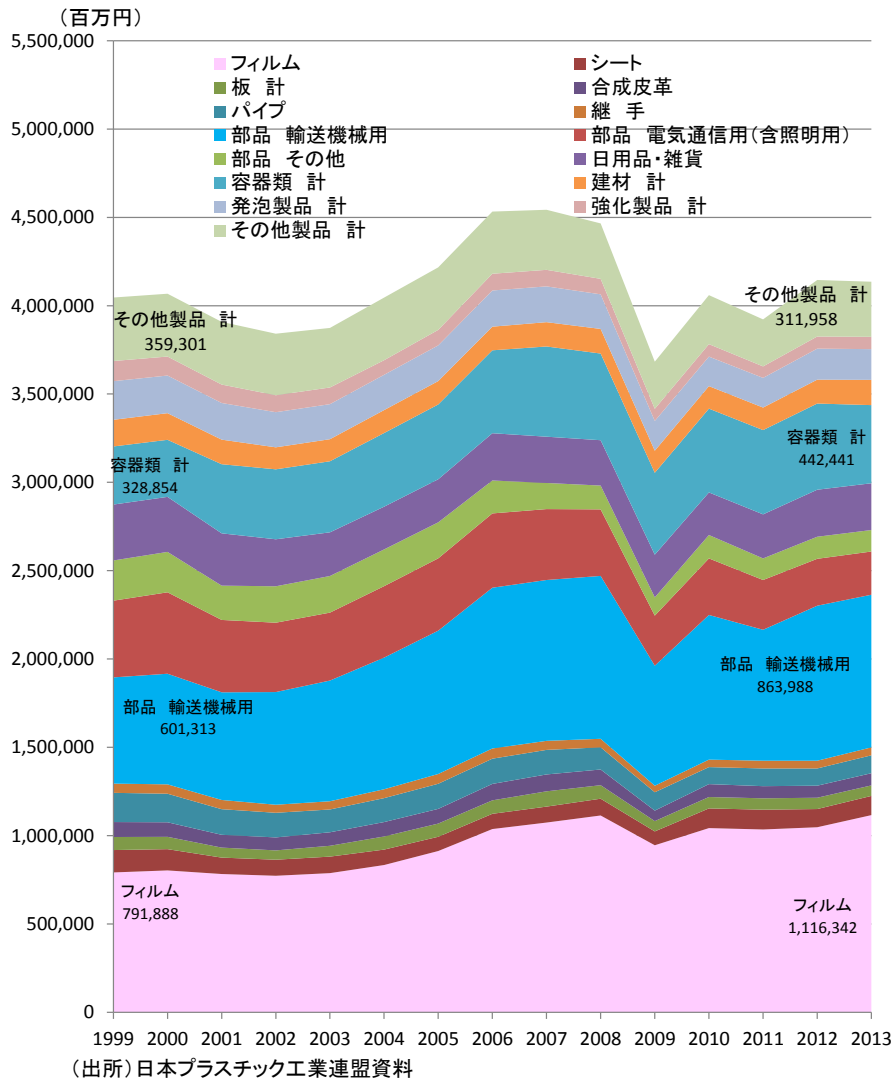
大量生産・長時間稼働に対応、高機能を維持した生産過程での低コスト・省エネの必要性

1. 事業環境

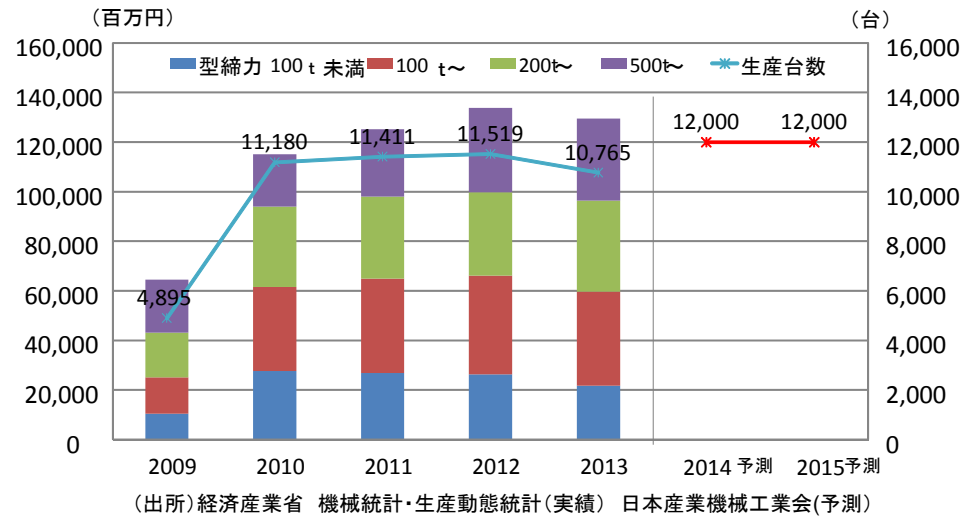
(2) プラスチック製品・成形機の生産動向

- 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

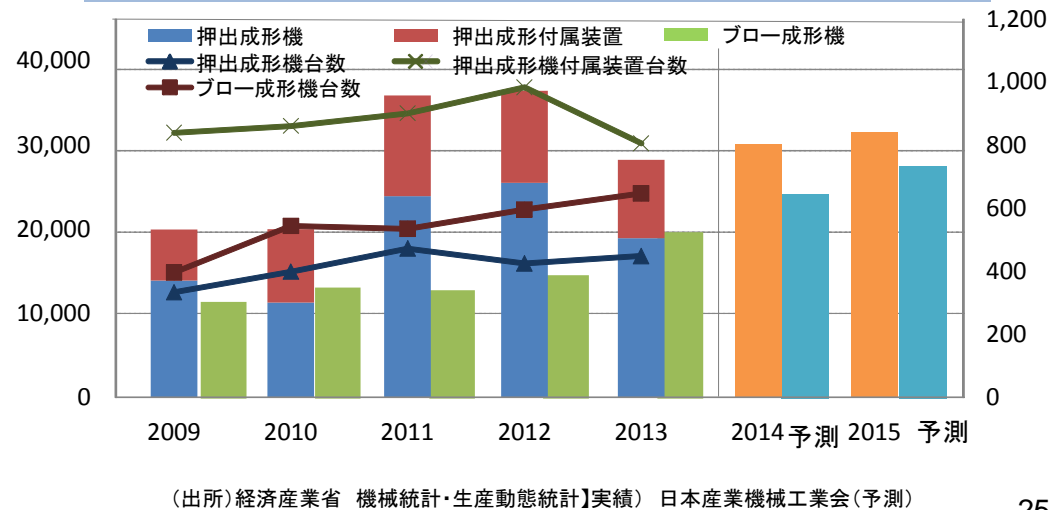
1999年～2013年 国内プラスチック製品販売実績



射出成形機生産金額・台数推移



押出成形機・ブロー成形機生産金額・台数推移



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：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。IT関連業界からの受注が好調。

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額が堅調に推移
- 自動車関連業界ならびに輸出関連産業の業績回復により需要は増加。今後も自動車関連、建材関連など堅調に推移すると予想

北米

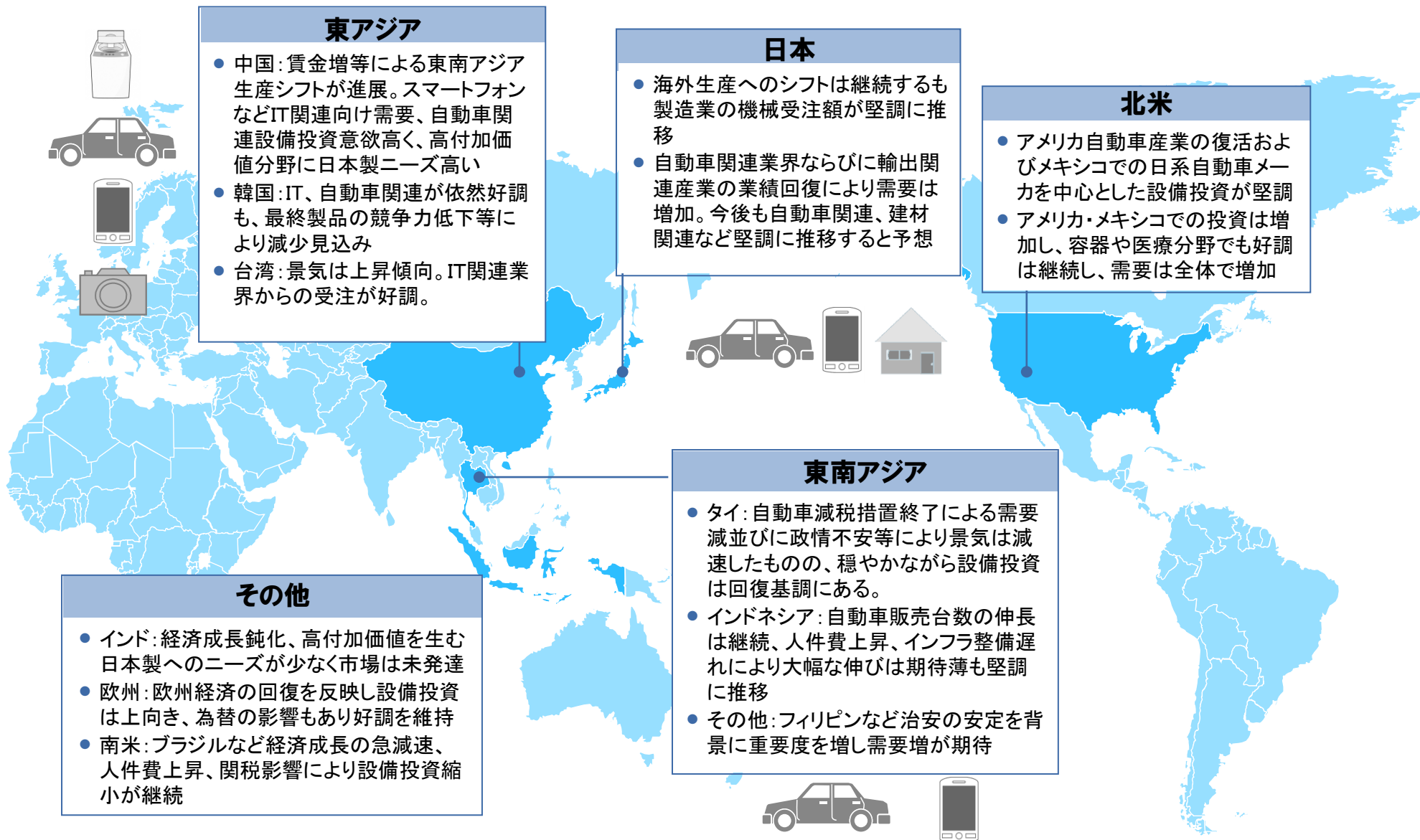
- アメリカ自動車産業の復活およびメキシコでの日系自動車メーカーを中心とした設備投資が堅調
- アメリカ・メキシコでの投資は増加し、容器や医療分野でも好調は継続し、需要は全体で増加

東南アジア

- タイ：自動車減税措置終了による需要減並びに政情不安等により景気は減速したもの、穏やかながら設備投資は回復基調にある。
- 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. 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
- コストダウン活動徹底
- 在庫管理強化

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

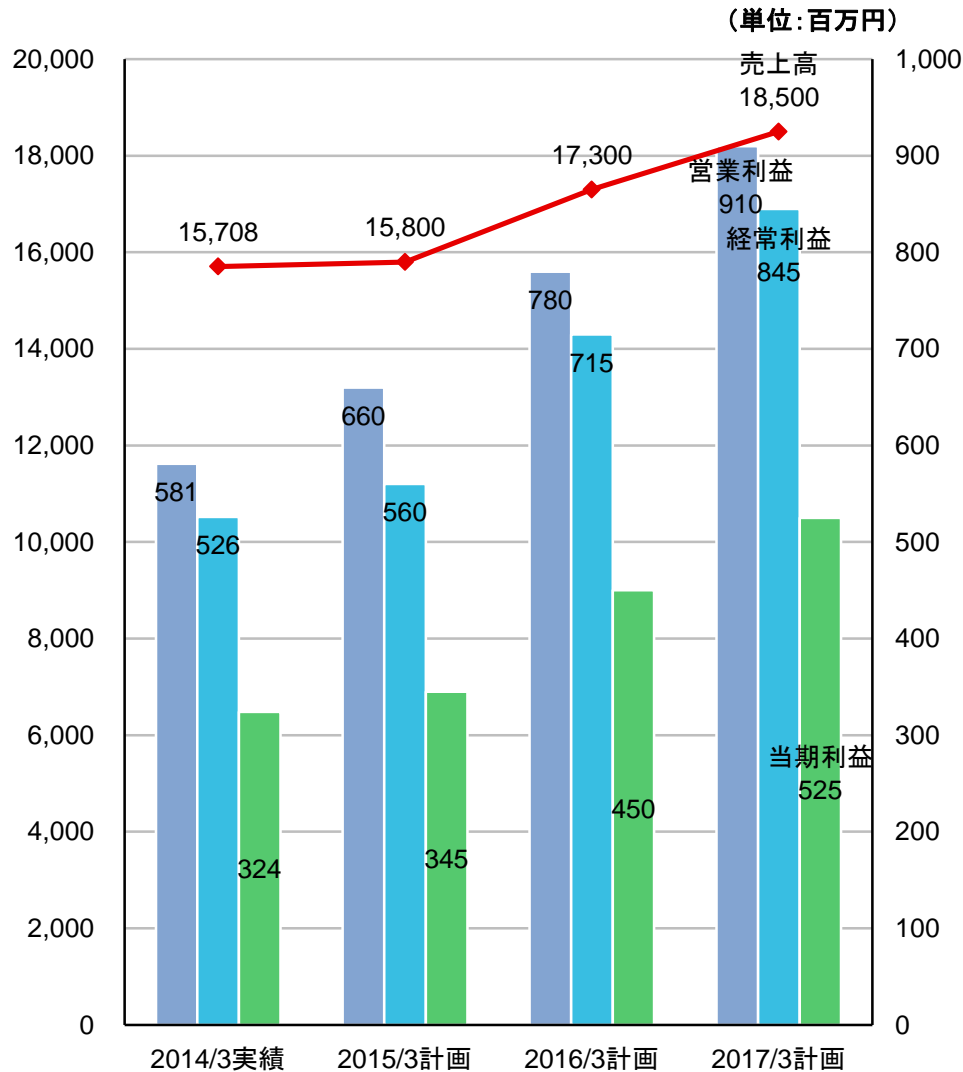
- 新製品投入による受注拡大
- 新規市場マーケティング／市場開拓展開
- 市場およびユーザーニーズへの対応
- ターゲットの絞込み

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

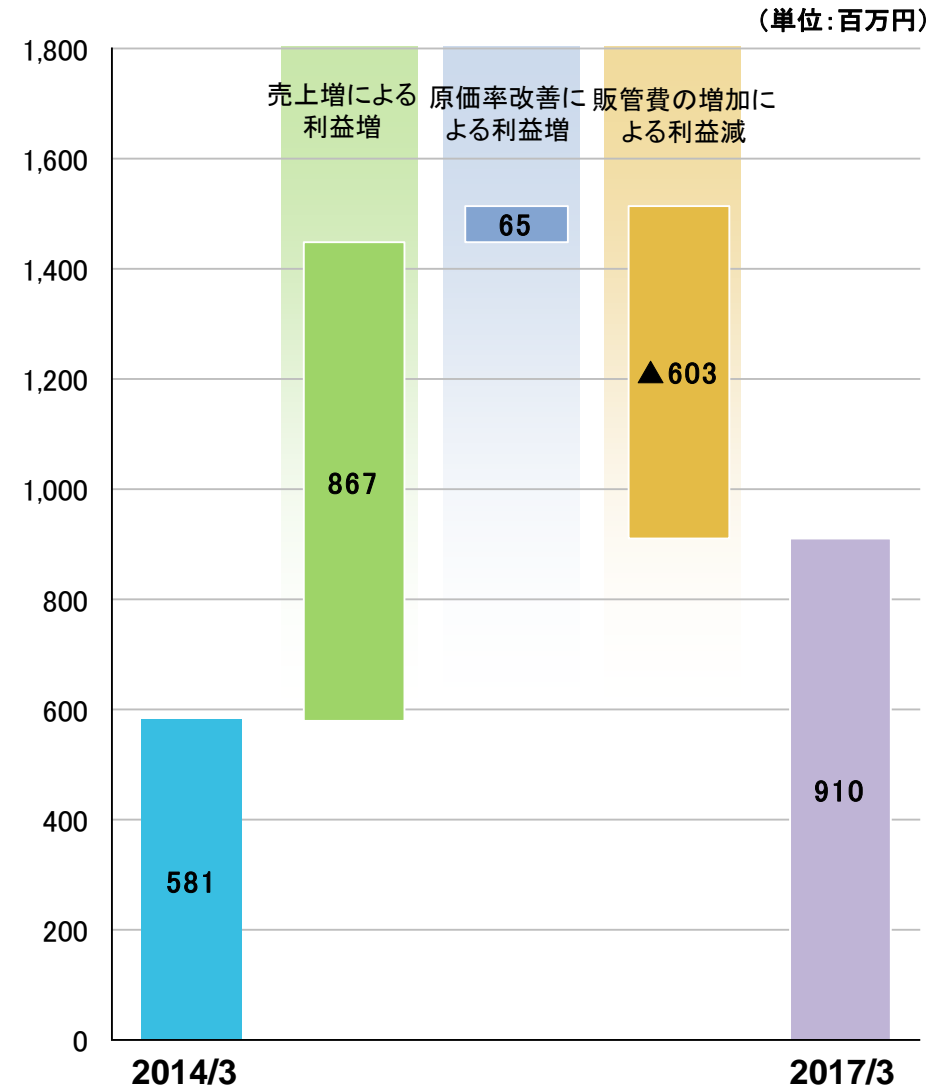
3. 中期経営計画 取組状況

売上高、利益目標



営業利益率 3.7% 4.2% 4.5% 4.9%

営業利益増減要因



4. 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、2015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
- 2014年設立の販社現法を通じ現地販売を強化

レイケンタイランドCO.,LTD(2013年)



- 竣工:2013年7月
- 総床面積: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

4. 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
- 土地：11,947 m²
- 総床面積：8,776m²

- 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
- 総床面積：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

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

	従来製品	ユーザーニーズ	戦略製品
 <p>価格 (C=コスト)</p>	<p>乾燥機</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ● 電力価格の高騰に伴う省エネルギーニーズの拡大 	<p>DRC-60Z</p>  <ul style="list-style-type: none"> ● 脱湿乾燥機における省エネNo1のDRCシリーズ
<p>省エネ (E=エネルギー)</p>	<p>計量混合機</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ● 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 	<p>LC-50Z</p>  <ul style="list-style-type: none"> ● 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
<p>省スペース (S=スペース)</p>	<p>混合機</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ● 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 	<p>HEPD-2</p>  <ul style="list-style-type: none"> ● 試験・研究用に最適な、1.5Lのコンパクト卓上タイプ
<p>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</p>			

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

主な用途・最終製品

乾燥機



バックライト(導光板)用チャレンジャーⅢ
窒素乾燥機 DOシリーズ Mスタビライザー

- 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

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

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

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

超寿命

- 高信頼性／屈指の耐久性

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. 成長戦略トピックス

(3) 販売戦略①販売体制の強化

- 生産体制の立ち上がりと並行して販売・供給・サービス網を整備、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
- インドネシア販売拠点を設立、グローバルでのアフターサービス体制整備を推進

グローバル最適な販売・供給・サービス体制の確立

- 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
- 顧客からの要望に応え、アフターサービス体制を各拠点で対応



トピックス

PT. カワタマーケティングインドネシア設立



- 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
- グループ会社製品のほか、他社ペレット選別機、大型粉砕機と組み合わせ、システムでの販売体制も強化
- インドネシアに工場とサービスの両方を擁し、現地製品の販売、据え付け工事、アフターサービスに対応、顧客の取り込みを図る

連続窒素乾燥機の拡販

- 射出成形機搭載用樹脂ペレットの黄変防止に優れた効果を発揮する連続式窒素乾燥機「DOシリーズ Mスタビライザー」の販売を強化。スマートフォン・タブレット端末などの品質管理が求められる工程に対応
- 台湾向けには累計400台超の出荷。中国向けも伸長しており、市場構成を強め受注積上を図る



4. 成長戦略トピックス

(3) 販売戦略② IPF JAPAN2014出展

- プラスチック・ゴムの成形に関する「専門展示会の集合体」IPF JAPAN2014に出展
- カワタコンセプトは「生産性向上支援」、新製品も踏まえコスト・省エネ・省スペースに優れたシステムを提案

IPF JAPAN2014概要

International Plastic Fair (国際プラスチックフェア)

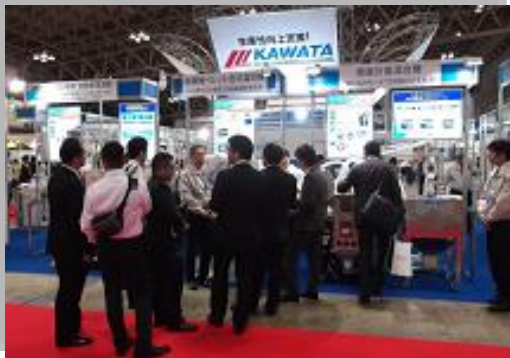
会期: 10月28日(火)~11月1日(土)

会場: 幕張メッセ

主催: 国際プラスチックフェア協議会

規模: 出展者: 776 社・団体、出展小間数: 2,248 小間

フェア初日、テープカットに参加する白井社長(右端)と東芝機械伊東取締役(中央)、日精樹脂工業依田社長(左端)



IPF JAPAN2014の弊社ブースには会期の5日間で約2,800名の来場があり、大盛況のうちに終了しました。

出展製品概要

乾
かす



窒素乾燥機
DOシリーズ
Mスタビライ
ザー

調
える



金型温度調節機
ジャストサーモ
TWF-LDa

計
る

混
ぜる

運
ぶ

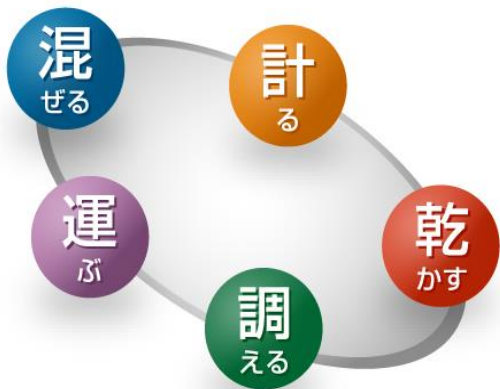


質量計量混合機
オートカラー
LC-50Z

混
ぜる



研究・試験用混合機
スーパーミキサー
ピッコロHEPD-2



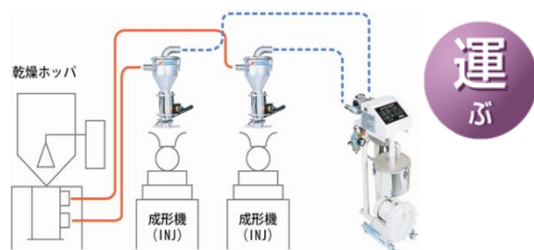
Appendix.製品紹介



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

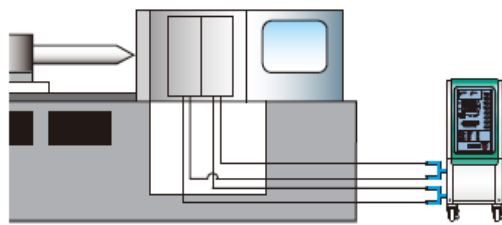
1962年より生産、世界で6,700台の販売実績



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

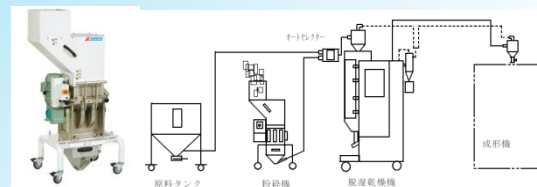


調
える

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



粉碎機: 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碎

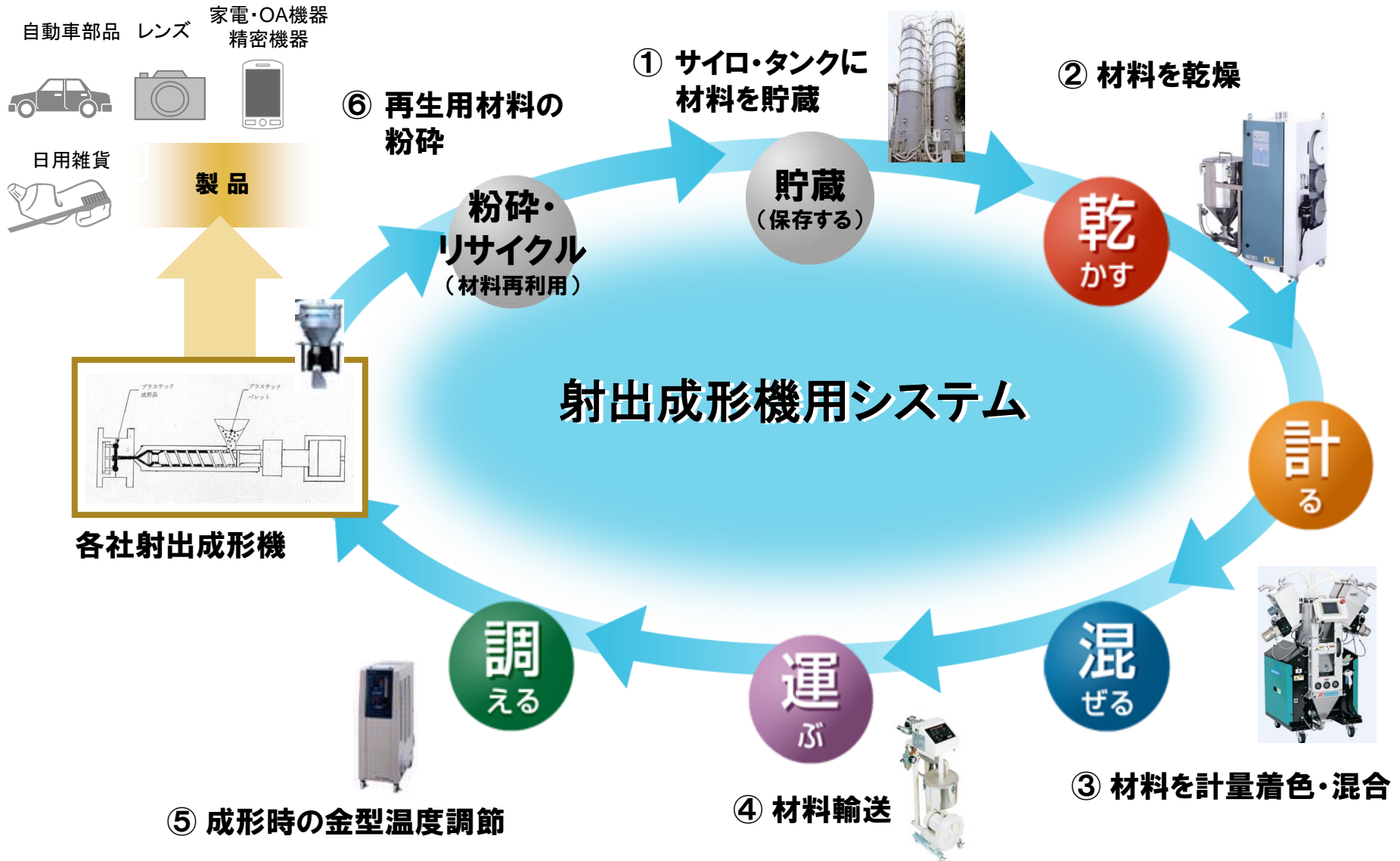


部品: マグネットセパレーター(部品): 磁力の力でペレットや粉砕物内の鉄片、鉄粉等の異物を除去



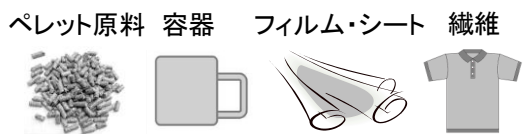
3.射出成形機用システム

- 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



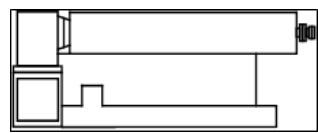
4.押出成形機用システム

- 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)

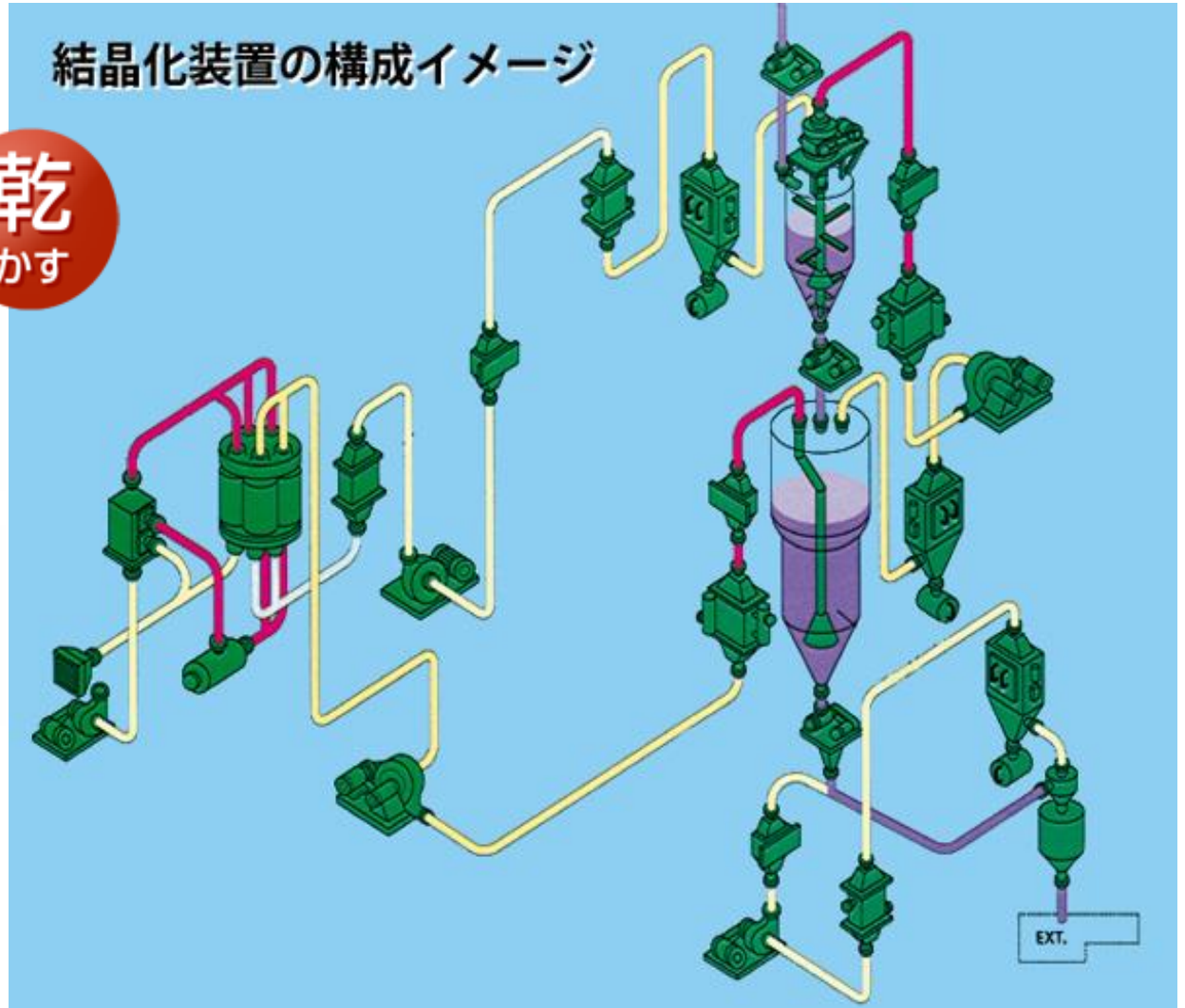


5.乾燥システム

- 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



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。