



# KAWATA

COMPANY PROFILE



# 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

1935年の創業以来、ゴム・プラスチック関連の加工機器を他社に先駆けてご提供してまいりました。

プラスチック成形機周辺装置等のプラスチック製品製造機器の製造、販売およびこれに関連するシステムエンジニアリングを主な事業としております。

「混ぜる」「運ぶ」「計る」「乾かす」「調える」の5つのコア技術を時代とともに蓄積、

近年では、液晶、スマートフォン、電池、食品、化粧品等の幅広い事業分野でご利用いただいております。

製造現場における省力化機器のスペシャリスト、カワタは、現場第一、皆さんの現場の声をものづくりに活かしながら、先進の技術で、幅広い分野と多様なニーズにマッチした製品をお届けいたします。

# 会社のあゆみ

**1935年 9月** 川田正煥が大阪市西成区に「川田製作所」を創立。主としてゴム製品製造用機械及び金型の設計、製作に従事。

**1949年 3月** 化学工業の発展にさきがけて、合成樹脂加工用機械の製作に着手。

**1951年 7月** 法人組織に改組。初代社長に川田正煥が就任。「株式会社川田製作所」と呼称。（資本金25万円）

**10月** 押出成形機を開発。同時にパイプ製造、波板製造、シート製造など押出関連装置を開発。

**1959年 9月** 大阪市西成区に梅南工場を設置。

**1962年 6月** 高速流動式混合混練機（スーパーミキサー）の生産開始。

**10月** 自動輸送機（オートローダー）の実用新案を獲得。直ちに大量生産開始。

**1963年 3月** 東京都台東区に東京営業所を設置。

**1968年 4月** 兵庫県三田市福島宮野前に三田工場を設置。

**1970年 1月** 米国、コネア社と自動着色計量装置（オートカラー）の技術提携。

**1972年 10月** 名古屋営業所を設置。

**1973年 3月** 独クラウスマッファイ社と合成樹脂処理機械（スーパーグラッシュミキサー）の技術提携。

**9月** ドクター ロドリッチ グラフ氏（西独）と脱湿型乾燥機（チャレンジャー）の技術提携。

**1974年 6月** 東京都足立区に東京営業所を移転。

**1975年 1月** 本社を大阪市西区阿波座に移転。

**1979年 5月** 東京営業所を東京支店に改称。

**1980年 1月** 会長に川田正煥、社長に川田照廣が就任。

**8月** 東洋インキ製造株式会社との間で、粉粒体処理用振動混合機（スーパーフローター）について技術提携。

**1982年 4月** 東京支店を東京工場と改称し、新たに東京都中央区に東京支店を設置。

**1985年 3月** 「株式会社川田製作所」を「株式会社カワタ」に社名変更。

**1987年 1月** 脱湿型乾燥機（チャレンジャー）の国内特許確立。（特許第160783号）

**6月** 社長に川田正煥会長が復帰。

**8月** CD（コンパクトディスク）用樹脂乾燥システムを米国・コネア社に逆技術輸出。

**1988年 5月** 埼玉県川口市に東京工場を移転し、旧工場を閉鎖。

**9月** 世界初、マイクロ波連続乾燥機（ドライトップ）を開発。通産省新技術、開発補助金並びに大阪府工業技術賞を受賞。

**1989年 6月** 社長に太田道之助が就任。

**7月** 米国アキゾマチック社（現トレクセル社）との間で、自動連続水分測定装置（アキゾメーター）について技術提携。

**9月** 米国に現地法人「カワタU.S.A. INC.」を設立。

**11月** シンガポール国に現地法人「カワタMFシンガポールPTE. LTD.」を設立。

**1990年 1月** 大阪市西区に「株式会社サモテック」を設立。

**1991年 12月** 社団法人日本証券業協会に店頭銘柄として登録。

**1993年 5月** シンガポール国の現地法人を「カワタバシフィック PTE. LTD.」に改称。

**9月** マレーシア国に現地法人「カワタエンジMFG. SDN. BHD.」を設立。

**1994年 1月** 世界初、吸着剤にADSセラミックスを採用した脱湿型乾燥機（チャレンジャーⅡ）を開発。

**3月** 埼玉県川口市に東京支店を移転。

**4月** 中国上海市に駐在員事務所を設置。

**1995年 3月** 中国上海市に現地法人「川田（上海）有限公司」を設立。

**4月** 中国廣州市に廣州事務所を設置。

**4月** トヨタ自動車株式会社及び東洋インキ製造株式会社との間で重量式定量供給機（シンクロオートカラー）について技術提携。

**7月** 同、重量式定量供給機（シンクロオートカラー）の販売を開始。

**1996年 1月** 三田工場を増改築し、大阪工場の機能を三田工場に集約統合。

**4月** フィリピンにフィリピン連絡事務所を設置。

**8月** タイ国に現地法人「カワタタイランドCO., LTD.」を設立。

**10月** 世界初のDVD対応「材料輸送乾燥供給システム」を開発。

**1997年 7月** 中国上海市に現地法人「川田機械製造（上海）有限公司」を設立。

**1998年 4月** スウェーデン国ラビッド社からプラスチック粉碎機の独占販売権を取得、販売を開始。

**10月** 中国上海工場完成。プラスチック加工機器の本格生産開始。

**1999年 5月** 品質保証の国際規格「ISO9001」認証を取得。

**6月** 会長に太田道之助、社長に太田敏正が就任。

**12月** 大阪市西区に「株式会社カワタテクノサービス」を設立。

**2000年 2月** 台湾に現地法人「川田國際股份有限公司」を設立。

**8月** 600千株公募増資。

**10月** 東京都千代田区に東京営業所を設置。

**2001年 1月** 三田工場に自動倉庫完成。

**3月** 中国、深圳市・天津市に営業所を設置。

**8月** 三田工場増改築。（MCF開発工場完成）

**12月** 廃プラ造粒減容装置（スーパーアドオンミキサー）を開発。

**2002年 2月** 株式会社ハルナと「未乾燥樹脂対応射出成形システム」（エコマック）で提携。

**3月** 埼玉県に廃プラ造粒減容装置の実証センターを設置。

**4月** 大阪市西区にスウェーデン国ラビッド社と合併で「株式会社カワタラビッドジャパン」を設立。

**9月** 中国上海第2工場完成。

**2003年 1月** 中国香港特別行政区に現地法人「川田機械香港有限公司」を設立。

**2月** 中国天津市に駐在員事務所を設置。

**2004年 3月** 中国蘇州市に蘇州営業所を設置。

**12月** 株式会社ジャスダック証券取引所に株式を上場。

**2005年 4月** エム・エルエンジニアリング株式会社の全株式を取得、子会社化。

**10月** 中国上海第3工場完成。

**2006年 6月** 社長に湯川直人が就任。

**2008年 2月** 環境マネジメントシステムの国際規格「ISO14001」を全社を対象に認証取得。

**3月** 名古屋営業所を東区大曽根に移転。

**4月** 知的財産管理強化の為、知財開発室を新設。

**5月** 中国、四川省の大地震に対して義援金を贈る。

**6月** カワタ協力企業43社が「カワタ緑友会」を結成。それまでの「カワタ共栄会」を発展的に解消。

**2009年 4月** 「チャレンジCES」（コスト削減・省エネルギー・省スペース）を策定、CESシステムを追求した新製品を次々と発表。

**7月** CESシステムを「キャラバン」、客先で省エネ機などを宣伝・販売。

**10月** 大阪府では、カワタの脱湿乾燥機CESシリーズが'09年度「省CO<sub>2</sub>設備導入支援事業」として決定。

**2010年 8月** 省エネ・環境配慮型脱湿乾燥機に「カーボンオフセットを付帯」して販売を開始。

**11月** 三田工場内に粉体テストセンターを開設。粉体機器の省エネ・省スペース、コスト低減を提案。

**2011年 4月** 機上式微粉除去装置（ゼノフィルタ）及び微粉分離除去装置（ファインズセパレーター）を「粉体工業展」で発表。

**4月** インドネシア国に現地法人「P.T.カワタインドネシア」設立。

**9月** 粉体機器を拡販する為、赤武エンジニアリングと業務提携。

**10月** インドネシア工場操業を開始。

**2012年 4月** 株式会社レイケン の全株式を取得、子会社化。

**5月** 大阪市西成区に新大阪工場が竣工。旧大阪工場を移転、拡張。

**2013年 6月** 東京証券取引所市場第二部に上場。

**7月** 社長に白井英徳が就任。

**7月** タイ国に現地法人「レイケンタイランド CO., LTD.」を設立。

**2014年 6月** インドネシア共和国に現地法人「P.T.カワタマーケティングインドネシア」を設立。

**2015年 9月** 単元株式数を1,000株から100株に変更。中国上海市に「川田機械製造（上海）有限公司」の新工場を建設し、旧工場より集約移転。

**2016年 6月** 監査等委員会設置会社に移行。

**11月** メキシコ合衆国に現地法人「カワタマシナリーメキシコS.A. DE C.V.」を設立。

**2018年 3月** 東京証券取引所市場第一部指定。

**2019年 1月** 社長に白石亙が就任。

**2020年 2月** ベトナム社会主義共和国に現地法人「カワタマシナリーベトナムCO., LTD.」を設立。



# TOP MESSAGE from KAWATA

## 社会や市場から求められるものに タイムリーに対応し、お客様に感動を 与えられる製品とサービスを 提供いたします

当社は1935年に川田製作所として誕生しました。当初は部品の下請け製作が主な仕事でしたが、1938年に川田製品として第1号のゴムチューブ押出機を製作しました。その後も主に部品の下請け加工や他社機械の修理を行っていましたが、戦後、プラスチックの時代が到来すると予測し、プラスチック用押出機、そして現在のプラスチック成形工場における省力化機器の開発製造に着手、欧米メーカーとの技術提携も積極的に進め、現在の製品の基礎を作りました。そして当社の成長を支えてきたのは、創業以来の精神です。

1. お客様や社会が求めているものを考えて、手助けとなる製品やサービスを提供する
2. 経験や知識がなくても、将来性があるものには挑戦する
3. 挑戦する時の実施スピードの速さ
4. 従業員とともに歩んでいく経営姿勢

経済のグローバル化や情報化社会が進み、製造業を取り巻く環境は大きく変わろうとしています。当社はこの創業以来の精神を大切に、しっかりと歩みを進めてまいります。今もなお、プラスチック製品の多様化が進み、新素材や新機能材料が開発されています。リサイクルや耐久性向上等、地球環境を意識した対応を行いながら、世界規模ではプラスチック製品の用途は今後も拡充が見込まれます。また、お客様の製造現場では益々省力化が求められていきます。当社は、現場第一主義を基本姿勢とし、創業以来培ってきた技術を基に、お客様の生産活動の改善につながる提案と、お客様に喜んでいただける製品・サービスを提供することにより、世界の人々のより豊かで安全な暮らしに貢献し、企業価値・株主価値を高めてまいります。

## 汎用性のあるプラスチックから医薬品、 食品までの幅広い分野において 製造現場力を提供

私たちのくらしのまわりの容器から宇宙産業にいたるまで、プラスチックは幅広く使用されています。特に樹脂の高機能化はめざましく、耐熱性、高強度、軽量、電気絶縁性、寸法安定性などの利点を生かして、自動車・電子機器、情報記録媒体等の各分野に使用されています。また、日進月歩の医薬品製造、あらゆる食品加工における粉体、粒体加工による製品は、私たちの生活を豊かなものにしました。カワタは、これら製造現場における幅広い分野で機器の提供、システムエンジニアリングを展開しています。

## 常に時代の一步先を進む技術のカワタの Challenge CES (チャレンジセス)



<カワタエコマーク>  
Challenge CESマーク

地球温暖化防止が叫ばれる昨今、環境に配慮し、社会に貢献する企業として製品開発を強固に推進しています。その指針として、市場に受け入れられる製品であることを第一と考えています。

「お求め安い価格(C=コスト)」

機能はアップしても価格はそのまま。

従来と同等機能の場合は、お求め安い価格に設定いたします。

「省エネ(E=エネルギー)」

CO<sub>2</sub>排出量削減に寄与するため、排気熱のコントロール等の省エネ設計によりエネルギー効率アップを行います。

「省スペース(S=スペース)」

設置面積の省スペース化とともに、当社機器の生産時に使用する鉄・ステンレス等の削減を行います。

カワタは、製品の品質の向上はもとより、販売・設計・生産・管理におけるすべての部門においてChallenge CESを推進、常に一步先を進む製品開発をしています。

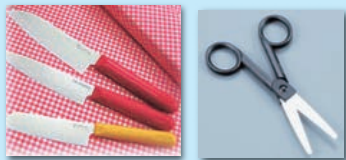
当該製品については、社内基準として、価格(C=コスト)、「省エネ(E=エネルギー)」、「省スペース(S=スペース)」において従来機比10%以上の改善ができたものについては、<カワタエコマーク>Challenge CESマークを機器に貼付しております。



代表取締役社長 白石 互

# カワタの粉粒体加工機器

セラミックスの予備混合工程に



粉末金属の予備処理工程に



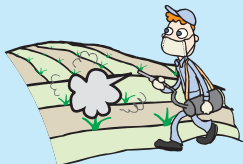
食品の添加剤混合工程に



プラスチック成形品の成形工程に



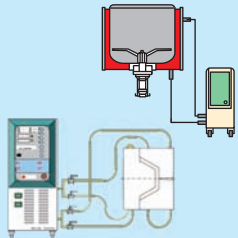
農薬の混合工程に



医薬品の混合・輸送工程に



各種反応槽等のジャケット、タンク、プラスチック・ダイカスト成形金型等の温度調節に



液晶部材の成膜工程前処理に

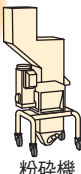


お客様の  
材料を最適な  
状態にします

カワタの理想的な  
ハンドリング技術が、  
幅広い分野と  
多様なニーズに、  
お応えします

お客様の粉体・  
粒体材料

粉砕  
(材料を再利用  
する)



温度調節  
(温度を調える)



貯蔵  
(保存する)

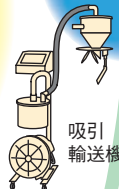


サイロ

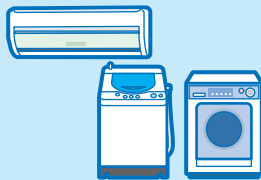
粉粒体  
輸送機



輸送  
(運ぶ)



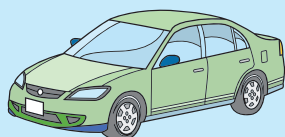
洗濯機、エアコン等家電部品の成形工程に



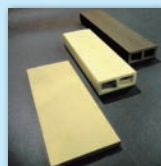
顔料の調色工程に



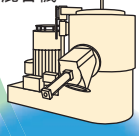
自動車部品の成形工程に



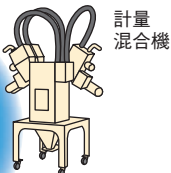
高充填木質プラスチックの混合・乾燥工程に



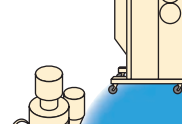
流動  
混合機



計量・着色・混合  
(計る・混ぜる)



脱湿  
乾燥機



乾燥  
(乾かす)

熱風  
乾燥機



※上記はプラスチック成形の場合のサンプル工程です。

電池材料の乾式混合工程に



化粧品の予備混合工程に



カラートナーの外添工程に



光学関連部品の製造工程に

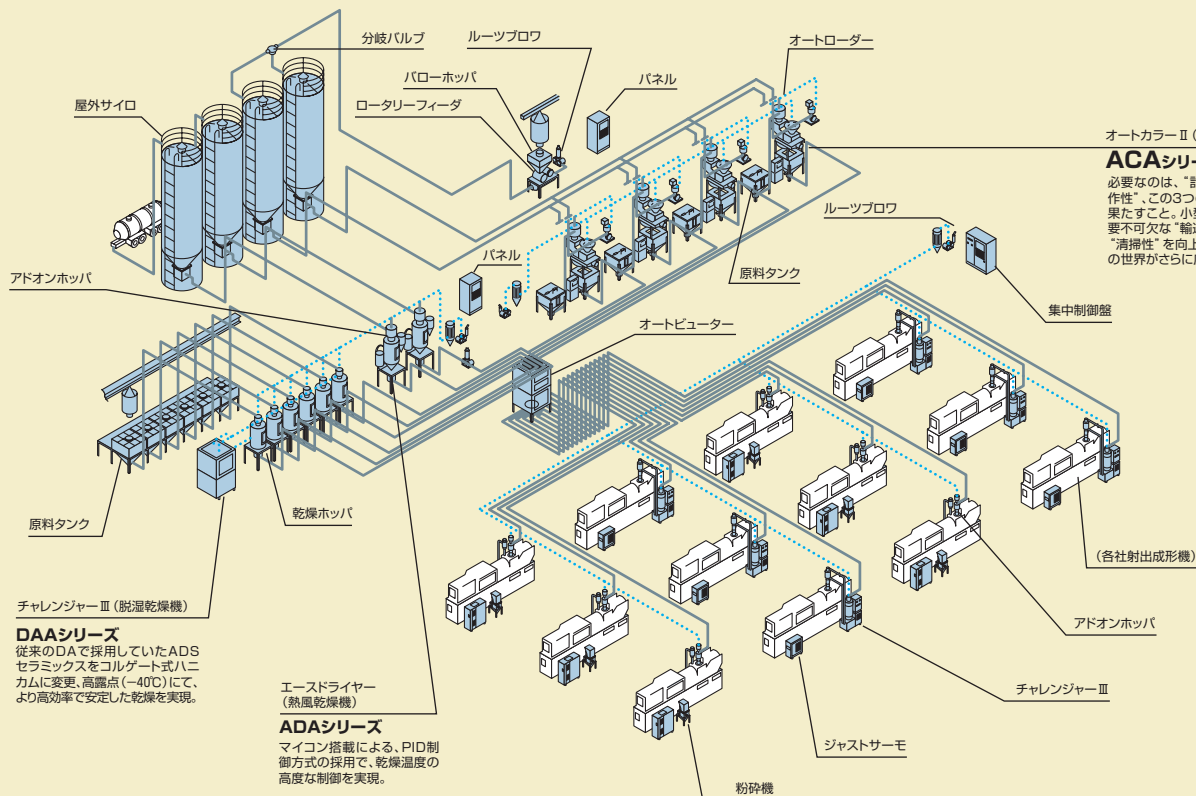




### 成形工場の無人化・FA化を実現した射出成形機用機器&システム

#### 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 粒粒

セレクトロニックシステムは、原料の受入れ工程から、輸送分配工程→乾燥工程→計量混合工程→粉碎・回収工程→金型温度コントロールにいたる各装置を有機的に結合したカワタ独自のシステムです。これにより、プラスチック成形工場の無人化・FA化を実現しました。乾燥システム、計量混合システムなどに汎用性がある上に、オートビューターシステムの採用により各種装置の切替がリアルタイムで可能とすることで多品種変量の稼働効率を向上させるなど、高度化するユーザーニーズにも適確に対応した、フレキシブル生産システム（FMS）に近づけました。



#### 貯蔵



原料貯蔵装置  
サイロ

#### 輸送



吸引輸送機  
オートローダー

#### 乾燥



脱湿乾燥機  
チャレンジャー III



脱湿乾燥機  
チャレンジャー III



窒素乾燥機  
M-スタビライザー

#### 計量・混合



質量計量混合機  
オートカラーリミテッド



質量計量混合機  
オートカラー II

#### 粉碎



低速粉碎機  
Gマスター

#### 温度調節(金型)



熱媒体循環温度調節機  
ジャストサーモ

## 成形工場の無人化・FA化を実現した押出成形機用機器&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**

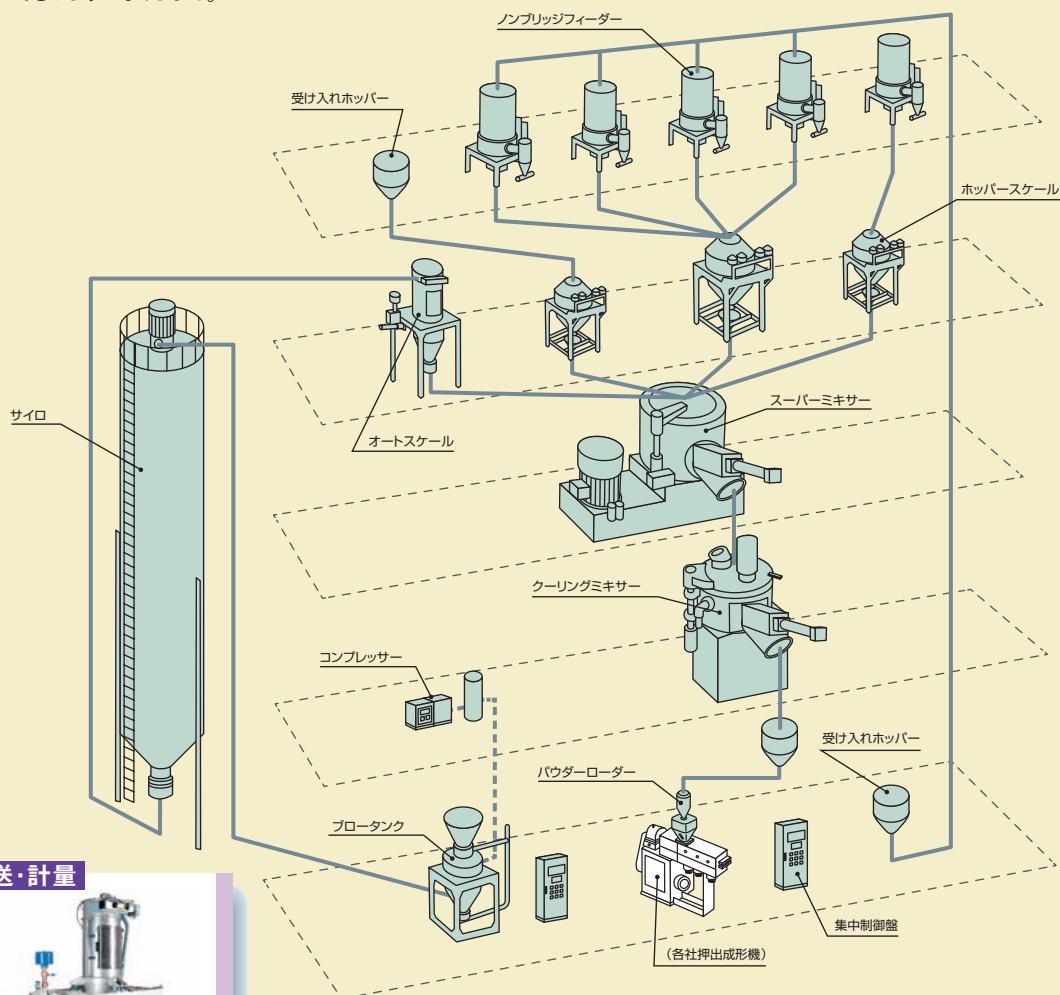
カワタの技術を結集した合理化・自動化のための機械・装置をシステムとして組み、原料の受入れ、貯蔵から最終行程までの無人化を可能にしました。各種の配合を自動的に行なうことによって、徹底した生産合理化とクリーンな工場づくりができるようになりました。



粉粒体配合工場



粉粒体配合システムパネル



#### 貯蔵



原料貯蔵装置  
サイロ

#### 輸送・計量



輸送計量機  
オートスケール

#### 計量



計量供給機  
ホッパースケール

#### 計量



計量供給機  
ノンブリッジフィーダー

#### 混合



高速流動混合機  
スーパーミキサー (ゲレーションタイプ)

#### 混合 (冷却)



冷却混合機  
クーリングミキサー

#### 温度調節 (ジャケット冷却/加熱)



熱媒体循環温度調節機  
ジャストサーモ

## 粉体機器&amp;システム

創業以来、高速流動混合機（スーパーミキサー）を中心に、  
粉体プラントに必要な主要機器を取り扱っております。  
お客様の粉の悩みを、これら単体機器を組合せ、  
長年培った粉体エンジニアリング力で、ベストソリューションを提供いたします。  
ぜひ、粉についてのご相談は、カワタまでご連絡ください。



“混ぜる” この工程はあらゆる産業・業種に必要不可欠な工程です。“極限まで均一に混ぜる” “短時間に混ぜる” “ゆっくり静かに混ぜる” カワタはその目的と状況に応じた混ぜる技術をお客さまと一しょに考え、提案してまいります。



最も簡単で効率よく運ぶ。カワタの空気輸送機器はコンパクト、省エネルギーを追求した技術の結集です。



キーワードはaccurate。この言葉のもと、カワタの計量機器は極限まで正確にかつ使い易く、Human Interfaceを重視した制御パネルが使われるお客さまの視点に立った機能を存分に発揮します。



水分や揮発分、素材に含まれる不要な成分をコントロール。乾燥は次工程に影響を及ぼす大切な工程です。



生産プロセスにおける単なる加熱、冷却だけではなく、設定温度に対し高精度な媒体(清水、油)の温度調節を行い、対象物(ジャケット部、各種ロール)の温度を管理します。

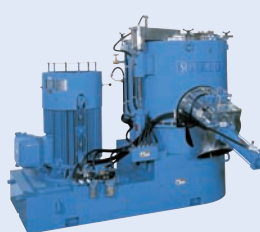


**混 ナノバージョン****特徴**

- ①超高速仕様により分散性能向上を実現
- ②ナノ粒子の乾式分散が可能
- ③羽根のせん断力UP！微粉碎効果が向上

**適応業種**

プラスチック	ファインケミカル
ゴム	電池
セラミックス	建材
粉体塗料	ガラス

**混 スーパーミキサー****特徴**

- ①短時間で均一な混合が可能
- ②様々な素材に対して様々な処理を施す事が可能(多彩な攪拌羽根)
- ③目的と処理量に応じて機種バリエーションが豊富
- ④多彩なオプション対応が可能(耐摩耗仕様、減圧仕様、チョッパー、加熱・冷却ユニット)
- ⑤清掃性・メンテナンス性に配慮した機械構造

**適応業種**

プラスチック	ファインケミカル
ゴム	電池
セラミックス	建材
粉体塗料	ガラス

**運 ブロータンク****特徴**

- ①輸送効率を重視した高濃度圧送装置
- ②材料輸送時に可能な限りは破碎したくない場合に有効
- ③配管材内部の摩耗を軽減

**適応業種**

プラスチック	ファインケミカル
セラミックス	電池
農業	

**運 パウダーローダー****特徴**

- ①分解・清掃が容易
- ②各モジュールは軽量設計
- ③輸送方式を問わず対応
- ④材料に応じて負荷を軽減できるノズルを採用

**適応業種**

プラスチック	ファインケミカル
セラミックス	電池
農業	

**計 ウイングスケラー****特徴**

- ①計量能力10kg～120kg/h 1kg～10kg/h (かさ密度 1.0g/cm<sup>3</sup> の場合)
- ②高精度 設定値の±0.5wt%以内(材料により精度は変動します)
- ③さまざまな粉体に対応！

**適応業種**

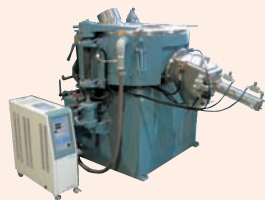
プラスチック	農業
セラミックス	ファインケミカル
食品	電池

**計 ファインズビット****特徴**

- ①計量能力 100g～1000g/h
- ②超微粒子の微量供給に！
- ③高精度設定値の±1～3wt%以内(精度は材料により異なります)

**適応業種**

食品	ファインケミカル
化粧品	電池

**乾 ミキサー+温調機****特徴**

- ①素材混合時、最適な温度管理のもと効率のよい混合が可能
- ②素材の昇温が不適切な場合、チラー等で冷却が可能
- ③素材を混合しながら乾燥を付加したい場合、外部加温により効果大

**適応業種**

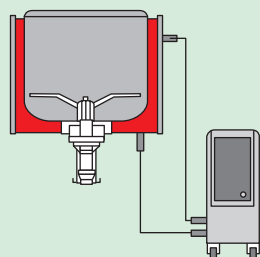
プラスチック	
ファインケミカル	
建材	

**調 ロール温調****特徴**

- ①大流量・高圧力で水路の末端まで媒体が循環
- ②媒体が水とOILの2タイプあり
- ③対応温度が40℃近辺からMAX320℃まで幅広く対応可能
- ④高精度な温度管理が可能
- ⑤プログラム温調機能で様々な運転が可能

**適応業種**

プラスチック	
セラミックス	
電池	

**ジャケット温調****特徴**

- ①低圧ポンプの採用で様々なジャケット温調に適用
- ②高精度な温度管理が可能
- ③プログラム温調機能で様々な運転が可能
- ④対応温度は7℃からMAX320℃まで

**適応業種**

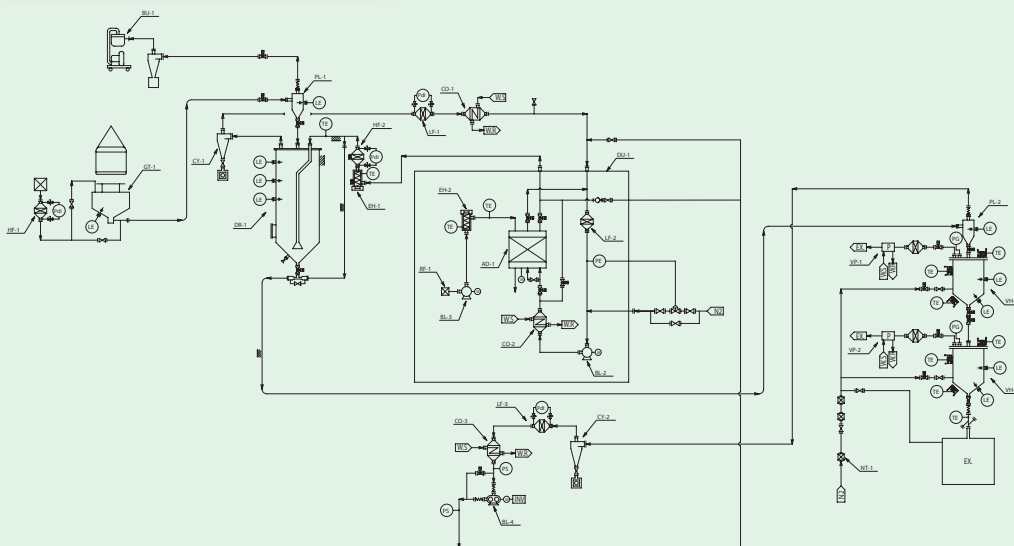
食品	塗料	建材
医薬	顔料	ファインケミカル
飼料	プラスチック	化粧品
農業	セラミックス	電池

## クリーンドライヤー

## 二次電池、液晶関連 光学レンズ等様々な分野を切り拓きます。

私達カワタは、1973年、日本市場にいち早く脱湿式樹脂乾燥装置（商品名：チャレンジャー）を上市しました。それ以来、各種エンジニアリングプラスチックの登場に応じて、あくなき技術の追求と豊かな経験に基づき、プラスチック成形を支える高い信頼性を誇った製品群を開発して参りました。

光学フィルム用乾燥装置(N<sub>2</sub>対応可)



## 充実した社内テスト体制

お客様の材料持込みによる各種乾燥テストに対応致します。

- ・新規開発材料の乾燥条件を確立したい。
- ・熱融着、ブロッキングが発生しやすい材料を低温&低露点乾燥したい。
- ・酸化劣化、黄変等を防止する必要がある、N<sub>2</sub>循環で評価がしたい。
- ・共重合チップを融着、変形させる事なく、安定して結晶化させたい。

等々多様なご要望にお応えし、各種乾燥テストが実施出来る体制を構築しています。水分測定装置（カールフィッシャー法）、指差熱分析装置等の計測機器も完備し、お客様のご要望にお応えしております。

## 光学レンズ、導光板成形用窒素乾燥機(連続式)

# M-STABILIZER- DO series

材料にダメージを与えず、安定成形！

紙袋から成形機までの材料を管理！

黄変防止機内窒素濃度99%以上



## 技術開発知財部門

顧客満足度を最優先に考えた技術開発—  
プロセス技術の未来を創る知恵と力がここにあります



### 市場分析から始まる カワタの技術開発

ユーザーニーズはどこへ向けられているのか?時代は何を求めているのか?カワタのものづくりは、その答えを探ることから始まります。独創性にすぐれた製品を世に送り出し、技術力をアピールするカワタブランドの数々。その根底を支えているのが、地道なマーケティング活動を経て得られたユーザーの皆様の声なのです。それぞれの粉粒体加工現場の夢を実現する当社の取り組みChallenge CESにて、品質を向上または維持しながらも、お求め安い価格(C=コスト)、省エネ(E=エネルギー)、省スペース(S=スペース)を実現する製品を、私たちは常に追求しています。



### 専門職ジョブローテーションで、より高度で 広い視野に立った技術開発を推進

より高度な技術開発を目指し、カワタでは多方面からの意見提案を採り入れています。また、ユーザーや成形材料メーカーの皆様、そして大阪府立産業技術総合研究所や大阪市立工業研究所、山形大学とともに共同研究も実施しています。

このように各分野で広い視野に立った研究開発を行っていますが、その基盤となるのが設計部門、商品開発部門間をはじめとするジョブローテーションです。定期的にさまざまな機器、システムの開発、設計に携わることで、より高度で広い視野を持った技術者の育成が可能となります。また商品開発部門では、産学共同研究はもとより、市場分析から将来を見据えた新製品開発まで、設計部門と一体となって、カワタの今を、さらには未来を担っております。

### 明日の最先端を生み出す 万全の開発システム

より精度の高い加工機器や生産効率の高いシステムを開発するために、システマチックな試験設備の充実をはじめ、コンピュータを活用して収集した多面的なデータをインテグレート化し、技術開発をス



ムーズに行うことに成功しています。カワタは基礎研究を重ねながら、応用技術開発まで、明日の技術、明日の製品開発に向けて意欲的に取り組んでいます。

### 攻めと守りを実践する知的財産管理

特許をはじめ実用新案や商標は知的財産であり、その管理は適切な処理が求められるため専門の知財管理部門を設置しています。外部機関と連携して、カワタ開発製品の特許取得、他社特許の抵触の恐れ等を社内審査し、カワタ製品価値の向上に積極的に取り組んでいます。



## 生産部門

市場に送るのは、信頼というカタチ—  
あらゆる英知を結集して  
高品質、高精度、スピーディーな供給を実現



三田工場



### 他部門との協力で築く トータルな生産体制

他部門との連携プレーを生かして、生産部門から高品質・高精度なカワタブランドが市場に送り出されています。それはユーザーと直接ふれあい、その意見をくみ上げてくる営業部門からの情報を反映した生産活動であり、また新しい技術を開発し、機器やシステムとして設計する技術開発部門との、呼吸の合った生産活動でもあります。営業、技術開発、そしてものづくりの拠点である生産部門、それぞれが一体となって、信頼のブランド“カワタ”を生み出しているのです。

### 高度化、多様化、そして短納期化するニーズ に応えるフレキシブルな生産ラインを実現

高度化、多様化、短納期化するユーザーニーズによって、製造業をとりまく環境はめまぐるしく変化しています。カワタでは、このような時代をいち早く察知し、フレキシブルな生産ラインの整備を進めてきました。加工機器をはじめ、計量混合機、脱湿乾燥機などの単品機器を有機的に結合したカワタトータルシステムの生産によって、高品質・高精度化、コストダウンを徹底的に追求しています。必要なときに、必要なだけ供給できるものづくりを基本理念に、コストパフォーマンスにすぐれた製品を三田工場、大阪工場、中国上海工場、インドネシア工場そして新規に生産を始めたタイ工場から安定供給しています。

### 人と環境、テクノロジーの面から ハイクオリティを追求

製品の信頼性の確保をすべてに優先させて、生産工程の随所に計測器をはじめとするコンピュータシステムを導入し、厳しい品質管理体制を整備しています。目標となる数値を達成してはじめて、カワタブランドとなり、市場に送り出されるのです。もちろん品質管理を支えるのは一人ひとりの“人”。常にパーフェクトを追求するスタッフの厳しい品質管理への姿勢が評価され、1999年5月に国際規格ISO 9001の認証を取得しました。また、2008年2月にはCO<sub>2</sub>削減など環境に配慮した製品作りにより地球規模で環境保全に取り組むため、ISO14001の認証を取得いたしました。カワタは人と環境、テクノロジーの面より製品の完成度向上を常に追求しています。



中国工場



大阪工場

## 営業部門

ユーザーの皆様のご要望をもとに  
プラスアルファのご提案  
豊かな知識とコンサルティング能力に優れた  
セールスエンジニア集団です



### 一人一人がセールスエンジニア

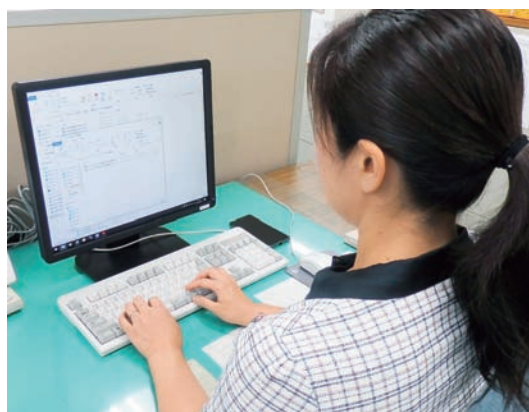
ユーザーの皆様のご要望にお応えするだけでなく、これまで培った様々なソリューション事例をもとにプラスアルファのご提案を行ないます。時代の要求は常に変化しています。エンジニアとしての力をもつカワタの営業スタッフはその時代の変化を見逃さず、一歩先のご提案にて、ユーザーの皆様にも永く満足いただけるようコンサルティングに努めています。

### 充実したアフターサービス体制

日本国内を問わず、各営業拠点にはアフターサービス員が常駐し細やかで迅速な対応を行なっています。また、日本国内のアフターサービスは年中無休24時間体制で電話による対応を行なっています。

## 管理部門

事業活動におけるあらゆる情報を  
リアルタイムに把握  
円滑かつ健全な会社運営の基盤を支えています



### CSR（企業の社会的責任）経営の基盤を支える、管理部門

当社の製品・サービスを通じてさまざまな面で社会に認められ、貢献する存在であるよう日々努めています。管理部門は、そのための基盤を支えているといえます。全社のオンライン化によりIT（情報技術）活用による推進を行い、事業活動に伴う人・物・金・情報の流れを管理、円滑かつ健全に会社を運営していく全社横断的な役割を担っています。経営計画の立案、健全な財政状態の維持と適切な情報開示、労務・安全衛生への配慮、法令遵守、全社的な環境保全活動等、カワタの様々な取り組みを行なう上で、まさに、『縁の下力持ち』として会社を支える。それが、管理部門です。

### 働きやすい職場環境づくりを推進

管理部門では、働きやすい職場環境づくりを行なうことにより従業員がユーザーの皆様により良い製品・サービスを提供できると考えております。従業員満足度（ES）の向上と仕事を通じて個人の成長を図るため、活きた人事評価制度の確立に努めています。



カワタの海外戦略は、日本人の常識が、海外においては通用しないことをまず認識し、互いの価値や文化を認め合うことから始まります。1986年7月米国「コネアークワタ社」の開設を足掛かりに、北中米、中国、タイ、シンガポール、マレーシア、台湾、インドネシア、フィリピン、ベトナムに営業拠点を、そして中国、インドネシア・タイに生産工場を設立。国と国、企業と企業、人と人として、アイデンティティを尊重しながら、各海外拠点は相互補完的な発展、つまり共生を目指しています。



●中国(工場): KAWATA MACHINERY MANUFACTURING (SHANGHAI) CO., LTD.  
No. 325, Yuandian Road, Xinzhuang Industrial Zone, Minhang District, Shanghai 201108 China  
Phone: 86-21-3329-0099 Fax: 86-21-3329-0096



# 事業所一覧

## 国内拠点

<b>本社</b>	〒550-0011 大阪市西区阿波座1-15-15 (第一協業ビル) TEL (06) 6531-8211 (代) FAX (06) 6531-8216
<b>大阪営業課</b>	TEL (06) 6531-8011 (代) FAX (06) 6531-8216
<b>仙台営業所</b>	〒982-0003 宮城県仙台市太白区郡山2-5-14 (クレセント郡山)
<b>仙台サービス</b>	TEL (022) 308-6361 (代) FAX (022) 308-6364
<b>北関東サービス</b>	〒370-0046 群馬県高崎市江木町1460-3 TEL (027) 310-1701 (代) FAX (027) 321-4353
<b>埼玉営業所</b>	〒332-0004 埼玉県川口市領家5-5-13 TEL (048) 224-0008 (代) FAX (048) 224-0090
<b>東京営業所</b>	〒104-0033 東京都中央区新川1-2-10 (新川むさしやビル) TEL (03) 3523-5680 (代) FAX (03) 3523-5682
<b>南関東営業所</b>	〒243-0013 神奈川県厚木市泉町14-2 (TYG第二泉町ビル) TEL (046) 229-6828 (代) FAX (046) 229-6810
<b>静岡営業所</b>	〒422-8041 静岡県駿河区中田4-1-26
<b>静岡サービス</b>	TEL (054) 287-2040 (代) FAX (054) 287-2344
<b>名古屋営業所</b>	〒461-0021 名古屋市東区大曾根1-2-22 TEL (052) 918-7510 (代) FAX (052) 911-3450
<b>名古屋サービス</b>	TEL (052) 918-7530 (代) FAX (052) 911-7490
<b>広島営業所</b>	〒732-0825 広島県広島市南区金屋町2-15 (KDX広島ビル)
<b>広島サービス</b>	TEL (082) 568-0541 (代) FAX (082) 263-5492
<b>九州営業所</b>	〒812-0013 福岡市博多区博多駅東3-11-28 (博多サンシティビルII)
<b>九州サービス</b>	TEL (092) 412-6767 (代) FAX (092) 412-6591
<b>三田工場</b>	〒669-1313 兵庫県三田市福島宮野前501-17
<b>設計部</b>	TEL (079) 563-6911 FAX (079) 563-6917
<b>購買部</b>	TEL (079) 563-6941 FAX (079) 563-4687
<b>知財開発部</b>	TEL (079) 563-6201 FAX (079) 563-6244
<b>品質保証室</b>	TEL (079) 563-6991 FAX (079) 563-6947
<b>東京工場</b>	〒332-0004 埼玉県川口市領家5-5-13
<b>東京サービス</b>	TEL (048) 224-4447 (代) FAX (048) 224-0153
<b>大阪工場</b>	〒557-0063 大阪市西成区南津守5-2-10
<b>大阪サービス</b>	TEL (06) 6657-0858 (代) FAX (06) 6657-0894

# 会社概要

<b>名称</b>	株式会社カワタ
<b>代表者</b>	代表取締役社長 白石 互
<b>創業</b>	1935年9月10日
<b>資本金</b>	9億7,714万円
<b>主な株主</b>	カワタ共伸会、カワタ従業員持株会、(株)三菱UFJ銀行
<b>年商</b>	211億円 (2020年3月期、連結)
<b>業種</b>	粉粒体加工機器並びにシステムの設計及び製造
<b>従業員数</b>	850名 (2020年3月期、連結)
<b>役員</b>	代表取締役社長 白石 互

取締役	白井 英徳
取締役	柴 孝幸
取締役	藤坂 祐宏
取締役常勤監査等委員	渡部 寛
取締役監査等委員	伊藤 芳伸
取締役監査等委員	飯塚 一雄
執行役員	橋本 敏郎
執行役員	吉田 仁義
執行役員	木水 均
執行役員	矢野 正道

**主要取引銀行** (株)三菱UFJ銀行、(株)りそな銀行、(株)南都銀行、三菱UFJ信託銀行(株)

**主な加入団体** 大阪商工会議所 大阪府工業協会 大阪工研協会 日本プラスチック機械工業会 プラスチック技術協会 プラスチック成形加工学会 日本合成樹脂技術協会 東・西・(株)日本プラスチック製品工業協会 日本粉体工業技術協会 日本バイオプラスチック協会

**主要取引先** ■商社・機械メーカー  
伊藤忠商事(株)／インタープラス(株)／ウシオライティング(株)／宇部興産(株)／岡谷銅機(株)／U&Mプラスチックソリューションズ(株)／(株)兼松KKG／KISCO(株)／五洋商事(株)／芝浦機械(株)／住友重機械工業(株)／住友商事マシネックス(株)／双日(株)／(株)ソディック／第一実業(株)／大同トレーディング(株)／(株)ダイハチ／デンカエンジニアリング(株)／東洋機械金属(株)／東洋プラスチック(株)／(株)豊通マシナリー／豊田通商(株)／(株)東陽／長瀬産業(株)／(株)ニイガタマシテクノ／日精エー・エス・ビー機械(株)／日精樹脂工業(株)／日鋼YPK商事(株)／(株)日本製鋼所／濱田化工機販売(株)／日立造船(株)／ファナック(株)／フジ・クリエイト(株)／プラマテルス(株)／丸紅(株)／三井物産(株)／三菱商事(株)／(株)山善／ユアサ商事(株)／ロボショット・セールス(株)

■納入先  
(株)IHI／アキレス(株)／旭化成(株)／旭有機材工業(株)／アルプス電気(株)／アロン化成(株)／市光工業(株)／出光興産(株)／SMC(株)／(株)エフピコ／大倉工業(株)／大塚製薬(株)／大塚テクノ(株)／(株)オプテス／オリンパス(株)／花王(株)／(株)カネカ／岐阜プラスチック工業(株)／キヤノン(株)／京セラ(株)／キリン(株)／(株)クボタケミックス／(株)クラレ／(株)小糸製作所／(株)神戸製鋼所／コダマ樹脂工業(株)／コニカミノルタ(株)／三甲(株)／CKD(株)／(株)JVCケンウッド／シャープ(株)／信越ポリマー(株)／スズキ(株)／スタンレー電気(株)／住友金属工業(株)／住友化学(株)／住友電気工業(株)／積水化学工業(株)／ソニー(株)／DIC(株)／大化工業(株)／ダイキョーニシカワ(株)／大日本印刷(株)／ダイハツ工業(株)／太陽誘電(株)／タキロンシーアイ(株)／竹内産業(株)／武田薬品工業(株)／中央化学(株)／TDK(株)／帝人(株)／テルモ(株)／デンカ(株)／(株)デンソー／天馬(株)／(株)東海理化／(株)東芝／東洋クロス(株)／東洋製罐(株)／東洋紡(株)／東レ(株)／凸版印刷(株)／豊田合成(株)／トヨタ自動車(株)／南条装備工業(株)／(株)ニコン／日産自動車(株)／ニプロ(株)／日本圧着端子製造(株)／日本電気(株)／日本航空電子工業(株)／日本ゼオン(株)／日本電産(株)／(株)NUC／ハウス食品(株)／パナソニック(株)／バンドー化学(株)／日立化成(株)／(株)日立製作所／広島化成(株)／富士重工業(株)／富士フィルム(株)／(株)ブリヂストン／古河電気工業(株)／北海製罐(株)／HOYA(株)／ポリプラスチックス(株)／本田技研工業(株)／前澤化成工業(株)／マクセル(株)／マツダ(株)／三井化学(株)／三菱ケミカル(株)／三菱自動車工業(株)／三菱電機(株)／三ツ星ベルト(株)／(株)ムーンスター／(株)明治／森永製菓(株)／山宗(株)／ヤマハ(株)／ヤマハ発動機(株)／ユニチカ(株)／(株)吉野工業所／(株)リコー／(株)ロッテ

(50音順)

ホームページ <https://www.kawata.cc>

