



株主通信 第18期 中間期

平成28年10月1日から平成29年3月31日まで

東亜バルブエンジニアリング株式会社

株主の皆様へ

株主の皆様には平素より格別のご高配を賜り厚く御礼申し上げます。ここに第18期中間期の株主通信をお届けするにあたりひとことご挨拶を申し上げます。

当中間期の売上高は、前年同期に比して3.7%の減収、期初に開示した年間業績予想に対しては46%の達成率に留まりました。依然、原発マーケットは厳しい状況で推移しており、さらには火力発電所向け案件、海外案件の競争激化もあり、売上高確保には苦戦を強いられています。

しかし損益については、営業利益で前年同期に比して54.4%の増益とすることができました。当社は、個別受注型の事業であることから、損益は個別案件の採算性次第という側面も少なくありませんが、ここまで地道に積み重ねてきた固定費削減効果もあり、少しずつではありますが、足腰の強い企業へと変わってきていることを実感しています。

また、当社の主要顧客である関西電力の高浜原発が、今夏までに再稼働する見通しとなったことをご承知の通りです。これは当社にとって、ここ数年で最大・最良のニュースといえます。高浜原発再稼働後の最初の定期検査工事は、工期の関係から再来期の売上になると見込まれますが、今後さらに再稼働が進み、好循環による原発市場の活性化を実感できるようになればと期待しています。

さて、前期から当期にかけ、大株主の異動、株式会社キッツとの資本業務提携、中期経営計画の開示、監査等委員会設置会社移行など、『変える・変わる』

ための取り組みを続けてきました。とはいえ、いずれも未だ入口に立ったばかりのことで日々試行錯誤の連続です。中でも株式会社キッツとの資本業務提携は、その成否が社の将来に大きく影響すると想定されることから、全社を挙げ推進しております。また、監査等委員会設置会社への移行を契機に、コーポレートガバナンス強化を具体的に実践してまいります。まずは今春から新たに経営会議を設置いたしました。これに従来からの執行役員体制をうまく融合させ、意思決定の迅速化と説明責任を担保することができる意思決定プロセス改革を進めてまいります。

内外に課題山積の中、多くのことを同時並行的に、しかし決してお座りな対応となることのないようしっかりとメリハリをつけ、確実に結果・成果へつながるような改革を実行し、株主様のご期待に添えるよう邁進してまいります。株主の皆様におかれましては、引き続きのご支援・ご指導をいただきますようお願い申し上げます。

平成29年6月

代表取締役

真鍋吉久

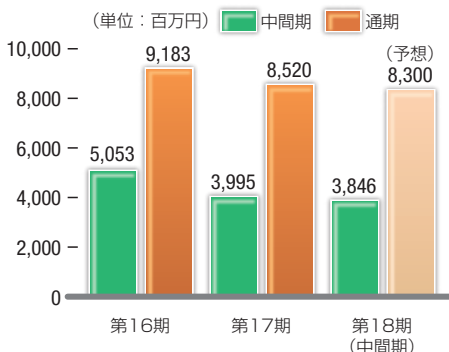


財務ハイライト (連結)

平成29年5月発表 業績予想数値

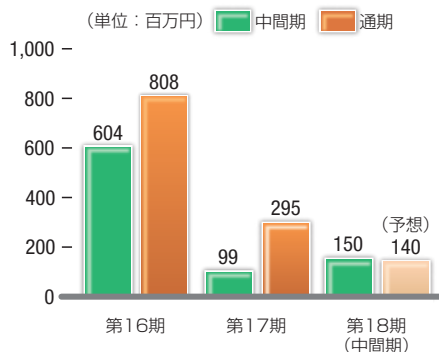
売上高 **38億46** 百万円

(前年同期比3.7%減)



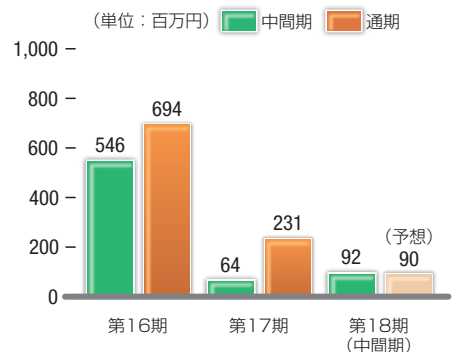
経常利益 **1億50** 百万円

(前年同期比51.4%増)



親会社株主に帰属する四半期(当期)純利益 **92** 百万円

(前年同期比42.9%増)



中間配当について

第18期の中間配当につきましては、1株当たり、15円とさせていただきます。

1株当たり

15 円

詳細な財務情報は、当社ホームページをご覧ください▶▶▶

<http://www.toavalve.co.jp/>

高品質をお約束するものづくり 製鋼製造本部の業務についてご紹介いたします。

当社のバルブは、様々な部品から構成されており、特に重要な部品である弁箱やフタ、流体をせき止める弁体は、三重県伊賀市にある製鋼製造本部が素材（鋳鋼品）製作を担当しています。製鋼製造本部では、バルブ用素材の他、外販品として、ポンプ用羽根車や産業機械用各種ギア、土木建設機械用の駆動軸など様々な用途・形状の鋳鋼品を製作・販売しています。

鋳鋼品製作の主要工程は、造型、製鋼、仕上げ（成形・熱処理）の3工程に分かれています。

造型は、鋳鋼品を製作するための重要な工程です。実際に作成する製品と同形状の木型模型を用意して周囲を造型枠で囲い、耐火度の高い人工砂を敷き詰めて固めて砂型を造型します。砂型は上型、下型、中子の3つを製作し、木型模型を取り外したのち組み合わせ完成させます。

種熱処理(写真③)、機械加工、非破壊検査等の特殊工程を実施し、付加価値を高めた製品として出荷する体制を整えています。



②成形作業



③熱処理

当社では、受注生産により多種多様な製品を製作していることからオートメーション化が難しく、作業員一人ひとりの力量が製品へ如実に反映されるため、人材教育、業務習熟が特に重要となります。製鋼製造本部の作業員は、それぞれが各部門のエキスパートとなり次工程を意識した業務を心がけており、必要に応じ、業務ローテーション等の取り組みを実施しています。

製鋼は、原材料を電気炉で溶かし溶鋼を製造します（写真①）。その際、不純物を除去しつつ化学成分を規程の範囲内に収めなければならない非常に難しい作業です。製造した溶鋼は、造型工程で製作した砂型に流し込みます。



①溶鋼製造工程

成形は、上記工程で作成した製品をガス溶断や、グラインダー作業によりお客様から指示された図面通りの形状に整える工程です（写真②）。仕上げ工程の最後に、当社の品質管理基準、お客様からの検査仕様を基に厳しくチェックし不良品を社外に出さない取り組みを行っています。また、お客様から要望があれば、各

NEWS ニュース

無災害記録を更新中

当社は、安全を最優先に考え、「全社業務災害ゼロ」の達成に向け取り組んでおり、本年3月から本社工場正門付近に電光掲示板を設置し安全に係るスローガンを掲示するなど従業員のさらなる意識向上を図っています。

現在、本社工場では平成19年1月10日から本年5月10日までの3,777日間、無災害記録を達成し現在も無災害記録を更新しており、これからも全社業務災害ゼロを目指してまいります。



会社の概況 (平成29年3月31日現在)

商号	東亜バルブエンジニアリング株式会社
英文	Toa Valve Engineering Inc.
証券コード	6466
所在地	〒660-0054 兵庫県尼崎市西立花町五丁目12番1号 電話 06-6416-1184
設立日	平成12年3月16日
資本金	17億3,955万9,810円
事業内容	各種バルブ、鋳鋼製品の製造販売及び 各種バルブのメンテナンス業務
従業員	304名(連結329名)

株主メモ

事業年度	10月1日から翌年9月30日まで
期末配当金 受領株主確定日	9月30日
中間配当金 受領株主確定日	3月31日
定時株主総会	毎年12月
株主名簿管理人 特別口座の口座管理機関	三菱UFJ信託銀行株式会社
同連絡先	三菱UFJ信託銀行株式会社 大阪証券代行部 〒541-8502 大阪市中央区伏見町三丁目6番3号 電話 0120-094-777 (通話料無料)

(ご注意)

- 株主様の住所変更、単元未満株式の買取請求その他各種お手続きにつきましては、原則として、口座を開設されている口座管理機関（証券会社等）で承ることになっております。口座を開設されている証券会社等にお問い合わせ下さい。株主名簿管理人（三菱UFJ信託銀行株式会社）ではお取り扱いできませんのでご注意下さい。
- 特別口座に記録された株式に関する各種お手続きにつきましては、三菱UFJ信託銀行株式会社が口座管理機関となっておりますので、左記特別口座の口座管理機関（三菱UFJ信託銀行株式会社）にお問い合わせ下さい。なお、三菱UFJ信託銀行株式会社全国本支店におきましてもお取次ぎいたします。
- 未受領の配当金につきましては、三菱UFJ信託銀行株式会社全国本支店でお支払いいたします。

上場証券取引所 東京証券取引所 市場第二部
公告の方法 電子公告により行います。

公告掲載URL <http://www.toavalve.co.jp/>

(ただし、電子公告によることができない事故、その他やむを得ない事由が生じた場合には、日本経済新聞に公告いたします。)