

第47期
中間報告書

株主通信

ASAHI RUBBER INTERIM REPORT

平成28年4月1日から平成28年9月30日まで

ごあいさつ

新規受注活動が奏功し増収を達成。 来年度スタートの新中期経営計画（V-2計画）に向け、 着実な事業基盤の強化と企業体質の強化を進めます。



代表取締役社長

渡邊 陽一郎

新規受注活動が実り、売上げが好調に推移しました。またRFIDタグ用ゴム製品は、ようやく新機種対応につながる受注調整が一巡したことから売上げが戻り基調にあります。展示会出展やお客様へのミニプレゼン会など、地道な一歩を重ねながら「お客様から期待される腕前づくり」を継続的に推進してきた活動が「お客様の楽しみ」に結びつき始めたと考えています。

2017年3月期は経営方針に「お客様の御役に立つ腕前に集中して更なる発展への道を創造する」を掲げ、朝日ラバーグループの「着実な事業基盤の強化」と「企業体質強化」を進めています。その第2四半期連結実績は、当初見通しより売上高、利益とも上回ることができました。主力製品である自動車分野向けASA COLOR LED、医療分野向けディスプレイ製品など、既存事業の持続的成長を促す

中期経営計画「V-1計画」で進める新市場・新分野への事業展開では、コア技術の「できること」を増やしながら積極的なアプローチを進めています。ライフサイエンス分野では、お客様の研究開発を支えながら将来の事業化を見据えた基盤づくりを継続的に推進しています。またコア技術の深耕につながる研究開発のために産総研の福島再生可能エネルギー研究所と「風車用プラズマ気流制御電極の特性評価」を手掛け始めました。まだまだ種蒔きの段階なので多くの試行錯誤が必要ですが、新たな付加価値が提案できるよう育んでいきます。

現在、来年度からスタートする「AR-2020 VISION」に向けた中期経営計画「V-2計画」策定作業を進めています。当社が扱っているゴムの特長をもっと活かした商品づくりや、楽しさ溢れる会社づくりを軸に、朝日ラバーグループが世の中と「つながる」未来を描いています。新工場の白河第二工場の建設も予定通り進んでおり、来年2月に竣工する予定です。創業者が残した「弾性無限」というフレーズを胸に秘め、お客様への御役立ち度が高まるような製品・事業づくり、そして、会社組織を含めた体制・基盤づくりをしっかり行いながら持続的な成長を目指していきます。

今後とも、朝日ラバーグループの成長にご期待いただき、より一層のご支援を賜りますようよろしくお願いいたします。

第47期 第2四半期実績 連結財務ハイライト

(単位:百万円)

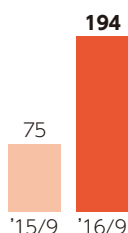
決算のポイント

ASA COLOR LEDやRFIDタグ用ゴム製品、医療用ゴム製品など主力製品の受注が好調で増収増益となりました。

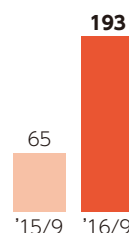
売上高



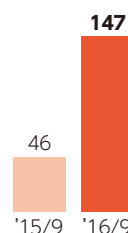
営業利益



経常利益



四半期純利益



自動車関連製品のASA COLOR LED、また情報通信向けのRFIDタグ用ゴム製品や医療用ゴム製品の受注が好調で前年同期比で増収増益となりました。売上高と各利益指標は過去最高となりました。今後の見通しも堅調で、2017年3月期通期の業績予測を当初予測より上方修正しました。

第11次三カ年中期経営計画 (V-1計画) 目標達成に向けて 重点施策の取り組み

「V-1計画」では、2020年に向けた事業基盤の強化と整備のために、新市場・新分野への事業展開に取り組んでいます。当社独自の技術を応用して今までにない付加価値を提供することで、お客様に満足いただく製品を供給していきます。

もっと知りたい

重点事業 PICK UP①

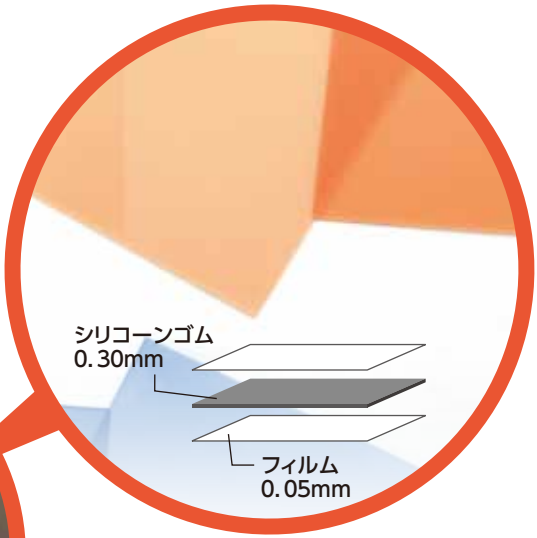
ASA COLOR FILTER

① ASA COLOR FILTERとは？

ASA COLOR LEDはLED一つずつにキャップを被せて光を調整しますが、ASA COLOR FILTERは、照明器具全てを一つのシートで光を変換するシリコンゴム製の照明色変換用カラーフィルターです。シリコンゴムの特性を活かした耐熱性と色抜けの少なさが最大の特徴で、店舗などの一般照明や自動車内装など、様々な用途にご使用いただけます。



株式会社LCI JAPAN様 ショールーム (代官山)



耐熱・耐候性に優れ
屋外でも長期間ご使用頂けます

開発の現場から

ASA COLOR FILTERは一般的な色変換フィルムに比べ色抜けや耐候性に優れた性能を持っています。加工性に優れ、ワンタッチで色味を調整できるため、照明器具の施工後に急遽、色味を調整したいというお話も多く、スピードのある対応力が試される製品です。ASA COLOR LAMP CAPで培われた色調整技術や加工技術を駆使し、新たな形でお客様の

の力になれるような製品開発を目指していきます。



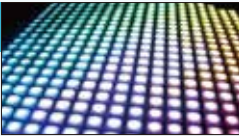
白河工場
技術1グループ
増子 直也

重点事業

PICK UP!

自動車分野

主な製品：ASA COLOR LED、
接点ラバー、防水カバー



ASA COLOR LEDは自動車の内装照明の光源としてさらに拡売を進め、収益の基盤となる利益を稼ぐ当社の主力製品です。また、独自のゴムの配合技術を生かしたスイッチ用のゴム製品の接点ラバーや防水カバーなどが自動車向けに採用されています。

医療分野

主な製品：プレフィルドシリンジ用ガスケット、
採血用・薬液混注用ゴム栓



安全性の高い材料を使用し、ゴムの特性を生かした製品づくりで、医療現場の安全に貢献し、使いやすさを追求したゴム製品を供給しています。さらに次の新製品開発に向けて、要素技術の深掘りを進めます。

もっと知りたい

重点事業 PICK UP②

ASA COLOR RESIST INK

② ASA COLOR RESIST INKとは？

ASA COLOR RESIST INKはLED向けプリント基板用の耐性が高く、かつ、反射率の高いシリコン製白色レジスト材料で、独自の配合技術により、白色で反射率95%以上の特性を持つため、LEDの高い光取出し効率をサポートします。プリント基板以外にもLED自体の材料向けの反射材としての活用も進めています。

③ 標準化に向けた取り組み

品質と性能をアピールするため、経済産業省の創設した「新市場型標準化制度」に申請し、活用が決定しました。今後、一般社団法人日本規格協会が原案作成委員会を構成し、標準化の原案作成が行われます。原案作成後、日本工業標準調査会による審議を経て、国内標準 (JIS) となります。



開発の現場から

ASA COLOR RESIST INKは高反射、高耐熱、高耐候性に優れた製品です。LEDの高輝度化に伴う熱により周辺部材の劣化が問題となっており、耐熱性の優れたシリコン材料をベースにすることで長期間高い反射率を維持することが可能となり、より明るいLED照明としてご提供することが出来ます。配合技術を生かし様々な付加価値をつける

ことが出来るのもこの製品の魅力です。



白河工場
技術2グループ
五十嵐 直人

もっと知りたい

重点事業 PICK UP③

RFIDタグ用ゴム製品

① RFIDタグ用ゴム製品とは？

RFIDとは、ICチップとアンテナ部がつながっていて特定の周波数の電波を送ると同時に持っている情報を読み込んだり書き込んだりすることができる自動認識技術です。当社は独自の分子接着・接合技術により、ゴムでこのICチップとアンテナ部をサンドイッチ状に挟み込み保護して水や圧力、折り曲げにも耐えられる製品を開発しました。

② 他社製品との違いは？

自動認識技術が様々な分野や用途で使用されることで、私たちが生活していく上で情報の間違いが減りさらに便利になります。接着剤で挟み込む方法だと水に触れる機会の多い使用や高い圧力や急激な折り曲げに耐えられません。当社の製品はこうしたユーザーのニーズを満足し、これまでの使用実績で高い信頼性を得ています。

ライフサイエンス分野

主な製品：卓球ラケット用ラバー、
マイクロ流体デバイス



卓球ラケット用ラバーは、球を高速で弾く反発弾性や強烈なスピンをかける高摩擦抵抗などを追求した、世界最高品質と性能を持つ製品です。マイクロ流体デバイスは、DNAをはじめ様々な液体や気体を分析する生化学分析デバイスです。当社にとって新しい分野の新製品として本格的に量産化を進めます。

その他分野

主な製品：RFIDタグ用ゴム製品



RFIDタグ用ゴム製品は、ICチップやアンテナ部をゴム素材で覆い、折り曲げに強く、耐水性、耐熱性に優れた、柔らかい小型のICタグです。特に海外の市場で多くの受注をいただいています。他にもLED基板用の高反射率を実現するASA COLOR RESIST INKやASA COLOR LENSなど、当社独自の技術を生かして他社に真似のできない製品を展開しています。

白河第二工場の建設は順調に進んでいます

福島県白河市の「工業の森・新白河」内にある白河工場の敷地内に建設中の白河第二工場は、予定通りの工期で来年2月の竣工に向けて進んでいます。工場の全ての生産エリアはクリーンルーム対応で、現行の白河工場の1.2倍以上の規模となり、精密なものづくりが要求されるマイクロ流体デバイスや医療分野向けの製品の生産が可能です。また、省エネ工場を意識して全フロアにLED照明や各所にセンサースイッチも多く採用する計画です。



株式の状況／会社概要 (平成28年9月30日現在)

株式の状況

発行可能株式総数	11,500,000株
発行済株式の総数	4,618,520株
株主数	2,981名

大株主

株主名	(株) 持株数	(%) ^{※1} 持株比率
有限会社伊藤コーポレーション	567,500	12.5
伊藤 尚美	228,700	5.0
日本マスタートラスト信託銀行株式会社	222,528	4.9
株式会社武蔵野銀行	196,500	4.3
朝日ラバー共栄持株会	153,200	3.4

※1 持株比率は自己株式(70,912株)を控除して計算しております。

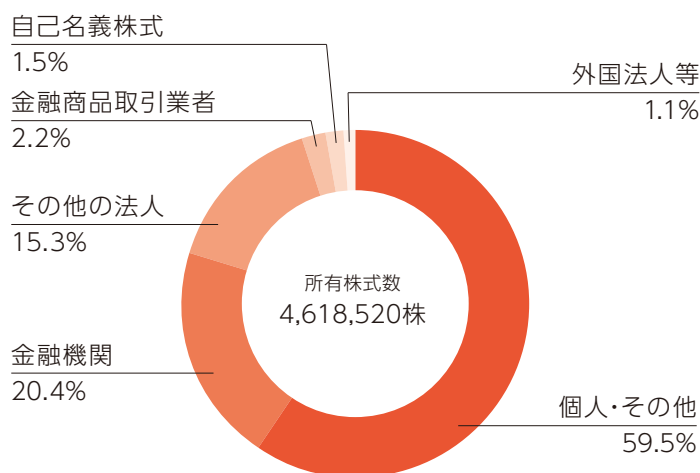
株主メモ

事業年度	4月1日～翌年3月31日
期末配当金受領株主確定日	3月31日
中間配当金受領株主確定日	9月30日
定時株主総会	毎年6月に開催
株主名簿管理人	三菱UFJ信託銀行株式会社
特別口座の口座管理機関	三菱UFJ信託銀行株式会社証券代行部 〒137-8081 東京都江東区東砂七丁目10番11号 TEL: 0120-232-711(通話料無料)
同連絡先	
上場証券取引所	東京証券取引所 (JASDAQスタンダード)
公告の方法	電子公告により行う 公告掲載URL http://www.asahi-rubber.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ときは、日本経済新聞に公告いたします。)

(ご注意)

- 株主様の住所変更、単元未満株式の買取請求、配当金の振込指定その他各種手続きにつきましては、原則、口座を開設されている口座管理機関(証券会社等)で承ることとなっております。口座を開設されている証券会社等にお問合わせください。株主名簿管理人(三菱UFJ信託銀行)ではお取り扱いできませんのでご注意ください。
- 特別口座に記録された株式に関する各種手続きにつきましては、三菱UFJ信託銀行が口座管理機関となっておりますので、上記特別口座の口座管理機関(三菱UFJ信託銀行)にお問合わせください。なお、三菱UFJ信託銀行本支店に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信託銀行本支店でお支払いいたします。

所有者別株式の分布状況



会社概要

商号	株式会社朝日ラバー (ASAHI RUBBER INC.) http://www.asahi-rubber.co.jp/
所在地	埼玉県さいたま市大宮区土手町二丁目7番2
設立	昭和51年6月(創業 昭和45年5月)
資本金	5億1,687万円
証券コード	5162
正社員数	271名
主な業務内容	工業用ゴム製品の製造・販売
主な事業所	本社：埼玉県さいたま市大宮区土手町二丁目7番2 大阪営業所／名古屋営業所／福島工場／ 第二福島工場／白河工場
役員	取締役会長 横山 林吉 代表取締役社長 渡邊 陽一郎 取締役 高木 和久 取締役 滝田 充 取締役 田崎 益次 取締役(監査等委員)(社外) 鈴木 敦 取締役(監査等委員) 亀本 順志 取締役(監査等委員)(社外) 馬場 正治