



日本鑄造株式会社



個人投資家向け会社説明資料

2022年9月7日



日本鑄造株式会社

東証スタンダード：5609

目次

1. 会社概要
2. 業績
3. 当社の戦略と取り組み
4. 中期経営計画





1. 会社概要

2. 業績

3. 当社の戦略と取り組み

4. 中期経営計画

経営理念

日本鑄造は、自ら培った技術により、より高い価値・サービスを社会に提供し、貢献していきます。また、それを実行するために社員全員がプライドを持って努力し続けていきます。



代表取締役社長 鷺尾 勝

社 名	日本鑄造株式会社
設 立	1920年（大正9年）9月1日
代 表 者	代表取締役社長 鷺尾 勝
資 本 金	26億2797万3千円
所 在 地	〒210-9567 川崎市川崎区白石町2-1
事 業 内 容	<ul style="list-style-type: none"> ●大型鑄鋼類・特殊鑄鋼類・鑄鉄類・新鑄造技術・構造物・景観製品の素形材事業 ●支承・伸縮装置、NCベースのエンジニアリング事業
営 業 所	大阪事務所・九州事務所
工 場	鑄鋼工場（川崎地区、池上地区）・福山製造所
連 結 子 会 社	株式会社ダット ●道路および橋梁用機材の設計製作販売

沿革 ～誕生から100年、さらなる飛躍へ～

- 1920年 9月 初代 浅野総一郎より日本鑄造株式会社の商号をもって創立（資本金100万円）横浜市鶴見区において造船向けを主とした鑄造品の製造・販売を開始
- 1941年 2月 大株主であった鶴見製鉄造船と日本鋼管の合併により、日本鋼管（現JFE）のグループ会社となる
- 1951年 4月 大阪営業所を開設
- 1956年 2月 日本鋼管株式会社よりロールの生産に関する業務を継承し、鑄鋼ロールの製造を開始
- 1958年 4月 川崎工場に特殊鑄鋼工場を新設
5月 日本鋼管株式会社より鋼管圧延用鑄造品の生産に関する業務を継承し、圧延工具の製造を開始
- 1961年10月 株式を東京証券取引所市場第二部に上場
- 1962年11月 池上工場を新設、高炉溶銑直接鑄造方式による製鋼用鑄型の製造を開始
- 1963年 6月 当社製品が我が国初めて鑄鋼品として建築物に採用
- 1965年 9月 橋梁用支承の製造を開始
- 1967年11月 福山工場を新設、高炉溶銑直接鑄造方式による製鋼用鑄型の製造を開始
- 1970年 3月 マウラー社（ドイツ）より橋梁用伸縮装置の技術を導入
- 1972年 8月 福山直鑄工場の第4期増設工事が完了
- 1974年 7月 川崎工場に製鋼工場を新設
- 1980年 9月 福山工場に8T低周波電気炉を新設
- 1986年11月 低熱膨張材「LEX25」を開発
- 1988年 5月 東京都小笠原村沖ノ鳥島で構築される消波ブロック3,200個を完納
12月 本社ビル完成



初代 浅野総一郎社長



川崎工場地鎮祭（1936年）



朝香宮殿下川崎工場視察の際の記念撮影



鑄鋼ロール用熱処理炉



国内初、鑄鋼品として建築物に採用された当社製品（国立代々木競技場のケーブルバンド）



第4期増設工事が完了した福山直鑄工場



新製鋼工場完成（1974年7月）



沖ノ鳥島を守る消波ブロック



本社ビル



- 1989年 9月 「スーパーLEX5」の発売を開始
- 1990年 4月 当社製ジョイント（31個）が水戸芸術館シンボルタワーに採用
- 1991年 6月 池上工場の生産ラインを一新（VRH）
- 1994年 6月 NCベース日本鋼管（株）福山製鉄所向けに初出荷
- 1997年 3月 ゴム支承用大型二軸試験機を新設
- 1999年 1月 ISO9001認証取得
- 2003年 1月 川崎工場に取鋼脱ガス・雰囲気調整型鑄造設備を新設
10月 川崎工場に8T高周波誘導電気炉を新設
11月 川崎工場に橋梁用支承高速二軸試験機を新設
- 2006年10月 景観配慮型防護柵「リゾシリーズ」がグッドデザイン賞（Gマーク）を受賞
- 2012年 7月 日立建機株式会社との資本業務提携及び日立建機株式会社を割当先とする第三者割当による新株式を発行
- 2013年 4月 川崎工場に建機部品工場を新設
- 2014年 3月 低熱膨張材「LEX-ZERO」を開発
- 2018年 9月 3次元プリンターによる造形設備稼働（研究開発用）
- 2019年12月 中国大手鑄鉄メーカーの山東宇信鑄業との間で、鑄鉄製造の技術提携を締結
- 2021年 8月 ISO14001認証取得
- 2022年 4月 東証スタンダード



水戸芸術館シンボルタワー



池上工場



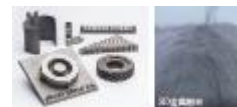
大島大橋



ピンすべり支承



LEX採用例：国立天文台ハワイ観測所すばる望遠鏡（左）、パラボリアンテナ（右）



首都圏エリア

◆ 本社工場（川崎地区）



日本鑄造を支える総合プラント。鑄鋼事業では、材料開発から鑄造・加工までの一貫生産体制を確立。エンジニアリング事業では、設計から組立てまでの一貫生産体制を確立。

主な製品

- ・高強度鑄鋼“TNCMシリーズ”
- ・低熱膨張材“LEXシリーズ”
- ・橋梁機材であるゴム支承及び鋼製支承
- ・空間構造物のジョイント類や柱脚

川崎工場内

◆ 鑄鋼工場（池上地区）



VRH造型システムの特殊鋼専門プラント。

主な製品

- ・特殊鑄鋼製品

JFEスチール東日本製鉄所 京浜地区内

◆ 開発（素形材開発技術部/鋼構造技術部）



明日の新製品・新技術の開発に努めるべく、研究開発体制を確立。

- ・研究員数 10名

主な研究テーマ

- ・金属3D積層造形の技術開発
- ・新材料開発
- ・ロボット開発
- ・橋梁用新支承の設計・開発

関西以西エリア ◆ 福山製造所



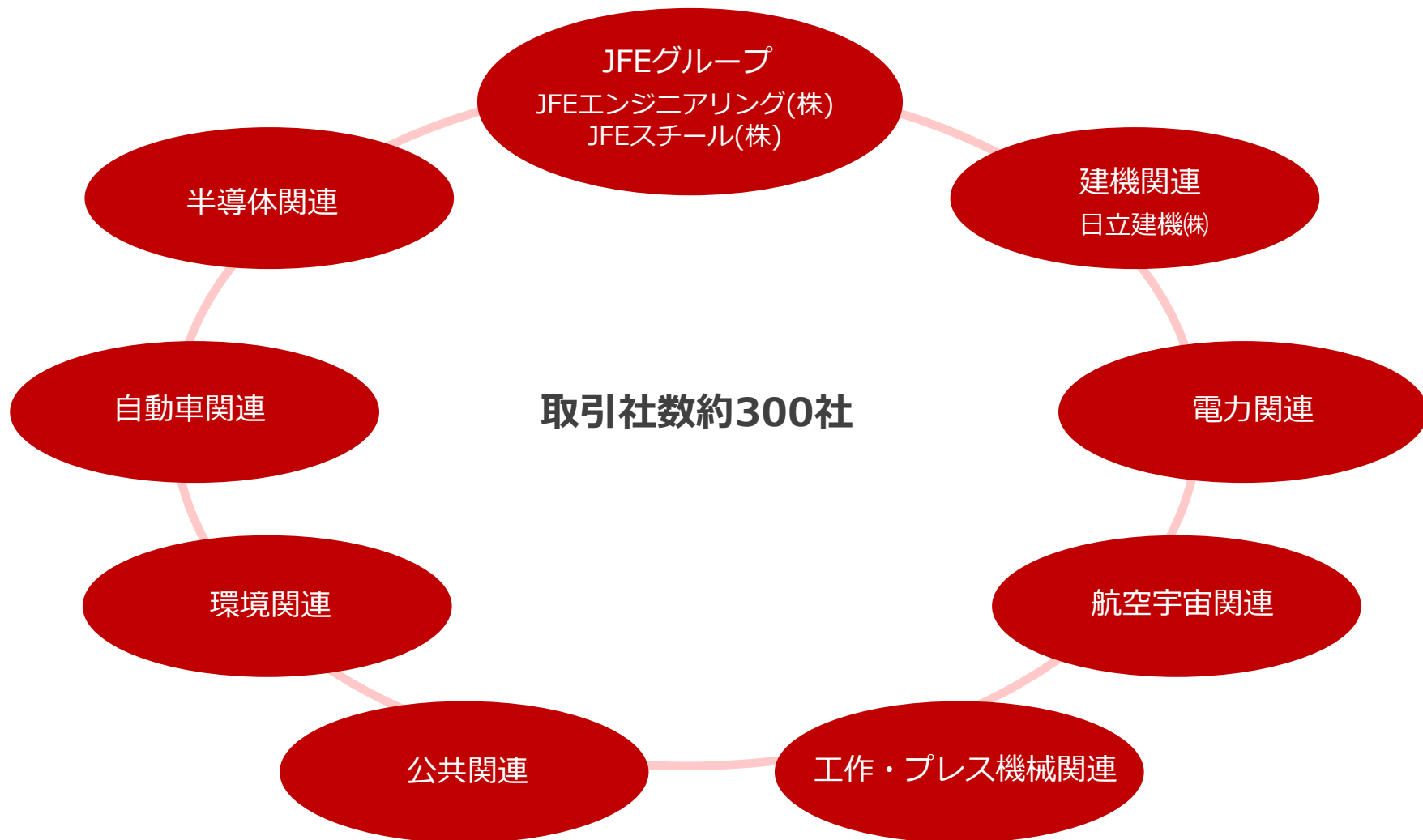
鑄鉄製品の総合プラント。最新鋭の設備から、信頼性の高い鑄鉄製品を生産。

主な製品

- ・スーパーダクタイル
- ・インゴットケース用耐熱鑄鉄
- ・マイティバー

JFEスチール西日本製鉄所 福山地区内

JFEグループ以外にも幅広い業界と取り引き



数キロから数十トンまで様々な鋳造品を多様な産業分野に供給

建設機械部品



半導体・液晶関連部品



宇宙・防衛部品



焼却炉向け火格子



自動車用金型



金型・機械・油圧部品



発電プラント向け車室



プレス機械用フレーム



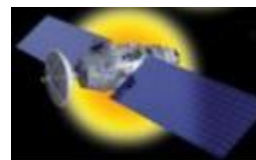
低熱膨張材 LEX (レックス)



◆ 建機



◆ 半導体・液晶関連装置



◆ 宇宙関連部品



◆ 自動車関連



◆ 発電プラント関連



◆ 焼却炉



◆ 各種機械関連

鉄に限らず、非鉄・セラミック・樹脂・CFRPなど、尖った材料（高温・高強度・極低温・高靱性・低膨張・高電気伝導性など）を市場に投入していきたい

铸造プロセスの深化

1920年創業期

製品:造船鋳物



造船用シリンダー
FC200・鋳鉄



造船バルブ・軟鋼

昭和～平成

低熱膨張材・ハイテン材



世界初

熱膨張率ゼロ
半導体向け低熱膨張材LEX
重量：1t～2t



世界初

1GPa超特殊建機品
重量：約1.5t

令和～

3Dプリンター品 Roboticsの導入
デジタル化・AI化



世界初

LEX×3Dプリンター品
Coレス熱膨張ゼロ材
・LEX-3DP開発

- ✓ 軽量化がトレンド
- ✓ ヒートシンク材：低熱膨張＋高熱伝導
- ✓ 複合材料：金属＋樹脂、セラミック、CFRPなど

低熱膨張材『LEX-ZERO』の開発により高精度の部品・装置を製品化

◆ 『LEX-ZERO』の特徴

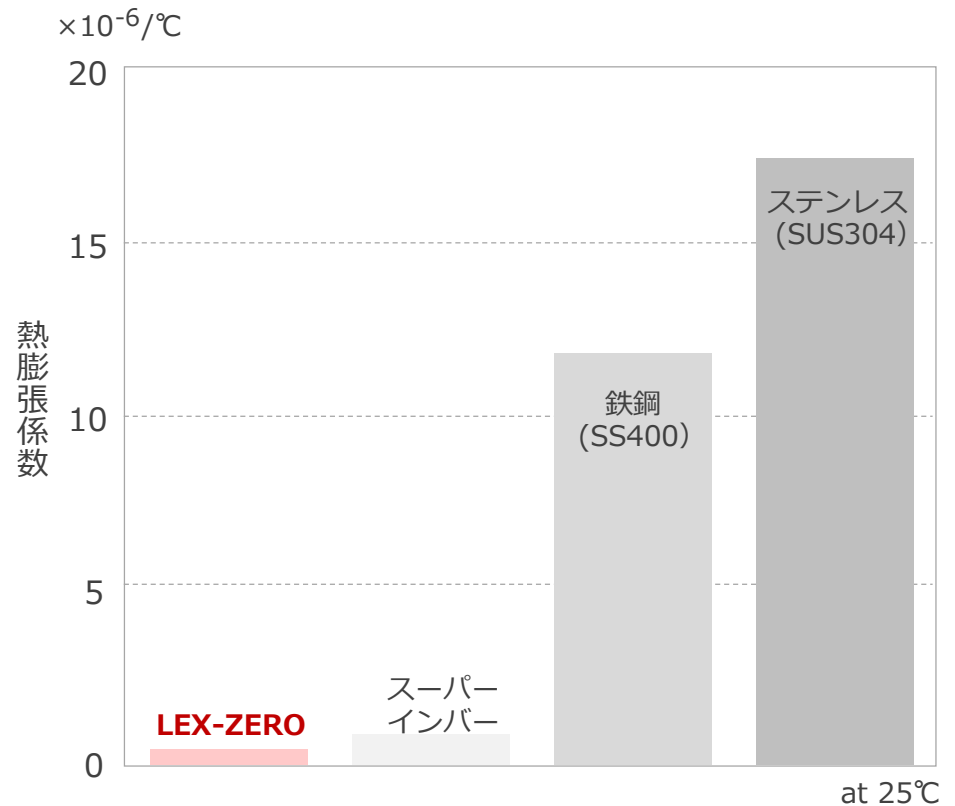
特徴

- ✓ 実用金属材料の中では**世界最小の熱膨張計数**（温度変化による体積変化が微小）
- ✓ **小型から超大型品**まで対応可能
- ✓ 高いニアネットシェイプ性（軽度の仕上げ加工で最終形状が可能）
- ✓ **高い健全性**（空洞の発生等による強度低下が少ない）

用途

- 自動車製造設備部品
- 半導体関連製造装置
- 航空宇宙関連部品
- 液晶関連製造装置

【熱膨張ゼロの合金材料『LEX-ZERO』の性能】



「LEX-ZERO」と他材料の熱膨張係数の比較

鑄造加工

鑄物は図のような工程で製造されています。

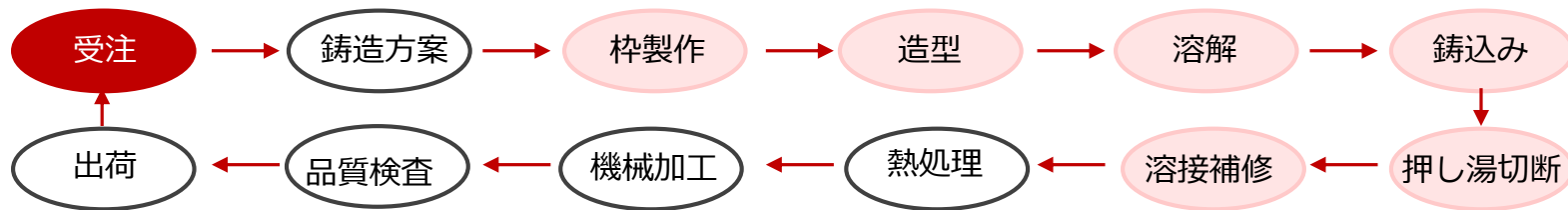


鑄造品と他製品との比較

	鑄造品	製品	鍛造品
製造法	溶かした金属を型に流し込んで成型する	金属を切断や曲げの加工・溶接をして成形する	熱した金属を金型で圧縮する事で成形し、機械加工する
メリット	複雑な形状が比較的容易にできる	強度の高い筐体構造物が作れる	組織が緻密、均一で強度に優れる
デメリット	強度の問題から設計肉厚を確保する必要がある	熟練工による知識技術必要なため手作業が多く量産に不向き	複雑な成形ができない。機械加工が必要。
コスト	低め	高め	高め

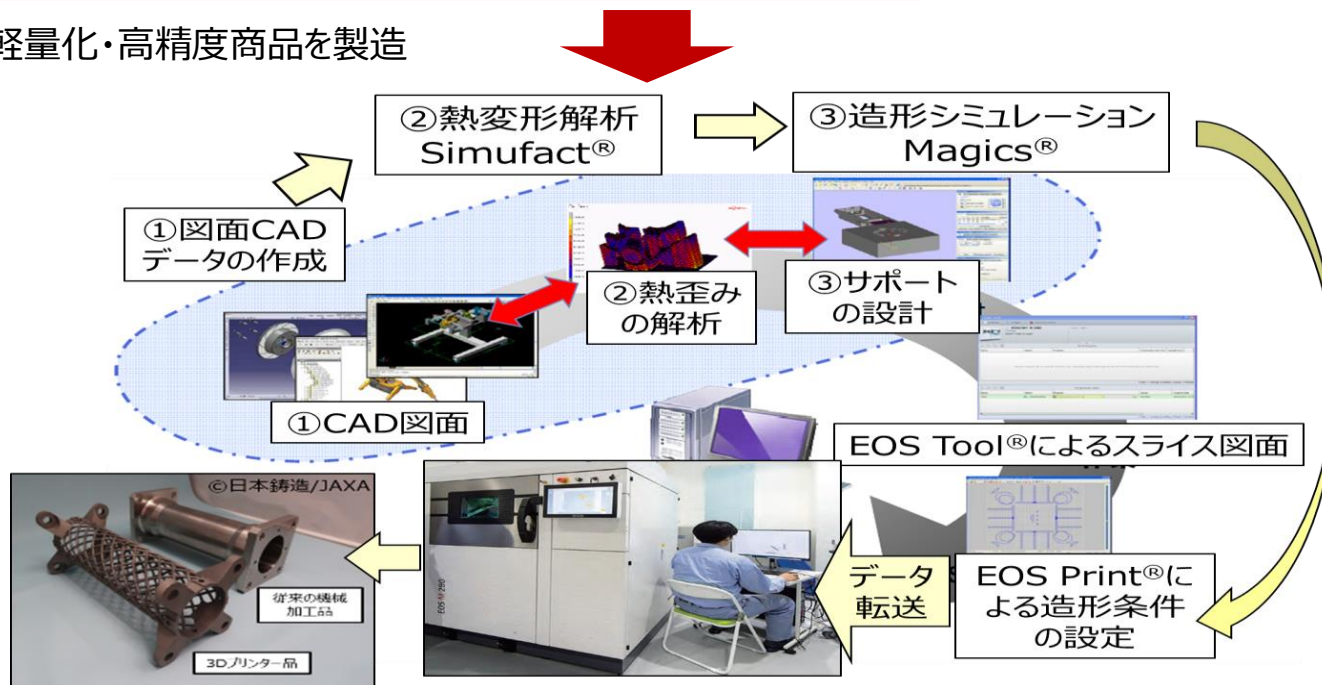
3Dプリンターの実用化

現状の鋳造プロセス



金属3Dプリンター導入により

- ◆ 枠製作 ⇒ 造型 ⇒ 溶解 ⇒ 鋳込み ⇒ 押し湯切断 ⇒ 溶接補修 の工程を**50%以上省略**
- ◆ 複雑・軽量化・高精度商品を製造



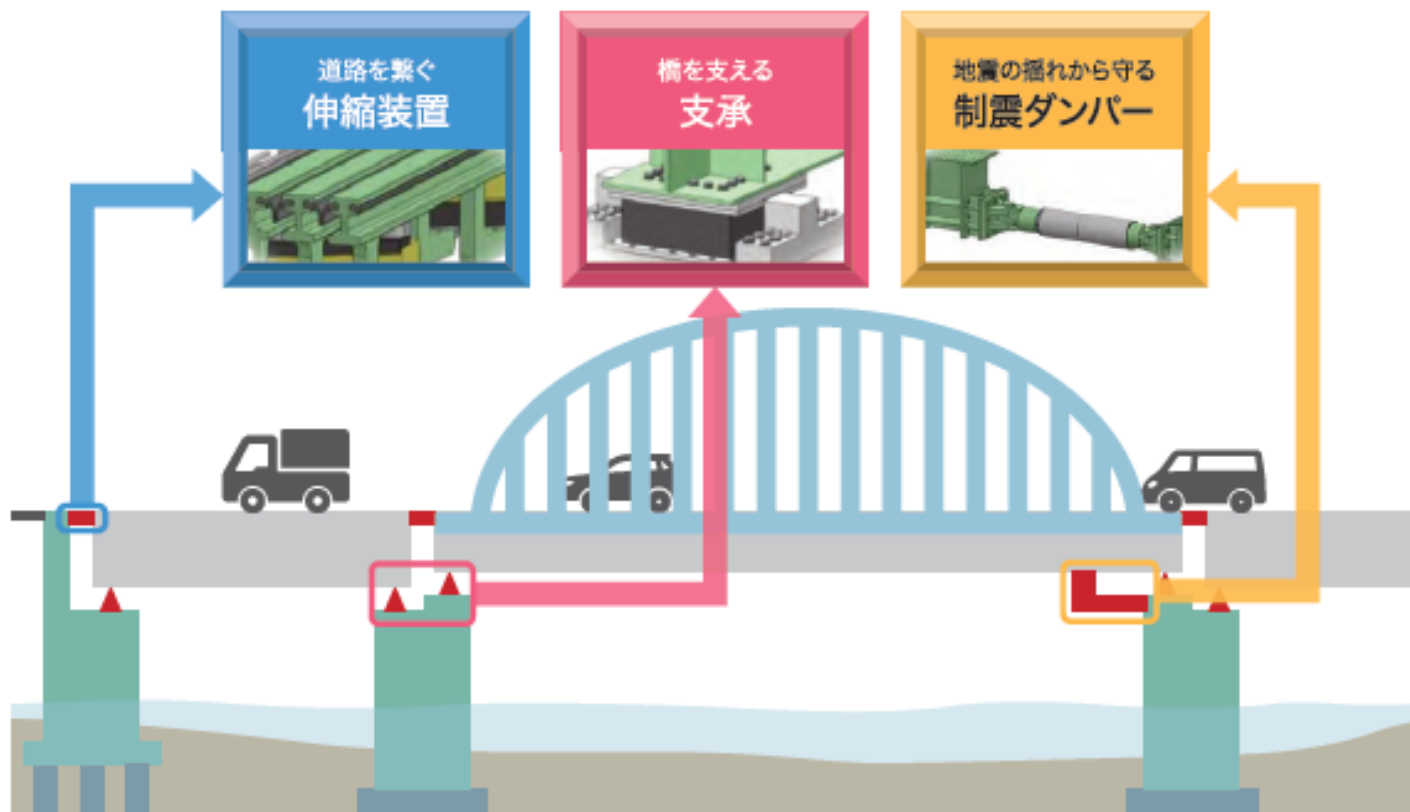
3D プリンターによる低熱膨張合金の軽量化研究 ～JAXA との基礎共同研究が完了～



当社は、宇宙での地球・天文観測衛星の軽量化を目的に、2019 年度より2年間にわたり、国立研究開発法人宇宙航空研究開発機構（以下、JAXA と略記）とともに、低熱膨張合金の積層造形（3Dプリンター）技術の共同研究を実施し、このたびその基礎段階が完了致しました。



橋を支える橋梁用部品を設計から製造まで一貫体制



道路や橋を「繋ぐ」「支える」「揺れから守る」部品が多数の橋梁に採用されている

橋梁関連で弊社製品が多数使用



伸縮装置：伸縮の動きに追従し道路を繋ぐ



マウラー・スイベルジョイント



マウラージョイント

鋼構造品：橋梁を支えるケーブルを固定する部材



ケーブルバンド



サドル

鋼製支承：様々な橋梁形式を機械的に支える



ピボット支承



ピン支承

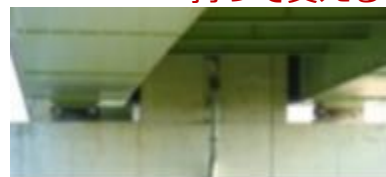


密閉ゴム支承板支承



高力横鋼支承板支承

ゴム支承：橋梁への荷重を弾性的に分散・減衰機能を持って支える



機能分離型支承



超高減衰免震ゴム支承



水平反力分散ゴム支承

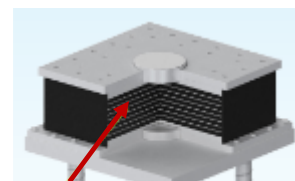


ディスク型高面圧ゴム支承

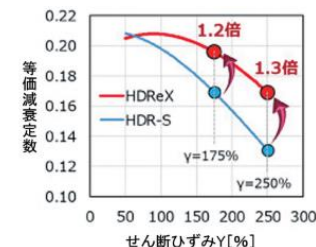
橋梁関連市場への取り組み強化 ～新たな技術開発や需要の開拓を図る

1 新しい免震ゴム支承「高性能型高減衰ゴム支承（HDReX®）」を住友理工(株)と共同開発

- ◆ 特殊なゴム材料を使用することで、従来の超高減衰ゴム支承よりも大幅に減衰性能を向上させた最先端の製品
- ◆ 減衰性能（等価減衰定数）の向上により支承部の地震時応答が低減され、支承や橋脚のコンパクト化、コスト低減に寄与

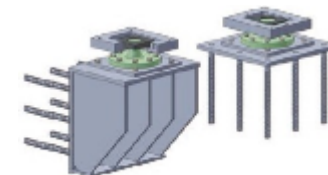
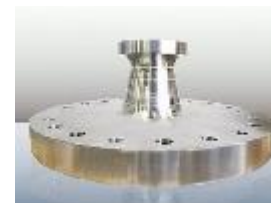


高性能型高減衰ゴム



2 橋梁向け「新耐震補強装置（DCストッパー®）※」を阪神高速と共同研究

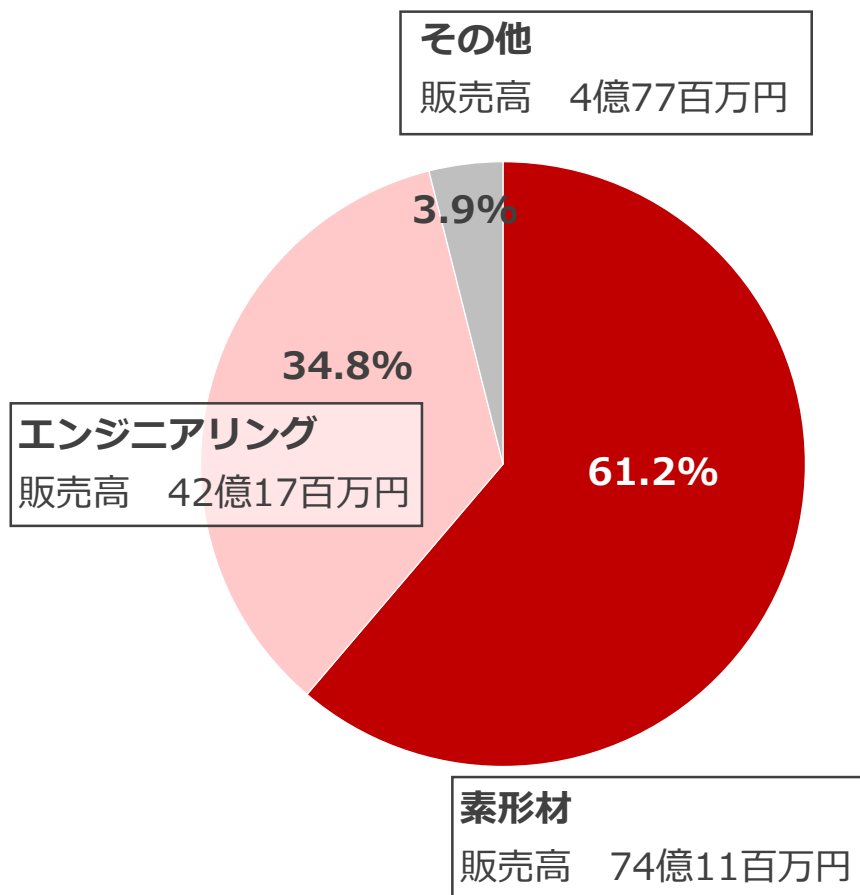
- ◆ 取替困難な既設支承の機能を補完する水平力分担装置
- ◆ ストッパー材には、普通鋳鋼より材料強度が低くじん性に優れた高じん性鋳鋼材を用いることにより、懸念される取付部の破壊を避けるべく、保有耐力の階層化を実現
- ◆ 耐力のコントロールに加え、変形状況を検証確認したことにより、地震後の破壊形態から橋梁本体の速やかな復旧に寄与することが期待出来る



DCストッパー®の野添橋支点部への設置イメージ

※ DCは「ダメージ・コントロール」という意味で、地震発生で想定を超える外力（地震力）が橋梁にかかった場合、あえてDCSTを壊すことで橋梁の大規模損壊を防ぎ、災害の早期復旧を実現へ

【品種別販売実績構成比（2022/3期）】



素形材事業

1920年の創業当時より日本鑄造の要となってきた事業。数キロから数十トンまでさまざまな鑄造品を、航空宇宙、半導体、電力、自動車、マイニング、環境、工作機械、プレス機械などあらゆる産業分野に供給し、日本の産業と経済の基盤を支えている事業

エンジニアリング事業

主に橋梁の支承や伸縮装置を設計・製造。時代のニーズを取り入れつくりあげた数々の製品によって、人と物の安全で円滑な移動を日々支え続けている事業

その他事業

鑄造機械および製鉄関連作業

|| 今日と明日を拓く4つの力



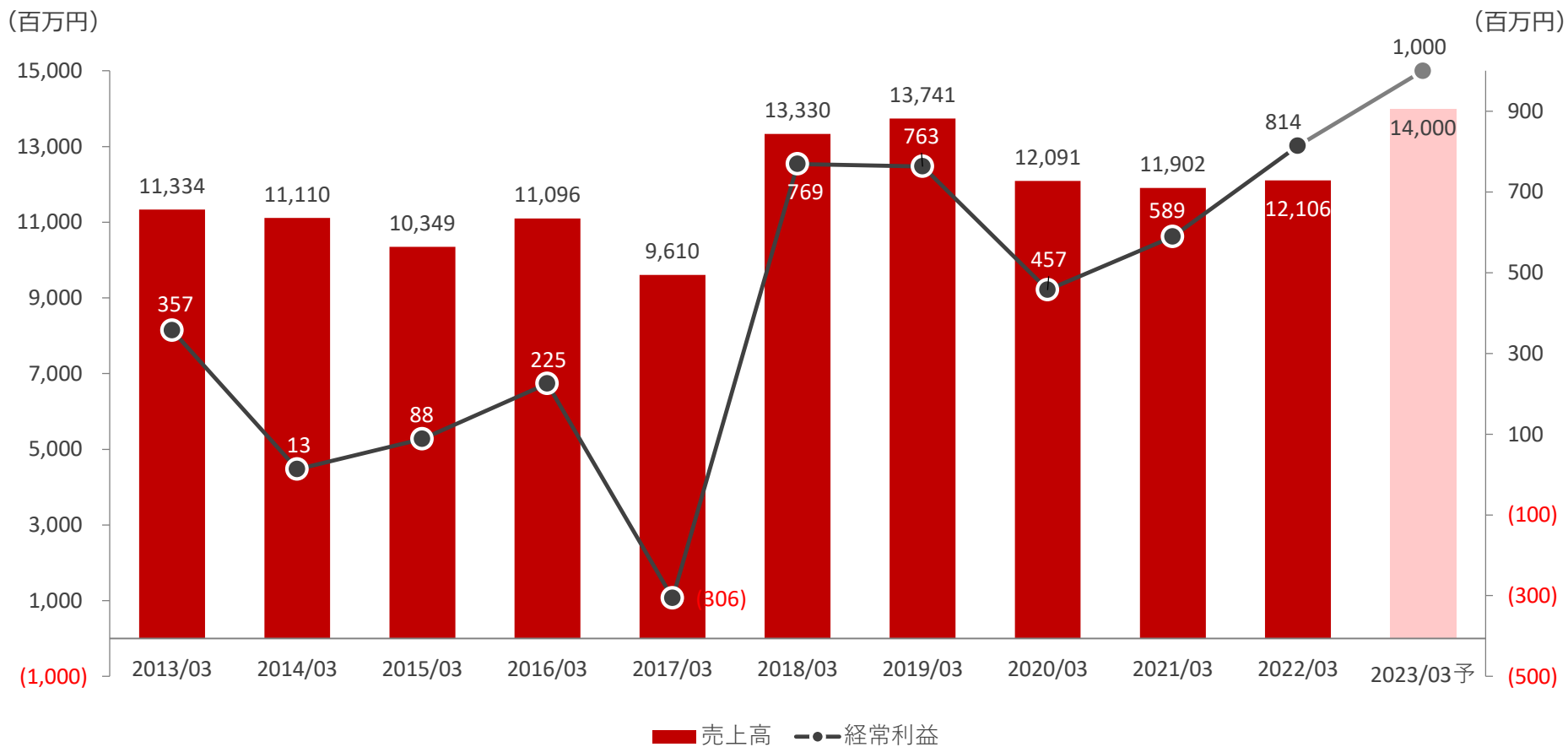


1. 会社概要

2. 業績

3. 当社の戦略と取り組み

4. 中期経営計画



1Q業績コメント

【売上高】

- ◆ 素形材部門は、機械製造業の回復による半導体製造装置向け鋳鋼品、工作機械向け鋳鉄品が増加。また、特殊鋼向け鋳型や鋳山機械向け鋳鋼品も順調に受注、出荷。
- ◆ エンジニアリング部門は、高速道路及び鉄道で使用する橋梁部品や建築向け柱脚の需要が安定し豊富な受注残を確保。一方、複数の大型プロジェクトが納期変更により売上高が減少。

【利益】

- ◆ 素形材部門は、増産効果や輸送の効率化等でコストを低減し円安や物価上昇の影響は限定的だったが、エンジニアリング部門は、売上高減少の影響により全体の売上総利益は317百万円と減少。また、積極的な営業活動の再開により販売費及び一般管理費が増加し、営業利益段階で赤字となった。

(百万円)	2022年3月期 (実績)		2023年3月1Q期 (実績)		2023年3月期2Q期 (予想)		2023年3月期 (予想)	
	金額	対前期比	金額	対前期比	金額	対前期比	金額	対前期比
売上高 (前期比)	12,106	1.7%	2,800	12.1%	6,500	19.0%	14,000	15.6%
営業利益 (前期比)	787	58.5%	△5	—	350	65.5%	1,000	27.0%
経常利益 (前期比)	814	38.3%	△5	—	350	71.8%	1,000	22.7%
親会社株主に帰属 する当期純利益 (前期比)	663	52.3%	1	△95.8%	180	34.1%	650	△2.0%

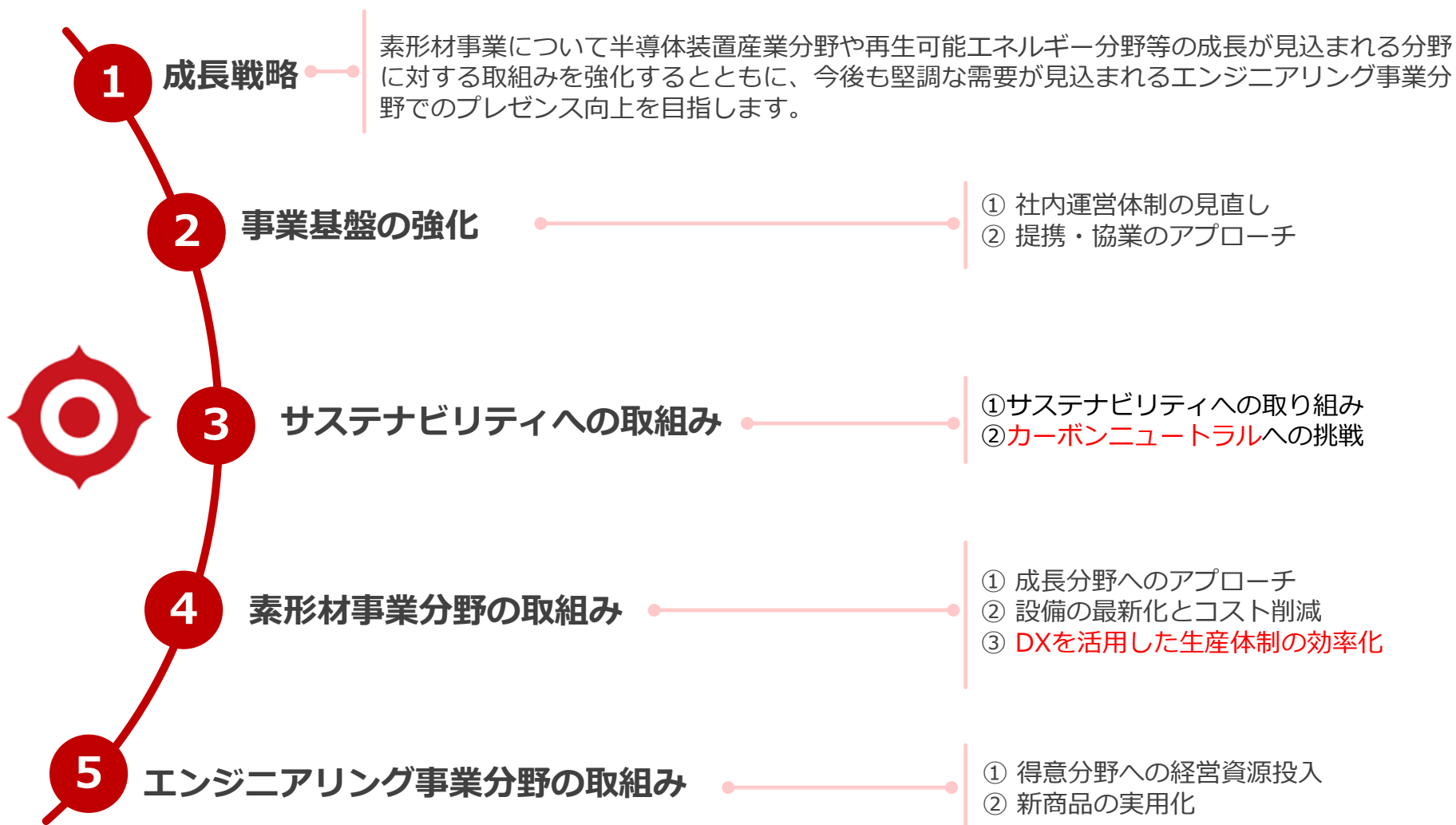


1. 会社概要

2. 業績

3. 当社の戦略と取り組み

4. 中期経営計画



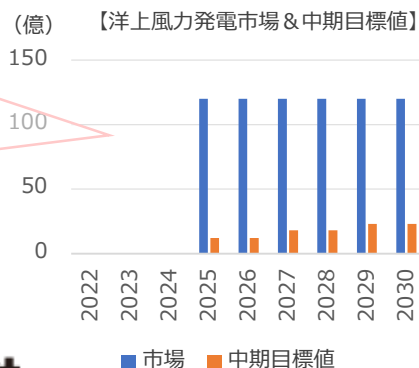
① 鋳鋼市場の成長戦略 (半導体装置産業製品への挑戦)

- ◆ 半導体上工程市場に戦略材料LEXを拡販
- ◆ 金属3Dプリンター製品の適用範囲の拡大
- ◆ 海外半導体装置メーカーへのチャレンジ
- ◆ 熱膨張ニーズに応え既存材料の置換を狙う

② 鋳鉄市場の成長戦略 (再生可能エネルギー市場への挑戦)

- ◆ 政府の目標
→ 2030年までに1000万KWを達成
- ◆ 最大規模風車で換算
→ 10MW~15MW→250基/年の風車が必要
- ◆ 政府の目標
→ 4800万/基 120億/年

2024年までは風力メーカーとの認定作業期間のため実績なし。
2025年以降はシェア20%目標に鋳鉄事業の柱として成長。



③ 橋梁市場での確かな成長

- ◆ 国土強靱化政策に基づき、
鋼橋市場：90億 PC橋市場：100億と想定
- ◆ 新たな技術開発や需要の開拓
- ◆ 設計折込活動の推進と大型プロジェクト案件（鋼製支承）への注力
- ◆ PC橋市場への新製品折込活動によるシェア獲得活動

市場		シェア	当社の方向性
半導体装置（上工程） 80億→100億※	ラッピング	高	◎
	成膜	低	○
	露光線	高	◎
	露光Krf	中	○
	真空ポンプ	高	◎
	EUV検査装置	高	◎
エネルギー 80億→200億※	原子力発電	—	○
	風力発電	—	◎
橋梁関係 195億→195億※	鋼製支承	高	◎
	ゴム支承	低	○

※：市場は会社推測であり、現在から将来の市場規模予測したもの

日本鑄造のCSR重要課題に対するKPI

課題の分野	CSR 重要課題	KPI	2021 年度の目標・KPI	2021 年度の実績・取り組み	評価
良質な商品の提供とお客様満足度の向上 	商品安定供給	■ 製造業全体の着実な進捗	<ul style="list-style-type: none"> 生産性向上活動による生産能力向上 物流削減による更なる生産リードタイム短縮 原材料市場変動の的確な把握・適正な購入 	<ul style="list-style-type: none"> 5Sの推進、作業改善等による生産性向上、生産リードタイムの短縮、適正な原材料の購入により供給責任を果たした 	○
	品質確保	<ul style="list-style-type: none"> ■ 試験・検査の信頼性向上 ■ 重大品質トラブルゼロ 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 分析システムと材料試験システムの統合による試験・検査信頼性の向上 ■ 重大品質トラブル0 	<ul style="list-style-type: none"> ■ ミルシート自動押行を目的とした材料試験システムの自動測定機能を活用することにより、問題点の抽出を行った ■ クレームに対する迅速な対応、確実な対策の実施とそのフォローを徹底に行った 	○
	研究開発の推進	■ 研究開発費の維持・拡大	<ul style="list-style-type: none"> ■ 環境負荷低減に資する製品の開発 ■ お客様ニーズに合った材料の開発 ■ コンタクトロッド適合機能等を有する製品の研発と製造の推進 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 環境負荷低減に資する製品の開発の一環として、3DP部品を中心に新研のお客様オーダーに向け、お客様と連絡を密に開発を推進した 	○
	お客様ニーズへの対応	<ul style="list-style-type: none"> ■ 営業部門人材育成の推進 ■ お客様アンケートに基づくCS向上への取り組み 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 営業システムの再構築促進による顧客対応スピード化推進(継続) ■ 顧客ニーズ(環境配慮)の把握と社内展開の推進 	<ul style="list-style-type: none"> ■ マイアパーシステム(マイアカード)の構築は完成、営業システムの再構築については22年度に着手 ■ お客様のニーズを把握し、営業支援システムに報告・共有化する体制は拡大したが、連絡窓口の固定(カスタマイズ)が今後の課題 	△
地球環境保全 	環境の保全	<ul style="list-style-type: none"> ■ 環境マネジメントシステム構築 ■ 大気汚染の防止 - Nox・ばい塵排出量低レベル維持に向けた取り組み 	<ul style="list-style-type: none"> ■ ISO14001 認証取得 ■ 法令条例の排出基準の遵守 ■ 全社の定額値検測の実施 	<ul style="list-style-type: none"> ■ ISO14001 認証取得(2021年8月取得済) ■ 定量的な排ガスの測定値が全て法令の基準値以下であることを確認 ■ 順次定額値検測の実施を計画中 	○
		■ 水の管理 - 排水事故ゼロ	<ul style="list-style-type: none"> ■ 法令条例の排出基準遵守 ■ より多くの緊急時を想定した手順の作成 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 定量的な排水の測定値が全て法令条例の基準値以下であることを確認 ■ 6月の環境月間中に各部署緊急時を想定した手順書を作成して実施済 	○
	地球温暖化防止	<ul style="list-style-type: none"> ■ 省エネルギーの推進 ■ 照明のLED化率100% ■ エネルギー単位の低減 ■ フロン機器修理の徹底・冷媒漏れゼロ 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 環境ISO活動の一環として省エネ活動推進 ■ 仕上工程電力原単位削減 ■ 浴槽給湯及び給湯再生設備の電力見える化 ■ エア漏れ削減による省エネ推進 ■ 事業部ごとに評価制度2021年度報告5クラス達成 ■ 空調機更新によるR22冷媒削減推進 ■ 定額点検と機器更新継続 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 7月8日に全社省エネルギーキャンペーンを実施 ■ 各部署において省エネルギー目標計画に基づき実施 ■ 3か月ごとの、蒸気処理場において製品をまとめて処理することで排気量を減らし原単位の改善を図った ■ 再生設備のトレンドを取り、装置の運転回数削減、駆動機の始動・停止を行うことで電力削減を行った ■ エア漏れ診断を行い漏れ箇所の4箇所を修理 ■ 2021年報告(2020年度分)については2022年3月30日経理省から省エネルギー推進報告(5クラス)公表の公表あり ■ R22冷媒空調機は更新継続実施 ■ フロン法に基づく定期点検と機器更新継続実施により2021年度は冷媒漏れゼロ達成 	○

詳細は日本鑄造HPより <https://www.nipponchuzo.co.jp/company/sdgs/>

※ファイルはダウンロードより取得できます。

カーボンニュートラルへの取り組み

日本鑄造のCO2削減方策

- ◆ 全社省エネ活動推進
- ◆ 非化石エネルギーの利用促進
 - ・再生可能エネルギー由来電力の調達
 - ・太陽光発電システムの増設
 - ・燃料電池システムの導入
 - ・水素活用検討
- ◆ エネルギー起源CO2以外の温室効果ガス削減
 - ・空調更新による冷媒の漏洩防止と、ガスの代替化
(特定フロン冷媒の撤廃・低地球温暖化係数冷媒の採用)

日本鑄造のCO2排出量削減実績と目標

※環境省データ

年度	日本鑄造実績目標	日本政府実績目標※
2013年度（基準年）	—	—
2018年度実績	△5.2%	△11.4%
2019年度実績	△30.0%	△14.0%
2020年度実績	△46.5%	△18.4%
2050年度目標	カーボンニュートラル	カーボンニュートラル

再生可能エネルギー由来電力の調達



当社は、本社・川崎工場で使用する購入電力を、2021年7月1日から全てCO2排出量ゼロ（排出係数が、0.000 k g -CO₂/kWh）の再エネ由来の非化石証書を使用した電力に切替えました。

今回の取組で、本社川崎工場で電力使用により年間約3,500 t 排出していたCO₂排出量をゼロにすることができるとの見込みです。これは日本鑄造全体（川崎・池上・福山）のCO₂総排出量の34%にあたり、当社の中期目標の重点活動課題の1つであるCO₂排出量削減を大きく進めることに寄与し、脱炭素社会へ向けても大きく前進してゆくものと考えております。なお本件は、電力供給元の北陸電力株式会社と共に取り組んで参りました。

II 鑄造作業状態のAI化による作業能率の向上

カメラ画像を基に、作業員の動線と作業内容の分類は可能。今後は、この知見を納期短縮に繋げるAI化へ

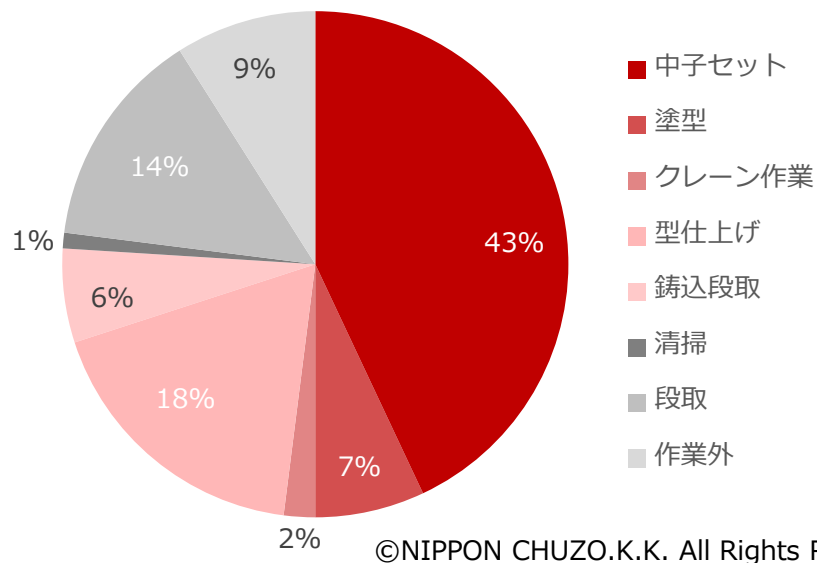
カメラ映像



1 作業動線の軌跡



2 作業内容の分類



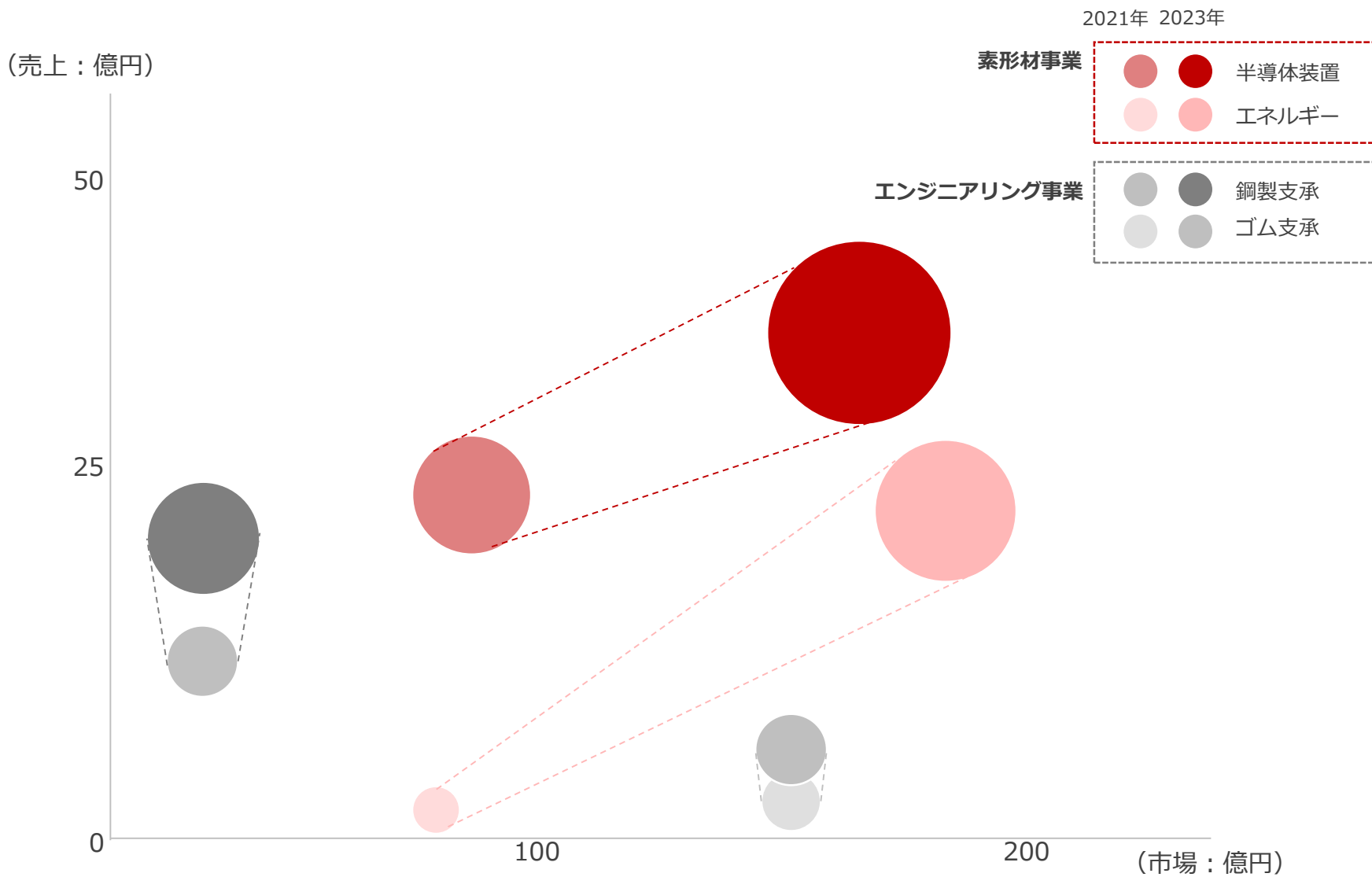
自動押し湯切断ロボットの実機化



当社は鋳造工程の一つである押し湯切断工程において、新たに水素－エチレン混合ガスバーナーを備えた自動押し湯切断Robotを開発し、川崎工場に導入。これまでの熟練工の経験と知見をプログラム化したロボティクス技術を導入し、熟練工以上の効率と寸法精度で切断を可能とするとともに、従来の都市ガスを用いた押し湯切断方式に対し50%以上CO2排出量を削減できる水素ガスバーナーを適用し、地球環境に配慮した自動ロボットの実機化に成功いたしました。



ポートフォリオ 2021～2023年（素形材事業、エンジニアリング事業）





1. 会社概要
2. 業績
3. 当社の戦略と取り組み
- 4. 中期経営計画**

連結業績

	2020年度 (実績)	2021年度 (実績)	2022年度 (予想)	2023年度 (目標)
売上高	119億円	121億円	140億円	150億円
経常利益	5.9億円	8.1億円	10億円	16億円
ROS	5.0%	6.7%	7.1%	11%
ROE	4.1%	6.0%		11%

設備投資・研究開発費

設備投資 -----> 3年間で25億円

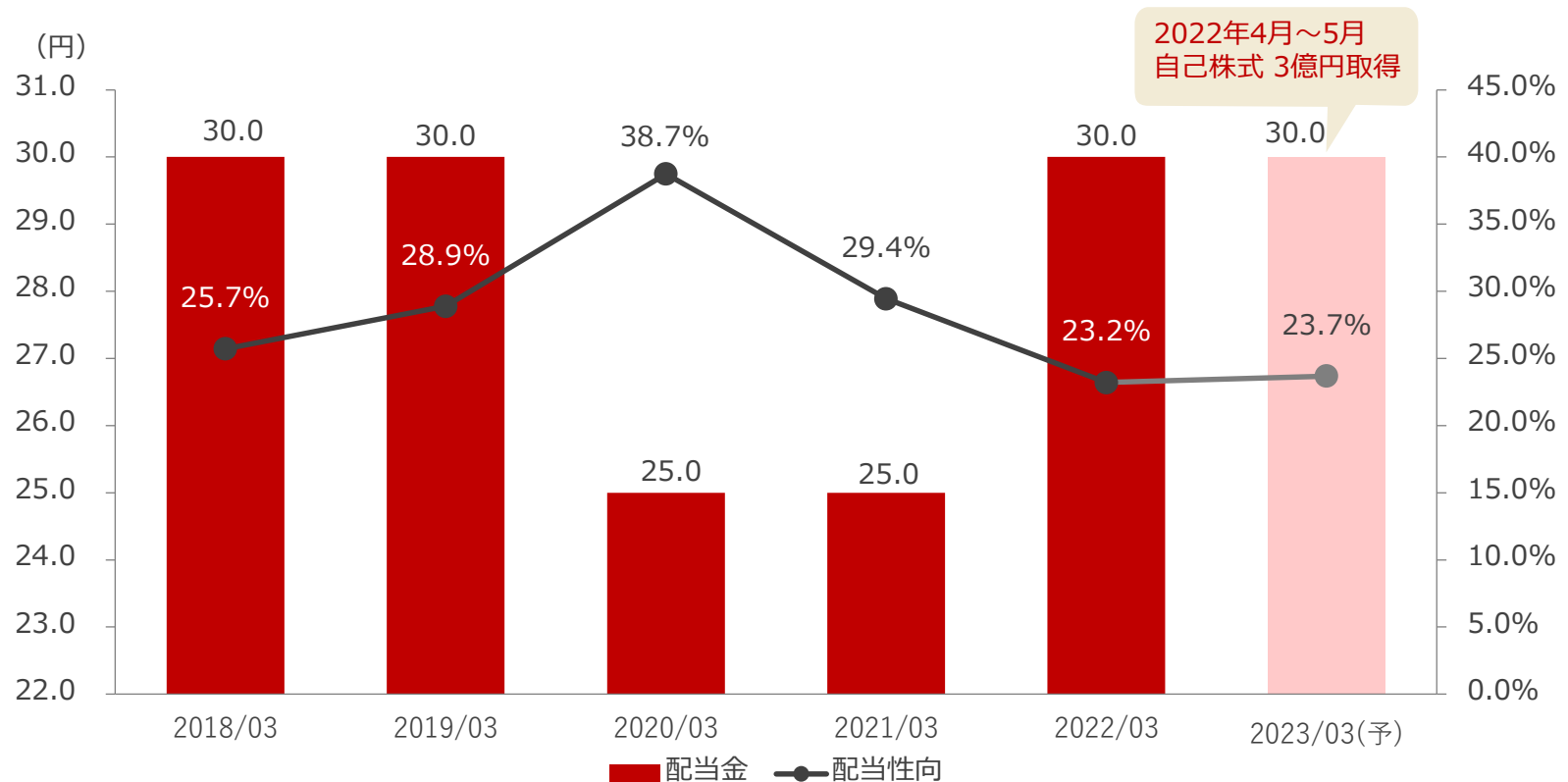
研究開発費 -----> 3年間で6億円

株主還元

配当性向 30%程度を確保

|| 配当の方針

- ◆ 長期的な観点から安定的・継続的に配当を維持
- ◆ 財務体質の健全性を維持しながら、成長に向けての投資及び環境投資へ配分
- ◆ 配当性向は30%程度を確保目標



The logo features the number '100' in a large, stylized font. The '1' is red, the '0's are yellow, and the 'th' is red. Below the number, the Japanese text '100年を超えて 挑戦し続けます' is written in a smaller, black font.

100年を超えて
挑戦し続けます

本資料に記載されている業績予想等の将来に関する記述は、当社が現時点で入手可能な情報及び合理的と判断する一定の前提に基づいており、実際の業績等は様々な要因によって異なる結果となる可能性があります。

なお、異なる結果となった場合でも当社は本資料を改定する義務を負いかねますので、ご了承ください。

【お問い合わせ先】

日本鑄造株式会社

〒210-9567 川崎市川崎区白石町2-1

ホームページ <https://www.nipponchuzo.co.jp/>

お問い合わせフォーム <https://www.nipponchuzo.co.jp/inquiry/>