



 昭和鉄工株式会社

Showa Manufacturing Co.,Ltd.

第92期 報告書

平成25年4月1日 ▶ 平成26年3月31日

SHOWA

快 適 環 境 の 創 造 に 挑 戦 す る

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。

さて、昭和鉄工株式会社の歴史は「蒸気消毒器」の製造から幕を開けました。明治16(1883)年、「熱」への挑戦から始まった「モノづくり」の歴史は、様々な技術と事業を育てながら今日を迎えました。

一世紀以上もの間、大きく変化し多様化する社会のニーズに対して、私共は「誠実を造り、誠実を売り、誠実をサービスする」という社是のもと、快適な生活環境創りに関わるものを中心に幅広く事業展開しております。

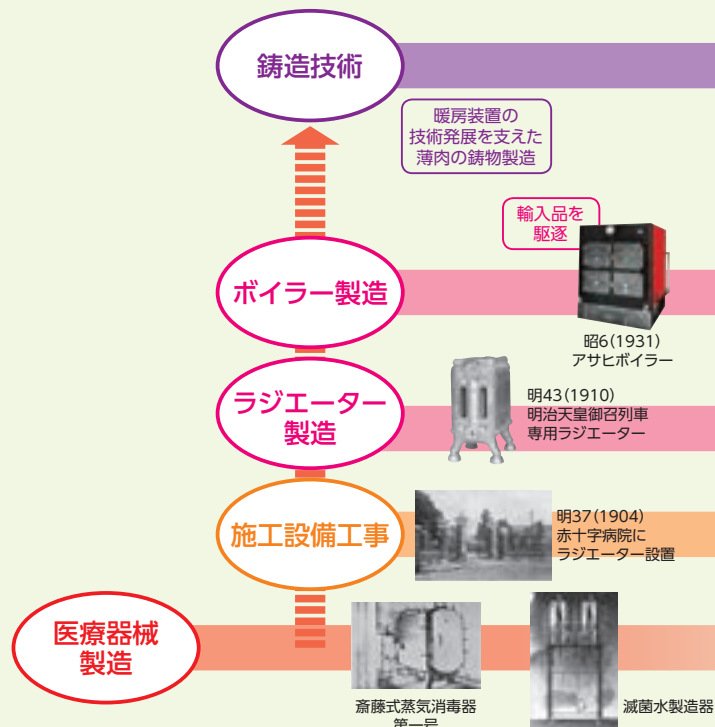
そしてこれからも、「技術とモノづくり」にさらなる磨きをかけながら、環境の変化に迅速に対応できる機動的な体制の確立と的確な経営判断により、企業倫理に則った公正で誠実な事業活動を推進し、社会の公器として豊かな未来の創造に挑戦してまいります。

平成26年6月

代表取締役社長 山本駿一

創業より130年を超え、さらこれからも続きます。

130年に及ぶ昭和鉄工株式会社の歴史は、時代の変化を見つめながら次の時代を先取りする挑戦の歴史です。草創期の「蒸気消毒器」に始まる「熱」を扱う技術は暖房装置へと引き継がれました。以降、幹から枝葉を伸ばすように、扱う技術と製品群を増やし、それぞれの事業分野で信頼を築いてきました。

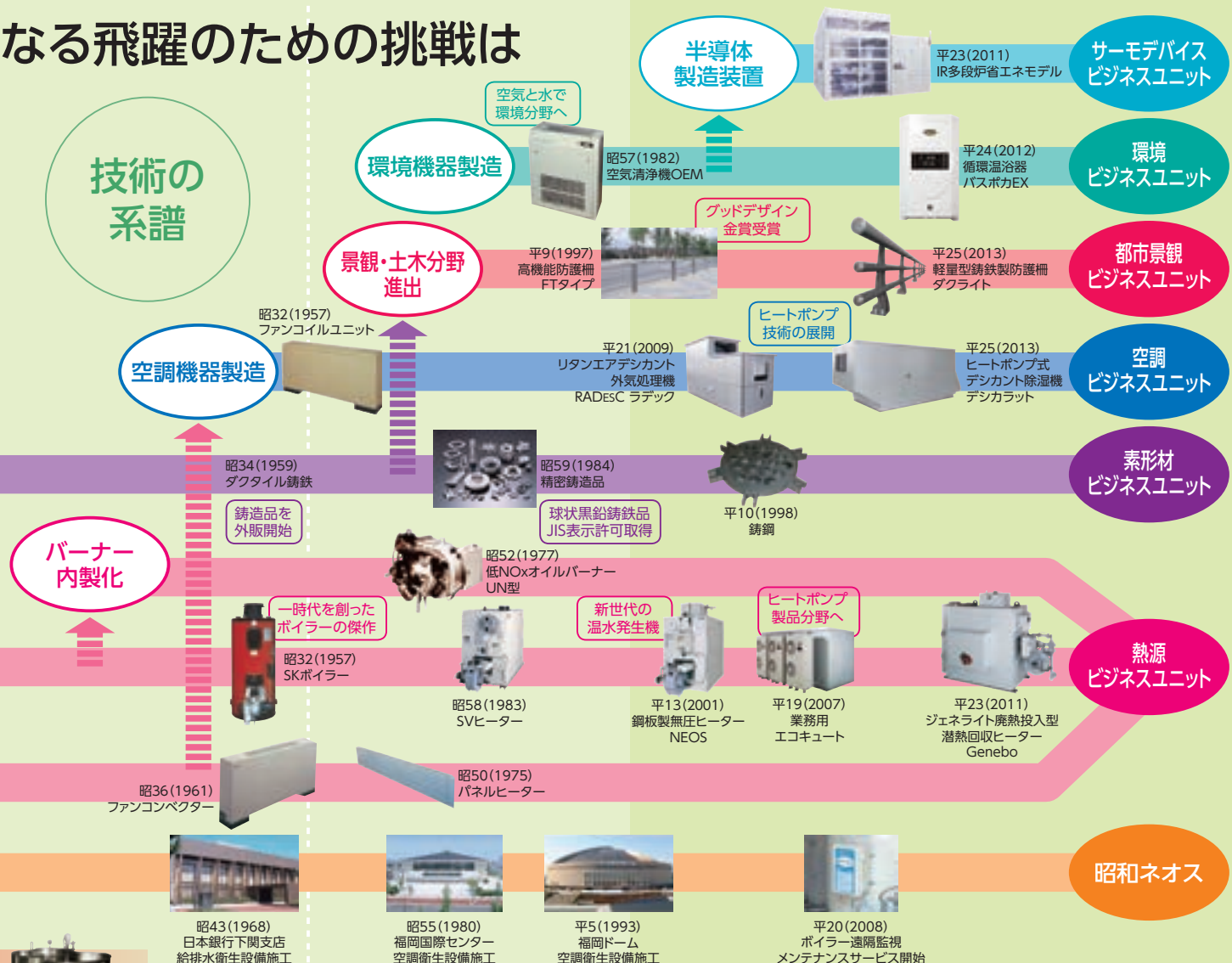


第1期 ~創業~

明治16(1883)年~昭和21(1946)年

なる飛躍のための挑戦は

技術の系譜



第2期～戦後の復興～
昭和21(1946)年～昭和47(1972)年

第3期～環境の激変～
昭和47(1972)年～平成5(1993)年

第4期～市場構造の変化～
平成5(1993)年～平成25(2013)年

昭和鉄工130年の軌跡 ①

第1期～創業～ 明治16(1883)年～昭和21(1946)年

国産化を実現した技術開発

九州にまだ電気もガスもない明治16(1883)年、電気・機械工学を学んだ斎藤一が福岡市で当社の前身である「斎藤製作所」を創業しました。当初は、発電機や電話機、これらに必要な部品、そしてメス、鋏、注射器などの医療器具を製作していましたが、病院関係者との出会いによって医療器械の修理から開発や製造も手がけるようになります。

その後、蒸気ボイラーや給水・湯沸設備の工事受注をきっかけに、当時は輸入品に限られていた暖房装置の国産化に挑み始めました。「外国製品なら何でも良質で優秀」という意識の時代に、ボイラーやラジエーターを国産化するには極めて高い技術が求められましたが、技術探究の情熱によって開発に取り組んだ結果、その優位性が認められ、ついには輸入品を駆逐するまでになりました。

ボイラーやラジエーターの販売が軌道に乗ると東京に本社工場を開設し、国内のみならず韓国や中国の病院にも暖房装置を納めるようになりましたが、大正12(1923)年の関東大震災で東京本社工場が被災したため、福岡分工場を本社工場とし、当時福岡分工場を任されていた飯田久次郎が第二代社長に就任します。

関東大震災は広範な復興工事をもたらし、急増したボイラーやラジエーターの需要には大量生産方式で対応することにより、「ボイラーの昭和鉄工」を確立しました。

昭和8(1933)年、合資会社から「株式会社斎藤製作所」に改めて今日の株式会社形態とし、翌年の昭和9(1934)年に新時代の年号をとって「昭和鉄工株式会社」へと社名を変更しました。

● 第1期年表

● 明治16(1883)年

初代社長の斎藤一が福岡市極楽寺町(現 福岡市天神)に斎藤製作所を創立。医療器械の製造を始める。



● 明治41(1908)年

鑄鉄製各種ラジエーターの製造開始。



● 明治43(1910)年

明治天皇御召列車専用ラジエーターを製造、納入する。

● 大正2(1913)年

ストレールボイラーの製造開始。



● 大正7(1918)年

モナークボイラーの製造開始。



● 大正12(1923)年

東京上野で開催の第3回発明品大博覧会にラジエーターを出品し、第1位に入賞。
関東大震災で東京本社工場被災のため閉鎖し、福岡分工場を本社とする。

● 昭和6(1931)年

トキワボイラーの製造開始。
アサヒボイラーの製造開始。



● 昭和9(1934)年

昭和鉄工株式会社に改称。

● 昭和15(1940)年

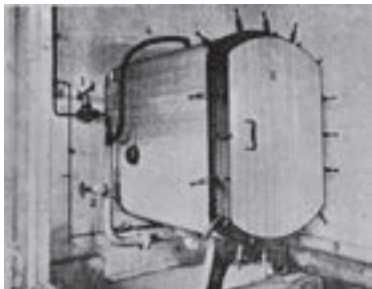
暖房機器の製造を中止し、軍需品の製造に当たる。

Column

● 蒸気装置の開発に始まる

創業以来、医療器械の製造販売を行っていた斎藤製作所は、明治23(1890)年、県立福岡病院(九州大学医学部の前身)からの外国製消毒器の修理依頼を契機に、病院長の大森治豊博士の指導のもと、斎藤一が「蒸気消毒器」を製造しました。

明治28(1895)年に開発した「滅菌水製造器」は蒸気消毒器とともに多くの病院に納入され、あわせて数多くの応用製品が造られました。蒸気を扱い始めたことが、後の蒸気暖房装置の開発やボイラー並びにラジエーターの国産化へ繋がっていきます。



斎藤式蒸気消毒器第一号

● 鋳物技術の進化

斎藤一は、社員から‘先生’と呼ばれたとおり、研究者肌の人でした。ラジエーター製造に関しても研究開発に没頭し、幾度となく試作を繰り返しています。

研究時代を脱したのは、明治41(1908)年に奈良ホテルに「2柱式放熱器」を納品した際とされていますが、それまで実用化の壁だった鋳物の芯型砂(中子砂)の調合に独自の工夫をして製法特許を取得し、その2年後には中子の砂落しにさらに改良を加えています。

このように鋳物製のボイラーやラジエーターの発展は、薄肉の鋳鉄製造技術の進化が支えました。



2柱式放熱器

● 技術力で世界を超えた国産ボイラー

大正2(1913)年、日本で初めて本格実用化された鋳鉄製ボイラーの一つとされる「ストレールボイラー」を世に送り出すと、昭和6(1931)年には国産ボイラー技術の結晶ともいえる「アサヒボイラー」の生産を開始します。

そして、熱機関・燃焼工学の最高権威である東京工業大学の関口八重吉博士の指導のもと公開実験を行った結果、その性能の優秀性が実証され、ついに国産ボイラーが輸入ボイラーを駆逐する時代を迎えることになります。



ストレールボイラー



アサヒボイラー79インチ型

昭和鉄工130年の軌跡 ②

第2期～戦後の復興～ 第3期～環境の激変～ 昭和21(1946)年～平成5(1993)年

復興とともに発展、多角化による不況克服で上場へ

戦後の昭和21(1946)年、第三代社長に就任した飯田実
は、ボイラーやラジエーターの生産設備を復旧し、まずは
占領軍の大量受注を賄います。その後は民間需要を視野に
入れ、従来の代理店制度は継続しながらも、販売面強化の
ため自社営業活動を全国主要都市に拡大させていく方策
がとられました。

また、石炭から石油へのエネルギー革命に応えたオイル
バーナーの製造が開始され、「SKボイラー」など時代を担う
傑作機が数多く誕生しました。その一つ「昭和ボイラー」は
高効率が認められ、昭和36(1961)年に皇居吹上御座所へ
納入されました。

さらに、冷房機をラインナップに加えて空調事業にも
参入し、ダクタイル鑄鉄の製造や外販も開始しました。

この時期、「ボイラーの昭和鉄工」が完全復活し、東洋一の
業務用ボイラー・ラジエーターメーカーへと飛躍しました。

昭和47(1972)年、第四代社長に就任した山本哲夫は、
会社の将来を支え発展へと導く新技術開発の必要性から
製品開発センターを設置しましたが、オイルショックに見舞
われたため抜本的な合理化を実施するとともに、工場の
再配置に踏み切りました。

また、既存事業分野の革新策を矢継ぎ早に打ち出しなが
ら、新事業として橋梁の高欄事業や水処理事業を立ちあげ、
「ボイラーの昭和鉄工」プラス新事業という事業構造の
もと、売上高を100億円超としました。

昭和60(1985)年、第五代社長に就任した赤沼利彦の
時代には、循環温浴器「バスポカ」の市場投入を契機に、平成2
(1990)年に福岡証券取引所への上場を果たしました。

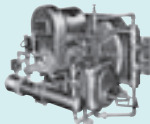
景況に左右されながらも、ボイラーや空調機器という
コア事業プラス都市景観・素形材・車体架装・環境機器・工事
事業で時代の荒波の乗り切りを図りました。

● 第2期・第3期年表

● 昭和21(1946)年
アサヒボイラーの製造再開。
冷凍セクションの製造開始。

● 昭和27(1952)年
暖房用放熱器のJIS指定工場となる。

● 昭和28(1953)年
オイルバーナーR型の
製造開始。
ベースボードヒーター
の製造開始。



● 昭和32(1957)年
SKボイラーの製造開
始。
ファンコイルユニット
の製造開始、冷暖房
機器の分野へ進出。

● 昭和34(1959)年
ダクタイル鑄鉄の製
造・外販開始。

● 昭和42(1967)年
乾式流動鑄型製造
(MS法)を三菱重工
業と共同研究開発。

● 昭和48(1973)年
新鑄造法Vプロセスの導入。
ガスバーナーB型の製造開始。
オイルバーナーSH型の製造開始。

● 昭和52(1977)年
低NOxオイルバーナーUN
型を開発、翌年、日刊工業新
聞社の十大新製品賞を受
賞。



● 昭和56(1981)年
有機系鑄物砂再生設
備の完成。
真空式SSSヒーター
の製造開始。



● 昭和59(1984)年
トヨタ生産方式の導入。
ロストワックス精密鑄造
品の製造開始。

● 平成3(1991)年
福博であい橋を中心に
天神・中洲地区の遊歩道
が第1回都市景観大賞
を受賞。



Column

● 空調機器をラインナップ

昭和32(1957)年、水熱源の熱交換器で温度と湿度を調整して送風する「ファンコイルユニット(FCU)」の製造を開始し、ルームクーラーやユニットクーラーなども手がけ、従来のボイラーやヒーターに加えて空調機器を製品のラインナップに加えました。

昭和33(1958)年には、熱輸送に空気を用いるセントラル式空調機「エアハンドリングユニット(AHU)」の製造も開始しました。

昭和30年代後半以降、当社は看板製品であるボイラーとともにファンコイルユニットなど空調機器の量産化を進めました。



エアハンドリングユニット

● 橋梁の高欄製造で景観分野へ

昭和49(1974)年、美術・装飾铸件分野に進出し、昭和51(1976)年に開業した福岡市天神地下街ではアルミ铸件の天井金物を手がけました。

昭和53(1978)年にはダクタイル鑄鉄の製造技術を活かして、橋梁用防護柵「SK高欄」の製造を開始しました。これは業界の要望に応えるかたちで始まったものでしたが、高い鑄造技術に裏打ちされた品質とデザイン性が高い評価を受け、当社の高欄は全国の主要橋梁に採用されるまでに至ります。

「铸件の昭和鉄工」としての認知は、その後付加価値の高い精密鑄造品や一般産業用機械部品の製造など外販市場の開拓にも繋がっていきます。



天神地下街

特殊高欄実績の第一弾は、福岡市海の中道海浜公園の松林沿いに博多湾を一望するプロムナードデッキ橋(昭和55(1980)年)で今も見ることができます。



海の中道海浜公園プロムナードデッキ橋

● 水処理技術が新市場を開拓

昭和62(1987)年に発売された循環温浴器「バスボカ」は、業務用の水処理技術が家庭用に応用した製品です。水のろ過速度やろ材の構成には業務用の設計基準を応用し、家庭用では業界トップクラスの性能を実現しました。

レジオネラ属菌問題発生時には生産中止を余儀なくされる競合他社もある中、当社は安全性を向上させ、今日の「バスボカEX」へと開発は引き継がれています。

「オユシス」は平成5(1993)年に発売された業務用循環ろ過装置とSVヒーターと貯湯槽を一体化したシステムです。

顧客・施工者・保守業者それぞれに省力化を提案できる製品として開発が行われ、納入したスーパー銭湯・老人福祉施設・ホテル・フィットネスクラブなどで好評を得ています。



バスボカEX



オユシス

昭和鉄工130年の軌跡 ③

第4期～市場構造の変化～ 平成5(1993)年～平成25(2013)年

環境の世紀を牽引し、新たな飛躍へ

平成5(1993)年、第六代社長に就任した水口敬司は、「創造的破壊」を経営方針に掲げ、リエンジニアリングプロジェクトによるバーコードを活用した生産・資材・販売管理システムや製品の自動作図システムの構築を図るとともに、パソコン・サーバー型業務というIT化をいち早く強力で推進しました。

また、「モノづくり技術(昭和生産方式)」を再構築することでムリ・ムダのない生産をベースに、不採算分野を切り放して新事業の創出を目指し、その一環として新分野であるサーモデバイス事業に進出しました。

平成13(2001)年、第七代社長(現)に就任した山本駿一は、21世紀は環境の世紀であり、熟技術を扱う当社においては環境問題が取り組むべき最重要課題となっていることから、長年培ってきた低公害化と省エネルギー化の技術を再検証し、新時代に対応するコア事業の確立を目指して

きました。

その成果として、「業務用エコキュート」や「ヒートポンプ式リタンエアデシカント外気処理機」などの最新の省エネ製品群には、環境の世紀を牽引する業界トップクラスの技術が息づいています。

また、「中期経営計画の導入」と「予算管理の徹底」により、市場構造の変化に対応する事業基盤の整備を進めると同時に、経営会議には労働組合の代表も参加させて経営のオープン化を実施し、「労使協調」をさらに進めた「労使一丸」の姿勢を打ち出し、経営方針の徹底を図っています。

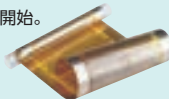
当社は、おかげさまで平成25(2013)年10月2日に創業130周年を迎え、初代社長の斎藤一のチャレンジ精神をもとに新たな飛躍への挑戦が始まっています。

● 第4期年表

●平成9(1997)年
高機能防護柵FTタイプがグッドデザイン金賞を受賞。



●平成10(1998)年
超薄型面状ヒーター・IRセラフレックスヒーターの製造開始。
鋳鋼の製造開始。



●平成15(2003)年
サーモデバイス事業部がISO9001認証を取得。
IR多段炉(第7世代)の製造開始。
ハイパー貯湯槽の製造開始。



●平成19(2007)年
業務用エコキュートの製造開始。
ガス専焼ヒーターECALOの製造開始。



●平成22(2010)年
潜熱回収ヒーター-RECOSの製造開始。
ヒートポンプ式リタンエアデシカント外気処理機RADeSCLaデッキの製造開始。



貯湯槽一体型ガス給湯システム タフセーバーの製造開始。

●平成25(2013)年
立形ルーフトップ型外気処理機ケアフレッシュの製造開始。
デシカント除湿機デシカラットの製造開始。
軽量型鋳鉄製防護柵ダクライトの販売開始。



Column

● 画期的アイデアとヒートポンプが生んだ驚異の外気処理機

近年は、温度と湿度を別々に処理することが省エネと快適性を獲得する最適な空調方式と考えられるようになりました。

このため、当社では取り込まれる外気の湿度負荷を軽減する除湿性能に主眼を置いた外気処理機をヒートポンプと組み合わせることにより、新製品を開発しました。

リタンエアデシカント外気処理機「RADeSC ラデック」は、リタンエア(室内空気)を除湿して、その空気と外気を全熱交換する画期的アイデアにより、他社製品と比較して50%以上の省エネを実現しました。ヒートポンプは別熱源が不要な自己完結型のシステム構築のため、内蔵熱源として使用しています。除湿を担うデシカントローターの再生には、内蔵されたヒートポンプの凝縮熱を利用するため排熱が少なく、ヒートアイランド抑制にも効果があります。

ヒートポンプは、デシカント除湿機「デシカラット」や立形ルーフトップ型外気処理機「ケアフレッシュ」の熱源としても活躍しています。



RADeSC ラデック
(リタンエアデシカント外気処理機)



ケアフレッシュ
(立形ルーフトップ型外気処理機)



デシカラット
(デシカント除湿機)

● 自社製ヒートポンプでさらに進化

当社は、固有技術であるハイパー貯湯槽を活かした効率アップと省スペース化により、大容量タンク&密閉式という独自のシステムで業務用エコキュート市場での差別化を図ってきました。

販売開始から6年経過した平成26(2014)年、当社の技術陣は数々の苦勞の末、ついに自社製のヒートポンプユニットを採用した「業務用エコキュート」の開発に成功しました。

これにより他社から供給されたヒートポンプではできなかったシステムへの最適化やトータルメンテナンス、そしてより繊細な制御も可能となりました。特に関西電力株式会社と共同開発した学習機能をもった制御システムは、無駄のない最適給湯を実現する製品として期待されています。



業務用エコキュート

連結業績の概況

当社グループは、平成26年3月31日をもちまして第92期を終了いたしましたので、ここに事業の概況並びに決算の結果につきましてご報告申し上げます。

● 第92期事業の概況について

当連結会計年度におけるわが国経済は、政府及び日銀が打ち出した大胆な経済・金融政策の効果で株価の回復や円高の是正が進み、輸出企業を中心とした収益改善、雇用環境の上向き、個人消費の拡大など、景気の回復基調が見られるようになりました。しかしながら、国内においては消費税増税、海外においては中国をはじめとした主要新興国の経済成長の鈍化など依然として景気の停滞・下押しのリスクが残ったまま不透明な状況で推移しました。

当社グループの需要先の一つである建設業界や橋梁業界では、国や地方の公共事業費の増額に伴い活況を呈してきましたが、労働力不足や資材高騰の影響を受けた入札不調の頻発により予算執行の遅延が懸念されるなど問題も顕在化しました。

このような情勢の中で当社グループは、中期経営計画「リカバリー130」の最終年度として、重点課題である「差別化した新製品・サービスの拡販」に努めるとともに、固定経費の徹底した削減と製造工程改善による限界利益の向上に取り組んでまいりました。

機器装置事業につきましては、熱源BU(ビジネスユニット)では電力需給逼迫等の影響により、「業務用エコキュート」の売上が特に低調に推移しました。サーモデバイスBUでは液晶パネルメーカーの設備投資需要が堅調で、受注案件が一部不調に終わったものの、計画以上に出荷・売上計上できたことにより、当事業の売上高は62億2千9百万円

(前連結会計年度比5.0%増)、受注高は66億2千8百万円(同比6.7%増)となりました。

素形材加工事業につきましては、素形材BUでは売価の改善や工数低減等により売上が堅調に推移しました。また、都市景観BUでは前年度の受注案件が予定どおり順調に出荷・売上計上できたことにより好調に推移し、当事業の売上高は26億9千7百万円(前連結会計年度比26.2%増)、受注高は24億1百万円(同比1.5%増)となりました。

サービスエンジニアリング事業につきましては、設備工事がやや低調に推移しましたが、営業強化により有料サービス及びリニューアル工事の売上が順調に推移し、当事業の売上高は21億9千9百万円(前連結会計年度比6.8%増)、受注高は23億9千5百万円(同比15.4%増)となりました。

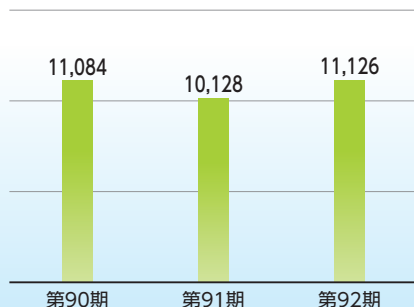
その結果、当連結会計年度の当社グループの売上高は111億2千6百万円(前連結会計年度比9.9%増)、受注高につきましては114億2千5百万円(同比7.3%増)となりました。

損益面では、売上高の増加、固定経費の削減、原材料費の低減等により、経常利益は1千2百万円(前連結会計年度は経常損失4千9百万円)となりました。

また、特別利益に固定資産売却益等9億3千6百万円、特別損失にサーモデバイス事業関連損失3億7千3百万円、事業構造改善費用3億2千6百万円等を計上した結果、当期純利益は1億7百万円(前連結会計年度比117.3%増)となりました。

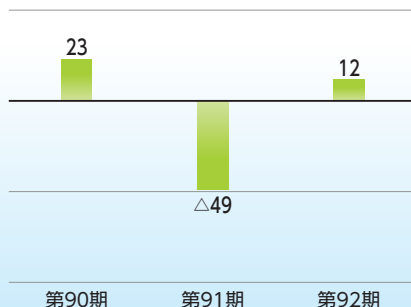
売上高

(単位：百万円)



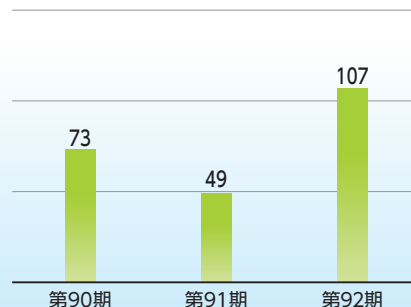
経常損益

(単位：百万円)



当期純利益

(単位：百万円)



● 今後の見通しについて

今後の見通しにつきましては、政府が打ち出した諸政策や雇用情勢の改善などを背景に日本経済の回復が期待されるものの、国内においては原材料価格・エネルギーコストの上昇や消費税増税による消費低迷、海外においては主要新興国の成長鈍化や東欧・中東の政情不安など景気下振れリスクも多く、引き続き、先行き不透明な状況が続くものと予想されます。

このような情勢の中で当社グループは、平成30年度を最終年度とする新中期経営計画「持続的進化」を策定いたしました。

基本方針である「既存事業の持続的進化」及び「新規事業の確立」を進め、平成30年度には既存事業の連結売上高150億円以上、連結売上高経常利益率2%以上に加え、新規事業の売上高50億円以上、売上高経常利益率10%以上を目指して取り組んでまいります。

さらに、新中期経営計画「持続的進化」を推進していくうえでの優先課題として、品質保証体制の推進、人材育成と適材適所の人員配置、効率的な業務組織への再編とともに財務体質の強化、知財・法務の強化、経費・在庫の絶対額削減に注力し、『誠実を造り、誠実を売り、誠実をサービスする』の社是のもと、全力をつくして業績の向上と新たな成長分野へ邁進していく所存であります。

株主の皆様におかれましては、今後とも一層のご支援を賜りますようお願い申し上げます。

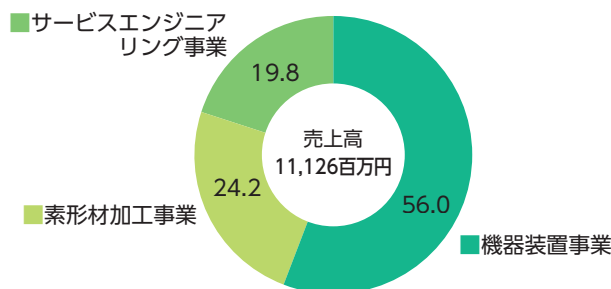
セグメント別の売上高・受注高

(単位：百万円)

	売上高	受注高
■ 機器装置事業	6,229	6,628
■ 素形材加工事業	2,697	2,401
■ サービスエンジニアリング事業	2,199	2,395
合計	11,126	11,425

セグメント別の売上高構成比

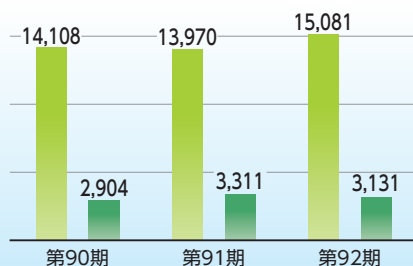
(単位：%)



総資産・純資産

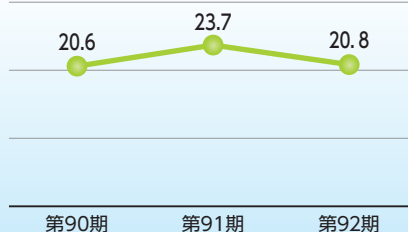
(単位：百万円)

■ 総資産 ■ 純資産



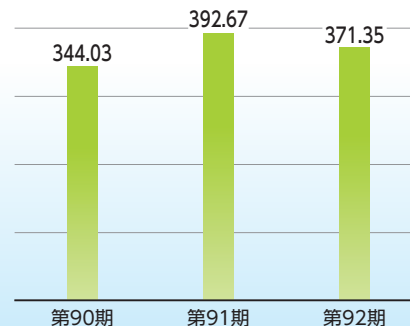
自己資本比率

(単位：%)



1株当たり純資産

(単位：円)



当社グループは、第97期(平成30年度)を最終年度とする新中期経営計画『持続的進化』を策定いたしました。基本方針である「既存事業の持続的進化」及び「新規事業の確立」を進めるため、次の重点課題に取り組んでまいります。



重点課題

1. 既存事業の持続的進化

■ 機器装置事業

- 環境・省エネをキーワードに、自社開発したヒートポンプユニットの組込機種拡大によるさらなる差別化の実施
- ▶ 熱源BU:「業務用エコキュート」や「貯湯槽一体型ガス給湯システム(タフセーバー)」などハイブリッド化した給湯システムの拡販
- ▶ 空調BU:「リタンエアデシカント外気処理機」をコアに売上の拡大

■ 素形材加工事業

- 鋼製・軽量化 鋳鉄製など機能重視かつライフサイクルコストの優位性を実現した防護柵による既存分野における受注の拡大と安定した収益の確保

■ サービスエンジニアリング事業

- 顧客の給湯負荷に対応する節エネルギーシステムの提案による取替工事の拡大

2. 新規事業の確立

■ 新たな成長製品の創出

- ソリューション部からのニーズと総合開発部の技術力による新製品の開発と新規事業の確立

数値目標

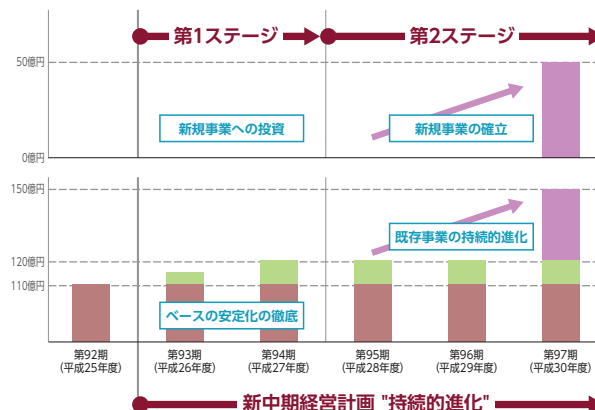
第97期(平成30年度)

■ 既存事業

- 連結売上高150億円以上
- 連結売上高経常利益率2%以上

■ 新規事業

- 売上高50億円以上
- 売上高経常利益率10%以上



優先課題

■ 品質保証体制の推進

- 新製品の品質保証体制の確立、クレーム費低減の推進

■ 人材育成と適材適所の人員配置

- 重要ポスト人材の計画的育成、生産性・能力向上のための教育

■ 効率的な業務組織への再編

- 組織の集約・再編による少数精鋭体制の検討と実施

■ その他

- 財務体質の強化、知財・法務の強化、経費・在庫の絶対額削減

ますます快適給湯!

よりムダのない省エネ給湯を実現する”最適給湯制御”のオプション設定や、
自社開発ヒートポンプを新たにラインナップに加え、
さらに進化した業務用エコキュートの登場です。

業界トップクラス性能!
自然冷媒(CO₂)ヒートポンプユニット
SSHP-30A

関西電力株式会社
共同開発

学習機能付
最適給湯制御
(オプション設定)

平成26年4月
新発売

30KW

COP
4.0

90℃
沸き上げ



密閉式大容量給湯循環システム
SHOWA
業務用 **エコキュート**

新開発ヒートポンプ採用

連結財務データ

連結貸借対照表

(単位：百万円)

科目	当期	前期
	平成26年3月31日現在	平成25年3月31日現在
(資産の部)		
流動資産	8,159	8,012
固定資産	6,922	5,958
有形固定資産	2,477	2,943
無形固定資産	38	49
投資その他の資産	4,406	2,964
資産合計	15,081	13,970
(負債の部)		
流動負債	8,193	7,459
固定負債	3,756	3,199
負債合計	11,950	10,659
(純資産の部)		
株主資本	3,322	3,177
資本金	1,641	1,641
資本剰余金	1,225	1,225
利益剰余金	543	398
自己株式	△88	△87
その他の包括利益累計額	△191	133
その他有価証券評価差額金	100	121
為替換算調整勘定	111	12
退職給付に係る調整累計額	△403	—
純資産合計	3,131	3,311
負債及び純資産合計	15,081	13,970

連結損益計算書

(単位：百万円)

科目	当期	前期
	自平成25年4月1日 至平成26年3月31日	自平成24年4月1日 至平成25年3月31日
売上高	11,126	10,128
売上原価	8,597	7,789
売上総利益	2,528	2,338
販売費及び一般管理費	2,601	2,367
営業損失	△72	△29
営業外収益	215	95
営業外費用	130	115
経常損益	12	△49
特別利益	936	121
特別損失	733	37
税金等調整前当期純利益	215	33
法人税、住民税及び事業税	63	28
法人税等調整額	44	△44
少数株主損益調整前当期純利益	107	49
当期純利益	107	49

連結キャッシュ・フロー計算書

(単位：百万円)

科目	当期	前期
	自平成25年4月1日 至平成26年3月31日	自平成24年4月1日 至平成25年3月31日
営業活動によるキャッシュ・フロー	369	352
投資活動によるキャッシュ・フロー	△70	△375
財務活動によるキャッシュ・フロー	△68	△208
現金及び現金同等物の増減額	231	△230
現金及び現金同等物の期首残高	2,811	3,042
現金及び現金同等物の期末残高	3,042	2,811

会社概要

商号	昭和鉄工株式会社 Showa Manufacturing Co.,Ltd.
本社所在地	福岡市東区箱崎ふ頭三丁目1番35号
創業	明治16年10月2日
設立	昭和8年4月30日
資本金	16億4,100万円
従業員数	331名(連結391名)
主な事業内容	ファンコイルユニット・エアハンドリングユニット等の空調機器、業務用エコキュート・ボイラー・ヒーター・バーナー・オユシス等の熱源機器、循環温浴器・空気清浄機等の環境機器、液晶パネル製造用熱処理炉等のサーモデバイス機器、橋梁用防護柵等の景観製品、鋳造品等の製造販売のほか、空調機器、熱源機器等の一部販売・メンテナンス・取替工事及び給排水衛生設備等の設計・監理・施工の請負

主な事業所

東京支社	東京都大田区蒲田五丁目44番5号
工場	宇美工場(福岡県粕屋郡)、古賀工場(福岡県古賀市)、札幌工場(石狩市)
営業所	札幌、仙台、北関東(さいたま市)、名古屋、大阪、広島、下関、九州(福岡県粕屋郡)、南九州(熊本市)、鹿児島
関係会社	昭和ネオス株式会社、昭和トータルサービス株式会社、朝日テック株式会社、大連冰山空調設備有限公司、KOREA PIONICS CO., LTD.

役員

(平成26年6月25日現在)

取締役・監査役

代表取締役	山本 駿一
取締役	山田 治彦
取締役	福田 俊仁
取締役	筋野 隆
監査役(常勤)	山根 譲治
監査役	吉田 泰彦
監査役	永利 新一

執行役員

社長CEO	山本 駿一
専務執行役員	山田 治彦
常務執行役員	福田 俊仁
執行役員	村山 正巳
執行役員	鍋山 敏郎
執行役員	倉岡 淳
執行役員	板並 隆一
執行役員	一木 和弘
執行役員	鈴木 善廣

株式の状況

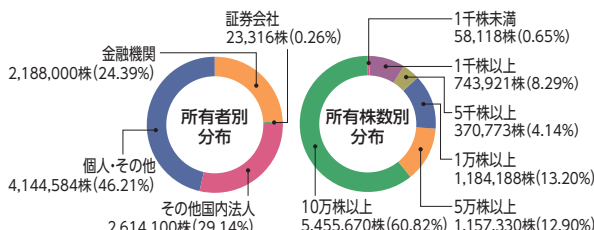
発行可能株式総数	24,000,000株
発行済株式の総数	8,970,000株
株主数	874名

大株主

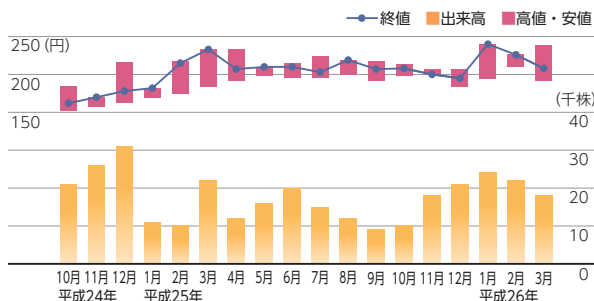
株主名	持株数(株)	持株比率(%)
三井金属鉱業株式会社	485,000	5.75
株式会社福岡銀行	415,500	4.92
株式会社西日本シティ銀行	400,000	4.74
株式会社北九州銀行	357,500	4.23
住友商事株式会社	345,000	4.09
飯田卓子	297,114	3.52
西日本鉄道株式会社	291,000	3.45
飯田久泰	267,000	3.16
稲田好美	198,135	2.34
日本乾溜工業株式会社	187,000	2.21

(注)持株比率は、自己株式(537,921株)を控除して計算しております。

株式分布状況



株価の推移



株主メモ

事業年度	毎年4月1日から翌年3月31日まで
定時株主総会	毎年6月
株主総会の招集地	福岡市
基準日	定時株主総会の基準日 毎年3月31日 剰余金の配当の基準日 毎年3月31日 中間配当の基準日 毎年9月30日 その他必要あるときは、あらかじめ公告して定めます。
株主名簿管理人	東京都千代田区丸の内一丁目4番1号 三井住友信託銀行株式会社
特別口座の 口座管理機関	東京都千代田区丸の内一丁目4番1号 三井住友信託銀行株式会社
郵便物送付先 (お問合せ先)	〒168-0063 東京都杉並区和泉二丁目8番4号 三井住友信託銀行株式会社 証券代行部 TEL 0120-782-031 (フリーダイヤル) 取次事務は三井住友信託銀行株式会社の本店及び全国 各支店で行っております。
公告方法	電子公告によります。 http://www.showa.co.jp/koukoku/index.html ただし、事故その他やむを得ない事由によって電子公告 による公告をすることができない場合は、日本経済新聞 に掲載して行います。
単元株式数	1,000株

● 株主様へのご案内

住所変更、単元未満株式の買取・買増 等のお申し出先について

株主様の口座のある証券会社にお申し出ください。なお、証券会社に口座がないため特別口座が開設されました株主様は、特別口座の口座管理機関である三井住友信託銀行株式会社にお申し出ください。

未払い配当金の支払いについて

株主名簿管理人である三井住友信託銀行株式会社にお申し出ください。



ホームページもご覧ください。
<http://www.showa.co.jp/>



〒812-8587 福岡市東区箱崎ふ頭三丁目1番35号
TEL 092-651-2931 (代表)



見やすく読みまちがえにくいユニバーサルデザインフォントを採用しています。
森林に配慮して適切に管理された森林認証紙を使用し、環境に優しい植物油インキで印刷しています。