

事業セグメント別戦略

CHEMICALS

薬品事業

脱炭素社会の実現に向けて、環境負荷の低減に資する薬剤の開発・製造・販売を推進し、あらゆる産業分野に向けた表面処理剤の供給とともに最新のノウハウと技術を提供します。

主な事業内容

- 金属表面処理剤
- 防錆油
- 圧延油
- 塗料
- 工業用洗浄剤
- 塗装下地
- 金属防錆
- 潤滑皮膜
- 無電解Niめっき液
- その他機能性皮膜薬剤

2025年3月期の事業概況

連結売上高は576億16百万円(前期比2.4%増)となり、営業利益は103億40百万円(前期比2.8%増)となりました。当事業部門は、あらゆる産業分野における素材の洗浄、防錆、塗装下地、潤滑、意匠などを目的として表面処理剤の製造・販売と、これに伴う最新のノウハウ、技術サポートを提供しています。国内では鉄鋼分野を中心に、販売数量が前

期を上回り、緩やかな回復基調で推移しました。また、国内外での高付加価値製品の販売増加や中国およびインドでの販売拡大も寄与したほか、為替レートが円安に進んだこと等から、薬品事業全体で売上高は増収となりました。利益面では、原材料価格が高値圏で推移しているものの、売上高の増加により営業利益は増益となりました。

Vision2030の実現に向けた成長戦略

薬品事業では、素材の表面改質技術を核に、製品性能の向上と高付加価値化を実現する薬品の開発・提供を進めています。従来の自動車・鉄鋼分野に加え、成長が期待される半導体、電子部品、ロボット、宇宙などへの展開を加速し、事業領域の拡大を図っています。これらの分野では、防錆機能にとどまらず、それぞれの用途に応じた新たな機能が求められています。例えば、半導体や電子部分野では高い絶縁性を持つ薬剤による信頼性向上、ロボット分野では

摩耗を抑える摺動性の付与、宇宙分野では過酷な環境に耐える高耐久性や特殊表面機能の実現が必要とされています。当社はこうした機能を備えた薬剤の開発を通じて、製品の高機能化に貢献しています。また、インド・ASEANなど高い経済成長が見込まれる地域においては、それぞれの地域特性に応じた製品・サービスの展開を強化し、現地ニーズに即した技術提案を通じて市場の深耕を進めています。

薬品事業における環境課題への取り組み

脱炭素社会の実現に向けて、環境負荷の低減に資する薬剤の開発・製造・販売を推進しています。具体的には、クロムフリー処理剤やエネルギー効率の向上、製品寿命の延伸に寄与する処理技術の開発を進めており、環境性能と機能

性の両立を図っています。これらの環境対応型薬品は、自動車・鉄鋼・電気・電子・非鉄など多様な分野での適用が進んでおり、グローバルに新規市場の開拓を推進することで、環境課題の解決と事業成長の両立を目指します。



航空/宇宙



非鉄



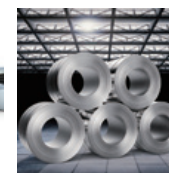
輸送/機器



建材



金属/加工/防錆



鉄鋼(シート)



Pal-Feel

表面改質技術による社会貢献

当社グループが開発した薬剤がその力を発揮するのは、ナノ～ミクロンレベルの超薄膜の形成によって、金属などの素材を錆や腐食から守る、すべりやすくする、水となじみやすくするなどの機能を付与し、素材の特性を高めることができるからです。近年、当社グループでは、「地球レベルでの環境保全への積極的な取り組み」を経営最重要課題として捉え、環境対応型製品を積極的に開発してきました。

例えば、クルマ1台を生産する際の表面処理工程で排出されるCO₂は半世紀前までは15.5kg/台でしたが、今では表面改質技術の進歩によりCO₂排出量は6.2kg/台まで下がり、

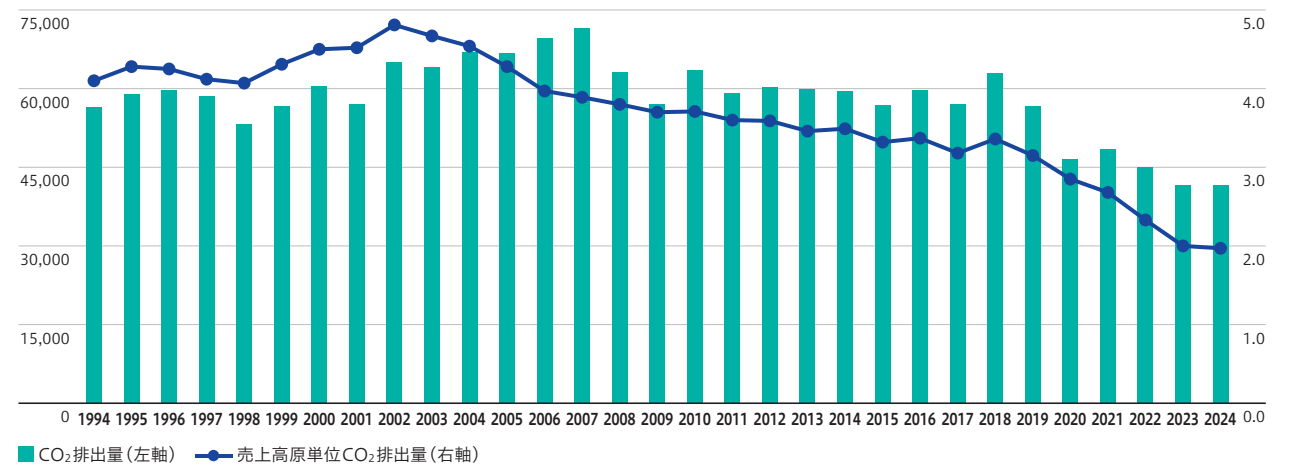
1台あたり9.3kgもCO₂を削減しています。つまり、当社技術のイノベーションにより、2024年は全世界で18.3万トンものCO₂が削減されたことになります※。この量は森林が年間に吸収する量に換算するとほぼ東京都の面積に匹敵します。

下図は当社の薬品事業に係わる原料に由来する総CO₂排出量(棒グラフ)と売上高原単位CO₂排出量(折れ線グラフ)の年次推移を示したものです。売上高原単位CO₂排出量は2002年をピークに年々減少しており、2024年は約59%まで削減できました。

※ 当社試算結果



薬品事業のCO₂排出量の推移 (t-CO₂)



リージョナル経営による海外事業の拡大～インド市場の成長戦略～

連結子会社である日本パーカライジングインディアは、インド北部ラジャスタン州ニムラナの工場からインド全土へ製品を供給してきました。このほど、成長著しいインド市場に

おける表面処理薬剤の供給体制強化を図るため、インド南部チェンナイ近郊に新工場の建設を決め、2026年12月の竣工を目指しています。

事業セグメント別戦略

JOBGING
加工事業

脱炭素社会を見据えたものづくりにおいて、あらゆる素材の表面処理のパイオニアを目指し、表面処理技術の提供を通じて社会に貢献します。

主な事業内容

- 化成処理
- 熱処理
- めっき処理
- 塗装処理など50種類の受託加工が可能

2025年3月期の事業概況

連結売上高は477億53百万円(前期比2.0%増)となり、営業利益は50億16百万円(前期比12.4%減)となりました。当事業部門は、潤滑性・高密着性などの機能性を付与する「防錆加工」、金属の強度や耐久性を高める「熱処理加工」、素材表面に薄膜金属を被膜することで高耐食性、耐摩耗性などを付与できる「めっき処理」などの表面処理の加工サービスを提供しています。北米地域では、主要取引先である自

動車部品メーカーの生産回復にともない販売が回復したほか、為替レートが円安に進んだこと等から、加工事業全体で売上高は増収となりました。一方、自動車生産台数が前年より減少した国内やタイに加え、日系自動車メーカーの販売が伸び悩んだ中国は販売台数が減少したほか、諸物価高騰に伴う労務費・経費の増加等により収益性が低下し、営業利益は減益となりました。

Vision2030の実現に向けた成長戦略

世界的な脱炭素社会の実現に向け、産業構造は大きく変化しています。加工事業の主な顧客である自動車業界ではEV化が進み、構成部品の形状や素材也多様化しています。当社では、こうした変化を新たな成長機会と捉え、受託加工処理の高付加価値化を推進しています。自動車EV部品をはじめ、

加工事業における環境課題への取り組み

加工事業では、環境負荷の低減と資源の有効活用に向けた技術開発に取り組んでいます。自動車、建設機械、航空機、ロボットなど、あらゆる産業装置・機械を支える多様な部品の加工処理を行っており、耐熱性・耐摩耗性に優れた

処理技術や歪みの少ない熱処理技術の開発を通じて、製品の長寿命化と高効率化を実現し、省エネルギーに貢献しています。これらの技術は、加工工程におけるエネルギー消費の抑制や歩留まりの向上にも寄与しており、環境性能と

機能性を両立させた加工技術の進化を通じて、社会課題の解決に役立っています。

一例として、浸炭熱処理は部品の性能・耐久性を飛躍的に向上させる重要な技術ですが、炉体から排出されるCO₂やエネルギー消費、作業環境への配慮が課題となっていま

低圧浸炭処理設備ICBP[※]の真空技術の活用

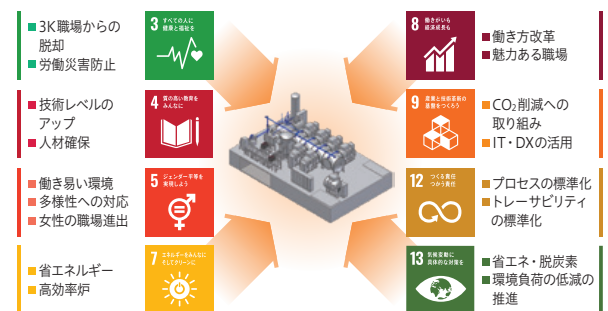
※ICBPはパーカー熱処理工業及びECM社の登録商標です。

真空浸炭技術を駆使する低圧浸炭工法は、従来のガス浸炭工法に比べて多くの優れた特徴を有しています。低圧浸炭処理設備は、真空技術を用いた浸炭処理設備で

す。当社では、真空技術を用いた熱処理設備の導入を進めることで、これらの課題に対応し、2050年のカーボンニュートラルの実現に向けた取り組みを加速しています(下記参照)。

あるため、炉体からCO₂の排出はなく、安全でクリーンな浸炭処理設備として、2050年のカーボンニュートラルの達成に向け、CO₂の削減効果が期待されます。

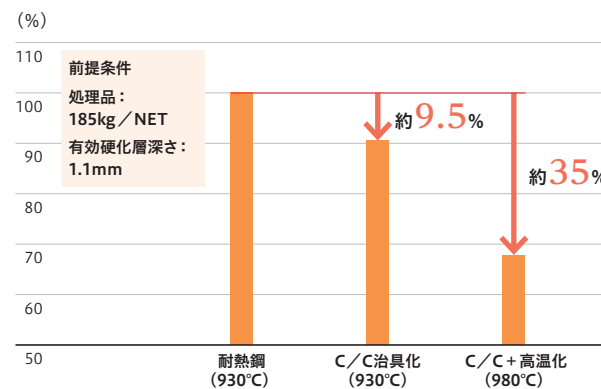
低圧浸炭処理設備ICBPが実践するSDGs



低圧浸炭処理設備で使用される加熱セル内部のカーボン製の断熱材は、高温になると加熱の輻射効率が高まり昇温時間を短縮することができます。通常930℃で行われる高温処理で、980℃の高温化を図れることから浸炭時間の短縮が可能です。高温浸炭処理に関しては、結晶粒粗大化の抑制が図られた合金が鉄鋼メーカーより開発されており、処理温度の高温化による時間短縮は、省エネルギーすなわちCO₂削減に貢献します。また、炉内に酸素が存在しない

ので、カーボン(C/C)治具の使用も可能となり、比重の軽いカーボン治具の使用はさらに省エネルギーに寄与します。

低圧浸炭処理設備はCO₂の排出がなくなるのに加え、炉体からの放熱も少ないのが特徴です。今後、熱処理工程は自動化により省人化がさらに進むものと思われます。この自動化技術を発展させ、人・環境に対して調和の取れた熱処理技術開発を進めます。

低圧浸炭処理1バッチ当たりのエネルギーCO₂排出量

※ 従来处理である耐熱鋼治具での処理を100とした場合

注: 低圧浸炭処理設備の詳細は右記HPをご参照ください。 ➡ パーカー熱処理工業: <https://pnk.co.jp/>



新開発低圧浸炭処理設備ICBP ECO1277TH(2室タイプ)

事業セグメント別戦略

EQUIPMENT

装置事業

環境負荷の低減と資源の有効活用を目指し、省エネルギー・省資源・資源循環に貢献する設備・技術を提供することで、持続可能なものづくりを支援しています。

主な事業内容

- 前処理装置
- 電着装置
- 塗装ブース／フィルター
- 塗装機器／ロボット
- 乾燥炉
- 粉体塗装機／粉体ブース
- コンベヤシステム
- 空調システム
- 排水処理装置
- IoTシステム(LEAPS)
- プレートコイル

2025年3月期の事業概況

連結売上高は242億6百万円(前期比26.4%増)となり、営業利益は6億85百万円(前期比30.1%増)となりました。当事業部門は、輸送機器業界を中心に前処理設備、塗装設備および粉体塗装設備などを製造・販売しています。中国で

は大型案件の減少等の影響もあり販売が伸び悩みましたが、インドでの販売拡大のほか、国内でも堅調な企業の設備投資により前処理設備や熱交換器(プレートコイル)の販売が増加し、装置事業全体では増収増益となりました。

Vision2030の実現に向けた成長戦略

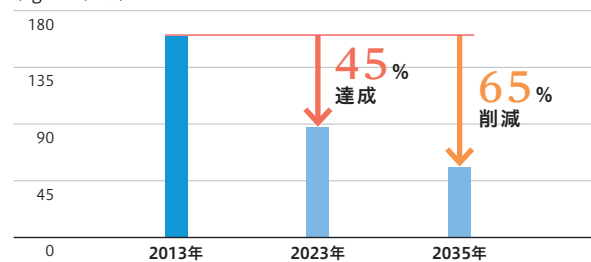
生産設備の高機能化やIoT技術の活用を通じて、製品品質と生産性の向上を図るとともに、顧客満足度と付加価値の向上に取り組んでいます。生産設備の提供に加え、保守・運用を含むサービス体制の強化により、お客さまから信頼されるパートナーとしての地位を確立しています。また、省エネ

ぎー・省資源・資源循環など環境負荷の低減にも貢献し、持続可能な社会の実現を支援しています。今後は海外市場への展開を加速し、現地ニーズに即したソリューションの提供を通じて、グローバルな事業成長を目指します。これらの取り組みにより、安定的かつ持続的な成長を実現していきます。

装置事業における環境課題への取り組み

装置事業の中核を担うパーカーエンジニアリングでは、生産設備を提供する企業として、製品品質の向上とともに環境課題の解決にも貢献しています。現在は、環境対応の強化に向けた取り組みの一環として、2035年までにモデル塗装ラインにおけるCO₂排出量を2013年比で65%削減することを目標に、技術革新に挑んでいます。省エネ性の高い設備設計やプロセスの最適化を通じて、持続可能な生産体制の構築を実現します。

モデル塗装ラインにおけるCO₂削減の状況(2013年比) (kg-CO₂/台)



省エネルギー・省資源・資源循環に貢献する設備の開発例

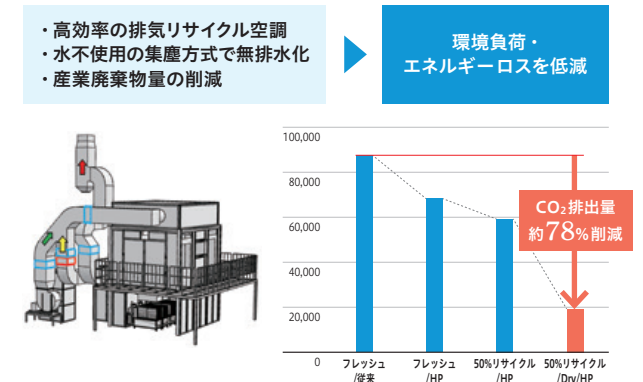
1 DRY CUBE

ユーザーから支持される乾式排気フィルター「アレスターパッド」をキューブ化。水を使用しない集塵方式により排水が不要となるだけでなく、産業廃棄物量の削減が進み、また効率の高いリサイクル空調の実現により、エネルギーロスを極限まで低減させることが可能です。

DRY CUBE



DRY CUBEシステム

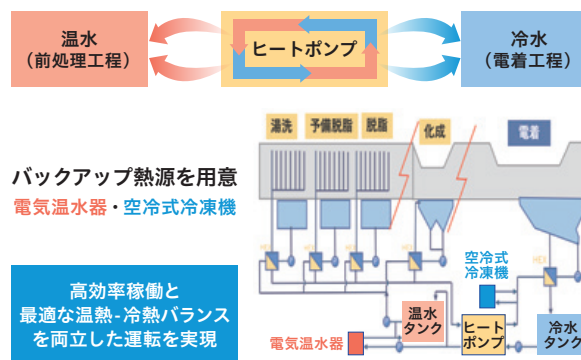


2 ヒートポンプの活用

蒸気をヒートポンプで電化することにより、CO₂排出量を削減することができます。また、ヒートポンプで排熱を回収するため、各装置においても大幅な省エネルギー化が図られます。

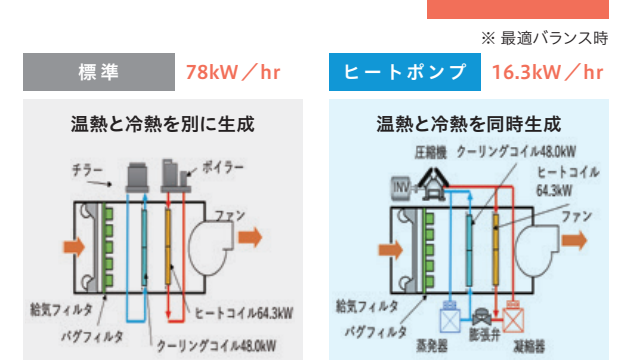
前処理・電着工程でのヒートポンプ採用

前処理温熱と電着冷熱の熱源にヒートポンプを採用



空調装置でのヒートポンプ利用

ヒートポンプでチラーの冷却熱を加温に利用



3 乾燥炉の廃熱利用、乾燥炉の電化、水素バーナーの利用

脱臭装置の熱を乾燥炉に戻すだけでなく、前処理水などの加温補助に利用することで、蒸気等の熱エネルギーを有効活用しエネルギー使用量を削減します。また、乾燥炉の電化に加え、水素バーナーを利用することでCO₂排出量の削減を図ります。

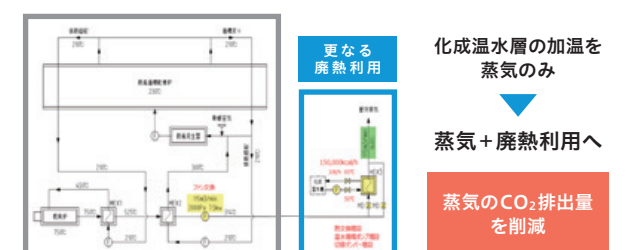


乾燥炉の更なる廃熱利用

従来の廃熱利用 + 更なる廃熱利用

脱臭装置の廃熱の一部を乾燥炉に戻す

屋外排気の廃熱で前処理化水槽の加温を補助



事業セグメント別戦略

MEDICAL DEVICE

医療機器事業

表面改質技術を核に、
医療機器の新たな可能性に挑戦

※ 医療機器とは、(医療機器の)構造または性能により、身体に対する効果(作用)を及ぼすことが期待されている機械器具類のこと。人体へのリスクの高さに応じて4つのクラスに分類されている。日本では薬機法(旧薬事法)に基づいて規制されており、製造・販売には、厚生労働省やPMDA(医薬品医療機器総合機構)の認可が必要(クラスによっては第三者認証機関による認証も求められる)となる。



事業内容・トピックス

2025年7月1日、当社は医療機器事業のさらなる発展と成長を加速するため、簡易新設分割により子会社「Parker MedTech株式会社」を設立しました。同社が担うことになる医療機器事業は、当社グループが今まで培ってきた金属を中心とする表面処理技術を新たな事業領域に展開することで、既存の自動車、鉄鋼に続く『第三の事業の柱』として育成する狙いのもと、2018年ライフサイエンス事業部の一部門としてその歴史をスタートしました。

本事業の揺籃期においては、カテーテルガイドワイヤーのコーティング等を受託するとともに、自社製販体制の整備を併行して進めることで、2019年2月には第二種医療機器製造販売業の許可(東京都)を得ています。また、同年6月には医療機器の品質マネジメントシステム(QMS)に関する国際規格

ISO13485の認証を取得しました。こうした取り組みが結実し、2019年には初めて自社オリジナル製品であるCHIDORI ディスポーザブルペンシルを上市しました。この製品は、当初、焦げ付き防止機能の活用という視点から開発されましたが、モノづくり日本会議が主催する2020年の第17回日本超モノづくり部品大賞を受賞するなど高い評価を受けました。

その後、2023年2月には高度管理医療機器の製造・販売が可能となる第一種医療機器製造販売業の許可(東京都)を取得。2024年11月には「日本企業によるグローバル市場を見据えた医療関連製品・サービスの展開可能性に取り組む」ことを目的としたメディカルコンソーシアムの立ち上げにも参画するなど、事業の飛躍を見据えた基盤整備と施策に取り組んでいます。



Parker MedTech(株) 宇都宮製造所



CHIDORI®
電気メスの刃先の特定箇所を塗装することにより、炭化物付着抑制および温度上昇制御の新たな機能を付与しました。

会社方針・意気込み

当社グループは、創業以来、約100年の長きにわたり、化学の力で金属の表面を変え、素材の機能を高める表面処理技術の可能性を突き詰めてきました。そして今、デジタル化・AIの進展、脱炭素・グリーン経済へのシフトといった産業構造の大きな変化に直面しています。

当社グループが次の100年を生き抜くためにも、この大きな変化を理解し、いち早く適応することが求められており、そのためにも、従来の事業領域だけではなく、異なる市場を切り拓いていくことが喫緊の課題であると認識しています。その一つが医療機器事業であり、当社グループの事業

ポートフォリオに“幅”を与えるだけでなく、表面処理技術の新たな可能性を切り拓く一歩にもなると考えています。

2025年7月1日に発足したParker MedTech株式会社では、「世界の患者さんに、当社の表面改質技術を使用した医療機器を提供することにより、患者さんとその関係者の皆さんの幸福を実現します」をMission(ミッション)に掲げ、業務を開始しました。今後、同社の開発する医療機器を通じ、日本だけにとどまらず世界中の人々の幸福が実現できるよう事業に取り組んでいきます。



事業環境・社会課題の解決

国内の医療機器業界では、いわゆる「2025年問題」※に見られる通り、国民の5人に1人が後期高齢者となり、医療・介護ニーズが急増するといわれています。特に、循環器科、整形外科関連製品など消耗品を中心に構成される治療機器は需要拡大が見込まれています。一方、医療従事者の減少、病床数の不足等から、医療機関の効率化や在宅医療の推進が求められており、医療事業者のニーズの変化も見逃せません。また高齢化による医療費の急増を抑制するため、過去、診療報酬改定ごとに医療機器の保険償還価格は引き下げられる傾向にあり、原価管理の徹底等価格改定リスクへの備えが今まで以上に求められる状況です。

※ 2025年は1947年からの「第1次ベビーブーム」に生まれた団塊の世代が全員、75歳以上の後期高齢者となり、高齢化が一層進むことにより、社会全体に深刻な影響を及ぼすとされる一連の課題を指す。

一方、海外に目を移せば、中長期的には中国、ASEAN等の中所得国でも高齢化が進むほか、新興国における医療インフラの整備、先進国におけるデジタルイノベーションの取り組み等により、国内市場よりも高い成長率が見込まれています。グローバル市場で日系企業が高シェアを有する機器は少なく、日系企業の参入余地は相応に見込まれるものの、一方で国内医療機器メーカーの多くは中小の兼業企業で構成されており、機能・資本も分散化していることから、その持てる技術力を必ずしも生かせていないのが実情です。

目標

当社グループが掲げる「Vision2030」の実現に向け、医療機器事業では2030年までにオーガニックな取引で当面10億円の売り上げを見込むとともに、複数製品群を要する

医療機器メーカーを目指します。将来的には上述の3分野を中心に積極的なM&Aを推進し、50億円を上回る事業規模を目標とします。