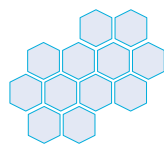


証券コード：7811

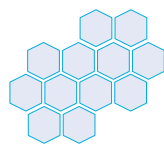
中本パックス株式会社 会社説明会

2026年 2月2日

代表取締役社長 河田 淳



- 1 中本パックス会社説明**
- 2 環境経営の推進及び中期経営計画
- 3 株主還元



会社概要

創 業

1941年

(設立 1950年)

上場市場

東証
スタンダード市場
7811

時価総額

約179億円

(2026年1月23日終値時点)

連結従業員数

926名

(2025年8月末現在)

グループ会社

14社

(国内9 海外5)

売上高

491億円

(2025年2月期)

本社所在地

**大阪市
天王寺区**

資本金

1,057百万円



M&Aも活用し、事業領域、展開エリアを拡大 着実に成長してきた



2024年8月 MICS化学(株)を
中本アドバンストフィルム(株)に商号変更

2024年2月 MICS化学(株)を完全子会社化

2023年10月 MICS化学(株)に対してTOBを実施

2023年10月 東証スタンダード市場へ移行

2023年4月 (株)リコーとラベルレスサーマルなどの機能性包材の企画・開発・
販売を行う合併会社「RNスマートパッケージング(株)」を設立

2023年4月 中本Fine Pack(株)がニッセー(株)の事業の一部である食品容器成型事業を譲受

2020年5月 NAKAMOTO PACKS VIETNAMをベトナム中部ダナン近郊に設立し、
海外事業拡大とリスク分散を図る

2018年2月 Nakamoto Packs USA, Inc.を米国ナッシュビルに設立し、米国へ進出

2017年9月 東証1部指定

2016年3月 東証2部上場

2010年～ PET関連の各種特許を登録

2006年 (株)中本印書館を設立し、建材分野に参入

2004年 (株)アールを買収し、生活資材分野に本格参入

1997年 埼玉工場にクリーンコーター機を導入し、IT・工業材分野へ参入

1995年 廊坊中本包装有限公司を中国河北省に設立し、中国へ進出

1981年 業界に先駆け、柄付き食品トレーの投入

1959年 グラビア印刷機を導入し、プラスチックフィルム印刷加工を開始

1955年頃 クロバー乳業(株)との取引拡大。紙印刷加工へ傾注

1941年 紙販売業として創業

事業拠点（国内）

中本パックス(単体) 事業所：4 拠点/工場：5ヶ所

- 工場の場所
- 事業所の場所



三重名張工場



大阪柏原工場

近畿

大阪本社
柏原工場
名張工場

アール 大阪本社

三国紙工 大阪本社・工場

中本アドバンストフィルム 大阪営業所

北陸

アール 北日本営業所

北海道

中本アドバンストフィルム 札幌事業所
製造所



埼玉工場

関東

関東営業所
埼玉工場
竜ヶ崎工場
筑波工場

アール 関東営業所

中本印書館 埼玉本社工場

中本Fine Pack 茨城本社工場
三原工場
山梨工場

三国紙工 東京営業所

中本アドバンストフィルム 東京営業所

エイワファインプロセッシング 埼玉本社工場



竜ヶ崎工場

中国

サンタック 広島本社工場

中部

東海営業所

中本アドバンストフィルム 愛知本社・工場



事業拠点（海外）

- 工場の場所
- 事業所の場所



廊坊工場



蘇州工場



ダナン
(トアティエン=フエ省)

ベトナム

Nakamoto Packs Vietnam



アメリカ

Nakamoto Packs USA



ナッシュビル
(テネシー州)

■ 4つのコア技術により多様な用途へ展開、全天候型経営を推進

グラビア印刷

極薄フィルム～
厚物シート
ダイレクト印刷が
可能

コーティング加工

ハイクリーン環境で
半導体～医薬品部材
まで

IT・工業材関連

医療・医薬関連

建材関連

食品関連

生活資材関連

ラミネート加工

食品～自動車まで、
様々な材料を
貼合わせ

素材開発

PET素材を中心に、
より薄く、より強く、
より環境に優しく

グラビア印刷

極薄フィルム～厚物シート
ダイレクト印刷が可能

コーティング加工

ハイクリーン環境で
半導体～医薬品部材まで

ラミネート加工

食品～自動車まで
様々な材料を貼合わせ

食品関連



- 弁当や惣菜の容器及びトレイ
- 乳製品、お菓子、ハム・ソーセージ等の食品包装

IT・工業材関連



- 導電シート等の半導体関連
- 自動車の内装部材
- モバイル機器関連

医療・医薬関連



- 貼付剤関連
- 医薬品の外包装
- 輸液遮光カバー

建材関連



- 住宅内装建材関連
- 家具関連

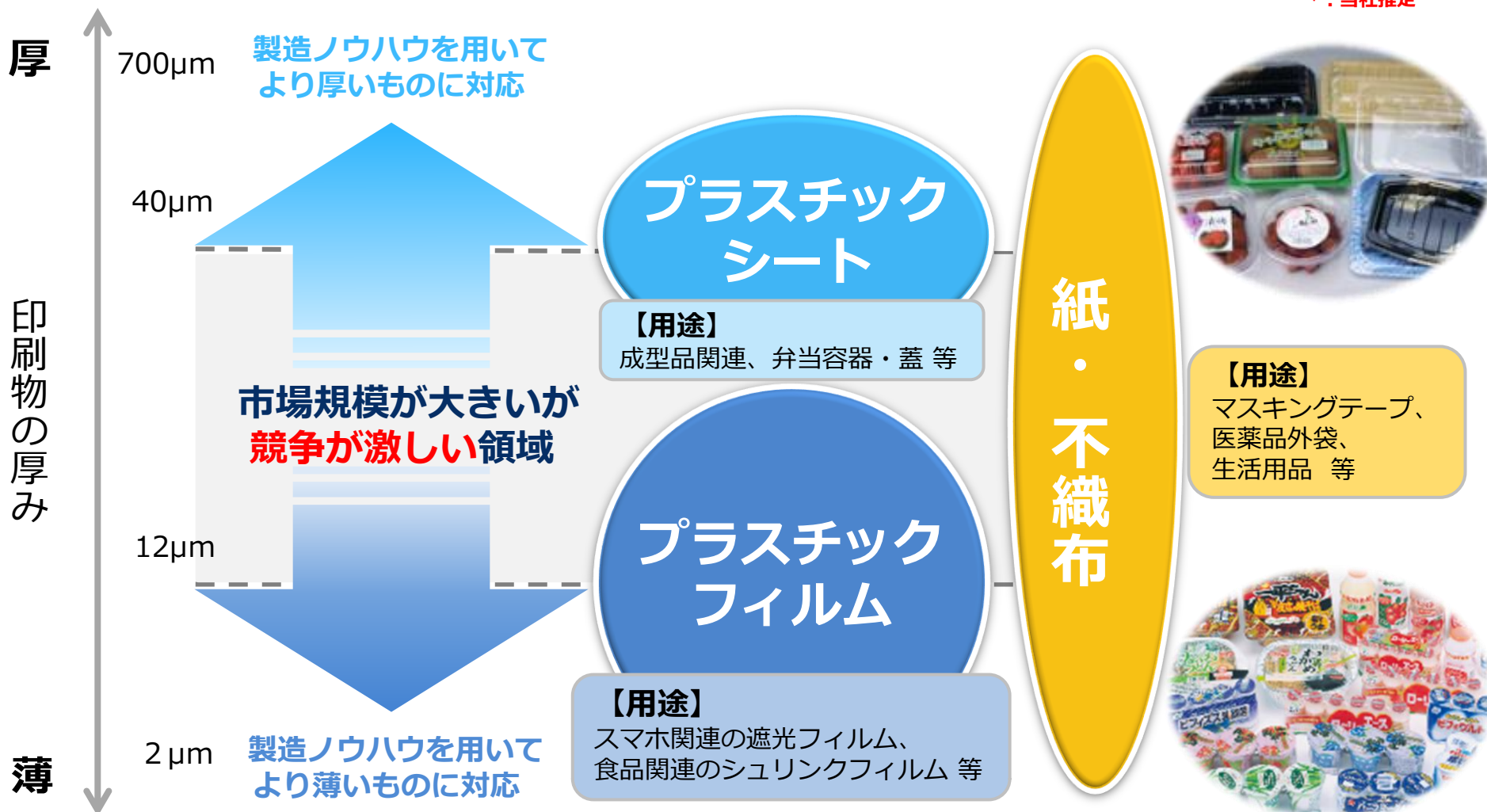
生活資材関連



- 布団や衣類の圧縮袋
- キッチン関連
- 断熱シート等の季節もの商材

■ 他社にない製造ノウハウで厚物シート印刷国内シェアNo.1*！

*：当社推定



■ 顧客ニーズに迅速かつ柔軟に対応可能な体制を構築

クリーン度クラス1,000以下



▲クリーンルーム（埼玉工場）

1
ハイレベルな
クリーン環境で
一貫生産

- ✓ クリーン環境下でコーティング加工だけではなく、スリット加工、ラミネート加工まで対応
- ✓ 新工場のクリーン度はクラス1,000（実測値1,000未満）



▲NSセパ

2
機械製造・改造
エンジニアリング力

- ✓ コーター機をはじめ、印刷機等も自社で製造・スピード改造
- ✓ お客様の要求を満たす仕様を実現

4
お客様のご要望に
柔軟に対応

- ✓ コーター機の時間貸し方式（1時間～、フレキシブルに利用可）
- ✓ 幅広い加工実績（医薬品～電子部材）
- ✓ 少量試作から大量生産まで対応

3
最新鋭の設備加工
キャパシティ

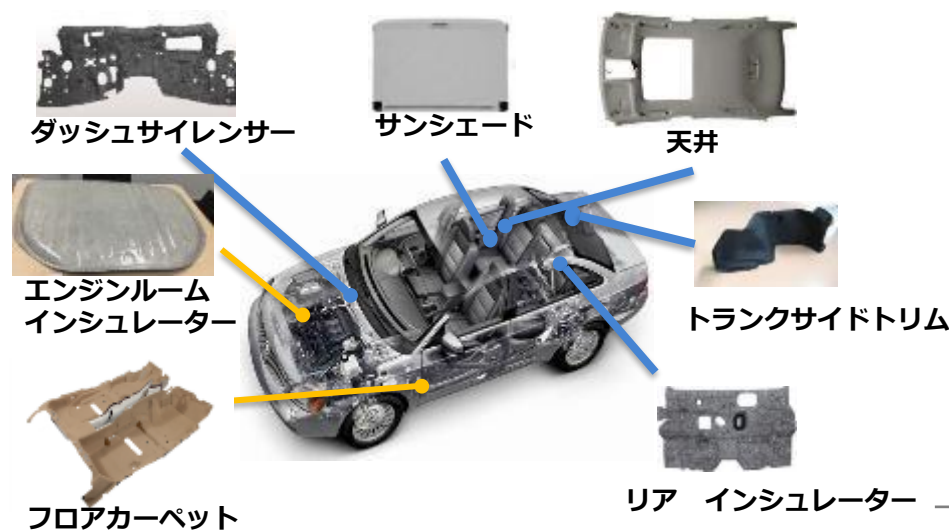
- ✓ 多様な塗工方式・広幅に対応
- ✓ コロナ処理、UV加工等の多様な表面処理が可能
- ✓ 埼玉、名張、筑波の3拠点9台
- ✓ 24時間×360日稼働
- ✓ 実績豊富な自社ブランドNSセパを保有

【主要ターゲット】

半導体ダイシングテープ、電子部品製造工程用フィルム、スマホ部材、次世代電池関係部材、次世代ディスプレイ等の光学フィルム 等

■ ドライラミネート、サーマルラミネート、押出ラミネートの各種ラミネート技術で様々な用途やニーズに対応

自動車内装材への展開（サーマルラミネート）



天井内装材の構成

不織布
特殊接着性多層フィルム ← 当社事業領域
ガラス繊維
発泡ウレタン
ガラス繊維
接着フィルム
表皮素材

紙製品への展開（押出ラミネート）



◀ 押出ラミネーター機

■ 押出ラミネーター機の概要（三国紙工）

用途	PE・PP・PET・Bio NAK-A-PET・PBT・EVA等を使用した紙ラミネート専用機
生産能力	最大ラインスピード 230m/min
販売戦略	<ul style="list-style-type: none"> ・ 重袋・包装材 ・ Bio NAK-A-PET・生分解樹脂・リサイクル樹脂+紙の組み合わせによる環境対応製品 ・ 板紙+PETでのレンジ対応紙容器 ・ 薄紙+PETでのレンジ対応袋 ・ 2種3層を使用し機能性を持たせた製品等

■ Nブランド製品ラインアップ

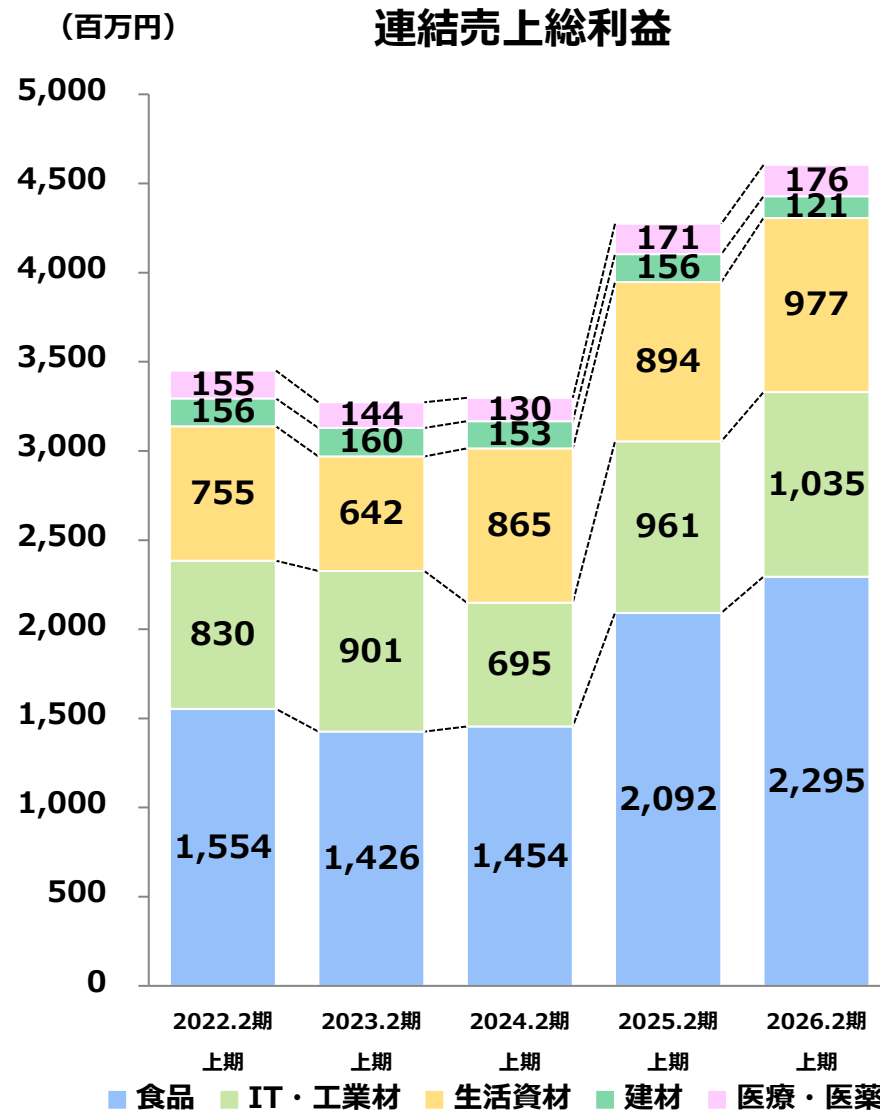
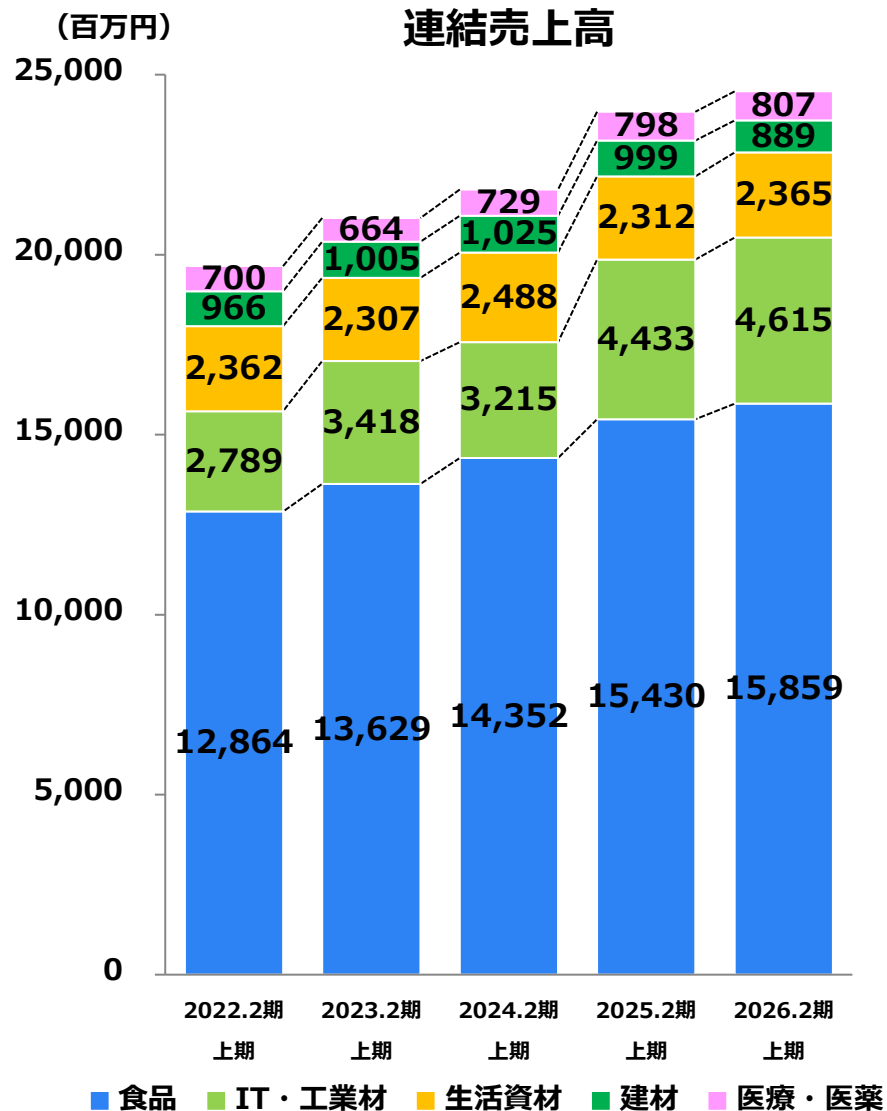
名称	NAK-A-PET 高耐熱性 ポリエステルシート	NC-PET 高耐熱性・耐寒性 ポリエステルシート	NS-PET 熱接着性 ポリエステルフィルム	NSセパ ポリエステル 離型フィルム	Nコート ポリプロピレン系 合成紙
特徴	<ul style="list-style-type: none"> 薄肉化により省資源化 電子レンジ使用が可能 リサイクル可能な素材、環境及び食品衛生等に配慮した設計 	<ul style="list-style-type: none"> 高温調理が可能 耐寒強度も強い 高剛性で軽量化も可能 	<ul style="list-style-type: none"> ヒートシール性が良好 保香性: コーヒー等香りを保持 耐薬品性・耐油性に優れる 	<ul style="list-style-type: none"> クリーン環境で製造 剥離力の設計が可能 多品種・小ロット、短納期に対応 	<ul style="list-style-type: none"> 水に強い 輝くような白さと光沢感 高い平滑性と強度
用途	 <ul style="list-style-type: none"> 耐熱容器の蓋 食品用トレー 電子部品用トレー 	 <ul style="list-style-type: none"> オープン調理用食品容器 (主にグラタン等) 高温殺菌食品容器 	 <ul style="list-style-type: none"> テイクアウト用食品袋 (主に揚げ物惣菜) コーヒー・お茶等の袋 防虫剤 	 <ul style="list-style-type: none"> スマートフォン・液晶ディスプレイ等の保護フィルムの離型フィルム 貼付剤の離型フィルム 	 <ul style="list-style-type: none"> 飲料ボトルラベル 壁紙

食品容器・包装材料用途

電材・医薬用途

商業ラベル用途

用途別売上高・売上総利益の推移



食品関連

■ 主要製品別販売状況（2026年2月期中間期）

加工食品関連	<ul style="list-style-type: none"> 惣菜分野は堅調に推移 ソーセージなどの食肉加工品向けパッケージが好調 	(百万円)
乳製品関連	<ul style="list-style-type: none"> 既存のヨーグルトやチーズなどが好調 	
コンビニ関連	<ul style="list-style-type: none"> 容器成型加工が堅調 	
農・水産関連	<ul style="list-style-type: none"> 農産向けフードパックが好調 	

当社製品 採用例



パスタ容器



弁当容器イメージ



飲料蓋

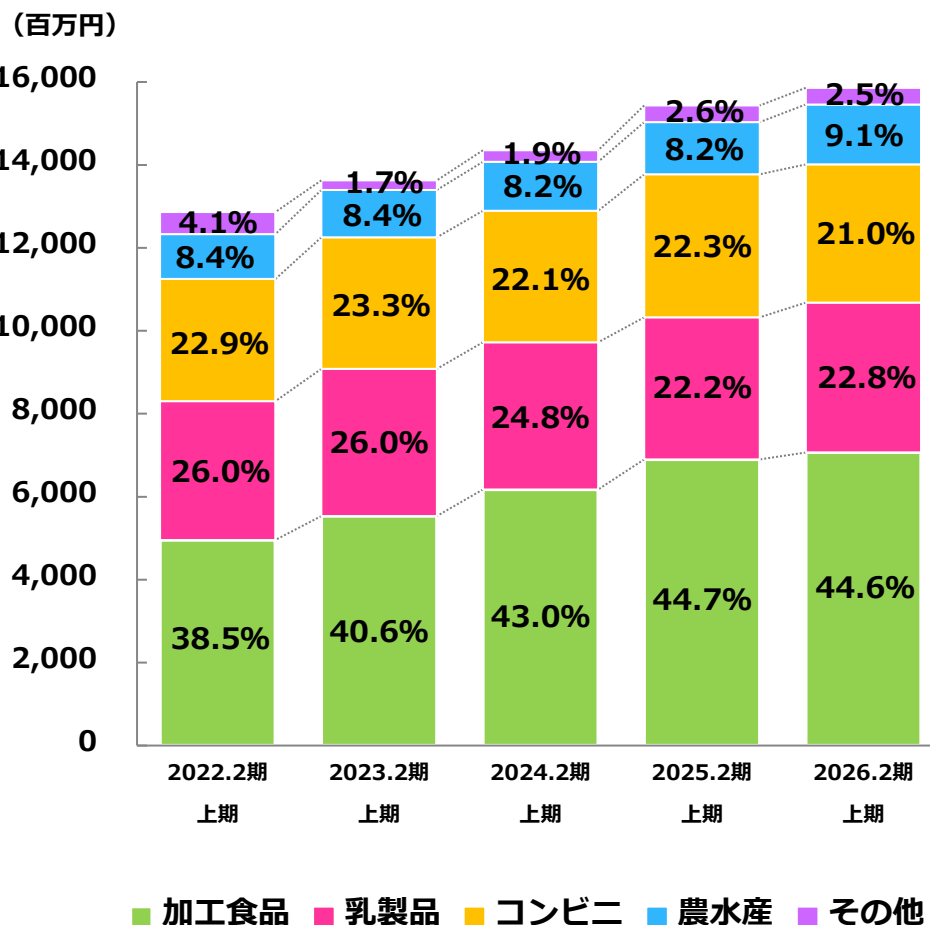


食肉加工向けパッケージ
(ソーセージ)



デイリー食品容器

■ 主要製品別販売構成比（連結）

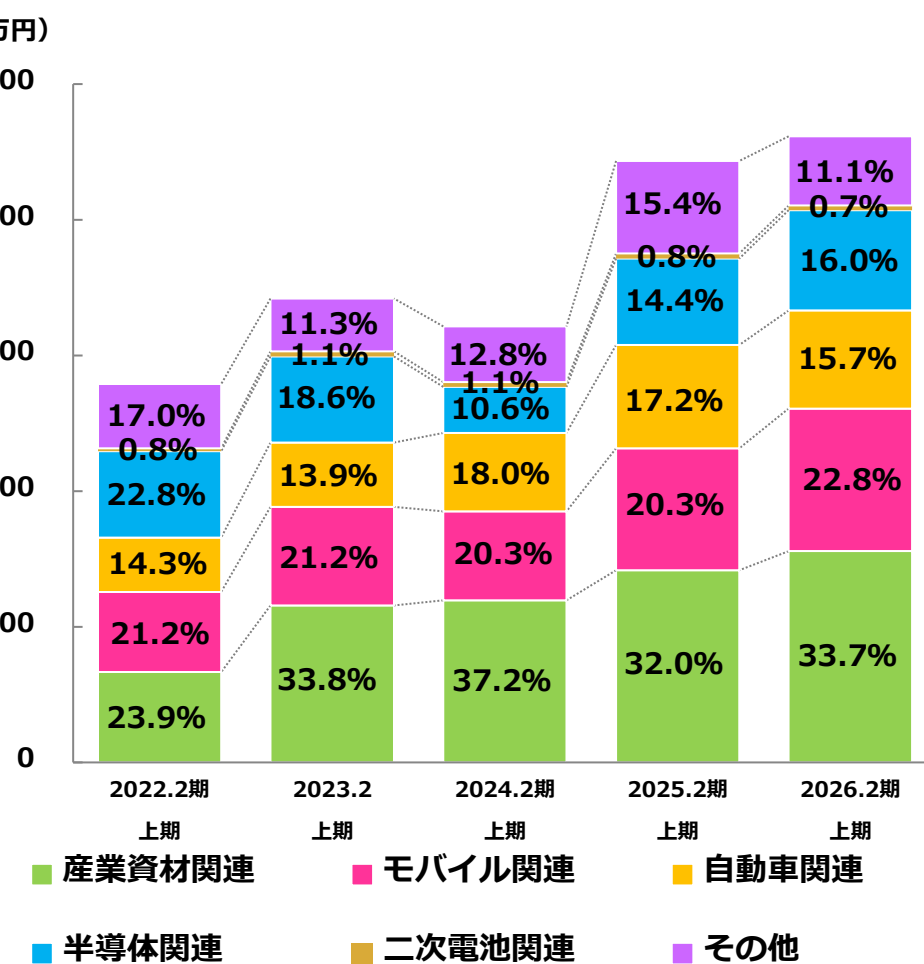


IT・工業材関連

■ 主要製品別販売状況（2026年2月期中間期）

産業資材関連	・製造業向け重袋、EC関連資材等が堅調 ・産業資材向けの多層ナイロン共押出袋が増加	(百万円)
モバイル機器関連	・スマートフォン用途が堅調	5,000
半導体関連	・電子用途向け機能性材料等が堅調に推移	4,000
自動車関連	・自動車内装材が堅調に推移	3,000
二次電池関連	・スポット受注のみ	2,000
その他	・各種開発案件が増加	1,000

■ 主要製品別販売構成比（連結）



当社製品 採用例



各種工程フィルム



NSセパ

生活資材関連

■ 主要製品別販売状況（2026年2月期中間期）

圧縮袋・衣類 関連	・テレビショッピング放映枠縮小の影響で減少 ・収納関連商材や防ダニ関連商材の売上が 商品力と営業活動の推進により増加
キッチン・衛生 関連	・利益率の高い自社商品の販売が好調
DIY・インテリア ・エコ関連	・キッチンマットが増加
理容・美容・健康 関連	・毛染関係（くし、手袋）が堅調

当社製品 採用例



エアコン室外機用
遮熱シール



フライパンシートにもなるまな板シート



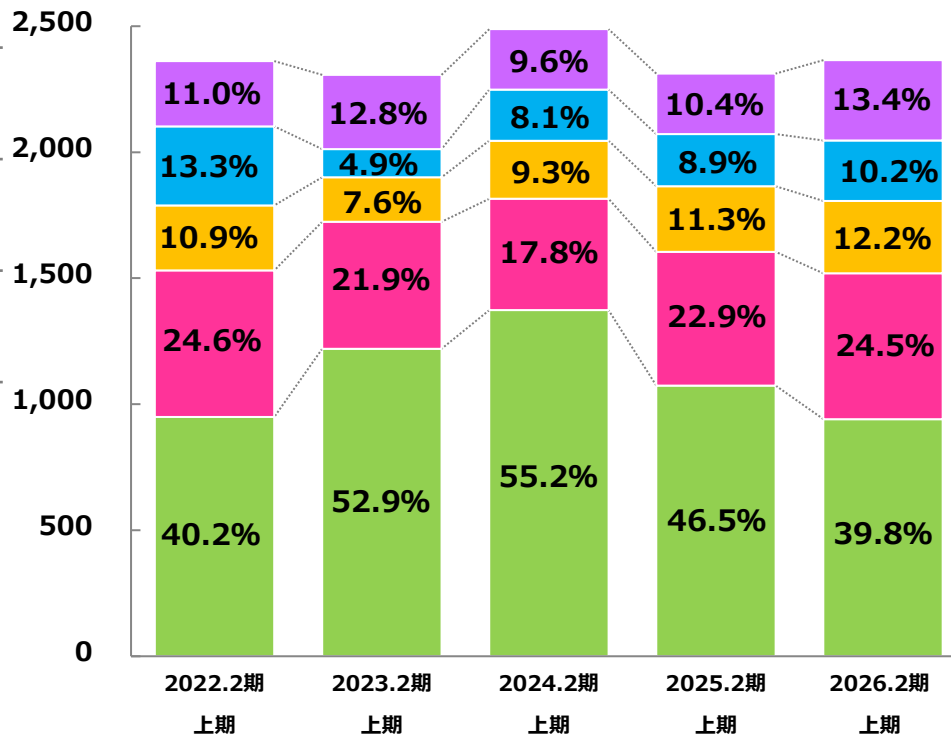
ワッフルシートたわし



圧縮袋一体型ボックス

■ 主要製品別販売構成比（連結）

（百万円）



■ 圧縮袋・衣類関連

■ キッチン・衛生関連

■ DIY・インテリア・エコ関連

■ 理容・美容・健康関連

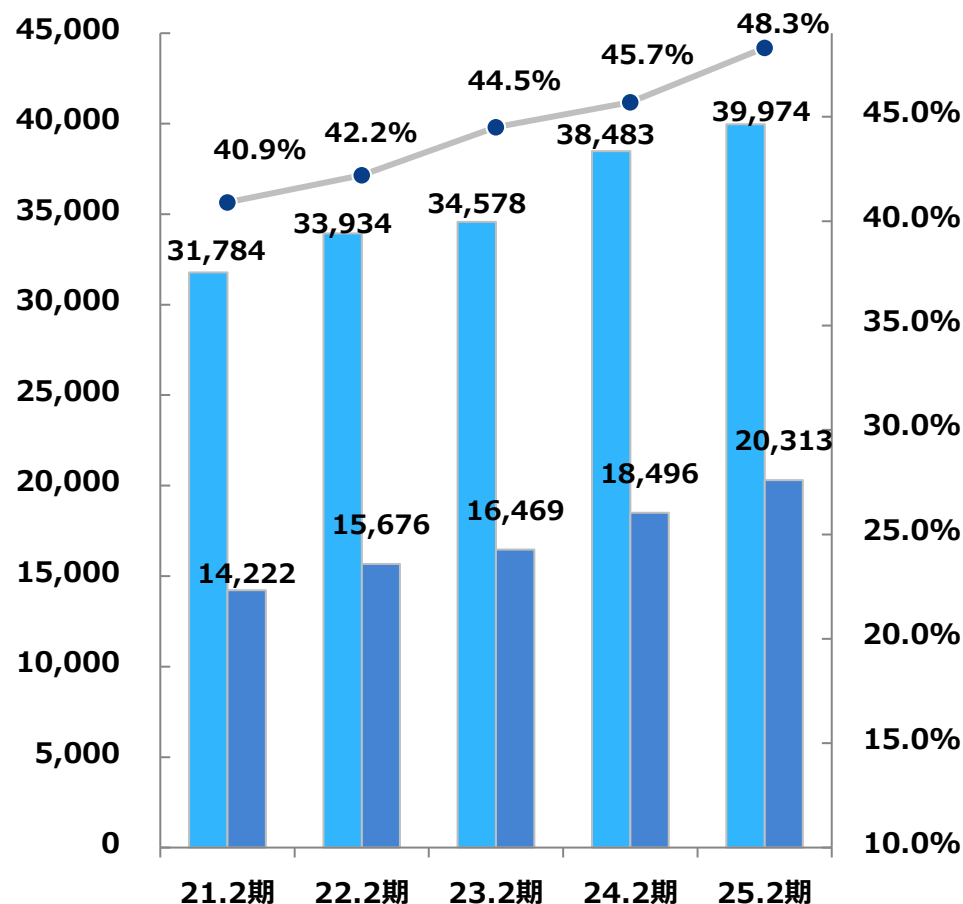
■ その他

■ 堅調な業績を背景に、ROEが10%台に回復

総資産・純資産・自己資本比率

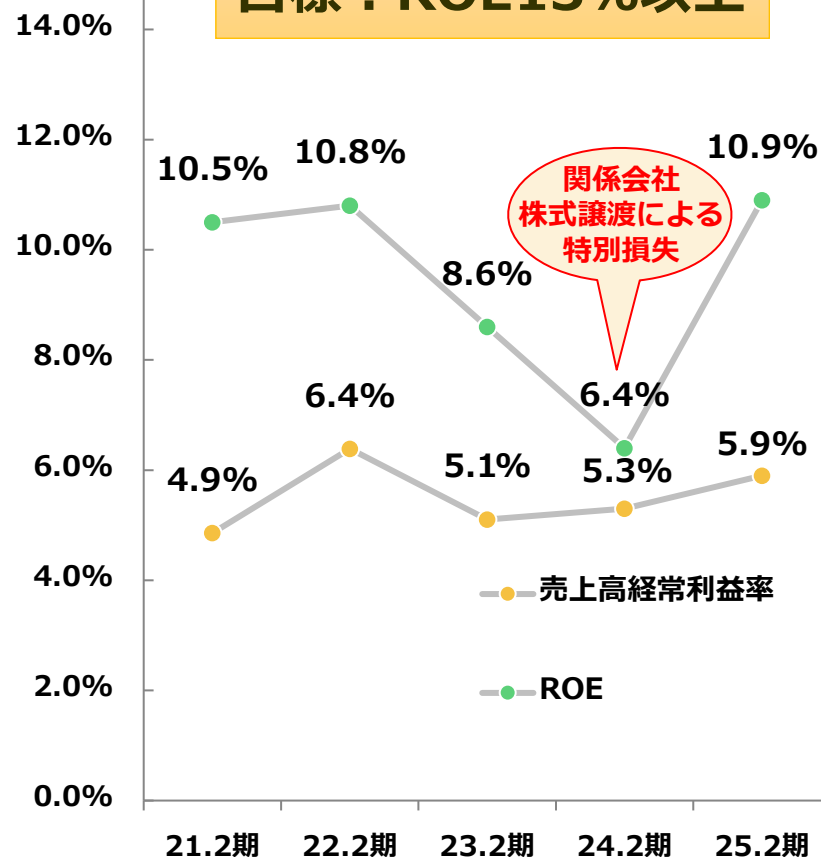
(百万円)

■ 総資産 ■ 純資産 ● 自己資本比率

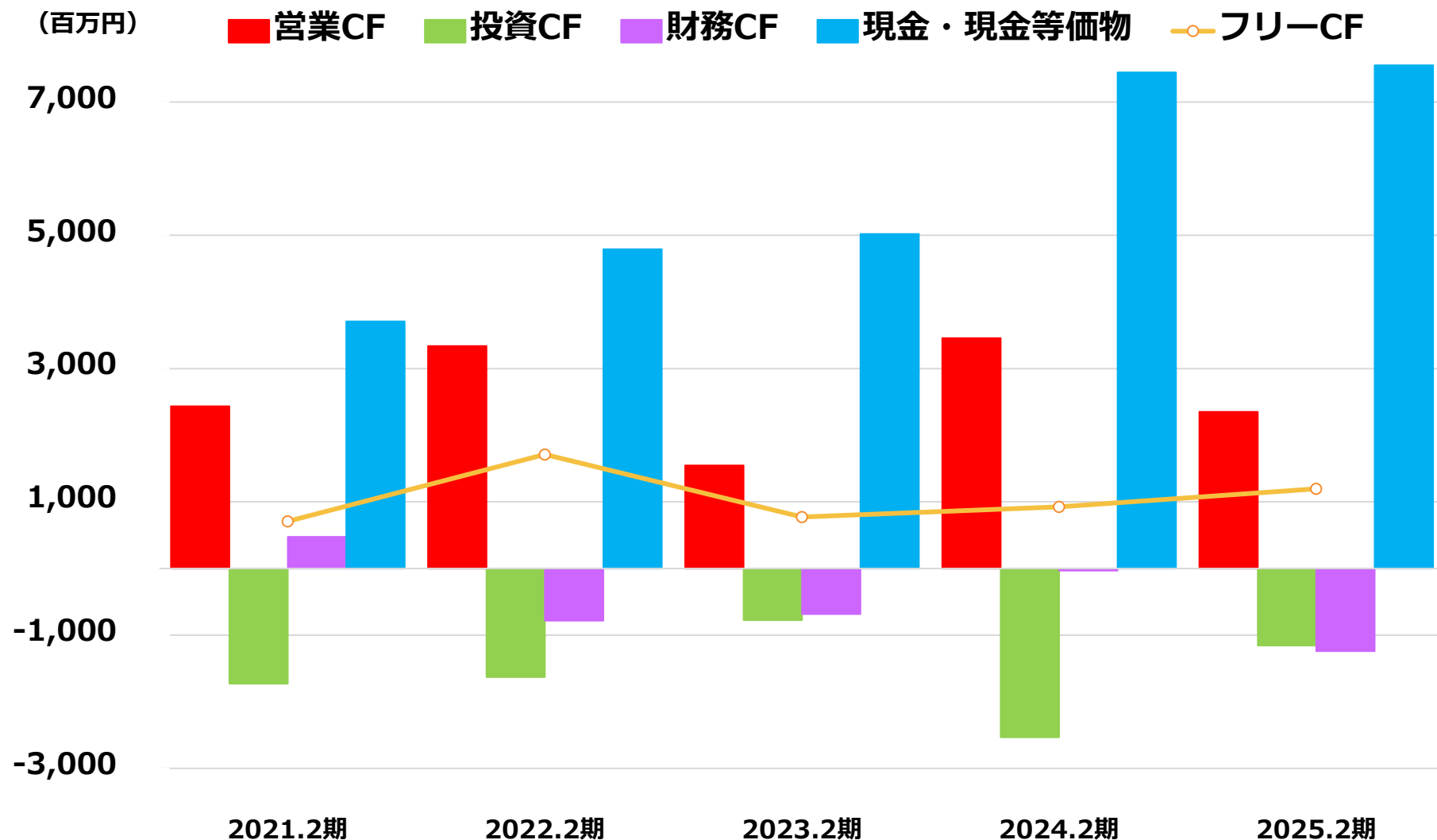


売上高経常利益率・ROE

目標：ROE13%以上



キャッシュフロー推移



2026.2期中間期 決算ハイライト



(連結)

(単位：百万円、下段は構成比)

	2025.2期 2Q累計 実績	2026.2期 2Q累計					
		実績	前年同期比		計画	計画比	
			差額	比率		差額	比率
売上高	24,376	24,986	+610	+2.5%	25,570	▲583	▲2.3%
売上総利益	4,329 (17.8%)	4,663 (18.7%)	+333	+7.7%	4,598 (18.0%)	+65	+1.4%
販管費	2,768 (11.4%)	3,052 (12.2%)	+283	+10.2%	3,123 (12.2%)	▲70	▲2.3%
営業利益	1,560 (6.4%)	1,611 (6.4%)	+50	+3.2%	1,475 (5.8%)	+136	+9.2%
経常利益	1,625 (6.7%)	1,567 (6.3%)	▲57	▲3.6%	1,500 (5.9%)	+67	+4.5%
親会社株主に 帰属する 四半期純利益	1,247 (5.1%)	1,059 (4.2%)	▲187	▲15.0%	1,010 (3.9%)	+49	+4.9%

(注)換算レート 2026.2期2Q 20.16円/元 144.82円/ドル

2026.2期第3四半期 決算ハイライト

(連結)

(単位：百万円、下段は構成比)

	2025.2期 3Q実績	2026.2期		
		3Q実績	前年同期比	
			差額	比率
売上高	36,826	37,634	+807	+ 2.2%
売上総利益	6,562 (17.4%)	6,994 (18.6%)	+431	+ 6.6%
販管費	4,199 (11.2%)	4,626 (12.3%)	+426	+10.2%
営業利益	2,363 (6.3%)	2,368 (6.3%)	+ 4	+ 0.2%
経常利益	2,338 (6.2%)	2,368 (6.3%)	+ 29	+ 1.3%
親会社株主に 帰属する 四半期純利益	1,625 (4.3%)	1,667 (4.4%)	+ 42	+ 2.6%

(注)換算レート 2025.2期3Q 20.38円/円 142.82円/ドル
 2026.2期3Q 20.90円/円 148.89円/ドル

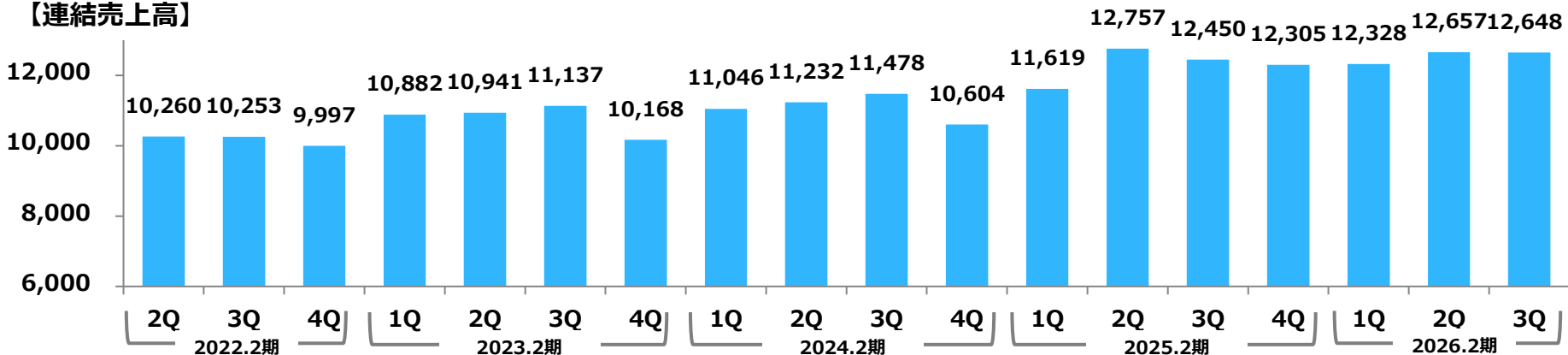
第3四半期決算ハイライト

四半期毎 売上・営業利益推移

- ・ 電子用途向け機能性材料やスマートフォン用途、半導体関連が堅調に推移
- ・ 生活資材関連で利益率の高い自社商品の販売が好調

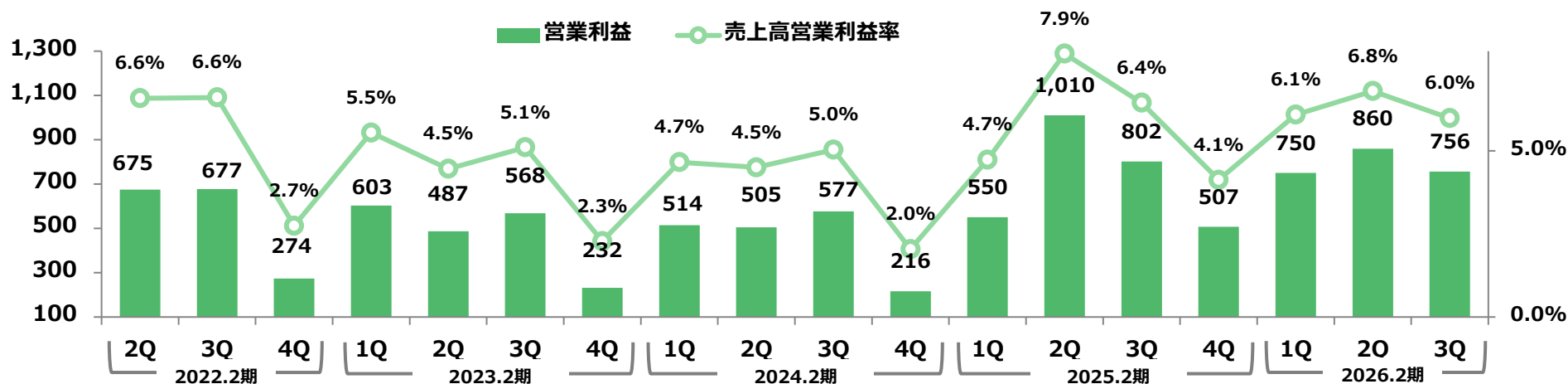
(単位：百万円)

【連結売上高】

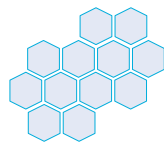


【連結営業利益】

(単位：百万円)



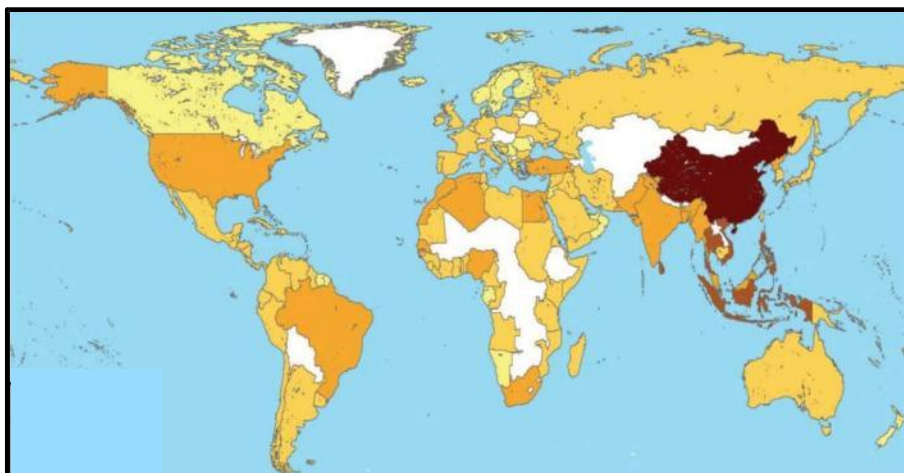
- 1 中本パックス会社説明
- 2 環境経営の推進及び中期経営計画**
- 3 株主還元



海洋プラスチック問題の現状①

海洋に流出したプラスチックごみの発生量（2010年推計ランキング）

※推計量の最大値を記載



海岸から50 km以内に居住している人々によって不適正処理されたプラスチックごみの推計量で色分けした地図
（濃い色ほど、ごみの発生量が多い）

1位	中国	353万トン/年
2位	インドネシア	129万トン/年
3位	フィリピン	75万トン/年
4位	ベトナム	73万トン/年
5位	スリランカ	64万トン/年

⋮

20位	アメリカ	11万トン/年
-----	------	---------

⋮

30位	日本	6万トン/年
-----	----	--------

陸上から海洋に流出したプラスチックごみの発生量（2010年推計）を人口密度や経済状態等から国別に推計した結果、1～4位が東・東南アジアであった。（※1）

※1 (出典)Jambeckら : Plastic waste inputs from land into the ocean, Science (2015) を基に記載
出典：環境省資料

海洋プラスチック問題の現状②

海岸での漂着ごみの事例



📍 山形県酒田市



📍 長崎県対馬市

漂着物の事例



漁具



ポリタンク



洗剤容器

日本から海に流出するプラスチックの多くは漁網や漁具等
(その他:ポリタンク・洗剤容器・PETボトル・ビニール袋等)

出典：環境省資料

プラスチック容器市場の現状

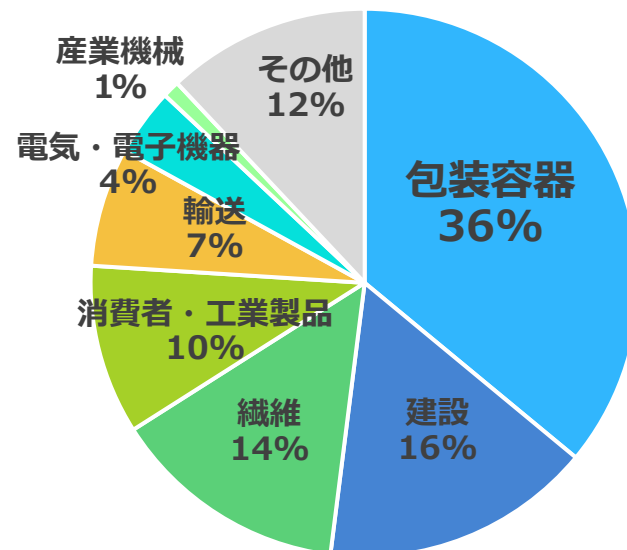
日本の現状

- 廃プラスチック排出量は年間約800万トン
一人当たりでは世界上位
- 焼却依存が高い、リサイクルも進んでいる

- 使い捨てプラスチックの排出量削減
- 再生材の使用量を拡大
- バイオプラスチックの積極的な導入
- 使用済みプラスチックを有効利用

中長期的な企業価値の向上には、環境課題への継続的かつ実効的な対応が不可欠。

【世界のプラスチック生産量】



プラスチックに対する社会の課題

海洋プラ問題、省資源化、脱石油（紙化、バイオマス化）

CO₂削減、脱溶剤、大気汚染防止、賞味期限延長



NAK-A-PET（薄肉、高剛性、バイオマス化可能）

NC-PET（耐寒～耐熱PET）

印刷/接着剤インキのノントルエン化、バイオマス化、水性化

プラスチック容器の紙化、プラスチックと紙の分離

食品の賞味期限延長による食品ロス削減、省資源化

ラベルレストップシールによる各種省資源、賞味期限延長

PET樹脂単体（モノマテリアル）で易リサイクル 薄膜剛性で省資源が可能 （石化原料及びCO₂排出量 30～50%削減可能）

NAK-A-PET

食品関連

特徴

- ① 高剛性なので薄肉化が可能（省資源、コストダウン可能）
- ② リサイクル原料、バイオマス原料の配合可能
- ③ リサイクル可能な素材、環境及び食品衛生等に配慮した設計

用途

主に菓子、農産物などのトレー・フードパック

戦略

薄肉・高剛性の性質を訴求し、OPSシートからの置き換えを強力に推進



菓子トレー



乾めんトレー

NC-PET

食品関連

特徴

- ① 耐熱性に優れている（220℃（但し成型条件による））
- ② 耐寒性、保香性、剛性も高い

用途

主にグラタン等の焼成メニューの容器

戦略

焼成→冷凍・流通→解凍を移し替えなしに行えるメリットを提案





生産効率・流通オペレーションの改善として
(P P F 容器比較)

※写真はイメージです

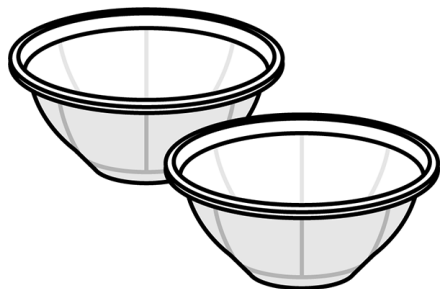
バイオマスインキ、接着剤の使用によるCO₂、溶剤使用量削減



従来型インキと比較してCO₂排出量15%削減

石化由来原料の使用量も削減

水性接着剤の使用による有機溶剤使用量、VOC排出量削減



従来型接着剤と比較して、有機溶剤使用量 0

従来型接着剤と比較して、VOC排出量 0

紙製 耐熱容器

三国紙工の紙加工技術を活かした紙製耐熱容器



紙バリア包材加工品

RESC®

kuraray



中本パックス株式会社

中本パックスのコンバーティング技術で紙へ付加価値を！
バリア紙による包材設計によりプラ包材から紙包材へ！

PLANTIC™ 製袋品

(応用例) 小売用コーヒー袋

PLANTIC™紙による保香性、酸素遮断、耐油性と紙部からの二酸化炭素排出も期待できます。



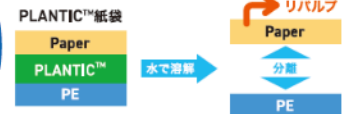
易リバルプ性

(応用例) 重量袋 (25kg等)

PLANTIC™紙の防臭、保香、ガスバリア、耐油性の付加とともに、廃棄されていたPEラミネート袋のPE分離が容易になります。



⇒リサイクル(易リバルプ)



今後の展開例

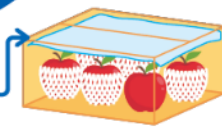
PLANTIC™ 段ボール箱

(応用例) 果物用流通・保管箱

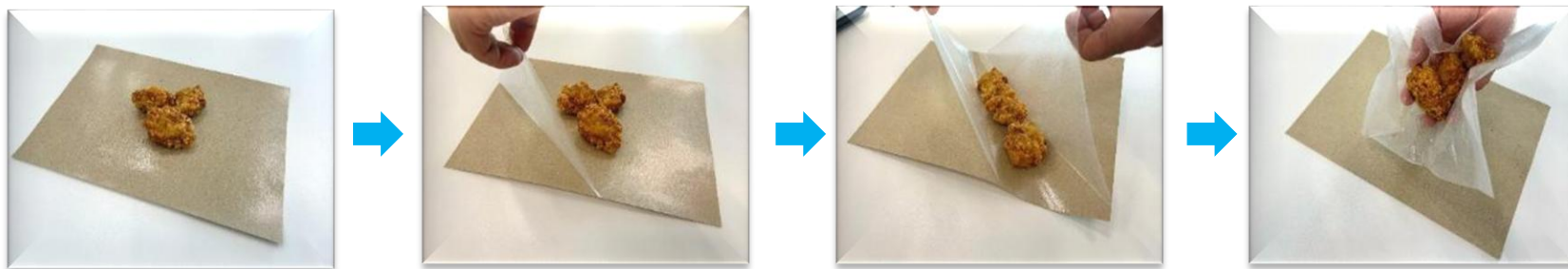
PLANTIC™段ボールの適度な気体遮断性とエチレンガス制御剤*併用で青果物の鮮度保持が期待できます。

*例:フレッシュマシート

PLANTIC™コートバリア紙



- ①プラスチック使用量の大幅な削減
 - ②段ボール原料としてリサイクルできる
 - ③ラミネート加工を施しているため、食品の油染みを防ぐ
- ➡プラスチックごみの削減・紙のリサイクル率向上



環境対応製品の開発及び販売を加速

食品の長期保存（真空保存袋）

中本アドバンストフィルム 昨年に引き続き売上・利益貢献

～食品の長期保存が可能な真空包装袋を製造～

魚・肉・農作物の生産が不安定な時代
多層ナイロンフィルムによる真空パックで賞味期限を延長し、
食品ロスを削減

実包例



鮭



ソーセージ



とうもろこし



ホイップクリーム



Filmics Shu-Lock ECO
(防臭・消臭機能)

中本グループとのシナジーにより営業・生産・開発を強化することで、
さらなる売上と利益アップを目指す

包装材に対する文字・バーコードなどの可変情報の
直接印字が可能となり、“ラベルレス”を実現いたします



合併会社 RNスマートパッケージング

ラベルレスサーマルなどの機能性包材の企画・開発・販売を行う

当社の強み

包材設計・機能性コーティング技術、顧客基盤



リコーの強み

サーマル印字技術

- ラベルレスサーマルトップシールフィルムの社内生産拡大
- 他社設備も活用して他の用途を拡大

資本金	3.1億円
出資比率	リコー51%、中本パックス49%
設立日	2023年4月3日
事業開始日	2023年7月3日

コンビニを中心にトップシールの売上及び全国展開開始

～長年培った技術を軸に、様々なパートナー様と新たな製品を開発～

リコー サーマル技術から派生した新包材

感熱紙（DT）



熱転写リボン（TTR）



ラベルレスサーマル



当社のコーティング技術を活かした新包材

RESC®
-サステナブル
バリアコート紙-



当社とリコーのシナジーによる新包材

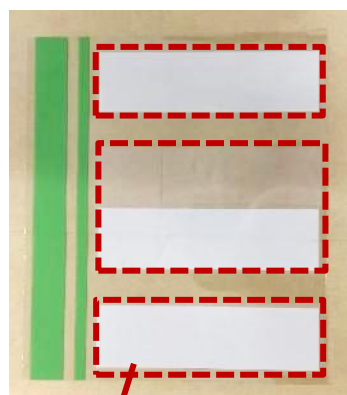
スマレンジ
-自動蒸通包材-



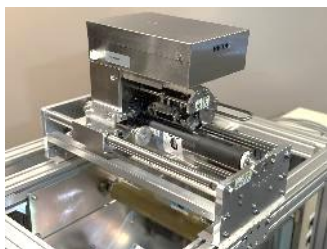
ラベルレスサーマル（仕組み）

～フィルム自体を発色させることで、ラベル・リボンを使わずに、
製品名・一括表示・バーコード等をオンデマンドで印字可能に～

印字前



サーマルヘッドや
レーザで
熱をかけることで発色



発色インク塗工部分

保護インク
熱で発色するインク

フィルム
デザイン印刷

印字後



部分コート技術で
発色部分を自由に
レイアウト

カラーサーマル
対応

バーコードや
イラストも
高精細に印字

POINT

1

人手不足解消

ラベル発行・検品・輸送・
ラベルロールのセット不要！
余った人手で
さらなる生産的な活動も

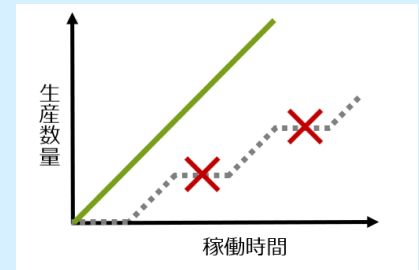


POINT

2

生産性向上

ラインの停止をなくし、
生産量を最大化

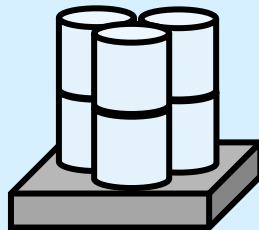


POINT

3

SKU削減

複数品種の包材を
1つにまとめ、
在庫管理を効率化、
デッドストックを最小化

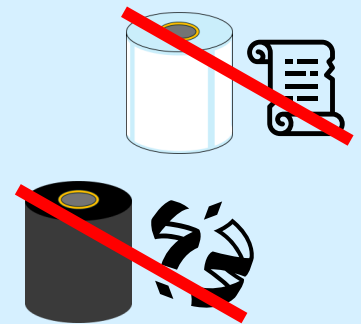


POINT

4

環境負荷低減

ゴミの発生を減らし、
CFP（カーボンフット
プリント）削減、
ESGへの対応

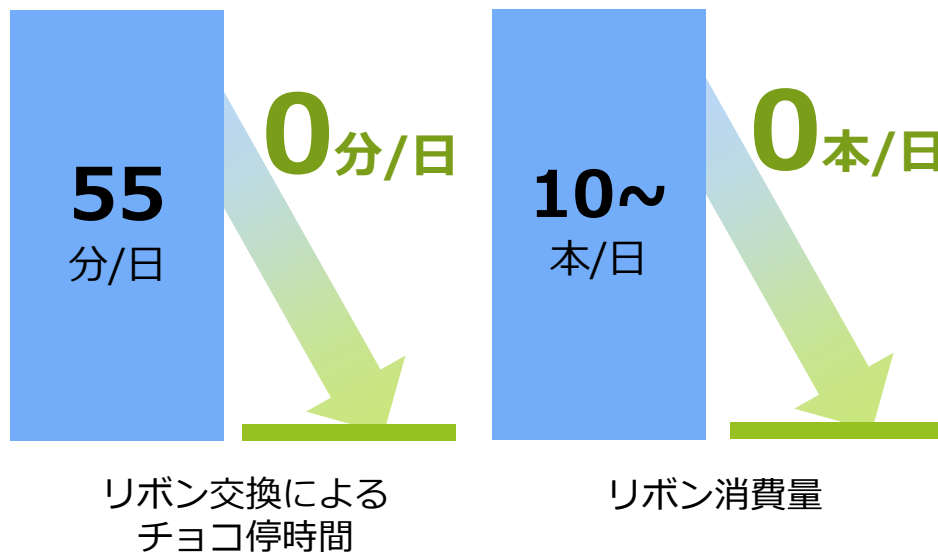


ラベルレスサーマル（生産性向上）

ラベル・リボン交換によるラインの停止をなくし、生産量を最大化

リボン印字プロセスをラベルレスサーマルに切り替えることで、生産量 **9%増** ➡

採用事例：シルバーライフ様 冷凍弁当トップシール



インクリボンによる印字



ラベルレスサーマルによる印字

ゴミの発生を減らし、ESGへの対応を加速

ラベル・リボンをラベルレスサーマルに置き換えることで・・・



最大**85.2%※**のCO₂を削減



導入事例：ローソン様 サラダ

算出条件

対象商品：サラダ
運用期間：5年間
出荷枚数：200,000枚/年
1枚のラベルサイズ：
60×82mm

ラベル削減量

5年間あたり
1,000,000枚

CO₂削減量

5年間あたり
8.95t のCO₂削減効果！

※お客様の条件に合わせて算出も可能

ラベルレスサーマル（用途展開）

◆ トップシール （デイリー食品、MAP包装）

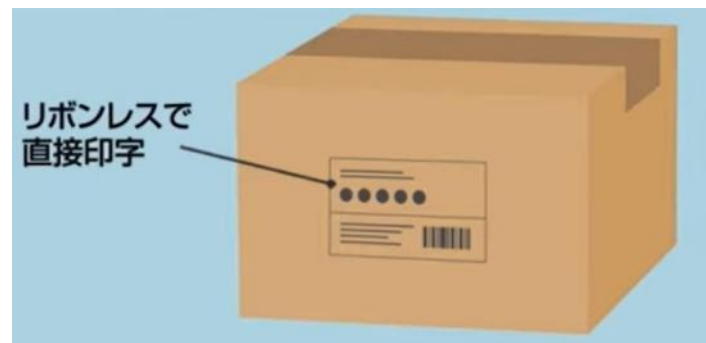
冷凍弁当での採用が開始



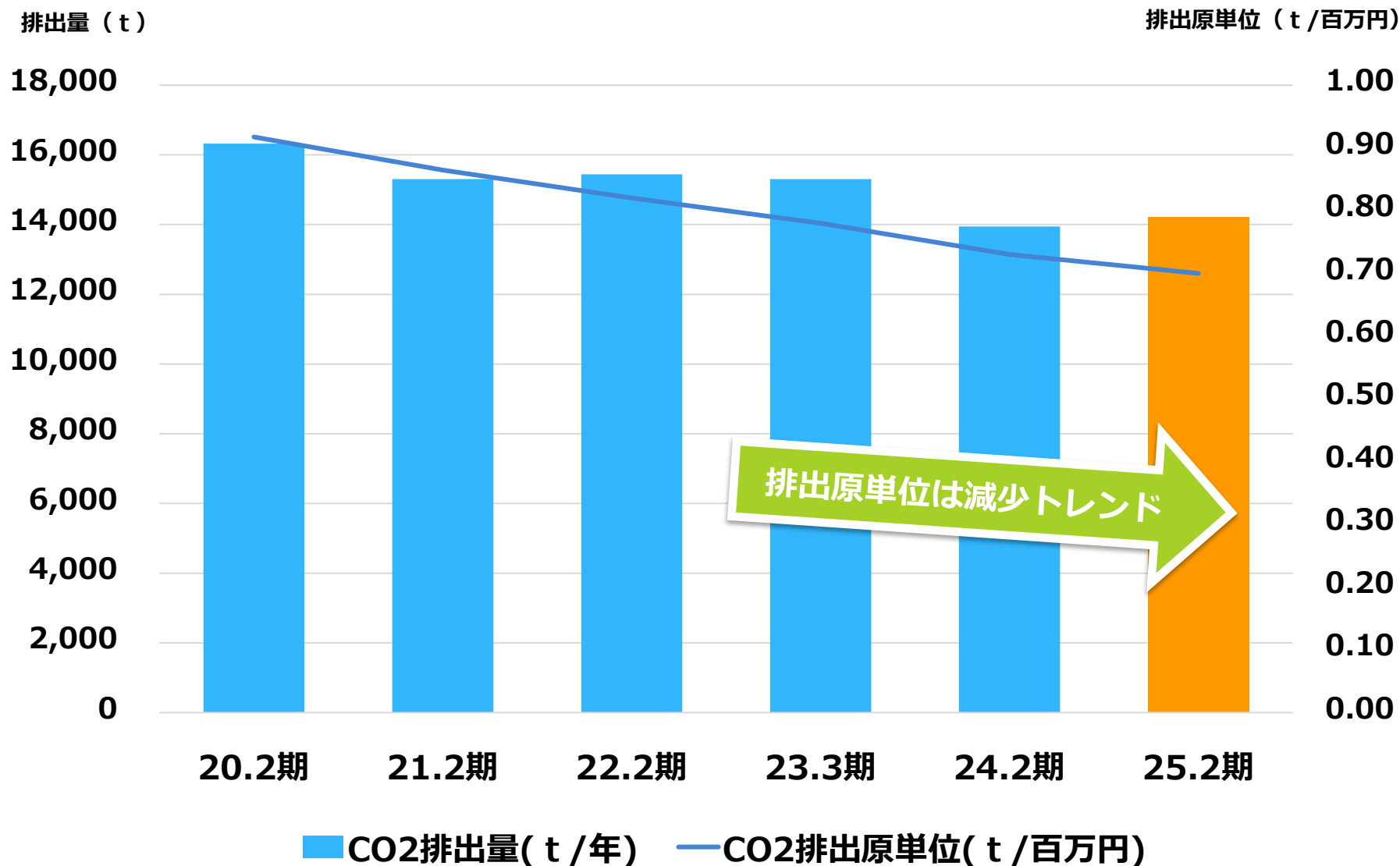
◆ ピロー包装 （軟包装、メディカル分包など）



◆ 段ボール



CO₂排出量と排出原単位の推移



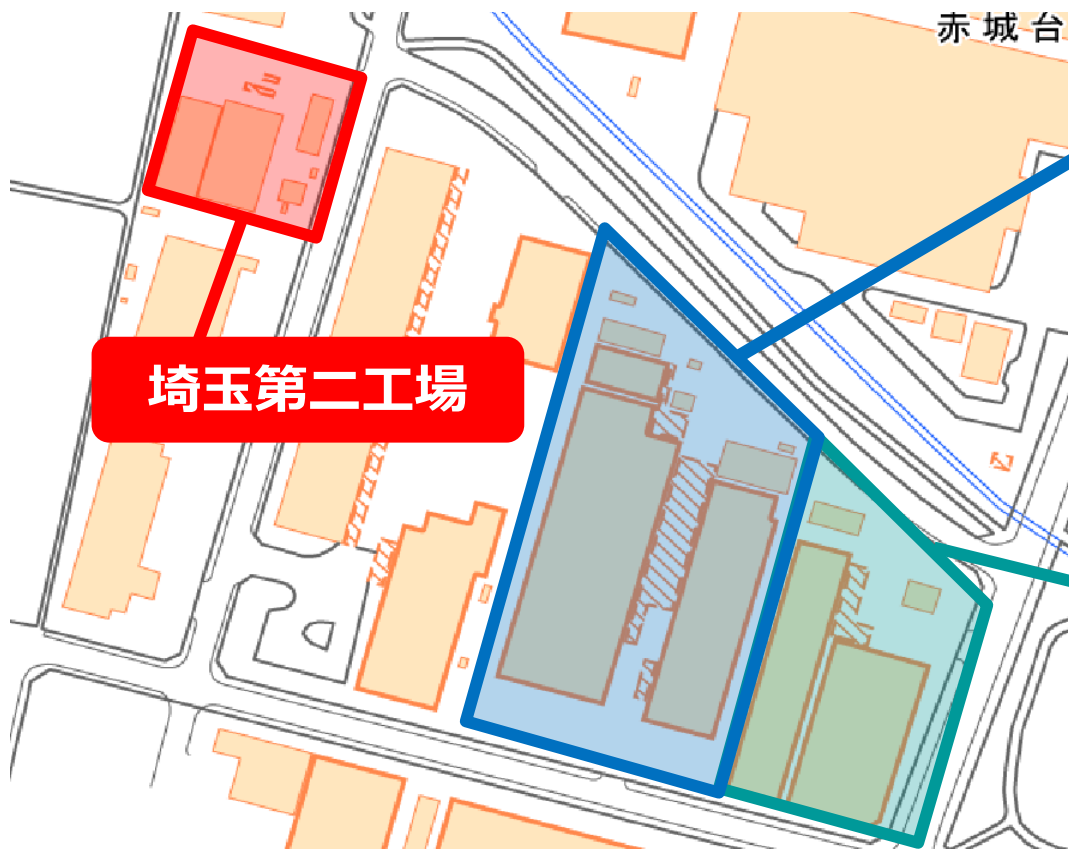
- 既存事業のブラッシュアップ及び成長の為の不採算事業撤退
- 積極的なM&Aと新規設備投資、新工場建設の推進
- 環境経営の推進（環境対応製品の開発によるCO₂削減、モノマテリアル化、プラスチック使用量削減、賞味期限の延長、バイオマス化、紙化対応）

(連結)

(単位：百万円)

	2025.2期 実績	2026.2期		
		計画	前期比	
			差額	比率
売上高	49,132	52,000	+ 2,867	+ 5.8%
売上総利益	8,604 (17.5%)	9,395 (18.1%)	+ 790	+ 9.2%
販管費	5,733 (11.7%)	6,370 (12.3%)	+ 636	+ 11.1%
営業利益	2,871 (5.8%)	3,025 (5.8%)	+ 153	+ 5.4%
経常利益	2,908 (5.9%)	3,100 (6.0%)	+ 191	+ 6.6%
親会社株主に帰属する当期純利益	2,010 (4.1%)	2,011 (3.9%)	+ 0	+ 0.0%

新工場用地及び建屋の取得



出典：国土地理院「地理院地図」



新工場



埼玉第一工場

2026年3月までに2次電池部材用テストコーター機導入
及び試運転開始2026年5月より稼働予定

2次電池分野でのコンバーターNo.1を目指す

STEP
03

2030～

- ・ 量産ステージ
- ・ 2次電池部材
量産コーター機導入

STEP
02

2027～

- ・ 国内ポジション確立
- ・ 海外展開及び更なる量産

STEP
01

2025～

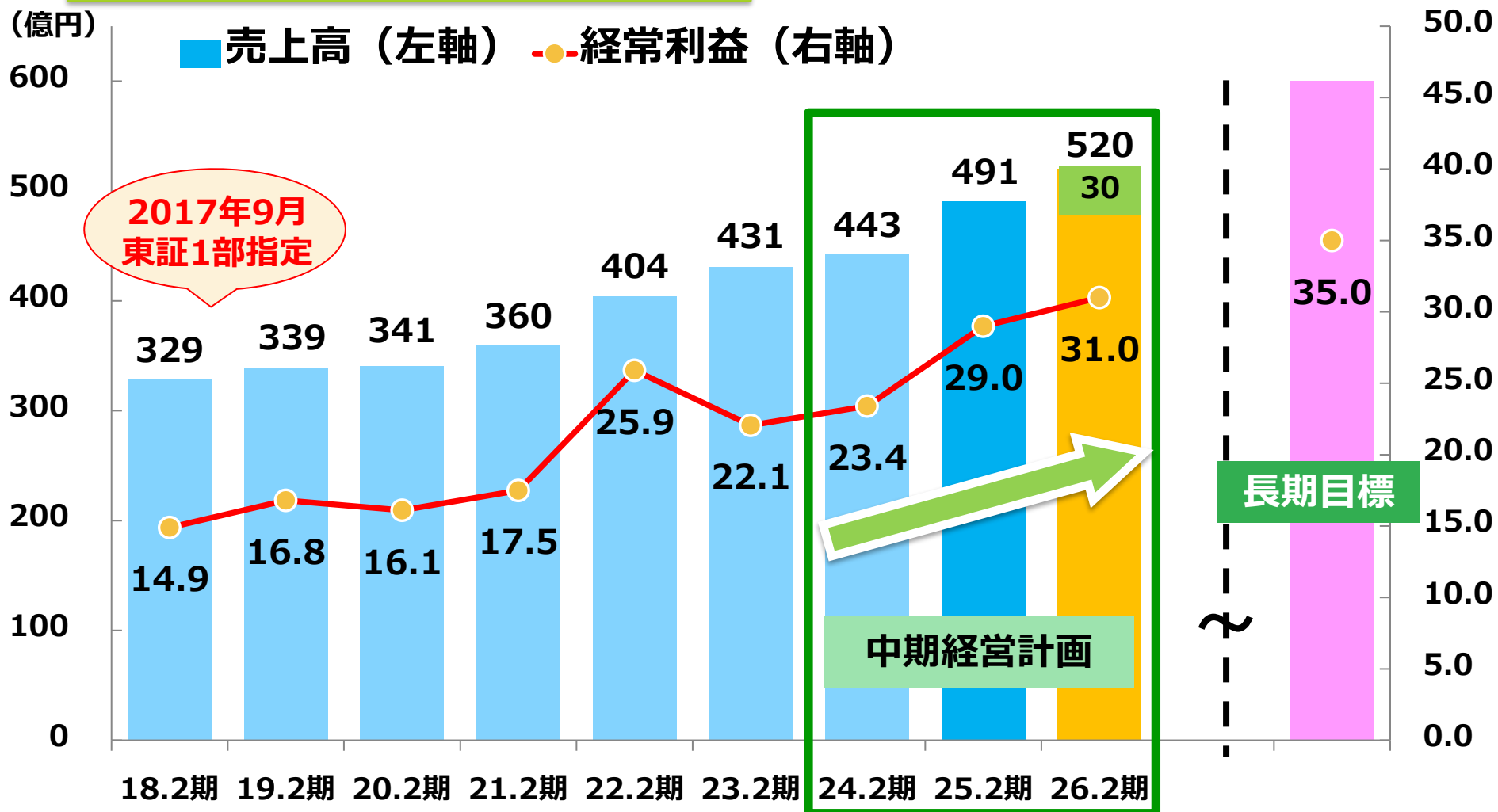
- ・ 機能材新工場取得
- ・ 2次電池部材向け
テストコーター機導入
（2026年初頭）

中期業績目標（中期経営計画2024）

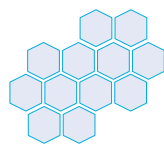


中本パックス株式会社

目標：ROE13%以上



- 1 中本パックス会社説明
- 2 環境経営の推進及び中期経営計画
- 3 株主還元**

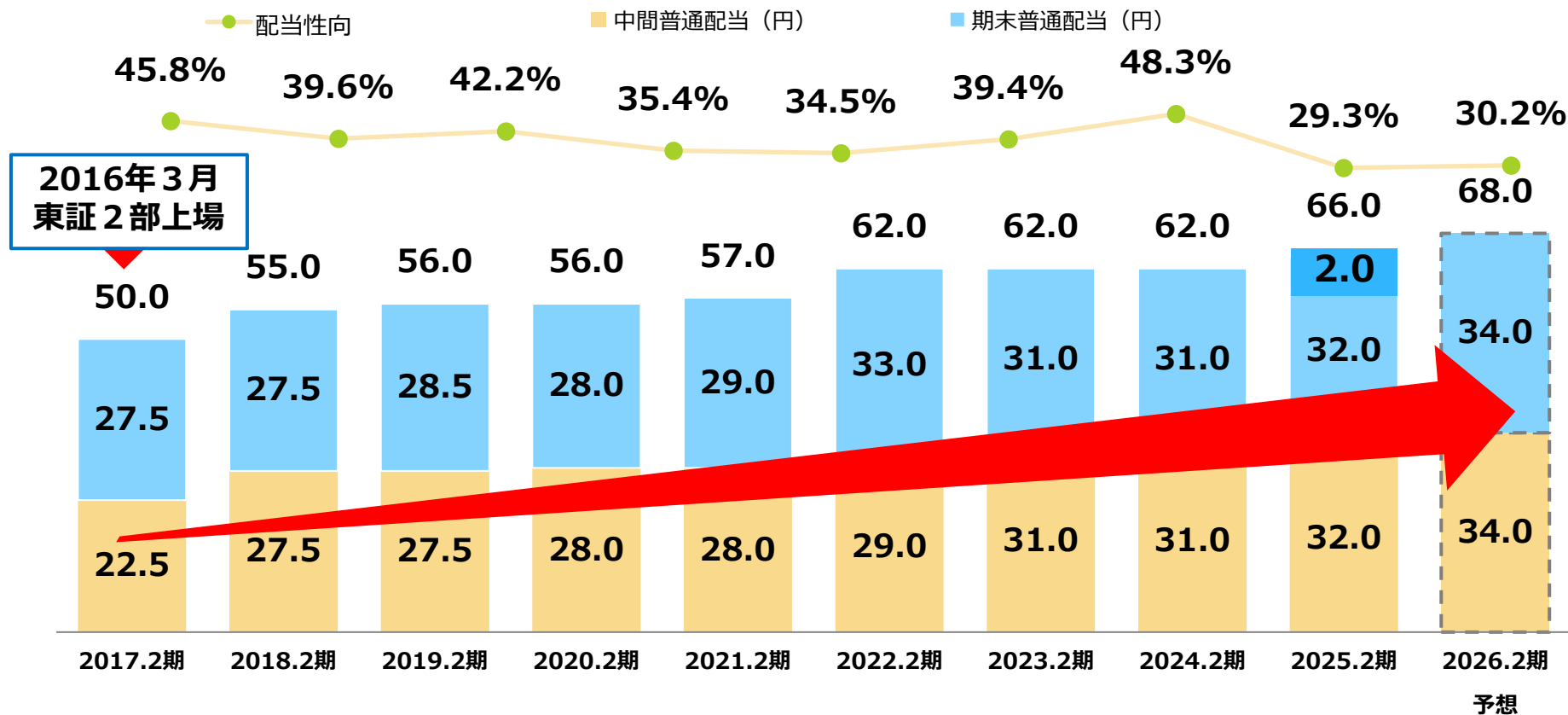


株主還元方針

- 将来の経営環境の変化に対応できるよう財務体質の強化と事業拡大に必要な内部留保の充実を図りながら、安定配当をベースとして業績に裏付けられた適正な利益還元を行う方針です。

2026年2月期は2円増配の年間68円配当を予定

10年連続累進配当（予定）！



【株主優待制度】

導入の目的

当社株式への投資の魅力を高め、より多くの皆さまに中長期的に当社株式を保有していただくために導入（2021年2月末から導入）

対象となる株主様

毎年2月末現在の当社株主名簿に記載または記録された、
当社株式1単位（100株）以上保有する株主様

株主優待内容

100株以上200株未満	QUOカード1,000円分
200株以上	QUOカード2,000円分

贈呈時期

毎年5月末頃を予定

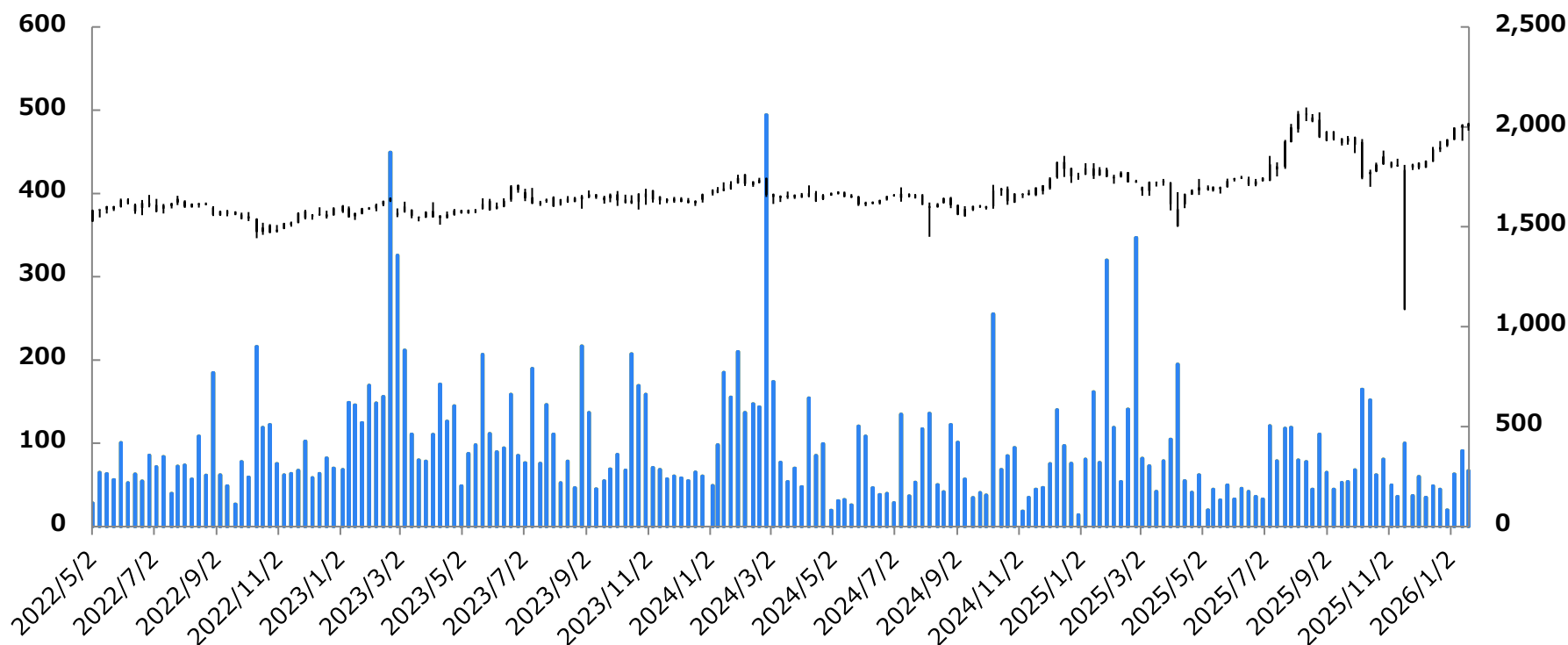


株価	最低投資金額 (100株)	時価総額	予想PER (会社)	実績PBR (1/23時点)	予想配当利回り (会社)
2,013円	201,300円	約179億円	8.90倍	0.89倍	3.38%

(注) 上記時価総額は2026年1月23日の終値をベースに算出

(出来高、千株)

(株価、円)



【業績予想の適切な利用に関する説明、その他特記事項】

本資料に記載されている業績見通し等の将来に関する記述は、当社が現在入手している情報及び合理的であると判断する一定の前提に基づいており、その達成を当社として約束する趣旨のものではありません。

また、実際の業績等はさまざまな要因により大きく異なる可能性があります。