

# 株主通信

Vol.23

2013年3月期 2012.4.1~2013.3.31

## INSIGHT & INFORMATION



株式会社 ニチダイ  
NICHIDAI CORPORATION

証券コード 6467

# 当期は過去最高の売上高を達成、 次期は中期経営計画を完遂し、さらなる飛躍を目指します。

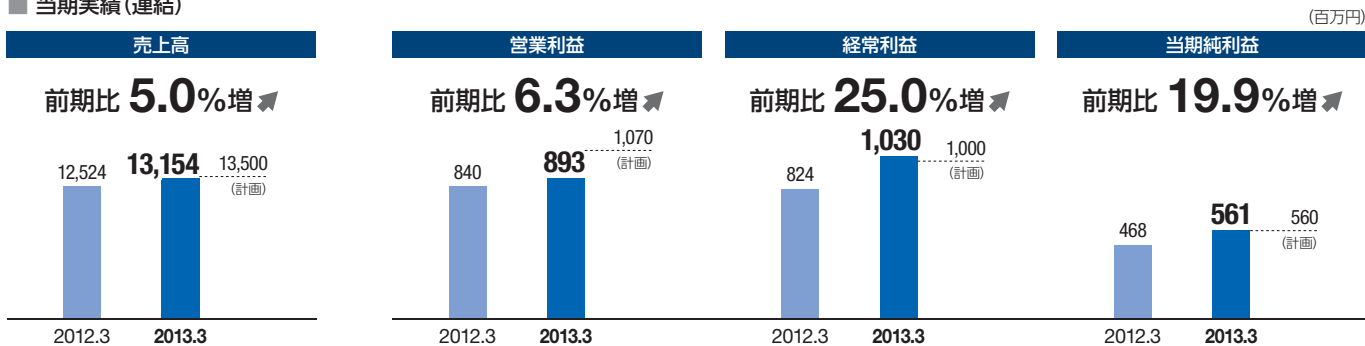


代表取締役社長  
**古屋 元伸**

2013年3月期(2012年4月1日～2013年3月31日)以下、当期)は、東日本大震災の影響により落ち込んだ自動車生産が、海外を中心に増加に転じたことなどを背景に、全事業部門で増収となり過去最高の売上高となりました。

「海外展開の強化」「技術開発の推進による新市場の開拓」「顧客満足度向上による競争力の強化」を戦略の柱とする中期経営計画は、2年目を終了し、タイにおける金型生産開始が決定するなど、着実に進展しています。一方、海外自動車市場の変化を受けて、当社にとっての新たな課題も見えてきています。これらの課題克服をさらなる成長のチャンスと捉えて、中期経営計画の仕上げに取り組んでまいります。

## ■ 当期実績(連結)



### 【見直しに関する注意事項】

当報告書の記載内容のうち、歴史的事実ではないものは将来に関する見直し及び計画に基づいた将来予測です。これらの将来予測には、リスクや不確定な要素などの要因が含まれており、実際の成果や業績などは記載の見直しとは異なる場合がございます。

\*百万円未満は切り捨て

## Q 当期の業績について教えてください。

### A 売上高は過去最高となり、 経常利益も大幅な増益となりました。

当期の業績は、連結売上高131億5千4百万円(前期比5.0%増)、営業利益8億9千3百万円(前期比6.3%増)、経常利益10億3千万円(前期比25.0%増)、当期純利益5億6千1百万円(前期比19.9%増)となり、過去最高の売上高となりました。

ネットシェイプ事業は、精密鍛造品部門でスクロール鍛造品\*が停滞したものの、金型部門では国内市場の回復に加え、国外市場でも東南アジア地域向けが堅調に推移しました。その結果、ネットシェイプ事業の売上高は、61億1千8百万円(前期比3.1%増)となりました。

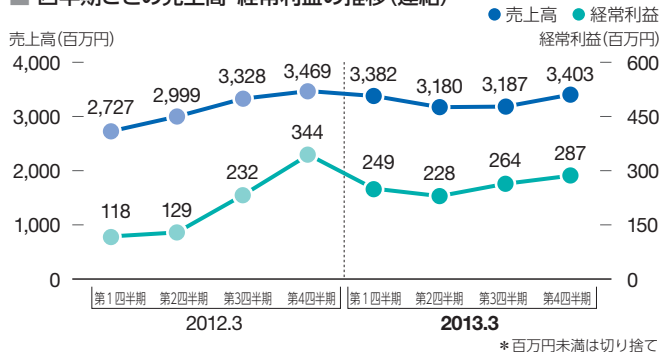
アッセンブリ事業は、欧州自動車市場が低迷した影響を受けましたが、タイ洪水による受注残解消のための挽回生産によりNICHIDAI (THAILAND) LTD.の売上高が大幅に増加しました。その結果、アッセンブリ事業の売上高は、55億7千8百万円(前期比6.7%増)となりました。

フィルタ事業は、ヘルスケア製品など特定産業向けの製品が好調に推移し、売上高は14億5千6百万円(前期比7.4%増)となりました。

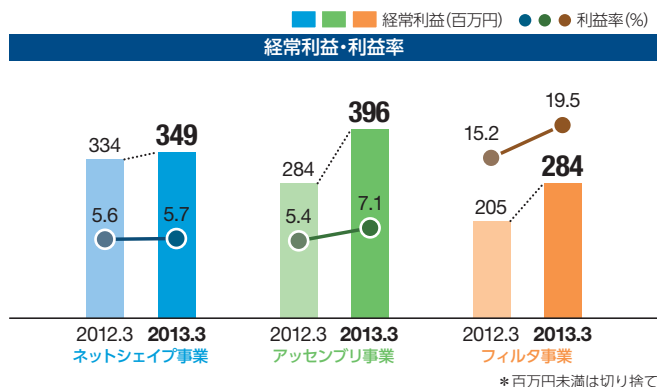
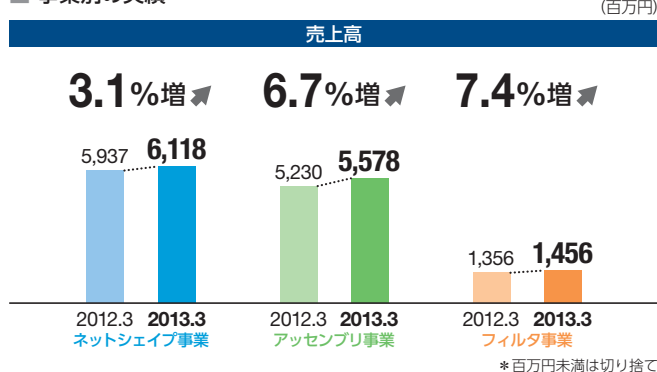
利益面では、ネットシェイプ事業の売上高が計画に比べて伸び悩み、営業利益は計画を下回りましたが、2012年末からの円安による為替差益が生じ、経常利益は計画を上回る結果となりました。

\* カーエアコンのコンプレッサーに搭載される部品です。この形式のカーエアコンは小型車やエコカーとの相性が良く、今後ニーズが高まると期待されています。

#### ■ 四半期ごとの売上高・経常利益の推移(連結)



#### ■ 事業別の実績



## 社長メッセージ

## Q 次期の業績予想について教えてください。

**A 需要に的確に対応し、  
売上と営業利益の着実な増加を目指します。**

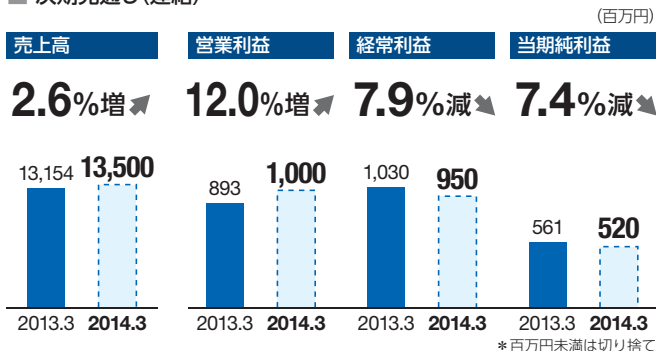
当社の主要顧客業界である国内自動車産業は、今後も海外シフトを進め、海外を中心に生産台数を増加させていくことが見込まれます。これを受けて、ネットシェイプ事業は、海外で増加する金型需要への的確な対応と、NICHIDAI (THAILAND) LTD.におけるスクロール鍛造品の量産を本格的に開始することにより、売上高は69億3千万円(当期比13.3%増)を予定しています。

アッセンブリ事業は、欧州自動車市場が低迷していることに加え、新規制対応のモデルチェンジ期を迎えて既存モデルが減産に入ることから、国内、タイの両拠点での生産量減少が見込まれ、売上高は49億5千万円(当期比11.3%減)を予定しております。

フィルタ事業では、新規需要開拓による売上増が見込まれることや、アジア市場向けに販売強化を行うことで、売上高16億2千万円(当期比11.2%増)を予定しています。

これらを受けて、次期の連結売上高は、135億円(当期比2.6%増)を見込んでいます。利益面では、営業利益10億円(当期比12.0%増)、経常利益9億5千万円(当期比7.9%減)、当期純利益5億2千万円(当期比7.4%減)と想定しています。経常利益は当期為替変動により大幅に増加した為替差益を含んでいることから減益となりますが、営業利益は、ネットシェイプ事業、フィルタ事業の増収により増益を目指します。

■ 次期見通し(連結)



## Q 中期経営計画の進捗について教えてください。

**A 計画を着実に実行し、  
次期以降の躍進へとつなげます。**

国内自動車業界は、海外シフトに加えて、環境対応の推進とコスト削減に注力しています。こうした状況を受けて当社は前期より、中期経営計画に基づく対応を進めてまいりました。

海外展開では、工場スペースを拡張した海外子会社 NICHIDAI (THAILAND) LTD.において、今期のスクロール鍛造品の量産開始に続き、次期は金型生産を始めます。同社は、ネットシェイプ事業のアジア戦略の中核拠点であり、今後、金型生産を段階的に拡大する予定です。

また、当社の中核価値であるネットシェイプ技術の強化と有効利用を目的に、アッセンブリ事業との連携強化など技術開発体制を再構築します。これにより、小型ローター部品※など新規鍛造部品の早期事業化や、アッセンブリ事業の内製部品の開発などを進めていきます。

※ 二輪車やハイブリッド車などに使用される部品です。当社ではネットシェイプ技術の活用によって、製造工程数の削減を目指しています。

## ■ 中期経営計画の概要

### 戦略1 海外展開の強化

#### ネットシェイプ事業

- NDT\*1におけるスクロール鍛造品量産の本格化
- NDTにおける金型生産の開始(2013年10月開始予定)

#### アッセンブリ事業

- NDT\*1での現地調達の推進および量産拠点としての体制強化

#### フィルタ事業

- TSM\*2における石油掘削用フィルター以外の製品の生産拡大
- アジア市場におけるフィルター製品の拡販

※1 NDT:NICHIDAI (THAILAND) LTD.

※2 TSM:THAI SINTERED MESH CO., LTD.

### 戦略2 技術開発の推進による新市場の開拓

#### ネットシェイプ事業

- 精密鍛造の新工法・新製品の開発および事業化の推進
- 小型ローター部品の事業化

#### アッセンブリ事業

- ネットシェイプ事業の技術開発部門との連携推進による部品開発および新製品開拓

#### フィルタ事業

- 新製品の拡販と新用途・新市場の開拓

### 戦略3 顧客満足度向上による競争力の強化

#### ネットシェイプ事業

- リードタイム短縮を目指した設備投資の実施

#### アッセンブリ事業

- サプライチェーンマネジメントの強化
- 塑性加工技術を活かしたコスト削減策の推進



配当について教えてください。



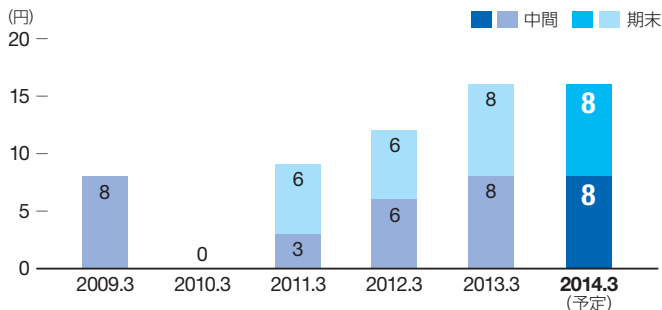
期末配当は8円、  
次期は年間16円の配当を予定しています。

当期は、好調な売上高とともに、経常利益ベースでも大幅な増益を確保しました。これを受けて、期末配当は、期初計画どおり8円とし、第2四半期配当実績8円と合わせて1株当たり年間16円としています。

次期は、経常利益で減益を見込むものの、営業利益で増益を目指しています。目標とする利益水準と今後の経営環境などを勘案し、次期の配当は、第2四半期8円、期末8円、合わせて年間16円を予定しています。

当社グループは当期、リーマンショックを克服し、以前の業績水準までの回復を果たしました。今後の状況は予断を許さないものの、中期経営計画に基づく戦略を着実に実行し、環境変化に対応していきます。株主の皆さまには、当社グループの現況のご理解を賜りますとともに、今後の発展にご期待いただきますようお願い申し上げます。

■ 1株当たり配当金



# ネットシェイプを新たな領域へ 顧客の負担軽減に貢献する新技術の開発

## 軽量化部品の生産効率に貢献する中空成形技術

自動車業界では、環境意識の高まりを受けて、CO<sub>2</sub>削減や燃費向上のための技術開発が進められています。中でも重要課題となっているのが車体の軽量化であり、革新的な素材や加工法が求められています。

軽量化で注目を集めているのが、中が空洞化された部品の採用です。ネットシェイプ技術を活用した中空成形により、質量の大幅軽減と機能向上を実現しながら、強度や剛性を維持した部品の生産が可能になります。

当社グループでは、ネットシェイプ技術の活用による、中空部品成形の開発に注力しています。

### ■ 自動車部品の課題

環境規制強化・環境意識の高まり

自動車への省エネ・低燃費の要求

自動車部品軽量化

中空成形による  
軽量化

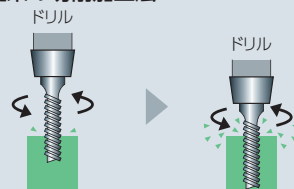


中空部品

### ネットシェイプ技術のメリット

- ドリル加工と比較して削りくずが出ないため、材料コストを大幅に削減します。
- 加工時間を短縮できるため、生産性が高まります。

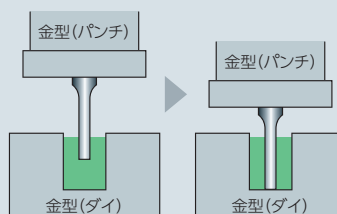
#### 従来の切削加工法



ドリルを使用して  
穴を開ける

- 削りくずが発生
- 穴を開けるのに時間がかかる

#### ネットシェイプによる加工法



プレスによって  
穴を成形する

- 削りくずが出ない
- 短い時間で成形できる

## 発電用小型ローターの 製造コスト低減技術

小型ローターは、二輪車やハイブリッド車に使用される部品です。これは経済産業省による戦略的基盤技術高度化支援事業（サポイン事業）の補助金を得て開発が進められました。

二輪車の小型ローター部品の成形では、「板鍛造」と呼ばれる板状の金属を加工する鍛造技術が用いられます。

板鍛造技術は、厚みの異なる複数部品で製作される自動車部品の一体成形への活用が期待されるなど、応用範囲の広さが特長です。当社グループでは、ネットシェイプ技術を活用した板鍛造技術の開発に取り組み、部品成形の工程数削減を目指しています。

### 板鍛造技術のメリット

- プレスによって、削らずに板材を立体形状に成形します。



成形前の板材



ローター部品

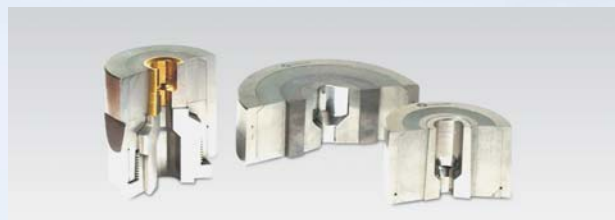
- 工程数削減
  - 省エネ
- コスト削減**

## サポート技術

### STRECON補強リングで 金型の長寿命化をサポート

鍛造金型は寿命があるという特徴を持っています。当社が独占販売契約を結ぶSTRECON社が開発したリング性治具は、これを金型に巻きつけることにより、金型の寿命向上に貢献します。

金型を長期間使用できるため、コスト削減に大きく寄与します。



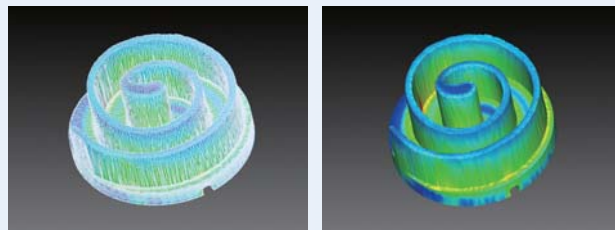
STRECON補強リング

### 新ナビゲーションシステムで 金型設計の標準化をサポート

当社は、CAE (Computer Aided Engineering)\*によるシミュレーションのノウハウをもとにした金型設計の新ナビゲーションシステムを、NTTデータエンジニアリングシステムズと共同で開発しています。

この新システムは、部品を成形せずに開発を進めることを目指しており、海外での金型開発の工程立ち上げ期間の短縮が期待できます。

\* コンピューター技術を活用した製品設計・製造や工程設計の支援ソフトウェア



金型設計のシミュレーション

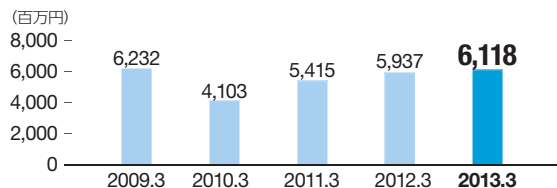
## ニチダイグループの事業



### ネットシェイプ事業



### ■ 売上高



\*百万円未満は切り捨て

### 製品・サービス

#### 精密鍛造金型

- 高精度、高強度が求められる自動車部品を一発のプレスで成形
- 金属素材の切削・加熱なしで加工できる「ネットシェイプ」技術を活用
- 材料使用量を切削加工の3分の1まで削減可能
- 生産速度は切削加工と比べ5~10倍

#### 精密鍛造部品

- 自社金型と「ネットシェイプ」技術を用いて、部品の生産・販売にも対応
- 駆動関連部品、カーエアコン用スクロール部品などを製造

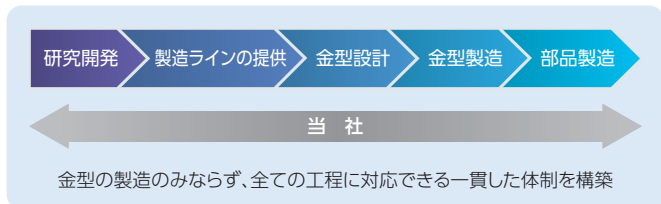
#### トータルエンジニアリングサービス

- 精密鍛造金型の研究開発から設計、精密鍛造部品の製造までサポート

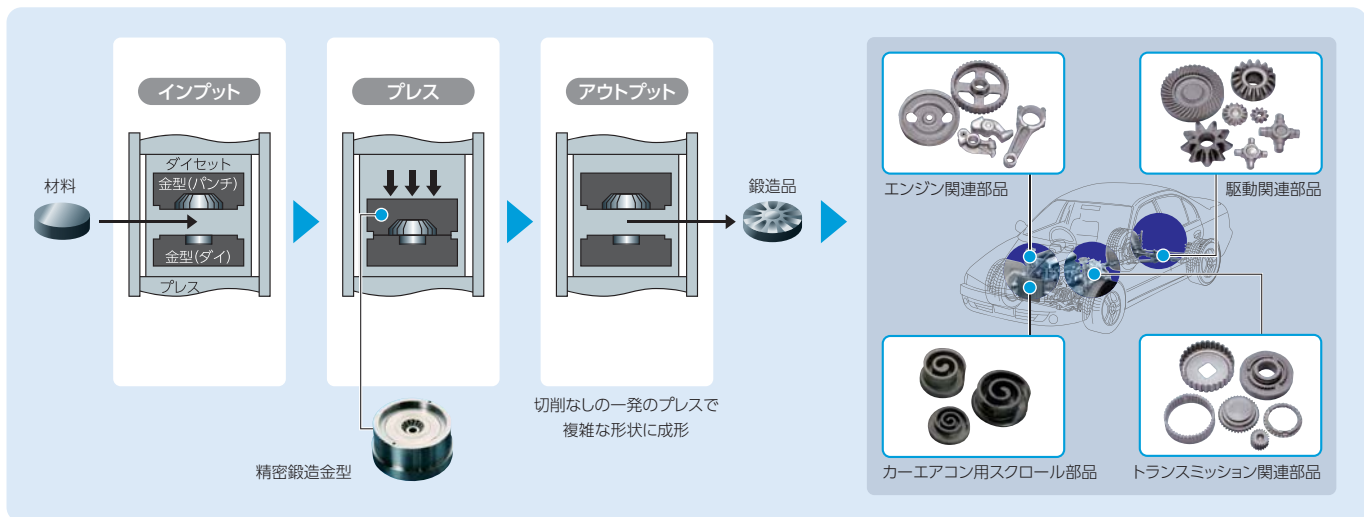
### ユーザー

- 国内の全メーカー系列企業に納入
- 海外メーカーとの取引も増加

### ■ ニチダイのトータルエンジニアリング



### ■ 精密鍛造工程





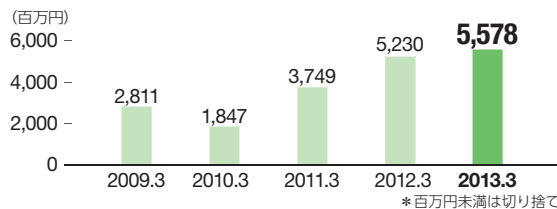


## アッセンブリ事業



2013年3月期  
売上高構成比  
**42.4%**

### ■ 売上高



### 製品・サービス

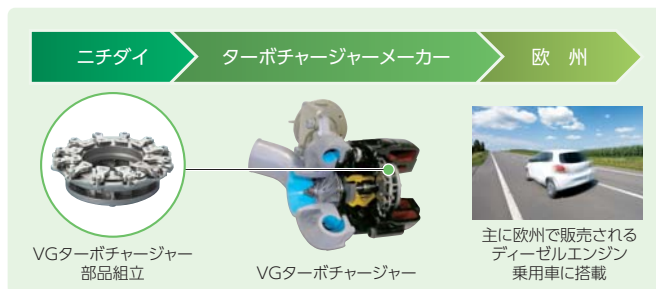
#### VGターボチャージャー部品

- 欧州向けディーゼルエンジン用VGターボチャージャーに搭載され、NOx\*1やPM\*2の排出削減と燃費低減に貢献
  - 独自の組立技術を確立 ● 国内とタイ工場で生産
- \*1 窒素酸化物 \*2 粒子状物質

#### ユーザー

- 三菱重工株式会社製VGターボチャージャーの部品として環境規制の厳しい欧州市場で活躍

### ■ ニチダイのトータルエンジニアリング

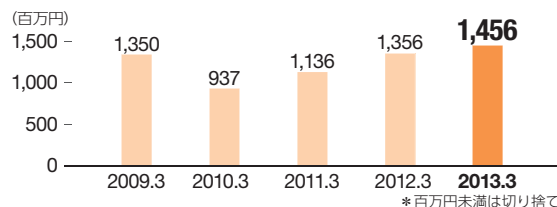


## フィルタ事業



2013年3月期  
売上高構成比  
**11.1%**

### ■ 売上高



### 製品・サービス

#### 積層焼結フィルター

- 独自の積層焼結技術で何枚ものステンレス金網を一体構造化
- ミクロン単位で均一なる孔を保持
- 高い機能的強度、耐熱・耐寒性を発揮 ● 洗浄・再利用が可能

#### 洗浄・再生サービス

- 国内工場内に洗浄設備を備え、再利用のアフターサービスにも対応できる体制を構築

#### ユーザー

- 石油、ガス、化学、繊維、食品から航空宇宙まで、幅広い産業で採用

### ■ 各種フィルター製品と納入している主な産業例



# タイにおける精密鍛造金型の生産開始を決定



日本人技術者による指導



NICHIDAI (THAILAND) LTD.

NICHIDAI (THAILAND) LTD.

当社は、NICHIDAI (THAILAND) LTD.において、2013年10月からの精密鍛造金型の生産開始を決定しました。

その背景としては、当社の主要顧客業界である国内完成車メーカーの、アジアを中心とする海外での生産台数の大幅な増加があります。これに伴い部品メーカーも海外生産を拡大しており、東南アジア地域においても精密鍛造金型の現地調達ニーズが高まっています。

当社グループは、こうしたニーズに的確に対応し、タイとその近隣地域のユーザーに対する迅速な供給体制を整えます。

## 自動車産業の集積地としてのタイ

タイ政府は、国を挙げて自動車産業振興に取り組んでおり、東南アジア地域でのナンバーワン拠点を目指しています。旺盛なタイ国内需要に加えてアジア各国への輸出増もあり、タイの自動車生産は増加し続けています。

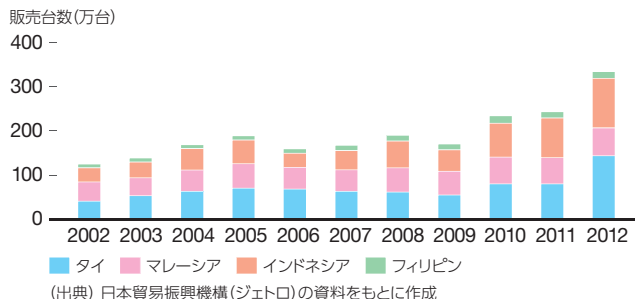
こうした状況を受けて国内自動車メーカーと部品メーカーも同国への生産シフトを進めており、タイは今やアジア自動車産業の大集積地となっています。

## 輸出ハブとしてのタイ自動車産業

東南アジア諸国連合(ASEAN)は2015年に経済統合を予定しており、自動車及び自動車部品に関する域内の関税が大幅に引き下げられる見込みです。2018年にはASEAN全体で世界第6位の規模となる売上台数470万台が予想されるなど、この地域の自動車市場は、巨大な潜在成長力を秘めています。

中でもタイは、FTA(自由貿易協定)により、ASEAN域内に加えて中国・インドなどへも無関税で輸出可能なため、同国の自動車産業は、各国への輸出ハブ機能を担うものと期待されています。

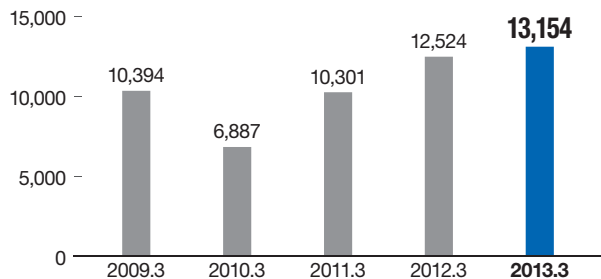
## 東南アジア地域の自動車販売台数推移



## 連結財務ハイライト

## ■ 売上高

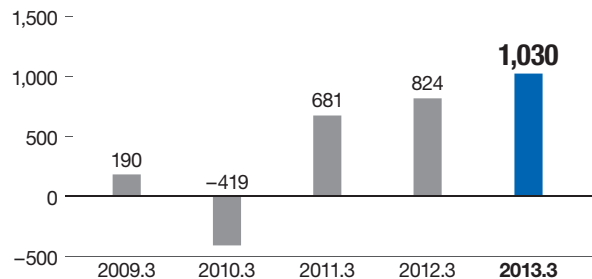
(百万円)



\*百万円未満は切り捨て

## ■ 経常利益

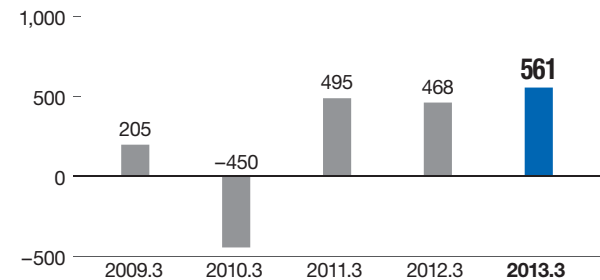
(百万円)



\*百万円未満は切り捨て

## ■ 当期純利益

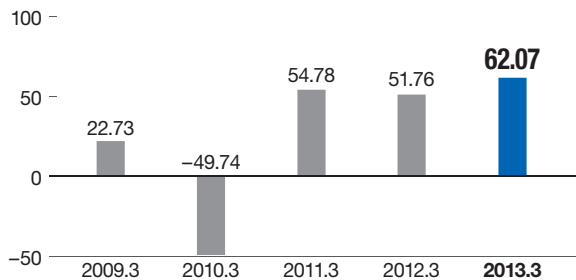
(百万円)



\*百万円未満は切り捨て

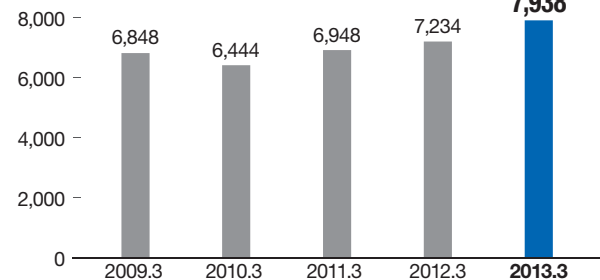
## ■ 1株当たり当期純利益

(円)



## ■ 純資産

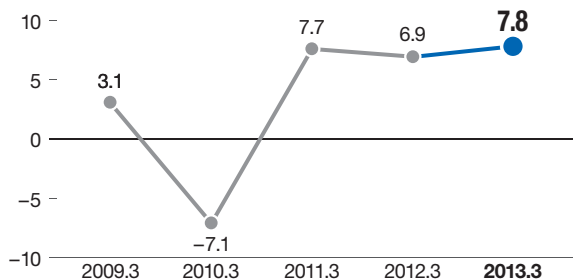
(百万円)



\*百万円未満は切り捨て

## ■ ROE(自己資本利益率)

(%)



## 主要連結財務諸表

## 連結貸借対照表

(百万円)

資産の部 科目	前連結会計年度末 2012年 3月31日現在	当連結会計年度末 2013年 3月31日現在
(資産の部)		
流動資産		
現金及び預金	1,852	1,743
受取手形及び売掛金	3,762	3,488
たな卸資産	2,122	2,091
その他	318	325
貸倒引当金	△ 4	△ 4
流動資産計	8,051	7,644
固定資産		
1 有形固定資産	4,978	6,111
無形固定資産	149	99
投資その他の資産	617	509
固定資産計	5,745	6,720
資産合計	13,797	14,365

\*百万円未満は切り捨て

## Check Point

## ① 有形固定資産の増加

投資額が増加したことによるものです。  
(投資額)

2012年3月期 627百万円

2013年3月期 1,605百万円

## ② 固定負債・その他の増加

リース債務が増加しました。

(百万円)

負債及び純資産の部 科目	前連結会計年度末 2012年 3月31日現在	当連結会計年度末 2013年 3月31日現在
(負債の部)		
流動負債		
買掛金	1,582	1,328
短期借入金	1,979	2,201
1年内償還予定の社債	1,000	—
未払法人税等	136	110
賞与引当金	131	137
その他	501	751
流動負債計	5,331	4,529
固定負債		
長期借入金	1,127	1,369
退職給付引当金	56	71
2 その他	47	456
固定負債計	1,231	1,897
負債合計	6,562	6,427
(純資産の部)		
資本金	1,429	1,429
資本剰余金	1,192	1,192
利益剰余金	4,456	4,891
為替換算調整勘定	△ 175	△ 51
その他	5	3
少数株主持分	325	472
純資産合計	7,234	7,938
負債純資産合計	13,797	14,365

\*百万円未満は切り捨て

## 連結損益計算書

(百万円)

科 目	前連結会計年度	当連結会計年度
	2011年4月1日から 2012年3月31日まで	2012年4月1日から 2013年3月31日まで
売上高	12,524	13,154
売上原価	10,122	10,542
売上総利益	2,402	2,612
販売費及び一般管理費	1,562	1,719
営業利益	840	893
営業外収益	89	220
営業外費用	105	83
経常利益	824	1,030
特別利益	20	4
特別損失	7	104
税金等調整前当期純利益	838	930
法人税、住民税及び事業税	154	194
法人税等調整額	167	92
少数株主損益調整前当期純利益	516	643
少数株主利益	47	81
当期純利益	468	561

\*百万円未満は切り捨て

## 連結キャッシュ・フロー計算書

(百万円)

科 目	前連結会計年度	当連結会計年度
	2011年4月1日から 2012年3月31日まで	2012年4月1日から 2013年3月31日まで
③ 営業活動による キャッシュ・フロー	529	1,608
④ 投資活動による キャッシュ・フロー	△ 549	△ 1,005
財務活動による キャッシュ・フロー	194	△ 743
現金及び現金同等物に係る 換算差額	△ 18	27
現金及び現金同等物の増減額 (△減少額)	155	△ 112
現金及び現金同等物の期首残高	1,344	1,500
現金及び現金同等物の期末残高	1,500	1,387

\*百万円未満は切り捨て

### Check Point

#### ③ 営業活動によるキャッシュ・フローの増加

■ 売上債権の増減	
2012年3月期	685百万円 増加
2013年3月期	309百万円 減少

■ たな卸資産の増減	
2012年3月期	589百万円 増加
2013年3月期	94百万円 減少

#### ④ 投資活動によるキャッシュ・フロー

投資額が増加したことによるものです。

## 会社概要

### 国内の主要な事業所

(2013年3月31日現在)

#### 本社

京都府京田辺市薪北町田13

#### 宇治田原工場

京都府綴喜郡宇治田原町禪定寺塩谷14

#### 熊谷営業所

埼玉県熊谷市桜木町2-88

#### 浜松営業所

浜松市中区高丘西3-12-3 1階

#### 名古屋営業所

名古屋市千種区桜が丘295 第8オオタビル

#### 京都営業所

京都府綴喜郡宇治田原町禪定寺塩谷14

#### 岡山営業所

岡山市北区辰巳22-103 TCKビル

#### 熊本営業所

熊本市東区長嶺南1-1-7



本社



宇治田原工場

### 関連会社

(2013年3月31日現在)

#### 1 ニチダイフィルタ株式会社

京都府綴喜郡宇治田原町禪定寺塩谷14

#### 2 ニチダイプレジジョン株式会社

京都府京田辺市薪北町田13

#### 3 NICHIDAI (THAILAND) LTD.

Amata Nakorn Industrial Estate Phase  
8 700/882 Moo 5 TB, Nhongkakha Ap.  
Phanthong Chonburi 20160 Thailand

#### 4 THAI SINTERED MESH CO., LTD.

Saha Group Industrial Park,  
99/8 Moo 5, Tambol Pasak,  
Amphur Muang Lamphun 51000 Thailand

#### 5 NICHIDAI U.S.A. CORPORATION

15630 E State Route 12 Unit 4, Findlay,  
OH, 45840-9743, USA

#### 6 NICHIDAI ASIA CO., LTD.

Amata Service Center Building Room  
206/1 FL.2 700/2 Moo 1,  
Tambon Klongtamru, Amphur Muang,  
Chonburi 20000 Thailand

● ネットシェイプ事業 ● アッセンブリ事業 ● フィルタ事業

### 会社概要

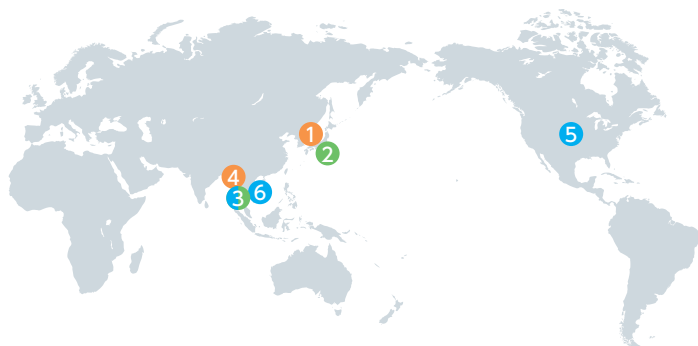
(2013年3月31日現在)

社名 (英文表記)	株式会社ニチダイ NICHIDAI CORPORATION
証券コード	6467
本社所在地	京都府京田辺市薪北町田13
創業年月日	1959年5月5日
設立年月日	1967年5月1日
資本金	14億2,992万円
従業員数	514名

### 役員

(2013年3月31日現在)

代表取締役社長	古屋 元伸	
取締役	瀬川 秀実	営業本部長 NICHIDAI ASIA CO., LTD. 社長 NICHIDAI U.S.A. CORPORATION 社長
取締役	島崎 定	部品部ゼネラルマネージャー ニチダイプレジジョン株式会社代表取締役社長 NICHIDAI (THAILAND) LTD. 社長
取締役	畑中 恵二	生産本部長、技術・開発本部長
取締役	辻 寛和	管理本部長、経営企画室長
監査役(常勤)	萩野 雅章	
監査役	刈谷 敏彦	
監査役	溝上 哲也	



## 株式情報

## 株式の状況

(2013年3月31日現在)

発行可能株式総数	15,500,000株
発行済株式の総数	9,053,300株
単元株式数	100株
株主数	2,826名

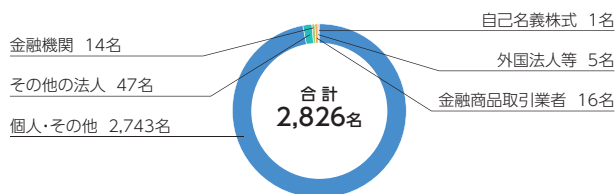
## 大株主

(2013年3月31日現在)

株主名	当社への出資状況	
	持株数	持株比率
有限会社ジャスト	885,600	9.78%
ニチダイ従業員持株会	503,544	5.56%
田中克尚	497,688	5.49%
中棹知子	282,600	3.12%
古屋啓子	272,600	3.01%
株式会社三菱東京UFJ銀行	217,600	2.40%
日本トラスティ・サービス信託銀行株式会社(信託口)	203,700	2.25%
大阪中小企業投資育成株式会社	174,000	1.92%
日本マスタートラスト信託銀行株式会社(信託口)	121,400	1.34%
あいおいニッセイ同和損害保険株式会社	120,000	1.32%

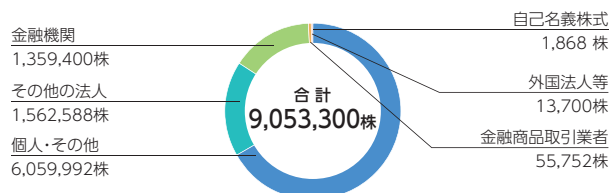
## 所有者分布

(2013年3月31日現在)



## 所有者別株式数分布

(2013年3月31日現在)



## 株主さま向けアンケート

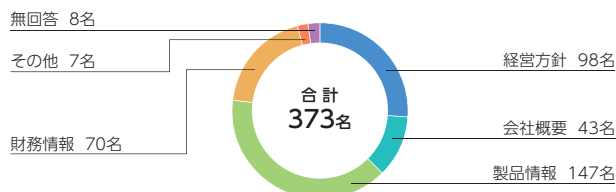
2012年12月に発行いたしました株主通信(Vol.22)で実施したアンケートに対して多くの株主さまからご回答、ご意見をいただきました。

ご協力いただきました株主さまには、心から御礼申し上げます。

お寄せいただきました貴重なご回答、ご意見は今後の事業活動、IR活動の参考にさせていただきます。

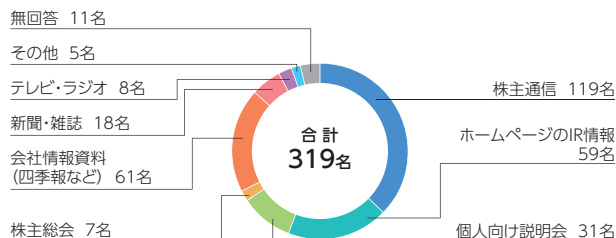
## 当社についてもっと知りたい情報

株主通信を通じて知りたい情報は、「製品情報」が最も多く、次いで「経営方針」という結果になりました。



## 当社の充実すべきIR活動

株主通信の充実を求める声を多数いただきました。株主の皆さまからいただいた貴重なご意見を活かし、株主通信のレベルアップを目指していきたいと思っております。



## その他のご意見

- 簡潔明瞭に自社の業務内容について記述されていたのでわかりやすかった。
- 株主からの質問に対する答えもわかりやすかった。
- 株主通信の字が小さかったので大きくしてほしい。
- 安定した配当を継続してほしい。
- 新製品開発に力を注いでほしい。

## 株主メモ

事業年度	毎年4月1日から翌年3月31日まで
基準日	期末 3月31日 中間 9月30日
株主名簿管理人 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5号 三菱UFJ信託銀行株式会社
同連絡先	〒541-8502 大阪市中央区伏見町三丁目6番3号 三菱UFJ信託銀行株式会社 大阪証券代行部 TEL.0120-094-777 (通話料無料)
同取次所	三菱UFJ信託銀行株式会社 全国本支店
公告方法	電子公告 当社ホームページ( <a href="http://www.nichidai.jp/">http://www.nichidai.jp/</a> ) にて掲載
単元株式数	100株

## ご注意

- 株主様の住所変更、買取請求その他各種お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お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)にお問合せください。なお、三菱UFJ信託銀行全国本支店で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信託銀行全国本支店でお支払いいたします。

## 「MF-Tokyo2013」に出展

当社は2013年7月24日から7月27日にかけて、東京ビッグサイトで開かれるプレス・板金・フォーミングの展示会「MF-Tokyo2013」に出展します。

当社ブースでは、ネットシェイブ技術を活かした最先端の製品や工法を展示する予定です。

詳細は次回株主通信にてご報告させていただきます。



## Web 当社ホームページのご紹介

ニチダイへの理解を深めていただくために、ホームページをご活用ください。



<http://www.nichidai.jp/>

## アンケートのお願い

当社では、株主の皆さまのご満足を追求し、今後も業績情報の開示の充実に努めてまいります。この株主通信に対するご感想、ご意見をお寄せください。つきましては同封のアンケートハガキにご記入いただき、ご投函いただけますようお願いいたします。

今後とも、ご指導ご鞭撻よろしくお願い申し上げます。



株式会社 ニチダイ

NICHIDAI CORPORATION

本社 TEL. (0774) 62-3481 (代)