

株式会社フジミインコーポレーテッド 株主通信

FUJIMI TODAY

2014.4.1～2014.9.30

vol.

39

2014年12月発行

特集 誌上工場見学～フジミの現場力～

技術を磨き、心をつなぐ

証券コード 5384

FUJIMI



お客様目線の実践
革新への挑戦
新規事業・新規用途開拓の強化



技術を磨き、心をつなぐ

私たちの「磨く技術」は半導体をはじめとした
さまざまな産業で活かされています。
フジミはお客様にあらゆる製品を
磨いていただくことで、
人々が快適に暮らせる未来の創造に
貢献します。

代表取締役社長

関 敬史



株主の皆様へ

2015年3月期第2四半期連結累計期間の当社グループを取り巻く環境は、先進国においては米国では景気回復基調が続きましたが欧州および日本においては停滞感が漂い、中国をはじめとする新興国においては、依然として先行きに不透明感が残る状況でありました。

一方で世界半導体市場は、スマートフォンや車載関連需要の拡大に加え、法人向けパソコンの買い替え需要による下支えもあり堅調に推移しました。このため、主力のシリコンウェハー市場につきましてもウェハー出荷が高い水準で推移しました。

こうした状況下、当社グループでは一丸となって売上拡大とコスト削減に努めた結果、2015年3月期第2四半期連結累計期間の業績は、売上高16,363百万円（前年同期比16.9%増）、営業利益2,033百万円（前年同期比204.2%増）、経常利益2,236百万円（前年同期比186.3%増）、四半期純利益1,858百万円（前年同期比248.6%増）となりました。

数年前から取り組んでいる全社横断的かつ抜本的なコスト

削減策がほぼ定着し、今上期は売上増と相まって大幅な増益となりました。お客様との関係では前期にCMP事業やディスク事業において品質のみならず製品開発や販売に至る一連のサポートがお客様に評価され表彰を頂きましたが、今上期にもシリコン事業において新規開発品の性能に加え製品開発の迅速性が認められ、お客様から表彰を頂く事ができました。経営方針の一つとしてここ数年掲げている「お客様目線の実践」が確実に浸透から定着に向かいつつあることを実感しております。

事業活動を続ける上で新規事業や新規用途の開拓が従来にも増し重要になっております。当社にとって新しい分野の展示会へ出展することや学会や講演会での研磨技術・溶射技術等について広くアピールすることで様々な業界のお客様からの引き合いにつながっており、今後の展開に大きな期待を寄せているところであります。新規事業や新規用途の開拓には引き続き積極的に取り組んで参ります。

皆様のご厚情に感謝するとともに、これまでと変わらぬご理解とご支援を頂きます様お願い申し上げます。

連結決算ハイライト

■ 上期 ■ 通期 ● 通期

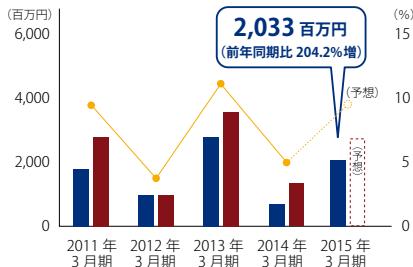
※2015年3月期通期は、2014年11月発表の予想値。

■売上高



■営業利益・営業利益率

折れ線グラフ: 営業利益率 (右軸)



■当期純利益・ROE

折れ線グラフ: ROE (右軸)





特集

誌上工場見学 ～フジミの現場力～

品質を工程で作りこみ、
お客様への納品スピードを重視した生産体制

フジミでは、枇杷島工場、稲沢工場、各務原工場、各務東町工場、溶射材事業部の5か所が国内工場として稼働しています。近年TV番組でもさまざまな工場見学の様子が放映され、モノづくり日本の原点である工場に注目が集まっています。フジミにおいても株主様向けに工場見学会を開催していますが、工場見学に参加していただくことが可能な株主様は限られており、今回の特集では、株主様にフジミの工場見学を体験できるよう、主力工場である各務原工場の概要と特徴を誌面上でご紹介する“誌上工場見学～フジミの現場力～”を生産本部長兼各務原工場長の横山ヘインタビューした内容を元に掲載いたします。

各務原工場には、大きく2つの製造工程があります。ひとつはFOに代表される粉体系の研磨材製造工程です。もうひとつはGLANZOX、PLANERLITEなどの液体系のスラリー製造工程です。この2つの製造工程は、大きく異なり、建物も粉体系と液体系にわかれて配置されています(P5・P6の敷地イメージ図参照)。



各務原工場外観

各務原工場概要

所在地	〒504-0927 岐阜県各務原市上戸町7-1-8
従業員数	205名
主な生産品	FO、GLANZOX、PLANERLITE、COMPOL、DISKLITE等
主な沿革	1985年 各務原工場操業
	1990年 クリーン度クラス10万達成
	1994年 各務原工場他全生産拠点「ISO9002」認証取得
	2000年 各務原工場他全生産拠点「ISO14001」認証取得



創業当時のGLANZOX製造



クリーン度クラス10万達成当時

各務原工場の概要と特徴のご紹介

各務原工場は1985年に操業を開始し、FO、GLANZOX、PLANERLITE、COMPOL、DISKLITE等の製品を製造しています。フジミ全体の生産量の半分近くが各務原工場で作られています。

研磨材の原料となるアルミナ*やジルコンサンド*(粉体系の原料)、コロイダルシリカ*等(液体系の原料)は、国内外の原料メーカーから仕入れています。これらの原料を元に粉体系であれば粉碎や分級、液体系であれば混合や梱包などの加工・製造を行っています。

フジミには「ろ過・分級・精製技術」「パウダー技術」「ケミカル技術」の3つのコアテクノロジーがあります。各務原工場では、これらの技術を駆使して、安定した品質の製品を月産数百トン単位で製造・出荷できるのが特徴です。例えば、試験管内やビーカー内で原料を調合する場合、数十ミリリットルや数百ミリリットル単位で行うため、目的とする混合液を正確に作り出すことが容易です。しかし、原料をトン単位で調合する場合、様々な条件が異なるため、必ずしも試験管内やビーカー内と同じ結果が出るとは限らないのです。こうしたことは、製品品質の安定度に深く関わってきます。各務原工場では、大量に製品を製造する場合においても品質の安定度の高い製品を提供するために、各製造工程における原料の投入量、調合時間などの管理を重視しています。また、お客様との間で培われた工程管理のノウハウがあり、そのノウハウが品質や製品性能などの競争優位を形成しています。

また、各務原工場の近くには研究開発センターがあり、各務原工場と豊富な人的交流があります。例えば、実験室レベルで行われている製品の設計や開発活動を工場側が理解することにより、大量生産する場合の注意点への理解を深め、逆に、大量生産に移行する場合には、どのようなことが起こるのかを研究開発センターの開発者が理解することによって、品質の高い製品を作れるようになります。人づくりが製品づくりの基盤となっているのも特徴のひとつです。

このほか、各務原工場では安全衛生活動*に注力しています。今までの工場見学にご参加いただいた株主様は、工場内

がきれいなことに注目してくれま
す。純度の高い微細な製品を作
っていることもあり、クリーンルーム
の整備をはじめ、用具の定置管理
や床清掃等が毎日行われ、施設環
境整備を心掛けています。加えて、
工場周辺の清掃も行い、地域貢献
活動を行っています。

また、ラジオ体操などを取り入れ、
従業員の健康にも配慮した活動を行
っています。こうしたさまざまな活動が認められ、9月には
安全衛生優良事業所などに対する岐阜県労働局長の奨励賞を受賞することができました。



横山生産本部長兼各務原工場長



地域清掃活動



従業員の健康管理



安全衛生活動による定置管理



岐阜県労働局長賞の受賞

 **アルミナ(酸化アルミニウム)**
Al₂O₃で表されるアルミニウムの両性
酸化物。

 **ジルコンサンド**
化学式はZrSiO₄。研磨材の原料以
外にも差し歯などにも利用される。

 **コロイダルシリカ**
研磨材の原料の一種。二酸化ケイ素
の微粒子が溶液内で分散している。

 **安全衛生活動**
従業員が健康で危険なく安心して働くことが
できる環境づくりを指します。

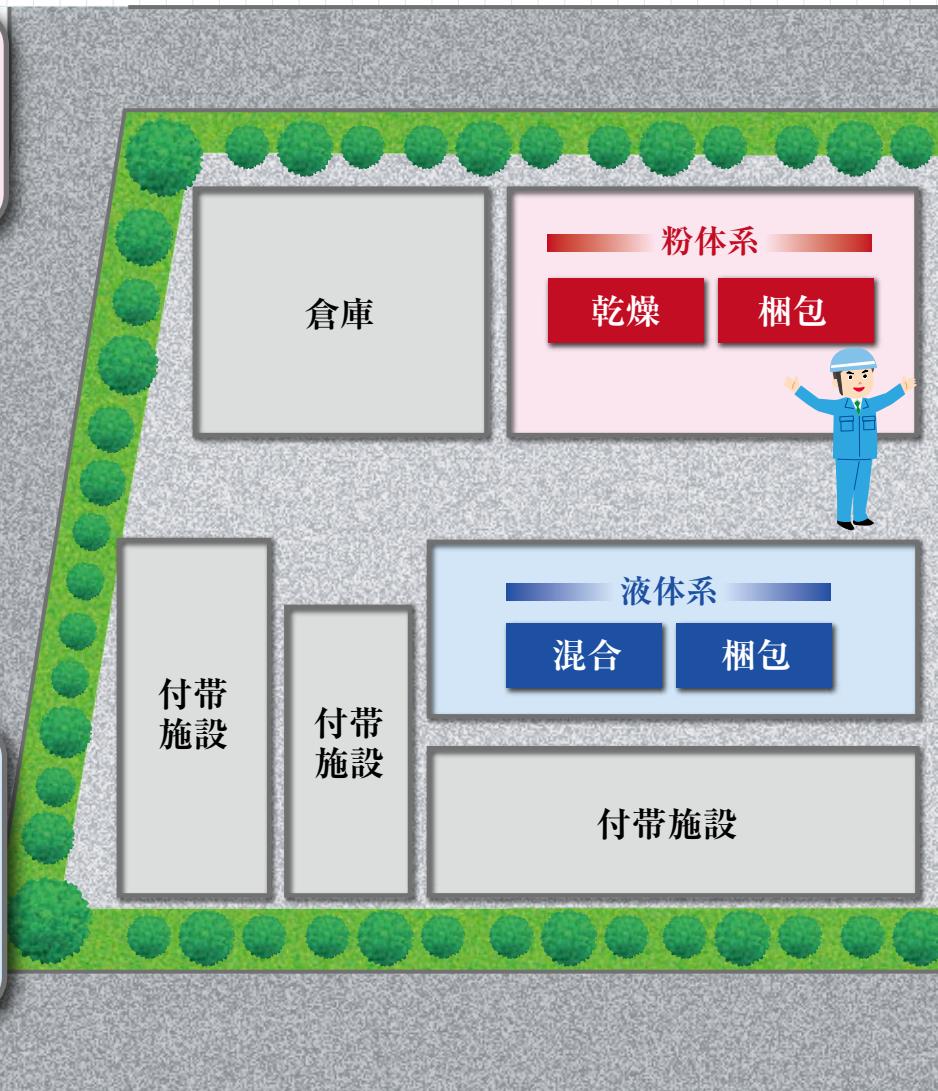
各務原工場 (敷地イメージ図)

各務原工場は、お客様へお届けする各製品を安定した品質で大量生産できる工場です。そのために、粉碎、分級、乾燥、混合など各工程の製造設備を複数稼働させています。また、各工程では、歩留率*やエネルギー消費量等を考慮し、ムリ・ムダ・ムラの発見と改善に努めています。

北側では粉体系の製品(FO)が作られているよ!



南側には液体系の製品(GLANZOX、PLANERLITE等)ラインもあるよ!



歩留率

原料の投入量から期待される生産量に対して、実際に得られる製品生産数(量)比率のこと。

さらには、国内外のお客様からの発注量はキロ単位からトン単位までであるため、さまざまな梱包形態にも対応しています。出荷される各製品は、品質検査工程において、さまざまな分析・検査を経てお客様へ届けられます。

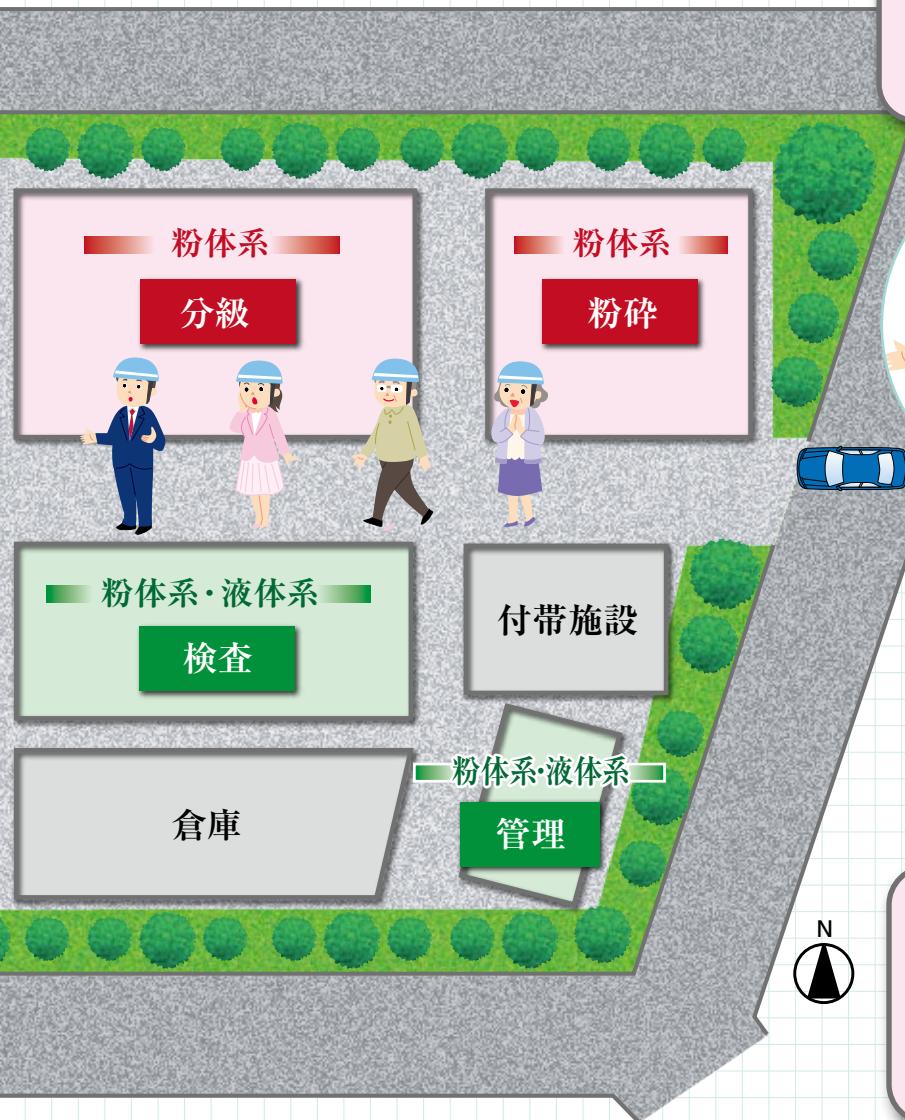
FOの原料となるアルミナのインゴット(塊)は、初めて見るかなあ！



粉砕機の中は、こんな風になっていたんだ！



粉砕機の模型



粉碎（粉体系）



粉碎工程では、原料と原料を粉碎するためのセラミックボールと呼ばれる媒介物（P 6の粉碎機の模型図参照）を粉碎機に投入し回転させます。粉碎機を回転させることによって、原料を目的とする粒子サイズ（1～100 μ m位）の粉末状にしています。そのためには、粉碎機の回転数などを調整します。この微粉を作る技術がフジミのコアテクノロジーのひとつとされる「パウダー技術」です。



原料のアルミナ



巨大な粉碎機

乾燥（粉体系）



乾燥工程では、分級工程で取り出した粒子の水分（分級工程で水流式を採用しているため、水分を含む）を完全になくすことを目的に、粒子を乾燥機に入れ乾燥機を振動させながら、乾燥機内に張り巡らされた管内に水蒸気を送り込み過熱して乾燥させています。異物の混入を防ぐため、密閉式の設備になっています。品質の均一的な製品を大量に作るためには、同条件で乾燥させることが必要となります。



何台もの乾燥機



乾燥機の点検作業

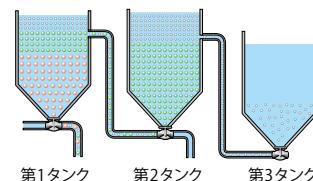
分級（粉体系）



分級工程では、水流を利用し形状や大きさの揃った粒子を取り出しています。これもフジミのコアテクノロジーのひとつである「ろ過・分級・精製技術」です。例えば、1次分級は、粒子をだまかに分け、2次分級で目的サイズの粒子を取り出します。細かい粒子と大きな粒子が水中で沈む速度が異なることを利用し、「沈む」「浮く」「留まる」といった状態を作り出し、目的（製品）とする粒子以外を取り除いています。



分級タンク



分級のイメージ

梱包（粉体系）



梱包工程では、乾燥工程で乾燥した製品をお客様の要望に合わせて充填梱包し、出荷しています。国内外のお客様からの発注量はキロ単位からトン単位まであります。同じ製品であってもお客様にお届けする製品荷姿は紙袋やナイロン袋など多岐にわたります。この工程は、お客様にお届けする前の最終チェック（製品袋の口の圧着の確認やラベルの貼付の確認など）を兼ねています。



最終チェックをしながらの梱包作業



ナイロン袋の荷姿

混合（液体系）



混合工程ではコロイダルシリカなどの主原料と研磨性能を向上させる各種添加剤を混合しています。この混合技術もフジミのコアテクノロジーのひとつである「ケミカル技術」です。混合には、原材料のチェックから計量、混合順序や攪拌時間の調整など多岐にわたるプロセス管理が必要となります。また、異物などの混入を防ぐため、クリーンルーム* 内で作業していることもフジミの特徴のひとつです。



混合タンク



クリーンルーム内での作業

検査（粉体系・液体系）



製品の品質検査工程です。例えば、原材料配合割合を検証する成分分析、不純物（金属など）分析や粒子の大きさを測る検査、磨いた時にキズの原因となる粗大粒子の検査などを行います。また、検査項目によってはクリーンルーム内で行う検査もあります。時とともにお客様から求められる検査項目や検査精度も変化するため、最新の検査機器を導入し、新しい検査に対応しています。



クリーンルーム内での品質検査



多岐にわたる品質検査

🔵 クリーンルーム

空気中における浮遊微小粒子、浮遊微生物が限定されてISO等で定められた清浄度レベル以下に管理され、供給される材料、薬品、水などについても要求される清浄度が保持されている空間。また、必要に応じて温度、湿度、圧力などの環境条件についても管理が行われている。

梱包（液体系）



梱包工程では、混合工程で混合された製品をお客様の要望に合わせて充填梱包し、出荷しています。国内外のお客様からの発注量はキロ単位からトン単位まであります。また、国ごとに定める法律などが異なるため、製品に貼付するラベルも違ってきます。従って、同じ製品であってもお客様にお届けする荷姿は異なってきます。また、お客様へお届けする前の最終チェック（容器の破損確認やラベルの貼付確認など）を行う工程になります。



多様な荷姿



出荷作業

管理（粉体系・液体系）



給排水管理、在庫・出荷管理など幅広い管理業務を行っています。例えば、分級工程や混合工程で使用される水は、地下水を利用しています。その量と質の管理も管理部門の業務です。また、汚泥のリサイクル化* やビニール等廃棄物の削減、エネルギー消費量の低減なども担当します。さらに、工場には製品倉庫が完備されていて、必要に応じて倉庫内の温度管理業務も行っています。



さまざまな打合せを行いながらの管理業務



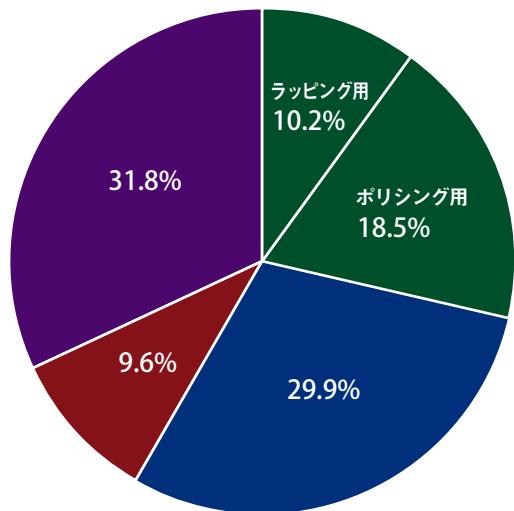
荷姿の異なる製品を管理する倉庫

🔵 汚泥のリサイクル化

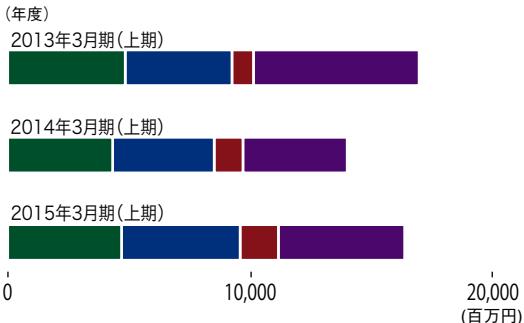
製品としては利用できない不要微粉を
タイル製品等の原料としてリサイクルしている。

用途別の動き

2015年3月期(上期) 用途別売上高比率



用途別製品 売上高推移



シリコンウェハー用

- 売上高: 4,691百万円
- 前期同期比: 8.5%増

シリコンウェハー向け製品につきましては、半導体市場の需要増加の影響を受け、ラッピング材の売上高は1,667万円(前年同期比7.1%増)、ポリシング材の売上高は3,024百万円(前年同期比9.3%増)となりました。

CMP用

- 売上高: 4,888百万円
- 前年同期比: 16.8%増

CMP向け製品につきましては、アジア市場で最先端ロジックデバイス向け製品の販売が好調であったことから、売上高は4,888百万円(前年同期比16.8%増)となりました。

ハードディスク用

- 売上高: 1,577百万円
- 前年同期比: 33.1%増

ハードディスク向け製品につきましては、アルミディスク向け製品で当社シェア拡大もあり売上高は1,577百万円(前年同期比33.1%増)となりました。

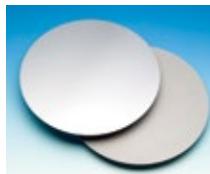
一般工業用・ その他

- 売上高: 5,205百万円
- 前年同期比: 21.1%増

非半導体関連の一般工業用研磨材につきましては、売上高は4,083百万円(前年同期比22.7%増)となりました。

その他につきましては、売上高1,122百万円(前年同期比15.6%増)となりました。

パソコンを中心に、電子・IT関連機器の心臓部に使用されている半導体部品の土台がシリコンウェハー（半導体基板）です。このウェハーをいかに高精度に鏡面研磨できるかが、エレクトロニクス製品の性能を大きく左右します。当社グループの主力となるシリコンウェハー用製品では、お客様の期待に応える製品開発をタイムリーに行い、品質の高い新製品をいち早く市場に投入してまいります。



シリコンウェハーは、半導体部品の土台になります。現在の主流は、直径が300mmの大口径で、表面を高精度に磨き上げるために当社の超精密研磨材が使用されます。

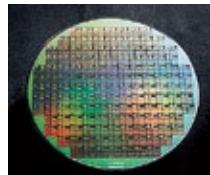


ラッピング材の主力製品
FO



ポリシング材の主力製品
GLANZOX

エレクトロニクス製品の小型化とともに高機能化・高性能化が急速に進み、半導体チップはますます高集積化・微細化が求められています。CMP（化学的機械的平坦化）用製品群は、長年にわたるシリコンウェハー用ファイナルポリシング材のノウハウを応用し開発され、多層配線技術に対応しています。お客様のロードマップにあった迅速な開発品の提供や技術サービスを核に、マーケットシェアの拡大を目指してまいります。



さまざまな情報通信機器やエレクトロニクス製品の技術進展が加速する中、半導体チップはますます小さく、その配線は細かくなっています。肉眼では見えない細かな配線は今では10~12層にも積み上げられ、その製造過程において、CMP研磨は欠かせることができません。

CMPスラリーの主力製品
PLANERLITE

ハードディスクは、パソコンの記憶装置、DVDレコーダー、カーナビなどにも搭載されており、最近ではクラウド向けの用途が拡大しています。デジタル家電の高機能化に伴い、プログラムやデータの高速読み出しが可能な小型・大容量のハードディスクの需要が高まり、シリコンウェハー同等の面精度が要求されています。各業界のニーズをいち早くキャッチし、開発期間の短縮化によりお客様の要求にあった新製品をタイムリーに提供してまいります。



写真や映像を手軽に加工したいという市場ニーズが高まり、技術革新が進んだことで、パソコン、デジタルカメラなどのデジタル家電は、より多くの情報が記憶できるようになりました。それに伴い、記憶装置であるハードディスクの研磨面にも今まで以上の高いレベルが求められています。

ハードディスク用の主力製品
DISKLITE

LED・ディスプレイ・パワーエレクトロニクス用部品の表面加工分野や、パウダー技術を活かした応用分野への研磨・研削材の開発にも積極的に取り組んでいます。最近では、新規用途の一般工業用研磨材の売上が拡大しており、トータルソリューションの提供によりお客様の信頼を得ています。

溶射材は鉄鋼、航空機および半導体等さまざまな業界の溶射用途向けに、主にサーメット溶射材とセラミック溶射材を提供しています。



航空機、鉄鋼、発電、掘削、電子部品などさまざまな分野で利用される溶射材。



サファイヤ基板用の主力製品
COMPOL



溶射材の主力製品
SURPREX

連結財務諸表

連結損益計算書	前第2四半期 連結累計期間 (自平成25年4月1日 至平成25年9月30日)	当第2四半期 連結累計期間 (自平成26年4月1日 至平成26年9月30日)
	売上高	13,994
売上原価	9,396	9,929
売上総利益	4,598	6,434
販売費及び一般管理費	3,929	4,400
営業利益	668	2,033
営業外収益		
受取利息	34	23
その他	104	195
営業外収益合計	138	219
営業外費用	26	17
経常利益	781	2,236
特別利益		
新株予約権戻入益	2	48
特別利益合計	2	48
税金等調整前四半期純利益	783	2,284
法人税、住民税及び事業税	276	741
法人税等調整額	△25	△315
少数株主損益調整前四半期純利益	533	1,858
四半期純利益	533	1,858

(単位：百万円)

売上高

世界半導体市場は、スマートフォンや車載関連需要の拡大に加え、法人向けパソコンの買い替え需要による下支えもあり堅調に推移しました。このため、主力のシリコンウェハー市場につきましてもウェハー出荷が高い水準で推移しました。その結果、売上高は前年同期比16.9%増の16,363百万円となりました。

営業利益

売上高の増加により前年同期比204.2%増の2,033百万円となりました。

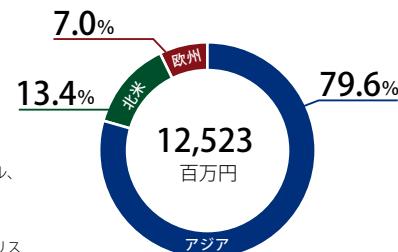
四半期純利益

営業利益の増加により前年同期比248.6%増の1,858百万円となりました。

海外売上高構成比 (当第2四半期連結累計期間)

※各区分に属する地域の
主な内訳は次のとおりです。

- アジア：台湾、タイ、シンガポール、マレーシア、韓国、中国
- 北米：アメリカ、カナダ
- 欧州：ドイツ、イタリア、イギリス



海外売上高

	前第2四半期 連結累計期間 (自平成25年4月1日 至平成25年9月30日)	当第2四半期 連結累計期間 (自平成26年4月1日 至平成26年9月30日)
海外売上高	10,421	12,523
連結売上高	13,994	16,363
連結売上高に占める割合	74.5%	76.5%

(単位：百万円)

連結貸借対照表

前第2四半期
連結会計期間
(平成25年9月30日)

当第2四半期
連結会計期間
(平成26年9月30日)

資産の部		
流動資産		
現金及び預金	12,311	15,689
受取手形及び売掛金	5,478	6,874
有価証券	5,103	5,105
たな卸資産	5,161	5,131
繰延税金資産	623	661
その他	214	209
貸倒引当金	△ 27	△ 30
流動資産合計	28,865	33,642
固定資産		
有形固定資産		
建物及び構築物(純額)	8,136	7,794
その他(純額)	7,196	6,565
有形固定資産合計	15,333	14,359
無形固定資産		
投資その他の資産	638	529
投資有価証券		
投資有価証券	129	196
繰延税金資産		
繰延税金資産	23	167
その他		
その他	1,523	1,523
貸倒引当金		
貸倒引当金	△198	△ 232
投資その他の資産合計		
投資その他の資産合計	1,478	1,655
固定資産合計		
固定資産合計	17,450	16,544
資産合計		
資産合計	46,315	50,187

(単位：百万円)

前第2四半期
連結会計期間
(平成25年9月30日)

当第2四半期
連結会計期間
(平成26年9月30日)

負債の部		
流動負債		
支払手形及び買掛金	2,451	3,241
未払法人税等	203	595
繰延税金負債	-	0
賞与引当金	598	922
役員賞与引当金	14	37
その他	1,492	1,480
流動負債合計	4,761	6,278
固定負債		
繰延税金負債	23	15
退職給付引当金	209	-
退職給付に係る負債	-	298
その他	27	21
固定負債合計	260	336
負債合計	5,022	6,615
純資産の部		
株主資本		
資本金	4,753	4,753
資本剰余金	5,069	5,069
利益剰余金	37,175	38,591
自己株式	△ 5,711	△ 5,711
株主資本合計	41,286	42,702
その他の包括利益累計額		
その他の包括利益累計額	△ 42	869
新株予約権		
新株予約権	49	-
純資産合計		
純資産合計	41,293	43,571
負債純資産合計		
負債純資産合計	46,315	50,187

(単位：百万円)

営業活動によるキャッシュ・フロー

営業活動の結果得られた資金は、前年同期に比べて3,528百万円増加し、3,565百万円の収入となりました。これは主に、売上債権の増加による資金の減少があったものの、税金等調整前四半期純利益の増加及び仕入債務の増加による資金の増加があったことによるものです。

投資活動によるキャッシュ・フロー

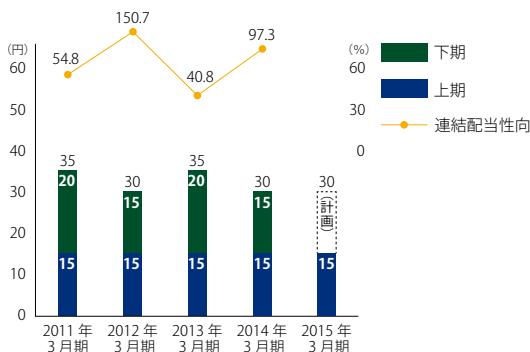
投資活動の結果使用した資金は、前年同期に比べて634百万円増加し、1,130百万円となりました。これは主に、定期預金の預入による支出が増加したことによるものです。

財務活動によるキャッシュ・フロー

財務活動の結果使用した資金は、前年同期に比べて130百万円減少し、393百万円となりました。これは主に、配当金の支払による支出が減少したことによるものです。

配当金及び連結配当性向の推移

当社は、株主に対する適正な利益還元を行うことを経営の重要課題と認識し、配当につきましては、安定配当にも留意し30%以上の連結配当性向を目標とし、業績に応じた積極的な株主還元に取り組んでまいりました。このような方針のもと、当期末配当金は、1株につき15円とし、年間配当金は、1株につき30円とする予定です。



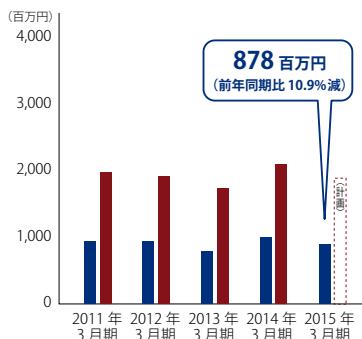
連結キャッシュ・フロー計算書

	前第2四半期 連結累計期間 (自平成25年4月1日 至平成25年9月30日)	当第2四半期 連結累計期間 (自平成26年4月1日 至平成26年9月30日)
● 営業活動によるキャッシュ・フロー	36	3,565
● 投資活動によるキャッシュ・フロー	△495	△1,130
● 財務活動によるキャッシュ・フロー	△523	△393
現金及び現金同等物に係る換算差額	67	159
現金及び現金同等物の増減額 (△は減少)	△913	2,201
現金及び現金同等物の期首残高	14,009	12,990
現金及び現金同等物の四半期末残高	13,095	15,191

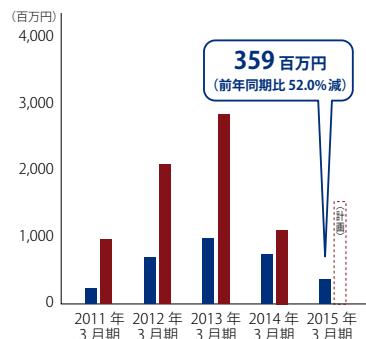
(単位：百万円)

■ 上期 ■ 通期 ● 通期

減価償却費



設備投資額



研究開発費・売上高比

折れ線グラフ：売上高比 (右軸)



株式情報

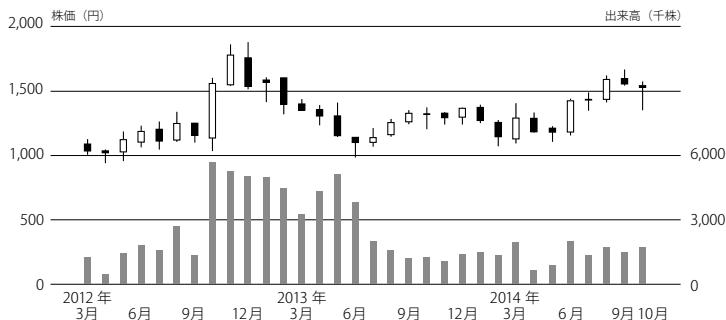
2014年9月30日現在

株式の状況

株式数	発行可能株式総数	120,000 千株
	発行済株式総数	30,699 千株
	株主数	6,644 名

大株主 (株主名)	持株数 (千株)	持株比率 (%)
株式会社フジインコーポレーテッド (自己株口)	4,760	15.5
越山 勇	2,902	9.4
有限会社コマ	1,638	5.3
野田 純孝	1,520	4.9
特定有価証券信託受託者 株式会社 SMBC 信託銀行	1,141	3.7
NORTHERN TRUST CO.(AVFC) RE NVI01	970	3.1
株式会社三菱東京 UFJ 銀行	728	2.3
日本マスタートラスト信託銀行株式会社 (信託口)	705	2.2
株式会社りそな銀行	691	2.2
ステートストリートバンクアンドトラストカンパニー 505223	688	2.2

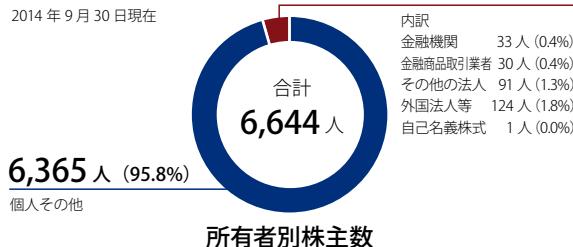
株価および出来高の推移



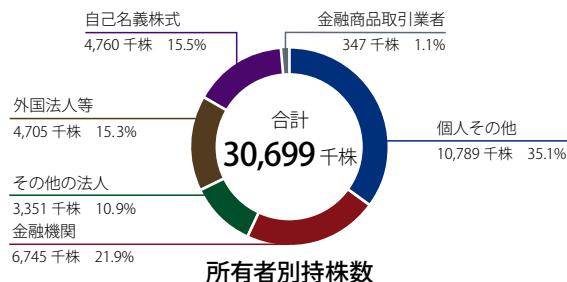
株主分布状況

2014年9月30日現在

279人 (4.1%)



所有者別株主数



所有者別持株数

役員

2014年
9月30日現在

代表取締役社長	関 敬史
常務取締役	伊藤 広一
取締役	鈴木 彰
取締役	大脇 寿樹
取締役	鈴木 勝弘
常勤監査役	松島 伸男
常勤監査役	藤川 佳明
監査役	高橋 正彦
監査役	川下 政美

会社データ

2014年9月30日現在

商号	株式会社フジインコーポレーテッド
証券コード	5384
本社所在地	愛知県清須市西枇杷島町地領 2-1-1 TEL. 052-503-8181 (代表)
設立年月日	1953年 (昭和28年) 3月20日
資本金	4,753 百万円
代表者	代表取締役社長 関 敬史
従業員	796名 (個別559名)

株主メモ

2014年9月30日現在

決算日	3月31日
基準日	3月31日
単元株式数	100株
公告方法	電子公告 (http://www.fujimiinc.co.jp) ただし、事故その他やむを得ない事情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することといたします。
株主名簿管理人	〒100-8212 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
同事務取扱場所	〒100-8212 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 証券代行部
郵便物送付先 および照会先	〒137-8081 東京都江東区東砂七丁目10番11号 三菱UFJ信託銀行株式会社 証券代行部 電話 0120-232-711 (通話無料)

各種手続のお申出先

- 支払期間経過後の配当金のお支払いについては、株主名簿管理人にお申出ください。
- 住所変更、単元未満株式の買取、配当金受取方法の指定等
証券会社をご利用の株主様は、お取引の証券会社へお申出ください。
証券会社をご利用でない株主様は、特別口座の口座管理機関である日本証券代行株式会社へお申出ください。

【ご注意】

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、日本証券代行が口座管理機関となっておりますので、下記特別口座の口座管理人に、お問合わせください。

特別口座管理機関 日本証券代行株式会社
連絡先 〒168-8620
東京都杉並区和泉二丁目8番4号
日本証券代行株式会社 代理人部
電話 0120-707-843 (通話無料)

株式会社フジミインコーポレーテッド

お問い合わせ先：財務部経営企画課
TEL：052-503-8181 (代表)
URL：<http://www.fujimiinc.co.jp>

Copyright (C) 2014 Fujimi Incorporated. All rights reserved.



この印刷物は、環境負荷低減のため古紙パルプを80%使用した環境対応紙と、植物油を使用し、VOCの排出を抑えた環境対応型リサイクルインキ「ベジタブルインキ」を使用しています。