株主通信 Vol.16　2009.4.1～2009.9.30

INSIGHT & INFORMATION

TOTAL ENGINEERING

金型製作からネットシェイプ加工による鍛造パーツの量産まで。精密鍛造技術を駆使したトータルエンジニアリングで、お客様の製品開発をサポートします。右の写真は、当社が開発した精密金型の4分割機構。北米の大型自動車用部品に対応している特販部門でも利用されています。（詳細はP9）

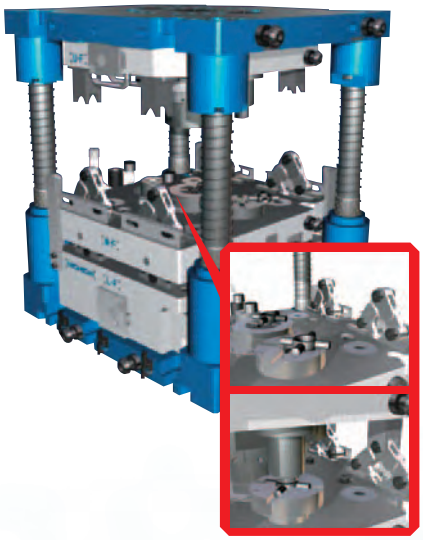
NICHIDAI

株式会社　ニチダイ
NICHIDAI CORPORATION

証券コード　6467

ネットシェイプ事業

Net-Shape Business



製品・技術

ニチダイは、高精度、高強度の自動車部品を一発のプレスで成形できる精密鍛造金型の開発、生産を行っています。

そのコアとなる技術「ネットシェイプ」は、金属の素材を、削らず熱を加えることもなく複雑な形に仕上げる理想の加工技術です。ネットシェイプは切削加工と比べて材料を3分の1にまで減らすことや、生産速度を従来の5〜10倍まで高めることが可能で、生産効率に大きなメリットをもたらします。

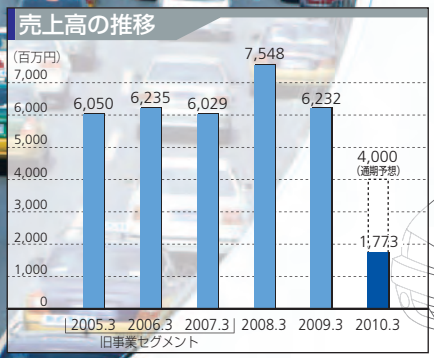
ニチダイは、金型生産のみならず、研究開発から金型設計、精密鍛造品の部品製造までをカバーできるトータルエンジニアリング力で、省資源・省エネルギーを実現するライン作りに貢献しています。

ユーザー

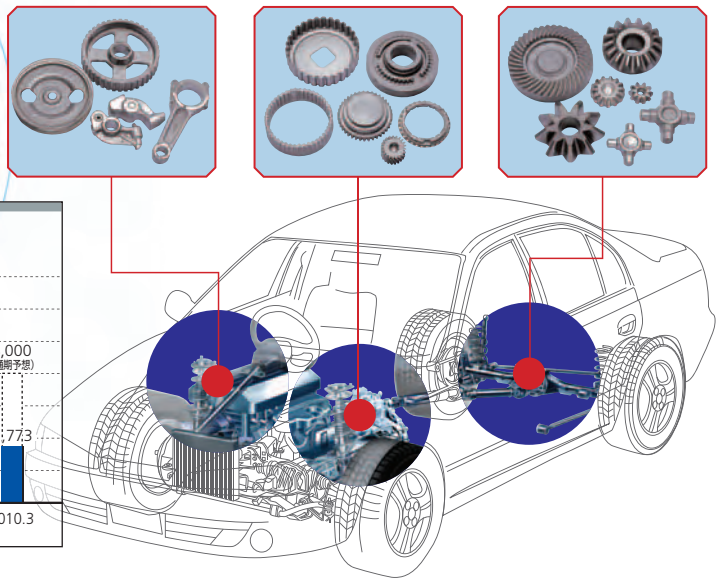
ネットシェイプは主に、エンジン、トランスミッション、駆動関連などの自動車部品製造に利用されています。

当社金型の約80%は自動車関連企業で使われておりますが、特定メーカーに偏重することなく、すべての国内メーカー系列と取引しているほか、海外のメーカーにも納入しています。

また、エアコンに使用されるスクロール部品など一部精密鍛造品の生産も行っています。



ネットシェイプで成形出来る主な自動車部品



アッセンブリ事業

Assembly Business

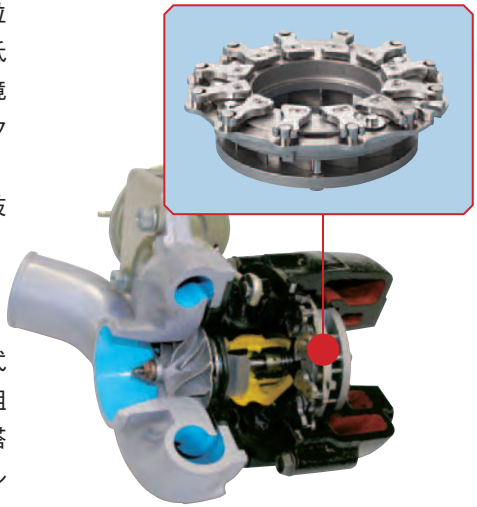
技術・強み

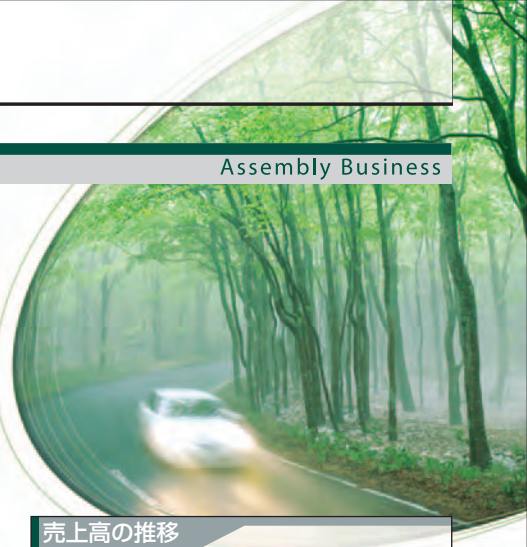
VGターボチャージャーはディーゼルエンジンに組み込まれ、NOx（窒素酸化物）、PM（粒子状物質）などの有害物質の排出削減や低燃費、スムーズな加速などを実現します。環境規制強化に伴い、近年注目を浴びているクリーンディーゼル車に必要とされる機構です。

当社は、これに組み込まれる部品を独自技術により組み立てています。

ユーザー

当社が組み立てた部品は三菱重工業株式会社に納入され、VGターボチャージャーに組み込まれた後、主に、欧州向けの乗用車に搭載されます。欧州では、他地域よりもディーゼルエンジン車が普及しており、環境規制対応のための開発が進められています。





売上高の推移

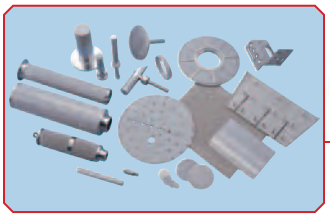
フィルタ事業

Filter Business

技術・強み

「ろ孔」サイズ・形状が異なる何枚ものステンレス金網を、独自の積層焼結技術により一体構造化したフィルター製品の開発、生産を行っています。

このフィルターは幅広い濾過精度に対応し、機械的強度、耐熱・耐寒性、加工性などに優れた特性を発揮します。また、当社のフィルターは洗浄して何度でも再利用することができ、省資源にも貢献しています。

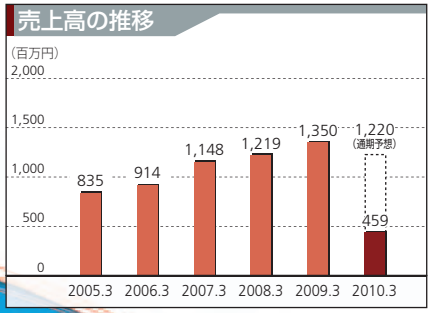


ユーザー

石油、ガス、原子力などのエネルギー分野、プラスチックなどの化学分野から繊維・医薬品・食品分野など幅広い産業で採用されています。

また、厳しい品質基準の下で高い信頼性を要求されるロケットの燃料濾過にも使用されています。

売上高の推移

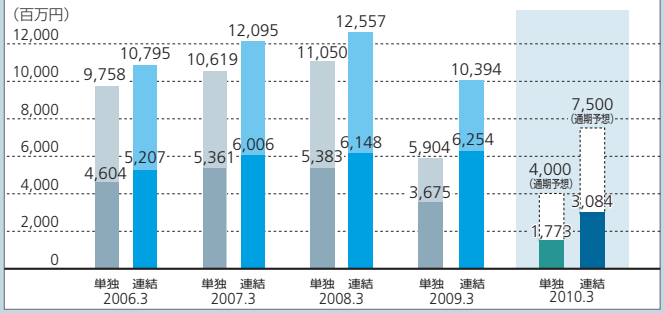


決算ハイライト

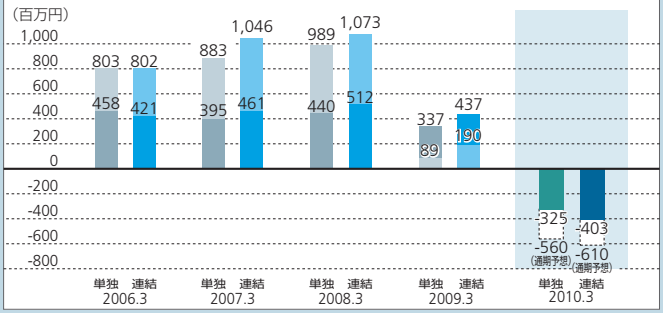
通期(単独)　通期(連結)　第2四半期累計(単独)
第2四半期累計(単独)　第2四半期累計(連結)　第2四半期累計(連結)

＊百万円未満は切り捨て。

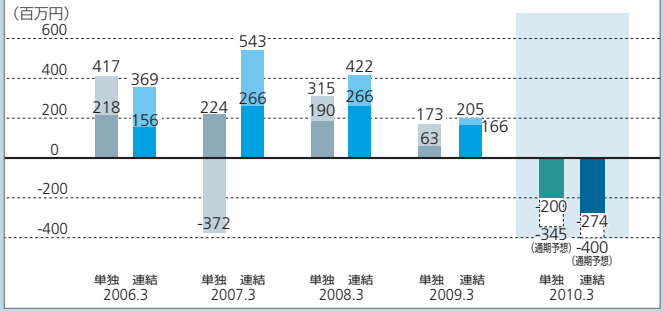
売上高



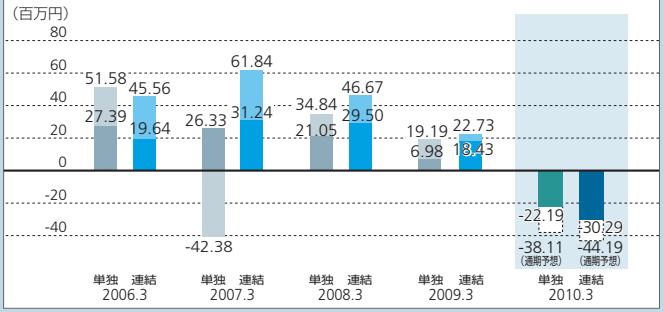
経常利益(損失)



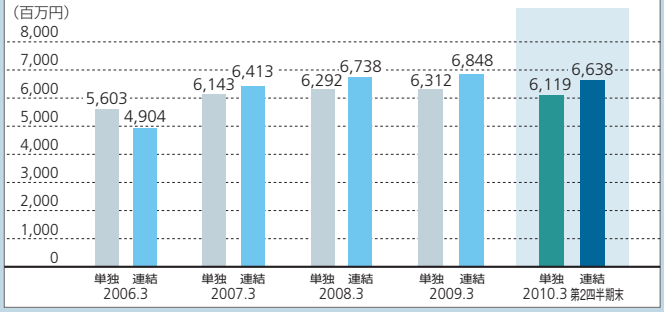
中間(当期)純利益(損失)



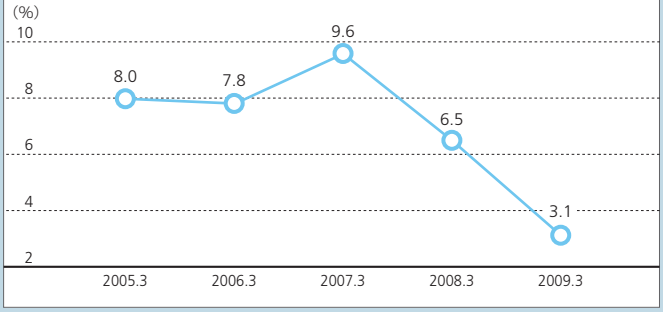
1株当たり中間(当期)純利益(損失)



純資産額



ROE



依然として、不透明な市場環境の中、より強靱な企業体質への変革を進めていきます。

昨年来の景気低迷の影響を受け、2010年3月期の上半期業績は大幅な減収減益となりました。誠に遺憾ではありますが中間期は期初計画通り無配とさせていただきます。何卒、ご理解賜りますようお願い申し上げます。一部には業績回復の兆しも見え始めており、下半期での業績回復に向けて全力で取り組んでまいります。

代表取締役社長　古屋 元伸

Q 上半期の業績について教えてください。

A 世界的な景況悪化の影響を受け、減収減益となりました。

第2四半期累計期間（2009年4月～9月。以下、上半期）の連結売上高は、30億8千4百万円（前年同期比50.7%減）、連結営業損失4億1千2百万円、連結経常損失4億3百万円、当期純損失2億7千4百万円となりました。昨年9月のリーマン・ショック以降は、次々と起こる従来とはまったく質の異なる変化への対応に追われてきました。厳しい状況の中で、固定費の削減などコスト削減策に取り組んできましたが、減収および損失計上となりました。

第2四半期累計実績および期末業績予想

（単位:百万円）

		2009年3月期第2四半期 実績	2010年3月期第2四半期 実績	2010年3月期第2四半期 伸び率	2009年3月期 実績	2010年3月期 業績予想
単独	売上高	3,675	1,773	△51.8%	5,904	4,000
	売上総利益	974	119	△87.8%	1,310	540
	販売管理費	617	437	△29.1%	1,132	1,000
	営業利益(△は損失)	356	△318	－	177	△460
	営業外損益(△は損失)	△19	△7	－	△87	△100
	経常利益(△は損失)	337	△325	－	89	△560
	四半期(当期)純利益(△は損失)	63	△200	－	173	△345
連結	売上高	6,254	3,084	△50.7%	10,394	7,500
	売上総利益	1,368	241	△82.4%	1,999	980
	販売管理費	902	653	△27.6%	1,683	1,470
	営業利益(△は損失)	466	△412	－	315	△490
	営業外損益(△は損失)	△29	9	－	△124	△120
	経常利益(△は損失)	437	△403	－	190	△610
	四半期(当期)純利益(△は損失)	166	△274	－	205	△400

＊百万円未満は切り捨て。

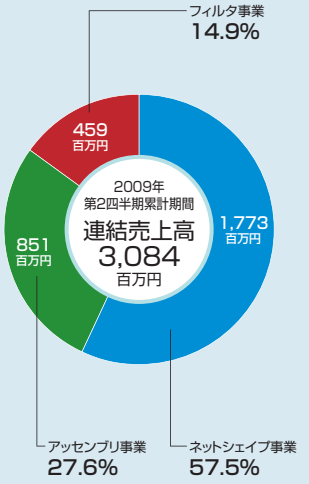
上半期の連結売上高を四半期ベースでみていくと、第１四半期の12億８千２百万円を底に、第２四半期は18億１百万円まで伸長してきており、第２四半期に入り、やや回復基調に入ったと考えられます。

ネットシェイプ事業は、売上高17億７千３百万円（前年同期比53.9%減）となり前年を大幅に下回る結果となりました。とりわけ第１四半期の落ち込みが大きく、大幅な赤字を計上しました。７月以降はエコカー減税に伴う国内自動車生産台数の増加、新興国向けの輸出金型の増加に加え、韓国と中国で新規開発品向けダイセット※の受注があり、第２四半期はやや上昇に転じつつあります。

アッセンブリ事業では、VGターボチャージャー部品の主力納入先となる欧州で、ディーゼルエンジン車の需要が低迷したことなどから、売上高８億５千１百万円（前年同期比50.7%減）となりました。ただ、第２四半期に在庫調整が終了した機種の受注復活などがあり、第２四半期は売上高が増加に転じています。

フィルタ事業では、国内市場における設備投資の顕著な落ち込みが続いていることや、石油掘削市場の回復遅れもあり、売上高は４億５千９百万円（前年同期比32.9%減）となりました。しかし取引先の多様化に加え、新規開拓が功を奏しヘルスケア関連業界

部門別売上高と損益の状況



売上高

（単位：百万円）

	2009年3月期第2四半期累計 実績	2010年3月期第2四半期累計 実績	2010年3月期第2四半期累計 伸び率
国内	2,646	1,176	△55.5%
海外	556	341	△38.6%
アジア	296	302	2.0%
北米	245	31	△87.1%
その他	14	7	△49.6%
金型計	3,202	1,517	△52.6%
精密鍛造品	641	255	△60.3%
ネットシェイプ計	3,844	1,773	△53.9%
アッセンブリ	1,725	851	△50.7%
フィルタ	684	459	△32.9%
連結計	6,254	3,084	△50.7%

損益

（単位：百万円）

	2009年3月期第2四半期累計		
	売上高	営業利益	利益率
ネットシェイプ	3,844	336	8.8%
アッセンブリ	1,725	93	5.4%
フィルタ	684	35	5.2%
連結計	6,254	466	7.5%

	2010年3月期第2四半期累計		
	売上高	営業利益	利益率
ネットシェイプ	1,773	△320	△18.1%
アッセンブリ	851	△86	△10.1%
フィルタ	459	△5	△1.3%
連結計	3,084	△412	△13.4%

※百万円未満は切り捨て。

向けの売上が増加したこともあり、他事業と比較して下落幅は少なくなっております。

※プレス加工機に、金型を取り付けるための治具

Q 通期の見通しについて教えてください。

A **依然として状況は不透明な中、コスト削減と新規需要開拓に努めます。**

第２四半期に入り、景気悪化の影響は底を打ったかに見え、業績も徐々に回復する兆しが見え始めています。しかしながら、景気はまだ悪化する懸念もあるなど先行きは不透明な状況で、下半期以降も依然厳しい経営環境が続くものと見ています。そのため、通期業績予想は、期初の発表どおり、連結売上高75億円、連結経常損失６億１千万円、当期純損失４億円としております。

当社では今後、こうした業績悪化の状況から一刻も早く脱却すべく、それぞれの事業において、売上減少に対応したコスト削減策および新たな需要開拓に向けた動きを強力に進めていく計画です。

Q 各事業における今後の課題について教えてください。

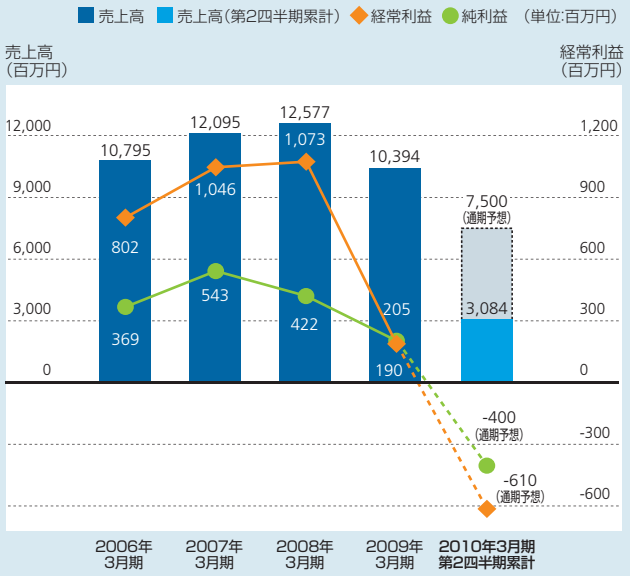
A **創業の原点に立ち戻り、次の成長のための準備に手を打っています。**

ネットシェイプ事業では、上半期に、今後日系メーカーの積極的な進出が予想される中国やインドなどアジアでのマーケットリサーチを行いました。今後、調査結果をもとに、アジアでの日系メーカーの動きに対応した営業展開を図ります。

また、特販部門で対応している、北米自動車部品メーカー向けの大型車用部品に関しては、受注が決まり、下半期より精密鍛造品の生産準備にかかります。今後は精密鍛造品の供給と開発支援を具体化していきます。

アッセンブリ事業については、新規サプライヤーの選定および調達手順の見直しなどにより、コスト低減策を図ってまいります。また、タイの生産拠点 NICHIDAI（THAILAND）LTD. については、国内ニチダイプレシジョンと連携をとり、予定どおり今期中の稼働を目指していきます。

業績の推移と連結通期(2010年3月期)予想



※百万円未満は切り捨て。

フィルタ事業では、以前より行っていた新製品、新用途開拓をより積極的に進めてまいります。また、石油掘削市場の回復が遅れているTHAI SINTERED MESH CO., LTD.では、ステンレス焼結以外の用途での既存熱処理設備の利用を模索し、生産稼働率向上に取り組みます。

当期は当社にとって創業50年、節目となる年がちょうど100年に一度といわれる大きな変化の年と重なりました。しかしながら、これをチャンスと捉え、いま一度、創業の原点に戻り、各事業の今後を見直す必要があると考えています。新たなニチダイを作り直す意気込みで、各事業における課題に取り組んでいく覚悟です。

Q 配当について教えてください。

A **誠に遺憾ながら、当期の業績を鑑み中間配当は見送らせていただきます。**

当社は、株主の皆さまに安定した配当を維持することが重要と考えておりますが、昨年の秋以降の極めて厳しい事業環境は回復の兆しはあるものの未だに厳しい状況にあります。こうした状況を勘案し、中間配当は見送りさせていただき、期末配当についても現時点では無配を予定しております。とはいえ下半期の業績回復に向けた施策に全社を挙げて取り組んでおり、その結果による状況の変化などを総合的に勘案し、慎重に検討してまいります。

当社では、早期の業績回復および復配を目指し、今後とも不断の経営努力を重ねてまいる所存です。株主の皆様には、何卒ご理解のほどお願いすると伴に、今後の業績回復にご期待いただきますようお願い申し上げます。

2009年11月

代表取締役社長 **古屋 元伸**

大型車用部品生産にネットシェイプを活用、新たな需要開拓に取り組みます。

精密金型の4分割機構（表紙参照）

当社の強みである、ネットシェイプ技術とそれを支えるトータルエンジニアリング力を活かし、パートナー企業と密接に提携しながら、北米を中心とした需要開拓に努めます。

コスト競争力の高いネットシェイプを切り口に

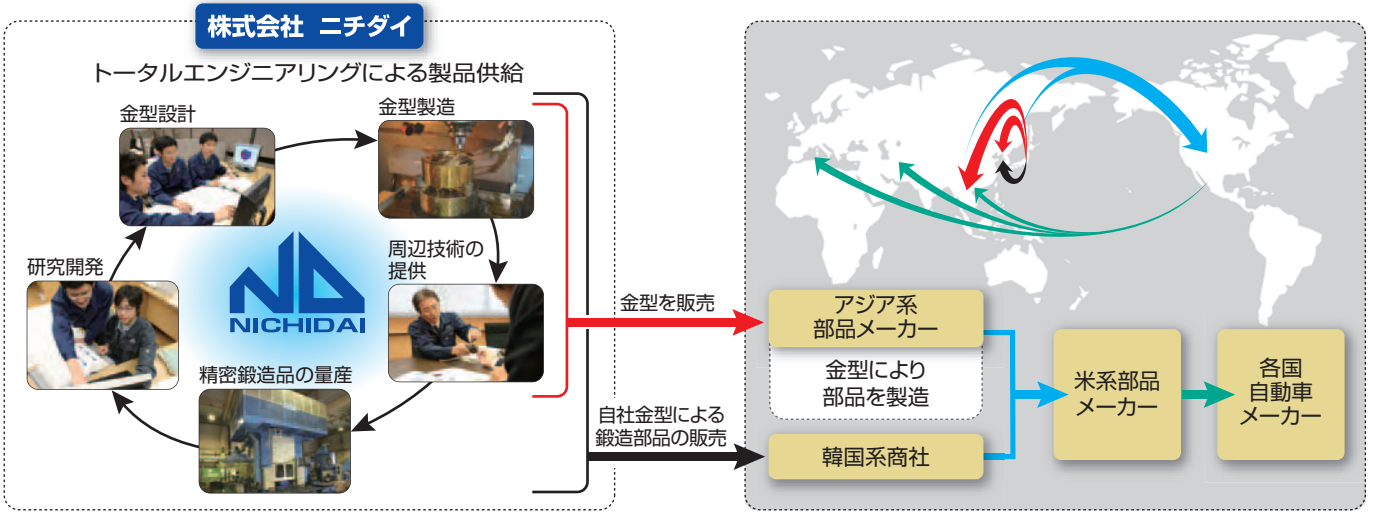
ネットシェイプは、切削加工と比べて材料ロスが少なく、加工速度が早いので納期短縮ひいてはトータルコスト削減に貢献します。しかし北米での大型車用部品に関しては従来、生産量が少ないため、精密鍛造加工は行われていませんでした。ところが、コスト削減を課題とする北米大手部品メーカーから当社の鍛造技術を使えないかとの打診があり、ネットシェイプの活用を提案したところ、合意に至りました。来年度から当社での鍛造品量産が決まっているほか、当社金型を使った韓国とタイのメーカーでの部品鍛造も決まっています。

トータルエンジニアリングを活かし、さらなる展開へ

特販部門では今後、乗用車向け部品で培ってきたネットシェイプ技術を核に北米やアジアでの営業活動を推進していきます。

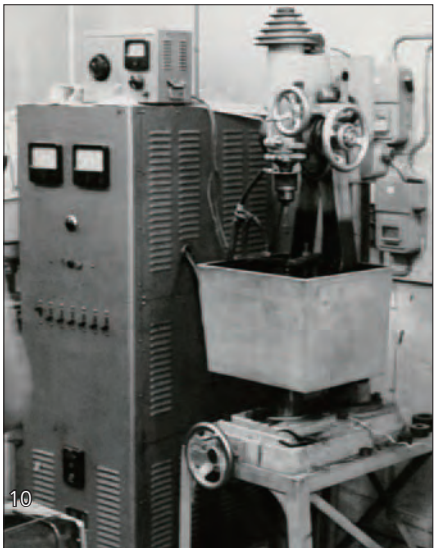
具体的な展開としては、アジア系部品メーカーに対する金型提供と、韓国系商社向けの精密鍛造部品の量産販売があります。いずれも北米の部品メーカーを顧客としたビジネスとなりますが、将来的にはこれをアジアや中南米などの顧客に向けた展開に広げていきます。今後も特販部門は、当社のトータルエンジニアリング力を活かして、来期以降の売上拡大に取り組んでいきます。

特販事業部統括
常務取締役
西村　譲



今後ともニチダイは創業者の精神とともに成長し続けてまいります。

平成21年8月、当社創業者であり前社長でもある田中善昭氏が逝去いたしました。故・田中氏は昭和34年に田中合金製作所を創業、超硬合金の特殊加工技術による線引異形ダイスの製造販売から事業をスタートしました。以降、技術開発に情熱を燃やし続けた同氏は、昭和42年に当社を設立。社名の「ニチダイ」は、日本を意味する「ニチ」と金型を意味する「ダイス」の造語で、日本を代表する金型メーカーになるという氏の決意が込められています。



◀ 自家製放電加工機

加工機の自作からスタートした創業時代

創業時から当社は、精密鍛造金型製造をメイン事業としてきました。金属部品加工に使われる金型の材料は超硬合金で、その加工には放電加工機が必要です。とはいえ放電加工機は高価なために、事業開始間もない当社に購入するゆとりはありませんでした。

そこで田中前社長は持ち前の探求心を発揮し、その研究に取り組みます。放電加工機は旧・ソ連の軍事技術をベースとするためロシアの文献などを読み解き、自ら部品をかき集めて自作に挑みました。こうして完成した自家製放電加工機の性能は十分に高く、創業以来しばらくの間金型生産に使われていました。もちろん現在は、機械メーカーから購入したマシンでの生産体制が整備されています。

現在の放電加工機

事業拡大に歩を合わせて堅実に事業所を展開

大阪市北区で田中合金製作所を創業した後、大阪府寝屋川市に工場を移転。以降、事業拡大に伴い京都府京田辺市に新工場と本社を移転しました。その後、1988年に現在の主力工場を京都府綴喜郡宇治田原町に設け、事業の発展、多様化とともに、段階的に拡張し現在に至っています。

1959年 大阪市北区にて、田中合金製作所として創業。線引ダイスを生産。
1967年 大阪府寝屋川市に工場を移転。株式会社ニチダイを設立。
1971年 京都府京田辺市に工場完成、移転。（現在の本社）
1988年 京都府綴喜郡宇治田原町に工場完成。（現在の主力工場）

1967年 寝屋川工場
敷地面積：約249m²

1971年 本社
敷地面積：6,040m²

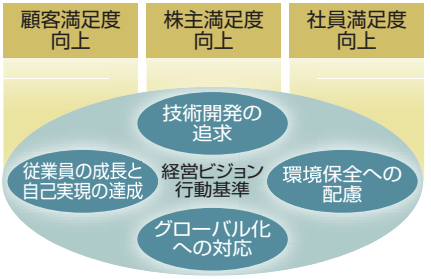
1988年 宇治田原工場　敷地面積：70,550m²

創業者の思いを受け継ぎ、さらなる発展へ

当社の経営理念は、CS（顧客満足度）、IS（株主満足度）、ES（従業員満足度）を最大限に実現し、永続的に高めること。これは故・田中前社長就任時から受け継がれた理念です。また当社の経営ビジョンは「3Eカンパニーの実現」、すなわちエクセレント、エキサイティング、エクスパンドな企業となることです。確固とした経営理念とビジョンに裏付けられた高度な技術力が、当社の成長をこれからも支えていきます。

経営理念

CS、IS、ESを最大限に実現し、永続的に高めることで、新たな価値を創造し、社会に貢献します。



経営ビジョン

3Eカンパニーの実現

エクセレントカンパニー

「他社ではできない製品と他社の追随を許さない高い技術力」の実現を追求し、スペシャリティーとオリジナリティーをもったオンリーワン企業を目指します。

エキサイティングカンパニー

従業員一人ひとりが互いに尊重し合い、互いの成長と自己実現を果たせる企業を目指します。

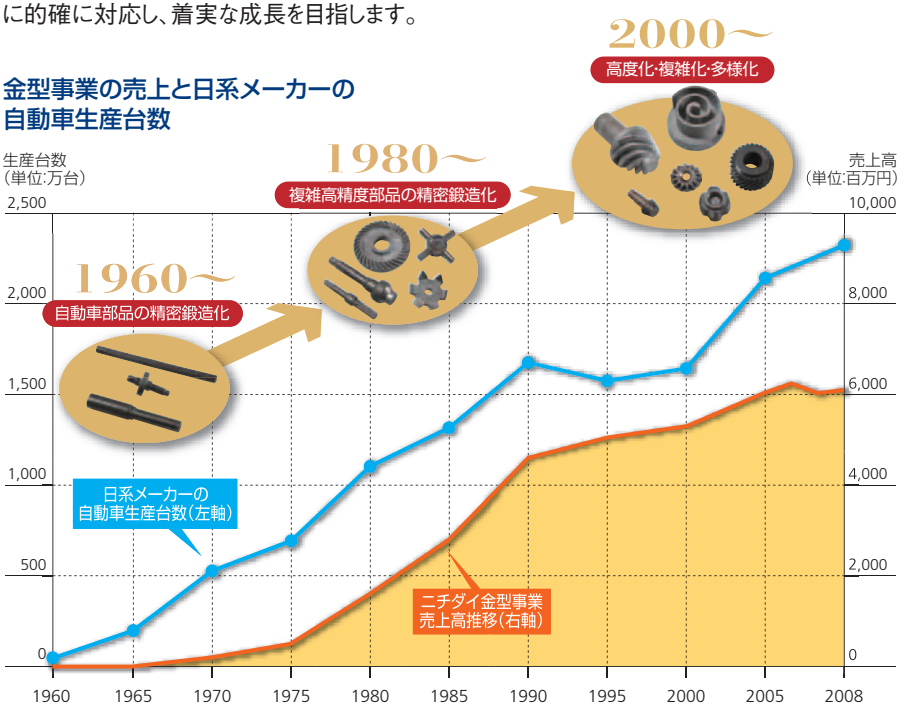
エクスパンドカンパニー

常にパイオニア精神をもって社会のニーズを追求し、バイタリティーとパッションをもって健全な成長をつづける企業を目指します。

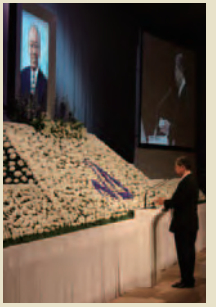
世界の自動車産業を技術で支え成長を続けます

当社は精密鍛造金型のパイオニアとして、自動車産業をサポートしてきました。その結果、国内完成車メーカーの生産台数の成長と比例するように、売上高を堅実に伸ばしてきています。当社の強みは独自のネットシェイプ技術にあります。これにより熱を加えず、また削ることもなく金属を加工する技術を磨き、複雑な自動車部品の低コストでの加工を可能としました。世界レベルでは今後も自動車の生産台数は増え続け、部品に対する高品質化、高精度化が求められることが予想されます。当社は今後も自動車業界のニーズに的確に対応し、着実な成長を目指します。

金型事業の売上と日系メーカーの自動車生産台数



前社長・田中善昭氏のお別れ会が開催されました



2009年9月15日、ホテルグランヴィア京都にて、創業者・前社長田中善昭氏のお別れ会を催しました。当日は、古屋現社長がお別れの言葉を述べ、また故人を偲ぶ映像や遺品の展示が行われました。

主要連結財務諸表

連結貸借対照表

（単位:百万円）

資産の部 科　目	前第2四半期 連結会計期間末 2008年 9月30日現在	当第2四半期 連結会計期間末 2009年 9月30日現在	前連結会計 年度末 2009年 3月31日現在
（資産の部）			
流　動　資　産			
現金及び預金	1,550	1,947	1,670
受取手形及び売掛金	3,592	1,776	2,090
たな卸資産	1,361	1,048	1,146
[1] その他	144	119	500
貸倒引当金	△ 6	△ 5	△ 3
流　動　資　産　計	**6,642**	**4,886**	**5,404**
固　定　資　産			
有形固定資産	5,760	5,372	5,282
無形固定資産	38	41	31
[2] 投資その他の資産	245	954	795
固　定　資　産　計	**6,044**	**6,368**	**6,110**
繰　延　資　産　計	**13**	**4**	**8**
資　産　合　計	**12,699**	**11,260**	**11,522**

＊百万円未満は切り捨て。

（単位:百万円）

負債及び純資産の部 科　目	前第2四半期 連結累計期間 2008年 9月30日現在	当第2四半期 連結累計期間 2009年 9月30日現在	前連結会計 年度 2009年 3月31日現在
（負債の部）			
流　動　負　債			
買掛金	643	324	231
短期借入金	1,857	1,370	1,228
未払法人税等	232	9	56
賞与引当金	184	130	111
その他	510	353	420
流　動　負　債　計	**3,428**	**2,188**	**2,047**
固　定　負　債			
社債	1,000	1,000	1,000
長期借入金	1,415	1,325	1,525
退職給付引当金	8	14	8
その他	102	93	93
固　定　負　債　計	**2,525**	**2,433**	**2,626**
負　債　合　計	**5,953**	**4,621**	**4,674**
（純資産の部）			
資本金	1,429	1,429	1,429
資本剰余金	1,192	1,192	1,192
利益剰余金	4,111	3,803	4,078
為替換算調整勘定	△ 72	△ 70	△ 109
その他	△ 3	6	△ 0
少数株主持分	87	275	257
純　資　産　合　計	**6,746**	**6,638**	**6,848**
負債・純資産合計	**12,699**	**11,260**	**11,522**

＊百万円未満は切り捨て。

CHECK POINT

[1] 流動資産その他の減少

2009年3月31日現在には、法人税納付還付、ニチダイアメリカ譲渡などによる未収入金を含んでいるため。

[2] 投資その他の資産の増加

繰延税金資産の増加による。

連結損益計算書

（単位:百万円）

科　目	前第2四半期連結累計期間 2008年4月1日から2008年9月30日まで	当第2四半期連結累計期間 2009年4月1日から2009年9月30日まで	前連結会計年度 2008年4月1日から2009年3月31日まで
売上高	6,254	3,084	10,394
3 売上原価	4,886	2,842	8,395
売上総利益	1,368	241	1,999
3 販売費及び一般管理費	902	653	1,683
営業利益（△は損失）	466	△ 412	315
営業外収益	19	52	44
営業外費用	48	43	168
経常利益（△は損失）	437	△ 403	190
特別利益	27	―	30
特別損失	88	0	483
税金等調整前四半期（当期）純利益（△は損失）	376	△ 404	△ 262
法人税、住民税及び事業税	221	5	60
法人税等調整額	△ 17	△ 132	△ 537
少数株主利益（△は損失）	5	△ 3	8
四半期（当期）純利益	**166**	**△ 274**	**205**

＊百万円未満は切り捨て。

連結キャッシュ・フロー計算書

（単位:百万円）

科　目	前第2四半期連結会計期間末 2008年4月1日から2008年9月30日まで	当第2四半期連結会計期間末 2009年4月1日から2009年9月30日まで	前連結会計年度末 2008年4月1日から2009年3月31日まで
4 営業活動によるキャッシュ・フロー	△ 44	518	1,033
5 投資活動によるキャッシュ・フロー	△ 384	△ 159	△ 632
財務活動によるキャッシュ・フロー	1,007	△ 100	395
現金及び現金同等物に係る換算差額	△ 36	18	△ 135
現金及び現金同等物の増減額（△減少額）	542	277	661
現金及び現金同等物の期首残高	658	1,320	658
現金及び現金同等物の四半期（期末）残高	1,200	1,597	1,320

＊百万円未満は切り捨て。

CHECK POINT

3 人件費の減少
管理職手当のカット、派遣社員の減少、時間外給与の減少による。

4 営業活動によるキャッシュ・フローの増加
売上債権、たな卸資産の減少のため。

5 投資活動によるキャッシュ・フローの増加
ニチダイアメリカ株式売却による収入を含む。

関連会社（2009年9月30日現在）

❶ ニチダイフィルタ株式会社
京都府綴喜郡宇治田原町禅定寺塩谷14

❷ ニチダイプレシジョン株式会社
京都府京田辺市薪北町田13

❸ NICHIDAI（THAILAND）LTD.
Amata Nakorn Industrial Estate Phase 8. 700/882 Moo 5, TB. Nhongkakha Ap. Phanthong Chonburi 20160 Thailand

❹ THAI SINTERED MESH CO., LTD.
Saha Group Industrial Park, 99/8 Moo5, Tambol Pasak, Amphur Muang Lamphun 51000 Thailand

❺ NICHIDAI U.S.A. CORPORATION
15630 E State Route 12 Unit 4, Findlay, OH, 45840-9743, USA

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

国内の主要な事業所（2009年9月30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禅定寺塩谷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1-10-20

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禅定寺塩谷14

岡山営業所
岡山市北区辰巳22−103 TCKビル

本社

宇治田原工場

● ネットシェイプ事業　● アッセンブリ事業　● フィルタ事業

ニチダイフィルタ株式会社

THAI SINTERED MESH CO., LTD.

ニチダイプレシジョン株式会社

NICHIDAI（THAILAND）LTD.

会社概要（2009年9月30日現在）

社名	株式会社ニチダイ
（英文表記）	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	413人

役員（2009年9月30日現在）

代表取締役社長	古屋元伸	
常務取締役	西村　譲	（特販事業統括 NICHIDAI U.S.A. CORPORATION 社長）
常務取締役	藤本光洋	（ネットシェイプ事業統括）
取締役	瀬川秀実	（ネットシェイプ事業国内営業ゼネラルマネージャー）
取締役	島崎　定	（ニチダイプレシ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	（ネットシェイプ事業海外営業ゼネラルマネージャー NICHIDAI ASIA CO., LTD. 社長）
取締役	平岩益夫	（ニチダイフィルタ株式会社代表取締役社長 THAI SINTERED MESH CO., LTD. 社長）
監査役（常勤）	萩野雅章	
監査役	小原正敏	
監査役	堤　昌彦	

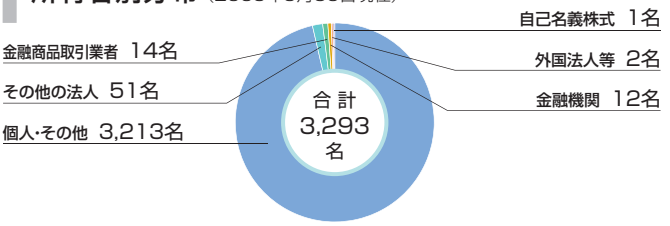
株式の状況（2009年9月30日現在）

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	3,293名

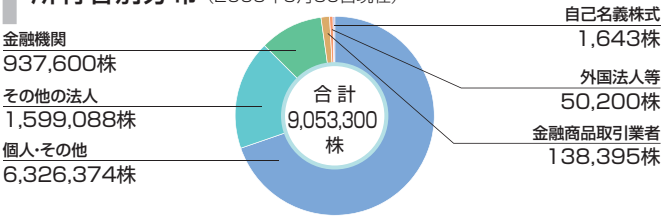
大株主（2009年9月30日現在）

株主名	当社への出資状況	
	持株数	出資比率
有限会社ジャスト	885,600	9.78％
田中善昭	572,092	6.31％
ニチダイ従業員持株会	425,444	4.69％
田中克尚	307,036	3.39％
株式会社三菱東京UFJ銀行	217,600	2.40％

所有者別分布（2009年9月30日現在）



所有者別分布（2009年9月30日現在）



株式会社　ニチダイ
NICHIDAI CORPORATION
本　社　TEL.(0774)62−3481(代)

URL
http://www.nichidai.jp/

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。

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、ご投函頂き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	〒530-8502 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（http://www.nichidai.jp/）にて掲載
単元株式数	100株

ご注意

1. 株券電子化に伴い、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。
2. 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。
3. 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。