



厳寒の世界の中でも、なお力強く枝を伸ばす1本の大樹。揺るぎない礎を築きながらも、さらなる可能性を拓こうとするその姿を、黎明の光が包み込みます。



〔証券コード6155〕 **高松機械工業株式会社**

第48期 中間株主通信

平成20年4月1日から平成20年9月30日

TAKAMIZ



株主の皆様へ



株主の皆様には、ますますご清栄のこととお慶び申し上げます。

平素は格別のご支援、ご鞭撻を賜り、厚く御礼申し上げます。

さて、当社は平成20年9月30日をもちまして第48期第2四半期（平成20年4月1日から平成20年9月30日）を終了いたしましたので、ここに営業の概況ならびに第2四半期決算の状況についてご報告申し上げます。

代表取締役社長 高松喜与志

営業の概況

■ 当第2四半期の市場動向および成果

当第2四半期におけるわが国経済は、原材料の高騰や、サブプライムローンの影響によるアメリカ経済の減速感が強まってきたことから、企業の設備投資や個人消費が低迷し、内閣府の8月月例報告では景気見通しが下方修正されるなど、より厳しい状況に推移してきました。

工作機械業界におきましては、依然として内需が厳しい状況であるものの、全体として単月1,000億円超えの受注状況が続いてきましたが、自動車産業の本格的な設備投資が行われてこなかった影響も受けて、平成20年4月～9月の業界受注総額は前年同期比7.5%減少の7,385億円となりました。

このような状況の中で当社グループでは、当社の特徴である、ユーザーズに対応したオリジナルの自動化製品群を提供す

ることで受注につなげてきました。また、海外受注を増加させるために、オハイオ州シンシナティにアメリカ子会社の支店を設けたほか、更なる海外拠点の設置にむけて調査・検討を進めてきました。アジアにおきましては、タイ子会社から近隣諸国への直販を開始することで対応力の強化をはかりました。

生産能力向上におきましても、当第2四半期中に設備投資しました研削盤および5面加工機の早期安定稼働、中途採用の実施、効率的な生産体制の移行などを行ってきました。

コスト削減としましては、主要ユニットの標準化による設計工数削減や部品納期管理の向上によるリードタイムの削減などを進めてきました。

この結果、当第2四半期の工作機械受注高は、58億93百万円（前年同期比7.5%増）と、前年同期がようやく底打ちし始めてきた状況であったことも影響し、前年同期を上回りました。

一方、当社グループの当第2四半期の業績は、売上高が79億1百万円（前年同期比1億11百万円減、1.4%減）となり、また、



8月開催の個人向け会社説明会



JIMTOF2008（東京）風景

売上高の減少により減価償却費や人件費などの固定費を吸収し切れなかったことで、営業利益が5億71百万円（同4億2百万円減、41.3%減）、経常利益が6億10百万円（同4億1百万円減、39.7%減）、四半期純利益が2億83百万円（同3億21百万円減、53.1%減）となりました。

■ 今後の見通し

日本経済の先行きは、金融危機に対して各国が金融安定化策を次々打ち出しておりますが、世界経済の減速は中国などの新興国に対しても下押し圧力となっていることで、輸出の失速や設備投資の調整が進み、これまで景気を牽引してきた企業収益も悪化に転じており、当面景気停滞が続くことが想定されております。

工作機械業界におきましては、世界経済の低迷からマーケットが冷え込み始め、先行きは不透明になっており、基調としては調整期に入ったと見られております。

当社グループにおきましても、ユーザの設備投資意欲減退から厳しい受注環境が予想され、売上高が減少する見通しであります。また、売上高の減少によって固定費の負担が利益に影響を与えることが見込まれます。そこで平成20年度連結業績予想を売上高154億60百万円、営業利益10億88百万円、経常利益11億48百万円、当期純利益6億1百万円に修正しました。

この状況の中でも、受注を確保していくために、ディーラやユーザへの訪問を強化し、情報収集に努めて引合案件を増やしていきます。また、海外ではヨーロッパにおいてこれまで当社が進出していなかった国々に市場を求めて代理店設置の検討を進めていくほか、潜在的にも市場の大きいBRICsへの対応を強化していきます。

売上に対しましては、生産体制の見直しなどによるリードタイム短縮に取り組んで製品を作り上げていくほか、友嘉グループ製品の輸入販売を行っていくためにプレゼンテーション・PRを進めていきます。

また、10月より量産開始しました、環境に配慮し、8インチクラスで業界最小である「XC-150」やJIMTOF2008で発表しました新機種「XW-40」などの開発成果も売上につなげていきたいと考えております。

そのほか、全社一丸となって納期短縮やコスト削減にも注力していきます。

IT関連製造装置事業では、液晶・半導体業界に厳しさが見込まれますが、既存取引先へのフォローアップ強化や積極的な新規取引の開拓により、収益の向上をはかっていきます。

自動車部品加工事業では、すでに受けている引合案件に対する取り組みを強化していくことで新規受注の獲得を進めていきます。

このように景気減速が鮮明になり、厳しい経営環境ではありますが、当社は売上・利益の確保に向けて邁進し、企業価値向上をはかりながら、立ち向かっていく所存でありますので、今後より一層のご支援ご鞭撻を賜りますよう、よろしくお願い申し上げます。

平成20年12月



HISTORY

創業60年を迎えて

～TAKAMAZはこれからも皆様とともに歩み続けます～

私の父であります高松喜一が織機メーカーの下請けとして高松鉄工所を個人創業してから60周年を迎えることができました。工作機械業界進出は、昭和35年に面取旋盤「T600」、通称「メントリー」を開発・販売して以来ですので、48年を迎えております。

これもひとえに、当社製品をご愛顧していただいているユーザー様やディーラ様、共に製品を作り上げてきた外注や仕入先の協力企業様、厳しい経営監督と温かな支援をいただいた株主様、当社の成長と常に一体であった従業員など、当社の周り全ての皆様方のおかげであると、心より感謝しております。

この60周年を記念しまして、9月には本社工場にて60th Anniversary Fair(プライベート・ショー)を開催し、多くのユーザー様やディーラ様の方々に来ていただきました。また、11月には従業員の家族向けに工場見学会を開催し、当社の職場環境や仕事の様子を見ていただき、当社に対する理解を深めていただきました。

当社が過ごしてきました60年では、高度経済成長期、オイルショック、バブル期、バブル崩壊など、様々な時代の変化がありましたが、経済環境の波にさらされながら現在の姿に成長を遂げてまいりました。当社にとって今が終着ではなく、この先も成長を続け、さらに多くの人々に愛され続けていきたいと願っております。

代表取締役社長 **高松喜与志**



60th Anniversary Fair 展示・商談風景



創業当時 高松喜一 〈左上〉



本社工場



第二工場

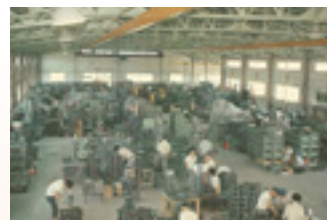


第三工場



東京証券取引所市場第二部上場

- 1948. 9: 初代社長 高松喜一が個人創業、機械部品の製造を始める
- 1960. 1: 面取旋盤T600の製造により工作機械の分野に進出
- 1961. 7: 高松機械工業株式会社として資本金300万円で現会社を設立
- 1967. 3: 日本小型工作機械工業会に加入
- 1968. 5: 金沢市松村6丁目96に工場を建設、移転
- 1973. 4: 高松邦 社長に就任、東京営業所開設
- 1974. 9: 精密油圧自動旋盤メリターを販売
- 1975. 7: ビックメリター輸出開始
- 1976. 4: 大阪営業所開設
- 1976.11: CRT付対話形のCNC旋盤、TCC-8を販売
- 1982. 9: 名古屋営業所開設
- 1983. 9: 米国ペンリール社とリールの委託製造を契約製造開始
- 1984. 8: CI導入
- 1985.11: 白山市(旧松任市)旭丘に新工場建設稼動
- 1986. 8: 常陸宮両殿下ご来社
- 1988. 5: 川江豊吉 社長就任
- 1989.12: 独EMAG社とコンクリートベッド製造について技術提携
- 1990. 4: 刈谷、厚木営業所開設
- 1991. 1: 日本工作機械工業会に加入
- 1991. 9: 第二工場完成、産機部移転
- 1996. 2: アメリカシカゴに現地法人設立
- 1996. 6: 高松喜与志 社長に就任、川江豊吉 会長に就任
- 1996.10: ドイツ、タイ、インドネシアに駐在所設立
- 1997.11: ISO9001認証
- 2000.12: ISO14001認証
- 2001. 2: 株式会社店頭公開(現JASDAQ)
- 2003. 3: 第三工場を新設し、自動車部品加工開始
- 2003. 8: タイのバンコク駐在所を現地法人化
- 2003. 9: 独EMAG社との合併会社(株)タカマツエマグを設立
- 2003.11: 石川ソフトサーチパーク(石川県白山市)に開発センターを設立
- 2004.12: 友嘉實業股份有限公司(台湾)との合併会社 杭州友嘉高松机械有限公司を中国に設立
- 2006. 4: 東京証券取引所市場第二部上場
- 2006. 6: タイ工場完成
- 2007. 7: 中国駐在所開設
- 2008. 8: 友嘉實業股份有限公司との合併会社 株式会社エフ・ティ・ジャパンを設立



松村工場風景



常陸宮両殿下ご来社



株式会社店頭公開



開発センター



中国工場



製品の歴史

時代は変わっても変わらないものがあります

「お客様へ最大のメリットを」との思いを込めた「精密油圧自動旋盤“メリター”」の発表以来、今日に至るまで「お客様にとって常に“稼ぐ機械”であり続けたい」との一途な願いは、タカマツの経営基盤となり、社員から社員へと脈々と引き継がれています。

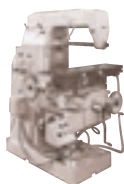


CNC旋盤VIK-TURN

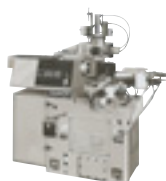
CNC旋盤
(フェイス型)

CNC旋盤
(V型)

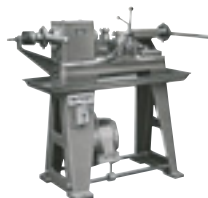
●1982:CNC旋盤VIK-



面取旋盤の他、
フライス盤やセーバを製造。



1974:精密油圧自動旋盤メリター
時代は、手動機から自動機へ。
量産を狙い、ベッドを板金から
鋳物へと移行させ、機油一体の
設計思想がここから生まれる。



1960:面取旋盤T600で工作機械業界進出。
当初は、トラックの荷台に積み込み、
高松喜一自ら大阪で行商したと言う。
最盛期で月産250台を製造。

- 石切機・農機具を製造販売。
- 1948:機械部品加工業として高松鉄工所を個人創業。

手動機

●1960:面取旋盤T600

●1964:面取旋盤T650

●1969:面取旋盤T900

●1973:手動機T800K

●1976:手動機T850

●1978:手動機T850K

●1970:油圧自動旋盤T900HX

●1974:精密油圧自動旋盤メリター

●1975:精密油圧自動旋盤ビックメリター輸出開始。

●1977:油圧二次元倣い旋盤タックマイスター

●1978:精密油圧自動旋盤メリター6000

●1976:CRT付対話型CNC旋盤TCC-8

●1979:CNC旋盤EM-2

●1980:CNC旋盤EM-1.3

●1981:CNCターニング旋盤

●1982:CNC旋盤EM

●1983:CNC

●1984:

1976:CRT付対話型CNC旋盤TCC-8

国内初のCRT付CNC旋盤。
山洋電機のビデオヘッド加工用に
納入されたが、当時としては、
画期的過ぎたため、
広く普及するには至らなかった。



1979:EM-2よりCNC
旋盤の輸出開始。

CNC旋盤(ターニング型)

CNC旋盤 ATTACK-A

●1986:CNC旋盤ATTACK-A

●1987:CNC旋盤ATTACK-B

●1990:CNC旋盤ATTACK-C

●1992:CNC旋盤ATTACK-S,16

●1995:CNC旋盤ATTACK-BII

●1999:CNC旋盤XD-8

●1998:CNC旋盤XD-5

●1993:CNC旋盤Topic-TURN

●1992:CNC旋盤TAC-TURN H

●1991:CNC旋盤TAC-TURN

●1988:CNC旋盤TOP-TURN

●1987:CNC旋盤Hi-TURN,mini-TURN

●1986:CNC旋盤NEW VIK-TURN TURN

1989:コンクリートベッド製品を開発。
振動減衰性に優れたレジンコンクリート
「T-CON88」を採用した旋盤(CX-20)を開発。
同年ドイツ・EMAG社と技術提携。

CNC旋盤mini-TURN

●1998:CNC旋盤UX-20,LX-15,20,CW-2,WX-20,WD-10,20

●1997:CNC旋盤UX-5,12,15,CX-25

●1996:CNC旋盤UX-15,20

●1995:CNC旋盤X-10

●1994:CNC旋盤X-10

●1993:CNC旋盤EX-12,SC-10

●1989:CNC旋盤CX-20

●1988:CNC旋盤EX-15

●1987:CNC旋盤PX-20,EX-10

●1986:CNC旋盤EX-20

CNC旋盤TKK-2S

旋盤EM-2A,3A,3G,3D-1A

盤EM-3D

CNC旋盤EX-10

CNC旋盤UX-5

CNC旋盤 XD-5

●2003:CNC複合旋盤XY-1000

●2002:CNC複合旋盤XY-120

●2000:CNC複合旋盤XY-2000

●1999:CNC複合旋盤XY-12

●2007:CNC複合旋盤XY-2000PLUS

●2007:CNC旋盤XW-30

●2005:スリム旋盤USL-480

●2004:スリム旋盤USL-300

CNC複合旋盤 XY-2000PLUS

スリム旋盤USL-300

●2006:CNC旋盤TOP-TURNII

●2002:CNC旋盤A-WAVE,J-WAVE

●2000:CNC旋盤T-WAVE

●2004:友嘉高松が中国杭州で製造販売開始。

●2008:台湾・友嘉製品販売開始。

●2008:CNC旋盤XC-150

●2006:CNC旋盤XW-80,X-120

●2005:CNC旋盤X-100

●2004:CNC旋盤X-180

●2003:CNC旋盤X-150,XW-50

●2002:CNC旋盤X-200

●2001:CNC旋盤SX-07

●2000:CNC旋盤XW-150

●2000:CNC旋盤X-12,XW-100

●2000:CNC旋盤XW-180,X-18

●2003:ドイツ・EMAG社と日本国内の
販売提携を結ぶ。

CNC旋盤X-100

立形マシニングセンタ QM-30SA

立形ターニングマシン VL 5

CNC旋盤XC-150



TOPIX



IMTS2008



JIMTOF2008

展示会に出展しました

世界3大工作機械見本市といわれています「IMTS2008」(9月8日～13日)がシカゴで開催され9万2450人、「JIMTOF2008」(10月30日～11月4日)が東京で開催され17万人と、ともに多数の方々のご来場されました。

特に日本の「JIMTOF2008」では環境保全の関心の高まりから、「地球に、未来に、優しいモノづくり」を統一テーマとしており、当社は「省エネ・省スペースマシン」の新製品「XW-40」、「XC-150」を含めた6機種を出展しました。

省エネ・省スペースマシンは、工場の生産効率を向上させるとともに、工場全体に必要なエネルギーの削減に有効であり、ご来場の皆様に環境問題への配慮をアピールしました。



地域貢献活動への取り組み

地元の白山市国際交流協会に当社オリジナルの浴衣とふさ帯各百枚を寄贈しました。

白山市国際交流協会は、在住外国人の生活支援や異文化交流、海外の親善友好都市との交流事業を行う団体であります。留学生や企業研修生として訪れる方々にこの浴衣を着て踊ってもらうことで、夏祭りなど日本文化を体験してもらい、交流を深めてほしいと思います。

今後もこのような地域貢献活動を行い、地元の人々からも支持される企業であり続けたいと考えております。



XC-150



XW-40

新製品のご紹介

当社の新製品「XC-150」と「XW-40」をご紹介します。

「XC-150」は8インチチャッククラスで世界最小クラスを実現。コンパクト設計の追求により、部品材料の削減も行うことで機械性能を損なうことなく消費電力を10%削減することに成功しました。生産面積が大きくなる連結ライン構成において省スペース機械を求める傾向が強い自動車部品加工業のお客様より大変な好評をいただいております。

また、「XW-40」は昨年、優秀省エネルギー機器表彰(社団法人日本機械工業連合会主催)で「会長賞」を受賞した「XW-30」の上位機種であり、東京ビッグサイトで開催された「JIMTOF2008」にて初披露しました。「XW-30」のコンセプトを継承しつつ、新型の主軸を搭載し、低発熱による精度向上にあわせ、省エネをも実現します。

この「XW-40」は会場での評判も上々であり、環境対応製品には顧客のニーズも高まっていることから多くの受注につなげるよう取り組みたいと考えております。

新工場用地を取得しました

10月15日に石川県白山市が造成する新北部工業団地の進出企業調印式が行われました。県下の企業10社が進出し、平成21年度以降、順次、操業を開始していきます。

この新工場用地は小松空港や金沢港へ車で約30分圏内に立地し、交通アクセスが非常に優れています。また、本社工場から車で5分程度と近距離にありますので、互いの業務連携が容易であります。

当社の分譲申込土地面積は11,000坪、新工場の操業は平成22年春頃を予定し、新工場では板金製造・塗装、自動車部品加工、IT関連装置製造、工作機械組立等を行います。

世界的に経済情勢が厳しい中ですが、将来を見据えて事業拡大をはかっています。





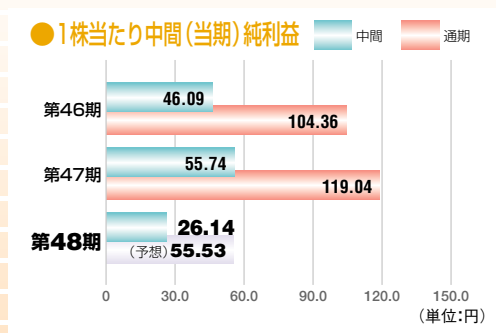
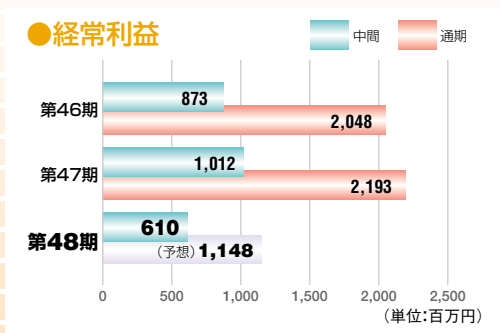
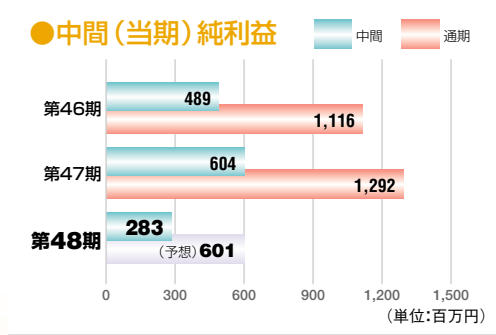
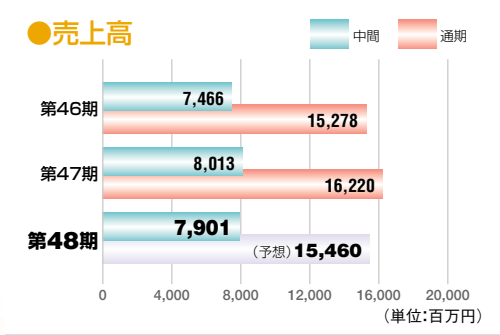
業績の推移

連結業績ハイライト

科 目		第46期 (平成18年度)	第47期 (平成19年度)	第47期中間期 (平成19年度)	第48期中間期 (平成20年度)
売上高	(百万円)	15,278	16,220	8,013	7,901
営業利益	(百万円)	2,031	2,109	973	571
経常利益	(百万円)	2,048	2,193	1,012	610
中間(当期)純利益	(百万円)	1,116	1,292	604	283
純資産額	(百万円)	8,230	9,349	8,754	9,502
総資産額	(百万円)	15,416	16,184	15,469	16,049
1株当たり中間(当期)純利益	(円)	104.36	119.04	55.74	26.14
1株当たり純資産額	(円)	759.22	858.91	805.65	873.97

(注) 1 記載金額は百万円未満を切り捨てて表示しております。

2 当期から四半期開示制度に伴う会計基準の変更がありますが、従来の中間期という表現で掲載しております。



中間連結財務諸表



中間連結貸借対照表

(単位：百万円)

科 目	当中間期 (平成20年9月30日)	前中間期 (平成19年9月30日)	前期 (平成20年3月31日)
(資産の部)			
流動資産	11,127	10,745	11,388
現金及び預金	2,768	2,870	3,494
受取手形及び売掛金	6,197	5,826	5,821
製品	312	200	262
原材料	698	664	627
仕掛品	866	775	864
貯蔵品	20	27	26
その他	286	406	307
貸倒引当金	△ 23	△ 26	△ 17
固定資産	4,921	4,724	4,796
有形固定資産	4,140	3,972	4,064
建物及び構築物(純額)	1,297	1,318	1,315
土地	1,522	1,522	1,522
その他(純額)	1,320	1,131	1,226
無形固定資産	2	2	2
投資その他の資産	779	749	728
その他	787	767	741
貸倒引当金	△ 7	△ 17	△ 12
資産合計	16,049	15,469	16,184

(単位：百万円)

科 目	当中間期 (平成20年9月30日)	前中間期 (平成19年9月30日)	前期 (平成20年3月31日)
(負債の部)			
流動負債	5,827	5,903	6,125
支払手形及び買掛金	4,412	4,374	4,610
短期借入金	392	516	487
未払法人税等	325	444	492
賞与引当金	217	199	165
役員賞与引当金	20	18	36
製品保証引当金	27	17	18
その他	433	333	316
固定負債	719	811	709
長期借入金	11	173	48
退職給付引当金	460	450	460
役員退職慰労引当金	218	182	189
その他	29	5	11
負債合計	6,547	6,714	6,835
(純資産の部)			
株主資本	9,402	8,640	9,251
資本金	1,835	1,835	1,835
資本剰余金	1,833	1,826	1,834
利益剰余金	5,812	5,025	5,637
自己株式	△ 79	△ 46	△ 55
評価・換算差額等	70	107	79
その他有価証券評価差額金	68	89	67
為替換算調整勘定	1	18	11
新株予約権	29	6	18
少数株主持分	0	0	0
純資産合計	9,502	8,754	9,349
負債純資産合計	16,049	15,469	16,184

(注) 1 記載金額は百万円未満を切り捨てて表示しております。
2 当期から四半期開示制度に伴う会計基準の変更がありますが、従来の中間期という表現で掲載しております。



中間連結財務諸表

中間連結損益計算書

科 目	(単位：百万円)		
	当中間期 (自 平成20年4月 1 日 至 平成20年9月30日)	前中間期 (自 平成19年4月 1 日 至 平成19年9月30日)	前期 (自 平成19年4月 1 日 至 平成20年3月31日)
売上高	7,901	8,013	16,220
売上原価	5,989	5,827	11,760
売上総利益	1,911	2,185	4,459
販売費及び一般管理費	1,340	1,212	2,350
営業利益	571	973	2,109
営業外収益	52	46	102
営業外費用	12	7	18
経常利益	610	1,012	2,193
特別利益	—	9	13
特別損失	1	0	2
税金等調整前中間(当期)純利益	609	1,021	2,204
法人税、住民税及び事業税	317	431	919
法人税等調整額	8	△ 14	△ 7
少数株主損失(△)	△ 0	△ 0	△ 0
中間(当期)純利益	283	604	1,292

(注) 1 記載金額は百万円未満を切り捨てて表示しております。
2 当期から四半期開示制度に伴う会計基準の変更がありますが、従来の中間期という表現で掲載しております。

中間連結キャッシュ・フロー計算書

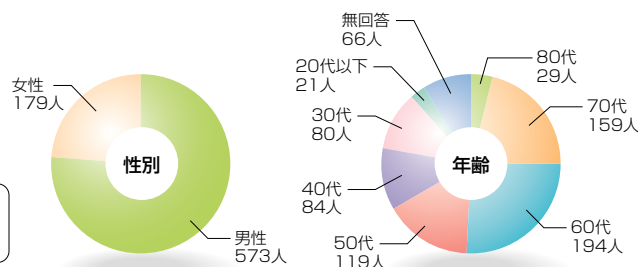
科 目	(単位：百万円)		
	当中間期 (自 平成20年4月 1 日 至 平成20年9月30日)	前中間期 (自 平成19年4月 1 日 至 平成19年9月30日)	前期 (自 平成19年4月 1 日 至 平成20年3月31日)
営業活動によるキャッシュ・フロー	△ 296	1,031	2,061
投資活動によるキャッシュ・フロー	342	△ 960	△ 1,276
財務活動によるキャッシュ・フロー	△ 264	△ 242	△ 473
現金及び現金同等物に係る換算差額	△ 7	4	△ 3
現金及び現金同等物の増減額(△は減少)	△ 225	△ 166	308
現金及び現金同等物の期首残高	1,159	851	851
現金及び現金同等物の中間期末(期末)残高	933	685	1,159

(注) 1 記載金額は百万円未満を切り捨てて表示しております。
2 当期から四半期開示制度に伴う会計基準の変更がありますが、従来の中間期という表現で掲載しております。

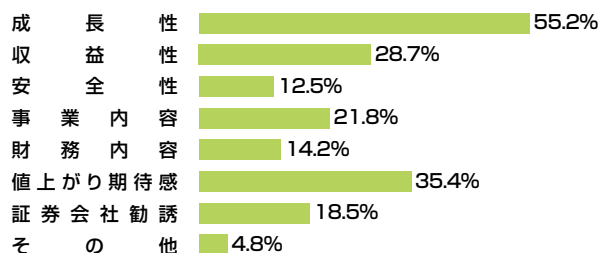
アンケートのご報告

第47期株主通信に同封しました「株主アンケート」におきましては、
たくさんのご回答をいただき誠にありがとうございました。
アンケートの集計が完了しましたので、その一部ですが
ご報告させていただきます。

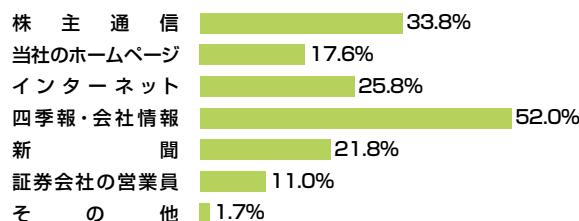
アンケート回答数 752名
アンケート返信率 23.1%



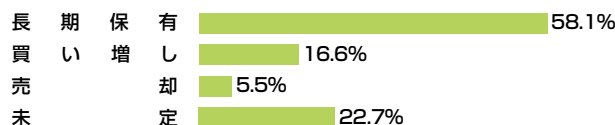
●当社の株式を購入された理由はなんですか？（複数回答可）



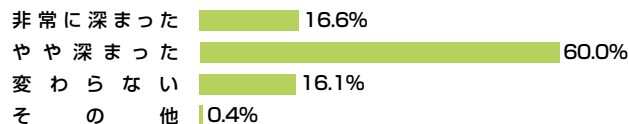
●当社に関する情報の入手手段は何ですか？



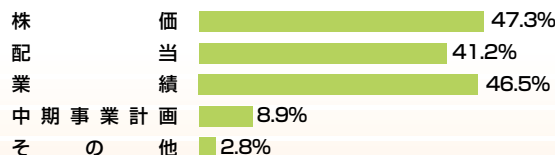
●当社の株式について今後どのような方針をお持ちですか？



●株主通信をご覧になって、弊社に対する理解は深まりましたか？



【上記方針を決定するための判断材料はなんですか？（複数回答可）】



382名の皆様よりいただいたご意見・ご質問の中からその一部をご紹介します。貴重なご意見をいただきありがとうございました。

- 知名度が低い為か、業績が良くても株価が低い。
PRのやり方を考えて欲しい。(60代男性)
- 他社にない製品を作り上げ販路拡大に
努力してください。(70代男性)
- 海外比率を上げる必要がある。(50代男性)
- 今後、予想される経済環境悪化の際も、
堅実経営をお願いしたい。(50代男性)

株主の皆様からいただいた貴重なご意見を真摯に受け止め、企業価値の向上およびIR活動の拡充に努めてまいります。

今後とも更なるご支援、ご鞭撻を賜りますようお願い申し上げます。

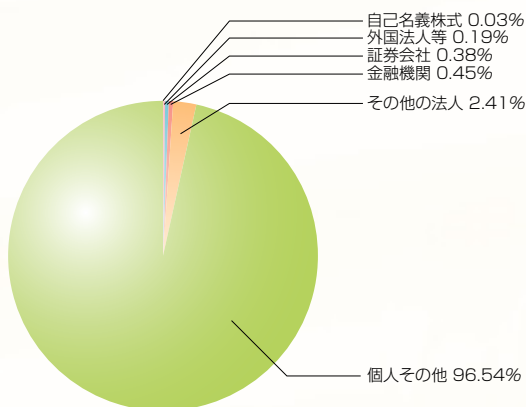


株式の状況 (平成20年9月30日現在)

株式の状況

- ①発行可能株式総数 ……30,000,000株
- ②発行済株式総数 ……11,020,000株
- ③1単元の株式数 ……100株
- ④株主数 ……3,151名

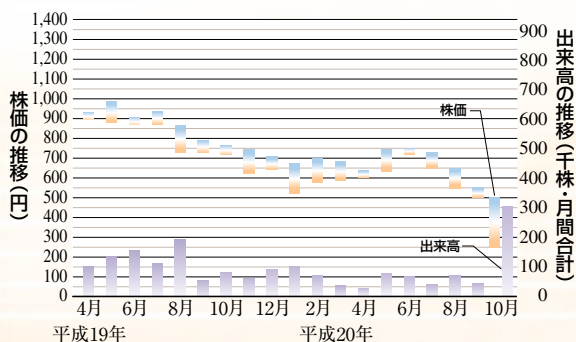
所有者別分布状況



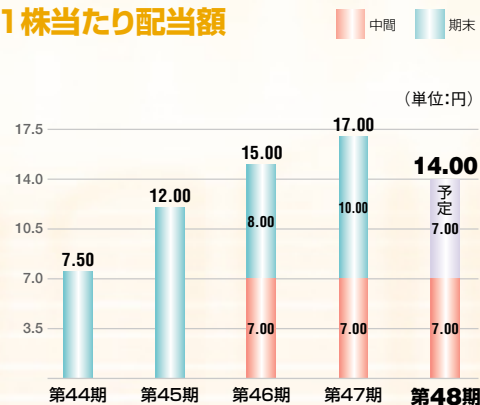
大株主

株主名	当社への出資状況	
	所有株式数 (千株)	持株比率 (%)
高 松 喜 与 志	1,117	10.14
日 本 生 命 保 険 相 互 会 社	480	4.36
高松機械工業取引先持株会	438	3.98
北国総合リース株式会社	433	3.93
高松機械工業社員持株会	418	3.80
株 式 会 社 北 國 銀 行	408	3.70
三井住友海上火災保険株式会社	408	3.70
明治安田生命保険相互会社	360	3.27
高 松 明 毅	332	3.02
株式会社朝日電機製作所	330	2.99

株価インフォメーション



1株当たり配当額



会社の概要 (平成20年9月30日現在)

TAKAMAZ

会社概要

商号 高松機械工業株式会社
設立 昭和36年7月
資本金 18億3,539万円
本社 石川県白山市旭丘1丁目8番地
従業員数 373名
子会社および関連会社 TAKAMATSU MACHINERY U.S.A., INC.
TAKAMATSU MACHINERY (THAILAND) CO., LTD.
株式会社タカマツエマク
杭州友嘉高松機械有限公司
株式会社エフ・ティ・ジャパン
ホームページアドレス <http://www.takamaz.co.jp>

役員

代表取締役社長	高前中	喜与志
常務取締役 (生産本部担当)	松田西	充夫
常務取締役 (営業本部担当)	田口上	与平
常務取締役 (管理本部担当)	溝川上	清安
取締役 (営業本部副本部長兼国内営業部長)	水川上	義隆
取締役 (品質保証部長)	水宮徳	穂進
取締役 (生産本部副本部長兼製造部長)	中川西	一和
取締役 (国内営業部業務部長)	砂池	信弘
取締役 (生産本部生産管理部長)	鍛冶	
取締役 (社外)		
常勤監査役 (社外)		
常勤監査役		
監査役 (社外)		



本社工場 (工作機械事業)



第2工場 (コレットチャック生産)



第3工場 (自動車部品加工)



当社はISO (国際標準化機構) 9001・14001を、両システム規格とも国内でトップシェアを誇る審査機関であるJQA (財) 日本品質保証機構の認証で取得しています。



開発センター (IT関連製造装置)

ネットワークとサービス体制



株主メモ

事業年度 4月1日から翌年3月31日まで

定時株主総会 6月中

株主確定基準日 (1)定時株主総会 3月31日
(2)期末配当金 3月31日
(3)中間配当金 9月30日
(4)その他必要ある時 あらかじめ公告して定めた日

株主名簿管理人 大阪市中央区北浜四丁目5番33号
住友信託銀行株式会社

同事務取扱場所 大阪市中央区北浜四丁目5番33号
住友信託銀行株式会社証券代行部

(郵便物送付先) 〒183-8701 東京都府中市日鋼町1番10
(電話照会先) 住友信託銀行株式会社証券代行部
☎0120-175-417 (住所変更等用紙のご請求)
自動音声認識装置による24時間対応
☎0120-176-417 (その他のご照会)

同 取 次 所 住友信託銀行株式会社全国各支店

【株券電子化後の株式に関するお届け先およびご照会について】

平成21年1月5日に株券電子化となります。その後のご住所変更等のお届け先およびご照会は、株主様の口座のある証券会社宛にお願いいたします。

株券電子化前に「ほふり」(株式会社証券保管振替機構)を利用されていない株主様には、株主名簿管理人である上記の住友信託銀行株式会社に口座(特別口座といいます)を開設いたします。

特別口座についてのご照会および住所変更等のお届け先は、上記の電話照会先をお願いいたします。

公 告 の 方 法 当社ホームページに掲載
<http://www.takamaz.co.jp>

上 場 証 券 取 引 所 東京証券取引所市場第二部

お 問 い 合 わ せ 先 管理本部 企画経理部
TEL 076-274-1411〈直通〉
FAX 076-274-1418

ホームページについて <http://www.takamaz.co.jp>

より多くの皆様当社をご理解いただくために、会社概要をはじめ、決算情報等をホームページにおきまして掲載しております。



TAKAMAZ
高松機械工業株式会社

