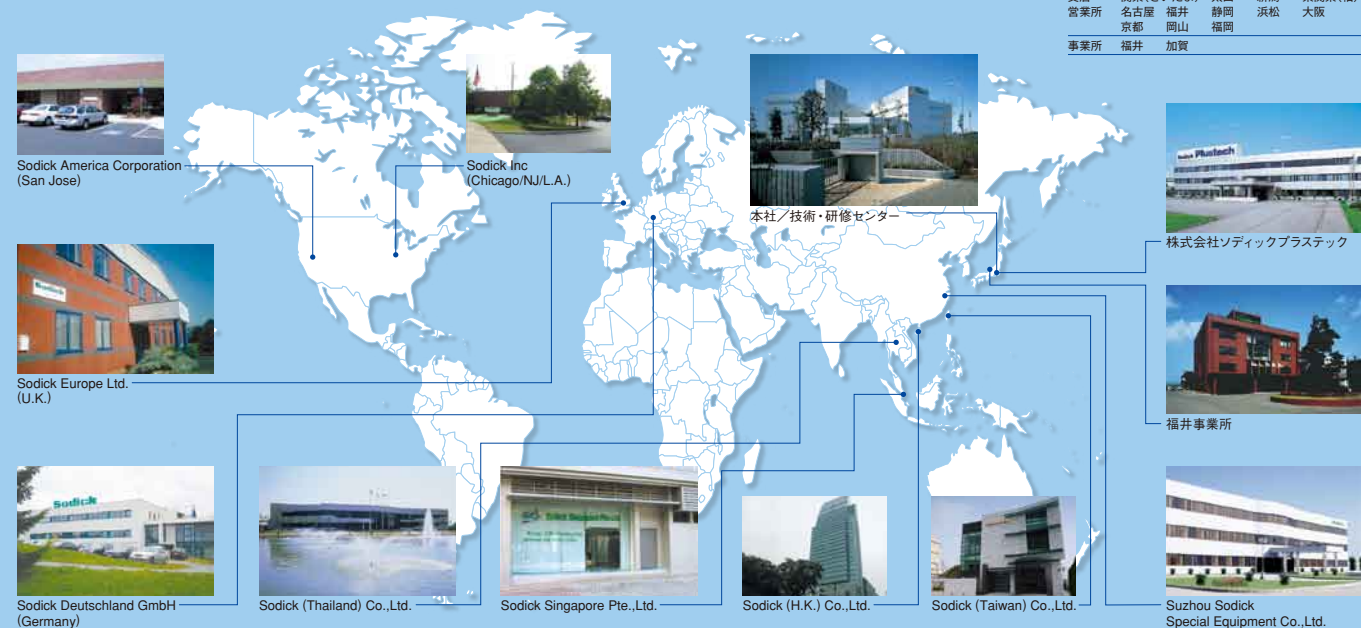


世界の主要拠点 (平成18年9月30日現在)



国内					
本 社	横浜				
支店・営業所	仙台 関東(さいたま) 名古屋 京都	郡山 福井 岡山	盛岡 太田 静岡 福岡	八王子 新潟 浜松	松本 東関東(柏) 大阪
事業所	福井	加賀			

第31期中間事業報告

《平成18年4月1日～平成18年9月30日》

Business Report



ソディックホームページのご案内  
<http://www.sodick.co.jp/>



株主の皆様からの声をお待ちしております。

当社では、株主の皆様からのご意見・ご質問をお受けしております。  
 お気軽に下記のメールアドレスまでお寄せください。

メールアドレス [ir@sodick.co.jp](mailto:ir@sodick.co.jp)

**Sodick**  
 株式会社 ソディック

〒224-8522 横浜市都筑区仲町台三丁目12番1号  
 TEL: 045-942-3111 FAX: 045-943-5835  
 (証券コード: 6143)



本誌は、古紙配合率100%再生紙と、米国大豆協会認定の大豆インキを使用しています。

**Sodick**  
 株式会社 ソディック

# Total Manufacturing Solution

創造 実行 苦労克服により ものづくりに貢献するという思い



皆様におかれましては、ますますご清栄のこととお喜び申し上げます。  
 当社は今年、設立30周年を迎えることが出来ました。  
 これもひとえに株主の皆様のご支援の賜物と厚く御礼申し上げます。  
 現在、当社グループの事業は、世界的に拡大を続けている自動車、デジタル家電、IT、医療機器、光学関連の各産業に連動して活況を呈しています。このような中で、今年6月には、さらなる競争力の強化を目的として、約78億円の新株発行増資を実施しました。  
 今回の増資では、今後日本市場で20兆円規模への成長が予測されるNanoTechnologyに対応する製品開発、及び販売を積極的に推し進めるための環境整備として、本社の増改築を行います。地階には恒温機能のある研究室を新設、さらには、グループ各社を集約させることで開発・販売に関する経営の効率化を目指します。  
 また、世界シェアNo.1戦略の新たな生産拠点として、中国・福建省に事業所を建設(2007年7月操業予定)します。操業3年後には、当社NC放電加工機の年間生産能力は5,500台となります。  
 これからも“ものづくりに貢献するソディック”として、社是「創造」「実行」「苦労克服」の初心を忘れることなく、技術・生産・販売・サポートと全てにおいて世界一の放電加工機メーカーを目指し、邁進していく所存でございます。  
 株主の皆様におかれましては、今後とも格別のご支援を賜りますようお願い申し上げます。

代表取締役社長 塩田 成夫

## CONTENTS

Sodick Corporate Highlights	1	30周年記念特集	7-10
株主の皆様へ	2	中間連結財務諸表(要旨)	11-12
当中間期の業績	3-4	株式情報/株式分布/株価・出来高の推移	13
ソディックの成長戦略	5-6	会社概要/役員/株主メモ	14

### 展示会

2年に1回9月に米国シカゴ市で行われるIMTS (International Machine Tool Show) 及び同じく2年に1回11月に東京ビッグサイトで行われるJIMTOF (Japan International Machine Tool Fair) に出展し、積極的に営業展開を行うとともに当社が持つ技術力をアピールいたしました。



受賞  
06.04.26

### 第16回型技術協会賞 技術賞

この賞は、型技術の進歩、向上、発展に関して特に功績の大きかった個人が顕彰されます。

受賞題目：制振機構を持つ高加速度・高精度リニアモータ駆動加工機の開発  
 受賞者：中元 一雄(株)ソディック  
 吉田 達男 “  
 吉原 和彦(株)EMG



制振機構を持つ高加速度・高精度リニアモータ駆動加工機

### リニアモータ駆動 形彫りおよびワイヤ放電加工機 《機械精度保証期間10年》

従来の駆動方式を採用した機械では、機械精度を保つためには3~5年周期でボールねじの交換を余儀なくされており、納入先ユーザーに大きな負担をかけていました。当社のリニアモータ駆動方式は、ボールねじを不要としているためマシンライフ(10年以上)を通して、メンテナンスフリーで半永久的に初期の機械精度を維持します。

### 環境マネジメントシステム規格 《ISO14001認証取得》

今年、株式会社ソディックプラスチック加賀本社及びSodick(Thailand)Co.,Ltd.が、環境マネジメントシステムの国際規格「ISO14001」を認証取得いたしました。当社グループとしては、これで3つの事業所が認証されたこととなります。当社の環境問題に対する試みとしては、社用車に環境性能が良いハイブリッドカーの導入や「COOL BIZ」の採用等を行っております。



### 新製品

#### リニアモータ駆動 ハイブリッドワイヤ放電加工機 『Hybrid Wire : ハイブリッドワイヤ』

「Hybrid Wire : ハイブリッドワイヤ」は、ワイヤ放電加工機の「超高精度加工」とウォータージェット加工機の「超高速加工」という二つの特長を併せ持つ、新時代のハイブリッド(複合)加工機です。開発にあたっては、米国シアトルに本社をもつ、ウォータージェット機シェアでは世界最大手である「Flow International Corporation社」との技術提携を行い、当製品の完成に至りました。

自動車部品生産業界での順送プレス金型製造において、下穴加工から精密仕上げまで、一台の加工機にて完全自動加工させることが可能となります。



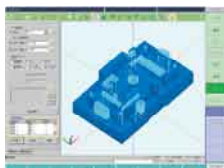
#### 主な特長

- ・荒加工(1stカット)において従来比70~100倍の驚異的な加工速度
- ・下穴加工や中子処理が不要で無人化を実現

### 世界初 “人工知能による全自動ワイヤ放電CAM” 『Intelligent Q3vic』 の開発

新機能として、世界初の“人工知能による全自動ワイヤ放電CAM” 『Intelligent Q3vic』 (インテリジェント・キュービック)の開発に成功しました。

加工段取りを大幅に省力化し、作業者のスキルに依存しない、従来のCAMを超えた画期的な性能を発揮します。



### リニアモータ駆動大型高速ワイヤ放電加工機 『AQ900L Premium』 発売

リニアモータ駆動による高速・高精度・高品位加工の優位性を自動車のインパネやバンパー、大画面テレビ等の大型の金型づくりにおいても実現したいという、お客様からの強い要望に応えるため、開発しました。





当中間期の概況

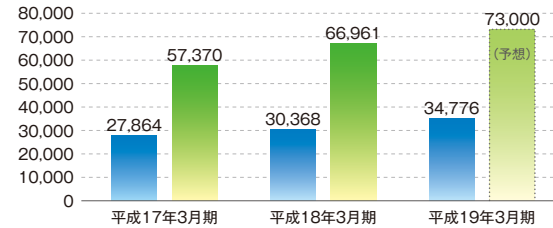
当社グループが属しております工作機械業界及び産業機械業界におきましては、原油や金属など素材価格が高止まりする中、一般機械業界及びIT家電やハイテク業界などを中心に需要が拡大いたしました。

このような環境の下で当社グループは、9月に開催された国際工作機械展示会であるIMTSにおいて、世界初の製品である「ワイヤ放電加工機」の精密加工性と「ウォータージェット加工機」の高速加工性を融合した「ハイブリッドワイヤ放電加工機」を発表するなど、お客様のニーズにあった新製品の開発を進めてまいりました。また、販売面では、各事業において需要拡大が継続している中国・アジア市場を中心に積極的な販売戦略を展開いたしました。このような状況において、当中間連結会計期間の売上高は前年同期比44億8百万円増（14.5%増）の347億76百万円を達成いたしました。また利益面では、営業利益は前年同期比3億1百万円減（8.7%減）の31億71百万円、経常利益は前年同期比93百万円減（2.6%減）の34億47百万円、中間純利益は前年同期比37百万円減（1.7%減）の20億95百万円となりました。

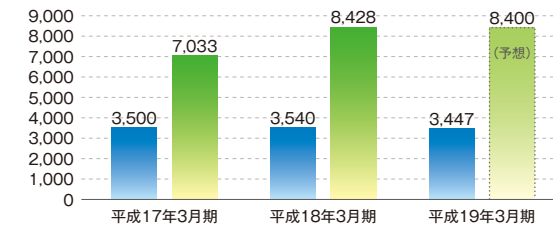
連結業績ハイライト

中間期… 通期…

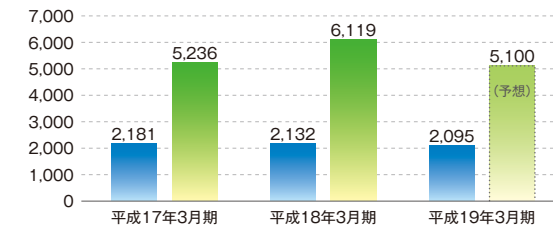
売上高 (単位:百万円)



経常利益 (単位:百万円)



当期純利益 (単位:百万円)



セグメント別概況

**工作機械事業**

■工作機械事業

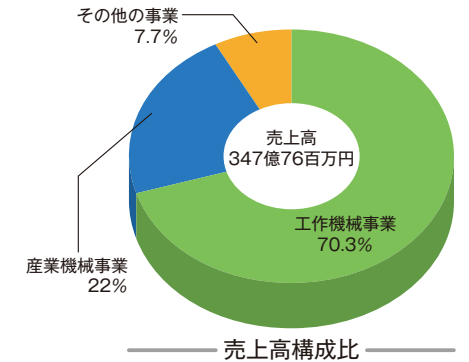
国内市場においては、自動車部品用金型向けの設備投資に一服感があるものの、IT・ハイテク関連向け等の高付加価値加工分野向けに需要が拡大いたしました。海外市場では、中国を中心にアジアにおいてデジタル家電・IT関連の設備投資の増加が見られました。上記の結果、当事業の売上高は前年同期比34億51百万円増（16.4%増）の244億84百万円となりました。

**産業機械事業**

小型精密射出成形機シリーズは、デジタル家電や自動車業界向けに、国内及び韓国・台湾等のアジア市場において好調に推移いたしました。また、国内において液晶製造装置や検査装置用の精密XYステージの販売も好調に推移いたしました。上記の結果、当事業の売上高は、前年同期比12億90百万円増（20.3%増）の76億42百万円となりました。

■通期業績予想

今後の見通しといたしましては、出遅れている国内自動車関連業界からの需要の回復や中国などアジア諸国において、IT関連・デジタル家電関連等の設備投資の継続など、当社グループの事業におきましても堅調に推移するものと考えており、通期の業績予想につきましては、売上高730億円、経常利益84億円、当期純利益51億円を見込んでおります。



**その他の事業**

精密金型・精密成型品の製造販売は、自動車業界向けに好調に推移しましたが、大型ファインセラミックスの製造販売、金型製造用CAD/CAMソフトウェアの販売が減少した結果、当事業の売上高は前年同期比3億46百万円減（11.5%減）の26億59百万円となりました。

# ソディックの成長戦略

～放電加工機世界シェアNo.1へ～

## 1. 世界戦略拠点としての厦門工場

ソディックグループは、2006年以降をさらなるグローバル化の出発点と位置付け、世界戦略の再構築をはかっております。

当社は本年8月に会社設立30周年を迎えるにあたり、近い将来「放電加工機のシェア世界No.1」を達成するため、多方面からの検討を重ねた結果、欧米や台湾他多数の外国優良企業が進出し、空港・港湾施設等が整備されビジネスの国際化が進んでいる中国福建省の厦門市に新たな事業拠点を構築し、放電加工機の需要拡大に対応するための世界戦略拠点とすることといたしました。



## 2. 世界4工場体制の構築へ

厦門工場の建設によって、当社の主力製品である放電加工機の生産拠点は、『当社福井事業所』・『Sodick (Thailand) Co.,Ltd.』・『蘇州沙迪克特種設備有限公司』とともに、世界規模の需要を賄う4工場体制となります。

新工場では、主要部材の内製化を更に進めるとともに、最新生産設備の導入により生産能力の飛躍的な増強を狙います。目標として、3年後には厦門工場で年間1,500台、また放電加工機における全社ベースでは年間5,500台の生産体制を築いてまいります。

### NC放電加工機シェア



## 3. 今後の設備投資計画

### 株式会社ソディックハイテック

同社（大阪証券取引所ヘラクレス上場）では、同社の主力製品である「マシニングセンタ」の増産体制の構築等を目的として、福井事業所の工場棟の増築を行います。投資額は10億円を予定しており、この増築によりマシニングセンタの生産能力は、前年度の約2倍の30台／月となります。また、機械の増産だけでなく、多様化する顧客ニーズへの対応として、工場内にテクニカルセンタ、加工センタ、精密測定室、スクール等の設備を設置する予定としております。

### 株式会社ソディックプラステック

同社（ジャスダック証券取引所上場）では、R&Dセンターの新設及び新工場の増設を行います。R&Dセンター新設により研究開発部門を増強、新製品開発と製品化のスピードアップを図ります。また、新工場では新鋭の機械設備を導入、内製化を推進し、品質向上と納期短縮、コストダウンを図ります。設備投資額15億円を予定しており、平成19年6月竣工予定です。

**厦門工場 総合生産体制**

ソディック アモイ	
沙迪克(厦門)有限公司	
所在地	中国 福建省 厦門市
敷地面積	58,000㎡
工場延床面積	46,500㎡
操業開始予定時期	2007年7月
設備投資予定額	3,000万US\$ (3年間総額)
予定従業員数	360名 (操業開始時)



# ソディック 30周年の軌跡

— 中間・期末 連載企画 —

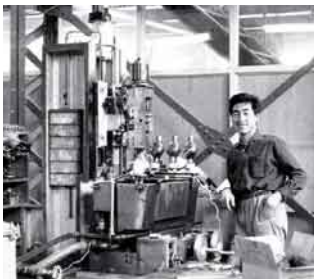
第1回 1976～1990 創業～成長軌道～海外展開へ | 第2回：1991～2006 躍進期～未来へ

ソディックは、「お客様と一緒に考え、お客さまに役立つものを提供する」という思いとともに、様々な局面を乗り越え成長を遂げてきた。30年前から現在に至るまで、考えられなかったような技術革新が起り、その一翼を担ってきた企業であるソディックの軌跡は、ある発明から始まった。

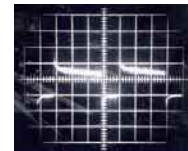
## 1.創業期

**神様からの贈り物**——放電加工機は、旧ソ連のラザレンコ博士によって第二次世界大戦中に発明された。昭和30年代、日本では三菱電機と日本放電加工研究所（後のジャパックス株式会社）によって開発が進められていたが、そのころの放電加工機は電極が著しく消耗する為、穴あけ加工にしか使用できなかった。当時、創業者の古川利彦は、電極消耗を抑えられれば三次元加工が可能となり、放電加工機の用途が大きく広がると考え、ジャパックスで放電電源の開発に没頭していた。

連日昼夜を問わない研究の日々の中、ある日、古川はいつものように加工テストを行っていた。テストを実施し、そのまま昼休みで食事をすませると、30ミリメートルほどの加工穴が開いていたが、電極がまったく消耗していなかった。これが世界で初めての電極無消耗回路の発見であった。



回路の接続間違いによって偶然発見されたこの発見によって、放電加工機は三次元金型の製造になくはならないものになっていった。まさに一生懸命やっている人間に訪れる「神様からの贈り物」である。



しかし、従来と異なった放電理論は社内では理解されず、特許の出願もされなかった。その後、このノウハウはライバル会社に流れ、各社に採用される事となった。

**ソディックの誕生**——1971年、放電電源の開発及びアフターサービスを手がけるジャパックスの子会社「メップ」が設立された。しかし、1973年に起こった第一次石油ショックにより販売不振に陥ったジャパックスは、営業とアフターサービスの業務を統合し、メップを解散して経費を削減する方針を打ち出した。交渉の末、メップは電源開発のみ業務の継続を許されたが、ジャパックスはメップとの取引を行わなくなっていった。その後、メップは独自に様々な放電加工機製品の開発、販売を始めていったのである。

そして、ジャパックスとメップ、両社の目指すところの違



いから、1976年7月メップの役員が中心となり資金を集め、メップの株式を買い取る形で独立を果たした。今日でいうMBO（マネジメント・バイ・アウト）の先駆けである。そして翌月1976年8月3日には新会社を設立、「創造（SO）」、「実行（DI）」、「克服（CK）（苦勞しても克服する）」を社是とする放電加工機メーカー「ソディック」が誕生した。

ソディックは、アフターサービスで築き上げた顧客網を活かしながら小型放電加工機に特化して事業を展開、世界で初めてとなるNC形彫り放電加工機を納入するなど、事業は順調に軌道に乗り始めた。すぐに自社工場では生産能力が足りなくなるほどの受注量になり、増産のための新工場が必要になったが、創業間もない段階の資金調達は非常に困難な問題であった。そのため、牧野フライス製作所との間で、「ソディック株式50%の出資、放電電源開発はソディックが、機械製作は牧野フライス製作所が担当し、両社がそれぞれのブランドで放電加工機を販売する。」という業務提携に合意した。ソ

ディックの徹底したアフターサービスと信頼性のある牧野フライス製作所の機械によって売上は順調に拡大、ソディックは放電加工機メーカーとして名を上げることとなった。

しかし、1979年、販売政策の違いなどから業務提携を解消、ここから本当の意味での独立・独自路線を歩むこととなった。

## 2.成長軌道へ

**新自社工場建設**——牧野フライス製作所との業務提携が解消され、大手放電加工機メーカーに対抗するためには事業規模の拡大が急務であった。自社新工場の設置を、工作機械製作に必要な鑄物の産地である富山県の高岡や空港に近い福井県坂井町（現坂井市）に決定し、提携解消から10ヶ月後の1980年6月に福井事業所が完成した。それまで神奈川県でソディックを支えた技術者や協力企業10社等を含めた大移動となり、工場のそばにある芦原温泉の旅館を技術者達の当面の仮住居場所として使用するなど、新工場の立ち上げは急ピッチで行われた。新工場の操業や新技術・新製品が相次いで発表されたこ



1976	1977	1978	1979	1980	
8月 ソディック設立 横浜市緑区に株式会社	12月 マイクロ・コンピュータ NC形彫り放電加工機 第一号機出荷	3月 「GPC」シリーズを完成 NC形彫り放電加工機用電源	12月 本社を横浜市港北区に移転	4月 名古屋営業所開設 8月 提携解消 12月 備牧野フライス製作所と	6月 福井事業所完成 米国にて営業展開を開始

とにより、1979年に26億円であった売上高は、1981年には61億円となり、生産が追いつかず操業から1年で増設工が必要になった。

営業面では、日本だけではなく、ヨーロッパのEMOショーやアメリカのシカゴショーなどに出席し、放電加工機に理解のある優秀な販売代理店を探しだし、世界各地でセールス体制の構築を行うなど世界進出を果たしていった。

**念願の東証第二部上場**——最新鋭の設備を持つ新工場で生産された放電加工機は、性能・価格共に競合を圧倒、売れに売れた結果、すぐに再拡張が必要となった。また、技術者も「一人一月一件の特許出願」を目標に掲げ、1981年2月には五軸同時制御のNCワイヤ放電加工機「300W」や1982年1月には16ビットマイコン内蔵型放電加工機電源「8133」を開発するなど世の中にないものを次々と発表していった。

この動きに注目したのが当時ベンチャーキャピタルでNo.1であった日本合同ファイナンス（現ジャフコ株）であった。ソディックは日本合同ファイナンスから上場するまでに計25億円の投資を受け、福井工



場の増設、新横浜の本社ビル（現：株ソディックハイテック本社）の建設など、将来の成長のためのアクセラレーターとして使用した。新たな資金調達による工場の増設によって、売上高は、1984年には134億円で、その翌年には169億円で達した。

そして1986年2月19日、ソディックは念願の東京証券取引所第二部上場を果たす。設立9年6ヶ月での株式上場は当時における最速記録であった。上場時の株式公募価格は1,100円であったがその日はストップ高で値を付けず、翌日に日本合同ファイナンスが保有していた株式を比例配分することにより1,500円で初値がついた。

**第二生産拠点加賀工場**——上場によって得た資金を国内の第二生産拠点の建設にあてることに決定し、石川県加賀市にワイヤカット放電加工機量産のための加賀工場を設置した。この新工場では人材確保の問題を解決するため、少人数で効率性の高い生産を行うFMS（フレキシブル・マニュファクチャリング・システム）を導入し、全自動で安定した品質の製品を生産計画に基づき生産することが可能となった、正に次世代型の工場であった。

加賀工場では、その後のソディックの発展に不可欠となる取り組みも行われた。「セラミックス」の開発である。熱膨



張率が少なく絶縁性の高いセラミックスは、ワイヤ放電加工機の性能向上のために最適であったが、セラミックスで構造部品を製作してくれる業者は皆無であった。そこで「他に無いものは自分たちで作る」と、1987年12月加賀工場内にセラミック事業棟を竣工、試行錯誤の結果、満足のいくセラミックスを完成させた。トライ＆エラーに費やした廃材料は工場全体を舗装できるほど大量なものであったという。

3.海外生産体制の確立へ

**急激な円高、タイへの進出**——日本経済は1985年のプラザ合意以降、1987年までに1ドル250円台から150円台という急激な円高に見舞われた。創業直後からの海外進出により、売上高の30%を欧米中心の輸出に依存していたソディックも、為替差損が発生し大きな痛手を受ける事となった。そしてそれと同時に、量産工場である加賀工場の生産能力が足りなくなってきていた。加賀工場を増強するべきか、それとも新たに海外に活路を開くか、社内の議論は紛糾したが、円高対策、

安い労務費と初期投資の側面から、今後の安定成長のためには海外へ進出するほかないという決断を下した。進出先は、シンガポールやマレーシアも候補先として上がったが、仏教徒であり人々も非常に穏やかな性格であるタイであれば、精密技術である放電加工機の生産が可能と考え、1988年2月、タイ進出の足がかりとしてSodick (Thailand) Co., Ltd.を設立。新工場建設に必要な資金に関しては、日本アセアン投資（現日本アジア投資株）から投資を受ける事ができた。

そして1990年7月新工場が完成。国内工場と同じ設備を導入し部品から一貫製造する体制を採ったが、当初は品質が悪く、とても出荷に耐えられる水準に至らなかった。そこで、まずタイ人スタッフに「量より質」の大切さを教え、品質管理の国際規格であるISO取得を目指したことにより、品質の改善が行われた。採算が取れるまでには数年かかったが、現在ではソディックグループの中核となり、メイン工場として200台/月のペースで高精度放電加工機を生産しており、ソディックの競争力の源泉となっている。



次回、2006年期末事業報告へ続く。

1981	1982	1983	1984	1985	1986	1987	1988	1989	1990							
1月 5軸同時制御のNCワイヤ放電加工機「300W」を販売開始	1月 16ビット・マイコン内蔵型の放電加工機用電源「8133」を開発	4月 「全国ソディック代理店会」発足	11月 NC四軸プラス回転軸を持った放電加工機で「機械振興協会賞」を受賞	9月 細穴放電加工機を開発	11月 ワイヤカット用超仕上げ回路「PIKA2」発表	6月 福井事業所再増設完成	11月 東日本ソディック代理店会主催「フライベイトショー」を東京国際見本市会場にて開催	2月 東京証券取引所市場第一部へ株式を上場	8月 城東支店を開設	3月 加賀事業所が竣工	12月 加賀事業所内にセラミック事業棟が完成	10月 32ビット・マイコン内蔵型の放電加工機用電源「MARK20」を発表	11月 ソディックタイランド設立	3月 加賀事業所内に射出成形機工場が完成	11月 横浜市港北ニュータウン内に「技術研修センター（現本社）」が竣工	7月 ソディックタイランド工場竣工



■中間連結貸借対照表

科目	期別 前中間期(30期) 平成17年 9月30日現在	当中間期(31期) 平成18年 9月30日現在
<b>資産の部</b>		
流動資産	51,123	67,722
現金及び預金	10,287	21,197
受取手形及び売掛金	22,109	25,823
割賦売掛債権	325	313
たな卸資産	16,168	17,734
その他	3,229	3,606
貸倒引当金	△997	△952
固定資産	23,406	27,056
有形固定資産	18,408	20,427
無形固定資産	1,012	1,062
投資その他の資産	3,985	5,566
投資有価証券	2,637	3,776
長期貸付金	52	82
その他	1,496	2,102
貸倒引当金	△200	△394
資産合計	74,529	94,778

科目	期別 前中間期(30期) 平成17年 9月30日現在	当中間期(31期) 平成18年 9月30日現在
<b>負債の部</b>		
流動負債	37,802	40,519
支払手形及び買掛金	12,927	14,552
短期借入金	18,045	17,536
1年以内償還期限到来の社債	220	420
1年以内返済予定の長期借入金	1,668	2,266
未払金	1,300	1,258
未払法人税等	740	1,356
その他	2,898	3,128
固定負債	8,710	12,536
社債	1,720	5,300
長期借入金	4,893	5,020
その他	2,096	2,214
負債合計	46,512	53,055
<b>純資産の部</b>		
株主資本	25,074	38,237
資本金	16,848	20,775
資本剰余金	3,032	6,949
利益剰余金	5,245	10,568
自己株式	△52	△56
評価・換算差額等	△147	542
少数株主持分	3,090	2,943
純資産合計	28,016	41,722
負債純資産合計	74,529	94,778

新たな会計基準の導入により、連結貸借対照表における従来の「資本の部」の記載が「純資産の部」に変更されております。なお、前中間期「純資産の部」の数値につきましては、同「資本の部」の数値を組み替えて表示しております。

■中間連結損益計算書

科目	期別 前中間期(30期) 平成17年4月1日～ 平成17年9月30日	当中間期(31期) 平成18年4月1日～ 平成18年9月30日
売上高	30,368	34,776
売上原価	19,945	23,693
売上利益	10,438	11,087
販売費及び一般管理費	6,965	7,915
営業利益	3,473	3,171
営業外収益	400	751
営業外費用	333	476
経常利益	3,540	3,447
特別利益	214	134
特別損失	141	51
税金等調整前中間純利益	3,613	3,531
法人税、住民税及び事業税	710	△389
法人税等調整額	524	1,143
少数株主利益	246	292
中間純利益	2,132	2,095

■中間連結キャッシュ・フロー計算書

科目	期別 前中間期(30期) 平成17年4月1日～ 平成17年9月30日	当中間期(31期) 平成18年4月1日～ 平成18年9月30日
営業活動によるキャッシュ・フロー	1,471	2,038
投資活動によるキャッシュ・フロー	△3,665	△4,734
財務活動によるキャッシュ・フロー	4,224	11,435
現金及び現金同等物に係る換算差額	88	98
現金及び現金同等物の増減額	2,118	8,838
現金及び現金同等物の期首残高	8,146	12,228
新規連結子会社の現金及び現金同等物の期首残高	41	—
連結除外に伴う現金及び現金同等物の減少額	△18	△54
現金及び現金同等物の中間期末残高	10,287	21,012

■中間連結株主資本等変動計算書 (平成18年4月1日～平成18年9月30日)

	株 主 資 本						少数株主持分	純資産合計
	資本金	資本剰余金	利益剰余金	自己株式	株主資本合計	評価・換算差額等合計		
平成18年3月31日残高	16,848	3,032	8,997	△55	28,823	604	2,993	32,421
中間連結会計期間中の変動額								
新株の発行	3,927	3,917	—	—	7,844	—	—	7,844
剰余金の配当	—	—	△470	—	△470	—	—	△470
役員賞与	—	—	△31	—	△31	—	—	△31
中間純利益	—	—	2,095	—	2,095	—	—	2,095
自己株式の取得	—	—	—	△0	△0	—	—	△0
その他変動額	—	—	△23	—	△23	△62	△49	△135
中間連結会計期間中の変動額合計	3,927	3,917	1,570	△0	9,413	△62	△49	9,301
平成18年9月30日残高	20,775	6,949	10,568	△56	38,237	542	2,943	41,722

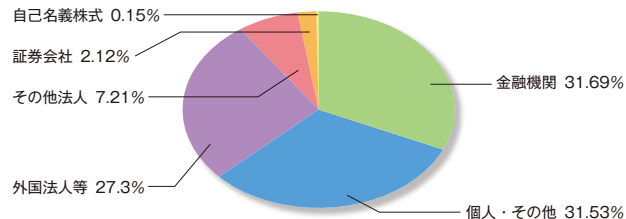
## 株式情報 (平成18年9月30日現在)

発行可能株式総数	150,000,000株
発行済株式総数	53,432,510株
株主数	14,451人

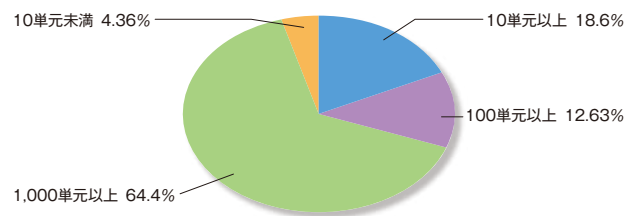
## 大株主

株主名	名寄株式数 (千株)	出資の比率 (%)
日本マスタートラスト信託銀行株式会社 (信託口)	5,126	9.59
日本トラスティ・サービス信託銀行株式会社 (信託口)	3,891	7.28
バンクオブニューヨーク・ロイヤリティ・リミテッド(株)131800	2,266	4.24
株式会社トム	2,024	3.78
シーエムビーエルエスエーリミューチャルファンド	1,193	2.23
日興シティ信託銀行株式会社 (投信口)	1,186	2.21
クレディスイスルクセンブルグエスエーデポジタリーバンク	1,050	1.96
野村信託銀行株式会社 (投信口)	1,033	1.93
日本証券金融株式会社	936	1.75
株式会社三井住友銀行	850	1.59

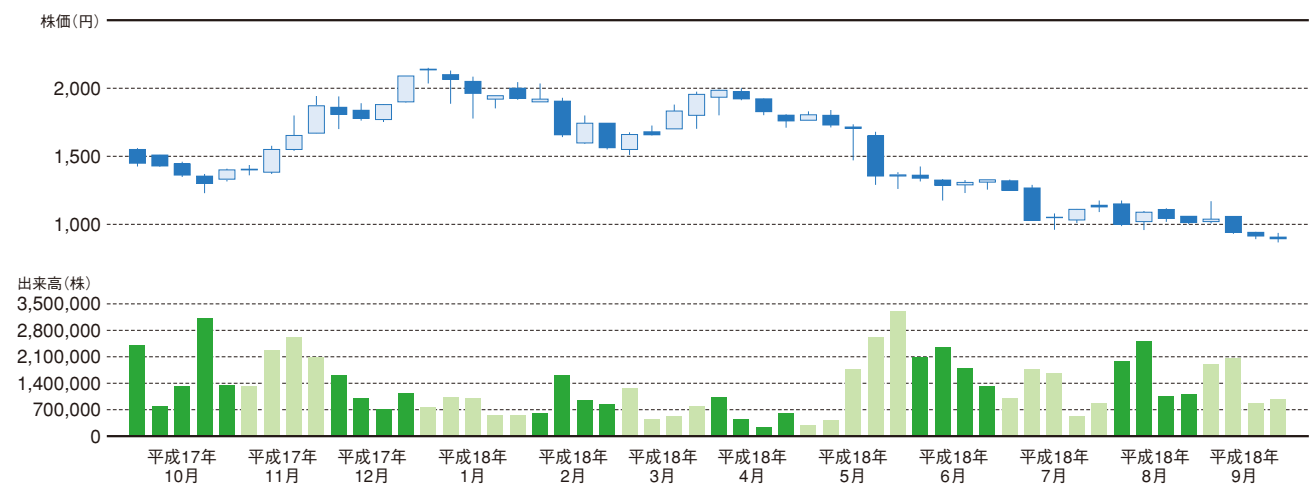
## 所有者別株式分布状況 (平成18年9月30日現在)



## 所有株式数別株式分布状況 (平成18年9月30日現在)



## 株価・出来高の推移 (平成17年10月1日～平成18年9月30日)



## 会社概要 (平成18年9月30日現在)

会社名	株式会社ソディック
所在地	本社：横浜市都筑区仲町台三丁目12番1号 〒224-8522 TEL：045-942-3111(代表)
設立	昭和51年8月3日
資本金	207億7,575万6,958円
代表者	塩田成夫
従業員数	222人(連結3,183人) ※平成18年9月末現在
連結子会社	38社 ※平成18年9月末現在
営業品目	NC形彫り放電加工機/NCワイヤ放電加工機/ NC細穴放電加工機/数値制御電源装置/ マシニングセンタ/ナノ加工機/金型設計製作用CAD/ CAMシステム/精密射出成形機/工業用セラミックス/ 精密リニアプレスセンタ/産業機械向けリニアモータ/ 電子ビームPIKA面加工機/その他電気加工装置/ 放電加工機専用治具/放電加工機用消耗品/ 金型・成形品/その他/

## 役員 (平成18年9月30日現在)

代表取締役社長	塩田 成夫
専務取締役(生産物流本部担当)	山本 孝志
専務取締役(経営企画担当)	加藤 和夫
常務取締役(営業統括担当)	瀧 耕二
常務取締役(管理本部 兼 知的財産室担当)	藤原 克英
取締役(研究開発本部本部長)	佐野 定男
取締役(廈門担当)	市川 剛志
取締役(アドバンスト研究本部本部長)	金子 雄二
取締役(財務部部長)	河本 朋英
常勤監査役	楠 左衛治
常勤監査役	上野 朔生
監査役	下山 貞男
監査役	小山 秋吉
監査役	相原 正雄

※監査役のうち、下山貞男、小山秋吉及び相原正雄は、会社法第2条第16号に定める社外監査役であります。

## 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：毎年6月  
 基準日：定時株主総会/3月31日 期末配当金：3月31日 その他必要がある場合は、予め公告する一定の日  
 単元株式数：100株  
 株主名簿管理人：三菱UFJ信託銀行株式会社  
 同事務取扱場所：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  
 (同送付先)：〒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 ☎0120-232-711(通話料無料)  
 同取次所：三菱UFJ信託銀行株式会社 全国各支店  
 野村証券株式会社 全国本支店  
 公告掲載方法：当社ホームページにおける電子公告

株式関係のお手続き用紙のご請求は、次の三菱UFJ信託銀行の電話及びインターネットでも24時間承っております。  
 ●電話(通話料無料)：0120-244-479(本店証券代行部) 0120-684-479(大阪証券代行部) ●インターネットホームページ：http://www.tr.mufg.jp/daikou/