



地球温暖化を
もたらす
大気変動の
メカニズムを解明!?

詳細は P6へ

株主のみなさまへ

第82期

2021年4月1日

→ 2021年9月30日

中間報告書



代表取締役社長

大喜多治年

商才 士魂

ごあいさつ

新型コロナウイルス感染症に罹患された方々、及びそのご家族の方々に心よりお見舞い申し上げます。

又、新型コロナウイルス感染症への対策に日々ご尽力くださっている医療従事者を始めとする関係者の皆さまに、深く御礼申し上げます。

第2四半期の業績について

当第2四半期連結累計期間の世界経済は、新型コロナウイルス感染症(以下、感染症)拡大の影響により一部で依然として厳しい状況が続いていますが、感染症のワクチン接種の促進など、感染拡大の抑制効果がみられ、持ち直しの動きがありました。又、ドル円為替相場は対米ドル円レ-

ト107円台から111円台で推移しました。

航空輸送業界では、感染症のワクチン接種が進んだことから国内線需要は回復してきているものの、国際線需要については引き続き厳しい状況が続いています。各エアラインは経費削減策を継続しつつも、一部のエアラインでは航空需要回復を見据えた機体発注や増員などの動きが見られます。又、航空機メーカーにおいては、国内線を中心に少しずつ航空需要の回復がみられることから、一部機種では受注が増加しています。

このように、依然として感染症拡大の収束時期が不透明な状況下、当社グループでは、当面は厳しい経営環境が続くものと想定し、将来の航空需要回復に備え、全社レベルで業務プロセスの改革、生産

技術のジャムコは、士魂の気概をもって

- 一、夢の実現にむけて挑戦しつづけます。
- 一、お客様の喜びと社員の幸せを求めていきます。
- 一、自然との共生をはかり、豊かな社会づくりに貢献します。

体制の効率化を推進し、品質と収益力の向上を目指すと共に、経費の削減、投資抑制、在庫削減等の経営の効率化を行いました。又、感染防止対策を徹底すると共に、在宅勤務、シフト勤務、職場における作業エリアの分散など接触率の低減に努め、仕事量減少については一時帰休やグループ外出向などにより臨機応変に対処しました。

航空機内装品等製造関連・航空機シート等製造関連においては、生産体制の効率化及び原価低減策の強化を進めました。又、航空機内装品等製造関連においては、お客様が航空機に搭乗する際に抱く不安を少しでも解消できるように、清潔で衛生的な機内作りのための製品開発にも取り組み、航空機シート等製造関連においては、収益力の高いビジネスクラス・シート「Venture」の他機種展開に注力し、受注拡大を目指しました。

受注高は、感染症拡大の影響で航空需要の急激な落ち込みから低迷してしまし

たが、ワクチン接種の効果が確認され、感染症拡大の収束を見込んだエアラインからの受注が増加したことにより、前年同四半期に比較して増加しました。

航空機器等製造関連においては、生産性改善の取り組みを行うと共に、熱可塑CFRP（炭素繊維複合材）を活用した航空機用軽量機体部材の開発を進めました。

航空機整備等関連においては、飛行安全の確保と品質向上の取り組みを継続すると共に、エアライン、官公庁向け整備の受注に努め、安定した収益を上げることのできる事業基盤の構築を目指しました。

この結果、当第2四半期連結累計期間の経営成績は、売上高18,477百万円(前年同四半期比7,382百万円減)、営業損失511百万円(前年同四半期は、営業損失4,591百万円)、経常損失687百万円(前年同四半期は、経常損失5,409百万円)、親会社株主に帰属する四半期純損失47百万円(前年同四半期は、親会社株主に帰属する四半期純損失4,294百万円)となりました。

なお、当第2四半期連結会計期間末に第3四半期連結会計期間以降の完成工事に対する工事損失引当金3,720百万円を計上しております。この工事損失引当金による期間損益への影響は、当第2四半期連結会計期間において売上原価865百万円の減少(第1四半期連結累計期間末の工事損失引当金は4,586百万円)、又、当第2四半期連結累計期間においては売上原価124百万円の増加(2021年度期首の工事損失引当金は3,596百万円)となりました。

グループ全体の販売費及び一般管理費、営業外損益、特別損益の状況は次のとおりです。

販売費及び一般管理費は、人件費、保証工事費、販売手数料が減少しましたが、ビジネスクラス・シート「Venture」の他機種向け製品開発などにより試験研究費が増加したことなどから3,651百万円(前年同四半期比324百万円増)となりました。

営業外損益は、前連結会計年度末よりも為替相場が円安で推移し為替差益が増

加しましたが、支払利息の増加などもあり175百万円の損(前年同四半期は、818百万円の損)となりました。

特別損益は、特別損失に一時帰休による固定費等の操業費用を新型コロナウイルス感染症関連損失として213百万円を計上し、製造拠点整理に伴う原状回復費用等を事業整理損として99百万円計上しましたが、特別利益に一時帰休による雇用調整助成金等の助成金収入として511百万円計上したことや損害補償損失引当金戻入益137百万円を計上したことなどにより、300百万円の益(前年同四半期は、640百万円の損)となりました。

通期の見通し

当第2四半期連結累計期間の業績は、2021年5月11日に公表した連結業績予想値に対して、利益面の進捗は想定を上回りました。これは、航空機内装品等製造関連における顧客仕様変更に伴う追加売上が第1四半期連結会計期間に集中したことや、為替レートが想定より円安傾向で推移したことなどによるものです。

連結業績予想につきましては、新型コロナウイルス感染症(変異株)の拡大や、一部航空機メーカーによる生産調整の公表などもあり、不透明な経営環境が当面継続するものと想定しており、連結会計

年度の業績予想から変更はなく、売上高43,500百万円、営業損失3,980百万円、経常損失4,360百万円、親会社株主に帰属する当期純損失3,120百万円を見込んでいます。

なお、現時点において、連結業績予想の前提となる為替レートは103円/米ドルから変更しておりません。

今期の配当につきましては、誠に遺憾ながら当初計画通り、中間配当も含め無配とさせていただきたく存じます。可能な限り早期に復配できるように努めてまいりますので、引き続きご支援を賜りますようお願い申し上げます。



ビジネスクラス・シート **Venture**

最新のデザイントレンドを追求したプレミアムクラスシートで、通路への直接アクセスや快適なフルフラットベッド、十分な収納スペース、最新のアメニティと様々なエンターテインメント機能を提供します。大幅な軽量化と部品点数の削減を実現するVentureは、搭乗するお客さまへ快適な空の旅をもたらす、プレミアム・シートです。

特徴

- 機能的で洗練されたデザイン
- 全席通路から直接出入りできる快適性
- 衝撃を吸収するバックシェル(特許取得済み)
- 部品点数の大幅な削減による整備性の向上
- 軽量化と部品削減によるサステナビリティの実現

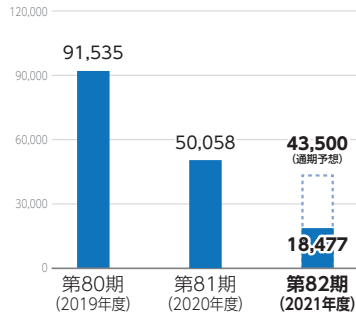
財務ハイライト

詳細な決算情報は、右記のQRコードから当社ホームページにアクセスいただき、「IR資料」からご覧いただけます。

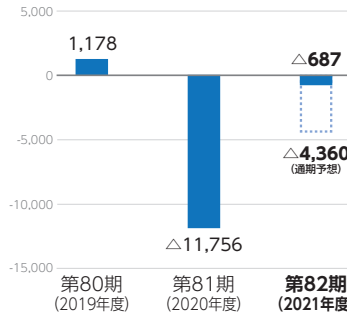
<https://www.jamco.co.jp/ja/ir/materials.html>



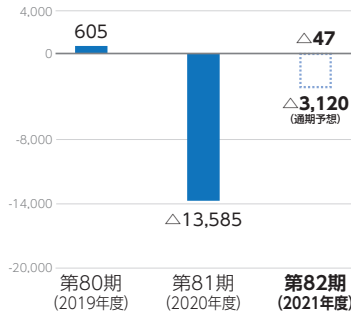
売上高 (単位：百万円)



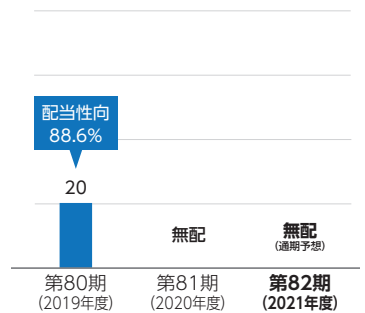
経常利益 (単位：百万円)



親会社株主に帰属する
四半期(当期)純利益 (単位：百万円)



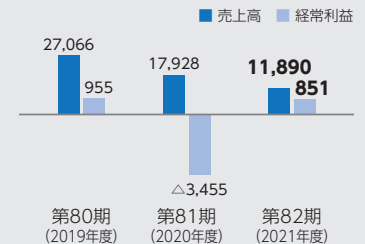
1株当たりの配当金 (単位：円)



事業別営業概況



第2四半期売上高・経常利益 (単位：百万円)



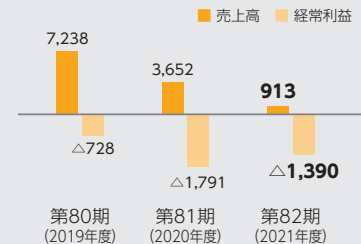
ポイント

売上高
● 航空機メーカーの更なる減産や生産スケジュール変更により、ギャレー及びラバトリーの出荷が減少

経常利益
● 原価低減策の効果や一部プログラムにおいて顧客仕様変更に伴う追加売上や為替差益が発生



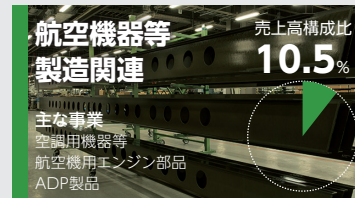
第2四半期売上高・経常利益 (単位：百万円)



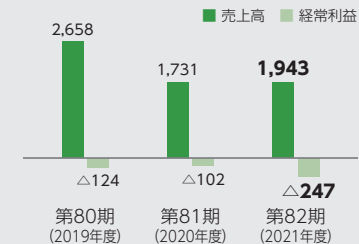
ポイント

売上高
● 顧客による納期繰り延べなどにより、売上高が減少

経常損失
● 売上高の減少などにより経常損失
● 原価低減策の効果や採算性の悪い特注品の出荷が減少したことから経常損失が改善



第2四半期売上高・経常利益 (単位：百万円)



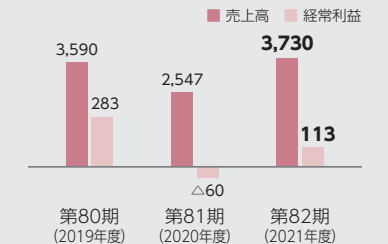
ポイント

売上高
● 熱交換器等装備品の出荷が第3四半期以降に延期
● 民間航空機向け製品の炭素繊維構造部材や航空機エンジン部品の出荷が増加

経常損失
● 売上高は増加したものの、採算性の良い製品の出荷が減少



第2四半期売上高・経常利益 (単位：百万円)



ポイント

売上高
● 機体整備において一部プログラムの完成工事が増加

経常利益
● 売上高の増加などにより経常利益

サステナビリティ推進ボードの設置

当社は2021年8月の定時取締役会において、新たに「サステナビリティ推進ボード (Sustainability Promotion Board : 以下「SPB」)」を設置することを了承し活動を開始しました。

設置の目的

当社は「自然との共生をはかり、豊かな社会づくりに貢献します。」との経営理念のもと、社業を通じて社会に貢献することを経営基本方針に掲げています。

SPBでは、2050年に向けたカーボンニュートラルをはじめとした環境課題への対応はもとより、ESG (環境・社会・ガバナンス)、SDGs (持続可能な開発目標) を踏まえた中長期的な視点で、ジャムコグループのサステナビリティへの取組みを推進していきます。

構成と機能

SPBは、副社長執行役員を議長に人事総務、経営企画、経理財務、事業本部をそれぞれ担当する執行役員で構成し、具体的施策の立案等を行うワーキンググループを下部組織として配置しています。SPBでは、当社の経営ビジョンや戦略に影響を及ぼすようなサステナビリティに関する重要な方針の策定や重要課題の抽出、具体的施策などについて、役員会及び取締役会への報告や提言を行うとともに、既存のCSR推進委員会及び地球環境委員会の活動の実効性について監視を行っていきます。

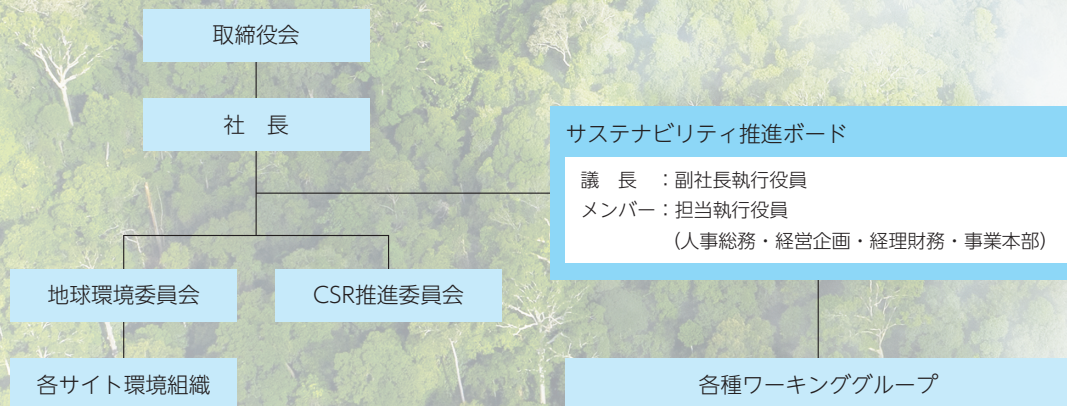
議長メッセージ

副社長執行役員 阿部 俊之

当社においても、その事業活動が地球環境に及ぼす影響を鑑みて、国連で採択された「持続可能な開発目標」(SDGs)への貢献を推進すべく、気候変動対応を柱に必要な施策に取り組み始めました。

具体的には、まず、社長直轄の経営方針諮問会議体として、新たに「サステナビリティ推進ボード」(SPB)を設置しました。SPB傘下のワーキンググループにて、「2050年カーボンニュートラル」を念頭に置いた、当社で実施可能なESG及びSDGsへの具体的な取組みを推し進め、更に、そこから派生する機会を新たなビジネスの創出に結びつけること等を通じて、航空宇宙産業を通じた価値創造企業グループとして、快適で持続可能な社会へ貢献してまいります。

「夢の実現にむけて挑戦しつづけられる社会の実現、お客様の喜びと社員の幸せを求め、自然との共生をはかり、豊かな社会づくりに貢献する」という、当社の経営理念と重ね合わせながら、経営方針と一体化させて継続的に取り組んでまいります。



特集

CONTRAILプロジェクト



CONTRAIL^{※1}プロジェクトとは？

産学官^{※2}が連携して、地球温暖化をもたらす大気変動のメカニズムを解明する大気観測プロジェクトです。旅客機に大気観測装置を取り付け上空の大気を採取・測定し、世界各国の大気の分析を行っています。このプロジェクトで解析された情報は、世界中の研究者へ提供され、地球温暖化等の研究に役立てられています。

※1 Comprehensive Observation Network for Trace gases by Airliner

※2 国立研究開発法人国立環境研究所、気象庁気象研究所、日本航空株式会社、公益社団法人JAL財団、当社



CONTRAILプロジェクトにおける当社の役割

当社は2003年からこのプロジェクトに参画し、大気観測装置である自動大気サンプリング装置(ASE)と二酸化炭素濃度連続測定装置(CME)を開発・改良してきました。この2種類の大気観測装置は旅客機(ボーイング747型機及びボーイング777型機)に取り付けられ、地球規模での大気観測データの採取に貢献しております。



新型ASE

自動大気サンプリング装置 (ASE: Automatic air Sampling Equipment)

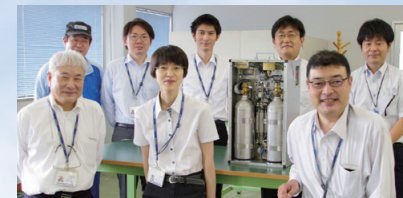
ASEは、事前に設定したプログラムに従って上空の大気を12本のボトルの中に採取する装置です。大気を採取した後のASEは地上で機体から取り降ろされ、国立研究開発法人国立環境研究所において、ボトル内の大気の分析が行われます。

二酸化炭素濃度連続測定装置 (CME: Continuous CO2 Measuring Equipment)

CMEは、二酸化炭素濃度を測定することに特化した装置です。旅客機の上昇中、巡航中、降下中にCO₂濃度を連続して高精度で測定・記録できる点が特徴的です。ASEと異なり、基本となるCO₂データと採取した大気を比較することによりその場でCO₂濃度の測定・記録を行うことができます。

現在の開発状況

現在CONTRAILプロジェクトでは、これまで大気観測装置を搭載していたボーイング777型機が退役しつつあることを受けて、より新しい機種であるボーイング787型機に大気観測装置を搭載する準備を進めています。当社においては、現在の大気観測装置をボーイング787型機向けに改良し、ボーイング社から認証が受けられるように開発・検証に取り組んでいます。引き続き、CONTRAILプロジェクトを通じて、気候変動対策に貢献してまいります。



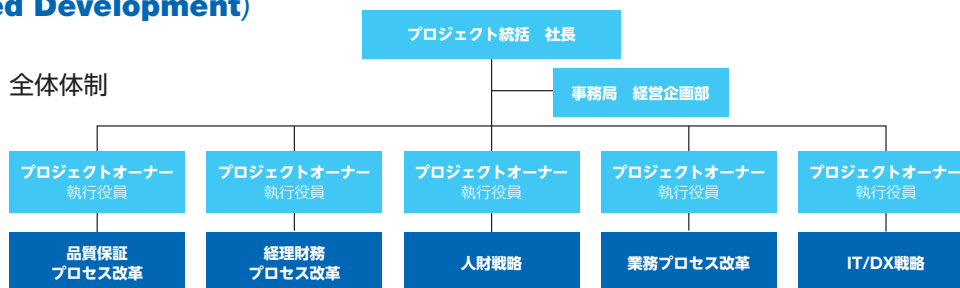
当社航空機整備事業部部品整備工場技術開発グループのメンバーと新型CME

J-LEAD (JAMCO Lean Enterprise Accelerated Development)

全社業務プロセス改革プロジェクト

全社業務プロセス改革プロジェクトとは

2020年度、経営環境が急激に変化するなか、当社は事業を支えるプロセスとシステムの進化に全社一丸となって取り組んでまいりました。2021年度はJ-LEAD+ (プラス)として、品質保証プロセス改革、業務プロセス改革、DX戦略の活動を継続しております。



プロジェクト別の結果報告

2020年度に取り組んだ業務改革プロジェクトの1年間の活動内容の概要を紹介いたします。

品質保証プロセス改革

2020年度は、更なる品質保証の強化に向け、先進的な検査システムの検討を行うと共に、品質意識の更なる向上を図りました。2021年度は2020年度の活動を基に、新たな検査プロセスの試行と効果の確認を行い、実際の運用に落とし込んでいきます。

経理財務プロセス改革

経理財務関連業務プロセスの見直しなどにより、かかるプロセスの期間短縮や精度向上を実現し、迅速な経営判断を行うことに寄与しました。又、自己資本比率を30%以上にすることを中期経営指標の安全性指標として組み込み、今後の経営基盤の強化の指標としました。

人財戦略

新たな成長期を見据え、人財育成の強化に関する施策実施に注力し、キャリアディベロップメントプログラムの構築及び教育体系の見える化を行いました。これにより、キャリアローテーション制度、サクセッションプラン、新人サポート制度などの新たな制度を構築、導入し、運用を開始しました。

業務プロセス改革

キャパシティやコストの管理強化を実施し、その効果を確認しました。計画、設計開発、資材補給・外注委託、製造現場の各部署における横断的な課題と対策を検討し、フロントローディング等の新たな施策を推進しています。フロントローディングとは、製品開発の初期工程において、できる限り多くの問題点やリスクを事前に洗い出し、対策をすることにより、後工程で発生する問題を最小限にとどめることで、効率の良い生産を実現する施策です。

IT/DX戦略

短期施策としては、J-LEAD各プロジェクトにおけるIT関連施策をとりまとめ、システム開発等を推進しました。中長期施策としては、当社としてのDX戦略を検討し、基本方針及び具体化に向けたロードマップの策定を完了し、2021年度より「DX戦略推進プロジェクト」として、業務プロセス改革プロジェクトと連携して活動を推進しています。

第81回定時株主総会の オンライン同時配信

コロナ禍での株主総会開催にあたって、当社では書面又はインターネットによる事前の議決権行使や当日のご来場をお控えいただくよう株主の皆さまへお願いするなか、今年は初の試みとして、株主の皆さまに向けて総会の模様をインターネットでライブ配信しました。

当日の様子は右掲から視聴いただけますので、是非ご覧ください。



https://v.srdb.jp/7408/2021soukai_vod/

公益社団法人 日本航空技術協会より 「特別賞」「奨励賞」を受賞

2021年6月、当社は企業・団体部門 研究開発の部で「表彰審議会委員長特別賞」(全日本空輸株式会社との共同チーム)、(株)新潟ジャムコは企業・団体部門 業務改善の部で「奨励賞」を受賞しました。

特別賞ではエアラインとの協力によるハンズフリーキットの短期間での製品化、奨励賞では“部品供給状況の見える化システム”による生産性向上が、それぞれ高く評価されての受賞となりました。



表彰審議会委員長特別賞



奨励賞

品質問題の 再発防止に向けた 取組みの進捗について

2019年11月12日付「当社航空機内装品製造事業における業務改善命令に対する改善措置の提出について」にて、第三者による特別調査委員会の調査によって明らかになった事実関係と共に、その原因分析や再発防止策を公表しております。

当社グループは、今後とも「安全・品質 第一」を最優先事項として取り組むと共に、明らかになった事実を受け止め、

将来に亘り風化させることなく、再発防止策に向けた抜本的改革を引き続き進めてまいります。



安全推進統括部の航空安全に関する取組み

2021年1月に本社に設置した安全推進統括部は、6月にグループ会社を含めた安全管理体制の統一を行いました。この体制の下、ジャムコグループとして初めての「全社の安全マネジメントレビュー」を実施し、これまで事業部単位で実施してきた安全マネジメントレビューを統括することで、全社的な視点で安全管理と課題改善に取り組める体制へと移行しました。

また、ジャムコグループの拠点を訪問し、安全講話の実施や拠点従業員との直接対話を行う「安全キャラバン」を開始しました。拠点を繰り返し巡り、航空安全の定義や過去の問題の振り返りから始めて、あるべき姿とそれに向けた具体的な行動のレクチャーを段階的に実施していきます。

安全推進統括部はこのような活動を通して、今後もジャムコグループの安全文化醸成に取り組んでまいります。



会社概要

✈ 会社概要 (2021年9月末現在)

商号	株式会社ジャムコ
本店	東京都三鷹市大沢六丁目11番25号
本社	東京都立川市高松町一丁目100番地
設立年月日	1949年3月15日
創立年月日	1955年9月1日
主な事業内容	航空機内装品等製造関連 ギャレー、ラバトリー、ギャレー搭載用各種装備品等の製造 航空機シート等製造関連 航空機シート及びシートコンソール等の製造 航空機器等製造関連 熱交換器、航空機用炭素繊維構造部材、民間航空機エンジン部品等の製造 航空機整備等関連 航空機の機体、装備品等の整備・改造
資本金	5,359,893千円
従業員数	連結：2,573名 個別：1,188名

✈ 役員／執行役員 (2021年9月末現在)

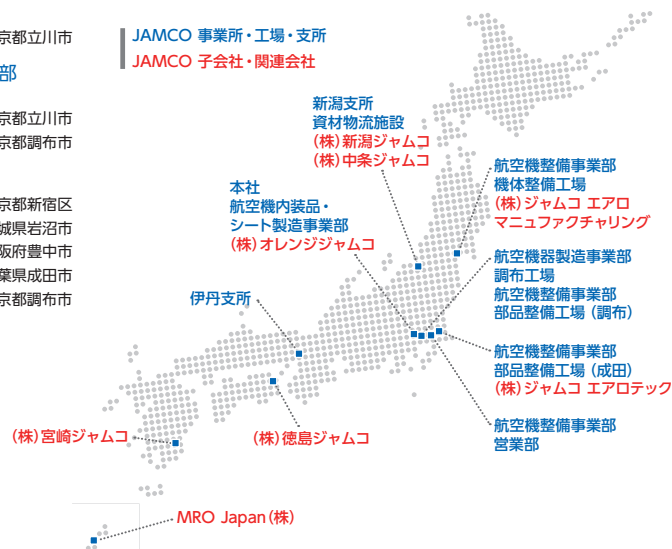
代表取締役社長	大喜多 治年	副社長執行役員	阿部 俊之
代表取締役副社長執行役員	米倉 隆	常務執行役員	加藤 正道
取締役専務執行役員	木村 敏和	常務執行役員	市原 一義
取締役専務執行役員	田所 務	執行役員	内城 浩
取締役常務執行役員	後藤 健太郎	執行役員	脇 昭博
取締役常務執行役員	粕谷 寿久	執行役員	神山 行雄
社外取締役	瀬川 夏樹	執行役員	小澤 恵治
社外取締役	辻 浩平	執行役員	桃園 健志
社外取締役*	鈴木 伸一	執行役員	木本 幸浩
社外取締役*	渡辺 樹一	執行役員	板倉 潮
常勤監査役	磯上 範好	執行役員	小出 三郎
常勤監査役	蕪木 昇		
社外監査役*	高橋 均		
社外監査役*	渡邊 浩一郎		

*東京証券取引所の規定する独立役員です。

事業拠点 (2021年9月末現在)

✈ 事業所／子会社／関連会社一覧

本社	東京都立川市
航空機内装品・機器事業本部	
■航空機内装品・シート製造事業部	東京都立川市
■航空機器製造事業部	東京都調布市
航空機整備事業部	
■営業部	東京都新宿区
■機体整備工場	宮城県岩沼市
■伊丹支所	大阪府豊中市
■部品整備工場	千葉県成田市 東京都調布市



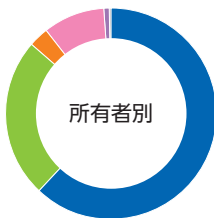
(*) JAMCO SINGAPORE PTE LTD. は、2021年1月をもって解散し、清算へ向けて準備中です。

株式の状況 (2021年9月末現在)

株式数・株主数・上場取引所

発行可能株式総数	80,000,000株
発行済株式の総数	26,863,974株
株主数	6,767名
上場証券取引所	東京証券取引所市場第一部(証券コード7408)

株式分布状況



所有者別	株数
■ その他の法人	16,673千株
■ 個人・その他	6,551千株
■ 外国法人等	865千株
■ 金融機関	2,517千株
■ 金融商品取引業者	216千株
■ 自己名義株式	38千株

株主メモ

事業年度	4月1日～翌年3月31日
期末配当金受領株主確定日	3月31日
中間配当金受領株主確定日	9月30日
定時株主総会	毎年6月
株主名簿管理人 特別口座の口座管理機関	三菱UFJ信託銀行株式会社
同連絡先	三菱UFJ信託銀行株式会社 証券代行部 東京都府中市日鋼町1-1 TEL 0120-232-711(通話料無料) 郵送先 〒137-8081 新東京郵便局私書箱第29号 三菱UFJ信託銀行株式会社 証券代行部
公告の方法	電子公告により行う 公告掲載URL https://www.pronexus.co.jp/koukoku/7408/7408.html (但し、電子公告によることができない事故、その他の止むを得ない事由が生じたときは、日本経済新聞に公告いたします。) なお、計算書類及び連結計算書類に係る情報は、インターネット上の当社コーポレートサイト (https://www.jamco.co.jp/) においてご覧いただけます。

ご注意

- 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)ではお取扱いできません。
- 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信託銀行全国各支店において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信託銀行本支店にお問い合わせください。

大株主 (上位10名)

株主名	持株数(千株)	持株比率(%)
伊藤忠商事株式会社	8,956	33.38
ANAホールディングス株式会社	5,373	20.03
昭和飛行機工業株式会社	2,003	7.46
日本マスタートラスト信託銀行株式会社(信託口)	1,183	4.41
ジャムコ従業員持株会	432	1.61
株式会社みずほ銀行	200	0.74
株式会社三菱UFJ銀行	200	0.74
東京海上日動火災保険株式会社	143	0.53
株式会社日本カストディ銀行(信託口)	124	0.46
株式会社りそな銀行	123	0.45

(注) 持株比率は、自己株式(38,964株)を控除して計算しております。



航空機器製造事業部

調布工場 誌上工場見学

調布工場では、航空機に装備される空調システムの核となる熱交換器、電子機器搭載用シャーシ、宇宙開発機器部品、複合材製品等、様々な航空・宇宙機器製品を製造し、お客さまのニーズにお応えしております。当社の代表的な製品である熱交換器は極めて複雑な構造をしており、その製造のために真空炉やディップ炉によるロー付け作業、精密な溶接・加工、非破壊検査等、熟練した技量による高度な特殊工程作業を実施しております。

主な製品紹介

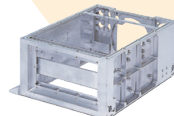


熱交換器
(フィンタイプ)



熱交換器
(チューブタイプ)

※熱交換器とは温度が高い流体から低い流体へ、効率良く熱を伝導させる機器のことをいいます。



電子機器搭載用
シャーシ



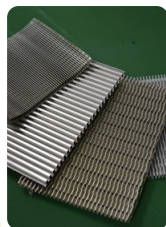
調布工場の紹介 ～ジャムコ創立の地～

1955年9月、(株)ジャムコは伊藤忠航空整備(株)として調布飛行場の当社格納庫において航空機整備修理事業での操業を開始し、1958年3月には機械工場・事務所建屋を竣工しました。

基本情報

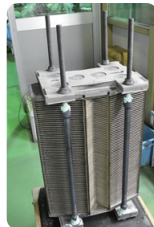
住 所：東京都三鷹市大沢六丁目11番25号
設 立：1958年3月

熱交換器の主な製造工程



1 コア部分の組立て

フィン等の部材を一段一段慎重に積み重ね、熱交換器のコア部分を組み立てます。フィンはすべて調布工場において製造しています。



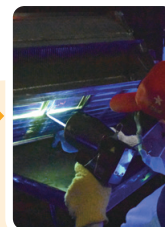
2 ロー付け

組み立てたコア部分を真空炉で6～8時間かけて熱処理し、ロー付けを行います。



3 溶接

熟練の作業員の手でコア部分と他の部材とを精密に溶接し、熱交換器を組み上げていきます。



4 非破壊検査・完成検査

組立てが完了した熱交換器は、社内で認定された検査員によって非破壊検査及び完成検査が行われ、出荷されます。

株式会社 ジャムコ

〒190-0011 東京都立川市高松町一丁目100番地
TEL:042-503-9900 (代表)

※本資料に記載されております当社の計画や予測等は、現時点で入手可能な情報に基づき当社が独自に判断したものであり、リスクや不確定な要素を含んでおります。そのため、実際の業績につきましては、記載の見通しと大きく異なる結果となることがあります。従って、当社として、その確実性を保証するものではありませんのでご了承ください。
※本資料で使用している文章、写真等の無断での複製・転載を禁じます。



この冊子は環境保全のため、植物油インキとFSC® 認証紙を使用しています。