

平成 19 年 12 月 3 日

株主の皆様へ

株式会社 N F K ホールディングス
代表取締役 久保田 隆

久保田 隆

平素は格別のご高配を賜り、厚く御礼申し上げます。

先日発表した平成 19 年 9 月中間期連結決算では、多額の特別損失の計上および不動産事業の低迷により、約 1,800 百万円の赤字となり、株主の皆様にご迷惑をおかけする結果になったこと、深謝いたします。

同時に、前代表取締役武田氏の告訴に向けた準備についても、ご報告させていただきました。このような状況に陥ったことにつきましても、重ねてお詫び申し上げます。

今回発生した特別損失および前社長告訴に向けた準備について

今回計上した特別損失の多くは、弊社前代表取締役が拡大路線の中で投融資を行った、本業である工業炉燃焼装置製造事業以外の各企業の内容を精査した結果でございます。これらの企業につきましては、全て財務諸表の見直しを行い、必要に応じ投融資先を訪問して会計帳簿の閲覧及び経営陣へのヒアリングを実施してまいりました。

その結果、特別損失として 1,650 百万円を計上することといたしました。

弊社といたしましては、上記の状況を鑑み前社長の行為には会社法等に反する事件性が高いものと考え、弊社が受けました多額の損失等の内容を明確にした上で、全代表取締役を告訴する方針でございます。

工業炉燃焼装置製造事業について

弊社の本業であります、工業炉燃焼装置製造事業につきましてご説明させていただきます。工業炉燃焼装置製造事業の中間期売上は 2116 百万円であり、売上計画値を約 8% 下回るものの、前年比 36% の増加となり非常に順調に推移しております。特に、営業利益は前年比 70% 増となっており、弊社で取り組んできたコスト低減および利益率向上のための施策による効果と考えております。

今後もコスト低減、利益率向上に取り組んでいくと共に、新たな柱となりうる世界初の「高温水蒸気技術」を始めとする新技術等を用いることで、新事業領域の開拓に注力する所存でございます。

そこで、別紙にて最近メディアに取り上げられた弊社新技術についてご紹介いたします。
ご高覧いただきますよう、お願い申し上げます。

ご参考)

2007年11月19日 日経産業新聞掲載

2007年11月5日 熱産業経済新聞掲載

今後の方針について

現在弊社では、これまでの事業の見直し及び全体を取りまとめた中期計画を作成中であり、近日中にご報告させて頂く予定となっておりますが、まずは今後の方針の概略をお知らせいたします。

工業炉燃焼装置製造事業

本業である工業炉燃焼装置製造事業につきましては、これまでに行ってきたコスト削減および利益率向上のための施策を更に進めると共に、弊社の保有する知的財産権の活用や新規技術開発（特に高温水蒸気の活用）による新規事業参入など、事業拡大と収益改善に注力する所存でございます。

不動産事業

不動産事業につきましては、事業環境の悪化等もあり、今後は戸建住宅販売および賃貸物件に限定することをはじめ、大幅な見直しを図ってまいります。

投資事業

投資事業につきましては、今後本業以外の新規案件は一切行わないことを確認・徹底し、連結グループ企業へのファイナンス業務についても、本業への資源集中を大前提として、慎重に判断し行うものとしします。

また、過去に行った投融資事業につきましては、最大限の回収を図る所存でございます。

弊社と致しましては、これまでの多角路線を大幅に見直し、弊社の本業でありコアコンピタンスである工業炉燃焼装置製造事業に資源を集中した経営を行う所存でございます。

最後になりますが、全社員一丸となり安定的な企業となるよう努力してまいりますので、株主の皆様におかれましては、今後とも変わらぬご支援を賜りますよう宜しくお願い申し上げます。

以 上

別紙)

【プレスリリース原稿】

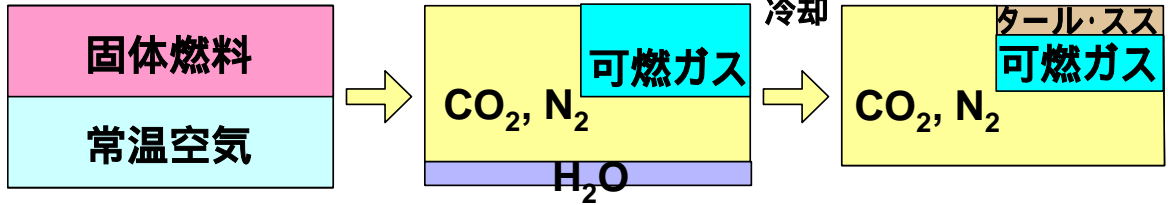
『NFKグループの日本ファーンエス株式会社が世界初の超高温水蒸気によるガス化技術の開発に成功』

株式会社NFKホールディングスグループの中核企業である日本ファーンエス株式会社は、超高温水蒸気を用いてバイオマス、プラスチックなど有機系の固体を高効率でガス化する世界初の技術を開発した。超高温水蒸気とは、一般的なボイラによって生成される飽和水蒸気（例えば0.4MPaでは151℃が飽和水蒸気温度）に更に熱を加え、ほぼ常圧において1000℃を超える過熱水蒸気としたもの。同社の主力製品である蓄熱式燃焼器（リジェネレイティブバーナ）で使用している、セラミックハニカム蓄熱体を用いた高効率熱交換技術を利用することで、水蒸気を容易に1000℃以上に加熱して超高温水蒸気にすることができるとの特許出願中。従来技術は、固体を熱分解しガス化するために必要な熱量を、原料の部分的な燃焼（部分酸化）で発生する熱によって賄うのが一般的であった。しかし、その方法では生成されるガス中に、二酸化炭素（CO₂）や空気中の窒素が混入しガスの発熱量を低下させてしまうため、空気の代わりに高価な純酸素を供給するなどの方法が用いられてきた。また、発生したガスのうち分子量の大きなものは冷却によってタールとなり、ガス精製が不十分な場合、ガス化装置の下流に設置されるガスエンジン発電機などに悪影響を及ぼすことが多かった。しかし今回開発された超高温水蒸気によるガス化技術では、発生したガスを冷却すると過剰の水蒸気は全て水に戻るため、極めて効率的に発熱量の高いガスを生成することが出来る。また、熱分解ガスは超高温水蒸気によって低分子量のガス（水素、一酸化炭素、メタンなど）に改質されるため、タールの発生も殆どみられず（図参照）更に熱分解と改質は1000℃以上の超高温水蒸気下で同時に行われ、ガス化炉内温度も高温に維持できることから、ガス化装置サイズを従来型の約半分以下までに小型化することを可能にした。既に日本ファーンエス（株）では、同技術により木質系バイオマスにおいても高発熱量のガスが得られることを確認しており、現在処理量10～15kg/h（含水状態）のデモ装置を自社内に設置予定。

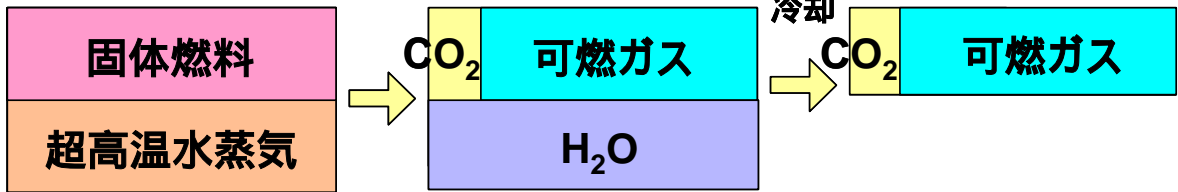
今後実用化に向けた具体的な用途並びに顧客への展開を図り、来年度にはバイオマス、プラスチックなどのガス化処理装置の本格販売を開始、初年度3億円、5年後には10億円の売上を目指す。

尚、実証規模の装置としては、プラスチック製ヘルメットで国内最大のシェアを持つ株式会社谷沢製作所と共同で実証試験研究を実施するため、茨城県に0.5トン/日のプラスチックガス化設備（写真）が建設され、10月より試験運転が開始された。

従来方式ガス化



超高温水蒸気ガス化



超高温水蒸気ガス化の特長



プラスチックガス化実証設備