Corporate Information

Corporate Profile

会社概要

商　号	ステラケミファ株式会社 STELLA CHEMIFA CORPORATION
本社所在地	大阪府大阪市中央区伏見町四丁目１番１号 （明治安田生命大阪御堂筋ビル 10 F）
創　業	1916（大正 5）年 2 月 1 日
設　立	1944（昭和 19）年 2 月 1 日
資本金	48 億 2,978 万 2,512 円
株　式	東京証券取引所　プライム市場
発行済株式数	13,213,248 株
決算期	3 月
ＵＲＬ	https://www.stella-chemifa.co.jp/
営業部	大阪営業部（大阪府大阪市中央区） 東京営業部（東京都千代田区）
工　場	三宝工場（大阪府堺市堺区） 泉工場（大阪府泉大津市） 北九州工場 (福岡県北九州市八幡西区）
研究開発拠点	次世代材料研究棟（大阪府堺市堺区「三宝工場敷地内」）
子会社／ 関連会社	ブルーエキスプレス株式会社 STELLA CHEMIFA SINGAPORE PTE LTD 浙江瑞星フッ化工業有限公司 ブルーオートトラスト株式会社 STELLA EXPRESS（SINGAPORE）PTE LTD 星青国際貿易（上海）有限公司 青星国際貨物運輸代理（上海）有限公司 ステラファーマ株式会社 衢州北斗星化学新材料有限公司


三宝工場


泉工場


北九州工場


次世代材料研究棟

Exective Members

役　員

代表取締役 社長	橋本　亜希
代表取締役 専務（生産統括）	坂　　喜代憲
常務取締役（研究開発担当）	高野　順
取締役 執行役員（営業統括 兼 大阪営業部長）	小方　教夫
取締役 執行役員（三宝工場長）	土谷　匡章
取締役 執行役員（経理部長）	中島　康彦
取締役 執行役員（シンガポール担当）	飯島　猛司
取締役 監査等委員	菊山　裕久
社外取締役 監査等委員	西村　勇作
社外取締役 監査等委員	松村　真恵
社外取締役 監査等委員	山本　淳
社外取締役 監査等委員	西野　佳代子
社外取締役 監査等委員	内田　明美
執行役員（アジアグローバル特命担当）	劉　　志武
執行役員（総務部長）	小池　みゆき
執行役員（泉工場長）	中川　佳紀

Client Bank

取引先銀行

三井住友信託銀行株式会社
株式会社三井住友銀行
株式会社三菱ＵＦＪ銀行
株式会社紀陽銀行
株式会社りそな銀行

Management Philosophy

経営理念

1．健全で信頼される企業	従業員の安全と健康に最大限配慮し、健全な企業を築き、信頼される企業で有り続けます。
2．技　術　の　追　求	技術を限りなく追及する姿勢を持ち続けます。
3．知　恵　と　創　造	広い視野を持ち、知恵をもって創意工夫し、新しい価値の創造に努めます。
4．挑　戦　の　精　神	全従業員一体となり、目標を成し遂げようとする意志を強く持ちます。

Company Motto

社訓

1．健康であれ　2．誠実であれ　3．勇気をもて　4．知恵をみがけ　5．責任感をもて

History

沿革

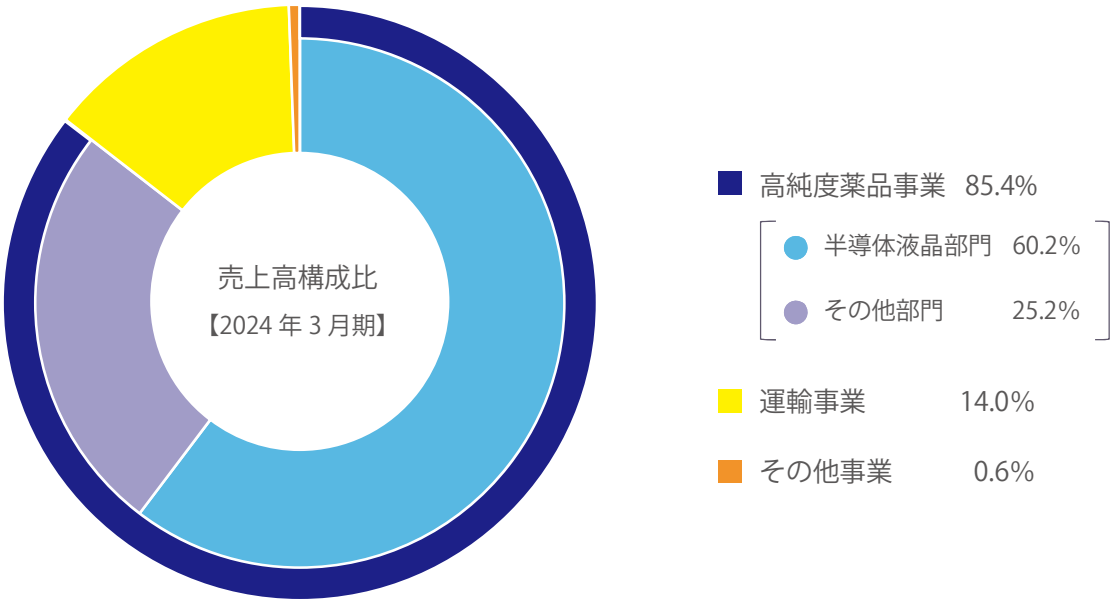
1916 年（大正 5 年）	大阪府堺市に橋本升高堂製薬所を創業、硫酸塩の製造開始
1930 年（昭和 5 年）	フッ素化合物の製造を開始
1934 年（昭和 9 年）	合名会社橋本製薬所を設立
1944 年（昭和 19 年）	橋本化成工業株式会社（大阪府堺市）を設立
1945 年（昭和 20 年）	少林寺工場（大阪府堺市）で硫酸銅の生産再開
1956 年（昭和 31 年）	三宝工場（大阪府堺市）を再開、フッ化水素酸製造設備を増設
1961 年（昭和 36 年）	三宝工場にフッ化水素酸、フッ化アルミニウム、その他フッ化物製造設備を増設
1963 年（昭和 38 年）	三フッ化ホウ素ガスの国産工業化に成功
1970 年（昭和 45 年）	泉工場（大阪府泉大津市）を設置
1971 年（昭和 46 年）	三宝工場に乾式フッ化アルミニウム製造設備完成
1984 年（昭和 59 年）	三宝工場に半導体用高純度フッ化水素酸クリーンプラント (PAS-Ⅰ) 完成
1990 年（平成 2 年）	本社を大阪府大阪市西区西本町に移転　社名を橋本化成株式会社に変更
	三宝工場に半導体用超高純度フッ化水素酸クリーンプラント (PAS-Ⅱ) 完成
1991 年（平成 3 年）	運輸部門を分離独立し、100%子会社ブルーエキスプレス株式会社を設立
1994 年（平成 6 年）	韓国に合弁会社 FECT CO., LTD. を設立
1996 年（平成 8 年）	泉工場に六フッ化リン酸リチウムの新プラント完成
1997 年（平成 9 年）	三宝工場に新事務棟・研究所完成
	社名をステラケミファ株式会社に変更
1999 年（平成 11 年）	三宝工場に半導体用超高純度フッ化水素酸クリーンプラント (PAS-Ⅲ) 完成
	本社を大阪府大阪市中央区淡路町に移転
	大阪証券取引所市場第二部に上場
2000 年（平成 12 年）	東京証券取引所市場第一部および大阪証券取引所市場第一部に上場
	泉工場に濃縮ホウ素（ボロン 10）のプラントが完成
2001 年（平成 13 年）	シンガポールに 100%子会社 STELLA CHEMIFA SINGAPORE PTE LTD を設立
2002 年（平成 14 年）	中国に合併会社浙江瑞星フッ化工業有限公司を設立
2007 年（平成 19 年）	100%子会社ステラファーマ株式会社を設立、メディカル事業を本格化
	三宝工場に半導体用超高純度フッ化水素酸クリーンプラント (PAS-Ⅳ) 完成
2012 年（平成 24 年）	泉工場に六フッ化リン酸リチウムの増設プラント完成
2014 年（平成 26 年）	北九州工場（福岡県北九州市八幡西区）を設置
2015 年（平成 27 年）	中国に合弁会社衢州北斗星化学新材料有限公司を設立
2016 年（平成 28 年）	泉工場にリチウムイオン二次電池用添加剤の量産設備が完成
2017 年（平成 29 年）	GMP 対応フッ化スズの本格生産を泉工場で開始
2018 年（平成 30 年）	本社を大阪府大阪市中央区伏見町に移転
2021 年（令和 3 年）	ステラファーマ株式会社が東京証券取引所マザーズに上場
	合弁会社 FECT CO.,LTD. の合弁解消（当社保有全株式譲渡）
2022 年（令和 4 年）	ステラファーマ株式会社が連結子会社から持分法適用関連会社へ移行
	東京証券取引所の市場区分の見直しにより市場第一部からプライム市場へ移行
2023 年（令和 5 年）	三宝工場内に次世代材料研究棟が完成

Investor Relations

IR情報

当社グループは、当社、子会社７社および関連会社２社で構成（2024 年 3 月現在）され、国内外の情報通信産業を中心に、顧客のニーズに基づいた多種多様なフッ化物製品の供給を行うとともに、特殊貨物輸送で培った独自のノウハウに基づいた化学品の物流を担う事業展開を行っています。

2024 年 3 月期の連結売上高は、304 億 4,600 万円となり、その内訳は、高純度薬品事業が 260 億 1,900 万円、運輸事業が 42 億 5,200 万円、その他事業が 1 億 7,400 万円となりました。



フッ素化合物分野で世界トップレベルのシェア

高純度薬品事業では、1930年以降一貫してフッ素化学をメインテーマとし、高純度、高品質のフッ素化合物の開発に取り組んできた結果、高いマーケットシェアを誇っています。

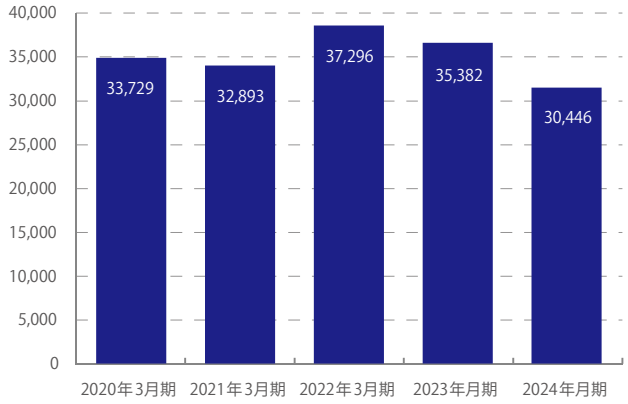
当社は、独自技術・製造方法等により、半導体の製造工程におけるエッチング・洗浄用の薬液、タンタルコンデンサー用タンタル製造助剤や、カメラ・ステッパー用レンズの材料、医薬品の中間体製造時の触媒、歯磨き用添加剤としてのフッ素化合物や原子力用途向け濃縮ホウ素化合物等を製造・販売しており、その用途は多岐にわたっています。

また、当社が強みを持つ要素技術を活かして、再生医療等に用いられる細胞培養容器や、液晶バックライト・照明に使用される蛍光体材料、5Gなど高速通信インフラに貢献するプリント基板関連材料、そのほか二次電池用の材料など、新たな製品や素材の開発にも注力しており、事業ポートフォリオの拡充を目指してまいります。

運輸事業では、当社のフッ素製品の運搬を足掛かりにスタートし、現在では多種多様な特殊化学物質や高圧ガス、危険物などの安全輸送を実現し、独自の技術とノウハウで様々なニーズに対応し高い信頼性を築き上げています。

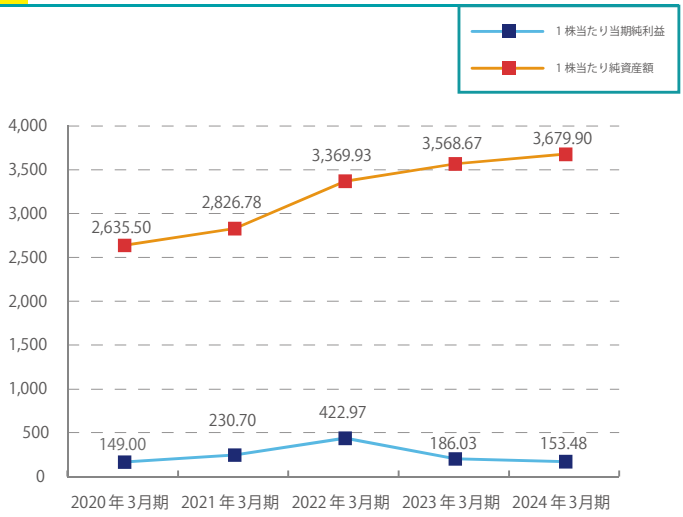
売上高

単位：百万円



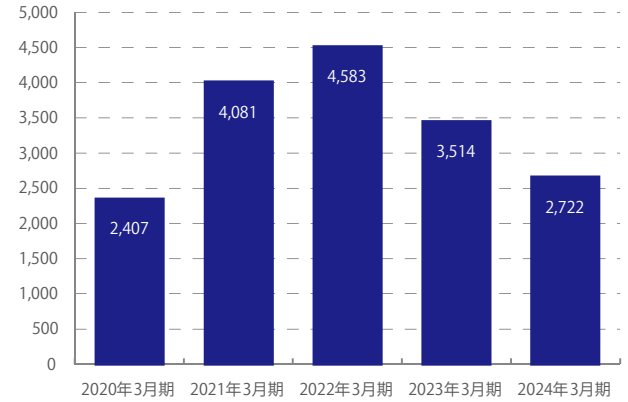
1株当たり当期純利益／1株当たり純資産額

単位：円



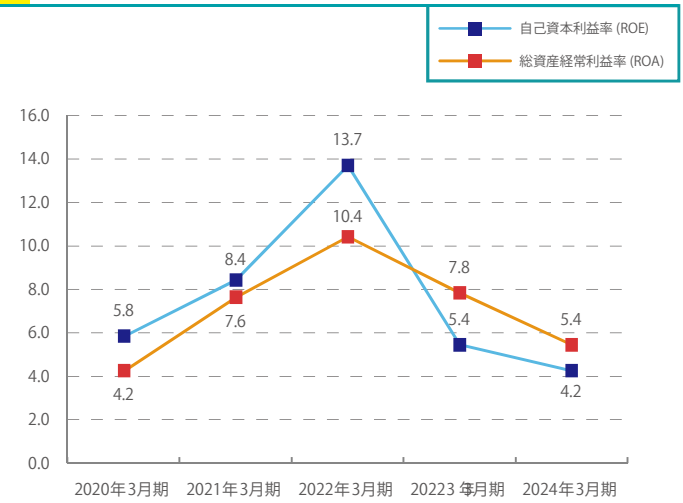
営業利益

単位：百万円



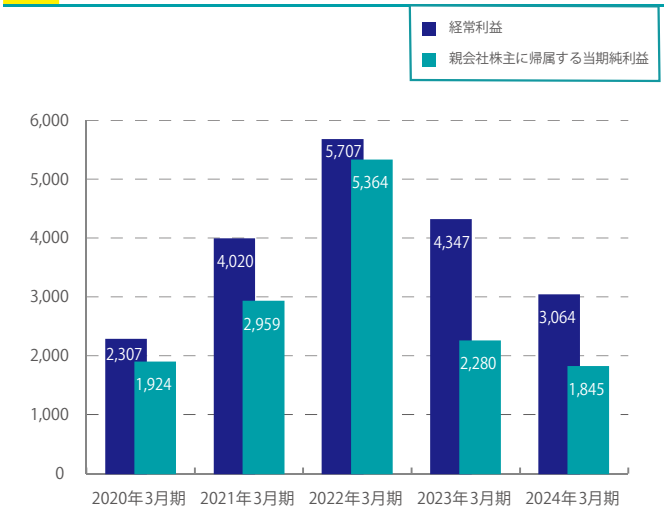
自己資本利益率(ROE)／総資産経常利益率(ROA)

単位：%



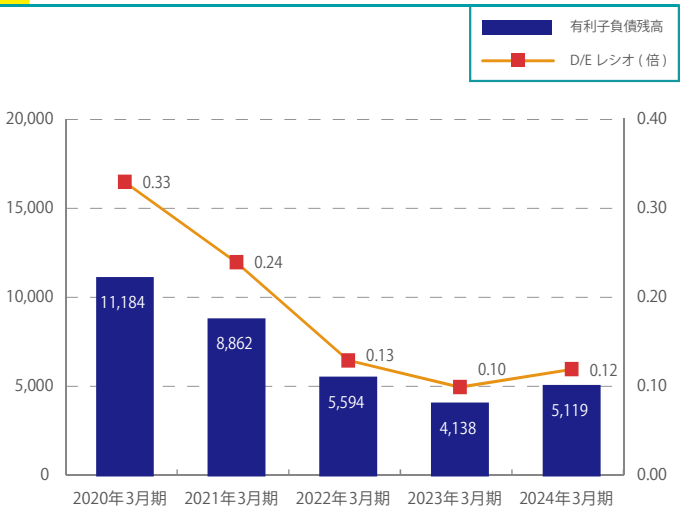
経常利益／親会社株主に帰属する当期純利益

単位：百万円



有利子負債残高／D/Eレシオ(倍)

単位：百万円／倍



※連結

Sustainability

サステナビリティ

サステナビリティ基本方針

私たちは、経営理念の実践とともに、「人々が幸せになれる製品を生み出し、その結果として、より企業価値の高い企業を目指していきたい」という思いを込めたスローガン『 Beyond the Chemical ～化学を超えて化学の向こうへ～ 』のもと、事業活動を通じて持続可能な社会の実現と企業価値の向上に努めます。

1. マテリアリティ（重要課題）の特定と事業活動を通じた貢献
   - ・社会課題解決に貢献する製品提供に向け、独創的視点かつ培った独自技術を生かした研究開発を推進します。
   - ・顧客のニーズを捉え、高品質かつ安全性に配慮した製品を安定供給し、長期的相互繁栄に取り組みます。
2. 気候変動への対応と環境保全
   - ・脱炭素化社会実現に向けて取り組み、気候変動などの環境問題に取り組みます。
   - ・事業から排出される化学物資を管理・低減させ、自然環境への負荷軽減に努めます。
3. 働きがいのある安全な環境の構築
   - ・多様な個性や働き方が尊重され、ワーク・ライフ・バランスが充実し、働き甲斐を感じる職場環境づくりを目指します。
   - ・自ら考え行動できる責任感のある自律型人材の育成に取り組みます。
   - ・サプライヤーを含め、人種、性別、民族、国籍等の事由による不当な差別をせず、人権を尊重します。

Materiality

重要課題

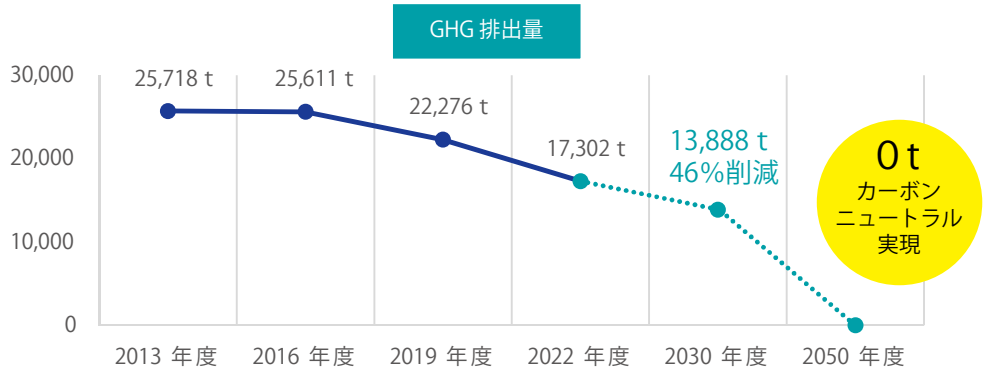
経営や社内にとっての重要度の視点から取り組むべき優先課題を選定し、マテリアリティ（重要課題）12 のテーマを特定しました。

事業を通じた貢献	● 社会課題解決に貢献する製品の創出・提供	● 製品の品質と安全の確保による顧客満足度の向上	
気候変動への対応と環境保全	● 気候変動の適応・緩和	● 大気・水・土壌環境の保全	● 水リスクへの対応
働きがいのある安全な環境の構築	● 従業員の Well-being	● 人的資本の強化	● 労働安全衛生・保安防災
人権の尊重	● 事業における人権の尊重		
企業価値を高めるガバナンスの強化	● コンプライアンス・腐敗防止	● コーポレートガバナンスの強化	● 企業情報の適切な開示

Response to Climate Change

気候変動への対応

持続可能な社会（2050 年のカーボンニュートラル社会）の実現に向け、環境問題への取り組みが企業活動に必須の要件であることを認識しております。また、気候変動への対応も重要な経営課題のひとつであると捉えており、TCFD 提言に基づき対応を推進しながら、事業を通じて持続可能な社会の実現に貢献できるよう取り組んでまいります。



High-purity Chemical Business

高純度薬品事業

Beyond the Chemical

化学を超えて　化学の向こうへ

半導体

主力事業である半導体関連では、半導体の製造工程における洗浄やエッチング用の薬液などを手掛けています。

半導体は家電製品やパソコン、スマートフォンなどの電子機器に広く使われています。また、自動車や電車、医療機器、ATMなどにも使われており、社会インフラに欠かせない役割を果たしています。最近では生成 AI（人工知能）を中心とした AI 活用はさまざまな業界で拡大を続けており、半導体はそういった多様な分野で使われているため市場の更なる拡大が期待されています。

半導体の基盤としての役割を果たしているのがシリコンウエハであり、当社製品（フッ化水素酸）は、半導体製造工程におけるシリコンウエハの洗浄・エッチングなどの重要な工程で使用されています。

フッ化水素酸が使われる理由は、フッ化水素酸は「唯一ガラスを溶かすことが出来る特性をもつ」ためで、シリコンウエハは、このガラス成分と同じであり、洗浄・エッチングなどにおいて使用できる唯一の物質となるためです。

近年、半導体の微細化および多層化技術の進歩により、使用されるフッ化水素酸には、不純物を極力排した非常に高いレベルの純度が求められています。当社はフッ化水素酸の精製技術を独自に開発・確立をし、実に 12N (99.9999999999%) 以上の高純度精製化に早期に成功しました。

現在では、国内 2 拠点、海外 1 拠点があり、その生産能力は年産 10 万トンを超えており、国内のみならず全世界の半導体メーカー等から高い信頼を得ています。

製品名	特徴
超高純度フッ化水素酸	・フッ化水素酸 (HF) は、シリコン酸化膜エッチング除去できる唯一の薬液 ・半導体製造プロセスには不可欠で超高純度が要求される薬液 ・特に希フッ酸は、数多くの半導体プロセスで使用
超高純度バッファードフッ酸	・フッ化水素酸 (HF) とフッ化アンモニウム (NH_4F) の混合水溶液 ・主に絶縁膜のエッチングや洗浄等の工程で使用 ・十数 Å/min から数千 Å/min の広範囲なエッチレートを持つ薬液が製造可能



年間生産能力	
三宝工場	65,000 t
北九州工場	30,000 t
STELLA CHEMIFA SINGAPORE PTE LTD	10,000 t
合　　計	105,000 t

（2024 年 6 月現在）

エネルギー

原子力関連施設で使用される濃縮ホウ素「ボロン 10」は、中性子の吸収能力が極めて高いという性質があり、その濃度を高めることで、中性子吸収能力の最大値を数倍まで高めることができます。当社は、この「ボロン 10」を 99%以上まで濃縮し大量生産する技術を 2000 年に日本で初めて確立し、国内で唯一の濃縮プラントを構え、製造・販売しています。濃縮ホウ酸は、天然ホウ酸が使用されている加圧水型原子力発電所の 1 次冷却水等に添加され、中性子吸収用途として使用 されています。濃縮ホウ酸を使用することにより、天然ホウ酸に比べ、1 次冷却水への添加量を抑制しつつ、中性子吸収能力の向上を図ることが可能となります。また 1 次冷却水の加温等も不要となることが想定されるため、設備の負荷軽減による安全性の向上や利便性の向上、維持管理コストの低減も期待されています。二酸化炭素排出を実質ゼロにするカーボンニュートラルが世界的な課題となり、原子力発電所の新規導入や増設の検討を進める国もみられる中、濃縮ホウ酸は、今後の国内外における原子力発電所の新設や再稼働において更なる需要拡大が見込まれます。
また、リチウムイオン二次電池の性能を向上させる新たな添加剤の開発に取り組んでおり、今後の拡大が予想される EV（電気自動車）市場において需要の増加が見込まれます。研究開発部門では、ポストリチウムイオン二次電池を見据えた次世代電池向けの開発も進めています。



製品名	用途
^{10}B 濃縮ホウ酸	使用済み核燃料貯蔵プールや加圧水型原子炉の中性子制御棒、中性子遮蔽材料の原料等
^{10}B 濃縮ホウフッ化カリウム	使用済み核燃料貯蔵容器等

品目	年間生産能力
濃縮ホウ素（^{10}B）	6 t

※（^{10}B）6 t を次の各品目に換算した場合

濃縮ホウ酸（$H_3{}^{10}BO_3$）	36 t
濃縮ホウフッ化カリウム（$K^{10}BF_4$）	75 t

一般製品

様々な化学品や医薬中間体製造時に必要な重合と呼ばれる化学反応を促進する触媒として「高純度三フッ化ホウ素」およびその化合物を製造しています。三フッ化ホウ素は、1963 年にステラケミファが国内で最初に工業化したガスです。現在、三フッ化ホウ素ガスの製造を行っているのは国内で当社だけであり、その独自性を生かし国内外の化学・製薬メーカー等へ幅広く製品の供給を行っています。



製品名	用途
高純度三フッ化ホウ素	医薬中間体合成触媒 重合触媒等
三フッ化ホウ素エチルエーテル	医薬中間体合成触媒 有機合成の触媒
三フッ化ホウ素モノエチルアミン	樹脂の硬化促進剤

GMP（Good Manufacturing Practice）とは医薬品および医薬部外品の製造管理および品質管理の基準であり、「人為的な誤りを最小限にすること」、「汚染および品質低下を防止すること」、「高い品質を保証するシステムを設計すること」を原則としています。
従来より歯磨き用の原料となるフッ化スズの製造・販売を行っておりましたが、更なる販売拡大を見据え、米国 GMP への対応を完了し、歯磨き用原料のフッ化スズ製造では国内で最初のメーカーとなりました。



製品名	用途
フッ化スズ	歯磨き用添加剤

Transportation Business

運輸事業

Corporate Profile

会社概要



本社

商　号	ブルーエキスプレス株式会社 BLUE EXPRESS, INC.
本社所在地	大阪府堺市堺区大浜西町 10 番地
代表者	代表取締役社長　　坂　喜代憲
設　立	1991（平成 3）年 6 月 20 日
資本金	3 億 5 千万円
事業内容	一般貨物自動車運送事業　／　国際複合一貫輸送事業　／　倉庫業　／　通関業 輸出梱包業　／　コンテナ・タンク等の販売、レンタル及びリース業 化学工業薬品（輸出入含む）の卸売業　／　不動産賃貸業　／　作業請負業 中古自動車の卸売業　／　自動車整備業　／　生命保険に関する業務及び損害保険代理店業
URL	https://www.blue-express.co.jp/
通関拠点	本社事務所　／　横浜事務所　／　大阪事務所
輸送拠点	本社営業所　／　仙台営業所　／　関東営業所 横浜営業所　／　清水営業所　／　名古屋営業所 神戸営業所　／　北九州営業所





関連会社／ 提携会社	ステラケミファ株式会社 STELLA EXPRESS（SINGAPORE）PTE LTD 星青国際貿易（上海）有限公司 青星国際貨物運輸代理（上海）有限公司 ブルーオートトラスト株式会社 株式会社 安部製材所 株式会社 タンクテック
保有資格	危険物取扱者　／　毒物劇物取扱者 特定化学物質等作業主任者 高圧ガス製造責任者　／　高圧ガス移動監視者 クレーン運転士　／　通関士
安全への取組み	運輸安全マネジメント 安全性優良事業所（G マーク）認定済み事業所 本社三宝営業所その他営業所
環境への取組み	ISO14001:2015 認証取得　　登録所番号　JQA-EM5789

Client Bank

取引先銀行

株式会社三菱 UFJ 銀行
株式会社りそな銀行
株式会社みずほ銀行
株式会社三井住友銀行
三井住友信託銀行株式会社

安全へのこだわりを軸に、より効率的な物流システムをプロデュース

ブルーエキスプレスは“安全輸送”を目的に、つねに前向きな姿勢で企業活動を行っています。
特殊化学物質、高圧ガス、危険物など、他社では責任を持って対応しきれない製品の輸送に関して、
独自の技術とノウハウで万全に対応。高い信頼性を築き上げています。

“安全”という精度の高い品質を提供し続けながら、効率輸送の実現に努めること。

それは時代がどんなに変わろうとも変わることのないブルーエキスプレスの物流哲学です。
これからも業界のスペシャリストとして、物流サービスの本質を見つめ続けていきます。







国際複合一貫物流体制

輸　送

フッ素をはじめとする特殊化学物質などをやさしく確実に輸送することをモットーに実績を積み重ねてきました。
スタッフひとりひとりが特殊ライセンスマンであり、
本当の安全輸送を熟知した物流エンジニアです。
安全へのこだわりを軸に、
より効率的な物流システムを
プロデュースしています。

倉　庫

物流の効率化を実現するためには、管理・加工システムの合理化が必要です。
倉庫を単なる保管場所としてではなく、物流の重要工程として認識し、最新システムを満載した複合機能倉庫を提供しています。

高純度薬品・毒劇物・危険物
高圧ガス・一般貨物　他

通　関

ますます多様化する物流ニーズ。
国内のみならず国際間においても、きめ細かなサービスで対応しています。
貿易に関する諸手続きの代行から、集荷業務、陸上における保管・管理・流通加工・配送に至るまでワールドワイドな物流サービスを提供します。

コンテナサービス

物流方法や物流容器といった、製品及び原材料の輸送においてお客様が抱えておられる諸問題に対し、お客様の実情に沿った解決策をご提案。
ファインケミカル、ペトロケミカル及び食品飲料用バルク輸送容器として需要の高い ISO 仕様の大型圧力容器を提供するほか、それらの洗浄、整備及びリース等を実施しています。

