

会長メッセージ

新体制「Wエンジン」で 社会と企業の持続可能な成長 「Sustainable Growth」を 実現します

代表取締役会長

梶本 一典

長期的視点でCKDの未来を描き、目標を達成

当社は、1943年に航空機の電装部品開発・製造を目的に設立され、真空管や蛍光灯の製造装置など自動機械装置の開発、設計、製造の事業をスタートしました。現在では空気圧機器・流体制御機器などのFA機器を幅広く手掛け、国内外のお客様のモノづくりにおける自動化や効率化に貢献しております。また、企業理念の中で「流体制御と自動化を革新」を掲げ、「世界のFAトータルサプライヤー」を目指し様々な取り組みを強化しております。

その一つとして、当社では2021年6月25日付けで、CEO（最高経営責任者）とCOO（最高執行責任者）による新たな経営体制を構築し、私はCEOである代表取締役会長に就任しました。社会が大きく変容し、企業にとっても大きな転換点に立たされている今、スピード感を持って経営基盤を強化し、企業価値の向上を目指してまいります。

社長就任期間を振り返りますと、2008年6月の就任後、

すぐにリーマンショックが勃発する波乱の幕開けとなりました。低迷する社内の雰囲気打破すべく、各拠点の従業員の声を聞き、中長期的な考えを示す必要性を感じました。そこで、2010年に策定したのが3年後を見据えた第1次中期経営計画「NEW CKD 2012」でした。

未来の目指すべき姿を見据え、前進していこうという思いと決意を全社で共有し、行動を起こすことで業績は好転。その後も貿易摩擦や東日本大震災など難しい経営の舵とりを迫られる局面は数多くありましたが、未来志向で中期経営計画を積み重ね、就任時の682億円から、1,000億円を超える売上規模を達成するまでに成長を遂げることができました。さらに長期的視点で変化に対応できる会社づくりのため、2016年には10年先の目指す姿を描いた長期経営計画10年VISION「GO CKD!」を打ち出し、その実現に向けまい進んでいます。

ニューノーマルに対応した「10年VISION Ver.3」を策定

しかし、近年、人々の生活様式、価値観が大きく変わり、企業も変化を余儀なくされています。脱炭素社会に向けた取り組み、サプライチェーン上で起きる人権問題なども、その配慮なくしては企業の存続さえ危ぶまれるようになっていきます。

多種多様な社会的課題に加え、新型コロナウイルス感染症拡大という社会のサステナビリティ（持続可能性）を改めて意識せざるをえない事態にも見舞われました。企業は単純に業績さえ上げればよかった時代から、社会や地球における役割、存在意義を考え直さなくてはならない時代を迎えています。

そのためには、企業が進むべき方向性を示す長期ビジョンも時代に合わせた形にしていく必要があります。目の前のニューノーマルに対応し、考え方と仕事を変革させ持続可能な成長軌道に乗せるべく、2021年度社長方針としてスローガン「Sustainable Growth」を掲げました。そして、「10年

VISION」についても、2018年4月の「Ver.2」に続き「Ver.3」を発表いたしました。目指す姿である「世界のFAトータルサプライヤー」はそのままだに、大きな変更点として、2つの新たな基本方針「サステナブルな経営基盤の確立」「人材重視の企業風土を構築」を変更及び追加しました。

社会に寄与しつつ持続的成長を遂げていくには、温室効果ガス削減といった社会のサステナビリティに配慮しつつ、業績を上げていく経営基盤の確立が喫緊の課題となります。そのためのデジタル投資にも注力してまいります。さらに、SDGsを見据えた社会貢献型の事業や商品を共創し、お客様やパートナー企業と一体となって社会的課題解決に取り組みます。また、お客様の事業の省人化、自動化、環境負荷低減などに貢献できる技術、製品を多く手掛けてきた蓄積を活かし、新しい市場の開拓に挑んでまいります。

多様な人材で社会課題解決につながるイノベーションを創出

こうした取り組みを確実に推進していくためには、人材の育成、ダイバーシティの推進が欠かせません。その取り組みの一例として、次世代リーダーを育成する「梶本塾」を開催、2018年4月には企業内託児所を本社正門横に開所しました。今後は奥岡社長が主体となり従業員、リーダーの育成に注力し、誰もが自分らしく働き、活躍できる多様性のある会社を実現していきます。

大前提として社会への貢献と「Sustainable Growth」を両立していくには、短中期、長期で課題を見据え、会社全体を俯瞰した上で経営判断し、定めた方針を確実に執行していく

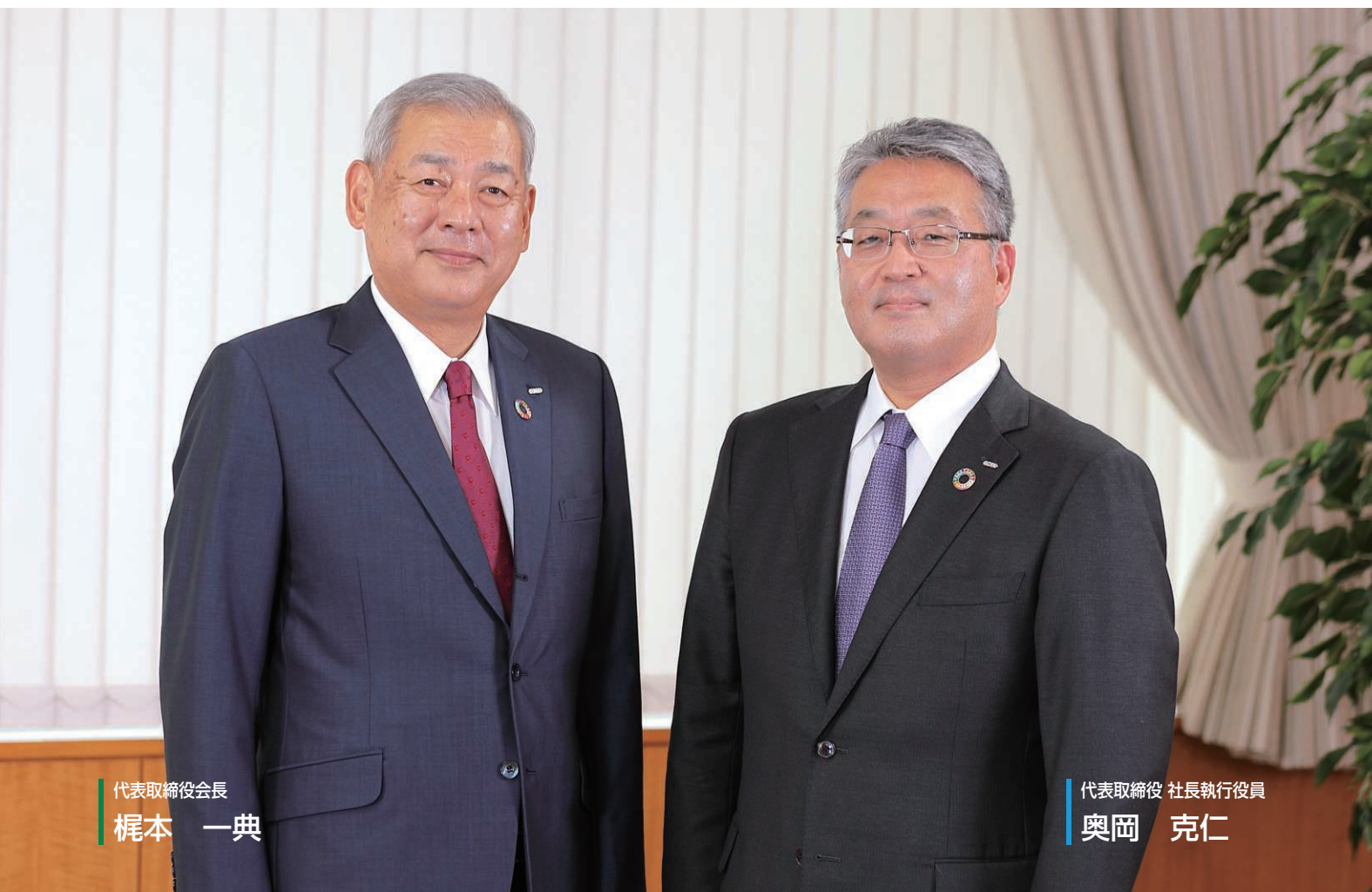
体制の構築が肝要です。CEOとCOOの2人体制で経営と執行の分離を図ったのはそこが大きな理由です。

会長として私は中長期視点で経営の方向性を見極め、執行を担う奥岡社長には短中期の目標達成に注力してもらう。目指すゴールはしっかり共有し、時に支え合いながら、2つのエンジン「Wエンジン」で風通しのよい経営タッグを実現し、マネジメントの強化、新たな価値提供を目指してまいります。ステークホルダーの皆様には、今後ともご指導、ご鞭撻をどうぞよろしくお願い申し上げます。

会長・社長対談

CEO・COOの2人体制で強固な経営基盤を確立
社会に必要とされる「世界のFAトータル

サプライヤー」を目指します

代表取締役会長
梶本 一典代表取締役 社長執行役員
奥岡 克仁

新体制について

—— 2021年6月25日より社長に就任されました。奥岡社長の率直な思いと抱負についてお聞かせください。

奥岡 梶本会長から話があり、当初は率直に驚きました。その後、じっくりと新体制の目的と理由を聞き、ある種の“使命”のようなものを感じ社長職を担う決意をしました。

当社は創業以来、自動化のパイオニアとして自動化技術と流体制御技術を基盤に技術革新を続け、現在では「自動機械事業」と「機器事業」の2つを軸に事業を展開し、成長を遂げ

てまいりました。近年では海外市場へも積極的に進出し、特に半導体事業については日本のみならず、東アジアやアメリカへと事業規模を拡大しています。

こうして国内外の様々な業種業界のお客様のニーズにお応えし、成長を遂げてまいりました。一方、企業にとって市場を拡大し、業績を上げさえすれば一定の評価を得られる時代はもはや昔日のものとなっています。

脱炭素社会実現に向けた世界の動きをはじめ、従業員にとって働きやすい環境を整備する働き方改革の推進、企業統治の実効性などESG(環境・社会・ガバナンス)への配慮が求められています。そのなかで新型コロナウイルス感染症の拡大は

人々の生活、働き方、価値観をも大きく変えるに至りました。

こうした世の中の流れを受け、株主の皆様をはじめとするステークホルダーの方々からのご意見、ご指摘も多様化し、経営トップが担う役割、領域は様々な分野に広がりを見せています。企業としてしっかりとルールを守り、社会貢献と企業としての持続的成長の両立を図る上では、方針を決定するCEOと、方針に沿って執行責任を負うCOOで役割を分け、会長と社長の2人体制、2つのエンジンで回していくことが最適ではないか。そうした梶本会長の考えは非常に納得がいくもので、変容の時代にあってCKDをさらに進化させるべく、その原動力となるエンジンの一つとして精進していく所存です。

具体的には、会長が最高経営責任者として中長期的視点で社会のサステナビリティ(持続可能性)やガバナンスのあり方などに配慮した経営判断を下す。社長である私は主に短期の目標達成に全力で取り組むこととなります。

営業部門で市場拡大を牽引してきた会長と違い、私は入社以来、生産技術で自動化設備の開発を行ってまいりました。その後、生産管理を経験しながら、工場の短納期システムの構築や生産管理システムと製造現場をつなぐ取り組みなど、一貫して生産現場で業務の推進、そのマネジメントに従事してきました。

今、生産現場を有する製造業などのお客様に話をうかがうと、CO₂排出量削減の取り組みや生産性向上・効率化のためのDX(デジタルトランスフォーメーション)推進など、様々な課題、お困りごとを抱えていらっしゃると思います。そこに当社の技術や商品の出番があるのではないかと。技術に精通した経営トップとして、蓄積してきたキャリア、発想を活かし、社会的課題に貢献するご提案、事業創出に取り組んでまいります。

梶本 社長は短期に成果を求められるため、日々、足元のことを考えざるをえません。そこを補うのが会長の役目と捉えています。方針はすべて会長、執行はすべて社長ということではなく、長期的方針についても現場とかけ離れないよう指揮官である社長とも相談しながら方針を策定していくこととなります。

お互いに異なるキャリアと強みを活かして意見交換をし、難しい経営の舵とりを迫られる局面では新社長を支え、スピード感を持って執行に集中できるようサポートしていきたいと考えています。

事業環境をどう見るか

—— 変化のスピードが速く、かつ先行き不透明感が強い時代にあって、取り巻く事業環境についてどのように認識されていますか。

奥岡 コロナ禍は人々の生活様式を変え、世界に大きな経済的打撃を与えました。一方、長期的視点で見るとポジティブに捉えるべき変化も起こっています。その一つがテレワークの浸透です。長年働き方改革の推進が叫ばれていたものの浸透していませんでした。感染症対策のためとはいえ取り組みが加速化していることは、業務効率化を図っていく上でも肯定的に捉えられる側面もあると思います。

ただし、当社もそうですが生産現場においては出勤しなければ立ち行かないケースも多くあります。モノづくりの現場で働く従業員の安心・安全と、生産体制の維持・両立は大きな課題です。当社が手掛ける自動化を実現する半導体関連機器や電動機器などのニーズは増加傾向にあり、社会のサステナビリティへの寄与という点でも、さらに技術革新を進めていかなければならない重点分野と捉えています。

二つ目にはテレワークの需要増から、デジタル化、DXへの取り組みが進みつつあることです。当社でも通信機器類のニーズの高まりを受け、設備投資が拡大した半導体製造装置向けの流体制御機器の引き合いも増加傾向にあります。その点では3年前、東北工場での半導体向け生産増強でクリーンルーム増床を手掛けた投資が活きていると感じております。今後も半導体需要の高まりを背景にさらなる生産能力拡大を進めていきたいと考えています。

梶本 サプライチェーンで世界がつながるなか、コロナ禍のような世界的なパンデミックは経営の最大のリスクであり、今後もロックダウンのような未曾有の事態への備えは肝要です。その観点から、今後も省人化・自動化のニーズは高まりを見せ、当社が貢献できる場面も増えていくものと考えています。

ただし、過去の経験則で見て、高止まりを続けている半導体の需要、投資意欲がこのまま一本調子で続くことはなく、どこかで大きく下ブレする事態も想定しておくべきでしょ

会長・社長対談

う。特に中国の設備投資に減速感が出てくると波及力が大きい
ため、リスク要因として押さえておく必要があると考えて
います。

2021年3月期の連結業績振り返り

—— それらを踏まえ、2021年3月期の連結業績を振り返り、
結果と要因、今後のコロナ禍の影響についてもお聞かせ
ください。

奥岡 マクロな経済動向としては、前期からの米中貿易摩擦
問題、新型コロナウイルス感染症拡大の長期化の影響があっ
たものの、下期は輸出や生産活動が持ち直し、景気は緩やか
な回復基調となりました。また、当社にとっても前半はコロ
ナ禍による設備投資中断などの影響を大きく受けたものの、
下期は中国市場が活性化し、半導体市場のニーズが拡大した
ことが追い風となりました。

その結果、2021年3月期の連結業績は売上高1,067億23
百万円で前期比6.0%増、営業利益76億98百万円で前期比
47.2%増の増収増益で着地することができました。

セグメント別では、リチウムイオン電池製造システムの売
上高は増加したものの、自動機械部門は企業収益の悪化や先
行き不透明感から設備投資の延期や中止の動きが継続したこ
とで三次元はんだ印刷検査機、自動包装システムは売上高が
減少しました。その結果、売上高は141億63百万円で前期
比10.3%減、セグメント利益は新たな中国市場向け装置の
開発費増加などの影響があり、16億59百万円と前期比43.3
%減となりました。

機器部門は設備投資が拡大した半導体製造装置向け売上
高の増加が大きく寄与しました。一方、自動車の製造設備向
けや工作機械向けの売上高は一部需要の回復が見られたも
の、それぞれ減少。海外では製造業で生産活動の正常化が
進んだ中国、半導体設備投資が底堅く推移した韓国、台湾な
どで売上高が増加。新型コロナウイルスの感染拡大が続いた
東南アジアの売上高は減少しました。その結果、売上高は
925億60百万円で前期比9.0%増、セグメント利益は生産性
の改善や経費削減の効果により、100億76百万円で前期比
59.8%増と大きく躍進しました。

当社ではこれまで「自動機械事業」と「機器事業」の2本の
事業の柱がうまく補い合ってきた歴史があります。今回もそ
こがうまく補完し合って、全体の増収増益につながりました。

第4次中期経営計画の進捗

—— 2019年4月に第4次中期経営計画「Build-up CKD
2021」が始動して2年が経過しました。その進捗と達成
に向けての考えをお聞かせください。

梶本 2025年を見据えた「10年VISION」達成に向け、将来
につながる基盤を築きながら成長する3年間にするために策
定した計画です。3年間の累計目標で売上高3,770億円(前中
計比+16%)、営業利益316億円(同+15%)を掲げていま
す。しかし数字から見た進捗では、2年間の累計売上高は
2,074億円で進捗率55%、営業利益は129億円で同41%に
留まる結果となりました。

その最大の要因としては、米中貿易摩擦の影響、コロナ禍
というダブルのマイナス要因に見舞われたことが挙げられま
す。さらに、第2次中期経営計画、第3次中期経営計画が当
初の計画を上回る好調な数値を挙げてきたことも、結果的に
は前期比目標のハードルを上げることとなりました。

ただし、活動の骨子として掲げてきた3つの基本方針「国
内No.1商品をグローバルに進化」「新しい事業と市場に挑戦」
「事業基盤の強化」については、これまで打ってきた施策の成
果が見え始めています。

奥岡 具体的には、「国内No.1商品をグローバルに進化」に関し
ては、自動機械事業における主力の薬品用包装機を中国市場
で拡大させるため、中国専用機の開発と中国工場の新生産棟の
活用に取り組んでまいりました。2021年4月には中国医薬品市

場向け薬品用包装機を初受注し、将来的に高い成長が期待でき
る分野として中国工場での生産体制を拡充していく予定です。

産業機械においては三次元はんだ印刷検査機についても欧
米での販売力強化を進めており、機能拡充と操作性を刷新し
た新型モデルも発売しました。リチウムイオン電池用巻回機
については中国の提携パートナーと連携した市場参入を進め
ています。米国では半導体市場向けの流体制御機器の需要拡
大に向けテクニカルセンターを機能強化するとともに、
2021年度下期にはテキサス州に建設中の新工場が稼働を開
始する予定です。

「新しい事業と市場に挑戦」については、パートナーと融合
した電動事業強化に注力しています。当社は空気圧機器と電
動機器の両方を持ち合わせており、蓄積したノウハウを利用
し、グループ会社のCKD日機電装株式会社との開発・販売
でシナジー効果の強化を進めています。

同じくパートナーシップという点では、他社との間でリチ



ウムイオン電池の高容量化、長寿命化、安全性向上を実現す
るリチウムプレドープ装置の共同開発を行っています。今後
も他社との技術、製品のマッチングによりサステナブルな
社会の実現に貢献できるビジネスを拡大していきたいと考
えています。

「事業基盤の強化」については、中国や米国にて現地主導
による開発機能を強化し、インドやイタリアで自動化やIoT化
を取り入れた現地生産を開始するとともに販売基盤を強化し
ています。今後も、独自技術を活かし、世界各国で省力化を
進化した商品を拡大してまいります。

梶本 テキサス州の新生産拠点については、世界的に半導体
需要が高まる中、お客様のご要望を受けた形での新工場とな
ります。世界最大の市場に生産拠点を設置するインパクトは社
外的にはもちろん社内的にも大きいと考えています。海外での
現地生産のノウハウ、経験を積んだ人材が増えることで、次
に目指す市場である欧州進出への弾みになると考えています。

コロナ禍の企業経営への影響

—— コロナ禍における中長期の戦略についてはどうお考えで
しょうか。

梶本 感染拡大を受け、2020年4月に危機管理委員会を立
ち上げ、社内の感染拡大防止策に取り組み始めました。そし
て、医薬品・医療機器などの開発・生産に取り組まれている
お客様からの多くの協力要請を受け、サポートを実践してま
いりました。

世界経済はポストコロナを見据え、正常化へとシフトしつ
つあります。しかし、コロナ禍によって持続可能性のリスク
が顕在化したことで、社会に貢献しながらサステナブルな
成長を遂げていかなくてはならないという価値観はさらに加
速化していくと考えています。

社内では2030年度までに2013年度対比でCO₂排出量50
%削減(売上高原単位)の目標を掲げ、部署ごとにブレイクダ
ウンする形で数値目標の達成に取り組んでいます。加えて当
社の技術や製品がどう社会の持続可能性に役立っているの
か。戦略的に考え強化しなくては、会社の持続的成長はおぼ
つかないでしょう。

奥岡 そうですね。実際、多くの企業がCO₂削減を始め、
カーボンニュートラルに向けた取り組みを迫られる中、何か
ら着手したらよいかという悩みを抱えているケースも多い
ようです。当社の強みは幅広い技術と商品を有していること。
それらを組み合わせ、お客様の困りごとに応じて、システ



ム、ユニットとして提案ができることはビジネスの源泉であり、社会に貢献できる分野だと考えています。

「10年VISION」の改訂について

—— こうした時代の変化を受け、長期経営計画である「10年VISION」を改訂し、「Ver.3」を発表されました。特に注力されていく、具体的な施策や取り組みについて教えてください。

梶本 「世界のFAトータルサプライヤー」という目指す姿、タイトルの「GO CKD!」は踏襲し、基本方針を時代に合わせたものに改訂しました。特に重要なキーワードがサステイナブルです。

事業を通じて環境や社会に貢献しながら、持続的に業績を上げていくサステイナブルな経営基盤を確立するとともに、各部門で社会貢献できるCSR活動を推進していく。自社の強みを活かしたベストミックス戦略により、今後の事業の柱となる電動事業を成長させるとともに、SDGsを見据えた社会貢献型の事業・商品の共創を掲げています。

また、基本方針に盛り込んでいる「グローバル化を加速し海外市場を拡大」では、商品だけでなく人材やしきみも含め、現地対応力を向上させるためのマネジメントとR&D機能の

ローカル化を進めてまいります。

特に重要なポイントとなるのがこれらの方針、方策を担う人材がやりがいを持って働ける環境を整備し、次世代を担うリーダーを育成していく「人材重視の企業風土を構築」することです。ここは奥岡社長がぜひ中心となって取り組みを進めていってほしいと考えています。

奥岡 はい。私も人材の育成、人材への投資については真っ先に取り組むべき重点施策と捉えています。当社は真面目な従業員が多く、技術革新に熱心に取り組む風土があります。一方、社内のDXを推進できるような先端的技術に強いデジタル人材や、今後の海外市場の拡大を担うグローバル人材、さらに将来CKDを引っ張っていきけるような次世代リーダーについては、まだまだ不足しているのが実態です。体系的にタレント育成を進めていくための具体的なプログラムを詰めていくとともに、多様性を深めていくための外部の人材登用なども進めていきたいと考えています。

また、当社のグローバル事業については、梶本会長が社長時代に飛躍的に市場を拡大し売上も伸ばしてきました。それに伴い、現地のお客様のニーズにお応えした生産活動や販売を行う上で、考え方や文化の違いというハードルから、日本人トップの限界が指摘されてきました。既に現地のトップが2人誕生していますが、さらにスピード感を持ってマネジメントのローカル化を進めていく必要があります。

梶本 奥岡社長からもあったように、当社の従業員は真面目な分、人に任せることが苦手な一面もあるようです。現地に権限委譲をする中で、ガバナンスの問題を心配するような見方もあるでしょう。しかし、押さえるべきところはシステムやルールでしっかり固める。経営スピードの速い海外企業などと競っていくには多少の失敗は次の飛躍につながるステップとして、トライ＆エラーを重ねていくような企業文化の醸成も必要となってくるでしょう。

先ほど、コロナ禍でのポジティブな側面として、テレワークの浸透が挙げられましたが、海外拠点とのコミュニケーション

にも同じことが言えます。わざわざ本社から現地に向かわずとも、スピーディに情報が共有でき、今回の新経営体制についても、動画配信でダイレクトにメッセージを伝えることができました。

時代に合わせ仕事のスタイルが変われば、マネジメントの手法も変えていくべきでしょう。任せるところは現場に任せ、テクノロジーを上手く活用して、まめに情報を共有すれば、目指すグローバル化もさらにスムーズに推進できるはずです。生産現場のリモート化も含め、旧来の商慣習や常識、ビジネスのスタイルを見直すよい契機として、当社の技術や製品を活用したご提案も進めていきたいと考えています。

奥岡 当社としても新たに導入した基幹システムの活用を広げKPI管理を定着させるなど、デジタル技術やデータを組み合わせた社内DXによる業務効率化にも取り組んでまいります。

SDGs、ESGへの取り組み

—— サステナビリティに配慮した「10年VISION」の改訂に関連し、全世界的に加速化するSDGs、ESGへの意識の高まり、考え方はCKDの事業展開においてどのような意味を持ち、また何に重点を置かれますか。

梶本 当社では2019年にSDGs推進委員会(現サステナビリティ委員会)を立ち上げ、社内での取り組みを進めてきましたが、当初は「SDGs」に掲げられた17ゴールの課題が広範囲すぎて戸惑っていた従業員が多数派でした。

そこで最初に着手したのが、17ゴールについてCKDグループとしてどんな取り組みができるのか、あるいは既にアクションを起こしている活動は何かを一つひとつ挙げていく作業でした。そこから、当社の技術や商品がどう役立つのか。実際の事業や製品、技術と結び付けて考える作業を進めていきました。

すると、実はゴール12に挙げられている「つくる責任 つかう責任」では、既に数多くの環境負荷低減型商品を世に提供

している。ゴール5「ジェンダー平等を実現しよう」では、シニアや女性が働きやすい職場環境づくりに貢献する助力装置の商品を手掛けている。

そんな気づきを得たことで、自分たちがやってきたことは間違いではなかった、お客様にお役立ていただける技術をさらに磨いていこうという機運の上昇と自信につながり、活動が加速化し社会と事業、双方の持続的成長につながったのではと考えています。

奥岡 こうした活動の蓄積が一つの形となったのが、機器商品である高耐久機器「HPシリーズ」と窒素ガス精製ユニット「NSシリーズ」が「2021愛知環境賞」を受賞したこと。世界的モノづくりの現場を支え、環境負荷の低減やSDGsの達成に大きく貢献する」と高い評価を得て、最高位の「金賞」をいただきました。

これを励みに、各種システム開発や海外への製品移管に従事してきた自分自身の知見も活かしながら技術力を磨きたい。IoTやAIといった先端的技術も活用し、他社とのマッチングも視野に入れながら、社会に寄与できる新たな価値創出に取り組んでいきたいと考えています。

ステークホルダーの皆様へのメッセージ

—— 最後に株主・投資家の皆様を始め、ステークホルダーの皆様に向けてメッセージをお願いします。

梶本 当社はモノづくり企業として技術力が強みではありますが、創業以来、大事にしてきたのが人間力と技術力のバランスです。くり返しになりますが、いくら儲かりそうな技術を磨き、売れる商品を作り、業績を上げてても利己主義なスタンスでは世界からはもはや認められません。従業員全員が創業の原点に立ち戻り、自分の周囲のコミュニティだけでなく、広く環境、地球のあり方に配慮できる人間力を磨き、新たな体制で社会に貢献できる会社を目指してまいります。

奥岡 冒頭に申し上げたように、変化の激しい時代にあって、社会的課題解決に向けた技術力を磨き、豊かな社会づくりに貢献していくというのは、企業理念にも謳われており、社長に任命された私の使命の一つと考えています。また、会長が人間力という言葉で言及されたように、世の中に本当に必要とされる“愛される会社”を目指していきます。

どうか株主・投資家の皆様を始め、全ステークホルダーの方々、新しく生まれ変わったCKDにご期待いただき、今後ともご指導をよろしくお願い申し上げます。



10年VISION GO CKD! 基本方針 世界のFAトータルサプライヤー



社会を支えるCKD

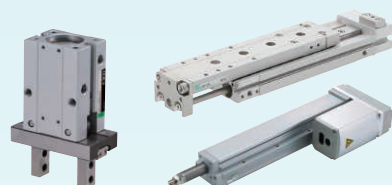
流体制御機器

あらゆる流体を制御するCKDの技術は、公園の散水システムや工作機械など、人々の暮らしを便利にする様々な分野で活躍しています。



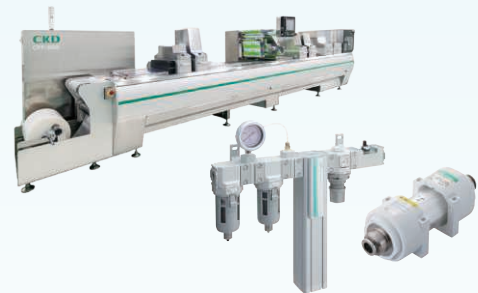
電動アクチュエータ/ 空気圧シリンダ

自動車や日用品など、モノがつくられる工場で欠かせない電動アクチュエータと空気圧シリンダもCKDの商品です。電車の空気作動式ドアにも使用されています。



食品自動包装システム/ 食品製造用機器

食品の品質保全や衛生状態の保持など、付加価値の向上を目的に増え続ける包装された食品。CKDの食品包装技術は、食の安全を守り、人々に安心を届けています。



太陽電池用流体制御機器

持続可能なエネルギーへの転換を目指して、様々な分野で導入されている太陽光発電。CKD商品は、太陽電池製造プロセスでも採用されています。



便利な生活

エレクトロニクス

IT

エネルギー

CKDは、自動化と流体制御の事業領域を通じて、社会の様々な課題の解決に向けた技術革新と価値創造に努めています。これからも、SDGsの達成に向け真摯に取り組み、企業理念に掲げた「豊かな社会づくり」の実現に貢献していきます。



環境

医療・健康

ファインシステム機器

データセンターのサーバーやタブレット端末などに使われる半導体や液晶。CKDの制御機器は、それらを製造するクリーンな作業環境でも活躍しています。



三次元はんだ印刷検査機

スマートフォン内のプリント基板製造の不具合を見逃さないCKDの技術が、電子機器の高機能化・小型化に貢献しています。



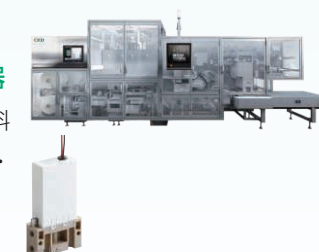
リチウムイオン電池用巻回機/ 電池製造用機器

ハイブリッド車や電気自動車などに使用され、最新型の蓄電池として用途が広がるリチウムイオン電池。CKDの技術は、その製造にも活用されています。



薬品自動包装システム/ライフサイエンス機器

薬や注射器の包装、酸素濃縮器や分析装置、歯科医療器械の制御など、安全な医療を支える薬品・医療機器にもCKDの技術が使われています。



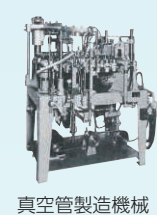
進化を続けるCKD

CKDは1943年の創業から、75年以上にわたって自動化技術や流体制御技術の研究開発に取り組み、多岐にわたる豊富な商品のラインアップを誇っています。これらの商品は広く社会に浸透し、豊かな社会の実現と、新しい時代の創造に貢献しています。

社会課題・ニーズ

自動化ニーズの高まり

消費機材や生活用品等が盛んに開発され、自動化設備に必要な機能ユニットがほとんど市場に無かった時代、1947年に当社初の自動機械装置として「真空管製造機械」の製造を開始。その後、真空管製造機械から発展したアンブル充填機の製造を契機に包装市場に進出し、1955年にストリップパッケージングマシン「薬品自動包装機」を開発。



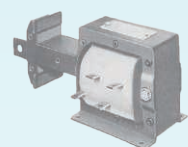
真空管製造機械



薬品自動包装機

ユニットシステムの需要拡大

大手メーカーによる社内設備の内製化により空気圧機器等の製品需要が拡大。1956年、自動機械装置用に開発した機能部品「ACソレノイド」を製造開始。その後、1960年に空気圧シリンダの元祖となる「セルシリンダ」、1963年にパレルカムとエアシリンダを組み合わせた「空気圧式インデックステーブル」を開発。1977年には、電解コンデンサを製造する機械に当社機能部品が使用されていることから、「電解コンデンサ素子巻機」を開発するなど、多くの機能機器を開発。



ACソレノイド

半導体需要の拡大

1984年に、半導体装置向けの「ファインシステム機器」を開発。薬液、ガス、真空の制御など半導体・液晶製造装置の供給系から排気系までを網羅した豊富なバリエーションによって、最先端プロセス制御を実現し、電子デバイス産業を支える。



薬液用バルブ

電動化の加速

ロボット化・環境対策・省エネルギーなど進化を続ける設備に合わせた最適な機器が求められるようになり、1999年に「小形テーブルスライダ」を開発。その後エア設備が無い環境でも「つかむ」「移動する」「回す」などの動作を高速かつ精密に行う電動アクチュエータを開発。モノづくり工場の自動化をサポートする。



小形テーブルスライダ

省人化、AI本格活用

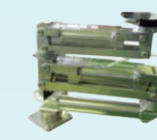
生産設備の自動化やIoT化の普及に伴い、通信・センサを使った状態監視(見える化)や故障予知、遠隔操作を可能にする「センサ機器」を開発し、スマートファクトリーの実現に貢献。1970年代から画像処理技術に取り組み、三次元での検査が高速で可能となる「三次元はんだ印刷検査機」を開発。その後、2020年に画像処理を簡単な操作や設定でプログラミングできるツール「Facilea」を開発し、生産の効率化を実現。



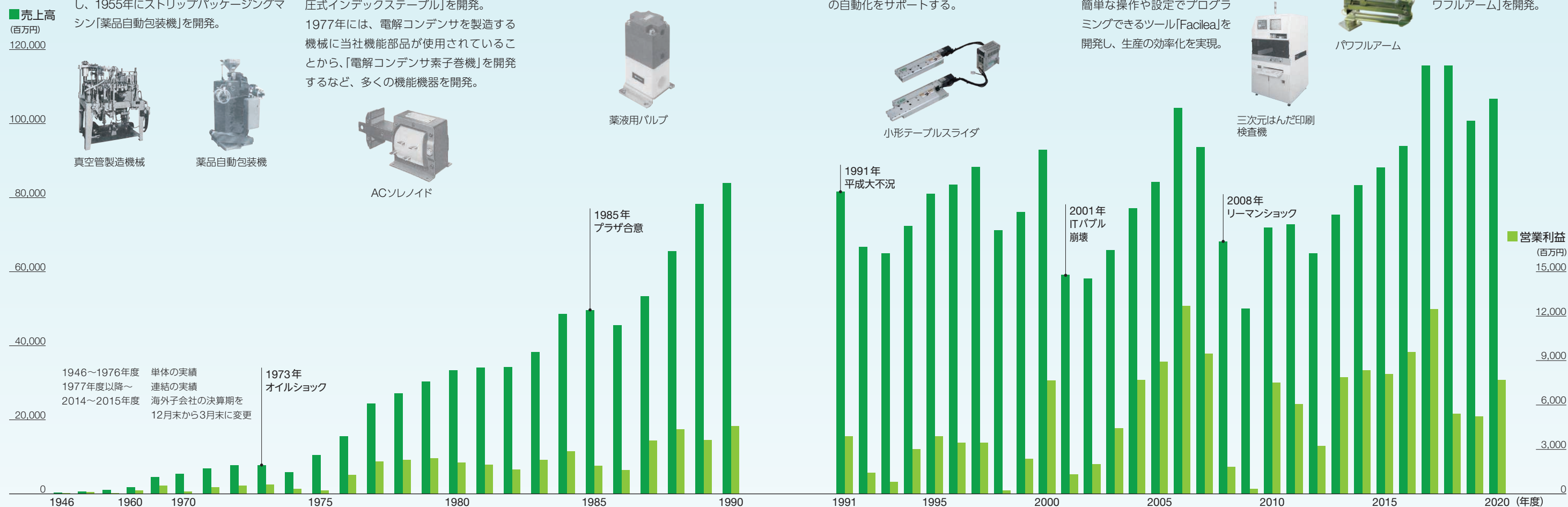
三次元はんだ印刷検査機

サステナビリティ (ESG、SDGs) の浸透

商品の開発企画段階から意識的に環境レベル目標を組み込むことにより、より環境に配慮した環境負荷低減型商品の開発を推進。2014年、人にやさしい商品として「働く人のために」をコンセプトに、シニアや女性でも安全で働きやすい職場環境づくりに貢献する助力装置「パワフルアーム」を開発。



パワフルアーム



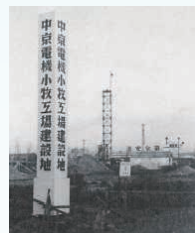
沿革

1943年
愛知県名古屋市に日本航空電機株式会社として設立



1945年
中京電機株式会社に改称

1961年
工場を愛知県小牧市へ移転



1962年
株式を名古屋証券取引所市場第二部に上場

1971年
株式を名古屋証券取引所市場第一部に上場

1979年
シーケーディ株式会社に改称
株式を東京証券取引所市場第一部に上場

1984年
初の海外現地法人としてマレーシアにM-CKD PRECISION SDN. BHD. を設立



1985年
アメリカにCKD USA CORPORATION を設立



1988年
タイにCKD THAI CORPORATION LTD. を設立



1989年
シンガポールにCKD SINGAPORE PTE. LTD. を設立

2001年
中国に喜開理（上海）機器有限公司を設立

2002年
韓国にCKD 韓国株式会社を設立

2003年
中国に喜開理（中国）有限公司を設立
オランダに支店開設

2007年
台湾に台湾喜開理股份有限公司を設立

2011年
シンガポールに支店開設

2012年
CKD株式会社に改称
自動機械のサービス会社としてCKD フィールドエンジニアリング株式会社を設立

2013年
中国に喜開理（中国）有限公司の新工場を竣工

2014年
インドネシアにPT CKD TRADING INDONESIAを設立
ベトナムにCKD VIETNAM ENGINEERING CO., LTD. を設立
インドネシアにPT CKD MANUFACTURING INDONESIAを設立

2015年
メキシコにCKD MEXICO, S. de R.L. de C.V. を設立
インドにCKD India Private Limitedを設立

2016年
オランダにCKD Europe B.V. を設立

2017年
CKD日機電装株式会社をグループ会社化

2018年
本社・小牧工場内に企業内託児所 'Ohana nursery school' を開所



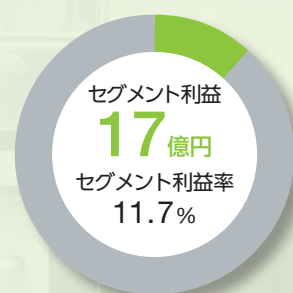
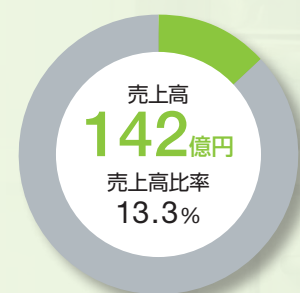
2019年
宮城県黒川郡大衡村に東北工場を竣工



At a Glance

自動機械事業

労働人口の減少に伴う自動化、省人化への市場ニーズの高まりにお応えするため、医薬品包装工程や基板実装工程で培ってきた画像検査技術の機能強化、用途拡大に取り組んでいます。さらに、ICTの活用により安定生産と生産性向上を実現する製品開発を推し進め、お客様のモノづくりに貢献していきます。



主な製品、ソリューション

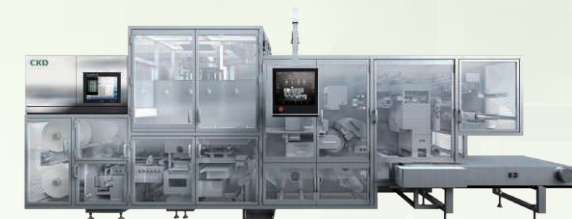
医薬・医療品や食料品を包装する機械と、その機械に組み込まれる画像検査装置、プリント基板のクリームはんだ印刷を検査する画像検査機、車載用リチウムイオン電池の製造装置などを揃えています。

包装機械

薬品用包装機／医療用包装機／食品用包装機

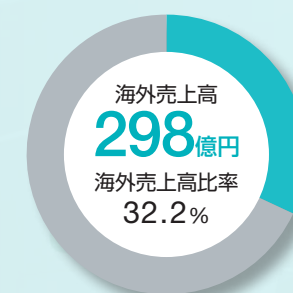
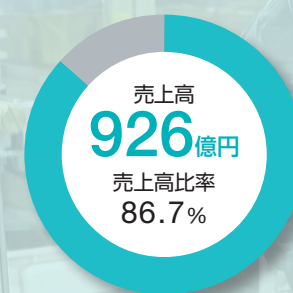
産業機械

リチウムイオン電池用巻回機
三次元はんだ印刷検査機／ランプ製造装置



機器事業

駆動機器や流体制御機器など複数の機器が連携し、世界のモノづくりに貢献しています。近年では、工場のIoT化の取り組みが進み、各種ネットワークに対応した機器が求められています。機器事業では、IoT化、自動化、省エネなどの様々なニーズに対し、コア技術とお客様に密着した開発体制で応えていきます。

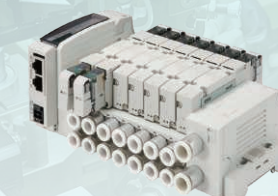


主な製品、ソリューション

様々な産業の自動製造装置に組み込まれる空気圧機器や駆動機器、半導体装置や医療機器の製造プロセスに用いられる流体制御機器など、多彩な製品を揃えています。

空気圧制御機器

方向制御弁



電動機器

ダイレクトドライブモータ
電動アクチュエータ



駆動機器

空気圧シリンダ
助力装置



流体制御機器

流体制御バルブ
医療・分析バルブ
燃焼ガス用バルブ
防爆バルブ



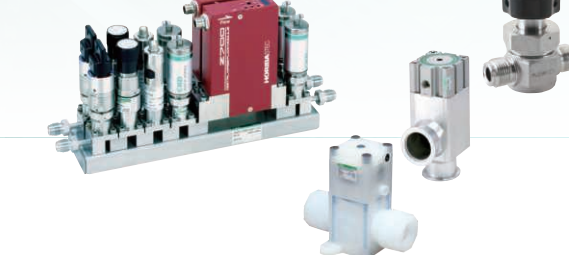
空気圧関連機器

調質・調圧機器／センサ機器



ファインシステム機器

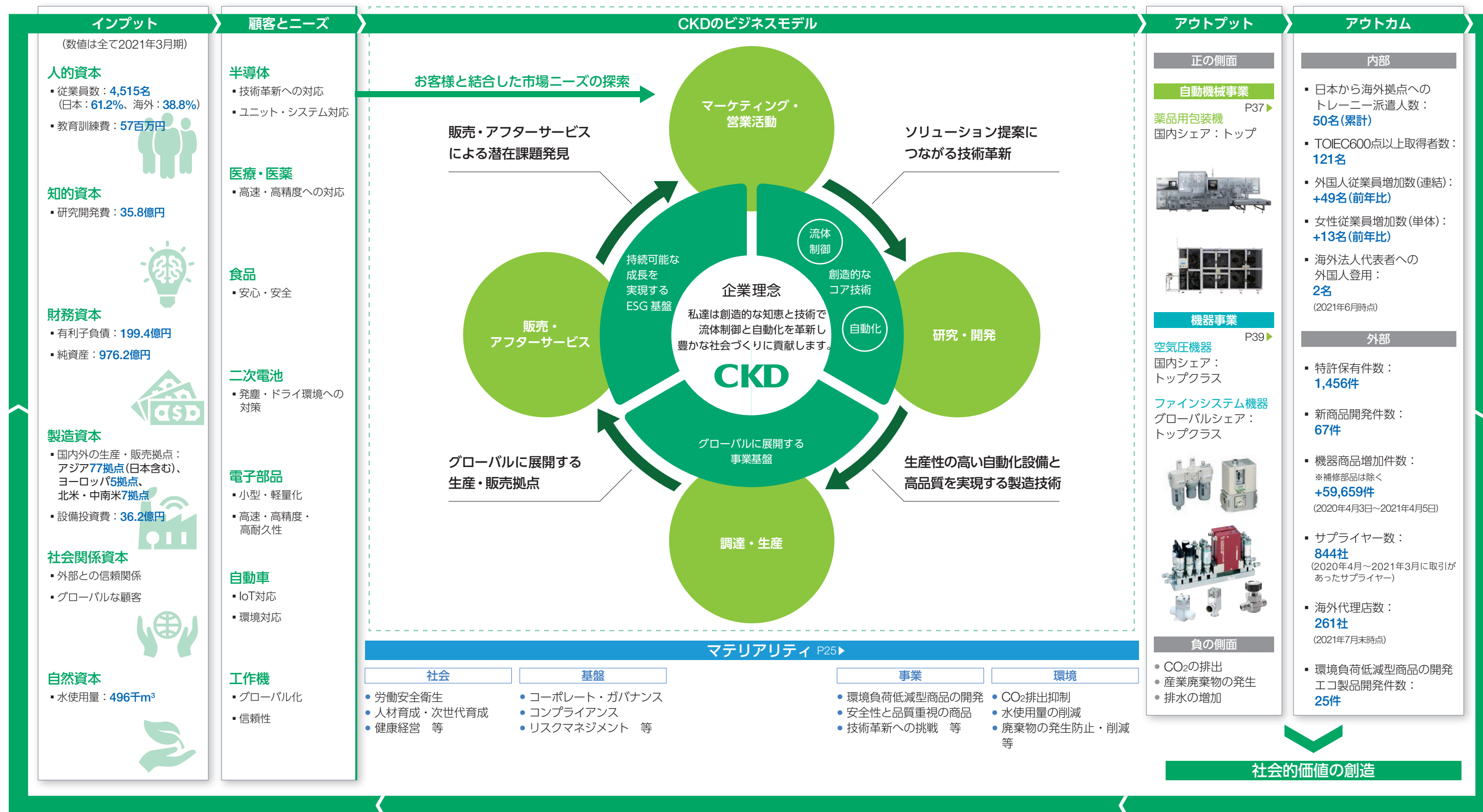
プロセスガス用バルブ
薬液用バルブ
真空用バルブ



企業価値創造モデル

CKDは、各資本を注力ドメインに投入し、自動化と流体制御の事業領域を通じて、社会の様々な課題の解決に向けた技術革新と価値創造に取り組み、SDGsの達成にも貢献していきたいと考えています。これからも、社会的価値創造の循環を絶やすことなく、企業理念に掲げた「豊かな社会づくり」の実現に貢献していきます。

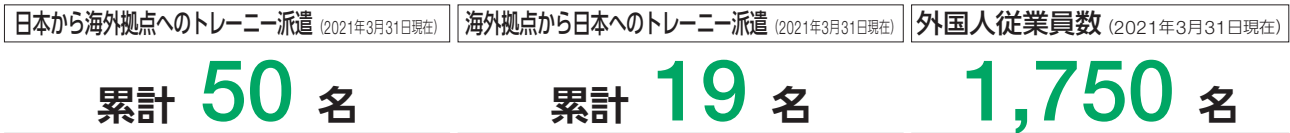
10年VISION GO CKD!



価値創造を実現するCKDの基盤

自動化技術や流体制御技術に基づく製品開発を通じて社会課題の解決に取り組み、社会に価値を提供するとともに、持続的発展と企業価値の向上を目指しています。

人的資本 グローバル人材の育成



グローバル人材の育成

人材育成の考え方

当社は「人材重視の企業風土」を経営理念の一つとして掲げており、「人材」を「人財」と捉え、企業の持続的な発展・成長のための重要な経営資源と位置付けています。

今後グローバル化が一層進む中で、企業の競争力を高め価値創造を実現するためには、多様な人材を受け入れそれぞれの能力を発揮させつつ、組織としてのパフォーマンスを最大化するための人材戦略が不可欠です。当社は、価値創造実現の中核となる「グローバル人材・ナショナルスタッフ育成の推進」や、一人ひとりの活躍を促進する「ダイバーシティ推進」に取り組んでいます。

ダイバーシティ P56▶

グローバル人材・ナショナルスタッフ育成を推進する制度

世界で活躍する将来の経営者候補となるグローバル人材の育成を推進するため、日本から海外拠点へ行き、海外事業に関わる業務体験を得る「海外トレーニー制度」や海外現地法人から日本へ来て、日本や会社への理解を深める「海外現地法人トレーニー制度」を設けています。また、「語学学習支援」をはじめ、従業員のスキルアップを支援する仕組みを整えています。

1 海外トレーニー制度

グローバル化に対応できる若手の育成を目的とした制度です。海外の風土文化や海外業務を実際に体験することで、従業員自身が海外で必要なスキルを自覚します。この制度を通して、日本と海外現地法人の従業員のコミュニケーションがより活発となり、CKDグループが一体となって成長しています。



2 海外現地法人トレーニー制度

海外現地法人の従業員が日本へ来る機会を創出し、日本及び会社への理解を深めることで、グローバル化に対応できる従業員を育成することを目的とした制度です。この制度を通して、来日する海外現地法人の従業員だけでなく、受け入れる側のCKD従業員も含めて、グローバルな視点で会社や業務を見つめ直すきっかけとなっています。



3 語学学習支援

ビジネスのグローバル化に伴い、海外拠点と直接の業務交信を行う従業員の語学習得をサポートしています。社外講座、通信教育への支援など、従業員の自己啓発を支援する制度を設けています。



その他制度事例

- 資格取得奨励金制度
 - キャリア研修
- 若手従業員が活躍している先輩従業員と座談会を行い、自分のキャリア像を描く機会とします。

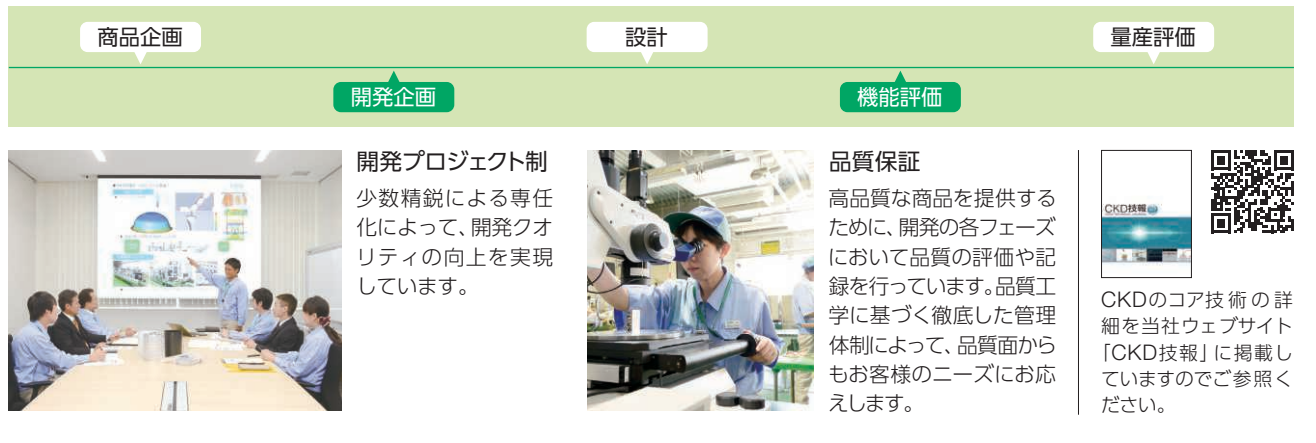


知的資本 技術革新への挑戦



CKDのコア技術開発プロセス

新商品の開発には、各部署からスペシャリストが集まり、チームを組んで商品開発にあたる「開発プロジェクト制」を採用しています。少数精鋭による専任化によって、開発クオリティの向上を実現しています。



価値創造を実現するCKDの基盤

製造資本 グローバルな生産・販売拠点



生産・販売拠点数 (2021年3月31日現在)			設備投資費 (2020年度)
アジア	77 拠点	ヨーロッパ	5 拠点
北米・中南米	7 拠点		36.2 億円



最適な商品や技術、サービスをお客様の元へ迅速かつ確実にお届けするために、国内はもちろん、アジア、ヨーロッパ、北米・中南米までを網羅したネットワークを構築しています。

国内の工場は愛知県の3工場（小牧市、丹羽郡扶桑町、春日井市）と三重県の1工場（四日市市）、宮城県東北工場（黒川郡大衡村）を構えています。東北工場は中長期で需要拡大が見込める半導体市場への生産強化と東海地区で生産している製品のBCP（事業継続計画）推進のため、設立しました。グルー

プ会社のCKDシコク精工株式会社（高知県宿毛市）、CKD日機電装株式会社（千葉県佐倉市）を合わせ、計7拠点で生産をしています。

海外は、中国、タイ、韓国、マレーシア、インドネシアの5ヶ国に工場を設けており、現地市場のニーズに合わせた商品の製造を行っています。また、各地に在庫センターを完備し、お客様の必要な商品をタイムリーに供給できる体制を整えています。



新生産工場の概要
名称：CKD USA Austin Manufacturing
所在地：アメリカ合衆国テキサス州オースティン市
生産品：流体制御機器

社会関係資本 外部との信頼関係構築、グローバルな顧客への対応



サプライヤー数 (2021年3月31日現在*)	海外代理店数 (2021年7月末現在)
844 社	261 社

※2020年4月～2021年3月に取引があったサプライヤー

高い品質と安全性を追求した、様々な産業の自動製造装置に組み込まれる各種制御機器や駆動機器及び包装機などの各種自動機械をお客様に提供することにより、お客様のビジネスを通じて社会へ様々な価値を共創し続けています。

また、世界各国に拠点を設け、国内外に密なネットワークを

構築することで、世界のお客様の多様なニーズに応える体制を整えています。これまでに培ったお客様との信頼関係は、当社が安定してビジネスを続けることができるだけでなく、さらに発展していく上でも重要な財産となっています。

自然資本 環境負荷低減型商品の開発



エコ製品の開発件数 (2020年度)

25 件

より環境レベルの高い商品を生み出すためには、開発企画段階より意識的に環境レベル目標を組み込むことが必要と考え、当社独自の「環境適合評価表*」を用い、環境負荷低減型商品の開発に取り組んでいます。

このような当社の商品開発の取り組みが、環境負荷低減に貢献していると評価され、機械の長寿命化を実現した高耐久

機器「HPシリーズ」及び、食品の長期保存を可能にする窒素ガス精製ユニット「NSシリーズ」が2021愛知環境賞の最高位である「金賞」を受賞しました。

※ 環境適合評価表：「顧客環境」と「社内環境」の両面からそれぞれ、「省エネ」「省資源」「廃棄物」「環境汚染」の4つの環境負荷項目について、環境レベルを評価するもの。



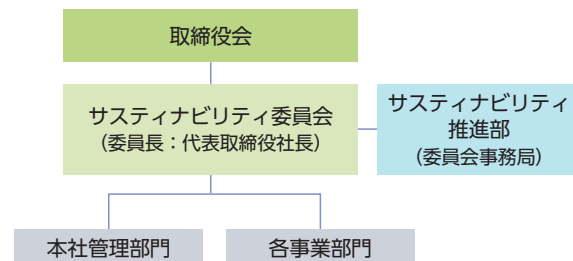
マテリアリティ

持続可能な成長と企業価値を向上させるために

CKDの企業理念にある「豊かな社会づくりに貢献」を実践し、社会とともに持続的に成長していくために、優先的に取り組むべきマテリアリティ（重要課題）を特定しました。今後、事業活動を通じてこれらの課題解決に向けて取り組み、企業価値向上に努めていきます。

マテリアリティ特定プロセス

マテリアリティは、関係部門で検討の上、代表取締役社長を委員長として取締役を中心にメンバー構成された「サステナビリティ委員会」において定期的に審議し、項目及び影響度・重要度を特定しています。そして特定したマテリアリティを取締役会で協議し、内容を確定するとともに役員全員が認識を共有しています。



2019年10月 SDGs推進委員会発足

SDGs推進委員会はSDGsへの取り組みを推進させるために発足しました。体制としては推進委員会の下部組織として、商品・販売・CSRの各ワーキンググループを設立し、運営をしました。



2021年4月 サステナビリティ委員会発足

サステナビリティ委員会はSDGs推進委員会の後継として発足しました。CKDグループの事業活動を通じて地球環境や豊かな社会づくりに貢献するため、ESG（環境・社会・ガバナンス）経営やSDGsへの対応を推進し持続可能な社会の実現に向けた取り組みを強化するとともに、社内の意識高揚と社外への適切な情報発信を目的として活動しています。

マテリアリティ・マトリックス



取り組み事例

技術革新への挑戦

当社の商品群は大きく2つの事業に大別され、総合的な技術力を活かすことでお客様とともにクリエイティブな商品づくりをしています。

高耐久機器「HPシリーズ」は、車体の組み立て、工作機械、医療・分析装置、医薬品製造工程、農業、半導体製造装置等に使われる機器を高耐久化した商品です。保全担当者の声をもとに開発し、交換回数と交換時間の削減を可能にしました。長寿命化により交換回数が削減され、装置の稼働が止まる時間ロスの削減につながります。さらに、故障品を廃棄する頻度も減らせるため、廃棄物量も削減でき、環境負荷低減に大きく貢献します。

今後も引き続き、当社のコア技術を基盤としたモノづくりを通じて、お客様のご要望にお応えし、より豊かな社会の実現に貢献することを目指して研究開発に取り組んでいきます。



健康経営の推進

社員の健康を重要な経営課題の一つと捉え、「CKD健康経営宣言」を掲げ、健康保険組合や労働組合と連携し社員の健康意識を高め、心身ともに健康で活き活きと働ける職場づくりに取り組んでいます。

自主トレキャンペーンの開催

健康増進活動の一環として、ウォーキングや自転車といった歩数もしくは距離で測定できる種目や、時間で測定できる筋トレ等の中から、各自目標を設定してもらい、6ヶ月以上目標を達成し続けた社員には賞品を贈呈しています。

健康メニューの提供

各工場にて福利厚生として社員食堂を設置しており、特色のある健康メニューを提供しています。



リスクと機会

政治情勢や市場環境は日々変化しており、自然災害や新型コロナウイルス感染症の拡大など、企業活動に影響を及ぼすリスクは年々グローバル化かつ多様化しています。当社では、企業価値に影響を与える可能性のあるリスクに対応できる体制を整えるとともに、必要に応じて選定したリスクを見直しています。また、リスクは必ずしもマイナスの要因となるだけでなく、当社の一層の成長の機会となる可能性もあるため、適切に機会を捉えて果敢に挑戦を続けていきます。リスクマネジメントを推進し、事業を通じた取り組みを通して企業価値を向上させるとともに、持続可能な社会の実現への貢献に努めます。

リスクに対する考え方

外部環境や内部環境の変化により経営目標の達成や社会的信用など企業価値に影響を与える可能性のある不確実な事象をリスクと定義しています。「世界のFAトータルサプライヤー」を目指し、グローバルに事業を展開していくためには、リスクを適切に管理することが極めて重要な経営課題であると考え、リスク管理体制を整備しています。

	リスクファクター	リスク	対応と機会
事業	政治的要因の市場環境変化	・ 米中貿易摩擦や日韓問題などから輸出入や半導体関連の取引に制約が生じた場合、当社は機器事業において半導体に関連する顧客があるため業績に影響	対応 ・ 市場環境の変化を捉えた迅速な対応 ・ 海外生産品の現地調達促進、複数拠点生産 機会 ・ 生産拠点の分散配置による、新たな設備投資需要の増加 P23,41,42▶
	商品・サービスの品質と責任	・ 製品が人的被害または物的損害を生じさせた場合の損害賠償負担や顧客からの信頼低下	対応 ・ 原材料の含有物質から、出荷検査に至る全ての段階における品質保証体制強化 ・ IoT対応機器や予防保全、長寿命製品の開発 機会 ・ 品質を重要視する顧客の増加に伴う高付加価値商品の需要増加 P22,24▶
	サプライチェーン	・ 自然災害や火災の発生に伴う、サプライヤーからの調達部品の供給不足による生産活動への影響 ・ サプライヤーの事業承継問題による部材調達への影響	対応 ・ 調達部品のサプライヤーを複数確保し、代替部材の評価試験を実施 ・ サプライヤーへのBCP（事業継続計画）セミナー開催など積極的な情報共有を実施 ・ 購買先評価などでリスク取引先を選定し、経営状況をモニタリングして取引改善を実施
	市場価格の低下	・ 一部商品のコモディティ化によって、競合する新興国との競争激化による利益の減少	対応 ・ 新興国の競合が追いつけない高付加価値商品の開発 ・ 価格競争力のある商品展開 P22,24▶
環境	気候変動やプラスチック汚染などの環境に関連するリスク	・ 地球環境問題の深刻化による温室効果ガスの使用・排出規制や省エネルギー法の規制強化による事業活動への影響 ・ 使用化学物質の規制強化による事業活動への影響 ・ 脱プラスチックの世界的な流れにより、包装事業の対応が遅れた場合、当社包装機械の事業継続に影響	対応 ・ 新たな規制や企業に求める要求を踏まえた迅速な対応 ・ 規制物質を含有する部材等の迅速な切替え ・ 脱プラスチック包材に対応した包装機械の開発 機会 ・ 環境負荷低減型商品の販売拡大 ・ 脱プラスチック包材に対応した包装機械の事業拡大 P24,53,54▶

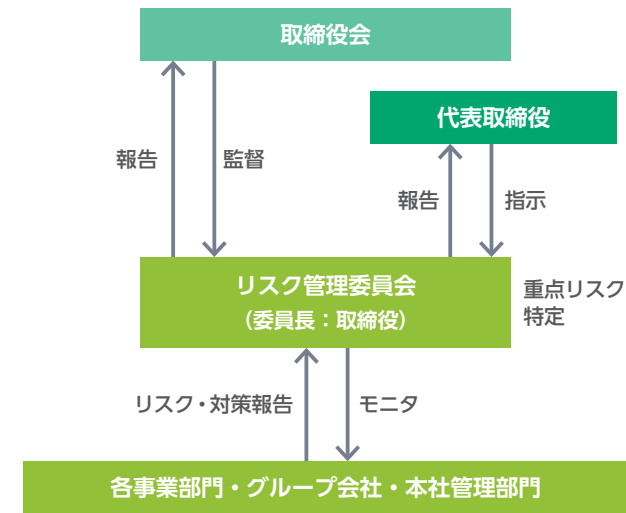
・サプライヤーの事業承継問題による部材調達への影響

	リスクファクター	リスク	対応と機会
基盤	コンプライアンス	・競争法違反、贈収賄の摘発、その他法令違反などによる課徴金・罰金等の制裁、取引停止などによる企業イメージと信頼の低下 ・法務に脆弱な海外拠点における、海外特有の法令の情報不足に起因する過失による社会的信用の低下	対応 ・行動規準の徹底と従業員に対するコンプライアンス教育 ・各国法令情報の確認やグループ各社への法令情報の提供 機会 ・不正を見逃さず改善していく企業風土と意識改革による企業イメージの向上 P51▶
	情報セキュリティ	・コンピュータウイルス、サイバー攻撃等による社内システムの機能障害、機密情報の流出、それに伴う社会的信用の低下 ・生産ライン、物流システムの停止による取引先への納入に影響 ・基幹システムの停止による調達、生産、物流の停滞、それらに起因する事業活動への悪影響	対応 ・情報セキュリティ管理方針や各種規定を整備し、従業員教育及び内部監査を実施 ・最新の情報セキュリティ機器、ソフトウェアの導入と更新 機会 ・情報セキュリティシステムの強化により社会的信用が向上し、顧客との取引機会の増加 P52▶
	海外拠点関連リスク	・想定外の事業環境変化により海外拠点の業績が悪化した場合、減損処理等の財務資本への影響 ・設立後歴史の浅い拠点や規模の小さい拠点における、管理体制の不十分さから起こりうる想定外の損失	対応 ・ガバナンス強化に向けた海外グループ会社の管理 ・グローバル人材の育成プランを強化した人材戦略 P21▶
	感染症の爆発的拡大	・ロックダウンなどで国内外の自社工場または主要な仕入先工場の稼働停止により取引先への納入に影響 ・経済の低迷長期化により主要な顧客が属する業界の市況が低迷し業績に影響 ・従来の対面営業の減少による業績への影響	対応 ・従業員の安全と事業継続を図るために、危機管理委員会を立ち上げ、海外グループ各社と連携した感染防止策を実施 ・遠隔での営業やサービスなど、非接触による対応強化 ・遠隔操作・省人化に対応するセンサや画像処理技術の開発強化 機会 ・新型コロナウイルスの感染対策として、人に頼らない生産設備や、設備の遠隔診断・操作など自動化・省人化需要の増加 P52▶
	自然災害	・主要な生産拠点が愛知県と三重県に立地するため、当地域での東海・東南海・南海地震の発生による生産活動への影響 ・大雨、洪水などの自然災害による生産工場の稼働停止による生産活動への影響	対応 ・各生産拠点で現地調達が可能な体制を整え、東北工場における生産拡大など生産拠点の分散 ・BCP（事業継続計画）の策定による対応力強化 ・水害リスクの高い生産拠点での防潮堤の設置 P23,52▶
社会	人材の確保・育成	・少子化により国内での労働力確保が困難になることによる生産活動への影響 ・グローバル人材、企画提案力のある人材不足による新規事業やグローバル活動への影響	対応 ・国内工場の自動化を推し進めた生産体制を構築 ・グローバル人材の育成プラン実施など社内教育を強化した人材戦略 機会 ・国内の労働力確保困難による、生産ラインの自動化、省人化需要の増加 P21,23,55▶

・法務に脆弱な海外拠点における、海外特有の法令の情報不足に起因する過失による社会的信用の低下

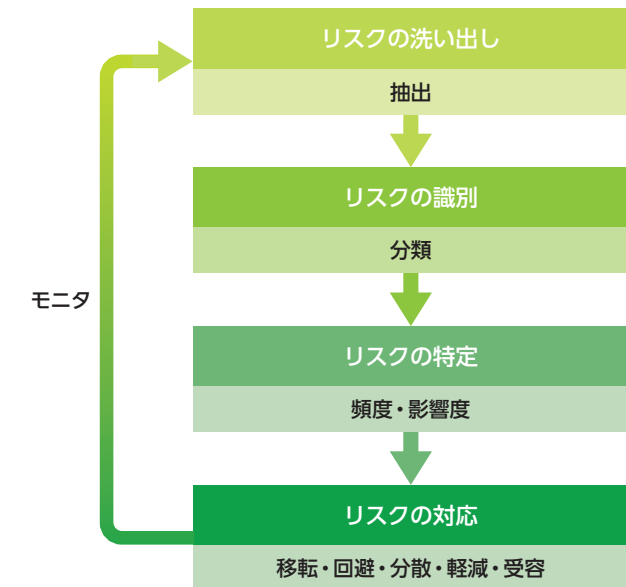
リスクマネジメント体制

取締役会直轄の組織としてリスク管理委員会を設置し、活動の進捗及び結果を定期的に取締役会へ報告し、リスク管理を推進しています。



リスクの特定プロセス

各事業部門、グループ会社及び本社管理部門にて企業価値の向上及び経営目標の達成を阻害するリスクと対策を洗い出しています。取締役が委員長を務めるリスク管理委員会にて、外部要因(企業経営を取り巻くリスク、恣意的攻撃に関わるリスク、自然災害、偶発的に発生するリスク)、内部要因(事業戦略における経営上の意思決定に関わるリスク、事業運営における業務遂行に関わるリスク)に識別します。そして発生する頻度と発生した時の影響度からリスクの重要度を評価し特定しています。また、特定されたリスクに関して取締役会に報告し共有しています。



気候変動リスク及びTCFDへの対応

現在、世界各地で暴風雨、洪水、干ばつといった異常気象による被害件数が増加し、被害規模も拡大しています。また今後、脱炭素社会へ移行するために規制や市場が大きく変化することが考えられます。こうした気候変動による社会的・経済的影響は、持続可能性が問われる重要な経営課題と認識しており、当社も気候変動対策を進めていきます。

当社では、気候変動におけるリスクと機会はサステナビリティ推進部が担当してリスク管理委員会 で分析・検討を行

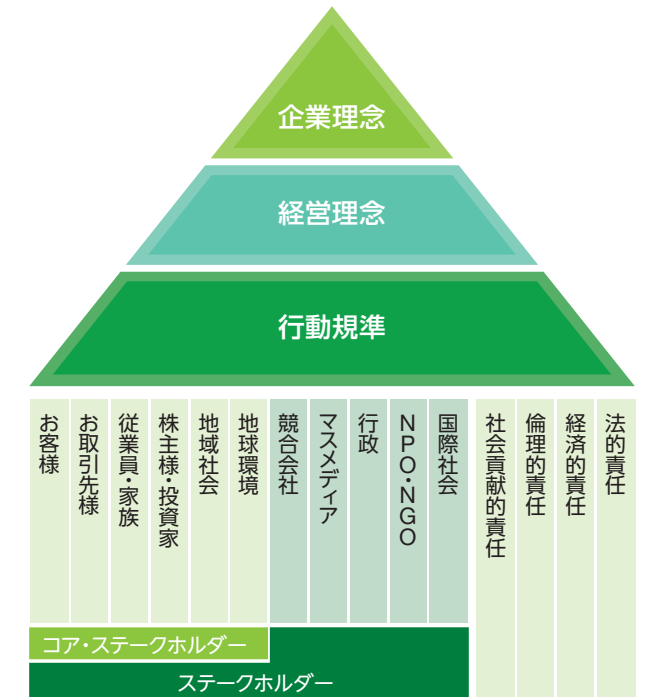
い、取締役会で審議して適切な施策を実施していきます。また、CO₂排出量の中長期削減目標を設定し、再生可能エネルギーの拡充、CO₂フリーエネルギーの活用といった直接的なCO₂排出量削減だけでなく、環境負荷低減型商品の開発など間接的なCO₂排出量削減にも取り組んでいます。今後は気候変動リスクへの対応を一層充実させるとともに、TCFD(気候関連財務情報開示タスクフォース)の提言に沿った情報開示を行っていきます。

ステークホルダー・エンゲージメント

本業を通じて持続可能な社会の実現に貢献していくため、ステークホルダーの皆様とのコミュニケーションを通じて期待を把握し、責任を果たすよう努めています。

方針／取り組み

企業理念、経営理念、行動規準に基づき、企業としてステークホルダーの皆様に対して果たすべき「社会貢献的責任」「倫理的責任」「経済的責任」「法的責任」を的確に遂行しています。各担当部門においても、コミュニケーションツールを活用しながら、ステークホルダーの皆様とのコミュニケーションの機会を設け、当社の活動をご理解いただけるように努めています。

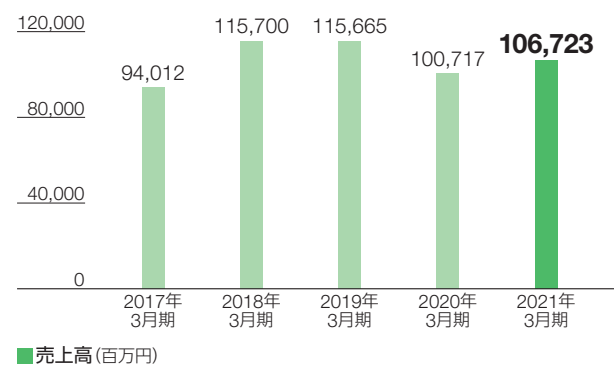
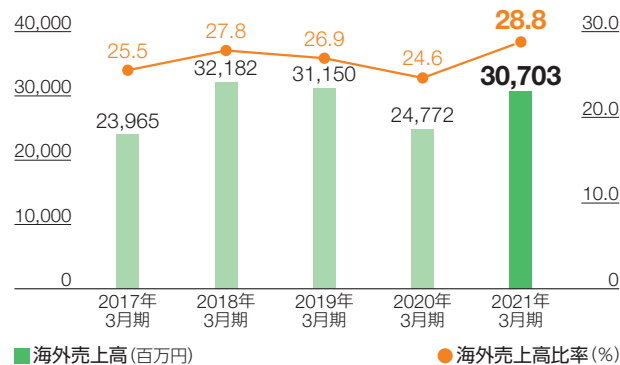
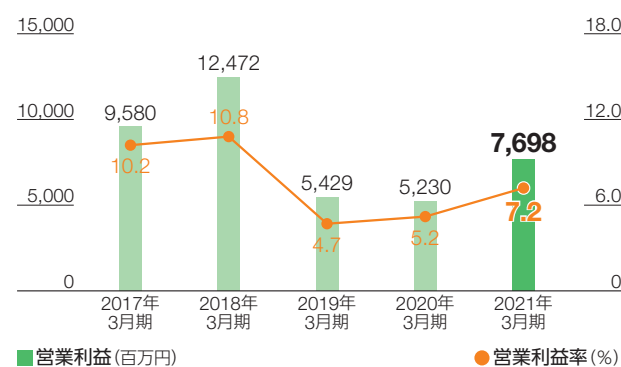
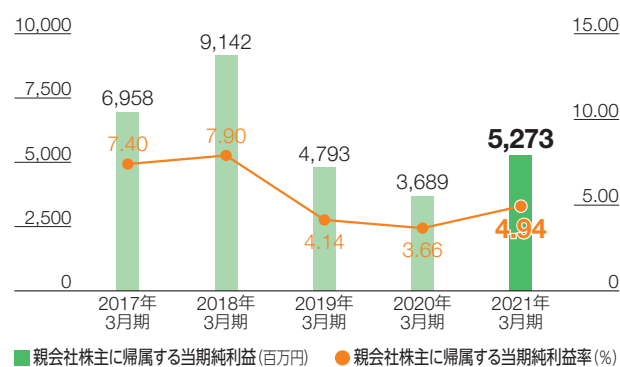
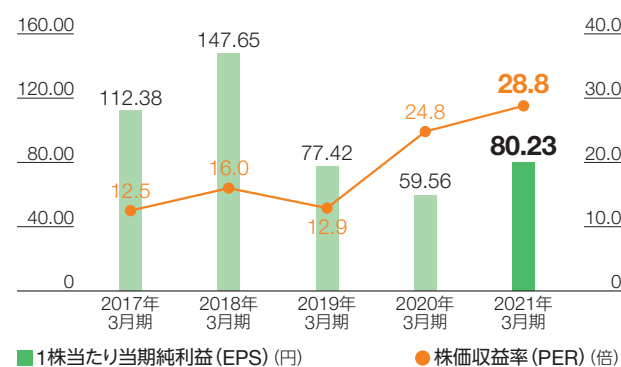


ステークホルダー・エンゲージメントの取り組み

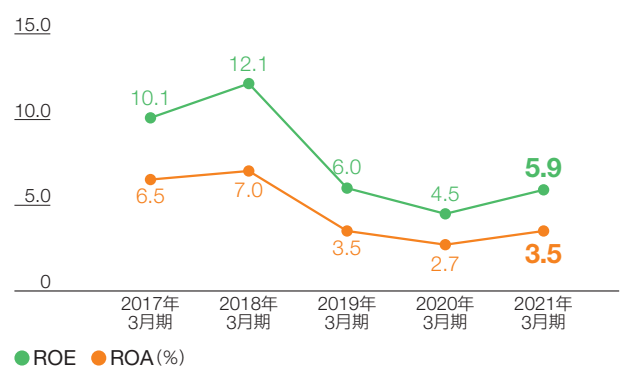
ステークホルダー	ステークホルダーの主な期待	主な対話の機会	主な責任・課題	主な関連ページ
お客様	高品質、適正価格、供給体制の強化、技術革新等	・問い合わせフォームなどの相談窓口 ・ウェブサイトやSNSによる製品情報提供 ・工場・ショールーム見学、セミナー、展示会	常に顧客志向の精神と謙虚な心で対応し、安全・品質・環境を重視し、お客様にご満足いただける商品・サービスを提供します。	お問い合わせ
お取引先様	公正な取引、グリーン調達等	・調達方針の共有 ・生産動向説明会 ・品質方針の共有 ・CKDグリーン調達ガイド	購買活動の理念及び基本方針を定め、お取引先様との公平・公正な取引によりパートナーシップを強め、共栄を目指します。	資料調達
従業員・家族	健康経営、機会均等等	・社内報、イントラネット ・従業員意識調査 ・経営トップと語り合いの場 ・内部通報窓口 ・労働組合との協議 ・安全衛生委員会 ・各種研修	性別・国籍・年齢に関係なく多様な人材を活かすダイバーシティを推進しています。全ての従業員が生きがいをもち、健康で安全に働ける職場づくりを目指します。	P51,55,56▶
株主様・投資家	企業価値向上、適正株価、情報提供等	・株主総会 ・決算説明会 ・IRイベント、個別ミーティング ・IR情報ページ ・統合報告書、株主通信	積極的な情報開示と対話に努め、透明性を確保します。	IR基本方針
地域社会	雇用の創出、環境負荷低減等	・社会貢献活動(理科教室、森づくり活動等) ・講演、教育の場への講師派遣 ・ウェブサイトやSNSによる情報発信	社会や地域に貢献できる開かれた企業を目指します。	社会貢献活動
地球環境	地球環境の保全等	・環境管理体制 ・環境教育 ・環境関連規制の順守 ・環境負荷低減型商品の開発	環境関連法規・規制を順守し、環境汚染の予防・CO ₂ 排出抑制を図り、環境マネジメント活動に努めます。	P24,53,54▶

財務ハイライト

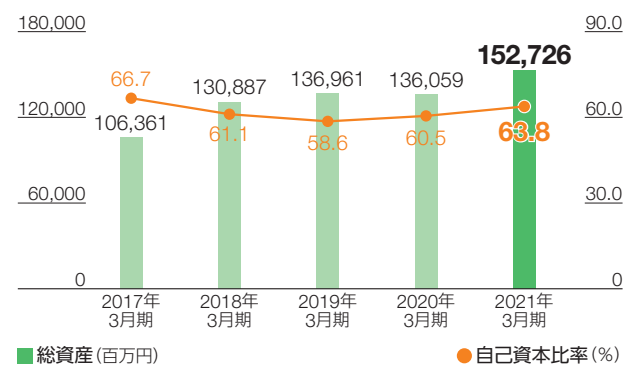
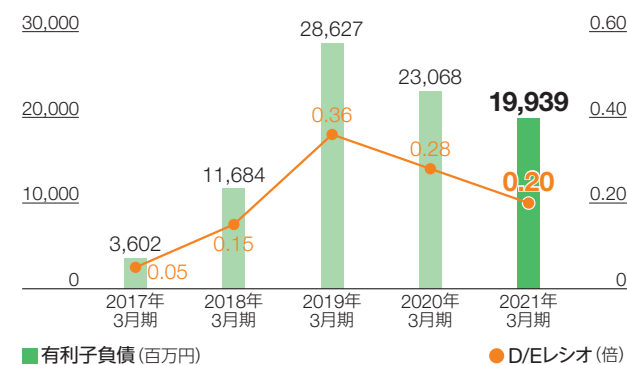
■ 収益

売上高 **106,723**百万円海外売上高 **30,703**百万円 海外売上高比率 **28.8%**営業利益 **7,698**百万円 営業利益率 **7.2%**親会社株主に帰属する当期純利益 **5,273**百万円1株当たり当期純利益 (EPS) **80.23**円

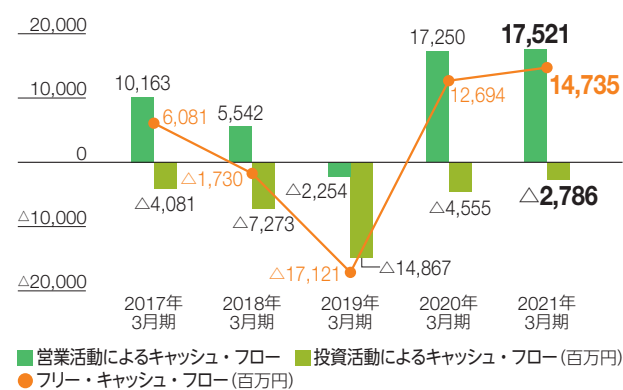
■ 収益性

ROE **5.9%** ROA **3.5%**

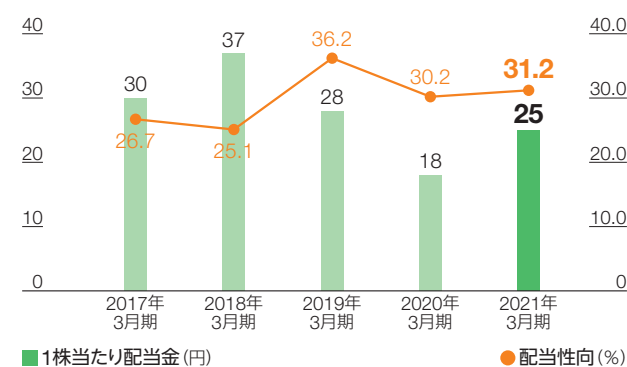
■ 財務基盤

総資産 **152,726**百万円 自己資本比率 **63.8%**有利子負債 **19,939**百万円 D/Eレシオ **0.20**倍

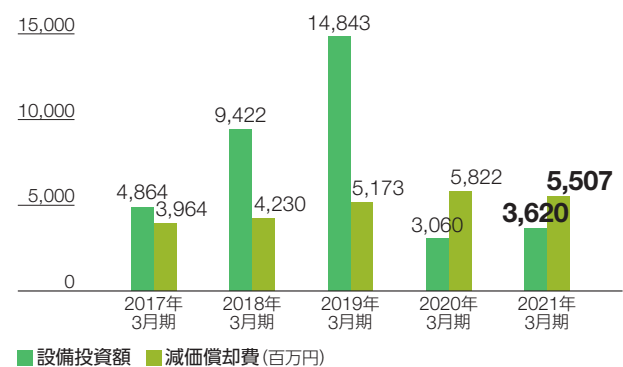
■ キャッシュ・フロー

フリー・キャッシュ・フロー **14,735**百万円

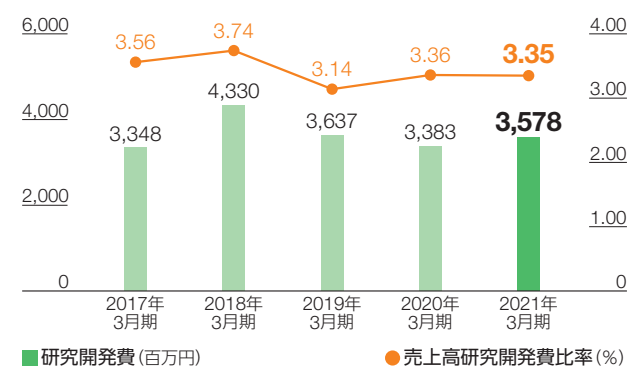
■ 株主還元

1株当たり配当金 **25**円 配当性向 **31.2%**

■ 設備投資

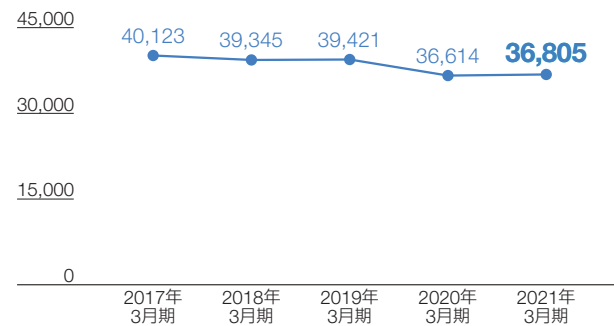
設備投資額 **3,620**百万円 減価償却費 **5,507**百万円

■ 研究開発

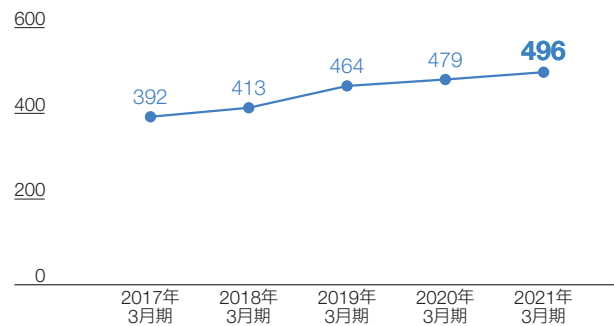
研究開発費 **3,578**百万円

非財務ハイライト

■ 環境

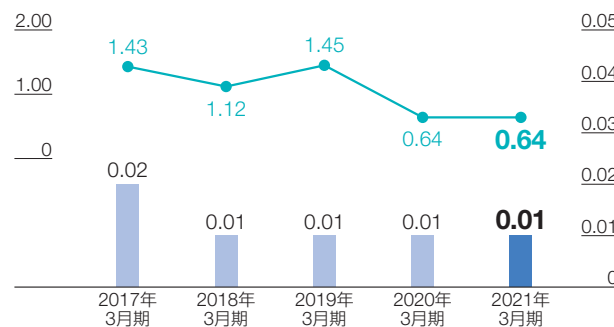
CO₂排出量 **36,805**tCO₂● CO₂排出量 (tCO₂)

※集計範囲：国内(国内グループ会社除く)・海外工場(国内排出係数を使用)計

水使用量 **496**千m³● 水使用量 (千m³)

※集計範囲：国内(国内グループ会社除く)・海外工場計

■ 労働安全衛生

労働安全度数率*1 **0.64**% 労働安全強度率*2 **0.01**%

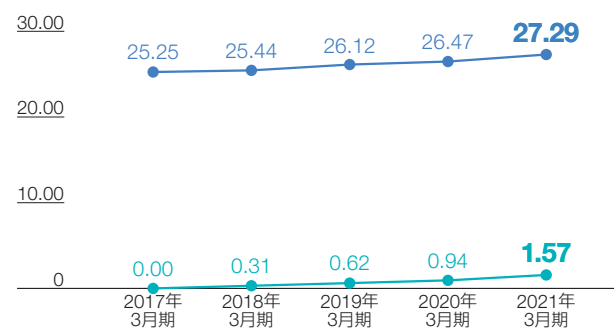
● 度率 (%)

■ 強度率 (%)

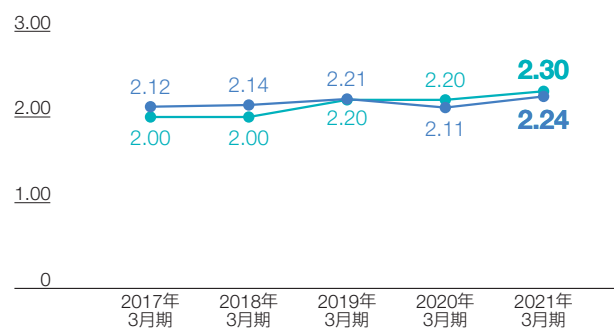
※1 度率：100万延べ実労働時間当たりの労働災害による死傷者数で、災害発生頻度を表す。

※2 強度率：1,000延べ実労働時間当たりの延べ労働損失日数で、災害の重さの程度を表す。

■ ダイバーシティ

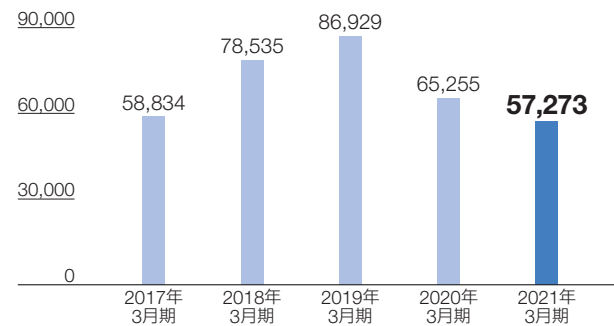
女性従業員比率 **27.29**% 女性管理職比率 **1.57**%

● 女性従業員比率 ● 女性管理職比率 (%)

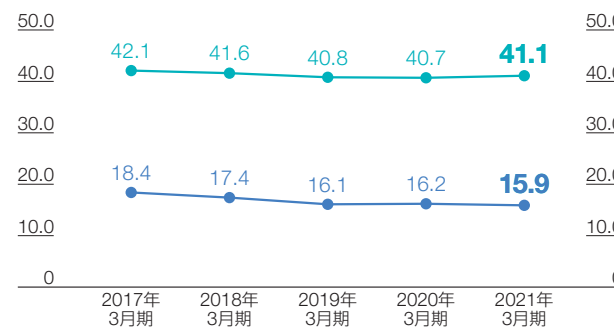
障がい者雇用率 **2.24**%

● 障がい者雇用率 ● 法定雇用率 (%)

■ 人材

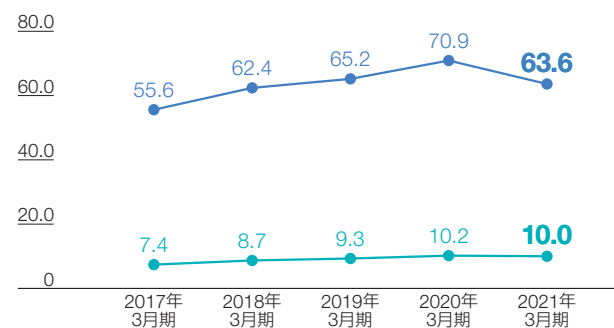
教育訓練費 **57,273**千円

■ 教育訓練費 (千円)

平均勤続年数 **15.9**年 平均年齢 **41.1**歳

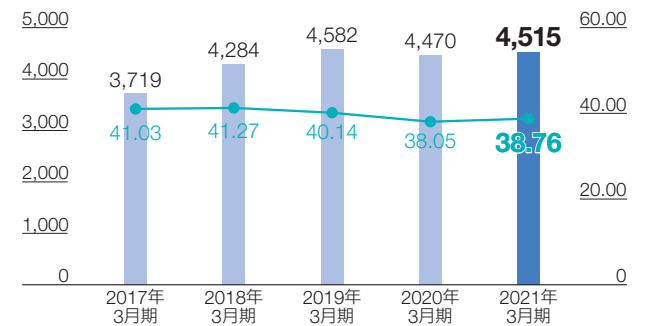
● 平均勤続年数 (年)

● 平均年齢 (歳)

年次有給休暇取得率 **63.6**%

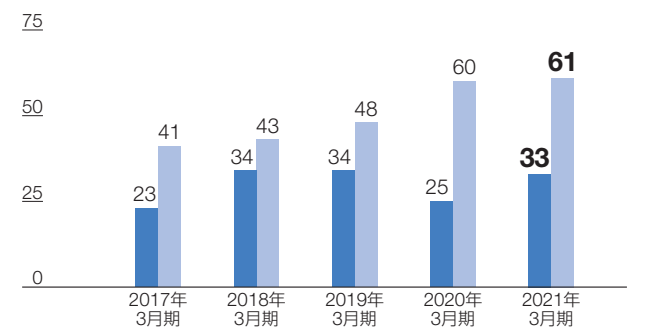
● 年次有給休暇取得率 ● 時間単位有給休暇利用率 (%)

■ 従業員

従業員数 **4,515**人 海外従業員比率 **38.76**%

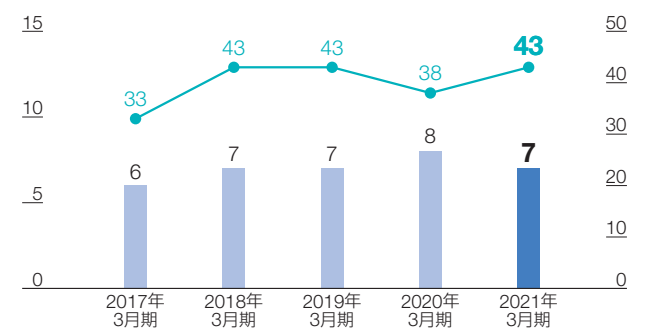
■ 従業員数 (人)

● 海外従業員比率 (%)

育児休業制度利用者数 **33**人

■ 育児休業制度利用者数 ■ 育児短時間勤務制度利用者数 (人)

■ ガバナンス

取締役員数 **7**人 社外取締役比率 **43**%

■ 取締役員数 (人)

● 社外取締役比率 (%)