

CKD CSRレポート

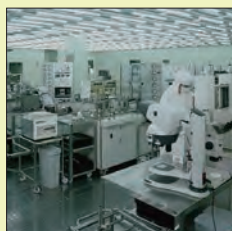
2015



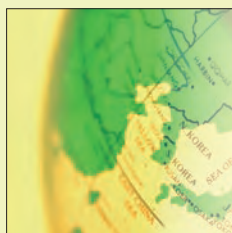
Contents



トップコミットメント



特集1 企業を支える役割がある



特集2 世界を支える役割がある



特集3 大きな災害にも備えています

編集方針

「CSR レポート 2015」は、ステークホルダーの皆様には、CKD グループの企業活動が経済面、社会面、環境面において、どのような関わりを持っているのかを理解していただくために発行しました。

【報告対象組織】

原則として CKD グループ連結対象会社

【報告対象範囲】

2014 年4月1日～2015 年3月31 日を原則としていますが、より詳しい内容を知っていただくため、それ以前またはそれ以降の取り組みも一部含んでいます。

CKDのマネジメント

- 10 会社概要
- 11 主要事業拠点
- 12 主要製品紹介
- 14 CKD の CSR
- 15 コーポレート・ガバナンス
- 16 コンプライアンス
- 17 リスクマネジメント
- 18 情報セキュリティ

社会とのかかわり

- 19 お客様とともに
- 21 株主様・投資家様とともに
- 22 お取引先様とともに
- 24 従業員とともに
- 28 地域社会とともに

地球環境とのかかわり

- 31 環境方針・環境マネジメント
- 32 環境目標・地球温暖化防止対策への取り組み
- 33 環境保全への取り組み
- 34 環境に配慮した商品開発への取り組み
- 36 企業データ

トップコミットメント

企業理念

私達は創造的な知恵と技術で
流体制御と自動化を革新し
豊かな社会づくりに貢献します。

経営理念

1. 社会的責任の自覚
2. 地球環境への配慮
3. 顧客志向の徹底
4. 技術革新への挑戦
5. 人材重視の企業風土

当社は自動化技術のパイオニアとして、自動車・半導体・医薬品などをはじめとする幅広い分野で、日本国内のみならず海外のお客様の自動化に貢献してまいりました。そして私たちの事業活動を展開することが、企業理念にある豊かな社会づくりの実現につながると考えています。

海外展開について

今年6月にインドネシアの生産工場を竣工、そして国内では本社小牧工場において自動機械の組立工場を8月に竣工し、それぞれ生産を開始いたしました。今後はメキシコ、インドなどで生産・販売体制を整備し、お客様の近くで事業活動に取り組んでまいります。

グローバル化への人材育成

国内外の生産・販売体制に注力する中、それらを支える会社の基盤作りにも力を入れています。

どこの国でも働ける柔軟な人材を育てるため、日本の社員が海外法人に短期間赴任する「トレーニー制度」を既に導入し、さらに昨年には海外のナショナルスタッフが日本で研修する「逆トレーニー制度」を開始しました。各国のスタッフが交流を深め成長することにより、販売、生産、そして彼らの手による商品開発が更に進んでいくものと期待しています。

ダイバーシティの取り組み

CKD で働いている社員の約30%が女性です。この女性社員がより力を発揮できるよう、仕組みやルールを改善することにより、全社員の意識改革が進むように取り組んでいます。このように女性社員のみならず、上司、部門長、男性社員へのダイバーシティ研修についても強化しています。

また、たくさんの知識、経験を持っているシニア世代にも活躍してもらうために、早くから「生涯現役制度」を取り入れ、定年後も高いモチベーションをもって働いてもらっています。

昨年、社会貢献の基本方針を「良き企業市民として社会とのかかわりを大切にし、社会貢献活動を推進し、豊かな社会づくりに貢献します」と決めました。小学生を対象とした「モノづくり理科教室」の開催、社員による「森づくり活動」「地域の清掃活動」など取り組んでいます。引き続きこのような活動を充実させ、社員自ら積極的にボランティア活動に参加し、多くの場面で社会に貢献してくれることを期待しています。

これからも社業を通じ、持続可能な社会の実現を目指してまいります。

引き続き変わらぬご支援、ご指導を賜りますようお願い申し上げます。

2015年10月

CKD株式会社
代表取締役社長

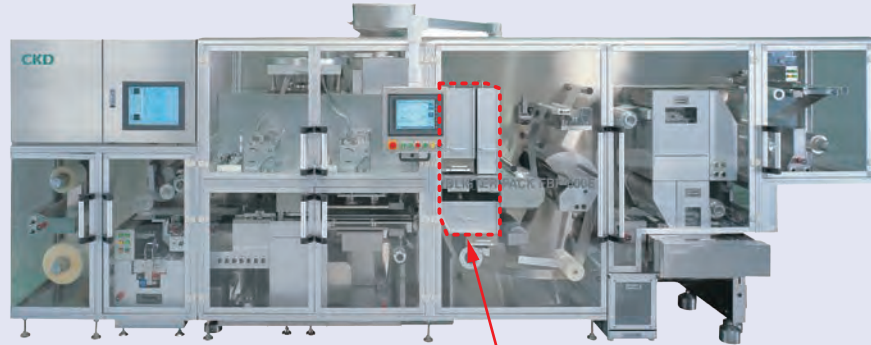
梶本 一典

企業を支える役割がある ～自動化や省力化に貢献する製品～

暮らしのあらゆるシーンで何気なく使用している商品にCKDの技術が活かされています。薬、食品、コンピュータ機器…より快適で便利な毎日の暮らしを支えるための技術が、広く社会に浸透しています。さらに今、環境やエネルギーといった新たな時代の課題解決に向けた製品の開発にも積極的に取り組んでいます。

医薬品用ブリスター包装機のインライン検査機 フラッシュパトリ FP630・330

世界トップクラスの省スペースと検査精度を実現した医薬品用ブリスター包装機のインライン検査機。高品質な薬の包装を実現するために重要な機能のひとつが、異物を検査する検査機械「フラッシュパトリ」です。



内蔵されているフラッシュパトリ

社会的課題とニーズ

普段目にすることも多い、個別包装された錠剤やカプセルなどの薬ですが、中の錠剤やカプセルが欠けていたり、髪の毛やほこりなどのゴミの混入などは、あってはならないことです。

そのためCKDの包装機では、包装するだけでなく、錠剤の形状や異物をチェックする検査機械「フラッシュパトリ」を提供しています。1分間に数千錠を包装する包装機のスปีドに合わせた検査が必要になります。

また、近年は薬の視認性向上や差別化のため、形状や色など多種多様になってきています。それらに対応し、検査するスピードを速く、さらに安定した検査精度を持つ検査機の開発に取り組みました。

製品の特長

800万画素の高解像度カメラで撮影した画像から17以上の様々な検査をします。検査は、1分間に最大6,000錠を行うことができ、これは、世界最高クラスのスピードと安定した検査精度を実現します。

最近、増加傾向にあるレーザー印字や褐色錠剤などにも対応しています。また、カメラの撮影機構を集約することで、設置スペースは世界最小クラスとなり、スペースの制約で搭載出来なかった包装機へも搭載が可能となります。



パッ!と消える技術

錠剤のアルミシートには薬の製品名やメーカー名等がプリントされています。この文字や色が混在する錠剤シートの中から、髪の毛などのゴミだけを写すことができれば…というのが始まりです。試行錯誤の結果、赤外線撮影することで、人の目とは異なる映像を写すことができました。

例えば、髪の毛やゴミは赤外線を吸収するため黒く写りますが、プリントに使われる特殊なインクは赤外線を透過するため、まるでプリントが無いかのように透けて写ります。

今回の異物検査装置「フラッシュパトリ」を使うためには、赤外線に対応したアルミシートが必要です。アルミシートのメーカーはフラッシュパトリ用に赤外線を透過する特殊なインクを開発し、お客様である薬品メーカーはフラッシュパトリを使うためにそのインク

を使ったアルミを採用します。今では世の中の薬品用シートのほぼ100%がフラッシュパトリ対応のアルミを使用しています。

今のフラッシュパトリではカバーしきれっていない検査もお客様からニーズとしてあります。まだまだテーマは尽きません。



田口 幸弘

神戸 聡

脇田 隆司

高精度な平行調整を自動で行う エアジャイロ LBC-R80-OHDシリーズ

エアジャイロは、貼り合せ装置や接合装置などの接合面で自動に平行調整を行う機器です。今回、業界最小サイズ、幅28mmのエアジャイロは、器具の平行調整が必要な場面で、瞬時に高精度な平行調整を行い、生産性の効率化と設備の自動化を可能にします。



社会的課題とニーズ

スマートフォンやタブレットなどが急速に普及し、その頭脳となるICチップをガラス基板に実装する工程では、不良なく正確に実装するため、ICチップとガラス基板をミクロン単位で平行に調整する必要があります。

そのためICチップの種類が変わることに、平行を調整する必要があり、1回の調整で数時間を要する手間のかかる作業でした。その作業を、エアジャイロは基準面を倣い面に押し当てるだけで設定が完了します。

最近、製品の小型化が進むとともに、搭載される部品も小型化しており、ICチップを接着させるガラス基板の面積が小さくなってきています。限られた面積に効率よくICチップ

が並べられるようにエアジャイロの小型化が課題でした。



小型にするには、この方法しかない!!

「従来よりも小型のエアジャイロを作れるか?」とお客様に打診されたとき、「そのまま小さくしたのは円形の静圧軸受部分の面積が小さくなり精度がでない。設計を1から見直すことが必要だ」と考えました。従来の製品は、幅48mmの本体は正方形の形状で静圧軸受を円形にして面積を確保し、高精度な平行調整を行っていましたが、小形にするためには、本体の形を正方形から長方形に変えることで幅を小さくする必要があります。そこで、静圧軸受を長方形に近い形に変更し、精度が保てるように幾度となく調整を繰り返しました。この方法しか小さくすることはできないと確信していただき、ただ突き進むだけでした。

何とか試作品を完成させお客様に持って行ったとき、もっと小さくしてほしいとの要求があり、また振出しに。最終的には、1年ほどの開発期間を経てゴルフボールほどのサイズに小さくすることができました。

平行調整を自動化するエアジャイロは、CKDが初めて開発した製品です。今後もお客様の生産効率改善の要望に応えられるように、製品を成長させていきたいと考えています。



伊藤 秀和

世界を支える役割がある

機器、自動機械ともに海外事業の拡大に伴い、国内工場の役割の大切さも増えています。

国内の工場は、最先端の開発力、効率の良い生産方法、信頼される品質を実現することで、常に海外工場をリードし、頼られる存在、すなわちマザー工場化を目指しています。

国内工場の役割

国内工場は最先端の工法、効率的な生産方法、そして高い品質を実現することで常に海外工場をリードしています。

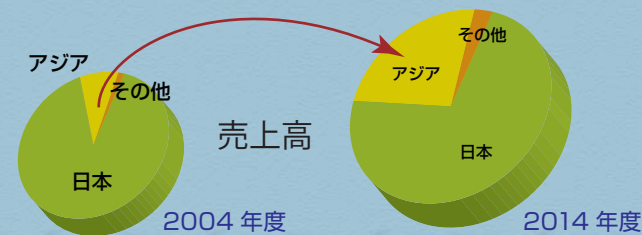
生産のグローバル化が進み、海外生産拠点が拡大すればするほど、国内工場が一層重要な役割を担うようになってきます。

海外工場の役割

日本で生産された製品の輸入販売や工場生産された製品の販売および現地部品の調達を行います。

また、技術サービス・アフターサービス・製品講習会技術サービスなどの技術アドバイスをを行います。

10年前に比べ、売上高に占める海外の割合が3倍ほどに増えています。今後も増加が予想され、ますます海外での工場・営業の役割が重要になってきます。



インドネシア工場

インドネシアの国内、周辺地域のお客様に対応
(2015年3月設立)



●空気圧シリンダ



CKD 韓国

半導体市場への供給基地
(2002年8月設立)



●ファインシステム機器



春日井工場



半導体製造向け機器など流体制御機器を開発から製造までの一貫した体制で取り組む
敷地面積:33,962㎡ 社員:441名

四日市工場



精密小形バルブの加工から組み立てまで一貫生産
敷地面積:78,608㎡ 社員:314名

中国工場

東アジア市場への供給基地
(2003年1月設立)



●空気圧シリンダ ●空気圧バルブ ●アブソデックス



タイ工場

ASEAN 市場への供給基地
(1988年5月設立)



●空気圧シリンダ



●流体制御バルブ

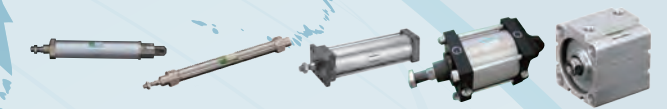


マレーシア工場

ASEAN 市場への供給基地
(1984年8月設立)



●空気圧シリンダ



大きな災害にも備えています

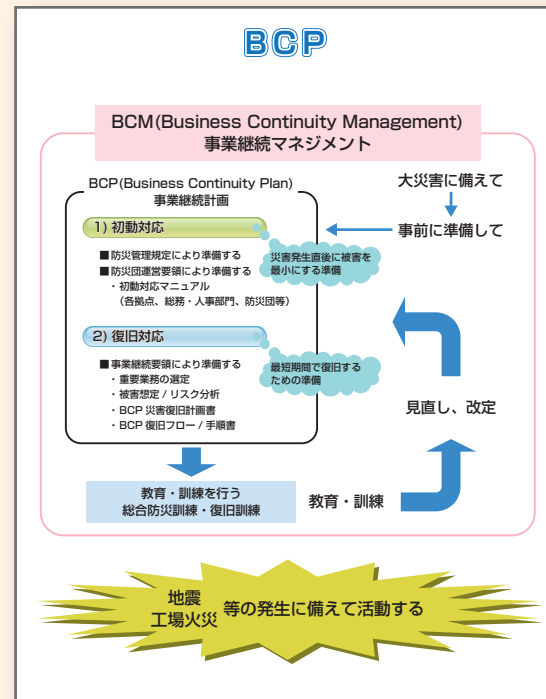
大規模な地震・火災・台風等、甚大な被害が発生した場合に備えて、人命の安全を最優先に考え、地域の皆様やお取引先様の復旧支援と自社の事業を継続させるためにBCP(事業継続計画)を策定しています。CKDのBCPは、災害発生直後に人命安全確保の観点で実施する「初動対応」と、初動対応が一定完了した後に事業を復旧するために実施する「復旧対応」に分類して策定しています。

初動対応

避難・安否確認・消火活動・救護活動・被災者支援などについての役割と必要な対応を明確にした「初動対応マニュアル」を策定し、緊急事態に備え、それぞれ訓練を行っています。

復旧対応

災害および自然災害の発生により事業継続が困難に至った場合を想定し、お客様への影響を最小限にするために迅速に事業を再開できるよう活動計画を策定しています。復旧対応についても、訓練を行い、緊急事態に備えています。



日常の教育・訓練

初動対応

初動対応の中心となる総務・人事部門および防災団員を対象として教育を行い「BCP初動対応訓練」を実施しています。

BCP初動対応訓練では、大震災直後の状況下において、社員・近隣住民の方の安全確保や支援に加えて、周辺の被災情報や余震情報の収集を行うなど、それぞれの役割を果たせるかの訓練を行っています。



＜その他の初動訓練＞

①避難訓練

地震発生時の30秒前に緊急地震速報が発報したことを想定し、各職場単位で作成している避難計画に従って避難訓練を行っています。避難点呼完了後、各部門長より非常事態発生時の対応についての指導や緊急連絡先の再確認を行っています。

②救急訓練

心臓マッサージとAED(自動体外式除細動器)の使用方法に加え、応急手当について救急訓練を実施しています。



③消火訓練

防災団の消防隊は放水や消火器の使用方法について、訓練を行っています。



復旧対応

今年行われたBCP事業復旧訓練では、「事業継続要領」に基づき作成している「復旧フロー」や「復旧手順書」の確認を行いました。

今回の訓練を通じて問題として出てきたテーマは、今後のBCPの充実に役立てていきます。

今後も、継続的に訓練を実施し、大規模な災害が発生した場合に、有効に機能させることができるBCPの策定に努めてまいります。



事前準備・対策

初動対応

＜防災対策カード＞

社員一人一人に防災対策カードを携帯させ、社員の防災意識を高めています。

緊急事態の初期動作の基本手順や緊急連絡先などが確認できます。



＜備品の準備＞

緊急事態に備え、各営業所・工場に備蓄を行っています。

①帰宅する社員へ配布するための帰宅支援セット(乾パン・水など)の準備

②帰宅困難者用の「備蓄米」「保存水」の準備

③断水時にも飲料水を確保するために浄水装置を用意

④初動対応における停電時の電力供給源として発電機を用意



復旧対応

事業が中断した場合に生じる影響について、自社への影響・お客様への影響・取引先様への影響・地域社会への影響という視点から考え、特に対策の必要な事象を選定しています。

①復旧計画

「BCP災害復旧計画書」「復旧フロー」「復旧手順書」を作成しています。

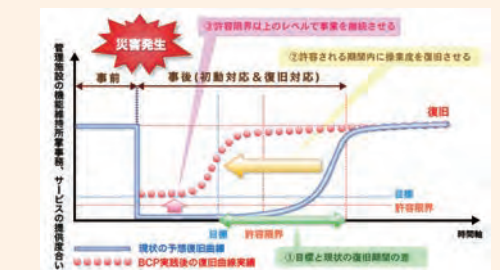
②事業継続に必要な文書のバックアップ

③要員の確保

被災した施設や設備の復旧等への対応として必要な要員を事前にリストアップしています。

④耐震対策

地震発生時において、人命の安全に加えて、早期に事業復旧させるために建物の耐震強化、設備、計器の固定、重要なシステムの耐震対策を行っています。



このほかにも…

緊急地震速報の設置

東海地方においては、巨大な地震が発生すると推測され、いつ起こってもおかしくない状況です。

これらの大地震に備え、小牧工場、春日井工場、犬山工場、四日市工場の4工場に「緊急地震速報」を導入しています。このシステムは「予知」ではなく、「実際に起こった地震」をいち早く知らせるものです。

BCP策定セミナー

東海地区の主要購買先様を対象に、事業継続計画BCP策定セミナーを開催しました。購買先様と一緒にBCPについて勉強し、共にBCP策定を目指す活動を進めながら、双方の事業継続と発展を目指してまいります。



会社概要

1943年創立以来70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、暮らしのあらゆるシーンで何気なく使用している商品にCKDの技術が活かされています。さらに今、環境やエネルギーといった新たな時代の課題解決に向けた製品の開発にも積極的に取り組んでいます。

会社概要

社名	CKD株式会社
設立	1943年4月2日
資本金	110億16百万円
従業員数	3,294名(15年3月末時点連結)
売上高	833億79百万円(15年3月末)
株式上場	東証、名証1部
事業内容	自動機械装置および省力機器、空気圧制御機器、駆動機器、空気圧関連機器、ファインシステム機器、流体制御機器など機能機器の開発・製造・販売・輸出
本社	〒485-8551 愛知県小牧市応時二丁目250番地 代表電話(0568)77-1111

連結業績推移

●売上高(百万円)



●営業利益(百万円)



●経常利益(百万円)



沿革

1943年 4月	・名古屋市に「日本航空電機株式会社」として設立、資本金1,000万円 ・航空機の電装部品等の製造販売を開始
1945年 10月	・社名を「中京電機株式会社」と改称 事業目的:電気機械器具の製造、修理、販売
1947年 5月	・管球機械製造開始
1956年 12月	・各種ソレノイドおよび空圧シリンダ、バルブの量産開始 ・機械部門に加えて機器部門を確立
1961年 6月	・愛知県小牧市に新工場を建設し、移転
1962年 10月	・名証2部に株式上場
1971年 2月	・名証1部に株式上場
1979年 7月	・社名を「シーケーディ株式会社」と改称
11月	・東証1部に株式上場
1984年 8月	・マレーシアに「M-CKD PRECISION SDN.BHD.」設立
1985年 10月	・アメリカに「CKD USA CORPORATION」設立
1988年 5月	・タイに「CKD THAI CORPORATION LTD.」設立
1989年 6月	・シンガポールに「CKD SINGAPORE PTE.LTD.」設立
1995年 10月	・新コーポレートステートメント、ロゴ、カラーおよびコミュニケーションネームを制定
2000年 1月	・CKDコントロールズ株式会社を合併
10月	・CKD精機株式会社、CKDプレジジョン株式会社を合併
2001年 10月	・中国に「喜開理(上海)機器有限公司」を設立
2002年 8月	・韓国に「CKD韓国株式会社」を設立
2003年 1月	・国内販売子会社を統合 ・中国に「喜開理(中国)有限公司」を設立
12月	・オランダに支店開設
2007年 4月	・台湾に「台湾喜開理股份有限公司」を設立
2011年 1月	・シンガポールに支店開設
2012年 7月	・社名を「CKD株式会社」と改称
11月	・国内に「CKDフィールドエンジニアリング株式会社」を設立
2013年 10月	・中国に喜開理(中国)有限公司の新工場竣工
2014年 5月	・インドネシアに「PT CKD TRADING INDONESIA」を設立
6月	・ベトナムに「CKD VIETNAM ENGINEERING Co.,LTD.」を設立
8月	・インドネシアに「PT CKD MANUFACTURING INDONESIA」を設立
2015年 3月	・メキシコに「CKD MEXICO, S. de R.L. de C.V.」を設立

主要事業拠点

お客様のもとへ最適な商品とサービスを迅速・確実にお届けするため、国内外にきめ細かなネットワークを構築。世界中でお客様を強力にサポートしています。



EUROPE

- オランダ**
1 CKDヨーロッパ支店
- イギリス**
CKDイギリス事務所
- チェコ**
CKDチェコ事務所
- ドイツ**
CKDドイツ事務所 フランクフルト

ASIA

- 中華人民共和国**
1 喜開理(中国)有限公司
工場 1箇所
- 2 喜開理(上海)機器有限公司**
事務所 27箇所
上海浦西・上海浦東・寧波・杭州
無錫・蘇州・昆山・南京・広州
東莞・厦門・烟台・重慶・西安
成都・武漢・長沙・鄭州・北京
天津・長春・大連・瀋陽・青島
濟南・深圳西・深圳東
- 大韓民国**
2 CKD KOREA CORPORATION
3
工場 1箇所
事務所 4箇所
ソウル・水原・天安・蔚山
- 台湾**
4 台湾喜開理股份有限公司
事務所 4箇所
台北・新竹・台南・台中
- マレーシア**
3 M-CKD PRECISION SDN. BHD.
5
工場 1箇所
事務所 4箇所
シャーラム・ジョホールバル
マラッカ・ペナン
- タイ**
4 CKD THAI CORPORATION LTD.
6
工場 1箇所
事務所 9箇所
バンコク・ラヨーン・ナバナコン
アマタナコン・イースタンシーボード
コラート・ランブーン・プラチンプリ
サラブリ
- シンガポール**
7 CKD SINGAPORE PTE. LTD.
8 CKD アジア・パシフィック支店
- ベトナム**
9 CKD VIETNAM ENGINEERING Co.,LTD.
事務所 1箇所
ハノイ

NORTH AMERICA

- アメリカ**
11 CKD USA CORPORATION
事務所 5箇所
シカゴ・シンシナティ・サンノゼ
サンアントニオ・デトロイト
- メキシコ**
12 CKD MEXICO, S. de R.L. de C.V.
事務所 1箇所
ケレタロ
- インド**
CKDインドデリー駐在員事務所
CKDインドバンガロール駐在員事務所
- インドネシア**
5 PT CKD MANUFACTURING INDONESIA
工場 1箇所
- 10 PT.CKD TRADING INDONESIA
事務所 1箇所
ジャカルタ

JAPAN

本社工場

自動機械・FA事業のメイン工場



春日井工場

半導体製造装置向け機器などの
流体制御機器の生産工場



四日市工場

国内外のニーズに対応する
空気圧機器のメイン工場



犬山工場

高機能・高性能をめざす
空気圧シリンダのメイン工場



東京支店

- 自動機械東京営業部
- 東部営業部
仙台営業所・宇都宮営業所・北上営業所
山形営業所・太田営業所
- 東京営業部
東京営業所・立川営業所・茨城営業所
千葉営業所・さいたま営業所・長岡営業所
- 南関東営業部
横浜営業所・厚木営業所・甲府営業所

名古屋支店

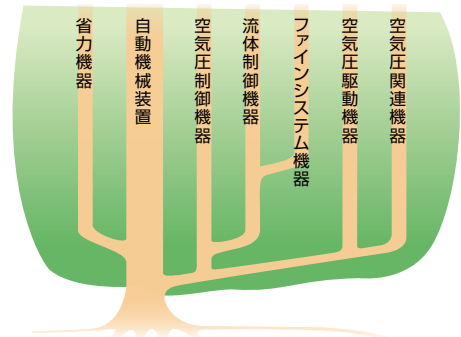
- 自動機械名古屋営業部
- 自動機械海外営業部
- 名古屋営業部
名古屋営業所・小牧営業所・松本営業所
富山営業所・金沢営業所・四日市営業所
- 東海営業部
豊田営業所・三河営業所・浜松営業所・静岡営業所

大阪支店

- 自動機械大阪営業部
- 大阪営業部
大阪営業所・大阪東営業所・滋賀営業所
京都営業所・奈良営業所・神戸営業所
- 西部営業部
広島営業所・岡山営業所・山口営業所
高松営業所・松山営業所・福岡営業所・熊本営業所

主要製品紹介

自動車・家電・半導体など、あらゆる産業分野の自動化に貢献する製造メーカーです。
その独自の最先端技術は、国内のみならず世界のモノづくりの現場で高い評価をいただき、
多くの技術分野で豊富な実績を有しています。
主要な製品は大きく2つに分かれています。



機器商品

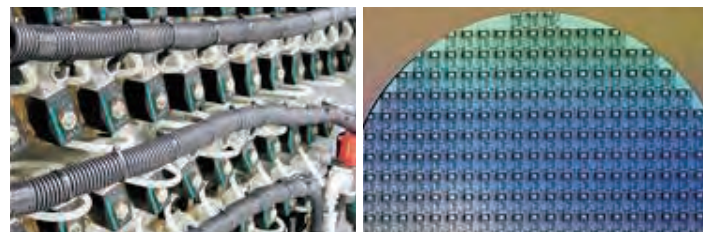
さまざまな機械の中や、工場の生産ラインに組み込まれる製品や、生活を便利に快適にするための製品

物を動かしたり、つかんだり、組み立てたりするための製品とそれを動作させるための製品



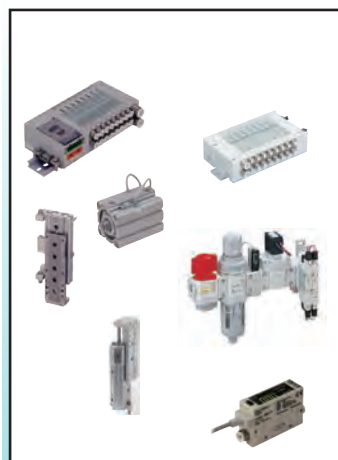
例えば、車を作る工場。自動車は、一台一台人間が手作業で作っているわけではありません。
自動車を作るために、使われている産業用機械装置や産業用機器として CKD の製品が使われています。

水・空気・ガス・蒸気・油など流したり止めたり、必要な量に調整や、必要な量を測るための製品



例えば、洗車機。ボタンを押すと一定量の水が出てきて洗車を始めます。その水を出したり・止めたりしているのも CKD の製品が使われています。

製品の動力として、空気(圧縮空気)の力を利用するもの



空気圧制御機器
空圧バルブ
駆動機器
空圧シリンダ
空気圧関連機器
FRL
ドライヤなど

製品の動力として、電気を利用するもの



省力機器
アブソデックス
インデックス
駆動機器
電動アクチュエータ

使用できる流体は、水・温水・乾燥空気・蒸気・油・灯油・真空・クーラント液・薬液・燃焼ガスなど



流体制御機器
流体制御バルブ
薬液用バルブ

流体制御機器の中でも、半導体・液晶などの製造工程で使用する製品

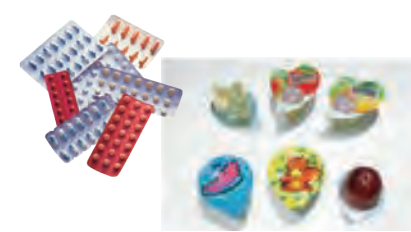


ファインシステム機器
プロセスガス用バルブ
薬液用バルブ
高真空機器

自動機械

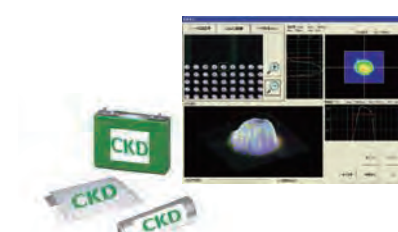
自動で組立や包装をする機械と、その機械に組み込まれる装置

食品や医薬品を包装する機械



例えば、病院で処方される錠剤など。1錠1錠をポケットのような樹脂フィルムに入れて包装するのも CKD の機械です。

リチウムイオン電池の製造やプリント基板のはんだを検査する機械



例えば、スマートフォンや携帯電話の電池パック。この電池パックを作るための機械も CKD の製品です。

蛍光灯、自動車球などの照明を作る機械



例えば、部屋を照らす蛍光灯、車のヘッドライトなど。身近で見られる照明機器をはじめ、産業分野で使用する電子管の製造も CKD の機械です。

錠剤の他にも、注射器などの医療機器の包装や、ゼリーなどの食品の包装をする機械



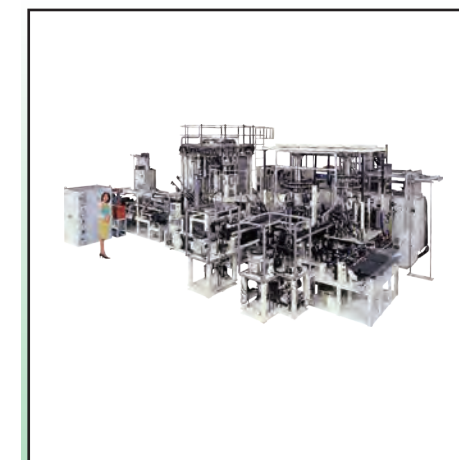
包装機械
薬品用包装機
医療用包装機
食品用包装機

リチウムイオン電池の核となる素子を製造する機械や、プリント基板のクリームはんだの検査をする機械



産業機械
リチウムイオン電池用捲回機
三次元はんだ印刷検査機

各種電球、蛍光灯、自動車球などのランプ製造の他に、その技術を応用した電子管を製造する機械



照明機械
ランプ製造装置

CKD の CSR

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、CSR 経営に基づいた企業理念、経営理念を掲げて CSR 活動を推進しています。
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さまに対して果たすべき「法的責任」、「倫理的責任」、「経済的責任」、「社会貢献的責任」を的確に遂行しています。

企業理念

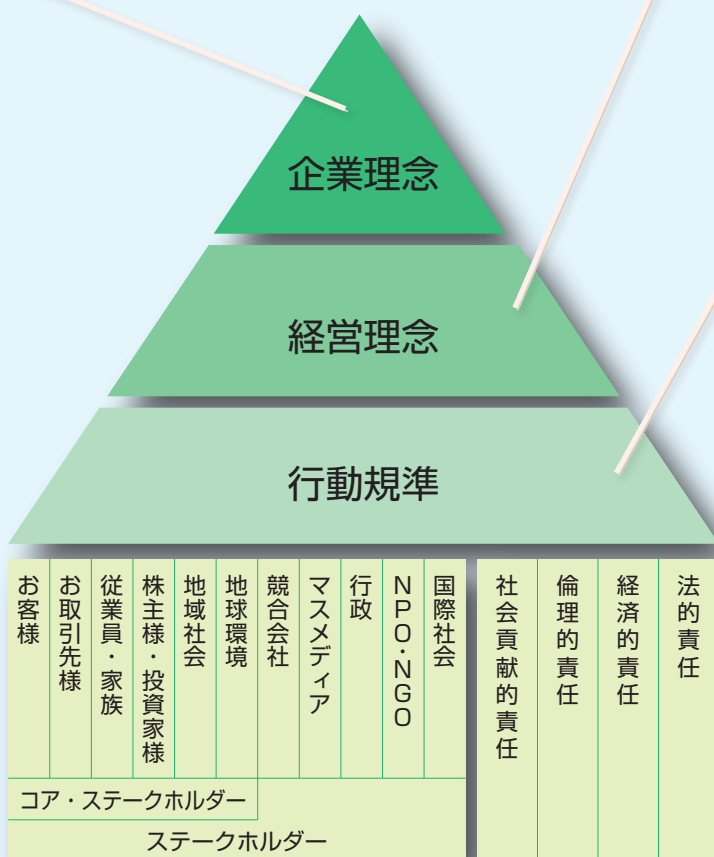
私達は創造的な知恵と技術で
流体制御と自動化を革新し
豊かな社会づくりに貢献します。

経営理念

1. 社会的責任の自覚
2. 地球環境への配慮
3. 顧客志向の徹底
4. 技術革新への挑戦
5. 人材重視の企業風土

行動規準

1. 社会的責任の自覚
2. 誠実な行動
3. 法の順守
4. 情報の開示
5. 環境保全
6. 顧客志向
7. 技術革新への挑戦
8. 人材重視
9. 適正な業務遂行と改革
10. 組織力の発揮



ステークホルダーの皆さまへの責任

お客様	安全・品質を重視し、地球環境に配慮してお客様にご満足いただける商品・サービスを提供します。
お取引先様	公平・公正な取引によりパートナーシップを強め、取引先との相互発展を目指します。
従業員・家族	全ての従業員が生きがいを持ち、健康で安全に働ける職場作りを目指します。
株主様・投資家様	積極的な情報開示と対話に努め、透明性を確保して継続的に利益を還元し続けます。
地域社会	地域社会と共存し、地域の発展に貢献できる企業を目指します。
地球環境	地球環境保全を最重要課題と認識し、事業を通じて省エネ・省資源化を進めます。

- 2005年11月 CSR推進委員会の設置
- 2006年 1月 CSR経営に基づいた新しい企業理念・経営理念の制定
- 2006年 3月 専任部署「CSR推進室」を設置
- 2007年 4月 企業理念・経営理念を実現するための行動規準の制定
- 2012年 4月 行動基準マニュアルの発行
- 2014年 9月 社会貢献の基本方針の制定

コーポレート・ガバナンス

「信頼」「健全」を第一に考えて企業活動を行っています。

コーポレート・ガバナンスの基本的な考え方

当社は、ステークホルダーの皆様から好感を持たれ、信頼され続ける企業となるために、健全で効率的な経営を実現し、経営内容の透明性を高めるための仕組みとしてコーポレート・ガバナンスを、一層充実してまいりたいと考えています。

内部統制システム

当社は、内部統制システムの基本方針を定め、当社グループのコーポレート・ガバナンスの充実を図っています。

基本方針

1. 取締役および使用人の職務の執行が法令および定款に適合することを確保するための体制
2. 取締役の職務の執行に係る情報の保存および管理に関する体制
3. 損失の危険の管理に関する規程その他の体制
4. 取締役の職務の執行が効率的に行われることを確保するための体制
5. 企業集団における業務の適正を確保するための体制
6. 監査役の職務の補助をすべき使用人に関する事項
7. 監査役への報告に関する体制
8. その他監査役の監査が実効的に行われることを確保するための体制

監視機能

当社の監査役会は、社外監査役3名を含む4名の監査役で構成されています。各監査役は、監査役会で策定された監査方針および監査計画に基づき、取締役会をはじめとする重要な会議への出席や、業務および財産の状況調査を通して、取締役の職務執行を監査しており、内部監査部門および会計監査人とは、定期的または必要の都度、情報交換を行うことにより連携を図っています。

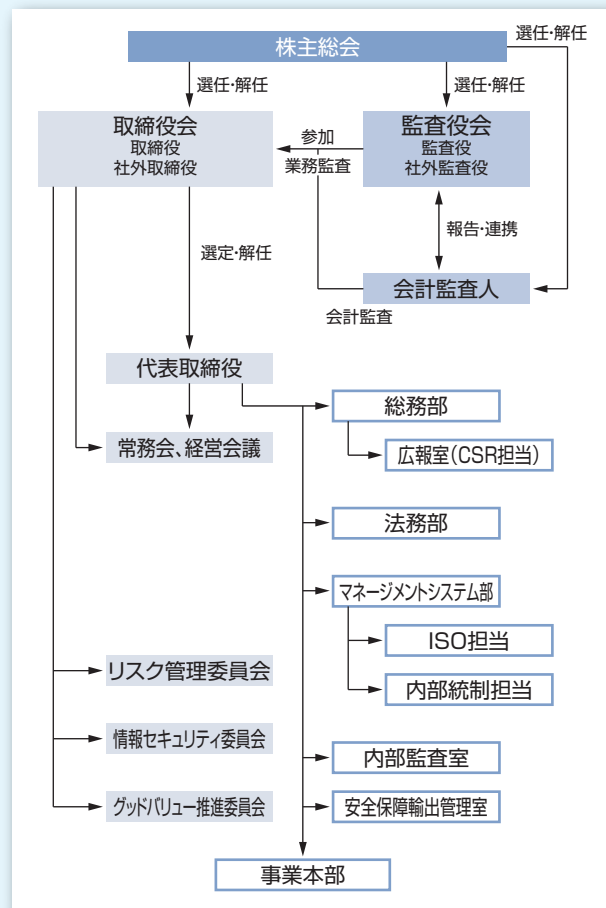
推進体制

当社は、企業価値を継続的に高めていくために、経営の迅速な意思決定が重要な課題の一つであると認識しています。毎月行う取締役会のほか、役員を中心に構成する「常務会」を開催し、急激な経営環境の変化に対応しています。また、経営会議では、取締役および部門長出席のもとで、経営課題の討議、事業環境の分析、業績計画の進捗状況の報告などを通じて、情報を共有し経営判断に反映させています。

経営の透明性・客観性を担保するために、取締役6名のうち2名を社外取締役とし、それぞれ任期を1年として、経営責任を明確化しています。

さらに、コーポレート・ガバナンスを充実させていくために、ステークホルダーの皆様方とのコミュニケーションが重要であると考え、日常のIR活動のほか、ホームページなどを通じて経営、財務情報等の提供を積極的に行っています。

●コーポレート・ガバナンス体制



コンプライアンス

社員一人ひとりが日常の中で、高い倫理観を持って誠実に行動するための行動規準を制定しています。

コンプライアンスの考え方

当社は、従業員の職務執行が法令および定款に適合し、かつ社会的責任および企業倫理を果たすため、「社会的責任の自覚」を経営理念の一つとして定め、行動規準を整備し、社内周知徹底を図っています。法令順守の事例として、安全保障輸出管理規程、違法行為通報規程を制定しています。

国内・海外コンプライアンス推進

当社は、企業理念および経営理念に基づいた行動を実践するため、全従業員を対象に行動規準マニュアルを配布しています。国内外の子会社についても、子会社管理規程を定め、業務の適正を確保しています。

行動規準

1. 社会的責任の自覚
2. 誠実な行動
3. 法の順守
4. 情報の開示
5. 環境保全
6. 顧客志向
7. 技術革新への挑戦
8. 人材重視
9. 適正な業務遂行と改革
10. 組織力の発揮

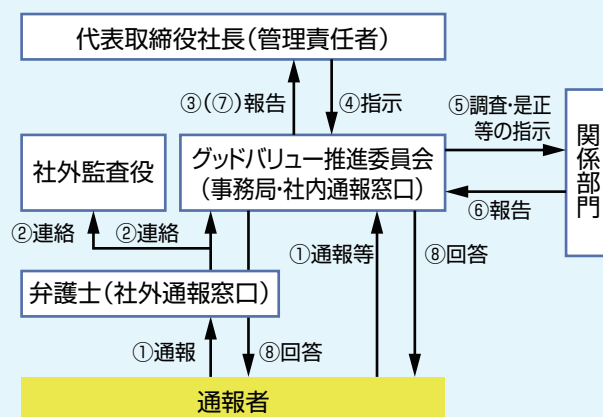
教育・啓発活動

当社は、従業員に対し、役割等級ごとの研修および各部門における教育訓練により、コンプライアンス教育を計画的に実施しています。

内部通報制度

当社グループは、社内における組織的または個人的な法令違反行為等に関する従業員からの通報を適正に処理する仕組みを定めることにより、法令違反行為等の早期発見と是正を図り、法令順守を徹底しています。

●通報処理体制



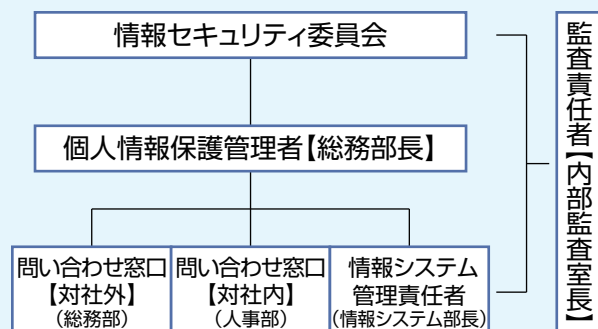
個人情報保護規程

高度情報通信社会の進展に伴って、当社が取得、保有する個人情報につき、保護の重要性を認識し、CKD プライバシーポリシーに基づき、適正な取り扱いを徹底しています。また、CKD プライバシーポリシーは当社ホームページにて公開しています。

《URL》

<http://www.ckd.co.jp/privacy/index.htm>

●組織図



リスクマネジメント

社会から信頼され続ける企業となるため、リスクマネジメントは重要な経営活動の一つだと考えています。

リスクマネジメントの考え方

当社は、事業の継続と企業価値の向上を確保していくために企業活動に付随する様々なリスクを識別し、そのリスクを適正に評価したうえで、効率的かつ効果的な経営活動を行っています。

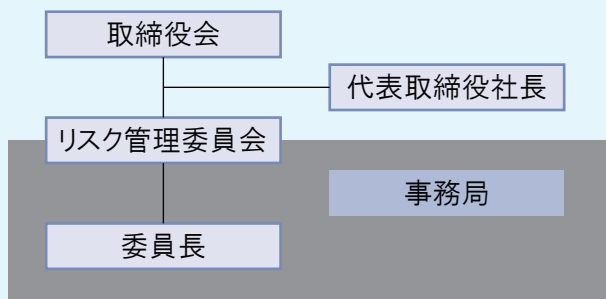
リスクマネジメント推進体制

リスクマネジメントの推進体制などを定めた「リスク管理規程」を制定するとともに、リスク管理を推進するためリスク管理委員会を取締役会直轄の組織として設置しています。

リスク管理委員会は、以下の業務を行っています。

- a) リスクの識別方法、評価方法、対応方法の検討およびリスク対応方法の決定
- b) リスク対応方法の実行結果の評価およびそれに基づく是正処置の検討
- c) 全社徹底事項の指示、連絡、要請等
- d) リスク管理委員会で決定した事項の監査およびモニタリング
- e) 取締役会または常務会への報告

2014 年度は 4 件のリスクを採り上げ、対応方法の検討をしました。



リスクへの対応

当社は、リスクを5つに大分類して識別し、リスク管理委員会および委員で、リスクの評価、特定、対応方法の決定を行っています。

(識別)

- a) 企業経営を取り巻くリスク
税制変更、金融市場変動、規制変更、カントリーリスクなど
- b) 恣意的攻撃に係わるリスク
評判損失、誘拐など
- c) 自然災害、偶発的に発生するリスク
- d) 事業戦略における経営上の意思決定に係わるリスク
新規市場参入、撤退、海外進出、新機種開発、設備投資、営業体制、財務戦略、IT投資、人材、組織の硬直化など
- e) 事業運営における業務遂行に係わるリスク
法令違反、粉飾決算、不正経理処理、不良品発生、クレーム対応、PL、情報セキュリティ、システム停止、輸出規制品、承認ミス、けが、高所転落、疾病、汚染物質流出、騒音など

(評価)

識別されたリスクについて、発生する可能性と実際に発生した時の影響度を測定する。

(特定)

評価されたリスクについて、重要度と優先度からリスクを特定する。

(対応方法の決定)

- a) 移転… 保険や契約等によりリスクを他へ転嫁する。
- b) 回避… リスク発生に係わる行動および事業活動を止める。
- c) 分散… 損失対象となる経営資源を小単位とする。
- d) 軽減… リスクを軽減させる処置を講ずる。
- e) 受容… 上記の方針をとらず、リスクをそのまま受け入れる。

情報セキュリティ

社会から信頼される企業であり続けるために、情報管理は極めて重要な経営基盤であると認識し、磐石な情報セキュリティ体制を構築しています。

情報セキュリティの考え方

情報セキュリティとは、コンピュータや情報の安全性を守り、適切に活用できる状態を指し、機密性、完全性、可用性の3つの要素に分けて捉えることができると考えています。

当社では、技術情報、図面情報など機密情報の情報セキュリティレベル向上に努めているほか、情報資産を効率的に保護するために、セキュリティ対策を導入し、関連要領および作業手順を定めています。

また、情報セキュリティに適用される法令、諸規制およびガイドラインを関連諸要領に明文化し、全従業員への教育・訓練を実施するなど、高レベルの情報セキュリティ体制を整えています。

情報セキュリティ管理体制

当社は、情報セキュリティ委員会を設置し、情報機器および情報資産、社内ネットワークの情報セキュリティの管理を行っています。具体的には、個人ID/パスワード使用管理要領を始めとする11項目におよぶ情報セキュリティ管理規程を定め日常的な管理を行っています。

また、同委員会では、情報セキュリティに関する内部規程および要領の整備、安全対策の実施、教育訓練を推進し、全従業員への周知徹底を図っています。

●組織図

情報セキュリティ委員会	
委員長:担当役員	
委員:関連部門長12名	

役割

- 目的・目標・方針の決定・承認
- 情報セキュリティ計画の承認
- 実施状況の確認

情報セキュリティ推進委員会

委員長
副委員長
委員
事務局
広報窓口
受付窓口
教育責任者

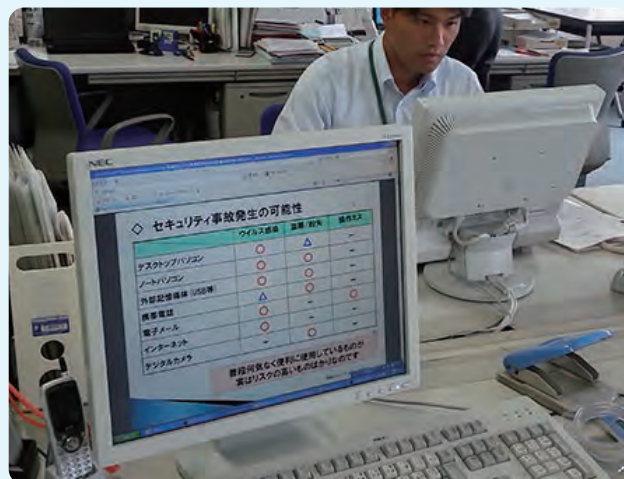
役割

- 情報セキュリティ計画の立案と審議（教育・内部監査・リスク対応計画など）
- 目的・方針の策定審議
- 実施状況のフォローと報告
- 情報セキュリティ委員会への報告
- 規程・要領の策定と改訂

教育・啓蒙活動

◇情報セキュリティ教育

社内イントラネット上に、情報セキュリティに関する教育資料等を掲示し、各自が必要な時に自己学習できるようにしています。



－ 目次 －

- ▶ なぜ、「情報セキュリティ」対策が必要なのか
- ▶ 情報漏えいを防ぐ具体策
- ▶ 個人ID/パスワード管理について
- ▶ コンピュータウイルスについて

◇情報セキュリティニュースの発行

- ・セキュリティに関する情報提供
- ・コンピュータウイルス対策に関する情報提供

2015年6月9日発行 情報セキュリティニュース(抜粋)

<運用ルールの再徹底について>

- ◆ 身に覚えのない受信メールの取り扱いについて
- ◆ 機密情報のアクセス権の設定について
- ◆ 機密情報ファイルへのパスワード設定について

お客様とともに

常に顧客志向の精神と謙虚な心で対応し、安全・品質を重視し、地球環境に配慮した商品でお客様にご満足いただける商品・サービスを提供します。

顧客志向の徹底

経営理念の一つに「顧客志向の徹底」を掲げ、商品およびサービスを適切な価格でタイムリーに提供しています。また、常にお客様の声に耳を傾け、用途や使用方法などを十分検討し、最適な商品を提供しています。

◇商品情報提供

お客様が合理的に商品およびサービスを選択できるよう、ホームページを更新しています。また、各商品の実物を「見て」「知って」「体感」していただくために、展示会を国内外で積極的に開催しています。本社に併設したショールームでは、各種商品説明や海外拠点生産品を展示しており、多くのお客様に商品情報を提供しています。

機器商品は、ホームページ上で新商品やカタログ、CAD データ、各種取り扱い説明書、機種選定システムなどを提供するほか、代理店様向け商品情報サビ

スを通じてよりきめ細かな情報提供を心がけています。技術支援を必要とされるお客様には、フリーダイヤル相談窓口を設け、サポート体制を整えています。また、全国の営業所が主体に開催する「空気圧システム技術セミナー」により、空気圧機器への理解促進を図っています。

自動機械装置は、個別対応を基本に、カスタマイズを重視した商品提供を行い、アフターフォローの充実から安全・安心を提供しています。

* 機器商品 お客様技術相談窓口 *

フリーアクセス 0120-771060

受付時間 9:00 ~ 12:00/13:00 ~ 17:00

(土日、休日除く)

《URL》

<http://www.ckd.co.jp/inquiry/index.htm>

●ホームページ



●ショールーム



●展示会



安全性と品質重視の商品提供

CKD 行動規準に、高い品質と安全性を備えた商品を提供することを定めています。

実践するにあたり、品質方針と ISO9001 を柱にした品質マネジメントを構築し、年2回の内部監査とマネジメントレビューで運用状況を評価するなど、持続的な品質向上に取り組んでいます。

毎年 11 月は品質月間として、海外子会社を含む全従業員が品質宣言を提示し、品質重視の意識を高める取り組みをしています。

環境保全型商品の拡販

営業活動から得られたお客様の環境負荷低減要求を直接的に反映させる「新製品開発提案」活動を実施しています。

現在の省資源・省エネルギーは世界的な市場要求になってきています。当社では、既存商品の中で、ハイブリット車や電気自動車向けリチウムイオン電池製造関連装置など環境保全商品を手がけております。今後さらに環境保全ビジネスを強化していくため、新たに開発する商品全てにおいて、環境に配慮した商品開発にも力を注ぎ、環境に優しい新商品をご提案しております。

(関連するページ P34 ~ P35 「環境に配慮した商品開発の取り組み」)

●2015 年度品質方針 (2015 年4月1日改定版)



品質・環境方針

当社は、「お客様に満足いただける製品とサービスの提供」をより確実に、より効率的に推進するため、全社で品質および環境マネジメントシステムの継続的改善に努めます。

【品質】

- クレーム・不良“ゼロ”を目指した活動を実施する。
- グローバル体質・革新する体質を構築し、
 - 海外生産・販売比率を高める。
 - 適正品質を見極め、品質を向上する。
 - コスト力を向上する。
 - 生産性を向上する。

【環境】

- 環境負荷低減商品の開発及び拡販を推進する。
- 環境関連法規・規制の要求事項を明確にし、順守すると共に、CKDで働く人が、会社及び社会生活において、CO₂排出抑制と環境汚染の予防を図る。
 - 省エネルギー・省資源の推進と省エネルギー生産ラインの構築
 - 環境汚染物質の削減
 - 廃棄物の削減

2015 年4月1日
CKD株式会社
代表取締役社長

代表取締役常務執行役員

梶本一典 野澤好令

●環境保全型商品のパンフレット





人と地球に優しい、環境保全型商品のご紹介

Introduction to environmentally-sound products friendly to people and the earth

CKDはこれまでの保有技術を活用し、省エネ・省資源・省スペース、さらには長寿命で安全性に優れ、環境を汚染しない各種商品の開発を強力に推進。温室効果ガス(CO₂)を削減し、地球環境の保全に貢献する“CKD Green”として社会にお届けしていきます。

ISO 14001
JQA-EM1149
CKD株式会社
http://www.ckd.co.jp/
CC-1024

株主様・投資家様とともに

積極的な情報開示と対話に努め、透明性を確保します。

IR情報開示方針

◇IR基本方針

株主様や投資家様を含むあらゆるステークホルダーに対し、公平かつ適時適切な情報を継続的に開示することを基本とし、IR活動を通じて、当社の適正な評価と信頼を得ることを目的としています。

◇情報開示の内容

当社の株式を上場している証券取引所が定める適時開示規則に沿って情報開示を行います。

また、適時開示規則に該当しない事柄であっても、株主様や投資家様の投資判断に影響を及ぼす可能性がある情報については、積極的に開示します。

◇情報開示の方法

上記情報開示基準に基づき、証券取引所が提供する適時開示情報システム（TDnet）をはじめ、ニュースリリースの配信や当社ホームページの掲載などを通じて、公平かつ迅速に情報が入手できる環境を整備します。

《URL》

<http://www.ckd.co.jp/ir/forinvestors/index.htm>

◇将来の見通しについて

当社が開示している情報のうち、業績予想ならびに将来予測は、現時点で入手可能な情報に基づき当社が判断した予想であり、潜在的なリスクや不確実性が含まれています。そのため、様々な要因の変化により、実際の業績は記述されている将来見通しとは大きく異なる可能性があることをご承知おきください。

◇沈黙期間について

決算情報の漏洩を防ぎ公平性を確保するため、決算日（四半期を含む）の翌日から決算発表日までを沈黙期間と定めており、この期間中は、原則として決算に関連する情報の開示、質問に対するコメントは差し控えています。

株主総会

日にち：2015年6月23日

場 所：メルパルクNAGOYA（名古屋市東区）

出席者：89名

◇株主総会の活性化と議決権行使の円滑化への取組

- ・集中日を回避した株主総会の開催
- ・株主総会招集通知の早期発送
- ・映像を利用した分かりやすい株主総会の運営

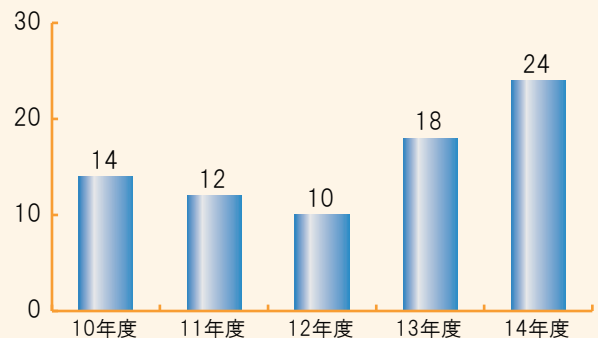


利益還元の方針

株主の皆様への利益還元については、経営基盤の充実と今後の事業拡大のための内部留保の充実を前提に、安定的な配当の継続を基本方針としています。

●配当金の推移

単位（円）



お取引先様とともに

購買活動の理念および基本方針を定め、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。

購買理念

健全な経営、確実な品質のお取引先様からの購買を拡大し、相互発展を目指します。

基本方針

1. 顧客ニーズに応えるための改善活動を推進します。
2. パートナーであるお取引先様との信頼関係を大切にします。
3. 関連法規や社会規範を順守します。
4. 国内外を問わず、技術力の高いお取引先様との公平・公正なお取引を目指します。
5. 購買活動を通じて地球環境の保全に貢献します。

グリーン調達への推進

長年にわたり自主的な環境保全活動に取り組んでいます。しかしながら、今、地球が抱えている環境問題は、一企業の活動だけで解決できるものではありません。そこで環境方針に基づき、従来の「品質、価格、納期」に加え、「環境」をキーワードとし、調達の段階から環境に配慮したグリーン調達活動を行っています。環境保全活動を効果的に進めるためには、当社のみならず、お取引先様のご協力を得た総合的な取り組みが不可欠と考えています。

お取引先様のご理解を得るために、グリーン調達に関する当社の基本的な考え方を以下の内容で策定し、当社の基準によりグリーン調達度の高いお取引先様より優先的に調達しています。

グリーン調達に関する基本的な考え方

- (1) 法規制の順守・化学物質管理
- (2) 環境保全活動の推進
- (3) 省資源・リサイクル
- (4) 廃棄物管理・削減
- (5) 環境情報の提供
- (6) 労働安全衛生

グローバル調達への推進

国内のみならず中国、タイ、マレーシアおよび韓国においても生産活動を行っており、グローバルな視点で高品質そして環境に配慮した商品を提供しています。今後、ますますアジアのマーケットが拡大する中で、国内外において技術力の高いお取引先様と、積極的な取引を展開していきます。

公平・公正な調達

購買の基本方針に基づき、お取引先様と公平・公正な取引を行っています。

毎年、主要取引先を対象に「方針説明会」を開催し、お取引先様への積極的な情報開示を行っています。

また、CKD 評価制度により、客観的な指標に基づいた取引改善を推進するとともに、評価の高いお取引先様への発注の拡大を進めています。

生産動向説明会

2015 年 3 月 10 日名古屋市内のホテルにて、「2015 年度 CKD 生産動向説明会」を開催いたしました。今年度は、海外生産拠点でも大変お世話になっている購買先様 3 社を含めた、自動機・機器の主要購買先様 91 社 113 名の皆様方にお集まりいただきました。当社からは、社長、専務をはじめ、自動機械事業本部、コンポーネント本部の各本部長、副本部長、ビジネスユニットの責任者が出席いたしました。

CKD を取り巻く環境と 2015 年度の社長方針、自動機械とビジネスユニットごとの生産動向等を説明させていただき、購買方針に沿った生産活動をパートナー企業様と共に進めていくことをお願いいたしました。

今年度は優秀購買先賞として、技術交流や品質改善において貢献いただいた 6 社の購買先様へ感謝状を贈呈しました。



お取引先様とともに

台湾購買先様視察研修会について

2014年10月に台湾の購買先様10社14名を当社へ招待し「台湾購買先様 視察研修会」を開催いたしました。当社のグローバル展開の紹介、生産動向、品質改善説明と、台湾購買先様とのパートナー関係の強化・品質改善を目的に小牧工場、四日市工場を見学していただきました。

視察研修会を通して、台湾購買先様にCKDのグローバル展開の状況や生産現場を見ていただいたことによりCKD品質要求についての理解と、双方の交流を深めることができました。このような研修会を通じて、参加いただいた海外の購買先様との交流やCKDを理解していただく活動を実施して、よりグローバルな調達活動を推進しています。



品質方針説明会

2014年11月26日、品質月間行事の一環として、主要お取引先様に来社いただき、品質方針の説明会を開催いたしました。お取引先様との情報共有の場として毎年開催しており、品質の状況や改善事例報告会など改善活動の取組みについてご説明しました。

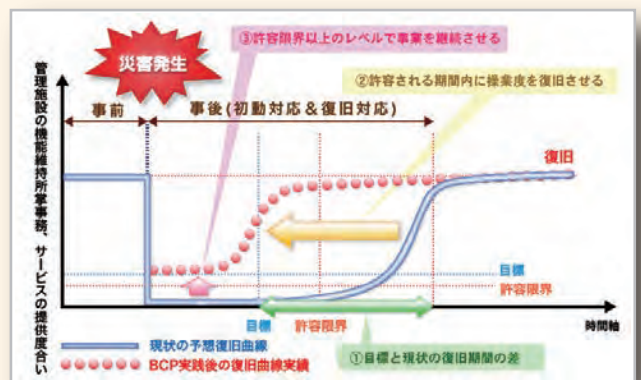
今後もお取引先様と一緒に品質を作ってまいりたいと思います。



BCP策定セミナー

2014年7月28日、東海地区の主要購買先様34社に来社いただき、事業継続計画BCP策定セミナーを開催いたしました。「東日本大震災」以降、特に自然災害に対するリスク管理の重要性が叫ばれるようになってまいりましたが、「南海トラフ巨大地震」はいつ起きてもおかしくない状況にあります。

購買先様と一緒にBCPについて勉強し、共にBCP策定を目指す活動を進めながら、双方の事業継続と発展を目指してまいります。



BCPのイメージ図

従業員とともに

全ての従業員が生きがいを持って働き、健康で安全に働ける職場づくりを目指します。

人材重視の企業風土

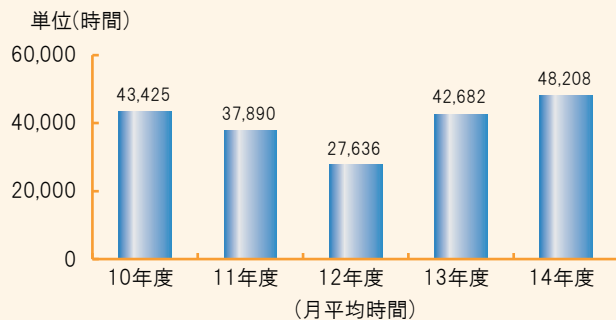
一人ひとりの可能性と働きがいを大切に、失敗を恐れることなく業務改革に取り組み、組織の強みを最大限に発揮できる企業風土をつくりまします。

ワークライフバランスの推進

- ①時間管理と業務改善による労働時間の削減
- ◇業務改善の実施による時間管理の徹底
- ◇週1日の定時退社日の設定
- ◇一斉有給休暇取得日の設定



●時間外労働時間数の推移



②育児休業制度

全従業員を対象に育児休業制度を設けています。また、小学校4年生に進級するまで利用できる短時間勤務制度や時間外労働の免除制度を設けています。女性が安心して妊娠・出産ができるように、または育児をする男女従業員が家庭生活と会社を両立できるような労働環境を整備しています。

③介護支援制度

家族の介護をする社員が家庭生活と会社を両立できるような環境を整備しています。配偶者、子供、本人の父母と配偶者の父母、同居し、かつ扶養している祖父母、兄弟姉妹、孫を対象に、原則1年間を上限に介護休業を取得できます。

ダイバーシティの推進

◇女性活躍推進の取り組み

2008年2月に女性活躍推進委員会を設置し、ジョブリターン制度の新設、育児支援制度の充実が図られ、ダイバーシティ推進の布石となりました。2011年度より、女性活躍推進についての社長講話とともに女性社員を対象とする「キャリアアップ研修」、上司を対象とする「ダイバーシティ研修」を実施しています。

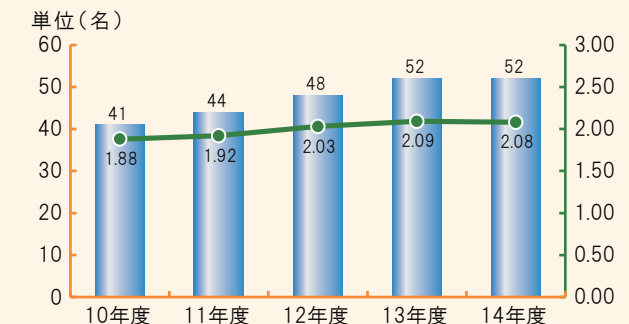
◇再雇用制度の充実

2012年4月より定年退職者の再雇用制度を拡充しました。60歳定年後の生き方について、社員の選択肢を増やすため、現行のシニア制度は維持しながら、更に年齢制限を設けず働ける生涯現役制度を新設しました。

◇障がい者の積極的雇用の取組

2013年4月から法定雇用率が1.8%→2.0%に引き上げられましたが、法定雇用率を上回る雇用率を維持しています。

●障がい者雇用の推移



次世代育成支援

次世代育成支援対策推進法に基づき、一般事業主行動計画を策定し推進しています。

◇次世代育成支援行動計画

期間:2010年4月1日~2015年3月31日(5年間)

概要:育児休業の取得率向上

会社が契約する託児施設の利用率向上

産休・育児休業取得後に職場復帰した者の

短時間勤務制度の利用率向上

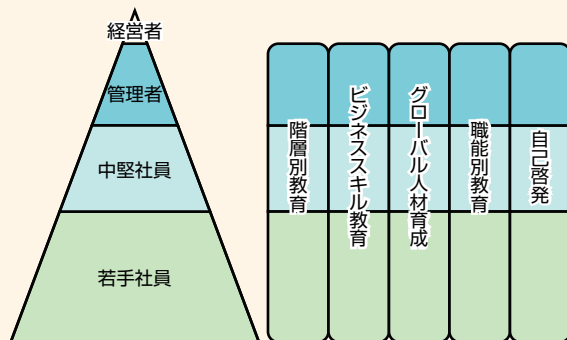
社員・上司の意識改革による所定外労働の削減

人材育成

◇教育

当社の行動規準は、全従業員が意欲を持って積極的に仕事に取り組むこと、個人の能力を十分に発揮できる環境を整備すること、後継者の育成に努めること、差別のない人間関係および職場環境づくりに努めることを掲げています。

その具体的な取り組みとして、新入社員教育、OJT教育、管理職教育、リーダ教育、現場監督者教育、生産技術教育、技術者教育など各種教育を実施しています。これらは、創造的な社員の育成、激しい環境変化に適応できる能力を持った社員の育成、業務遂行上の知識・技術・技能を身につけ、正しい仕事ができる社員の育成を図ることを目的としています。また、今後はグローバル人材育成に力を入れて取り組みます。



◇優良社員表彰

個人と職場・チームを対象に、業績・成果に応じた表彰を厳正、公平、タイムリーに実施することで、社員のモチベーションを高め、チャレンジ精神旺盛な企業風土を築くことを目的として、毎月、優良社員表彰を実施しています。品質・業績向上・業務改善・コストダウン・功労など 10 テーマで、1 級～3 級の評価をつけています。

また、1 年間に表彰された社員の中から最も優れたテーマには年間 MVP として表彰を実施しています。



◇海外トレーニー制度

グローバル化に対応できる若手社員の育成を目的として、日本と海外との相互交流として海外トレーニー制度を制定いたしました。

対象は日本および海外グループ会社の正社員とし、公募により毎年数名の研修生を決定、日本、中国、タイ、シンガポール等、当社拠点に 3 ヶ月間派遣します。派遣期間中には、各自設定した研修テーマに取り組みます。

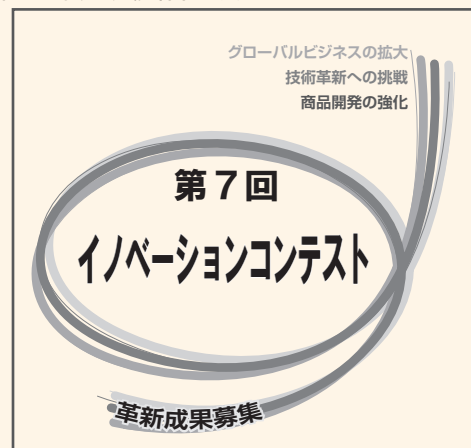
研修先では、仕事から生活までを経験、体感し、新たな気付きや能力の不足を自覚することで、帰国後の自己開発につなげています。



イノベーションコンテスト

当社の企業理念である「創造的な知恵と技術で流体制御と自動化を革新し、豊かな社会作りに貢献」することを目的に、全従業員を対象に 2008 年度よりイノベーションコンテストを開催しております。

第7回目となる今回は更なるステップアップを目指すべく、全社的な活動への定着を図り 2015 年 6 月に本審査を終え受賞者を決定いたしました。



従業員とともに

安全・衛生管理の強化を図り、従業員の安全と健康の確保に努めています。

労働安全衛生方針

次の基本理念に基づき安全衛生活動に取り組んでいます。

- 1) 安全で健康的な職場作りこそ、人間尊重と生産性を両立させ得る最善策であることを徹底する。
- 2) 全社員一人ひとりが創意と工夫を結集し、災害ゼロを目標に全員参加で安全衛生活動に取り組む。

◇リスクアセスメント

労働災害を未然に防止するため、職場主体で実施している職場安全巡視やヒヤリハット等の対策に加え、機械設備等の危険源を網羅的に抽出し、優先順位を付け計画的に低減していく活動である"リスクアセスメント"の導入を進めており、今後も全社導入に向け計画的に活動を進めていきます。

具体的な活動

一人ひとりがコンプライアンスの意識を持ち、「災害ゼロ」を目標に全員参加で、本質安全化に向け様々な活動を行っています。

有害業務関係・安全衛生法令の改正情報の入手と全社への展開や職場安全衛生委員会による自職場安全点検の実施、新入者を対象にした労働安全教育などを実施し、常に、災害・疾病の未然防止・労働環境の改善・向上を図っています。

◇安全衛生委員会の活動

各工場ごとに設置された安全衛生委員会の計画的な活動により、労働安全衛生のさらなる強化に取り組んでいます。

◇監督者安全衛生教育の実施

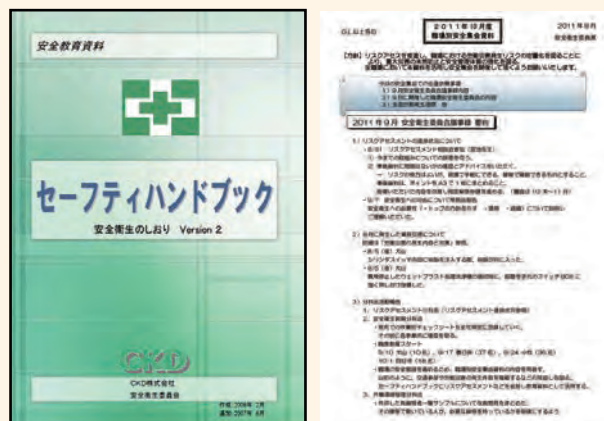
毎年、製造部門のリーダーに対して、監督者安全衛生教育を実施しています。

管理監督の役割を担うリーダーに必要な安全についての知識・技能を習得してもらい、正しい作業手順書の作り方や職場の適正配置、効果的な指導・教育を進めるための手法、本質安全化の重要性、危険予知訓練、リスクアセスメント、マネジメントシステムについて教育しています。

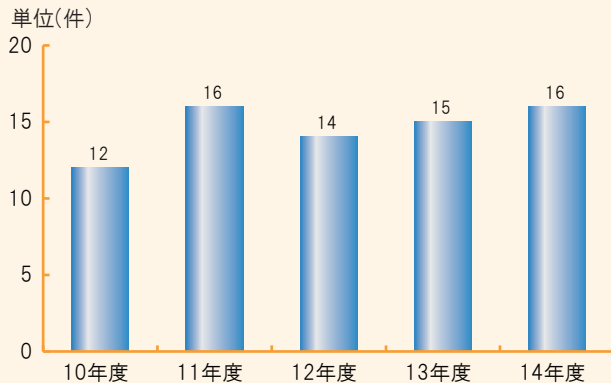


◇安全衛生教育の取り組み

- ・安全教育資料「セーフティハンドブック」の配布
- ・入社時安全衛生教育の実施

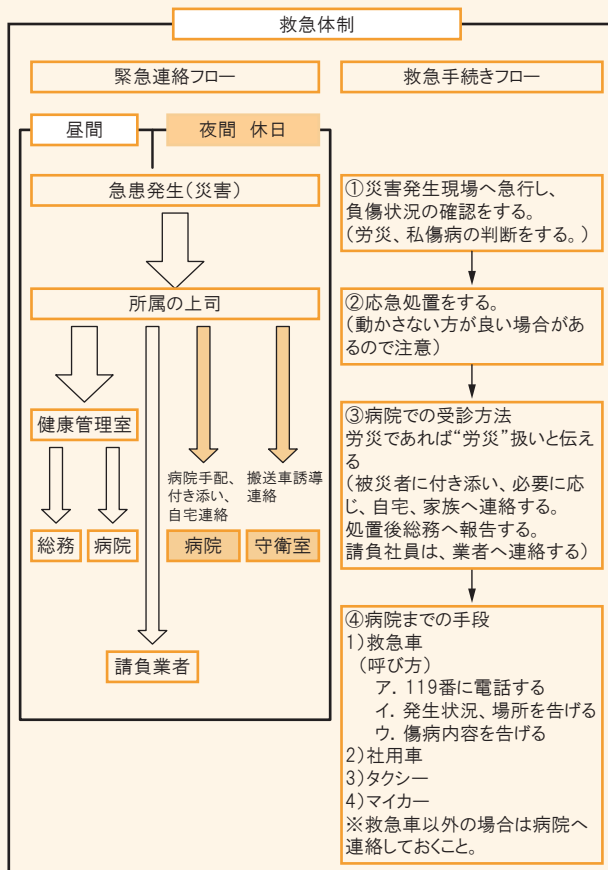


◇労働災害の発生状況



健康管理体制の充実

全従業員の健康管理のため、定期健康診断、特殊健康診断を実施しているほか、産業医2名、看護士3名が各工場を巡回し、個別相談を実施しています。また、救急体制を整え、緊急連絡フロー、救急手続きフロー、救急指定病院を明確にしています。



◇国内4工場にAED(自動体外式除細動機)を設置

小牧・春日井・犬山・四日市の各工場には、「AED(自動体外式除細動器)」が設置されています。これは、原因不明の「突然な心停止」が発生した場合に、誰でも扱える「心臓に電気ショックを与える救命措置」が施せるものです。AEDは音声ガイドに沿って簡単に手順を進められ、従業員の「いざという時の安心」を設置しています。



メンタルヘルス対策

◇メンタルヘルス教育の実施

階層別教育の中にメンタルヘルスを盛り込みストレスについて理解し、適切に対処するための知識と方法について教育しています。

◇ストレスチェックの実施

定期健康診断とあわせて、ストレスチェックを実施し、メンタルヘルスカを促進するとともに働きやすい職場環境づくりを進め、メンタルヘルス不調の未然防止に努めています。

地域社会とともに

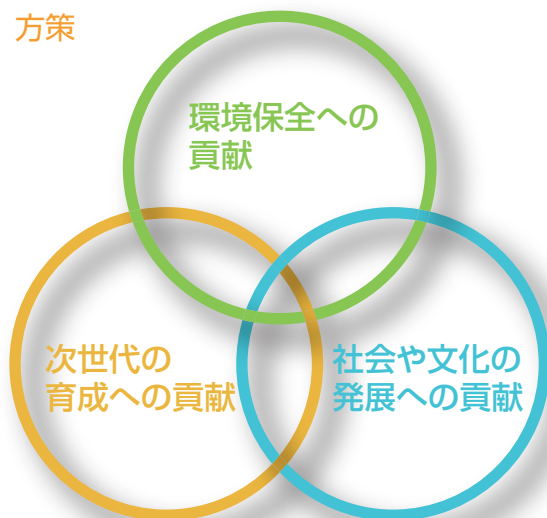
地域社会と共存し、社会に貢献できる開かれた企業を目指します。

社会貢献の基本方針

良き企業市民として社会とのかかわりを大切にし、社会貢献活動を推進し、豊かな社会づくりに貢献します。

(企業理念・経営理念・行動規準に基づく)

方策



地域社会への貢献

◇「CKDの森づくり活動」

愛知県瀬戸市にある「海上(かいしよ)の森」で、社員とその家族を対象にボランティアを募集し森林保全活動を実施しています。海上の森は、2005年の愛知万博の会場となった場所で、現在は人と自然のかかわりを探求する場として散策や学習の場として活用されています。間伐や除伐、見晴らし台周辺の林内整理や遊歩道の保全など、年間を通じて継続的に活動しています。



◇「モノづくりから学ぶ理科教室」

地元小牧市の小学生を対象に「モノづくりから学ぶ理科教室」を開催しています。

子供たちの理科離れが進んでいる問題解決に向け、理科に関心を持ってもらうため、また未来を担う子どもたちの育成を目的としています。

簡易フロアーの制作や手作りエアホッケーを通じて、当社製品の核となる「空気の力」を体験しました。工場現場では実際に空気の力を利用している製品を見学してもらい、理科への興味関心の向上やCKDがどんな会社かを知ってもらうきっかけとなりました。今後も継続的に地域住民の皆様や未来を担う子どもたちへの支援を積極的に実施いたします。



◇薬学生実務実習

薬学教育の5年生を対象とした実務実習を実施しています。「PTPシートに対する知識を深める」というテーマで実習を開催し、医薬品用PTP包装機の実機を運転してPTPシートがどのようにして製造されるのかを学んでいただきました。また、若手の技術者と質疑応答・ディスカッションの場を設け、実習生からたくさんの質問が飛び出し、活発な議論がされました。

※PTP(Press Through Package)

押し出して取り出す包装の意味



◇「TABLE FOR TWO」を実施

2013年10月より工場の社員食堂にて「TABLE FOR TWO」を実施しています。

「TABLE FOR TWO」とは、食堂で提供するヘルシーメニューに20円の寄付金を含み、集まった寄付金でアフリカの子供達へ給食を送る活動です。

今後も、社員が身近に参加できる社会貢献活動として継続的に実施していきます。



◇四日市工場 30 周年記念コンサート

四日市工場の創立 30 周年を記念し、日頃の感謝の意を込めてクラシックコンサートを開催しました。社員やその家族に加え、四日市工場の周辺住民の皆さまや市内の中学生、福祉団体、一般公募による市民の方など多くの方が来場されました。

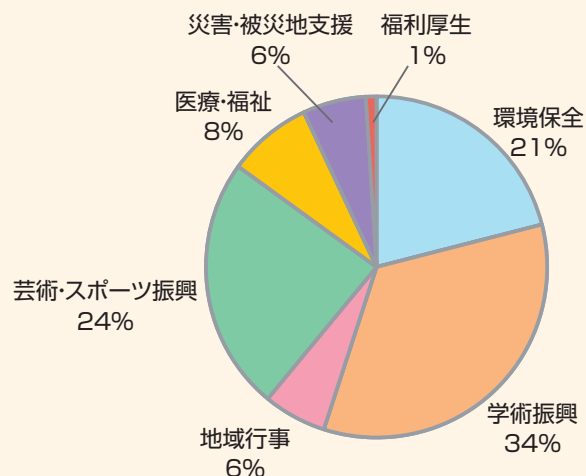
中部圏を代表するオーケストラのひとつとして活動している中部フィルハーモニー交響楽団の演奏で、ピアニストの小林 万里子氏をゲストに迎えました。本格的なクラシックコンサートでしたが、だれでも一度は聴いたことのある親しみやすい曲で、来場された皆さまに楽しんでいただくことができました。



地域福祉活動

◇CSR 基金

2006年6月より、地域社会への貢献、芸術・学術振興、社外理解の促進を目的に、CSR基金の運用を開始しています。2014年度は、東日本大震災で被災した子供への支援や医療福祉団体への寄付などを積極的に行いました。



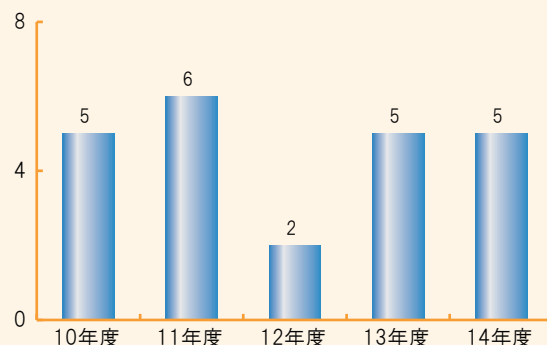
◇ボランティア休暇制度の制定

社員の社会貢献活動を支援するため、年間3日あるいは5日以内のボランティア休暇の取得が可能です。

福祉活動・介護支援活動、青少年健全育成活動、災害救援活動・復旧活動・被災者に対する福祉活動、人命救助、ドナー登録・提供、環境美化活動・自然環境保護活動、公共性の高い地域社会への貢献活動、スポーツ活動など広域にわたり、社員一人ひとりが身近な社会に貢献できるような体制を整えています。

● ボランティア休暇取得状況

単位(名)



地域社会とともに

大山川クリーンアップ活動

毎年、地域住民と共同で実施する「大山川クリーンアップ（清掃）」。

本社工場のある愛知県小牧市の中心を流れる大山川を再生し、豊かな自然を残す活動に参加しています。



献血運動への積極的な取り組み

2006 年から社会貢献の一環として、毎年4月に献血活動を実施しています。2015 年度は 202 名が参加しました。



近隣住民との交流会

地域企業への理解を深めていただくことを目的に、近隣地区の長寿を祝う敬老会において会社紹介を行いました。

小牧工場で製造している薬品包装機や省力機器をパネルやデモ機でご紹介し、地域としての関係だけでなく、生活にも当社製品が関わっていることを感じていただくことができました。



こども 110 番への協力

地域の子どもの交通安全と不審者から守るため、緊急時に駆け込める場所としてこども 110 番に協力しています。

尾張広域緑道の清掃活動

犬山工場に隣接する尾張広域緑道の清掃活動を毎回約 150 名の参加者で実施しています。清掃範囲は緑道上の公園・多目的グラウンド等で、毎年夏には地域の盆踊り会場としても利用されています。



「愛知県ファミリー・フレンドリー企業」に登録

ファミリー・フレンドリー企業とは、ワーク・ライフ・バランスの実現に向けた様々な制度と職場環境を持ち、ライフステージに応じた多様な柔軟な働き方を労働者が選択できる取組みを行う企業です。

当社は愛知県ファミリーフレンドリー企業に登録されました。今後も、男女共に従業員が生き生きと安心して働ける環境づくりに取り組み、ワーク・ライフ・バランスを推進していきます。

「がん検診企業アクション推進パートナー企業」に登録

厚生労働省では、「がん予防・早期発見」を積極的に推進すべく、がん検診受診率の向上に向けて「がん検診受診促進企業連携推進事業」（通称：がん検診企業アクション）を 2009 年より推進しています。

当社もがん検診の重要性を理解し、2011 年 10 月に「がん検診企業アクション推進パートナー企業」に登録しました。

エコキャップ回収活動

エコキャップ回収活動を実施しています。回収したペットボトルのキャップを再資源化業者へ売却した売却益を、世界中の子供達のワクチン接種費用として寄付するものです。

海外での環境保全活動

海外子会社 CKD 中国は、中国で有名な太湖の水質汚染を防ぐため、表面処理排水を再利用、蒸発させ排水を外に出さない排水処理装置を導入し、水質汚染防止に取り組んでいます。

また PM2.5 など深刻な大気汚染問題を受け、汚染の原因となる溶剤塗装を粉体塗装に切り換え、排ガス発生源を無くす活動や、止むを得ず汚染排気が出る場合は、排ガス処理装置導入し、浄化後排出をいたします。

ダイカスト棟では離型剤再利用装置や、気化熱を利用したクーリングファン、LED 照明採用など、省エネと地球環境に優しい取り組みを率先して実施しております。

海外での環境保全活動

海外子会社 CKD 中国の現地生産法人では、近隣の学校と交流を図る目的で、学生を工場見学に招いたり、学校の授業で講師を務めるなどの取組を行っています。



海外での環境保全活動

海外子会社 CKD タイでは、両親のいない子供たちが暮らす施設や特殊教育センター、学校などに日用品やおもちゃ、使用しなくなったパソコンなどを寄附する活動を行っています。



海外での環境保全活動

マレーシアの現地法人では、過去最大級の水害に見舞われたマレー半島東海岸への支援として義援金を送りました。

環境方針・環境マネジメント

環境関連法規・規制を順守し、環境汚染の予防・CO₂排出抑制を図り、環境マネジメント活動に努めます。

美しい環境と共生していくために

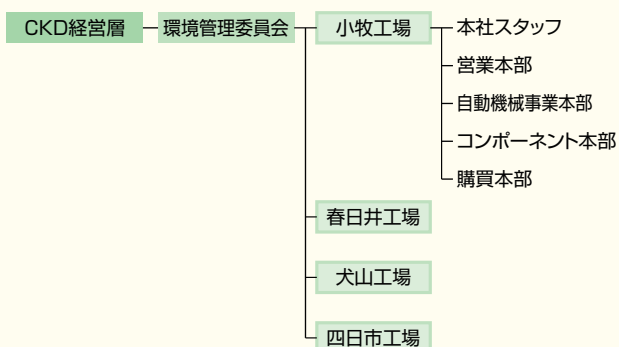
古くは公害問題への対応から、最近では 2006 年 7 月に施行された欧州 RoHS 指令をはじめ製品に適用される環境規制への対応まで、全社を挙げて改善活動に取り組んでいます。

また、低炭素社会の実現は、世界必須な課題として受け止め、美しい環境と共生する事業活動はもちろんのこと、従業員一人ひとりのエコ活動が大きな成果を生み出すと考えています。

法律、規制を順守することはもちろんのこと、メーカーとして長年培ってきた自動化技術、流体制御技術を活かした当社らしい環境にやさしい商品を開発し、お客様にお届けすることにより、今後も地球環境の保全に貢献していきます。

環境管理体制

環境負荷の軽減のために、全社を挙げて取り組んでいます。



ISO の取得状況

国内営業部門も含めた全社で ISO14001 の認証を取得しています。

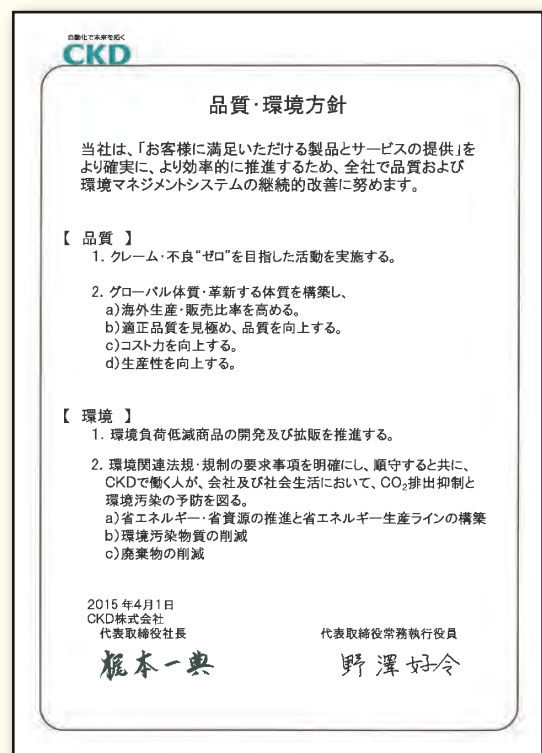
環境汚染物質の削減・廃棄物の削減、省エネルギー・省資源の推進、そして CKDらしい環境にやさしい商品を開発し、地球環境の保全に貢献していきたいと考えています。

取得対象	取得日
国内全社	2000年12月8日
タイ工場	2004年1月14日
中国工場	2009年1月4日

環境方針

当社の活動・製品およびサービスが環境影響に対して適切であり、継続的改善および汚染の予防に関するコミットメントとして、毎年度、環境方針を設定し、当社で働くまたは当社のために働くすべての方々に周知しています。

●環境方針 (2015 年 4 月 1 日改訂版)



EMS に基づく社員の教育訓練

環境マネジメントシステム (EMS) は、全員参加で行っています。定期的に社員の教育訓練や内部環境監査員の養成などを行い、社員の力量向上に努めています。



環境目標・地球温暖化防止対策への取り組み

環境目標と実績

◇環境負荷低減型商品の開発および拡販

1. 当社基準を満たしたエコ製品の開発および発売
→ 年間の開発・発売件数に目標を設けています。
2014年度目標達成率は107%となりました。

2. 環境負荷低減型商品を拡販する

- 前年度比10%アップを目標としています。
2014年度目標達成率は115%となりました。

3. 環境負荷低減型商品に対する顧客の改善要求情報を収集し、開発・改良を提案する

- 営業担当部門に目標件数を設けています。
2014年度目標達成率は92%で、目標を達成することができませんでした。
今後お客様の声を環境商品開発に生かす活動を継続します。

◇環境汚染物質の削減

1. REACH 規則に対応する製品含有化学物質データの収集とデータベース構築
→ お客様から含有物質データ提供要求にお応えするために、AIS 等のデータ収集を進めています。

◇省エネ・省資源の推進

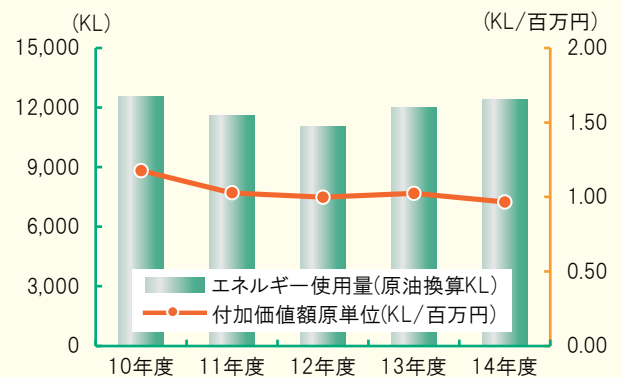
1. インフラ・生産工程を改善し、エネルギー使用量を前年度比1%以上（付加価値額原単位）削減する
→ 省エネ法削減努力目標の年1%（原単位）を目標としています。
2014年度は、2010年度と比較してエネルギー使用量を1.3%削減し、原単価で16%削減できました。
2011年から2014年までの4年間で原単位での年平均削減率▲4%を達成しています。

地球温暖化防止対策への取り組み

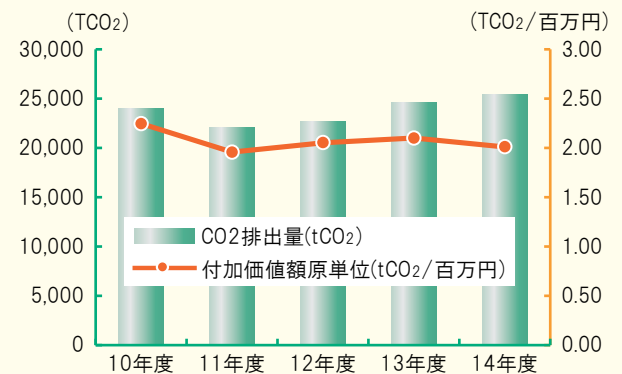
◇エネルギー使用量の推移

前年度比1%以上削減（原単位）を目標とし、省エネ設備の導入、工程エアー消費量削減等の改善活動を継続的に実施し、エネルギー使用量の削減を図っています。

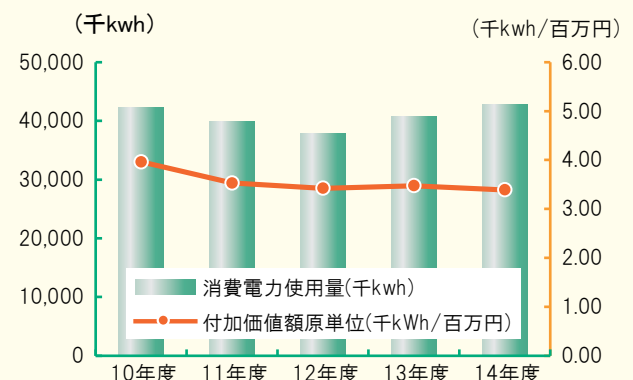
（注）原単位：付加価値【KL/百万円】（2010年度基準）



◇温室効果ガス排出量（CO₂）の推移



◇消費電力の推移



環境保全への取り組み

小牧、春日井、犬山、四日市の国内4工場ごとに、環境保全を徹底するための目標と管理体制を整備しています。

環境法規制と順守状況

当社の活動には、大気汚染防止法、水質汚濁防止法、廃掃法をはじめ各種環境法が適用されています。また、罰金や制裁措置などの規制違反や環境影響を及ぼす化学物質等の漏出事故はありません。

＜小牧・本社工場の土壌・地下水汚染の浄化＞

土壌調査の結果、基準値を上回る有害物質が検出されたため、2014年9月に行政へ届出および報告し、計画的かつ継続的に措置を進めています。

汚染土壌の掘削除去	基準超過土壌は2014年10月～11月に掘削除去し、許可施設に搬出処理しました。
汚染地下水の揚水浄化	2015年7月から揚水浄化を開始し、濃度変化を監視しています。

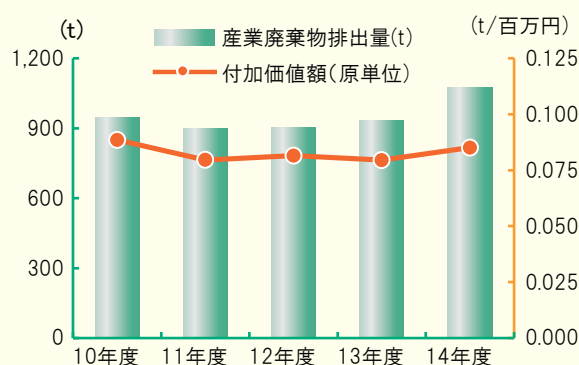
廃棄物

国内4工場において発生する廃棄物の分別、排出、保管、委託処理を管理し、廃棄物の削減・再資源化に取り組んでいます。

◇産業廃棄物の推移

2014年度は生産移管のため廃プラのリサイクルが滞り、排出量が増加する結果となりました。

リサイクルを進めています。



◇PRTR 法対象－指定化学物質の排出状況 (2014年度)

届出工場	化学物質名	移動量	排出量		
		廃棄物	大気	水域	土壌
四日市工場	アンチモン	0.34	0	0	0
犬山工場	塩化第二鉄	0	0	0	0

※他の工場では、届出対象物質はありません。

環境に関する設備投資状況

環境保全を目的とした国内4工場における主な設備投資活動内容を紹介します。

投資金額は、主に設備金額を集計し、人件費等は含めておりせん。

	投資金額	主な内容
2010年度	56百万円	照明装置の改善、高効率変圧器への更新、環境測定、緑地管理
2011年度	97百万円	照明装置の改善、高効率変圧器への更新、環境測定、緑地管理
2012年度	175百万円	高効率空調設備への更新、インバータ式エアコンプレッサへの更新
2013年度	120百万円	照明装置の改善、インバータ式エアコンプレッサへの更新
2014年度	253百万円	エネルギー転換(重油、LPガス→都市ガス)高効率空調設備への更新

環境保全への取り組み

小牧・本社工場では、自社商品を使った工場緑化のための再生水の活用を行っています。



工場緑化対応のポイント

- ①自動散水システムの導入により無人化
- ②雨水を散水に活用
- ③工場排水を散水に利用

特に夏場の芝生への散水は1㎡あたり1日5ℓ程度必要とされています。芝生面積2,000㎡では、1日10㎡(=1000ℓ)の水が必要になるため、その分の上下水道費用の削減を計ることができます。

環境に配慮した商品開発への取組み

地球環境に配慮した商品の提供と企業活動を通じて持続的な環境保護に努めてまいります。

環境負荷低減型商品の開発

当社は、より環境レベルの高い商品を生み出すために、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」(※1)を用い、エコ商品の開発に取り組んでいます。

※1：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。

グリーン調達の強化

「環境」をキーワードとし、調達の段階から環境に配慮したグリーン調達活動を行っています。

環境にやさしい商品を開発する上で、購買品の厳選は必須です。お取引先様には、ISO14001の認証取得、またはこれに準じた環境マネジメントシステムの整備をお願いしているとともに、グリーン調達度の高いお取引先様より優先的に調達しています。

環境に配慮した商品の紹介【自動機械商品】

環境負荷低減型ブリスターパック エコブリスタ FBPシリーズ



成形スクラップ、エア消費量、消費電力の大幅な削減を可能とし、設置スペースの削減にも貢献します。

省エネ

廃棄物削減

環境汚染対策

食品用ブリスターパック エコブリスタ CFF-360E



成形スクラップ半減と自動分別回収を実現し、熱ロス低減ヒーターにより消費電力も削減します。

省エネ

廃棄物削減

環境汚染対策

リチウムイオン電池捲回機



リチウムイオン電池の素子を精度良く高速で製造する機械です。
厳しい使用環境条件への対策として、銅系材料未使用の機器製品の採用、密閉型カバーを装備しています。

省エネ

省資源

環境汚染対策

3次元はんだ印刷検査機 VP6000-V/VP5200-V



鉛フリーはんだの印刷状態を高速で全数検査して歩留まり向上と生産性向上に貢献するインラインタイプの自動検査機です。高密度実装の品質確保に貢献します。

省資源

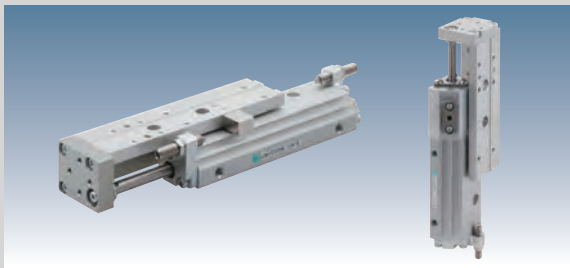
廃棄物削減

環境汚染対策

環境に配慮した商品開発への取り組み

【機器商品】

リニアスライドシリンダ LCWシリーズ



L形3面取付テーブルの採用により、お客様の取付金具の削減等、作業効率の向上および軽量化・省スペースに貢献します。
業界初のロッド側落下防止オプションもラインアップしました。

省エネ

省資源

ウエア形ダイヤフラムバルブ SWD・MWDシリーズ



独自の内部設計により、液溜りが少なく医薬品製造工程での洗浄時間の短縮、洗浄液の削減を実現します。
小形アクチュエータ採用により省スペース化を図り、さらにSWDはエア消費量の削減にも貢献します。

省エネ

省資源

環境汚染対策

静電容量式電磁流量センサ WFCシリーズ



流路に電極のない構造でゴミや異物に強い静電容量式流量センサです。直管部を設ける必要が無く、直接L形配管が可能です。最大約60%の配管スペースの削減に貢献します。

省スペース

メタルフリー2ポート電磁弁 MKB3シリーズ



ボディ幅14mmの薄形コンパクト設計、独自の取付アタッチメントで設置工数や並列設置の際のフットプリントの削減、装置・システムの小型化を実現します。省電力基板上搭載により通電時の消費電力を削減しています。

省エネ

省スペース

電動アクチュエータ ETS・ECS・ETV・ECVシリーズ

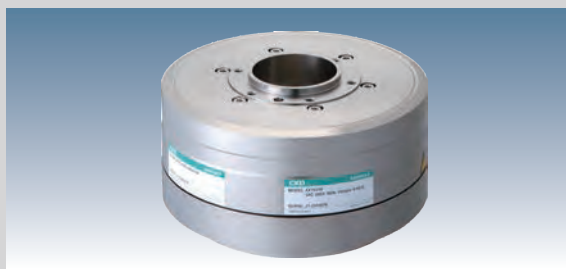


モーターレスであるため、お客様が使い慣れたモーターを自由に選定して使用できます。
ボールねじとベルト駆動、標準と低発塵仕様の4つのバリエーションをそろえたことで、業種業界を問わず幅広い分野で設備の汎用化による設備削減に貢献します。

省エネ

省資源

アブソデックス小型タイプ AX7000シリーズ



業界最高クラスの高分解能エンコーダを搭載したダイレクトドライブアクチュエータです。
従来機種と比べて約8倍の分解能(419万パルス/回転)によりガラス基板や電子部品のより精密な位置合わせや位置決めが可能になります。

省資源

(単位：百万円 百万円未満切捨て)

連結

	2011年3月	2012年3月	2013年3月	2014年3月	2015年3月
損益計算書データ					
売上高	72,020	72,804	65,031	75,491	83,379
売上総利益	20,657	19,655	17,022	23,151	25,439
営業利益	7,502	6,067	3,244	7,883	8,363
経常利益	7,528	6,213	3,517	8,136	8,735
当期純利益	4,577	3,741	2,452	5,456	6,010
貸借対照表データ					
総資産額	72,171	70,079	71,742	86,711	96,018
有利子負債合計	5,850	4,040	5,070	3,446	5,411
純資産額	45,335	48,322	50,852	57,712	65,555
キャッシュ・フロー					
営業活動によるキャッシュ・フロー	4,048	3,775	7,008	9,754	6,226
投資活動によるキャッシュ・フロー	△1,048	△3,020	△5,017	△6,224	△4,755
フリー・キャッシュ・フロー	3,000	754	1,990	3,530	1,471
財務活動によるキャッシュ・フロー	△766	△2,450	△57	△2,330	618
主要な財務指標					
1株当たり当期純利益 (EPS) (円)	73.40	58.96	38.99	87.36	96.25
1株当たり純資産額 (BPS) (円)	714.46	761.54	814.25	924.09	1049.7
売上高営業利益率 (%)	10.4	8.3	5.0	10.4	10.0
売上高経常利益率 (%)	10.5	8.5	5.4	10.8	10.5
売上高当期純利益率 (%)	6.4	5.1	3.8	7.2	7.2
総資産当期純利益率 (ROA) (%)	6.8	5.3	3.5	6.9	6.6
自己資本当期純利益率 (ROE) (%)	10.5	8.0	4.9	10.1	9.8
自己資本比率 (%)	62.8	69.0	70.9	66.6	68.3
部門別売上高					
自動機械部門	13,061	14,762	14,202	15,113	15,920
機器部門	58,959	58,041	50,828	60,377	67,458
合計	72,020	72,804	65,031	75,491	83,379
海外売上高 (占有率)					
アジア	13,080	12,712	11,966	14,815	20,455
(%)	18.2	17.5	18.4	19.6	24.5
その他	1,785	2,047	1,565	2,214	2,571
(%)	2.5	2.8	2.4	2.9	3.1
合計	14,865	14,760	13,532	17,029	23,027
(%)	20.6	20.3	20.8	22.5	27.6

取締役・監査役・執行役員 2015年6月23日現在

代表取締役社長	梶本 一典	執行役員	内永 恭一
代表取締役専務執行役員	野澤 好令	執行役員	高橋 卓也
取締役執行役員	徳田 重友	執行役員	山内 吉一
取締役執行役員	西尾 竜也	執行役員	種瀬 雅久
社外取締役	加川 純一	執行役員	市村 理明
社外取締役	浅井 紀子	執行役員	湯原 真司
		執行役員	岩田 徹
		執行役員	奥岡 克仁
		執行役員	国保 雅文
		常勤監査役	坪井 和巳
		社外監査役	林 公一
		社外監査役	南谷 直毅
		社外監査役	澤泉 武

株式の状況 2015年3月31日現在

発行可能株式総数 233,000,000株
発行済株式総数 69,429,349株

株主数 7,908名

株主名簿管理人 東京都千代田区丸の内一丁目4番1号
三井住友信託銀行株式会社

大株主

株主名	持株数 (千株)	持株比率 (%)
日本トラスティ・サービス信託銀行株式会社(信託口)	4,440	7.11
CKD持株会	3,087	4.94
日本マスタートラスト信託銀行株式会社(信託口)	1,924	3.08
住友生命保険相互会社	1,914	3.06
三井住友海上火災保険株式会社	1,610	2.58
株式会社三井住友銀行	1,581	2.53
CKD協力企業投資会	1,552	2.49
BBH FOR FIDELITY LOW-PRICED STOCK FUND	1,526	2.44
NORTHERN TRUST CO. (AVFC) RE-HCROO	1,497	2.40
GOLDMAN SACHS INTERNATIONAL	1,423	2.28

※上記持株比率は自己株式を除いて計算しております

自動化で未来を拓く

CKD

発行 :2015年10月
編集 :総務部

CKD株式会社
<http://www.ckd.co.jp/>