



AKEBONO REPORT 2009

事業・CSR活動報告

編集方針

●曙ブレーキ工業株式会社およびグループ企業(略称:当社、akebonoグループまたはakebono)では、環境問題に対する考え方、取り組む環境保全活動とその成果を広く公開してより多くの方々にご理解をお願いすることを目的に、2002年度から「環境報告書」を作成・開示してまいりました。私どもは、企業としての社会的責任(CSR)に基づき、環境保全活動のみならず社会行動において継続的な活動を通じ、その充実に努めています。また、これらのアカウンタビリティ(説明責任)の観点より、2005年度からその社会性活動も含めた「環境・社会報告書」を発行していましたが、2009年度よりさらに、ステークホルダーの皆様にも多面的な情報を提供するコミュニケーション手段とするために、従来アニュアルレポート等に掲載されていた業績報告、財務諸表などの財務情報も本レポートに網羅することとし、「AKEBONO REPORT」として発行しています。

●編集にあたっては、一般の読者にも興味を持って読んでいただけるように、読みやすく、平易な記述に努めました。また各拠点での活動をご理解いただくため、具体的な事例を掲載しています。

対象範囲

●対象期間

年間実績データについては2008年度(2008年4月1日～2009年3月31日)のものを報告しています。同時に、最新の活動についても概要を併記し、取り組みの“今”をご理解いただけるように努めました。

●対象組織

曙ブレーキ工業株式会社(開発、生産技術、調達、品質保証、自動車営業、補修品営業、産機・鉄道営業の各部門およびセンサー事業室、他管理部部署を含む)、グループ企業各社(主として、山形、福島、三春、いわき、羽生、岩槻、山陽の7生産拠点およびアロックス、中央技術研究所、アケボノテック、APS、あけぼの123、Akebono Brake Corporation、Akebono Brake Corporation Engineering Center、Akebono Brake, Elizabethtown Plant、Akebono Brake, Glasgow Plant(北米)、Akebono Europe(フランス)、Akebono Brake(Thailand)(タイ)、広州(中国)、PT. Tri Dharma Wisesa(インドネシア))の活動内容やデータを報告しています。対象組織名については一部の企業名において略称を使用しています。正式名称についてはp.66-67グループ企業一覧をご覧ください。

●年度の表記について

本報告書では、4月1日から翌年3月31日までの会計期間につき、冊子全体の整合性と読者の便宜を図るため、年度表記を採用しています。そのため、財務諸表につきましても年度で統一して掲載しています。

発行日: 2009年6月(前回発行日:2008年6月、次回発行予定:2010年6月)

お問合せ先: 曙ブレーキ工業(株) 広報室

T e l : (03) 3668-5183

F a x : (03) 5695-7391

W e b 版: 曙ブレーキ工業(株)のホームページ上で、本報告書のWeb版を公開しています。あわせてご覧ください。

U R L : <http://www.akebono-brake.com>

会社概要

商 号: 曙ブレーキ工業株式会社

創 業: 1929(昭和4)年1月27日

本 店: 東京都中央区日本橋小網町19番5号

本 社: 埼玉県羽生市東5丁目4番地71号 Ai-City*

代 表 者: 代表取締役社長 信元 久隆

資 本 金: 136億円(2009年3月31日現在)

売 上 高: 連結1,596億円(2008年度)

社 員 数: 連結6,405名(2009年3月31日現在)

表紙について



●子どもとブレーキ

akebonoは、「AKEBONO REPORT」の表紙作成において、読者が「曙の理念」をイメージする視覚デザインであることを、心がけています。

子どもは人と自然環境をつなぐ「掛け橋」であり、また人にとって子どもは、最も「安全・安心」をかなえてあげなければならない存在です。この2つの意味からakebonoでは「曙の理念」をより深くステークホルダーの皆様にご理解していただくための視覚的な助けとなるのではないかと考え、「子ども」が登場する写真を表紙に採用しました。

写真の中では子どもが見つめている先に、子どもを守るブレーキの存在があります。視線を投げかけ、子どもはブレーキとコミュニケーションを求めているように見えます。

この求めに、「AKEBONO REPORT」でも応えていくakebonoの思いを表紙から感じていただければ幸いです。

企業行動規範

1. 法令・社会的規範の遵守
2. 優れた製品・サービスの提供
3. 社会とのコミュニケーション
4. グローバルな視野での経営
5. 地球環境への配慮
6. 働きやすい職場環境の実現

2003年制定



Akebono Crystal Wing (ACW)**(埼玉県羽生市)



akebono日本橋ビル(東京都中央区)***

*Ai-City: 2001年、各地に分散していた諸機能を集約し、営業、管理などの業務統合と仕事の進め方の抜本的変革、ITの最大活用によるスパイラル効果を最大限とすることを目的として設立しました。Ai-CityのAiには、「Akebono Innovation(曙の改革)」「IT(情報技術)」また、埼玉県羽生市は武州藍染の町であることより「藍」の意味を含めています。

**ACW: 2001年に完成した本社屋(Ai-City内)。

***akebono 日本橋ビルについては、p.19をご参照ください。

AKEBONO REPORT 2009 事業・CSR活動報告

曙ブレーキ工業株式会社

CONTENTS

トップメッセージ2

akebonoグループ企業理念3

特集

「曙の理念」に磨かれた製品開発4

理念を支えるグローバル研究開発8

社会性報告

コーポレートブランド経営 36

地域社会とともに37

お客様とともに 40

株主様・お取引先様とともに41

社員とともに42

経済性報告

事業概要・連結財務ハイライト9

2008年度業績報告 12

マネジメント・システム 14

2008年度イベントカレンダー 16

FOCUS

持続的成長をめざして 18

環境報告

akebono環境マネジメント22

開発・設計段階での取り組み28

調達段階での取り組み29

生産段階での取り組み 30

物流段階での取り組み 34

akebonoの環境配慮製品35

資料編

第三者意見51

11年間財務サマリー52

連結貸借対照表 54

連結損益計算書 56

連結株主資本等変動計算書(要約)57

連結キャッシュ・フロー計算書 58

連結財務諸表注記59

akebono国内主要企業別環境データ61

マテリアリティについて65

グループ企業一覧 66

役員一覧 68

株主・投資家情報69

akebonoグループのビジョンとして「曙の理念」を守り高めていきます



グローバル化が急速に進展し、市場が大きく変化する中で、akebonoグループの持続的成長を果たしていくために、私たちは中期経営計画「akebonoニューフロンティア30(aNF30)」を2008年度からスタートさせました。ここで、akebonoグループがグローバルで成長していくための方針を定め、さまざまな施策に取り組んでいます。しかしながら2008年後半に起こった世界的金融不安による急激な経済環境の悪化を受け、akebonoグループは2007年度の記録的な好業績からまさに急転直下の状態となり、「生き残り」そのものをかけた基盤づくりの再構築を実行しなければならない状況に直面しています。

その中で、私たちは2005年から着手した「コーポレートブランド経営」がますます重要となっています。コーポレートブランド経営では、主要なステークホルダーをお客様、株主様、社員の3つに分け、それらのバランスを図りながら企業理

念である「曙の理念」や価値観を高めていくことをめざしています。「曙の理念」は、事業運営や環境保全、社会貢献なども含む、akebonoのあらゆる企業活動での企業の社会的責任(CSR)を実現するakebonoグループのビジョンとして、人だけでなく、草木を含めた地球上すべてのいのちひとつひとつを守り、育み支え続けていくために、健全な経営のもとで利益を創出していくことを定めています。この「曙の理念」をakebonoグループのCSR活動指針としても捉え、コーポレートブランド経営を通じて「曙の理念」を守り高めていくことで、akebonoグループの更なる企業価値の向上を図ります。

2008年度は、グローバル競争力の強化を図るため、ダイバーシティやワークライフバランスを意識した人事制度の導入、CSR活動の充実などに重点をおいた取り組みを進め、2008年7月には、グループ経営の知恵の中核拠点となるグローバル本社を日本橋に竣工いたしました。aNF30のもと、

経営方針

お客様第一

技術の再構築

グローバル体制の確立

1990年制定

曙の理念

私たちは、「摩擦と振動、その制御と解析」により、
ひとつひとつのいのちを守り、育み、
支え続けて行きます。

1999年制定

akebono 21世紀宣言

akebonoは曙の理念の基に
21世紀を通して価値の創造を続けます。

- 私たちは、
1. 私達の提供する『価値』を正しく認識します。
 2. 新しい『価値』を創造し、不可欠な存在となります。
 3. 拙速を恐れずスピードとこだわりをもってやり遂げます。
 4. ひとりひとりが誇りを持って『夢』を実現します。
- 以上宣言する。

1999年制定

引き続きディスクブレーキパッドの世界シェア30%を目標に掲げ、世界の自動車メーカーやエンドユーザーの皆様から信頼されるグローバル企業をめざします。

1929年の創業以来、akebonoはブレーキ専門メーカーとして社会に「安全・安心」を提供することを通じて、さまざまな社会的課題の解決に取り組んでまいりました。80年をかけて安全を追求してきた私たちの製品は、今、日本の新幹線の約50%シェアを持ち、F1レーシングカーに採用されるまでに成長することができました。グローバルレベルで社会が大きく景色を変えていく昨今でも、「変えるべきものは迅速に変え、残すべきものは残していく」という不易流行の精神で、akebonoグループとしての持続的成長を果たしてまいります。

2009年から新たに発行となるakebonoレポートは、従来「環境・社会報告書」でご報告をしていた環境・社会性活動に加え、アニュアルレポート等に掲載していた財務情報を報告

しています。CSR活動報告とともに、akebonoグループにおける持続的成長のあり方を多面的にご理解いただければ幸いです。

ステークホルダーの皆様には、引き続き変わらぬご支援をお願いいたしますとともに、本レポートへの忌憚のないご意見、ご感想をお寄せいただけますようお願い申し上げます。

代表取締役社長

信元 久隆



1999年5月にakebonoが「曙の理念」を定めてから2009年で10年を迎えました。akebonoが「ブレーキエキスパート」として担うべき領域、その姿勢をひとつの言葉にまとめた「曙の理念」が、企業活動の第一段階「製品開発」において、どのように根付き、活かされているのか。開発の最前線にいるエンジニアに語ってもらうことにしました。

「曙の理念」の発表

●「曙の理念」に出会って

「曙の理念」が策定された1999年当時、すでにakebonoの社内で業務にしていたのは金子(稔)、酒井、藤原の3名。彼らがはじめて理念を目にしたとき、一様に感じたのは理念の冒頭にある「摩擦と振動、その制御と解析」という言葉の並びに込められた

意味の重さでした。開発プロジェクトプロジェクト8で風力発電用のブレーキ



風力発電用ディスクブレーキパッド

開発にあたっている酒井は、定められた理念について説明を受けた日を振り返り、この順番が重要だと語られたことが印象的だったと言います。

「我々がやるべきはまず制御。理屈を考え出す前に、まずは我々の力で制御するのだと説明されたことが、今でも印象に残っています」(酒井)。発表された理念は、akebonoにしかできないこと、やるべきことがはっきりと示されているも

のであり、社内で鮮烈な印象を残しました。当時、入社2年目の若手社員だった自動車用ブレーキの機構開発を担当する藤原は、「なるほどと、今まで培ってきた技術をコアに、その強みを活かして発展をめざす方針なのだ」と理解しました」と言い、加えて、理念の後半部分「ひとつひとつのいのちを守り、育み、支え続けて行きます」に、重要保安部品の開発を担っている責任をあらためて意識したと言います。また、当時、中央技術研究所に所属し、新しい技術、新しい事業の開拓に取り



自動車用ディスクブレーキ



ジューテンダー

り組んでいた金子(稔)は、この理念が研究開発の道しるべになると感じていました。「新しい事業の芽を探るにも何でもありでは、広すぎて何をしたらいいかわかりません。しかし、理念を軸に考えれば、それがakebonoのやるべき

仕事かどうか判断にブレがなくなりました」(金子(稔))。さまざまな案件が動くなか、akebonoの理念に沿ったものなのかが、開発現場と経営トップとの共通の判断基準とすることで、金子(稔)はコミュニケーションのスピードアップを図っています。

●理念をもとにはじまったキャリア

一方で、この理念が策定されてから入社した山木、金子(真)、大藪、槇島はどう受け止めたのでしょうか。

「私は信元さん*から直接説明を受けた一人なのですが、言葉の一つひとつからモノづくりへのこだわりを感じました」と語るのは新商品のアプリケーションソフト開発担当の山木です。以来、開発にあたってはつねに理念との合致を意識し、理念に沿っ



自動車用ディスクブレーキパッド

ているかをチェックしながら仕事を進めていると言います。自動車用の摩擦材開発にあたる金子(真)は、「最初は“ひと



開発部門 摩擦材適用部3課

大藪 耕嗣

「安全と安心を100%入れ込んだ製品を開発し、世界の鉄道を支えたい。経済状況は厳しいですが守りに入らないことが大事だと思います」

「つひとつのいのち」という部分が、どうしてひとりひとりではないのだろうか?と疑問に感じました」と言い、それが人間以外のいのち、動物や植物も含めた環境全体を意味していると知ったとき、akebonoの企業としての使命の大きさに気づいたと言います。鉄道用の摩擦材開発を担当している大藪も“ひとつひとつのいのち”以降の部分が企業活動とどうリンクするのかについて考え、業務に携わる中で理念への理解を深めていった一人です。



鉄道車輛用制輪子

「akebonoが企業としてどれだけの価値を生み出し、環境に対してどう貢献するかをつねに意識することが必要だと理解しています」(大藪)。

2004年に入社し、現在は鉄道用ブレーキの機構開発を担当する槇島は「理念の前半が技術的なもので、後半はその技術を生み出すための心構えと捉えています。地球上のすべてのいのちを大事に思う気持ちがあって、そのうえに新しい技術が生まれる。そして、その繰り返しが企業の成長にもつながるということを日々の業務の中で実践しようとしています」(槇島)。



新幹線用ディスクブレーキライニング

「製品開発」という仕事**●乗用車の環境性能向上に向けて**

「摩擦」と「振動」の「制御と解析」が具体的にどう実践されているかを、彼らの業務を通して語ってもらうことにしましょう。乗用車のブレーキシステムを担当する藤原は「自動車の環境性能が重視される現代において、ブレーキも単純に止まるだけでなく、より複合的な性能が必要とされています」と話します。特に、近年、自動車にとっての大きな課題である低燃費を実現するために、ブレーキシステムにもさらなる軽量化が求められている中、藤原にとってもそれに応える仕事のウエートが高まってきています。

「具体的には、ブレーキキャリパーをより軽量のアルミ素材へ置き換えることが大きな流れになっています。アルミにはリサイクル性に優れているという長所も



開発部門 機構適用部3課

槇島 拓也

「ブランドステートメントにもかかわることで、鉄道という公共交通機関に対してさりげない安心を提供していきたいと考えています」

あり、省エネ・省資源の面でも環境に貢献できると言えます」(藤原)。反面、アルミは素材として比較的成本が高く、量産車向けに普及を図るには、軽量化とコスト低減という2つの条件をクリアすることが課題です。ブレーキパッドの自主開発を担当する金子(真)は「摩擦材の開発では、環境負荷の高い物質を使用

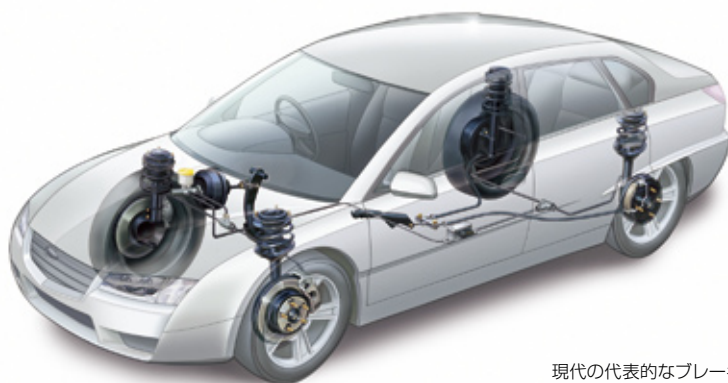


開発部門 開発プロジェクト プロジェクト10 プロジェクトリーダー

金子 真也

「環境負荷物質を使わないなど、自分が環境に配慮した設計をすることで、地球環境に貢献しているのだと思うと、仕事をしていてやりがいを感じます」

しないことはもちろん、安全に安心して止まれるように、鳴きや振動といった不安要素を抑えることも重要です」と、ブレーキの品質についても高いレベルが要求されていることを指摘します。金子(真)はブレーキに求める性能が日米欧で異なることを欧州駐在の経験を通して体感してきました。日本ではブレーキの効きと同様に鳴きや引き摺り、振動がないことが求められます。それに対して使用速度域が高い欧州では、高速からの制動力

現代の代表的なブレーキシステム
(フロント:ディスクブレーキ、リヤ:ドラムブレーキ)



開発部門 機構適用部 1課 スタッフエンジニア

藤原 大輔

「軽自動車からワンボックスまでクルマのサイズによっても求められる性能が違います。どんなときも安心して使っていたくれるブレーキをめざしています」

が重視されます。また、北米は長距離を走ることから耐久性とメンテナンスフリーであることが優先されます。

「もちろんすべてを満足させるブレーキパッドができればそれに越したことはありません。その意味では摩擦材の開発にはまだまだ可能性がたくさんあると言えます」(金子(真))。

●鉄道の高速化に対応

軽量化が求められているという点では鉄道も同じだと言うのは槇島です。

「もともとCO₂の排出量が少ない鉄道のメリットを生かすため、鉄道のさらなる高速化が進められています。当然ブレーキにもこれまで以上の性能が求められます。特に、高速化が進むと、制動のためにも、周囲への騒音を減らすためにも、さまざまな面で軽い方が有利です」(槇島)。日本国内の新幹線に使用されているブレーキキャリパーとパッドの約50%はakebonoの製品ですが、このシ

ェアが物語る実績を支えているのがメカ部分の機構部と摩擦材をワンストップで開発できる技術力と対応力です。時速360kmから、現行同等で停止するブレーキを提供できたのも機構設計と摩擦材開発、評価実験のメンバーが意識をひとつにした成果でしょう。今後の超高速車両にとっても大きなステップであり、地球環境にも大きく貢献することが期待されます。さらに「今後、日本の新幹線技術が海外に導入されていく中で、どのような高負荷にも対応できるよう機構開発との連携を図り、何より乗務員や旅客に安心して乗っていただける性能をめざしています」と語るのは摩擦材を開発する大藪です。お客様からの要求に対して、摩擦材と機構の両面からすばやく対応できるというakebonoの大きな特長は、自動車部門にもあてはまります。藤原と金子(真)も「自動車メーカーからの課題や要求に対して、機構だけでは、あるいは



開発部門 新商品開発部 2課 シニアスタッフエンジニア

金子 稔

「新商品の開発は、すべて社会に対する安全と安心の提供につきます。橋やダム、工事中のトンネルなど普通の人が入れないところに行けるのは刺激的ですよ」

摩擦材だけでは解決できないことも、ともに原因を探り、より良い提案に結びつけられることは大きな強みです」と同じ意見でした。

●産業機械分野への挑戦

一方で、2001年から自然エネルギーを利用する風力発電用ブレーキの開発にあたっている酒井は「風力発電はakebonoにとっても私にとっても、まったく新しい分野でした。風車は風の強さ

や向きがつねに変わるために回転数や向きを最適に調整しなければなりません。その役割を担うために、既存の機構や摩擦材にはない性能が必要とされたのです」と語ります。風力発電はその性質上、雪深い山間部など厳しい環境の場所に設置されることが多く、季節によっては容易にアクセスできない場合もあります。どんな状況でも24時間安定した運転を確保するため、ブレーキにも非常に高い信頼性が要求されます。そこで、「これまでのノウハウをアレンジしていくのではなく、求められる性能に適したまったく新しい機構や摩擦材を考えたことが現在の成長につながっています」と酒井は語りました。8年間の挑戦で、akebonoはこの分野でも多くの実績を重ねています。

「ブレーキにこだわらず、安全と安心を提供するビジネスや装置を開発して、社会に貢献しようというのが私たちの仕事です」と語るのは新商品開発部の金子(稔)です。その一例となる製品が、コンクリート施工の管理に用いられる「ジューテンダー」です。これは、振動センサーによって型枠に流し込んだコンクリートが隙間なく充填されているか確認するため「従来はコンクリートがすみずみまできちんと詰まっているか、型枠をはがすまで分かりませんでした。また、目に見えない箇所ではそのまま放置され、設計通りの強度が発揮できないこともあり。ジューテンダーはそれを検知することで、長期にわたって建築物の安全と安心を提供できるシステムです」(金子(稔))。山木は金子(稔)とともに「ジューテンダー」のソフトウェア開発を担当しました。開発にあたっては、それまで接点のなかった土木業界で専門用語やビジネススタイルの違いに苦労したそうです。しかし、積極的にコミュニケーションを図り、大手ゼネコンの意見なども取り入れながら「マニュアルや取扱説明書を読まなければ覚えられないようでは、工事の現場では通用しないと考え、誰でも直感的に使える操作性を追求しました」(山木)。山木の地道な努力が実り「ジューテンダー」は、トンネルや橋脚など、公共性の高い工事の品質管理には不可欠な存在になるまでに成長しました。akebonoの製品

品質を支える

1



ディスクブレーキの ダイナモメーター実験

パッドのがたつきや、消耗度など安全性能を確認する大切な検査。



電子線マイクロアナライザー

パッドなどの表面上に含まれている、銅や鉄の元素の量を色の濃淡で調べることができます。

開発者にとって「曙の理念」は新しい製品の方向性や開発に取り組むうえでの大きな拠りどころとなるだけでなく、この理念が策定から10年を経た今も、世代にかかわらず深く理解され、一人ひとりに「夢」を創造する機会を生み出しています。

akebono製品の将来性と、今後の製品開発の方向性

ここまで取材をしてきた中で、今後のakebonoの方向性を示唆するキーワードがいくつか登場しています。それは、例えば、燃料電池車の普及を踏まえて、乗用



開発部門 新商品開発部 2課 スタッフエンジニア
山本 文殊

「土木というのはじめての分野でもいろいろなチャレンジを試みることができました。理念に沿ったモノづくりが社会的責任につながると感じています」

車のブレーキキャリパーをアルミにスイッチすることで得られる軽量化とそれに伴う低燃費や、アルミのリサイクル性も含めた環境負荷低減のように、環境への配慮という大きなテーマへと結びついています。

「ブレーキシステムのコスト低減はつねにある課題です。自動車のバネ下重量を軽くすることは燃費や運動性能への効果

がとても大きいので、アルミキャリパーの導入が進むように部品点数を減らすなど、いかにコストを低減するかの工夫をつねに考えています」(藤原)。

また、鉄道の高速度化への対応も、結果的にCO₂を削減することにつながっていきます。

「高速化が進むと、よりCO₂排出量の少ない列車などの輸送手段が選択されるモーダルシフトが促進される効果もあります。高速化に伴うブレーキ性能への要求は厳しいけれど、その中で摩擦材と機構が一体になって、より高性能なものを追求していきたい。そして、海外の厳しい環境の中でも、性能と品質とコストを併せ持つブレーキの開発をめざしたいです」(槇島)。

「国内でも九州から北海道まで、気候や地形、四季の変化、大雨、雪、落ち葉など、さまざまな状況があり、それに対応した経験を活かすことはできます」と大藪。また、乗用車や鉄道のブレーキについては、安全や安心だけでなく、心地よく止まる制動の品質といった側面を追求していくことも忘れてはなりません。実際、乗用車の分野では「欧州でも性能面に加え、静粛性も高いブレーキがほしい」という声が上がってきています。今後はますます両立のレベルを高めていかなければならないでしょう」と金子(真)。

温室ガス排出量の低減効果が期待される風力発電は、今後も世界各地で、また、さらに高出力化をめざした発展が予測されています。

「例えば、洋上発電などがクローズアップされていくと、メンテナンスも容易ではなく、信頼性のレベルをもっと



開発プロジェクト プロジェクト8 係長
酒井 一幸

「次の仕事は風車だと言われたとき、環境の時代に即した開発で社会に貢献できると思いモチベーションが上がったことを覚えています」

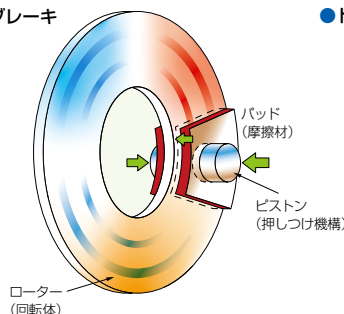
上げていかなければなりません。そういう状況に適したものを提案していくことはakebonoの社会的な責任だと思っています」(酒井)。ジューテンダーも工事の品質管理を高めて工期を縮小し、それによって工事に伴うCO₂排出量削減にも貢献しています。

「ジューテンダーのような新しいジャンルの製品をご紹介するとき、お客様から『ブレーキ屋さんがなぜ?』という言葉をいただくことがあります。しかし、そこで「曙の理念」をご説明すると、お客様の疑問はすぐに解けることを経験してきました。社会に役立つものを提供していると実感するのはそんな時です」と語るのは山本です。

「曙の理念」がこれからもさまざまな指針として、社員一人ひとりの心で育まれ、守り高めていくことが、新しい価値の創造につながっていくと、akebonoでは考えています。

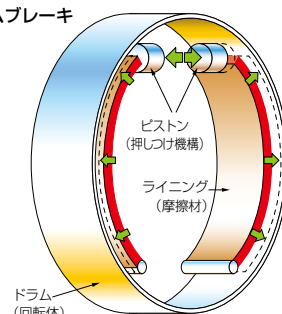
自動車ブレーキの種類

●ディスクブレーキ



車輪とともに回転するローターにピストンの力でパッドを押しつけ、その摩擦力を熱に換えることで自動車のスピードを下げ、停止させるブレーキシステム

●ドラムブレーキ



車輪とともに回転するドラムにピストンの力でライニングを押しつけ、その摩擦力を熱に換えることで自動車のスピードを下げ、停止させるブレーキシステム

理念を支えるグローバル研究開発

曙の理念である「摩擦と振動、その制御と解析」と会社方針である「お客様第一・技術の再構築・グローバル体制の確立」の三本柱に基づき、市場変化を捉えながら自動車をはじめ鉄道車両、産業機械など各種ブレーキ製品およびセンサー製品の提供をめざし、独創的な発想とアプローチで、新摩擦材・次世代製品の開発を進めています。

製品開発を行う上での基礎技術、将来技術、解析の深化を重点的に行うため、研究開発投資と開発体制の充実を図りながら、高性能化・環境対応・低コスト化の3軸を基本に、日米欧の各拠点の特徴を活かした技術開発により、グローバルレベルで競争力を持つ次期製品開発を進めています。

【日本】

摩擦材とファウンデーションブレーキで、高性能化と低コスト化のお客様のニーズに対応し、環境に優しい材料・製法による開発を進めています。摩擦材では、主力製品である乗用車パッドとコスト競争力のあるパッドを中心に、開発・設計段階から、国内・海外法規よりさらに厳しいakebono独自の自主ガイドラインを定め、環境に配慮した安全な原材料を使用し、より環境負荷物質の少ない製品づくりと高品質で低コストを実現する製品・製法の開発に取り組んでいます。

ファウンデーションブレーキにおいては、最高峰のF1ブレーキをはじめ高性能車用として、アルミ合金を使用した対向型ブレーキを開発、また燃費向上のための革新的な軽量化と引き摺り低減により、地球温暖化防止に貢献しています。(株)曙ブレーキ中央技術研究所においては、将来を見据えた摩擦材の高性能化技術、摩擦メカニズムの解明、環境に対応した技術開発などで世界トップクラスの技術を追求し、新世代のブレーキおよび摩擦材を研究し、他社との差別化を図っています。

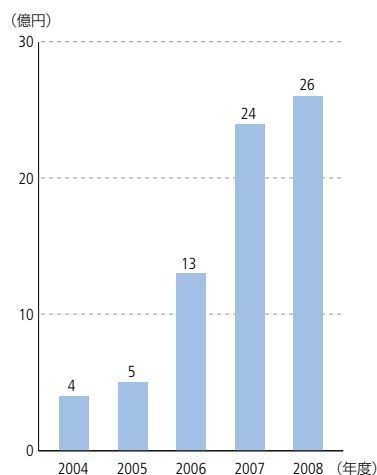
【北米】

北米市場に最適な新摩擦材や次世代ファウンデーションブレーキの開発に取り組んでいます。摩擦材では、乗用車からピックアップトラック用まで幅広く、高性能で音振特性に優れかつ環境面も加味した材質開発を行っています。ディスクブレーキにおいては、乗用車・SUV・ピックアップトラック用を開発し、軽量アルミ合金による新ディスクブレーキを量産しています。次世代リヤパーキング付ディスクブレーキやフルサイズSUV・ピックアップトラック用の新ディスクブレーキでは、現在車種展開を行っています。日本との連携でコスト競争力のある新しい構造のブレーキや引き摺りの少ないディスクブレーキ等、次期商品開発も進めています。

【欧州】

欧州では摩擦材開発に特化し、REACH (Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicals: 化学物質の登録、評価、認可および制限に関する規則) 等、環境規制が厳しく、高速域の要求性能が高い欧州市場に適合する摩擦材から日米市場向け輸出欧州車に適合する摩擦材まで、お客様のニーズに幅広く対応する開発を行っています。開発拠点のフランスと、ドイツの現地法人で、より現地のお客様に密着し高負荷に対応したコスト競争力のある製品開発を展開しています。

研究開発費の推移



人々の安全を支える先進技術を提供しています

akebonoの提供する自動車用ディスクブレーキは、高度な安全性と静粛性、応答性により国内外のお客様から圧倒的な支持を得ています。自動二輪車や新幹線などの鉄道車両のブレーキも含め、akebonoの先進技術は多くの人々の安全を支えています。さらに摩擦材のグローバルサプライヤーとして、フォークリフト、風力発電を制御する分野にも活躍の場を広げています。ブレーキ開発で培った制御解析技術をセンサーや構造物品質保証検査機器の開発に応用しています。

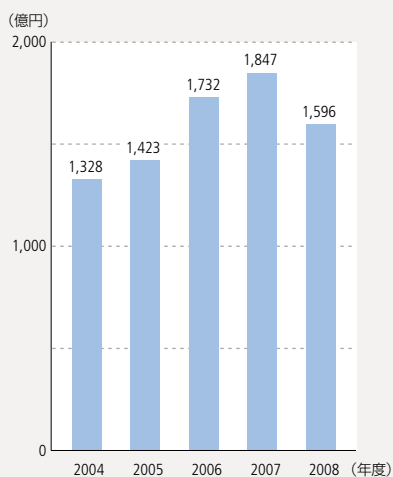
「曙の理念」のもと、akebonoは一人ひとりが夢を持って21世紀を通して価値の創造を続けていくために、会社方針の「お客様第一・技術の再構築・グローバル体制の確立」の三本柱に基づき、独創的な発想とアプローチで社会に貢献し、ボーダーレス社会における不可欠な存在としての地位の確立をめざしています。

■連結財務ハイライト

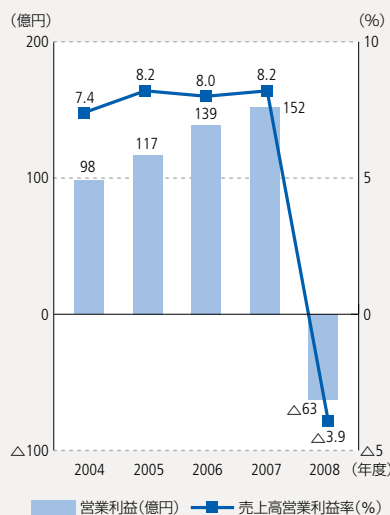
		2006年度	2007年度	2008年度
会計年度:(億円)	売上高	1,732	1,847	1,596
	営業利益又は営業損失(△)	139	152	△63
	当期純利益又は当期純損失(△)	66	66	△163
	設備投資	89	149	178
	減価償却費	93	99	114
	研究開発費	13	24	26
会計年度末:(億円)	総資産	1,556	1,633	1,554
	純資産	523	565	322
	社員数(人)	6,810	6,985	6,405
1株当たりデータ:(円)	当期純利益又は当期純損失(△)	61.86	61.85	△151.65
	配当金	6.00	10.00	5.0
指標:(%)	自己資本当期純利益率(ROE)	15.0	13.7	△42.2

■業績の概況

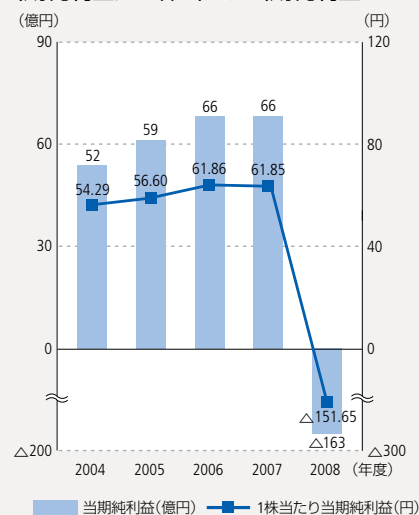
売上高



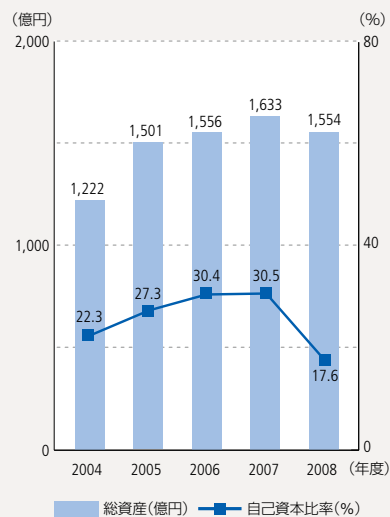
営業利益／売上高営業利益率



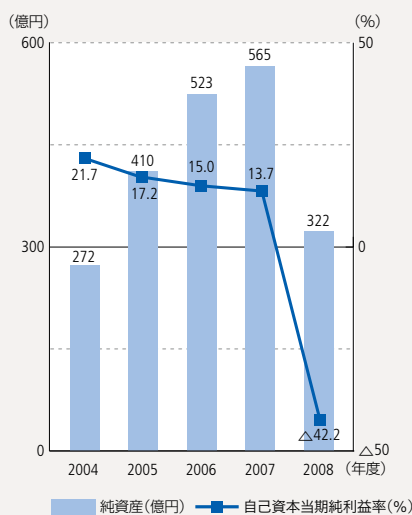
当期純利益／1株当たり当期純利益



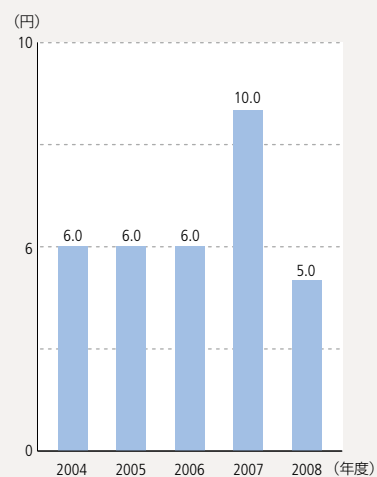
総資産／自己資本比率



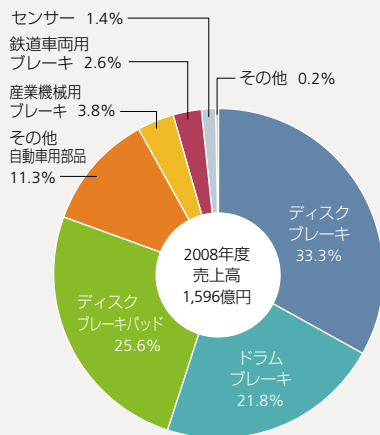
純資産／自己資本当期純利益率(ROE)



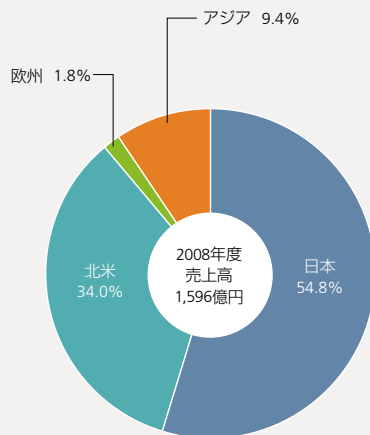
1株当たり配当金推移



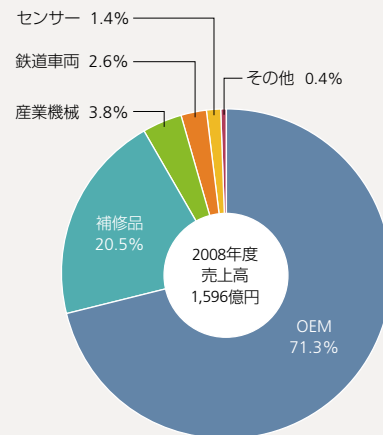
製品別売上高比率



所在地別セグメント売上高比率



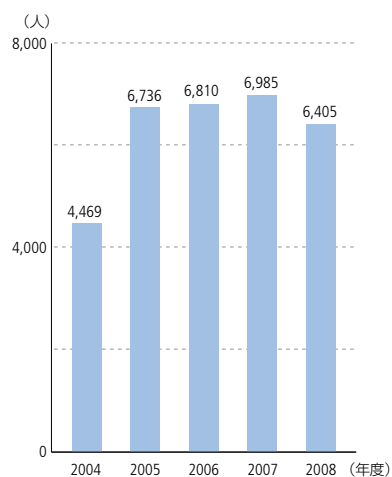
事業別売上高比率



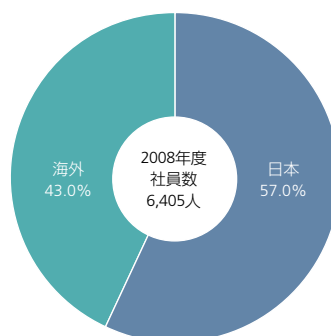
上記の売上高はセグメント間取引を含んでおりません。

■社員の状況

社員数推移



国内・海外社員数比率



akebonoグローバルネットワーク



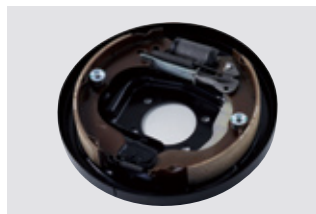
akebonoの主な製品



自動車用製品



マイクロコンパクトカー用 4POT アルミ
キャリパー & ローター (コンセプト製品)



ドラムブレーキ



ディスクブレーキ



ディスクブレーキパッド



自動二輪車用製品



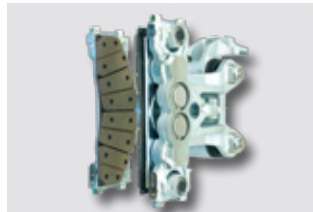
ディスクブレーキ



マスターシリンダー



鉄道車両用製品



新幹線用ディスクブレーキ



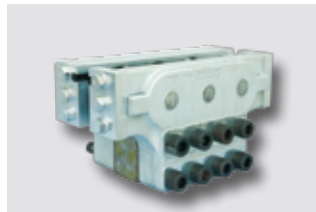
新幹線用ディスクブレーキライニング



産業機械用製品



産業機械用ディスクブレーキ



風力発電用ディスクブレーキ

その他の製品



センサーチップ



コンバインセンサー

経営成績と中期経営計画の進捗

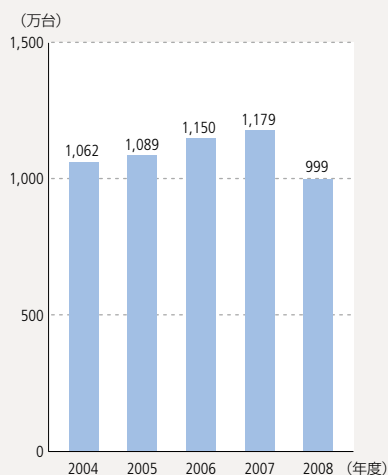
事業環境と業績の概況

米国発の金融危機が波及し世界経済は大不況の状態が続いています。日本経済も、設備投資や輸出の大幅な減少、雇用の悪化、個人消費の低迷などで急速に悪化しました。

自動車業界も世界的な自動車販売の大幅な減少で、生産調整を余儀なくされました。2008年度の国内自動車生産台数は、国内需要の冷え込みと輸出の減少により前年度比15.2%減の999万台となりました。

この様な状況下、当社グループも、急激かつ大幅な減産と円高の影響を受け、2008年度の連結売上高は1,596億円（対前期比251億円、13.6%減）となりました。売上減少に対する生産調整と人員の適正化、北米生産拠点の集約、役員報酬・管理職給与を含む固定費・経費の大幅な削減を行いました。上期の原材料価格高騰と下期の急激かつ大幅な受注減少により、利益面においても、営業損失63億円（対前期比214億円減）、経常損失79億円（対前期比205億円減）となりました。早期収益改善のためのコスト構造改革実行に伴う資産の減損、再編費用引当、投資有価証券評価損の計上と、繰延税金資産の評価の見直しを行った結果、当期純損失163億円（対前期比229億円減）となりました。

国内自動車生産台数の推移



所在地別の状況(売上高および営業利益)

日本では、売上高は944億円（対前期比173億円、15.5%減）、営業損失51億円（前期比150億円減）となりました。北米は、売上高は547億円（対前期比154億円、22.0%減）、営業損失24億円（対前期比64億円減）となりました。欧州では、売上高は57億円（対前期比6億円、9.6%減）となりました。利益面では、対前期比1億円減の1億円の営業利益となりま

した。アジアでは、インドネシアの好調およびタイの本格稼働開始により、151億円（対前期比44億円、41.3%増）となりました。営業利益は、タイのパッド工場立ち上げによるコスト増加により対前期比微減の9億円となりました（上記所在地別の売上高および営業利益についてはセグメント間の内部取引を含んだ数値になります）。

財政状態

●資産・負債および純資産の状況

当期末の資産は1,554億円（対前期比78億円減）となりました。主な要因は、手元流動性を確保するため現金および預金の増加、固定資産の減損損失の計上と投資有価証券の減少によるものです。

有利子負債の増加を主な要因として負債は1,232億円（前期比165億円増）となりました。

純資産は322億円（前期比243億円減）となりました。主な要因は、当期純損失、円高による為替換算調整勘定の減少、株価下落によるその他有価証券評価差額金の減少です。

●キャッシュ・フローの状況

当期末の現金および現金同等物は、前期比287億円増の316億円となりました。

営業活動によるキャッシュ・フローは42億円の収入となりました。主な要因は、税金等調整前当期純損失203億円、原価償却費114億円、売上債権の減少による101億円および減損損失95億円です。

投資活動によるキャッシュ・フローは136億円の支出となりました。主な要因は、有形固定資産の取得による支出176億円、投資有価証券の取得による支出28億円、本店一部の売却を含む有形固定資産売却による収入64億円です。

財務活動によるキャッシュ・フローは386億円の収入となりました。主な要因は、長期借入れによる収入297億円、短期社債の純増による収入80億円、短期借入金の純増による収入79億円です。

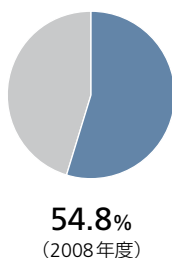
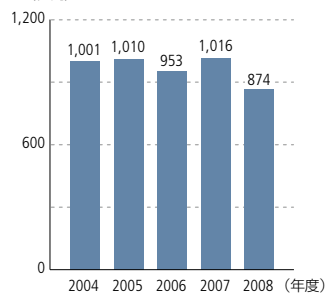
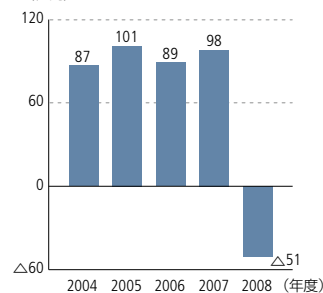
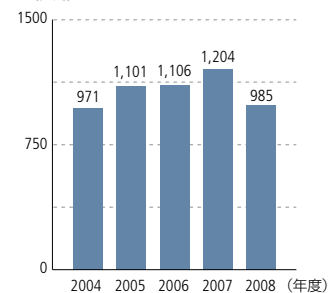
中期経営計画の進捗

経営環境激変の中、業績の早期回復およびスリムな企業体質・体制を構築することを、最も優先度の高い経営課題として取り組んでまいります。2009年度は、喫緊課題として「日本生産拠点の再編のスピードアップ」「大幅な減産に対応した日米での人員適正化」「筋肉質なコスト構造の実現」に取り組み、さらに踏み込んだ中期経営計画を策定いたします。

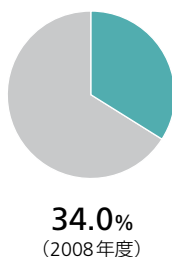
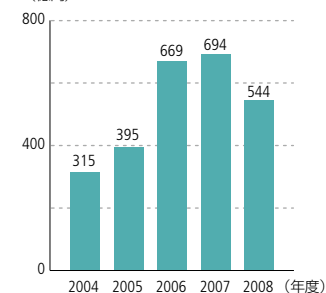
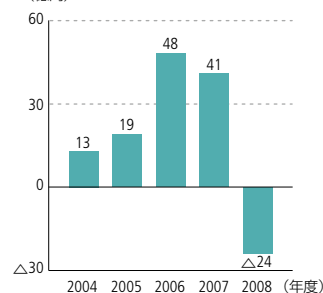
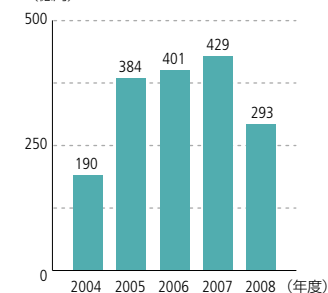
所在地別セグメント

4月1日から翌年3月31日までの各年度

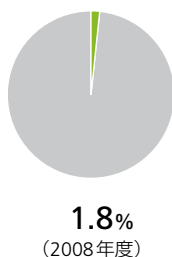
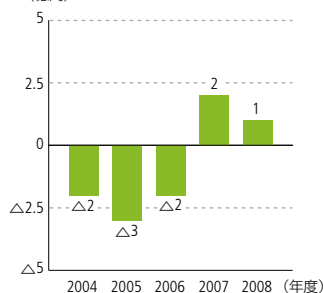
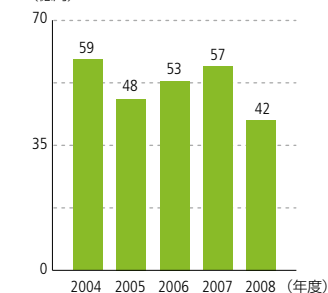
日本

■売上高比率
(%)■売上高
(億円)■営業利益又は営業損失(△)
(億円)■資産合計
(億円)

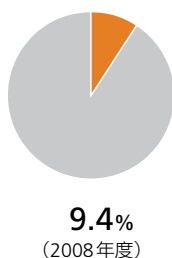
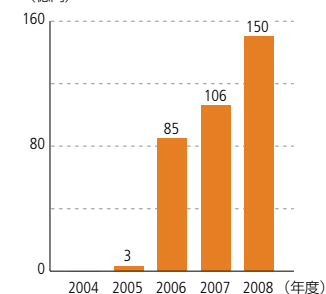
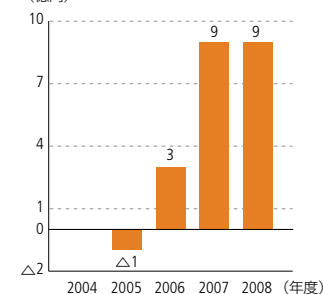
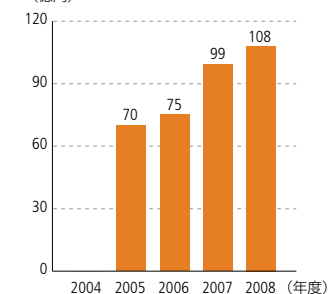
北米

■売上高比率
(%)■売上高
(億円)■営業利益又は営業損失(△)
(億円)■資産合計
(億円)

欧州

■売上高比率
(%)■売上高
(億円)■営業利益又は営業損失(△)
(億円)■資産合計
(億円)

アジア

■売上高比率
(%)■売上高
(億円)■営業利益又は営業損失(△)
(億円)■資産合計
(億円)

【所在地別セグメントの変更について】

売上高および営業利益はセグメント間の内部取引を含んでおりません。2006年度(2007年3月期)より、従来「欧州他」に含めていたアジア地域を「アジア」として区分表示しており、2005年度(2006年3月期)の情報は、2007年3月期の地域区分によった場合の所在地別セグメント情報です。

コーポレート・ガバナンス、内部統制システム

コーポレート・ガバナンスの基本的な考え方と実施状況

グローバルな視点に立った透明で公正な経営を行い、企業価値の最大化を図ることをコーポレート・ガバナンスの目的としています。そのためにakebonoは経営の透明性を高め、迅速・適切な意思決定、適時適切な情報公開、内部統制システムの整備およびコンプライアンスの徹底が不可欠と考えています。さらに、akebonoが重要保安部品メーカーとして、お客様、お取引先様、株主様、社員、地域社会を含むすべてのステークホルダーに対し、健全で良好な関係維持に努め、企業の社会的責任を果たすためにも、コーポレート・ガバナンスの充実をめざしています。

akebonoでは監査役会による監査体制が経営者の業務執行の適正を確保すると考え、監査役会設置会社としています。定例取締役会を月一回開催するほか、必要に応じて随時臨時取締役会を開催しています。重要な経営課題に対し、十分な審議を経て迅速で的確な判断を下すことを目的に、事前審議機関として経営会議、技術会議などを設置しています。業務執行の責任、権限の明確化と経営の効率化のため、2000年4月より執行役員制度を導入しています。

また、社外の独立した視点を経営に反映させるため、社外取締役を招聘しています。伊藤 邦雄氏は学識者としての幅広い知識と豊富な経験に基づく助言、鶴島 琢夫氏は経営者としての豊富な経験と知見を、akebonoの経営に反映していただくためです。2008年度取締役会、全17回のうち伊藤 邦雄氏は14回、鶴島 琢夫氏は17回に出席しました。

内部統制システムの整備

企業規模、事業の特性、経営上のリスクの状況等に応じ、akebonoは2006年5月に決議した「内部統制システムの構築

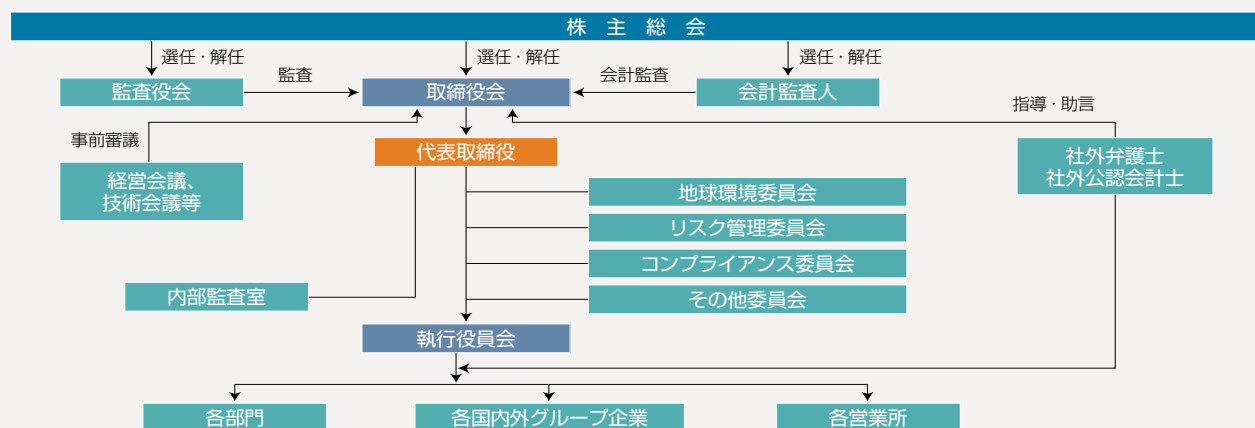
に関する基本方針」に基づき、リスク管理、法令等の遵守、業務の効率化、適正な財務報告に関する仕組みを整備し、グループ全体の内部統制システムの構築・運用を推進しています。akebonoでは、内部統制は組織全般が関わり、社員全員が参加すべきであるという観点から、経営環境や経営戦略・事業内容等の変化にも対応可能なシステムの有効性維持を最も重視しています。そのため継続的な機能の向上とともに、監査役および内部監査部門の監査機能を活用しながら、定期的に内部統制システムの点検・監視・検証を実施しています。金融商品取引法に基づく内部統制については、財務諸表および財務諸表に重要な影響をおよぼす可能性のある情報の信頼性確保のため、財務報告に係る社内体制を整備しています。

大量の株式買付行為に関する基本的な考え方

akebonoでは、大量の株式買付行為を行う買付者において、株主の皆様の判断のために、当社が設定し事前に開示する一定の合理的なルールに従って、買付行為に関する必要かつ十分な情報を当社取締役会に事前に提供し、一定の評価期間の経過を待つべきであると考えています。また、係る合理的なルールに違反する買付行為に対して、当社取締役会が当該ルールに従って適切と考える方策をとることは、当社株主共同の利益を守るために必要であると考えております。当社は、大量の買付行為に応じて当社株式の売買を行うかどうかは、最終的には当社株式を保有する当社株主の皆様の判断に委ねられるべきであると考えておりますので、当該買付行為への対応策の導入・継続・廃止や当該対応策に基づく具体的な対抗措置の発動の是非については、基本的には当社株主総会における株主の皆様のご意向を直接確認することが望ましいと考えています。

※株券等の大量買付に関する対応策における2009年5月7日時点での詳細情報は下記のウェブサイトをご確認ください。
http://www.akebono-brake.com/pdf/press_release_j_090507_04.pdf

コーポレート・ガバナンス体制



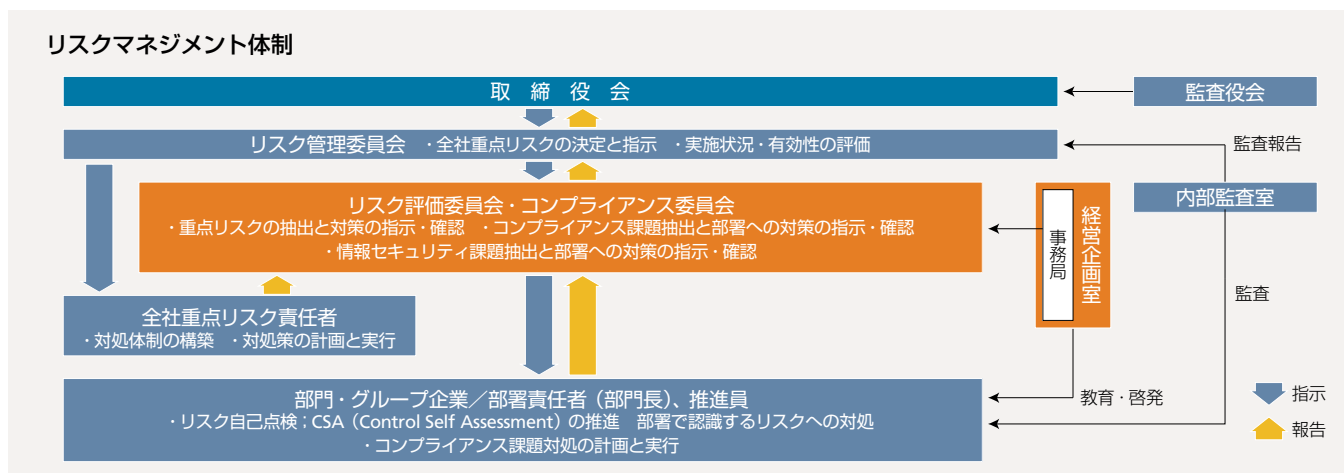
リスクマネジメント体制、コンプライアンス体制

リスクマネジメント体制

リスクマネジメント体制を構築する推進組織として、代表取締役社長を委員長に、委員長が選んだメンバーによるリスク管理委員会を設置しています。

2008年度は全社で取り組むべきリスクとして、人財、品質、技術、情報管理、環境対応、危機管理、調達環境、市場環境、コンプライアンス、知的財産、カントリーの11項目

を定め、責任者・対処策・目標・達成スケジュールを策定し、発生の可能性を低減させるための活動を行いました。リスク低減活動の結果は年度末に重点リスク評価マップにまとめ、次年度の活動に活かしています。2009年度は11項目の継続と、新たなリスクとして為替変動、資金調達を加え13項目を全社で取り組むリスクとして定めて、低減活動を開始しています。



コンプライアンス体制の整備

akebonoではコンプライアンスを「『法令遵守』に限らず社会のルールやマナー、企業倫理や常識など、私達が仕事をし、生活していく上で守るべき全てのことに従って、社会人としての良識と責任をもって行動をしていくこと」と定めています。この方針に基づき、コンプライアンス活動を推進していくため、代表取締役副社長を委員長とした「コンプライアンス委員会」を設置し、コンプライアンス体制を整備するとともに、役員および社員に対して「コンプライアンス・マニュアル」の配布ならびに各種の教育プログラムを実施しています。

問題の未然防止、早期発見と早期解決のために社内・社外に相談窓口を設け、契約社員も含めたakebonoグループの社員全員からの相談を受け付けています。社外相談窓口は専門機関に委託し、「企業倫理」と「職場環境」の2つのホットラインを設置しています。こちらでは匿名の相談も受け付け、相談内容および相談者の個人情報を守り、相談者に対して不利益な取り扱いは行いません。2008年度の社外相談窓口の相談件数は総数13件となり、「企業倫理ホットライン」においては8件、「職場環境ホットライン」には5件の相談が寄せられました。相談内容に対してはコンプライアンス

委員会を中心となって調査を行い、解決と再発防止を図っています。

また、コンプライアンス委員会では社員へのヒアリングを毎年行っています。2008年度においては、グループ企業を含め総計335名に対しコンプライアンス委員が一人ひとりと面談をし、職場環境について気になっていることや疑問などから課題を抽出しました。個別の課題から全社の課題まで分類をし、各々の部署や拠点へ報告し対応をしています。今後も引き続きヒアリングの実施とともにコンプライアンス教育の充実を図りながら意識の向上につなげていきます。

情報セキュリティ活動

akebonoは情報資産の適切な保護のため、各情報の重要性和リスクに応じた取り扱いを明確にして過失、事故、災害、犯罪などのあらゆる脅威からお客さまならびに社内のシステム・データを適切に保護しています。役員のみならず国内外のグループ企業を含む全社員に対して、教育・訓練による意識向上と諸規定の徹底で情報セキュリティの確保に取り組んでいます。違反者に対しては就業規則等に則り、厳正に対処します。関連法令やその他規範を遵守し、環境変化にも対応した管理体制の継続的改善と向上に努めます。

ブレーキエキスパートとしてグローバルに成長するために

2008

4月～7月

- LET'Z All akebono session 2008春(社内イベント)を開催
- 曙ブレーキ工業(株)代表取締役社長 信元 久隆が
藍綬褒章を受章
自動車ブレーキ製造業への多年にわたる業界発展への寄与が認められ、当社社長 信元 久隆が藍綬褒章を受章いたしました。



春の褒章伝達式に出席(5月16日)



賞状と褒章

- 館林鋳造所から
ディスクブレーキ用
鋳物素材出荷開始
[p.32]

初出荷の記念撮影(5月15日)



- 「東京スペシャルインポートカーショー 2008」に出展

スペシャルインポートカーショーでの
akebono ブース (5月16日～18日)

- 当社社長 信元 久隆が
日本自動車部品工業会
会長に就任

会長就任記者会見の様子
(5月22日)



- アケボノヨーロッパS.A.S. (アラス) が北フランス環境賞を受賞
[p.33]
- 三菱重工業(株)よりフォークリフト用ブレーキで
「特別賞」を受賞[p.40]
- 日産自動車(株)より「ベストパフォーマンス優秀賞」を受賞[p.40]

- akebono日本橋ビル竣工式[p.19]
- 各地でakebono納涼祭を7月～8月に開催 [p.39]



各地で開催された納涼祭



- 福島製造(株)で第2回akebono参観日を開催 [p.42]

8月～10月

- 第3回Ai-City akebono 参観日を開催 [p.42]



ブレーキについて勉強中(8月22日)

- 子育て応援宣言企業として登録 [p.43]

- akebono 日本橋ビル
竣工披露パーティ
[p.19]



竣工披露パーティの様子(9月3日)



日本橋ビルの外観

- 厚生労働省「均等・両立推進企業表彰」で埼玉労働局長優良賞を受賞 [p.43]
- 「埼玉県あったか子育て企業賞」大賞を受賞 [p.43]
- 「2008/パリモーターショー」に出展
(フランス)

パリモーターショーでのakebonoブース
(10月4日～19日)



- アケボノブレーキ タイ グランドオープン[p.33]



アケボノブレーキ タイの外観

11月～12月

●「自動車産業フォーラム2008」で基調講演

埼玉県主催の「自動車産業フォーラム2008」で当社社長 信元 久隆が「グローバル化の下での自動車部品産業」をテーマに講演を行いました。



自動車部品産業について講演(11月27日)

●LET'Z All akebono session 2008秋(社内イベント)を開催

春日部市民文化会館にて、LET'Z 2008秋を開催しました。「団結」をテーマに各部門からのプレゼンテーションや一橋大学伊藤教授によるパネルディスカッションを行いました。会場内には、「モノづくり道場」の研修体験や、館林鋳造所の展示パネルなど、来場者がakebonoのさまざまな活動を体感するコーナーも設置しました。



総勢786名が参加したLET'Z 2008秋(11月29日)



館林鋳造所のパネル展示



モノづくりの基礎を学べる体験コーナー

●「エッセンモーターショー 2008」に
出展(ドイツ)エッセンモーターショーでのakebonoブース
(11月29日～12月7日)

●山陽製造(株)「ふれあい祭り」開催[p.39]

●日本橋本店が警視庁久松警察署
より感謝状を授与

積極的な交通安全対策の推進を評価されました

●社員向け裁判員制度説明会を開催



日本橋本店で開催した説明会(12月12日)

2009

1月～3月

●各地にて成人祝賀会を開催 [p.47]

●あけぼの123見学会を開催

埼玉県総合リハビリテーションセンター、あけぼの123社員のお母さんが所属する「保護者たんぽぽの会」、埼玉純真短期大学から総勢33名の方が、あけぼの123を見学されました。



見学会の様子

●「日本自動車産業戦略シンポジウム」記念講演

日刊自動車新聞創刊80周年記念「日本自動車産業戦略シンポジウム」で、当社社長 信元 久隆が「日本のモノづくりと部品メーカーのグローバル戦略(その一例)」をテーマに記念講演を行いました。



シンポジウムの様子(2月2日)

●「トヨタ自動車 品質管理優秀賞」を4年連続で受賞[p.40]



「トヨタ自動車 品質管理優秀賞」の記念像と感謝状

●米国エリザベスタウンにて「2009サプライ パートナー ミーティング」を開催[p.41]

●「2009サプライヤーズミーティング」開催[p.41]

「2009サプライヤーズミーティング」表彰式
(3月6日)

●「日仏シンポジウム」にて当社社長 信元 久隆が講演[p.36]

[]内ページ数は本報告書内の参考ページです。

究極のブレーキを追い続けた80年

akebono80年の歩み

1929年～1962年

曙ブレーキ工業株式会社誕生

1963年～1989年

総合ブレーキメーカーとして

1929年



曙石綿旧本社(高田馬場)

ウーブンのブレーキライニング、クラッチフェーシングを製造する工場として「曙石綿工業所」が設立された1929年当時、国産車はわずか437台を数えるのみでした。自動車の普及とともに、曙製品は、品質に優れた全国

展開できる製品へと成長し、1940年には羽生製造所が稼働開始、戦後も自動車メーカー、大手機械メーカーからその高性能が支持され、技術改善と品質向上を続けていきました。1957年にはシューアッセンブリーの試作に成功し、1958年には新特急こだまに鉄道制輪子が採用され鉄道車両部門へ進出。そして1960年10月、世界的なブレーキメーカーだった米ベンディックス社との技術提携を契機に「曙ブレーキ工業株式会社」が誕生しました。1962年、最新鋭の機器を導入した岩槻製造所の稼働開始で、高度経済成長の時代に向けた大きな一歩を踏み出すことになりました。



鉄道制輪子の採用

1958年

1960年



ベンディックス社との技術提携パーティ



ベンディックス社との技術提携契約書

1960年代後半、akebonoは積極的な開発・生産・営業・組織強化を進め、国内、東南アジアはもとより、北米への進出も果たしました。1971年には総工費11億円超をかけた福島製造所が稼働を開始。1973年10月には過去最高のディスクブレーキ月産28万6,000個を記録し、累計生産も1,000万個を突破しています。オイルショックなどの難局を乗り越えた70年代後半、日本の自動車産業は対米輸出の伸びとともに生産を拡大し、akebonoも1977年三春製造所の稼働などで対応しました。同年には研究開発本部の成果を結集したakebono独自のAD型ディスクブレーキが完成。1978年富士重工業(株)のレオーネに、1979年トヨタ自動車工業(株)のカローラに採用されるなど、その信頼性の高さで実績を伸ばし、1982年度の日本機械学会賞にも輝きました。1983年、東証一部上場、1986年にはGMとの合併会社「Ambrake Corporation」(現：Akebono Brake, Elizabethtown Plant)をケンタッキー州西部のエリザベスタウン市に設立するなど、積極的な事業の拡大を進めていきました。技術開発力強化のために建設したテストコース「曙ブレーキブルービン



現在の福島製造所全景

ググラウンド」も1988年に完成。時速200kmからの高速制動、坂道試験路、悪路、浸水路など過酷なテストが可能になり、ブレーキサプライヤーとしてのさらなる品質向上の基盤を整えました。

1986年



エリザベスタウン工場竣工式

1990年～現在

グローバルブレーキ
サプライヤーをめざして

1990年信元 久隆が代表取締役社長に就任。世界をめざす企業としての変革への取り組みがはじまりました。1992年には曙ブレーキ山形製造(株)を、また、1998年にはフランスの生産拠点として「Akebono Arras」(現:Akebono Europe S.A.S. (Arras)) を設立。さらに1999年には企業活動のすべての基本となる「曙の理念」、「21世紀宣言」を策定し、内外

に変革の機運をアピールしました。

2001年、モノづくりの中核拠点として新本社社屋 ACW を竣工。2004年には広州曙光制動器有限公司、曙光制動器(蘇州) 有限公司を設立し、経済成長が著しい中国への進出も果たしました。コーポレートブランド経営を進める中、F1レーシングカーへのブレーキ供給など新しい挑戦にも取り組み始めています。2008年には中部オフィス、日本橋ビルが竣工し、80周年を迎え、グローバルブレーキサプライヤーとしての体制を整えました。

世界の知恵を集め、新しい価値を創造するために

グローバル本社、稼働開始！

グローバル企業へと飛躍するために、コミュニケーションの円滑化による業務の効率化は欠かせません。その象徴ともいえる新本店ビルは「人」の存在を「見える化」する、「グローバル本社」としての機能を高めました。部屋の仕切りにはガラスを使用し、いつでも相互に意思疎通が図れるとともに、ハイビジョン・テレビ会議システムによって世界中のスタッフとつねにコミュニケーションを取ることができます。BCP(事業継続計画) 対策では免震構造を採用し、2つの変電所から送電される仕組みを導入したほか、72時間の自家発電も可能。ソーラーパネルの設置や屋上の一部緑化、トイレには雨水を利用するなど、環境にも配慮しています。akebono は「グローバルブレーキサプライヤー」としての持続的成長をめざし、このグローバル本社をフルに活用していきます。



akebonoのグローバル本社として稼働開始した日本橋ビル

施設概要

●建物名称／akebono 日本橋ビル ●所在地／東京都中央区日本橋小網町19番5号 ●敷地面積／1,387.33㎡ (420坪) ●延床面積／9,470.93㎡ (2,865坪)(このうち7～9階を本店として使用) ●社員数／50名(常駐)

環境に配慮したビル施設



屋上を一部緑化。
CO₂排出量を削減しています



1階の植栽にはブレーキの廃材を利用した土壌を使用



太陽光発電の電力を社内で利用



雨水を利用し年間約1,300tを節水できるトイレ

業務効率化のための施設



役員会議室*



会議室*



タッチダウンによる出張者の作業スペース



集中して仕事を進めるためにパーテーションで区切られた作業スペース



可動式の壁で仕切られた多目的ホール

*ハイビジョン・テレビによる常時接続で、国内外拠点とのコミュニケーションが可能

CO₂排出量削減への継続的活動

プロジェクトチームの改善活動

2007年度から取り組みを続けている省エネルギー・CO₂削減プロジェクトチームでは、昨年度に引き続き各生産拠点でのCO₂排出量削減につながる施設内の設備改善、省エネルギー活動を進めています。さらにakebonoの社員がCO₂削減活動に対して親しみをもち、自発的に参加する意識づくりも推進しています。

2008年度の活動実績

■岩槻製造(株)

岩槻製造(株)では、施設内の改善活動として、めっき乾燥炉のエア源をコンプレッサーからルーツブロワに変更し、月6.5t-CO₂を削減しました。また、工場通路、ライン照明器具100台についても省エネタイプに変更し、年6.7t-CO₂を削減しました。

2008年度はCO₂削減につながる工場エア漏れの修理を256件実施しました。

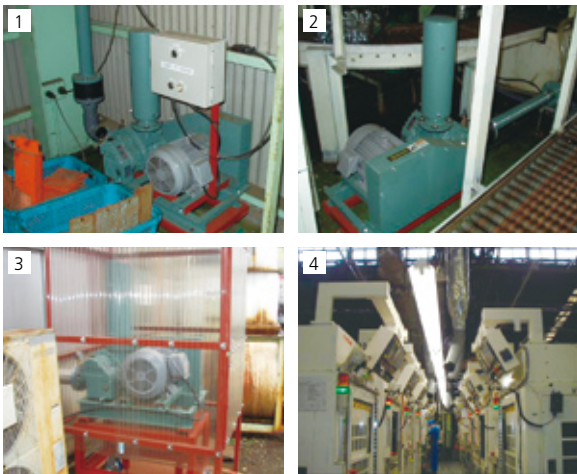


写真1、2：乾燥炉用ルーツブロア
写真3：エアブロー用ルーツブロア

写真4：省エネタイプの蛍光灯

■山陽製造(株)

●タイマー設置による集塵機(主電動機)の節電

朝から夜勤終業まで連続運転していたファンに、タイマーを設置することにより、昼夜の食事休憩時と交代時の45分間、停止させる改善を行いました。この結果、1日2時間20分のファン動力(30kW)が停止可能となり、年間で6,500kg-CO₂の削減となりました。

●サーモスイッチ設置によるクーリングタワーファンの節電

クーリングタワーファンは、コンプレッサーと連続して運転していましたが、冬季サービスタンク内の温度が低い状態でも稼働し、過冷却状態であったため、サーモスイッチを設けサービスタンク内の温度が19℃の設定温度になるとファンが回転する設定に変更しました。サーモスイッチの導入により2009年2月のファン稼働時間を半減させることができました。これにより12～3月までの4ヶ月間で275kg-CO₂の削減となりました。

●駐車場照明の時間適正化とこまめな節電

通常時、18時から翌朝6時までの駐車場点灯時間を、勤務状況に合わせて、生産減少時には短時間化できるようこまめに設定しています。これにより、年間1,860kg-CO₂が削減可能となります。

●特別高圧(22kV)受電開始による自家発電装置停止

生産拠点の統廃合により受電容量が不足することで、特別高圧受電を導入しましたが、同時に従来の発電装置8基(最大発電量1,360kW)を停止したことによるA重油の使用量がゼロとなったことで、結果として年間878t-CO₂を削減しました。またこの改善により、SOxも年544m³削減でき、発電機運転時の騒音も解消されました。

■福島製造(株)・三春製造(株) 照明設備の改善

福島製造(株)では、施設内作業所の照明設備30台を更新する際に、高効率照明を導入しました。これにより、年間700kg-CO₂が削減可能となり、作業照度も9%以上向上しました。

三春製造(株)でも、施設内照明設備20台を水銀灯400Wから省エネルギータイプ360Wに変更しました。これにより、年間0.8t-CO₂を削減しました。



福島製造(株)の照明設備

■センサー事業室の省エネ活動

2008年2月のエアコンプレッサーのインバーター化に加え、同年10月からは、土曜、日曜日の稼働停止による一層の省エネルギー活動を推進しています。また、6月～10月はクリーンルーム用エアコン室外機に10分間隔15秒間の間欠散水を実施し、12月からはリフロー槽(加熱炉)にタイマーを設置し、稼働時間以外の運転を停止しました。

■地球温暖化防止への啓発活動

山形製造(株)では、「mottainai運動」とウォームビズを推進しています。暖房機を20℃に設定、省エネを意識させるステッカーを貼付しています。節水やパソコン節電なども奨励、これにより社員の省エネ意識が向上し、新たな節電提案にもすぐ対応しています。

akebonoグループでは、2009年1月よりトイレのエアータオルはお客様専用とし、社員はハンカチを持参する運動をはじめています。エアータオルの使用中止により、年間370.9kg-CO₂の削減が見込めます。2008年8月からは国民的プロジェクト「チーム・マイナス6%」に参加。akebonoでは身近な活動からも環境を意識できるように、啓発活動を進めています。



社員の省エネ活動を促すステッカー(山形製造(株))

* mottainai運動:「もったいない」を意識することにより、小さな省エネ、省資源をめざす運動

akebonoのダイバーシティマネジメント(多様な人財の活用)

akebonoがめざすダイバーシティ

グローバル企業として、時代の変化をつくる新しい価値を創造し続けていくため、akebonoは社員がお互いの違い(考え、価値観、国籍、年齢、性別、ライフステージなど)を受け入れ、「一人ひとりの能力を最大限に発揮できる組織」づくりをめざして、ダイバーシティマネジメントに取り組んでいます。

akebonoのダイバーシティマネジメントは、「ダイバーシティ(多様化推進)」、「ワークライフバランス推進」「キャリア支援」を3つの基本テーマとしています。

ダイバーシティの基本テーマ



海外インターンシップ生の受け入れ

ダイバーシティ(人財の多様化)を推進するため、akebonoは1995年から海外のインターンシップ生の受け入れに積極的に取り組んでいます。インターンシップとは、学生が在学中に企業などで自らの専攻分野や将来のキャリアに関連した就業体験を行う制度で、現在、海外からのインターンシップ生はイギリス、フランス、イタリア、スロバキア、ドイツ、ギリシャ、スウェーデンなどさまざまな国から、毎年コンスタントに5～10名前後受け入れています。受け入れ期間は基本を6ヶ月とし、最長1年間です。海外インターンシップ生を受け入れることにより、学生と社員がお互いに異文化への理解を深め、多様な人財が活かせる環境づくりを進めています。さらにakebonoで企業文化を学んだ学生が、今後日本や海外で活躍することが期待されます。現在の上社社員実績は2名で、今後の事業展開を踏まえ、戦略的に海外のインターンシップ生を受け入れ、その後の雇用につなげていくことを考えています。

■海外インターンシッププログラム担当者インタビュー



左から ミカエラ・メスネルさん、ラウラ・ルンネ、デックス・ヴァン・フネンさん

ダイバーシティ推進室 ラウラ・ルンネ

akebonoでは、フランス・レンヌ大学などインターン実績のある大学、VulcanusやIAESTEなどのインターンシッププログラム、KOPRAといったインターンシップ支援サイトから、インターンシップ生を募集しています。応募者には電話インタビューを行い、本人のやる気や、適性、日本に対する理解などを基準に選考しています。インターンシップの期間は通常6ヶ月から1年間、年2回募集を行っています。

インターンシップに応募しやすい環境づくりのため、オリエンテーションやビザの申請から住居の手配までインターンシップを始めるための手続きを明確にするように努めています。また、インターンシップ期間中は定期的にインターン生と受入側にヒアリングを行い、改善すべき点などを取り入れインターンシッププログラムの向上に役立てています。

今後も、このプログラムを通じて外国人の雇用拡大と職場環境改善につなげ、ダイバーシティ推進に貢献していきたいと考えています。

■インターンシップ生からのメッセージ

ミカエラ・メスネルさん

●所属:人財開発室 ●国籍:ドイツ ●期間:2009年4月1日～2010年3月31日(予定)

日本と西洋のビジネス文化の違いに興味があり、実践的な知識を得るためKOPRAを通じて応募しました。現在は、人事、語学研修、新入社員のケアなど人財開発のアシスタント業務を担当しています。日常生活の疑問にもダイバーシティ推進室がすぐ対応してくれ、サポート体制は充実しています。職場の皆さんにも歓迎していただき、akebonoのプログラムに満足しています。

デックス・ヴァン・フネンさん

●所属:自動車営業部門 ●国籍:オランダ ●期間:2009年4月1日～8月31日(予定)

現在、グローバル市場のトレンド調査、マーケット資料の翻訳などを担当しています。akebonoは知らない企業だったのですが、KOPRAでインターンシップを調べたとき制度が明確であり、人を大切にする会社という印象を持ちました。職場の皆さんにも優しく接していただき、とても勉強しやすい環境です。将来は市場動向の研究を活かした企画の仕事に携わりたいと考えています。

インターンシップ生の受け入れ人数

年度	人数	出身国
2005	5	フィンランド、フランス、ポルトガル、スペイン
2006	3	メキシコ、イギリス、アメリカ
2007	6	フランス、トルコ、スロバキア、イタリア、ドイツ
2008	13	ドイツ、スウェーデン、ギリシャ、イギリス、フランス、スペイン、タイ、インド

「曙の理念」と地球環境委員会のもと、環境保全活動を進めています。

akebono環境ビジョン

akebonoは、地球環境問題を経営の最重要課題のひとつと捉え、地球規模の環境保全に努め、企業として「社会的責任」を果たそうと考えています。こうした認識のもと、akebonoは、より総合的にグローバルな視野で環境保全活動に取り組むことを決定しました。1991年には「リサイクル委員会」を設立し、1994年には「地球環境委員会」を設立。2001年には「環境基本理念」「環境基本方針」を制定し、持続可能な企業活動と、持続可能な社会の実現両立に向けて、グループ全社による取り組みを展開しています。

地球環境委員会と各部会の連携による運営を強化

akebonoは「曙の理念」および「akebono21世紀宣言」(p.3参照)に則り、2001年に制定した「環境基本理念」「環境基本方針」に基づく環境・社会マネジメントシステムを構築し、大気汚染防止などの環境リスク低減に努めるとともに、CO₂排出量削減、産廃物リサイクル、省エネルギー・省資源などに配慮した環境効率性の高い事業活動を展開しております。今後も「地球環境委員会」のイニシアチブのもとで、各部会や分科会などが連携して一体感を強め、よりグローバルな活動を展開してまいります。

環境基本理念

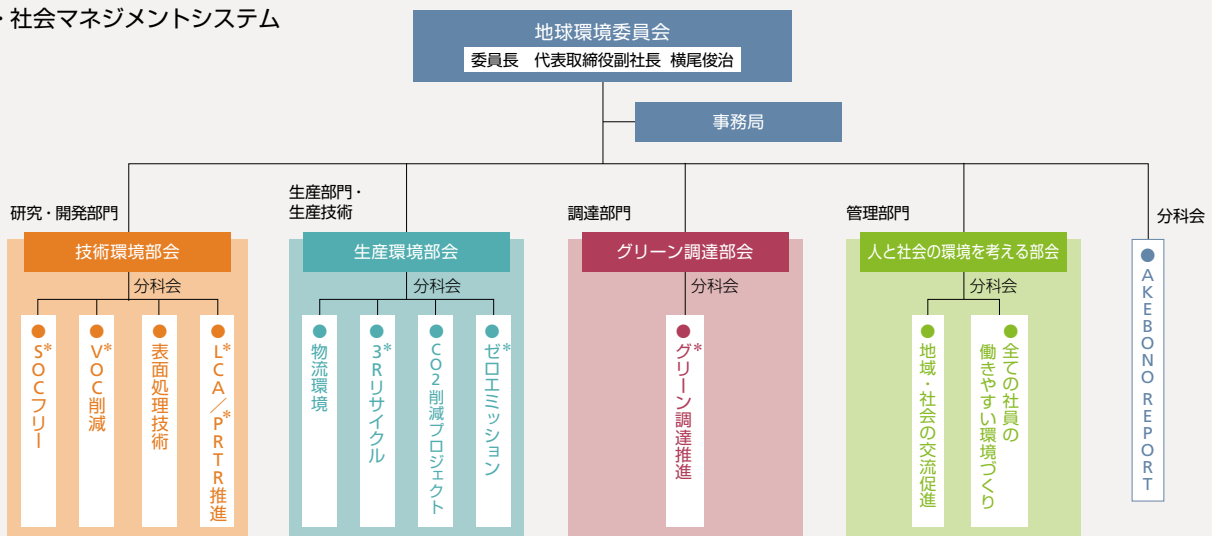
私達は、曙の理念とakebono21世紀宣言に基づき、21世紀の社会と環境に貢献する新しい『価値』を提供し続けます。また、地球の一員として地球規模の環境保全に努め、環境と調和した安全で豊かな社会の発展に自主的・継続的に取り組みます。

環境基本方針

1. 製品の開発・設計段階から安全と環境保全に配慮した取り組みを積極的にを行い、環境負荷の少ない技術開発・商品開発を推進します。
2. 省エネルギー、省資源、廃棄物の削減およびリサイクルの推進等、循環型社会構築のための継続的な環境負荷低減に向けて、全社員一人ひとりが努力します。
3. 国内、海外を問わず、環境に係わる法律・規制・協定などは当然のこととして遵守し、さらに自主管理基準を制定して環境管理レベルの向上に努力します。
4. 私達の環境保全に関する取り組みがより広く理解されるよう、積極的な情報公開を行い、地域社会との協調を図り、より良い生活環境を実現するために努力します。

2001年制定

環境・社会マネジメントシステム



2001年制定

- * SOC (Substance of Concern) : 六価クロム、鉛、水銀、カドミウムなどの環境負荷物質。
- * VOC (Volatile Organic Compounds) : 揮発性有機化合物。トルエンやキシレンなど、人の健康への影響が懸念されるオキシダントや浮遊粒子状物質の発生に関与していると考えられている物質。
- * LCA (Life Cycle Assessment) : 製品の一生(原材料の採掘、製造、使用、リサイクル、廃棄)を通じた環境影響の分析と評価。
- * PRTR : 環境汚染物質排出・移動登録のこと。日本では1999年に法制化され2001年に施行(特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法 : PRTR法)。
- 指定物質を一定量以上取り扱う事業所に対し、行政への届出が年一回義務付けられています。
- * 3R : Reduce(省資源化)、Reuse(再利用)、Recycle(再資源化)の頭文字をとったもので、循環型社会構築のための企業貢献をめざしています。
- * ゼロエミッション : 1994年に国連大学が提唱した、廃棄物の有効活用によって、廃棄物を一切出さない資源循環型社会システムのこと。
- * グリーン調達 : グリーン調達製品の製造に必要な資材や副資材を対象に、より環境負荷の少ない製品を優先して購入する活動です。

製品のライフサイクルと環境負荷マスマランス

循環型社会の形成をめざした事業活動を展開

akebonoの環境への取り組みは開発・設計段階にはじまり、使用済み製品の回収、再生にいたるすべての段階において、循環型社会の形成を目標にした資源の有効活用を実践しています。開発・設計段階では環境負荷の少ない製品づくりをめざし、生産・物流段階ではCO₂排出量削減、資源の有効活

用、および改正省エネ法への対応を徹底しています。さらに、市場で販売し、消費された後の製品については、責任を持って回収、再生することで、廃棄物を低減すると同時に省エネルギーにも貢献しています。こうした2008年度の事業活動を、ここではマスマランスの観点からご報告します。



* マスマランスとは、ある材料・素材等の発生から利用、排出、回収、再資源化、リサイクル・リユース、適正処理までのライフサイクル全般にわたる量的バランスのこと。

** NOx、SOx及び煤塵は法規制対象設備からの排出量の総計です。

*** マスマランスの集計範囲は、次の8拠点です。(山形、福島、三春、いわき、羽生、岩槻、山陽、センサー)

環境・社会 目標と実績

環境目標と2008年度実績

	取り組み項目	中長期目標	2008年度目標
開発・設計	PRTR 法対象物質使用率削減(試作品に占める割合)	2009年3月末までに0.5%以下	0.7%以下
	環境負荷物質(アンチモン) を含まない材料の量産化(量産移行に占めるテーマ数の割合)	2009年3月末までに60%以上	50%以上
	有機性揮発物質(VOC) 使用量の削減	2010年度までに排出量を30%以上削減(2000年度比)	新接着工法での製品の市場投入
	環境負荷物質(SOC) フリー	2013年までに焼結材をPbフリー化(新幹線、在来線)	30%以上
生産	生産拠点CO ₂ 排出量削減(総量) 対象: 国内9生産拠点	2010年度までに7%削減(1990年度比)	2010年度までに1990年度比で7%削減
	ISO14001 認証取得および継続的改善	①2007年6月までに北米 AMTEC が認証取得予定 ②2008年度中に中国2拠点(広州・蘇州) が認証取得予定 ③2008年度中にタイ新工場が認証取得予定	①2008年度中に中国2拠点(広州・蘇州) が認証取得予定 ②2008年度中にタイ新工場が認証取得予定
	非生産拠点(営業所等オフィス関連) の廃棄物実態調査	ゼロエミッションを継続維持する	ゼロエミッションの維持継続
	生産拠点の埋立て廃棄物ゼロ(ゼロエミッション活動)	ゼロエミッション達成の生産拠点は維持継続	国内全生産拠点でのゼロエミッション維持継続
モノづくり	安全道場	安全道場で体験研修して危険予知のできる人づくりを行い各拠点に持ち帰り広める	モノづくり研修生は100%習得する ・間接部門の講師育成 ・海外研修生の参加・関連会社の参加 ・危険箇所発見コーナーでの一人あたり50点以上確保
	環境道場	環境道場で体験研修して環境保全のできる人づくりを行い各拠点に持ち帰り広める	CO ₂ 削減の実践について広く教育する
物流	梱包資材の使用量削減	2010年度までに50%削減(2001年度比) : 海外向けに使用されている梱包資材を削減対象として展開する	削減目標: 25% (2001年度比) 前年 +10% ・海外グループ企業を中心に新規アイテムのリターンブル化拡大 ・緩衝防止資材の二重使用抑制で利用量低減
	改正省エネ法への対応(荷主への省エネ義務)	省エネ改善目標値: 原単位 前年度比1%削減	輸送効率の向上でエネルギー使用原単位の前年度比1%以上低減
生産技術	省資源設計の推進 生産設備・ツーリングに関して、「再利用できる設計」、「材料歩留まりの良い設計」、「エネルギー消費の少ない設計」、「環境負荷を考慮した設計」をめざし、環境にやさしいモノづくりをめざす	省資源検討表の100% 実行	環境技術→省資源、省エネルギー技術の開発(2008年度生産技術部門方針) ・新規設備稼働エネルギーの削減 ・設備・型・治具製作エネルギー・資源の削減 目標: 1990年度比7%減の達成
安全・衛生	労働災害低減	安全衛生マネジメントシステム(OSHMS) の全拠点展開による安全確保	リスクアセスメント展開(年2回以上) ・休業災害ゼロ件継続 ・労働災害低減6件以下
	危機管理マニュアル作成	・避難通路の確保 ・復興体制の確立	・岩槻モデル展開ボトルネック工程の再見直し補強と危険箇所継続改善実施 ・早期復旧生産体制の国内全拠点への横展開(2008年4月15日キックオフし転倒、落下対策、被災時の点検シート等作成) ・各工場耐震調査対策展開
調達	グリーン調達推進	グリーン調達ガイドラインに沿った購入ができる仕組み、体制を確立していく	環境保全活動の面から ①認証取得活動のフォロー継続 ②欧州の新たな環境負荷物質規制(欧州 REACH 規制) 予備登録対応実施についてお取引先の協力を得て強化する
社会	地域・社会との交流促進 全ての社員の働きやすい環境づくり	地域住民はもとより社会の多くの方々に会社を見学いただき、当社のコーポレートブランドを広めていく。また、社会貢献活動の拡大を図る	・akebonoグループ全拠点にて「小学生社会科見学会」「家族職場見学会」「住民環境見学会」「住民参加イベント」等の見学会の充実を図る ・全社員の一人ひとりが楽しく参加できる身近な環境活動を推進する ・障がい者雇用の拡大化を図る ・コーポレートブランディング活動を推進する ・次世代育成支援策を推進する ・インターンシップ受け入れ人数を増員する

*評価:○100%達成、×未達

2008年度実績	評価*	2009年度目標	関連ページ
2009年3月までの実績0.3%	○	2010年3月までに0.25%以下	29
2008年3月までの実績60%	○	2010年3月までに70%以上	29
新接着工法品を市場投入	○	—	29
2008年3月までの実績50%	○	2010年3月までに60%以上	29
2008年度CO ₂ 排出量(2008年4月～2009年3月)は累計55,800t-CO ₂ で1990年度74,000t-CO ₂ に対して25%減で推移	○	1990年度比で7%以上削減	20、30
蘇州(中国):2008年11月 取得完了 広州(中国):広州(中国)工場は操業間もないため、本格操業時の状態を見て環境認可の可否判定をしたいとの広州市環境局殿の方針により対象外となった。2009年は生産量75%以上を達成したため、広州市環境局の環境認可を申請。6月1次審査、7月2次審査の予定で、2009年に認証取得予定 タイ:2008年メカ工場に加え、2009年1月摩擦材生産の開始に伴い、摩擦材工場含めての認証取得に切り替えたため、PAD稼働状況の環境調査終了後、2009年に取得予定。	○ ×	①2009年度中に広州(中国)が認証取得予定 ②2009年度中にタイ新工場が認証取得予定	26
ゼロエミッション達成(直接埋め立てゼロ)	○	ゼロエミッション維持継続(直接埋め立てゼロ)	30
ゼロエミッション達成(直接埋め立てゼロ)	○	ゼロエミッション維持継続(直接埋め立てゼロ)	30
安全道場の拡大 ①安全道場で安全基本行動習得 164名 ②危険箇所発見コーナーでの問題抽出実践 ・研修生50点以上発見7名中7名 ・中央安全委員会45名 ③オフィス系、社外、海外の受講71名	○	モノづくりプロジェクト 環境安全道場 レベルアップ ・研修生の受け入れ→安全基本行動習得150名以上 ・体感コーナー立上げ	47
環境概論、公害法律体系、CO ₂ 削減の取り組み状況などについて座学を中心に環境教育を実施(研修生44名)	○	CO ₂ 発生量の見える化展開 実施	26
①蘇州(中国)向けパッドのリターナブル化拡大…切り替え済み ②TDW向け補修品パッドのリターナブル化拡大…2008年10月切り替え済み ③ABE向けのメッシュケース(リターナブル)側面緩衝防止材廃止…2008年4月展開済み 以上により51%削減(2001年比) 達成	○	広州(中国)工場向けのリターナブル拡大で削減の維持継続をする。	34
エネルギー原単位 2.3%削減 ・2007年度 原単位0.267→2008年度0.261 ・原単位=(原油使用量/万吨キロ) <改善内容> 東北工場のトラック便の大型化と積み合わせを最適化する事で減便した	○	経済激変へ対応した輸送の再構築でエネルギー使用量の1%以上削減。	34
・新規設備稼働エネルギーの削減 省資源設計合計 12案件施工 ディスク組立省エネ設備の標準機構になるべき技術の確立完了 エネルギー削減 エアー消費量 既設ライン177L⇒新ライン77L 43.5%減 エアー消費電力 既設ライン19.47Wh⇒新ライン7.7Wh39.5%減 ・設備・型・治具製作エネルギー・資源の削減 同時モールドラインに於いて 省資源設計合計 52案件施工(成形25案件、加熱27案件) →エネルギー 7%減の達成	○	省資源・省エネルギー技術の更なる進歩と深掘り ・リサイクル技術の開発 粉体技術の確立による産業廃棄物削減 ・保有型、治具部品の再利用によるリユース展開70%以上 目標:1990年度比14%減	29
①リスクアセスメント5回実施 ・休業災害 ゼロ達成 ・不休業災害 11件発生 ②災害発生時の原因追求、対策実施(類似設備、作業環境等、他拠点への横展開実施) 共有化として ・現品による体感コーナー設置 ・回転停止確認としてブルー一部にアイマーク表示 ・過去災害事例集作成(KYT活用)	○ ×	・休業災害ゼロ継続 ・拠点災害前年度比30%減 11件→7件 ・過去災害の見える化と日常活動での周知	46
①「リスク分析の見える化」仕組み構築 ②岩機モデル展開ボトルネックの再見直し(メッキ工程展開) ③早期復旧国内生産拠点横展開(各拠点確認フォロー2回/年) 済み ④共通項目国内生産拠点横展開(各拠点確認フォロー2回/年) 済み ⑤安全、危機管理の海外展開、レベルアップ→調査完了(蘇州(中国)、広州(中国)、TDW)	○	危機管理プロジェクト推進 ・各部会活動→1回/月以上 ・生産拠点活動推進→1回/月以上	46
①認証取得活動結果 60%まで向上 ②REACH規制ではプレーキ製品は対象外の扱いとなる	○	お取引先評価、選定基準に則り、ISO14001認証取得、もしくは当社EMS調査票により評価を実施。基準を満たすお取引先を選定(目標70%以上)。また取得や環境保全活動に難があるお取引先には、EMS調査を反映し、akebonoより支援体制を検討。製品の安全性確保は新たな環境負荷物質の追加調査を実施し判断していく	29
・会社見学会/家族参観日:46回(参加者1,997名)・住民懇談会:8回(参加者133名)・納涼祭/ふれあい祭:7回(参加者7,843名)・地域清掃ボランティア:8回(参加者437名)・その他地域活動:4回(参加者1,215名)・地域緑化推進活動:2回(参加者257名) ・障がい者雇用あけぼの123の業務拡大 ①製品袋詰め作業を受託3名 ②経理の伝票仕訳作業トライを開始 ③ペットボトルキャップ回収を開始 ・次世代育成支援対策 ①男性の育児休業拡大:利用者1名 ②キャリアパートナープラン制度を開始:利用者3名 ・インターンシップ受け入れ国内12名、海外13名	○	・akebonoグループ全拠点にて積極的に工場見学会を開催し、コミュニケーションを図る ・障がい者雇用の拡大のため、akebonoグループ内での新たな職域を発掘していく ・コーポレートブランディング活動の更なる推進と職場環境の充実化を図る ・次世代育成支援制度の活用対象者を拡大する ・インターンシップ受け入れを拡大する ・全社員が自発的に参加できる身近な環境活動を展開する	21 36-50

特集

経済性報告

FOCUS

環境報告

社会性報告

資料編

ISO認証・環境教育・環境監査

ISO14001 認証取得状況

三春製造(株)による初のISO14001認証取得(1999年)から2008年度まで各グループ企業は2～3回の更新を実施、その間2004年版規格改定への対応や環境パフォーマンスを改善し、さらに間接部門やお取引先様を取り込んだ幅広い活動を進めています。海外では曙光制动器(蘇州)有限公司【蘇州(中国)】が2008年11月に認証取得をしました。

ISO14001 認証取得状況		◎ 認証取得 ○ 更新審査 (1回/3年)							
拠 点	取得年月	'02	'03	'04	'05	'06	'07	'08	'09
三春製造(株)	99/03	○			○			○	
山形製造(株)	00/03		○			○			○
福島製造(株)	00/03		○			○			○
岩槻製造(株)	02/03	◎			○			○	
(株)APS*	02/03	◎			○			○	
Ai-City(本社)	03/03		◎			○			○
羽生製造(株)**	03/03		◎			○			○
(株)中央技術研究所**	03/03		◎			○			○
いわき製造(株)	03/03		◎			○			○
生産技術部門	03/03		◎			○			○
(株)アロックス***	07/07						◎		
山陽製造(株) 総社・第1工場	01/05			○		○			
第2工場	03/03		◎			○			○
ABE(北米)	01/07			○		○			
ABG(北米)	01/07			○		○			
アケボノヨーロッパ(仏)	04/09			◎		○			
アケボノヨーロッパ・アラス工場(仏)	04/09			◎		○			
TDW(インドネシア)	02/01	◎			○			○	
蘇州(中国)	08/11							◎	

* 99/03 は「1999年3月にISO14001認証取得済み」を意味します。

* 各拠点の正式名称はp.66-67をご参照ください。

* 印の事業所は岩槻製造(株)の構成ブロックとして認証取得。

* **印の事業所はAi-Cityの構成ブロックとして認証取得。

* ***印の事業所は2007年7月生産技術部門の登録拡大に伴い取得。

環境監査結果を環境マネジメントシステムに反映

環境マネジメントシステムは、内部監査員による内部監査を年1回、外部審査機関による外部監査を年1回実施しています。2008年度の環境監査では、環境側面の特定化で、有益な環境側面の改善項目を含む活動が評価された反面、特定の不備と管理に関する運用基準の明確化、改善によるCO₂排出量削減等の有益な環境側面パフォーマンスへの積極的な活動に対する再評価などの指摘事項が取り上げられました。これを受けてakebonoでは各担当者への指導を実施しています。

主要な環境関連の資格取得者数

資 格 名	資 格 者 数*(人)
内部環境監査員	223
公害防止管理者	47
水 質	18
大 気	17
振 動	6
騒 音	4
騒音・振動**	2
エネルギー管理士	5
浄化槽管理士	3
特別管理産業廃棄物管理責任者	9
作業環境測定士	1

* 8生産拠点(山形、福島、三春、いわき、羽生、岩槻、山陽およびAi-City)の合計値

** 2006年4月から設置

社員の環境意識向上を図る教育システム

akebonoでは、新入社員教育や一般教育をはじめ、全社員を対象にした啓発活動など、環境意識の向上を図る教育システムを整備しています。一人ひとりの社員が環境に対する役割



を自覚し、自発的な行動へとつなげる教育を継続的に実施しています。また、モノづくり道場内にある「環境道場」では、2008年度も積極的な環境教育に取り組みました。

環境道場のスペースには、akebonoの環境保全活動をパネル展示

CO₂排出量のラベルを添付した旋盤機械(拡大写真)



研磨粉を再利用した路盤材、軽量骨材のサンプルやごみの分別など、体験しながら環境保全を学ぶコーナーを設置

主な環境教育

教育区分	教育内容
新入社員教育	環境問題概要と環境への取り組み
一般教育	環境方針と職場の環境側面、各自の役割
専門教育	ISO14001内部環境監査員の養成・研修

環境会計・環境効率

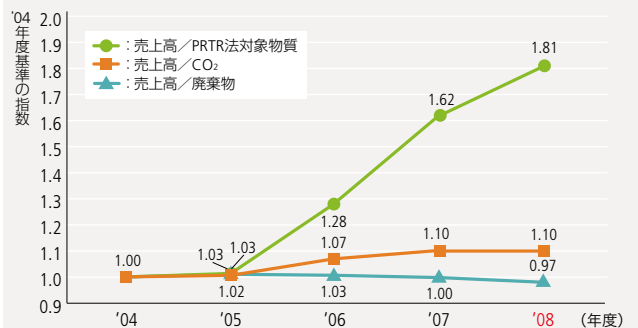
環境効率の向上をめざし

工法の研究と再利用の開拓を進めます

akebonoは、環境省の「環境会計ガイドライン（2005年版）」にほぼ準拠し、2008年度の環境保全コストおよび環境保全効果の算出を行いました。環境保全対策に伴う経済効果については、確実な根拠に基づいて算出される経済効果に限定し、いわゆる「見なし効果」は除外しています。国内14拠点の2008年度の環境保全コスト総額は7億6,700万円となり、昨年より13%減少し、国内連結売上高の約0.5%となりました。

環境効率のうち廃棄物の環境効率が低下したことについては、景気後退による売上減少と円高による売上高の目減りが大きく影響しています。廃棄物で大きなウエートを占めている摩擦材は製造工程で研磨粉が排出されます。不況時の消費者による補修用部品需要の高まりを受け、2008年度の摩擦材の売上比率は37%と、前年度比約1%の増加が廃棄物の増加に影響したと考えられます。今後は、研磨粉の排出を減少させる工法の研究と、研磨粉の再利用の開拓などにより、廃棄物の低減に努めます。

売上高(国内連結)ベース環境効率の推移（環境効率＝売上高／環境負荷）



*環境効率算出の対象範囲は、次の7生産拠点です。山形、福島、三春、いわき、羽生、岩槻、山陽
*対象範囲の変更および範囲の変更により数値を見直しました。

【環境効率】

環境効率とは、「売上高／環境負荷」で定義され、経済活動と環境活動の指標を1つに融合させた、エコノミーとエコロジーを両立するための新しい指標です。現在、経済産業省や環境省においても研究されています。今回は環境負荷として産業廃棄物排出量とCO₂排出量およびPRTR法対象物質（移動量）を取り上げました。

【環境会計ガイドライン】

環境負荷の削減効果を示す環境パフォーマンスに関する費用の明確化を目的とした、環境省による、会計管理のためのガイドライン。最新版は2005年2月に公表されています。

環境保全コスト

単位:百万円

環 境 保 全 コ ス ト			2006年度		2007年度		2008年度	
分 類	主 な 取 り 組 み 内 容		投資	費用	投資	費用	投資	費用
事業 エリア内 コスト	公害防止コスト	公害（大気・水質・騒音など）防止	4	428	0	301	12	262
	地球環境保全コスト	温暖化防止、オゾン層破壊防止	4	60	6	46	0	19
	資源循環コスト	産業廃棄物の削減、処理、リサイクル化	11	228	11	264	5	232
上・下流コスト			0	21	0	4	0	9
管理活動コスト			0	90	0	65	0	53
研究開発コスト			0	127	0	172	0	168
社会活動コスト			0	13	0	12	0	7
循環損傷コスト			0	1	0	0	0	0
小 計			19	968	17	864	18	749
総 額			987		881		767	

*環境保全コストの対象範囲は、次の14拠点です。

山形、福島、三春、いわき、羽生、岩槻、山陽、センサー、ACW(調達含む)、開発部門、生産技術(旧曙エンジニアリング)、アロックス、中央技術研究所、アケボノテック

*環境保全コストとは、環境保全施設等の運転および維持管理に要した金額です。

*投資とは、環境保全施設等の設備投資金額です。

*2008年度の環境保全コストは、四捨五入の影響により小計の値が各コストの合計値と異なっています。

主な物量効果

単位:百万円

物量効果(前年度に対する削減量)				環境保全対策に伴う経済効果			
主 な 項 目	2006年度	2007年度	2008年度	効 果 の 内 容	2006年度	2007年度	2008年度
温暖化防止 (CO ₂ 削減量)	t-CO ₂ 2,330	-1,846	1,200	リサイクル等により得られた収入	234	271	208
廃棄物低減 (廃棄物削減量)	t -1,496	-2,711	9,029	省エネ・VA・VEによる費用削減	502	411	376
廃棄物埋立て削減量	t 233	58	0	廃棄物処理費用の削減	125	205	166
水使用料の削減量	千 m ³ 59	18	80	合 計	861	887	749

*物量効果および経済効果の対象範囲は、上記環境保全コストの対象範囲と同じ14拠点です。

*物量効果では削減された場合をプラス表示しました。また、対象範囲の変更に伴い数値を見直しました。

次世代の市場ニーズを製品づくりに活かしています

環境負荷物質を使用しない製品づくりを推進

akebonoは国内・海外法規よりさらに厳しいakebono独自の自主ガイドラインを定め、開発・設計段階から、より環境負荷物質の少ない製品づくりを推進しています。PRTR法の規定に該当する原材料は極力使用を避けるほか、人や環境への影響が大きいと判断した場合は代替材料に換えるなど、環境負荷物質の使用を削減しています。

また、近年の環境負荷物質に対する規制強化に伴って、新規に採用する原材料については作業安全性、環境安全性について厳しくチェックし、環境負荷物質について意図的な含有がある場合は微量でも含有量を確認して、より環境負荷物質の少ない原材料を選定するよう取り組んでいます。つねに前年度の実績を上回る目標を定めて継続的な活動を行った結果、毎年使用量の削減を達成しています。

環境に優しい次世代ブレーキの開発

akebonoは、低燃費を実現する自動車軽量化に対応する次世代ブレーキの研究開発に取り組んでいます。そのうち電動ブレーキは、ブレーキフルードが不要な「ブレーキフルードレス」であり、車両を軽量化する技術の一つとして期待されています。

akebonoでは大型乗用車用電動パーキングブレーキの製品化をめざした開発を進めています。通常の油圧ブレーキシステムに電動機構を一体化する電動パーキングブレーキは、パーキング専用のブレーキが不要になり、車両の軽量化に貢献します。また、スイッチひとつで作動させることができるため、力の弱い女性や年配の方でも十分にパーキングブレーキの性能が得られるなど、ドライバーにとっても優しい製品となります。



高品質な製品の開発をめざしています

VOCを使用しない接着法の開発

2005年6月1日、新しい大気汚染防止法が施行され、2000年度を基準として2010年までにVOCの排出量を30%削減することが目安とされました。これを受けakebonoは2010年3月までに年間VOC排出量の30%以上削減を目標に掲げ、取り組んでいます。2008年12月には、ブレーキシューの接着工程でVOCをまったく排出しない接着工法を開発し、岩槻製造(株)にてパーキングブレーキ向け製品を量産化しました。この接着工法は、従来のVOCを使用する接着工法と同等の接着性を持ちながら、塗布時に飛散した接着剤を回収し、再使用できる効率的なものとなっており、メチルエチルケトン・イソプロパノールの排出量は2000年度比で0.2%の削減を達成しました。今後、この新しい接着工法の採用拡大も含め、akebonoグループ全体での削減をさらに進めます。



岩槻製造(株)の非VOC接着工法によるシューアッシー

【VOC (Volatile Organic Compounds)】

揮発性有機化合物。トルエンやキシレンなど、人の健康への影響が懸念されるオキシダントや浮遊粒子状物質の発生に関与していると考えられている物質。

TOPICS

鉄道用ブレーキの開発から50年

1958年の新特急「こだま」等へのレジン制輪子、ディスクブレーキライニングの供給開始から、akebonoは鉄道においても「安全・安心」を追求しています。道路よりも滑りやすいレールの上で、決められた距離内において確実に制動し、列車を安全に止めるため、さまざまな研究開発に取り組んでいます。2002年の鉛フリーの新幹線用銅系摩擦材、2007年の省電力に貢献する軽量化ブレーキの開発など、環境に配慮した製品開発にも取り組んでいます。



時速300kmからの制動実験（モニター画像写真）。ライニングは約800℃まで上がり、車輪と一体になっているローターも真っ赤になります

お取引先様とともに環境負荷低減をめざします

CSR・グリーン調達の取り組み

akebonoでは製品の環境負荷低減を図り、循環型社会構築に貢献することを目的に、お取引先様から環境負荷の少ない部品・原材料・副資材・補材などを調達するグリーン調達に取り組んでいます。そのために「環境保全を推進しているお取引先様からの優先的な調達促進」と「環境への負荷が少ない部品・原材料・副資材・補材等の調達率の拡大」という観点から、お取引先様の事業活動および納入いただく全製品に対してグリーン調達ガイドラインを定め(2008年3月改訂)、取り組みへのご協力をいただいています。

2008年のお取引先様における認証取得状況

ガイドラインに則してお取引先様へはISO14001などの環境関係認証取得を依頼し、その取得をサポートしてきました。お取引先様の理解や環境意識向上も得て、2008年は取得済が60%へと向上しました。また、これら認証が未取得、または取得計画段階にある場合には、別に定める当社のEMS調査によって、環境保全活動を推進されているお取引先様からの優先的な調達を実施するとともに、必要に応じた環境関連の支援を行い、環境対応への認識を高めることに努めています。

REACH規制

2007年6月1日から欧州で施行されたREACH規制は、欧州における化学物質の総合的な登録・評価・認可・制限の制度です。その目的は人の健康と環境の保護、欧州化学産業の競争力の維持向上などにあります。2008年6月から11月末までの予備登録を経て、今後は対象となる製品は登録・認可・制限が必要となりますが、ブレーキ自体については成形品との判断がなされ登録の対象にはなりません。ただし、成形品中に高懸念物質(SVHC)が0.1Wt%以上含まれる場合は受領者へ物質の情報を伝達しなければなりません。化学物質による健康被害や環境への影響を最小限とするために、ブレーキの構成部品について、SVHC対象物質が含まれていないか継続的に調査し、安全性の確保に努めています。

教育セミナーを開催

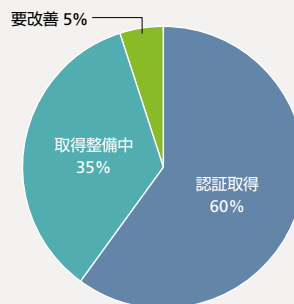
akebonoはお取引先様とのパートナーシップの向上をめざした調達活動に取り組んでいます。2009年5月には、ACWにて「お取引先様とakebonoが一体となり同じ目線で共に学ぶ」活動として、ブレーキの機能と部品の役割に関するセミナーを開催し、53社99名の方にご参加いただきました。ここでは、「ディスクブレーキ・新幹線のブレーキ」の機能についての講演に加え、ブレーキ失陥車の試乗体験、ブレーキ博

物館「ai-museum」の見学、技術サービス巡回車で説明などを通してブレーキの重要性を実感していただきました。「ブレーキや構成する部品の大切さをあらためて感じることができた」という声が多く寄せられ、成果を上げています。



2009年5月に開催した教育セミナー
(左:ブレーキ博物館「ai-museum」、右:技術サービス巡回車の見学)

環境関係認証取得(2008年度)



グリーン調達ガイドラインにおける環境負荷物質の管理ランク

対象化学物質を以下に挙げる3つのランクに分類して、管理を進めています。

管理ランク	対象物質	実施事例
使用禁止	法令で製造や使用が禁止もしくは厳しく制限されている物質	製造又は使用を禁止する。使用中のものがあれば、全廃計画を策定する
使用制限	将来的に製造等が規制される物質及び法令で排出基準が設けられている物質	代替・削減方法を調査し、削減計画を立案する
使用情報適正管理	GADSL (Global Automotive Declarable Substance List) で使用量を要申告としている物質	使用情報を管理し、削減に努める

【グリーン調達、グリーン購入】

グリーン製品の製造に必要な資材や副資材、または事務用品、OA機器などを対象に、より環境負荷の少ない製品を優先して購入する活動です。

【EMS(Environmental Management System)】

環境マネジメントシステム。環境方針の作成から実施、達成、見直し、維持までの活動を、組織の体制、計画活動、責任、慣行、手順、プロセスおよび資源面から構築したマネジメントシステム。国際的な環境マネジメントシステム規格としてISO14001が挙げられます。

【高懸念物質(SVHC: Substance of Very High Concern)】

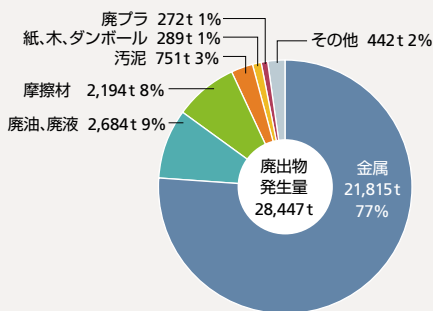
一定程度以上の発ガン性・変異原性・生殖毒性物質や、残留性、蓄積性、毒性を有する物質、残留性および蓄積性が極めて高い物質、さらに内分泌かく乱特性を持ち、人の健康や環境に深刻な影響を及ぼすことが懸念される化学物質。

環境に優しい工場をめざして継続活動

ゼロエミッション

国内で進めてきたゼロエミッション（定義：直接埋め立てゼロ、単純焼却ゼロ）は2006年度国内主要生産拠点で達成し、2008年度国内主要生産拠点の廃出物発生量は28,447tとなり、2007年度と比べて9,029t削減することができました。この削減結果には、世界的な景気後退に伴う生産量の減少も影響しています。akebonoは今後も循環型社会の形成に貢献できるよう、リサイクルによる資源の有効活用や、廃棄物の処理コストの削減および処理方法の効率化を探索します。また、あわせてゼロエミッションの基本であるReduce（減らす）、Reuse（再使用）、Recycle（再資源化）をさらに進め、ゼロエミッションのレベルアップを図っていきます。

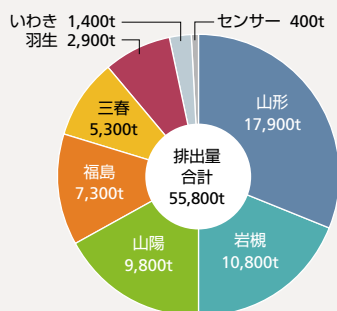
2008年度廃出物の内訳(国内主要生産拠点)



CO₂排出量の削減

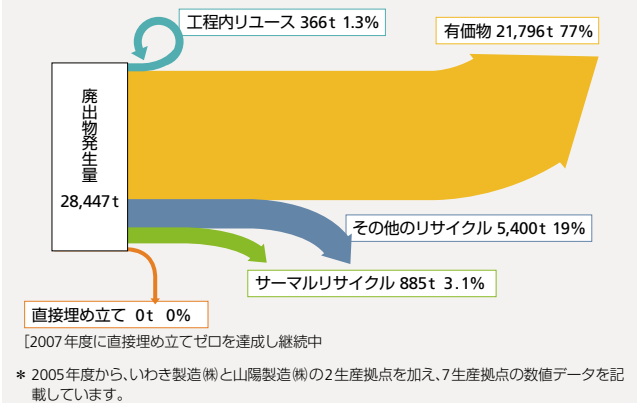
4年連続削減してきたCO₂原単位は2008年度、不況による売り上げ減少の影響を受け、前年と同じ59.1t/億円に留まりました。ただし、2008年度の主要生産拠点のCO₂発生量は55,800t-CO₂で前年比1万tを削減し、akebonoの地球温

2008年度主要生産拠点別のCO₂排出量

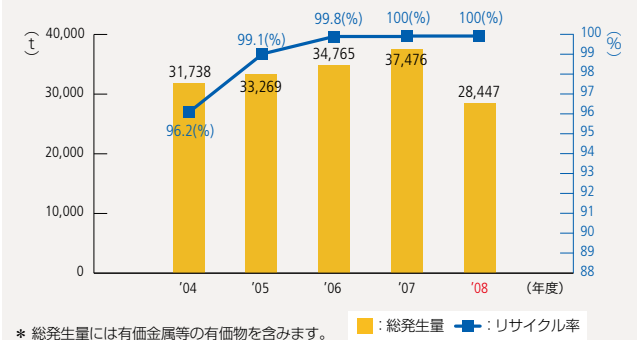


* CO₂排出量データの集計対象は主要8生産拠点(山形、福島、三春、羽生、岩槻、センサー、山陽、いわき)としました。

2008年度国内主要生産拠点の廃出物の発生量とリサイクル率

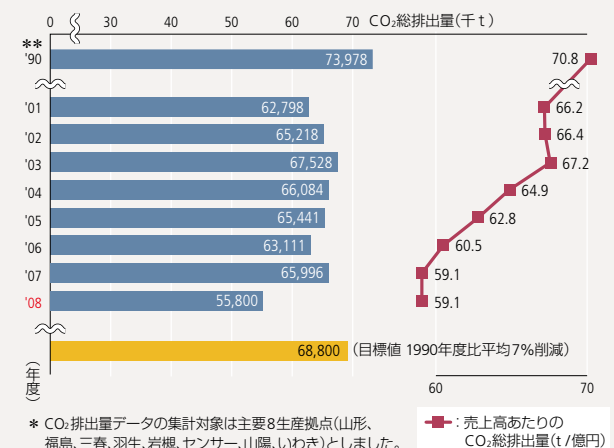


国内主要生産拠点の廃出物の総発生量とリサイクル率



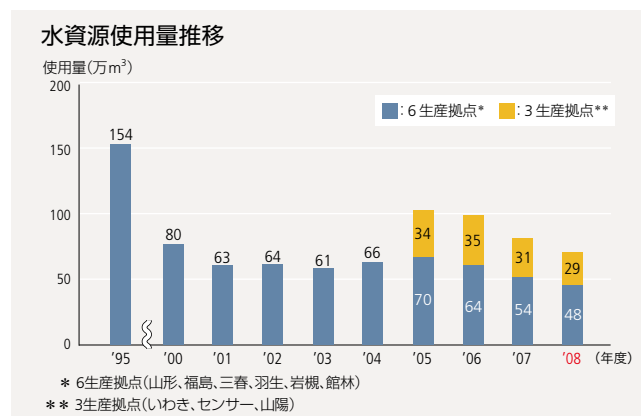
暖化防止CO₂削減目標である「1990年度比、2008～2012年度平均で7%削減」に対して目標値を上回る削減を達成しています(主なCO₂削減の取り組みはp.20「2008年度の活動実績」をご参照ください)。

CO₂排出量と売上高あたりのCO₂排出量の推移



水の使用量削減

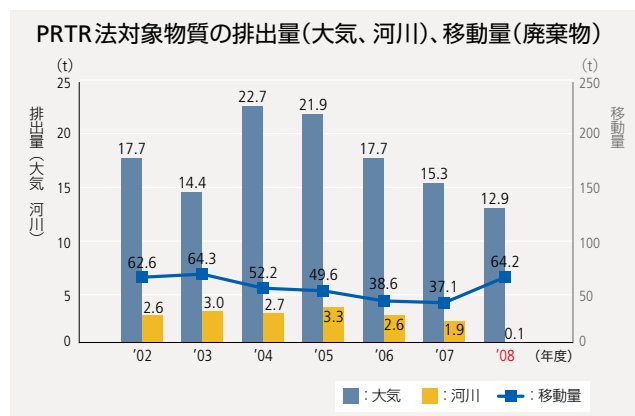
水も限りある資源であり、水の使用量の削減は省資源であると同時に、水道水の汲み上げや浄化処理などに使用する動力で発生するCO₂の削減につながり、温暖化ガス削減の観点からも有効です。akebonoでは、水使用の抑制や再使用化、さらに水量の管理や、厨房、生活用水の適正化を行い、使用量の削減を進めてきました。その結果、調査開始の1995年度比で69%削減(6生産拠点比較:山形、福島、三春、羽生、岩槻、館林) することができました。いわき製造(株)、センサー、山陽製造(株)、の3拠点を調査開始の2005年比で15%削減しています。今後も積極的な削減活動を継続するとともに、排水量の削減にも取り組み環境負荷の低減に努めます。



有害化学物質削減(PRTR 法対象化学物質)

PRTR法とは有害性のおそれのある多種多様な化学物質がどのような発生源から、どれくらい環境中に排出されたか、あるいは廃棄物に含まれて事業所の外に運び出されたかというデータを把握し、集計し公表する仕組みです。2008年度はPRTR対象化学物質の取り扱い量を前年度比17%削減することができました。PRTR物質の大気、水域への合計排出量はPRTR法が運用開始した2002年度比で36%の削減となっています。処理業者へ移動しているPRTR物質の量は2003年レベルに増加しましたが、これらは専門の処理業者の手で適切にリサイクルされています。六価クロムにつきましては、すでに2007年以降全ての事業所で全廃しております。

* 2001年4月のPRTR法では354の第1種指定化学物質についてその調査報告を義務付けられ、法改正で対象物質数は第1種指定化学物質(462物質)と第2種指定化学物質(100物質)に拡大されました。改正法の施行は2009年10月1日からです。



2008年度PRTR法対象化学物質の排出量実績

単位: t/年度

物 質 名*	取扱量		排出量				移動量				除去処理量		消費量 (製品付着)	
			大気		水域		埋立		リサイクル					
	07年度	08年度	07年度	08年度	07年度	08年度	07年度	08年度	07年度	08年度	07年度	08年度	07年度	08年度
亜鉛水溶性化合物	92.2	75.0	0.0	0.0	0.0	0.1	0.0	0.0	13.3	41.2	0.0	0.0	78.9	33.7
アンチモン及びその化合物	107.5	84.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	8.8	7.8	0.0	0.0	98.7	76.4
キシレン	3.1	3.2	3.1	3.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
三価クロム化合物	25.8	18.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.9	1.9	0.0	0.0	23.9	16.0
クロロベンゼン	3.0	2.2	3.0	2.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
ヘキサメチレンテトラミン	107.6	93.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	5.5	6.3	102.1	87.9	0.0	0.0
トルエン	9.2	7.5	9.2	7.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
ニッケル化合物**	22.5	22.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	4.1	3.3	0.0	0.0	18.4	19.0
フェノール	26.0	23.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.0	1.4	24.9	22.8	0.0	0.0
ふっ化水素及びその水溶性塩	3.3	2.9	0.0	0.0	1.9	0.0	0.0	0.0	1.4	1.2	0.0	1.7	0.0	0.0
マンガン及びその化合物	5.1	4.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.6	0.6	0.0	0.0	4.5	4.0
モリブデン及びその化合物	7.1	6.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.5	0.6	0.0	0.0	6.6	5.4
総 合 計	412.4	342.5	15.3	12.9	1.9	0.1	0.0	0.0	37.1	64.2	127.0	112.4	231.0	154.5

* 国内全生産拠点を対象に、取扱量が1t/年以上の物質を集計し掲載しました(**印の物質については0.5t以上を集計し掲載しています)。

* 六価クロム化合物は2007年より全廃したため記載を省略しています。

TOPICS

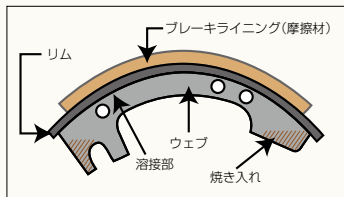
国内製造拠点の環境活動

●三春製造(株) メッキの廃液処理の薬品削減

工場で発生する廃液は、廃液処理工程で薬品（塩酸と苛性ソーダ）を投入され、浄水と汚泥に分離されています。汚泥には水分が多く含まれ重量があるため、扱いにくく、業者の引き取り回数も多くなるなどの課題がありました。そこで、汚泥をフィルタープレスや乾燥機で濃縮することにより、月4トンの汚泥の削減を図りました。また、高分子凝固材を使用することにより、薬品の使用量も月9,000リットル削減しました。

●山陽製造(株) ブレーキシュー焼入れ後の黒皮除去作業の廃止

山陽製造(株)では、ブレーキシューの両端部表面に焼入れを行っていますが、焼入れ範囲が大きく、内面のリム溶接部分までテンパーカラー（焼き入れ温度による表面色の変化）が達し、黒皮（表面の酸化皮膜）が発生していました。黒皮が付着したままでは溶接ができない



ブレーキシュー（ドラムブレーキ）模式図

ため、外部委託にてブラスト（粒状物の高速吹付による表面切削加工）処理を行い、黒皮を除去していました。今回、焼入れ範囲を適正化（縮小）し、テンパーカラーが溶接部分まで届かないようにすることで、内面の黒皮化防止が可能となりました。これにより、ブラスト工程を廃止しました。

●山陽製造(株) 廃ビニールの再資源化

荷造り用のポリエチレンフィルムや荷締めテープなどの廃プラスチック類は、従来、産業廃棄物として有償の引き取り処分としていましたが、確実な分別を実行することにより、2008年から買取りが可能となりました。

●岩槻製造(株) 「ゴミゼロ運動」の実施

岩槻製造(株)では、2008年6月に「ゴミゼロ運動」を実施しました。今回で8回目となるこの運動は、会社周辺および駐車場の空き缶・ビン・燃えるごみ、燃えないごみなどの分別収集をボランティアで行いました。



会社周辺のゴミゼロ運動

●館林铸造所稼働開始

2008年5月の岩槻製造(株)への鋳物素材の初出荷によって、館林铸造所は、akebonoグループの鋳物工場として第一歩を踏み出しました。ブレーキキャリアのボディーとサポート部品を製造する館林铸造所は、「綺麗、

快適、活力のある」モデル工場として、鋳物づくりの「常識」に捉われない発想と環境を重視した観点で、akebonoのモノづくりを支える拠点として成長することが期待されています。

鋳物の製造工程

Step 1 鋼くず供給

自社で発生したスクラップを再利用しています。



Step 2 溶解

鋼くずを溶鉱炉に運び、液体状にします。



Step 3 球状化处理

溶鉱炉で溶かした鉄を強化するための処理をしています。



Step 4 造型

ボディーとサポート用の、砂の鋳型をつくります。

Step 5 注湯

溶かした鉄を鋳型に注ぎます。



Step 6 鋳型ばらし

鋳型はゆっくりと冷却された後、鋳型から取り出されます。

Step 7 砂落とし

製品についた鋳型の砂を、機械を使って落とします。

Step 8 製品分離

製品を一つひとつ分離します。



Step 9 バリ仕上げ

製品に付いているバリの部分を取り除きます。



Step 10 表面仕上げ工程

小さな金属球を表面に打ち付け、表面を仕上げます。



Step 11 検査

磁気探傷検査機で検査します。



Step 12 出荷

完成したキャリアやサポートは岩槻製造(株)や広州(中国)に出荷します。



海外製造拠点の環境活動

●Akebono Brake, Elizabethtown Plant (ABE) (米国)

ケンタッキー公害防止センター理事に任命

ABEのシニア環境エンジニアで認定化学物質管理者であるデイビッド・ペディゴがレイビル大学内に設置された、ケンタッキー公害防止センター(KPPC)の理事に任命されました。KPPCは、企業や団体の環境保全活動に対し、効率的な解決に導くためのサポートを、その活動目的としています。ABEも今後、その一翼を担うことになります。

家庭の有害ごみを収集

2008年9月、ABEはケンタッキー州ハーディン郡政府と共同で、住民の家庭の有害ごみを収集しました。集められた有害ごみは8トンにもおよび、地下室やガレージに置いたままになっている農薬、可燃性の塗料や液体、不凍液、ブレーキオイル、使用済みのオイルなどを環境に安全な方法で処理することができました。



活動を呼びかける横断幕と参加者



処分する廃棄物を持ち込む近隣住民の皆様

●Akebono Brake Corporation Engineering Center (AEC) (米国)

省資源活動の推進

AEC (米国開発拠点) は、省資源活動を推進しています。燃料使用の削減では2009年1月～3月の期間で、ガスの使用量を前年同期間比13.3%削減。電力は前年同期間比16.3%削減を達成しました。また、摩擦材における銅の使用量削減では、カリフォルニア議会で定められた2032年に5.5%削減という目標値を、すでにクリアしています。紙、段ボール、飲み物のパックや電池のリサイクルにおいても成果を上げています。

●アケボノヨーロッパ (アラス) (フランス)

北フランス環境賞を受賞

2008年6月、アケボノヨーロッパ (アラス) は水の使用量の50%削減、

3匹のエビが放たれている
ガラス球体の記念品

燃料使用の削減やコーティング、乾燥炉の温度の最適化、炉のドアの改善による年間121.7t-CO₂の排出削減などが評価され、フランス環境エネルギー庁より、北フランス環境賞を受賞しました。プジョーやシトロエン、流通大手のオーシャンなどが同時に受賞、「地球のエコシステム」がテーマの記念品を授与されました。

●アケボノブレーキタイ

グランドオープニングセレモニー開催

2008年10月 アケボノブレーキタイのグランドオープニングセレモニーが開催されました。アケボノブレーキタイは2008年7月にパッド工場が完成し、11月からはパッドの生産と出荷を開始するなど着実に事業を拡大しています。式典当日にはお客様や政府関係者など69名が出席され、タイにおけるakebonoの存在を十分アピールすることができました。



ご来場の方々との記念写真

* 海外拠点の正式名称はp.67に掲載しています。

●広州 (中国)

電力使用量の削減

地球温暖化防止対策としてCO₂の排出を削減するために電力使用量の削減に取り組んでいます。2009年2月から夜勤の開始時間を調整し、電力が安い時間帯に勤務をシフト。また、設備故障が起きた場合、すぐに電気を止めるなどの対策を実施しています。こまめな消灯、蛍光灯の本数削減、離席時のパソコンモニターのオフなどを徹底し、さらに使用電力量をグラフ化した表を掲出するなど「見える化」も行っています。

エコファクトリーをめざして

中国の環境に関する法令を遵守するため、官公庁、消防局、電力局とつねに連絡を取り、環境に対する対策を立てています。工場近隣への騒音の影響を少なくするため、設備を防音仕様に変更。駐車場は芝ブロックを採用し、緑化率を増加しています。また、物流面ではリターナブルパレットを使用し、ダンボール使用量を削減しました。これらの積極的な取り組みから、社員が省エネ意識を高め、地球環境を守る認識を養うことも目的にしています。2009年末のISO14001の取得をめざしています。

中央部のへこみに芝が植えられる
ブロックを使用した駐車場

植栽を施した工場入り口外観

●TDW (インドネシア)

インドネシア環境賞を受賞

環境賞は、ジャカルタ地区の企業で環境マネジメントを行っている企業への感謝の意を表すためのもので、TDWの環境に優しい工場運営、特に、環境に配慮した企業である点が評価され、インドネシア環境省およびジャカルタ市長からの授賞となりました。授賞式は2008年6月ジャカルタ市のメインストリートにあるウェルカム・モニュメント近くで行われました。

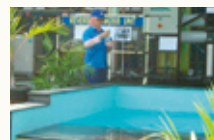


授賞式の風景

ワンダフルプラント(環境に優しい工場づくり)活動

■工場排水の再利用

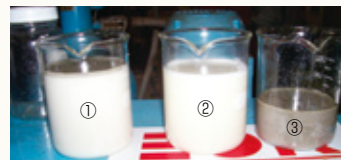
月に1,700～2,300m³排出される工場排水を逆浸透ろ過で浄水と汚泥に分離し、浄水は工場用水として再利用、残りは工場内植栽の散水に使用しています。このシステムで排水量のほぼ100%を再生することができるとともに、月1,500～2,000m³の工場用水を節水しています。汚泥は切削ごみや残留塗料とともに外部業者に委託し、セメントの原料に再利用しています。



逆浸透ろ過施設

■切削液のろ過

機械加工時の摩擦熱を抑制するために使用する切削液は、加工時の潤滑油などの混入や微生物の繁殖により劣化します。劣化した切削液は廃棄処分になっていましたが、①浄化前 ②浄化後 ③分離された汚れと潤滑油ろ過装置を設置し、浄化して再利用することにより、切削液の使用量が削減できました。ごみ処理コストも削減し、環境にも配慮することができました。



①浄化前 ②浄化後 ③分離された汚れと潤滑油

■アルミニウムリサイクル

加工・研磨時に発生するアルミニウム粉や、鋳さいなどを再利用したリサイクルシステムを導入しました。アルミチップは洗浄し、ブロック状に高圧で押し固めます。リサイクルアルミニウムは一次アルミニウムと比較して、1トンあたりのエネルギー使用量を最大95%削減できます。

ブロック状に押し固められた
アルミニウムスクラップ

CO₂排出量を減らす物流の仕組みづくり

物流におけるCO₂排出量の抑制

2006年4月に改正省エネ法が施行されました。この改正法により、年間の貨物輸送量が3,000万トンキロ(貨物区分ごとの重量「t」×輸送距離「km」の合計)以上の荷主企業は特定荷主と定められ、エネルギー消費原単位を年平均で1%低減することが義務付けられています。2008年度のakebonoの貨物輸送量は5,814万トンキロとなり、改正省エネ法で定められた特定荷主に該当しました。物流の効率化によるCO₂排出量削減に大きな役割を担っているという認識を強く持ち、akebonoでは国内の商品物流で発生する二酸化炭素(CO₂)排出量を削減するため、さまざまな取り組みを進めています。

東北拠点3拠点(山形製造(株)、福島製造(株)、三春製造(株))の輸送便を従来の10t大型トラックから20tトレーラ車両へ大型化したことも、その取り組みのひとつです。これにより輸送便の削減、積載率の向上など、輸送効率を高め、東北からの輸送便におけるCO₂を7%削減することができました。なお、エネルギー消費単位は年平均1%の削減目標に対して、2008年度は2007年度に比べ2.3%削減を達成しました。

車両大型化による輸送効率向上

10tトラック
CO₂排出量 181kg



10tトラック
CO₂排出量 181kg

計2台 CO₂排出量 362kg



CO₂排出量 7%削減

20tトレーラ1台
CO₂排出量 336kg

※走行距離：225km換算

物流に伴うエネルギー使用量とCO₂排出量

	2006年度	2007年度	2008年度
総輸送量(万トンキロ)	6,377	6,544	5,814
エネルギー使用量(原油換算kℓ)	1,759	1,749	1,518
CO ₂ 排出量(t-CO ₂)	4,600	4,540	3,930
エネルギー使用原単位	0.276	0.267	0.261

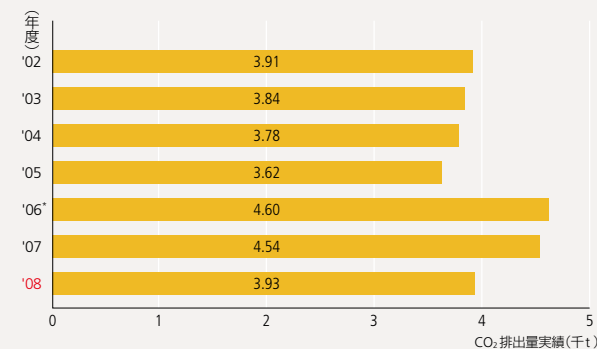
環境配慮型物流の推進

akebonoはこれまで岡山県の山陽製造(株)から輸送していた関東地区向けドラムブレーキ製品の一部を埼玉県岩槻製造(株)での生産に切り替えました。こうした生産移管による輸送距離短縮の取り組みによってCO₂の排出量削減を進めています。2008年度は前述の取り組みによりCO₂排出量の年間削減量は22tとなりました。

2008年度CO₂削減量

項目	削減量(t/年)
トラック	22

輸送部門におけるCO₂排出量



*CO₂排出量については改正省エネ法に伴い、より数値の精度向上を図りました。これまでに比べ集計範囲を広げたことで2006年度のCO₂排出量が増加しました。

リターナブルケース・ボックスの利用拡大

これまで製品を梱包していた段ボールや緩衝材は開封後、廃棄物となるため、akebonoでは繰り返し使用できるリターナブル梱包の導入を開始し、ダンボールなど紙類の廃棄物削減に取り組んでいます。2008年度は荷量の変動するために改善が難しかった補給部品にも対象を拡大(北米、インドネシア)することで、リターナブル率の10%向上を図りました。今後も順次使い捨て包装資材からリターナブルケース・ボックスへの切り替えを進めていきます。

「曙エコパッド」と「リビルトシュー」で環境保全に貢献します

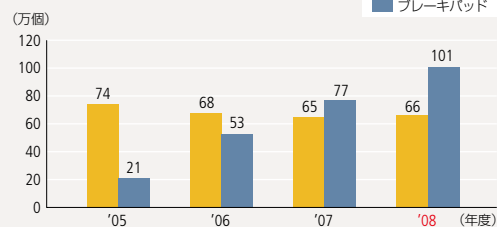
リサイクル製品への取組み

リサイクルの概念が一般的になる以前から、akebonoは製品の再使用(再利用)に取り組んできました。1965年には全国の営業所を活用してドラムブレーキに使用されるブレーキシューの販売および使用済みブレーキシューの回収体制を構築し、補修品の主要商品となるリビルトシュー事業として確立。現在は「エコシュー」として販売しています。ディスクブレーキのパッドについても有効利用による廃棄物削減と環境保全への貢献という思いから生まれたのが2005年に発売した「曙エコパッド」です。曙エコパッドは標準化と統合を推し進め、経済的で環境に優しい商品として市場を拡大しています。また、同年には公害防止や再資源化に関する自動車リサイクル法も施行され、補修品市場での採用拡大を期待するとともに、今後も低炭素で再生産可能な循環型社会の構築に貢献します。

使用済み製品の回収状況

使用済みのブレーキシュー・ブレーキパッドは、部品商・代理店・部品販売店・ディーラーなどのご協力を得て、リサイクルセンターであるいわき製造(株)に集められます。使用済みブレーキシューは年間約65万本を数え、また、使用済みブレーキパッドは、2008年度101万個となり前年度から31%増加しました。

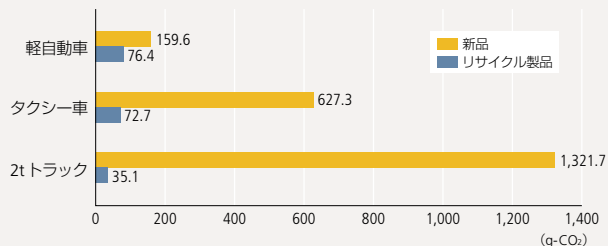
使用済み製品回収実績



リサイクル製品のLCA評価(LCIによるCO₂排出量比較)

新品とリサイクル製品の生産時CO₂排出量を、LCI評価により数値化し、製品1個当たりで比較しました。結果は軽自動車用パッドでは約50%減、タクシー車用ブレーキシューでは約87.5%減、2トントラック用ブレーキシューでは約97%減となり、リサイクル製品はCO₂排出量削減に大きく貢献します。

LCI評価によるCO₂排出量比較



ブレーキパッドのリサイクルルート



「曙エコパッド」(商標登録済)



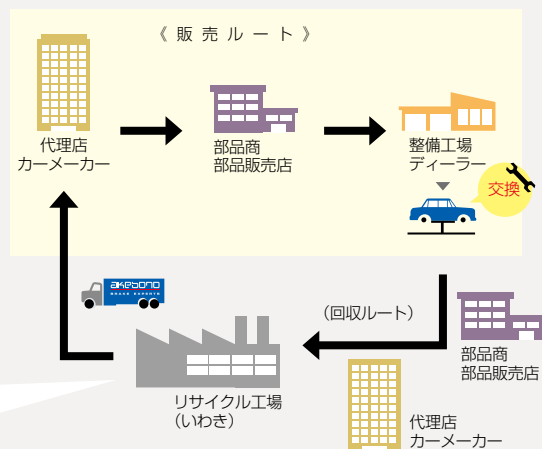
剥離：
剥離されたブレーキシュー(上)と
ブレーキパッド(下)



新品工場(山形)



回収品の選別：
型番に沿って細かく選別



【LCA(ライフサイクルアセスメント)】

製品がつくられ、使用され、廃棄されるまで、どれだけの資源やエネルギーを使用し、どれだけの環境に影響を与えるかを定量的に把握して評価する手法

【LCI(ライフサイクルインベントリ分析)】

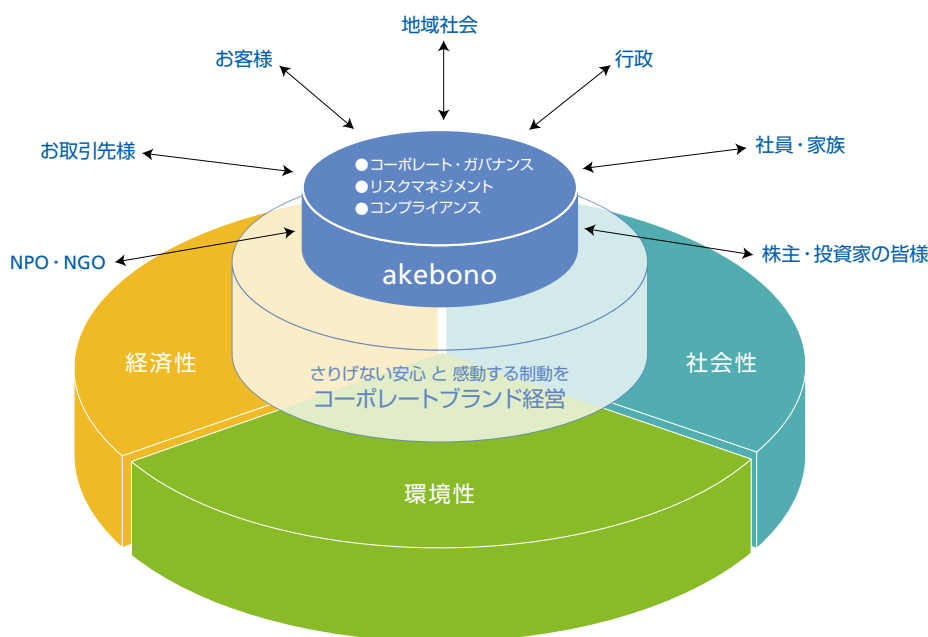
LCAでインプット(何をどの程度消費し)とアウトプット(何をどの程度排出しているか)量を定量的に把握すること

「曙の理念」とコーポレートブランド経営

3つのステークホルダーのバランスを図り、 企業価値を向上

akebonoは1999年に「曙の理念」と「akebono 21世紀宣言」を制定しました。この理念と宣言のエッセンスは2005年10月に制定したブランドステートメントに引き継がれています。akebonoのコーポレートブランド戦略は事業を通じて接するステークホルダーを、お客様、株主様、社員という視点で捉え、そのバランスをとりながら企業価値を向上させようという考え方が基本です。キーワードは「手づくり、足元から、一人ひとりが主役」。ブレーキという製品そのものが人々の安全と安心に貢献しているということに誇りを持ち、自らの行動を律することが、会社のためだけでなく、自分のため、社会のためになるという意識で取り組んでいます。また、

akebonoでは、2004年から年1回、定期的にステークホルダーの皆様を対象とした、アンケートによる「コーポレートブランド経営」の評価測定を行っています。お客様をはじめとして、お取引先様、エンドユーザー、株主・投資家の皆様、そして社員まで、幅広い立場の方々から、さまざまな考えをお伺いしています。2008年度は、5,950名(社員3,869名、一般の方1,500名、お客様・お取引先様関係581名)の方にご協力をいただきました。2008年12月には調査結果に基づいた現状分析を踏まえ、今後の取り組みを考える際に必要な情報や考え方をまとめた『ブランドレポート2008』を発行、全社員に向けて配布しました。社員一人ひとりがブランド価値をさらに向上させるために活用しています。



akebonoとコーポレートブランド経営の概念図

「2009年日仏シンポジウム」で当社代表取締役社長 信元 久隆が講演



「akebonoのコーポレートブランディング戦略」について講演

2009年3月東京都内で日仏シンポジウムが開催され、日仏の経済関係者や公募で集まった学生などに向け、企業の事例報告として当社社長 信元 久隆が「akebonoのコーポレートブランディング戦略」というタイトルで講演を行いました。シンポジウムのテーマは「国際企業におけるコーポレートブランディング戦略～現況をどう好機に結びつけるか～」。(株)東芝、NTN(株)、日本ミシュランタイヤ(株)の3社も参加し、世界的な景気後退の中で高いブランド力を持つ企業が危機からいち早く抜け出し、新たな発展をする可能性が示唆されました。あらためてコーポレートブランド経営の重要性を認識する機会になりました。

豊かな社会を地域とともにつくる

地域貢献活動

akebonoグループは各地で地域貢献活動を進めています。工場見学の受け入れをはじめ、周辺地域の清掃ボランティアへの参加、「Ai-City 駅伝・歩け歩け大会」などのスポーツイベントや納涼祭の開催など、地域社会との共存を図り、今後も活動を継続・拡大していきます。2008年度はパリ・セヌ川の夜景を和の美で彩った「ラ・セヌ 日本の光のメッセージ」や「パリ国立オペラ来日公演」などが行われた「日仏交流150周年記念事業」への協賛をはじめ、さまざまな映画やドラマなどへの撮影協力といった文化支援も行いました。4月には手塚治虫生誕80周年記念映画『MW-ムウ-』の撮影が行われ、7月には京セラミタのテレビCM撮影、また、日本橋本店では9月にテレビドラマ「流星の絆」の撮影が行われました。2009年1～2月に映画「ハゲタカ」の撮影で日本橋本店、ACW、羽生製造(株)が使用されました。



ACWオフィスでの撮影風景(映画「MW-ムウ」)

寄付活動

岩槻製造(株)の「キャップハンター」の取り組み

岩槻製造(株)では、ペットボトルのキャップをNPO法人に提供することで、焼却処分が発生するCO₂削減と、発展途上国へのポリオワクチン寄付につなげる「キャップハンター」活動を開始しました。2008年9月の第1回集計では、三春製造(株)からの約700個の寄付も含め、総重量47kg、重量換算で18,430個のキャップを集めることができました。これは焼却処分が発生するCO₂の138kg分の削減効果に相当し、ワクチン本数23本分の寄付を行うことができました。「ワクチン100本収集」を目標に、今後も活動を継続していく予定です。



岩槻製造(株)のキャップハンターメンバー

TOPICS

曙ブレーキ工業労働組合のボランティア活動：ダルニー奨学金制度

曙ブレーキ工業労働組合では国際貢献活動の一環として、一般財団法人 民際センターを通じ2001年から『ダルニー奨学金・里親制度の取り組み(国際貢献活動)』を進めてきました。ダルニー奨学金制度とは、タイ東北部やラオスの子どもたちに教育を支援する国際教育里親制度です。また、現地の教育事情や生活環境を体感し、国際貢献活動が定着していくよう、民際センター主催の研修にも参加しています。2008年度も組合員がタイ東北部を訪れ、子どもたちと生活を共にしてきました。



皆さんの善意を贈りました



子どもたち、研修者、スタッフの全員で記念撮影

研修を終えて



福島支部 佐藤善信さん

タイは中学まで義務教育ですが、家が貧しく学校に通いたくても通えない子どもたちがたくさんいることを知りました。また、民泊をしたことで、現地の家庭生活を知る貴重な経験をさせていただきました。



岩槻支部 三瓶英子さん

子どもたちに将来の夢をたずねると「先生になりたい」「早く就職したい」と答えが返ってきました。お別れのときは子どもたちからプレゼントまでいただき、あの素敵な笑顔がいつまでも続いてほしいと願っています。

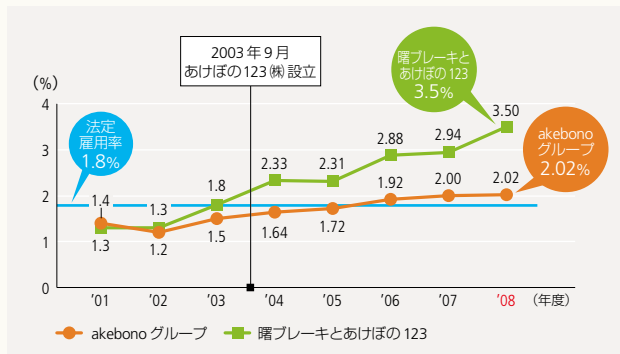
TOPICS

国内・海外各拠点の社会貢献への取り組み

●akebono グループの障害者雇用

akebonoは2003年9月に「あけぼの123(株)」を設立し、積極的に障がい者雇用促進に取り組んできました。その結果、障がい者法定雇用率1.80%を2006年から3年連続でクリアし、2008年度は2.02%と、今までの最高記録となりました。あけぼの123(株)では、Ai-Cityの建物内トイレ清掃や更衣室、風呂場、会議室などの清掃を主な業務としています。今後も、障がい者の一人ひとりの能力、特性にあった仕事を見つけて職域拡大を図っていきます。

akebonoグループの障がい者雇用率推移



●あけぼの123(株)活動報告

あけぼの123(株)では、2008年4月からは(株)アロックスのリペアキット袋詰め作業の請負契約を結び、生産工程にも職域を広げています。梱包ラインは「障がい者にとってやさしいライン」をコンセプトに、(株)APSと(株)アロックスの協力により約100件の改善を行い、流れるような繰り返し動作ができる標準作業を作ることができました。9月には設立5周年を迎え、記念誌「知的障がいの方と歩んできた5年間」を発行、さらに「障害者があたりまえに働けるニッポンへ」の理念のもと、障がい者雇用の底上げを目的とした「ATARIMAEプロジェクト活動」にATARIMAEサポーターとして登録をしました。



梱包ラインで作業をするあけぼの123(株)の皆さん

あけぼの123(株)は「ATARIMAEプロジェクト」の企業サポーターです



●国内拠点の地域貢献活動

周辺地域の美化活動

地域の美化活動に貢献するため、羽生製造(株)では2009年3月に緑化バザー売上と部長会の環境緑化支援金で、羽生市に大型プランター5つを寄贈しました。山形製造(株)では、間接部門のスタッフによる美化推進活動「きれいにし隊」を定期的実施しています。工場内通路の清掃や設備の美化活動だけでなく、工場周辺のゴミ拾いを実施しています。また、山形製造(株)が位置する寒河江中央工業団地では「若草の道(工業団地内)花いっぱい運動」を実施しており、この美化活動にも積極的に参加しています。岩槻製造(株)では2008年6月1日に「ゴミゼロ運動」を実施し、地域の方を含めた約150名が参加。収集したゴミはトラック1台分にもなりました。



羽生製造(株) 寄贈プランターを植栽後、羽生駅駅長と記念撮影

地域の学校から見学を受け入れ

次世代育成支援活動の一環として、各拠点近隣の学校から見学を受け入れています。岩槻製造(株)では2008年12月、慈恩寺小学校の3年生77名を招き、プレーキの大切さや役割を知っていただきました。山形製造(株)でも見学者を積極的に受け入れ、毎年小学校の工場見学会を実施しています。また、地域の団体や行政関係団体などの見学も多く、akebonoの活動を、それぞれの見学者に合わせ、分かりやすく説明することを心がけています。



慈恩寺小学校の見学(岩槻製造(株))

●各地で開催された「納涼祭・ふれあいまつり」

各事業所では地域住民の方々との交流の場として毎年恒例の「納涼祭」を開催しています。2008年7月には福島製造㈱、8月 Ai-City、山形製造㈱、三春製造㈱、アケボノテック㈱、岩槻製造㈱、また、11月には山陽製造㈱で「ふれあいまつり」を開催。社員による模擬店や趣向を凝らした内容が好評で、各会場とも大人から子どもまで多くの来場者でにぎわいました。



各地で行われた納涼祭

●海外拠点の地域貢献活動

Akebono Brake Corporationでは、ケンタッキー州に拠点を置く自動車工業関連業が必要とする法的取り組みを集約する「ケンタッキー州自動車工業評議会」に参加しています。また、「ケンタッキー州日本ビジネス諮問委員会」に参加し、日本企業のビジネスをサポートすることなどに取り組んでいます。そのほか、ハーディン郡エリザベスタウン工業財団（EIF）、ハーディン郡エリザベスタウン商工会議所などにも参加し、地域経済の発展に貢献しています。こうした企業団体に参加する一方、さまざまな寄付活動や恵まれない子どもたちへクリスマスプレゼントを贈る運動、環境保護団体への参加を通して、地域社会への貢献を果たしています。



自転車をプレゼントしました



クリスマスプレゼントを積み込み



イースターパーティーでのエッグハンティング



釣り大会

良品100%の達成をめざしています



「トヨタ自動車 品質管理優秀賞」を受賞した岩槻製造㈱の皆さん



「トヨタ自動車 品質管理優秀賞」の記念像と感謝状



日産自動車「ベストパフォーマンス優秀賞」を受賞した補修品営業部門の皆さん



三菱重工業「特別賞」賞状と盾

産業機器の分野においても品質賞受賞

継続的な品質改善活動や改善意識の高い人材育成などの高い評価に基づき、akebonoは「トヨタ自動車 品質管理優秀賞」を4年連続で受賞しました。日産自動車㈱からはサプライチェーンマネジメント部門で「ベストパフォーマンス優秀賞」を受賞。これは定日納入率98.5%以上、受注～納品までのリードタイム4日以内、部品販売会社からのクレーム返品率のすべてに上位の成績を収めた企業に贈られる賞です。

ISO/TS16949:2002 登録

品質マニュアルを自動車メーカーの視点で審査し、認証する仕組みの「ISO/TS16949」は、2002年3月に第2版「ISO/TS16949:2002」が発行されました。この認証の取得・登録することは、海外の自動車メーカーの品質保証基準をクリアすることも意味します。akebonoはこのISO/TS16949:2002の登録を2008年8月に完了し、自動車産業界共通の品質システム要求事項に適合しました。

これより、製品企画の段階から設計、販売、サービスにいたるすべてのプロセスで「お客様第一」の品質方針を基に行なわれるakebonoの品質マニュアルが、国際的な信用を得たこととなり、さらに新TSシステム導入のスタートラインに立つことができました。今後もシステムの改善を推進していきます。

品質改善への取り組みの成果は産業機械の分野にも広がりを見せています。三菱重工業㈱ではBRICs向けフォークリフトの急激な増産に対して納期通りに対応、納入クレームゼロが評価され「特別賞」をいただきました。

各自動車メーカーからは車両販売の協力に関しても感謝状をいただいています。

TS16949 取得状況

2009年5月現在

拠点：認証取得範囲

曙ブレーキ工業㈱本社系

- ・営業部門
- ・開発部門
- ・品質保証部門
- ・調達部門
- ・生産部門(生産技術を含む)
- ・補修品営業部門
- ・㈱アロックス(梱包)
- ・アケボノテック㈱

- | | |
|---------|--------------|
| 山陽製造㈱ | ディスク&ドラムブレーキ |
| 山形製造㈱ | ディスクブレーキパッド |
| 三春製造㈱ | ブレーキパーツ |
| 福島製造㈱ | ブレーキライニング |
| 岩槻製造㈱ | ディスクブレーキ |
| 補修品営業部門 | 8営業所 |

■ ISO/TS16949 ■ ISO9001

株主の皆様とのコミュニケーションを図ります

当社では株主の皆様とのコミュニケーションを図るため株主総会時に「経営近況報告会」を毎年開催し、当社の経営状況をご説明するとともに、株主の皆様からのご質問ご意見に直接お応えしています。証券アナリストや機関投資家向けコミュニケーション活動としては、年2回「決算説明会」を開催しているほか、個別のミーティングも数多く実施しています。さらには2007年から海外でもIR活動に本格的に着手したことから、海外機関投資家とのミーティングも増加しています。このような場で使用したプレゼンテーション資料や、決算短信やファクトシートなどの情報は、当社ホームページの「株主・投資家の皆様へ」に随時掲載しています。

また、金融商品取引法、会社法、その他の法令や商品取引所の開示ルールに基づいた情報開示についても、当社ホームページへの掲載や東京証券取引所のTDnetなどの媒体を活用し、公平・公正な情報開示に努めています。

昨今の急激な経営環境の変化のもと、当社の進む方向性や取り組みなどを、株主・投資家の皆様にご理解していただくために、情報発信の充実や説明会の実施など引き続き地道なIR活動を行っていきます。



決算説明会(2009年5月11日)



ファクトシート(2008年度 通期)



パートナーシップの関係強化に向けて

akebonoはコーポレートブランド価値を高める視点から、お取引先様とのパートナーシップの向上に取り組んでいます。主要なお取引先様で構成される誠和会を中心として、さまざまな研修や教育セミナーを実施しています。

「2009サプライヤーズミーティング」は2009年3月、東京鉄鋼会館で、主要なお取引先様122社、137名の方々のご参加により開催されました。当社社長 信元 久隆より「曙ブレーキの方針」についての講演の後、品質保証、開発、調達の各部門での取り組みを説明しました。表彰式では、品質優秀賞1社、品質優良賞10社、品質努力賞4社、VA優良賞5社を表彰し、今後ともパートナーシップの関係強化に努めていくことを再確認できた会合となりました。米国エリザベスタウンにおいても米国内取引先80社、総勢142名の参加のもと、「サプライパートナー ミーティング」を開催しました。



「2009サプライヤーズミーティング」(東京)

「サプライパートナー ミーティング」の表彰式
(米国・エリザベスタウン)

信頼を一人ひとりの誇りにかえるコーポレートブランド推進活動

akebono流コーポレートブランド推進活動

akebonoはお客様、株主様、社員、それぞれに対して提供する価値をバランスよく高めていく「コーポレートブランド活動」を推進しています。2005年の取り組み開始以来、すべての部門・拠点、また、社員の家族も含めて、活動の趣旨を浸透させてきました。厳しい経営環境のなか、これまで以上の成長と価値の創造をめざして、社員一人ひとりが自社に誇りを持ち、コーポレートブランドを高めるための自発的な活動に取り組んでいます。

2008年度活動報告「誇りとこだわりを自発的な行動へ！」

■ワクワクステーション展開

双方向コミュニケーションによって社内情報を共有する「ワクワクステーション」を展開しています。2008年からは、部門ごとの情報発信スペースを設置し、部門独自の活動内容や開発技術の豆知識など、社員がワクワクするような情報を紹介しています。



Ai-Cityのワクワクステーションでは、掲示情報がさらに充実



福島製造(株)のワクワクステーション

■「七夕祭り」と「愛さつDAY」

「あいさつで世界になれる！」を合言葉にあいさつ運動を展開しています。7月には、行動目標を達成できるよう短冊に願いを込め、生産部門全拠点で「七夕祭り」を開催しました。また、2009年2月からは、月頭初日を「愛さつDAY」として全員参加の活動をしています。



三春製造(株)での「七夕祭り」



ポスターコンテストで最優秀賞に選ばれた福島製造(株)製造7係改善班ハヤブササークルの皆さんの作品



月初めの日は「愛さつDAY」をアピール

■akebono参観日

2008年7月には福島製造(株)で26家族51名が参加。また、8月にはAi-Cityで27家族81名が参加し、akebono参観日を開催しました。社員食堂の食事を味わったり、家族が働いている職場や施設を見学し、ご理解を深めていただきました。



akebono参観日の記念撮影(福島製造(株))

社員一人ひとりが安心して働ける会社づくり

ダイバーシティとワークライフバランス

ワークライフバランスとは人生の中で「仕事」と「仕事以外の生活」（子育て、介護、地域活動、自己啓発など）のバランス（調和）をとりながら、人生を充実させることです。akebonoは今まで子育て期にある社員の支援制度を中心に取り組んできました。さらに、社員一人ひとりがその人らしい働き方、生き方を実現でき、心身共に健康である職場づくりをめざしていきます。

2008年度活動実績

■「子育て応援宣言企業」登録

曙ブレーキ工業は2008年9月、埼玉県が募集する「子育て応援宣言企業」に登録しました。「育児休業が取得しやすい職場環境づくり」や「育児のための急な休みにも対応できる業務体制づくり」「子どもの社会科見学を積極的に受け入れる」など、社員の仕事と子育ての両立を応援し、地域における子育て支援に取り組むことを宣言しました。



子育て応援宣言企業の登録証書

■「埼玉労働局長優良賞」「あったか子育て企業賞」をダブル受賞

曙ブレーキ工業は厚生労働省の「仕事と育児・介護との両立支援のための取組」において、2008年度「均等・両立推進企業表彰」のファミリー・フレンドリー企業部門で、埼玉労働局長優良賞を受賞しました。また、仕事と子育ての両立ができる職場の環境づくりに取り組み、優れた成果を上げている企業として第2回「埼玉県あったか子育て企業賞」大賞も受賞し、ダブルの受賞となりました。



「均等・両立推進企業表彰」授賞式と盾



「埼玉県あったか子育て企業賞」大賞の盾と表彰状

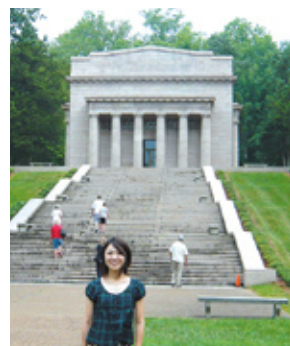
キャリアパートナープラン制度スタート

子育てや介護、配偶者の海外転勤など、家庭責任を理由に退職された社員に経験・知識・キャリアを活かして再びakebonoの社員として働くことができる機会を提供する「キャリアパートナープラン制度」を2008年4月から導入しました。

現在、対象となった4人中、3人の方が登録をしています。akebonoは多様でかつ柔軟な働き方が選択できる制度を整備するとともに誰もが活躍できる環境づくりに取り組んでいます。

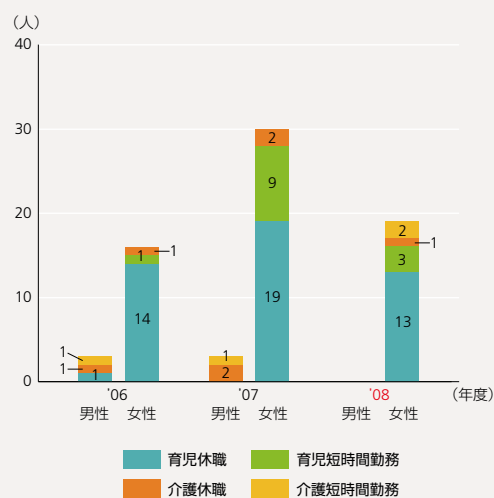
キャリアパートナープラン登録者からのメッセージ

配偶者の海外転勤を理由に退職し、現在は米国ケンタッキー州に住んでいます。復帰するころには社内で制度に対する理解が深まり、さらに働きやすい環境になっているといいと思います。会社がこのような制度を整えるということは、社員一人ひとりを大事に思ってくれているということだと思うので、今後どのようなキャリアを積み、生活をしていくかを自分自身がよく考えることが大切だと思います。



2008年4月に登録した今村暁子さん

akebono グループの制度利用者



2009年3月31日現在

人事基本理念

「会社を成功に導く最も重要なファクターは『人財（社員）』である。」という基本姿勢のもと、「個の確立」と「相互の尊敬と信頼」を基盤に、グローバルで長期人事政策を展開しています。「社員一人ひとりに機会を提供し、会社の成功を共に分かち合える社員を支え続けていく」ことを人事の基本として構造改革を進めています。akebonoがグローバル競争の中で成功し続けていくためには、全社員がプロの人財として自信と誇りを持ちながら「変革」「効率」「挑戦」にこだわり、それを通して成長し、能力を最大限に発揮できる環境を築くことが必要であると考え、その土壌づくりを進めています。

合同入社式・研修

2008年度からakebono国内グループ合同入社式および合同研修を行っています。新入社員全員が合同研修を受けることで、お互い強い絆を築き、今後の業務に活かしてもらうことを目的としています。

合同研修では、標準作業を理解するためのカレーづくりや、創造力を磨くディスカッションを通して「夢のプレーキ」の創作に取り組みます。“常にチャレンジ精神を持ち、akebonoで自らの夢を創造できる人を育てる”という目標に沿って組み立てた研修です。

■ 3日間行われた合同研修の様子



カレーづくりで“標準作業”を学ぶ



標準作業指導書も各チームごとにつくりました



標準作業指導書の見本



「夢のプレーキ」を造ってみよう！
でグループディスカッションの様子

ライフプランセミナー

ライフプランセミナーは、社員一人ひとりが充実した人生を過ごしていくための“ライフマネジメント”の実践に向けて、「生涯経済プラン」「心身の健康管理プラン」「キャリア開発プラン」を柱に、年齢の節目、節目で「気づき」の研修を開催しています。

■ ライフプラン50セミナー

50歳を対象に、新退職金制度や確定拠出年金についての説明、定年後のライフプランの立案やグループ討議など、これからの年金をはじめ、将来の生活環境について、一日、職場を離れ、10年後の自分を考えるセミナーです。

■ ライフプラン55セミナー

55歳を対象に、5年後に迎える定年を前に個々人の年金情報などを提供し、定年後を「より現実的に考える一日」とするセミナーです。

■ ライフプラン60セミナー

60歳を対象に配偶者のいる方は配偶者も同伴して1泊2日で定年を目前とした上期（2回）、下期（2回）に開催しています。定年退職時の退職金にかかわる手続きや、確定した個々人の年金・退職金・雇用保険などへの理解を深めることが狙いです。また、健保連^{*1}の保健師の方による講演では、定年後の健康管理（栄養・食事・病気）について考えるとともに、「血液サラサラ健診^{*2}」や「体組成計^{*3}」による健康管理について実践します。

*1 健保連（健康保険組合連合会）

*2 血液サラサラ健診については、P50をご参照ください

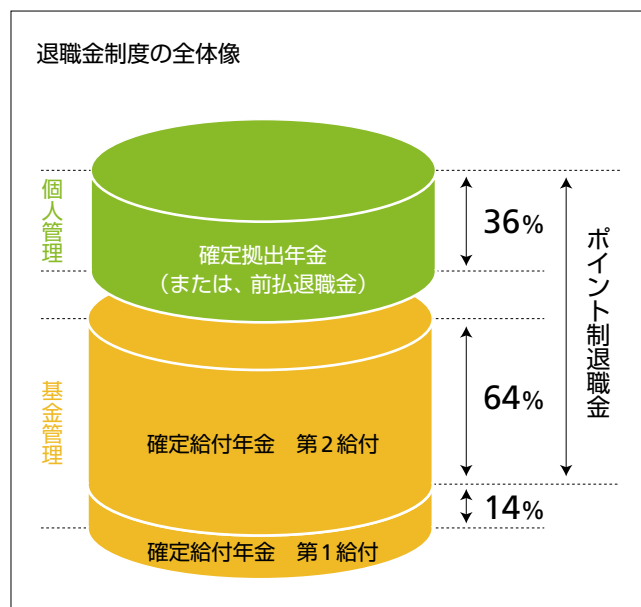
*3 体脂肪や筋肉量、骨量など人間の体の組成を計測するための機器



ライフプラン60セミナーの様子

新退職給付制度

2008年10月より新退職給付制度（確定拠出年金制度＋確定給付年金制度）がスタートしました。新退職給付制度導入に伴い、定年退職日を従来の3月・9月末日から満60歳誕生日末日に変更しました。企業年金支給を公的年金と同じ誕生日基準に変更することにより、事務の効率化も同時に図っています。企業年金支給開始と退職月を合わせる一時金選択者の退職所得控除適用を可能とし、税金面のメリットを受けられるようにしました。



退職金制度の目的

公的年金制度の補完

- 公的年金制度の支給は、原則65歳からです
- 60歳以降の年金支給を企業年金で補完します

退職金の保全

- 退職金制度の100%を企業年金として、外部積み立てし、退職金の支払いを確実にします

会社加算による退職金の増加

- 一部の制度で「会社加算額」を上乗せし、社員の老後の準備のために企業が支援します

安心した老後・安心して働く

- 在職中に老後の準備をし、安心した職場環境をつくるための退職金制度です

雇用に関する情報

当社では、これまで雇用の確保を最優先に対応してまいりましたが、経済、経営環境の悪化に伴い、やむなく契約社員の方々に対し契約期間満了に合わせた雇用の終了をお願いせざるを得ない状況となりました。

対象となる社員の方々には、状況をご理解いただき退職に合意いただきました。また、正社員につきましても希望退職者の募集を進めています。

○非正規社員の雇用調整

- ・ コンプライアンスを遵守し、一方的な契約解除、解雇はせず、面接をして合意の上で契約の終了。
- ・ 退職慰労金の支給や再就職支援など、会社のできる範囲で契約終了者への配慮を実施。
- ・ 2009年4月1日現在、連結グループ内の在籍者のうち、契約社員は213名、派遣社員は17名（前年同日比で契約社員186名減、派遣社員460名減）。

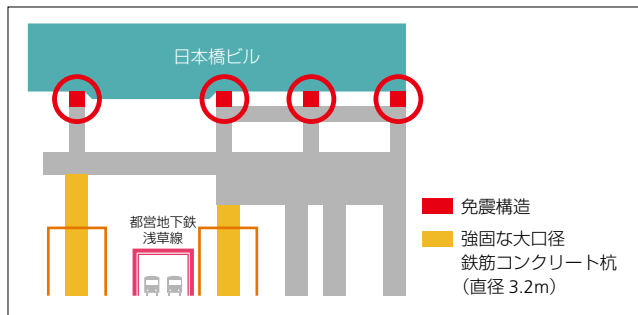
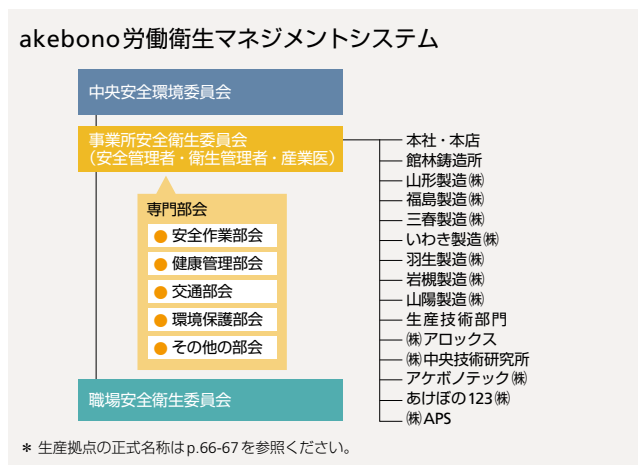
○希望退職者の募集

- ・ スリムで強靱な組織体質への転換をめざし、人員の適正化を図るために希望退職者の募集を実施。
- ・ 募集対象者は、2009年4月1日時点で満38歳以上、59歳未満の正社員で、募集人員は150名程度（組合員50名程度を含む）。募集期間は、2009年5月7日から6月3日までで、退職日は同年7月31日（業務都合により例外適用あり）。
- ・ 退職者には退職金の特別加算、希望者には再就職支援、特別休暇の付与を実施。

労働安全衛生

事業継続計画に基づく防災システムの整備

akebonoでは「中央安全環境委員会」が主体となって、労働安全衛生活動の管理・監督を行っています。その中で「危機管理」は、akebonoの「リスクマネジメント」の重点リスク項目のひとつに位置付けられており、事業活動にかかわるさまざまなリスクや災害、事故など、緊急事態の発生防止を徹底しています。さらに、「危機管理プロジェクト」を中心に地震被害を想定した生産継続のための事業継続計画（BCP）に取り組み、「地



日本橋ビルの免震構造

震・災害に強い企業」をめざしています。この観点より日本橋ビルでは、免震装置と72時間の自家発電装置を設置し、9階役員会議室には火災受信機と非常放送用マイクを整備、災害時の防災センターとしての機能を備えました。2008年8月には、誠和会研究会による大規模地震被災後からの復旧をテーマとしたセミナーも開催され、akebonoから35名が受講しました。

TOPICS

各拠点での防災活動

●福島製造(株) 耐震補強工事を実施

福島製造(株)では「危機管理プロジェクト」に基づき、「未然防止活動」の一環として工場の床面積の50%強を占めるA棟に、2008年8月より約1ヶ月間、筋交いや梁、ボルトの追加など、屋内鉄骨接合部強化による耐震補強工事を行いました。これにより、A棟の耐震診断レベルは、震度5から震度6強へと改善しました。



鉄骨の耐震補強工事
(筋交い・ボルトの補強)

●岩槻製造(株) 防災訓練の実施

岩槻製造(株)では、2008年12月、消防計画に基づき初期消火、応急救護、避難誘導の訓練を実施しました。今回は、気象庁が提供する地震警報システム「緊急地震速報システム」の活用を想定した避難行動訓練も実施しました。この訓練には、550人が参加。参加者は、非常時の行動を再確認し、防災意識をさらに高めました。



消火訓練の様子

また訓練後にはさいたま市屋内消火栓操作法競技大会優勝者の表彰も実施し、確実な初期消火方法の大切さについてあらためて考える機会となりました。

●アスベスト問題への取り組み

akebonoは1970年代に、日本の企業の中でもいち早くノンアスベスト製品の研究開発に取り組みました。1992年には乗用車OEM(新車組付)用製品、1994年には商用車OEM製品のノンアスベスト製品への切り替えを完了し、補修部品についても2000年以降はアスベスト製品の生産を全面的に中止しています。2005年7月には、社内に「石綿特別委員会」を設置。同年8月から各グループ企業に「健康相談室」を設置し、周辺住民の皆様、退職者とそのご家族を対象に健康診断(費用当社負担)を実施し、今後も継続する計画です。2008年3月末からさらに1年間で37名の方が受診され、2009年3月末現在で健康診断の累計受診者は547名となりました。

健康診断受診者数内訳(2005年8月～2009年3月末現在)

()内は昨年度からの増加数

	退職者	退職者ご家族	周辺住民	合 計
石綿肺所見あり	38名	0名	0名	38名
塵肺所見あり	15名 (+3名)	0名	0名	15名 (+3名)
所見なし	351名 (+23名)	34名 (+1名)	109名 (+10名)	494名 (+34名)
受診者合計	404名 (+26名)	34名 (+1名)	109名 (+10名)	547名 (+37名)

モノづくりは人づくり

「モノづくり道場」活動報告

Ai-City「モノづくり道場」は、生産現場を強くできる人財を育成し、モノづくりの原理・原則を誰でも、いつでも、短期間で、学び体感できる場です。2008年度には、新誠和会の活動の目玉となるモノづくり道場実践研修セミナーに15社23名の延べ207名が参加し、2006年度からの累計では、775名の参加者を数えました。また、2007年度からは新入社員研修の中に道場体験も組み込み35名が参加しました。他企業との情報交換の場となる見学も盛んで、補修品部門のお客様を対象にしたai-network総会では、お取引先様230名の方にモノづくり道場を見学していただき、akebonoのモノづくりへのこだわりをご理解いただきました。製品に関する技能を学ぶコースを体系化するために摩擦材製品づくりの基礎を体験・理解する「摩擦材道場」を新設したほか、全部署を対象とした階層別教育の一環としてモノづくり道場研修を計画しています。



「モノづくり道場」を見学されるai-network総会に参加された皆さん

社員の交流を深めるレクリエーション活動

akebonoグループでは社員の交流を深めるため、各地でさまざまなスポーツイベントを開催しています。山形製造(株)では健康管理部会の主催で6月にボウリング大会を開催しました。豪華商品をめざして2ゲームの合計点で競い、家族とともに楽しい時間を過ごすことができました。そのほか、福島製造(株)では10月に社員79名が参加したソフトバレーボール大会、また、岩槻製造(株)では3月に240名が参加した職場対抗卓球大会などが実施され、いずれも盛況を収めています。



山形製造(株)のボウリング大会

山形製造(株) 社内研修会を実施

山形製造(株)業務課の企画による社内研修会を実施しました。研修には指定ラインの社員260名全員が参加。現場でモノづくりに携わるオペレーターには原価に対する意識高揚を狙いとした「原価講座」と、モノづくりの原点に帰って「品質とは何か」を考えるための「品質講座」を開催しました。akebonoの人財として不可欠な知識と個人のさらなるレベルアップをめざしています。



研修を通して、知識のレベルアップを図りました



山形製造(株)ラインスタッフ全員が集まりました

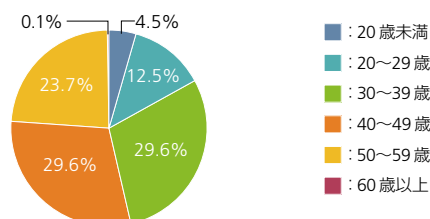
成人祝賀会

山形製造(株)では、毎年1月、成人としての自覚をうながし、今後のakebonoを支えていく社員の成長を願って、成人祝賀会を開催しています。2008年度は6名の新成人を迎え、「印鑑」を記念品として贈呈しました。成人としての自覚を胸に、さらなる飛躍へ向かって歩みはじめています。他の拠点でも記念のイベントを開催し、岩槻製造(株)8名、福島製造(株)24名、山陽製造(株)15名、アケボノテック2名を対象に新成人をお祝いしました。



一人ひとりに記念品を贈呈(山形製造(株))

国内連結年齢別社員割合(2008年度)



TOPICS

国内拠点での労働安全衛生への取り組み

●Ai-Cityの防災訓練

2008年5月と9月にACW前駐車場にて「Ai-City屋外放水・消火器訓練」を実施し、消火器とホースを使った消火活動の訓練を行いました。参加者は5月が本社43名、羽生製造(株)30名の計73名。また、9月には本社42名、羽生製造(株)40名の計82名が参加しました。訓練を通して、日ごろは異なる職場で働く社員同士が声をかけあい、一丸となって取り組んだことも成果のひとつ。また、10月に開催した地震体験車、煙体験会には本社75名、羽生製造(株)25名の計100名が参加。起震車で過去に起こった大地震や、火災時の煙で視界がほとんどない状況などを体験しました。こうした訓練を定期的に行うことで、心構えを新たにし、職場や家庭で少しでも災害による被害を少なくすることに取り組んでいます。



Ai-Cityでの放水訓練の様子



競技大会で優勝しました！

●岩槻製造(株)「第8回屋内消火栓操法競技大会」優勝

2008年11月、大宮体育館で行われた、さいたま市主催の「第8回屋内消火栓操法競技大会」に岩槻製造(株)が出場しました。競技は3名が連携しながら、消火作業を行い、その時間を競うもので、大会に参加したのは市内72チーム。約300名の応援者と、約100名の消防署員が見守る中、岩槻製造(株)チームは、冷静に消火活動をこなし、結果は見事優勝。日ごろの訓練の成果を確かめることができました。

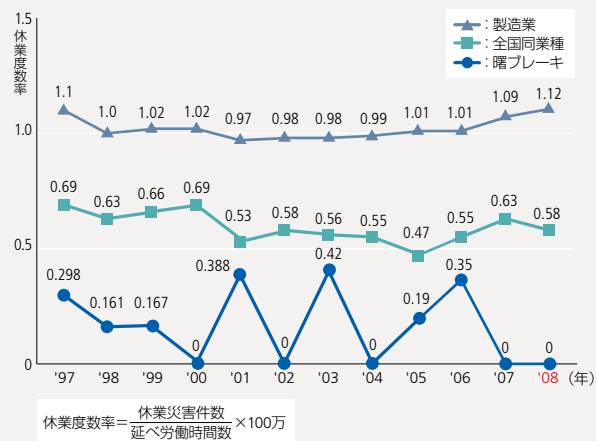
●各地の救急救命対応訓練

2008年10月羽生消防署にて「第3回救命法講習会」が行われ、Ai-Cityの各部署から計24名が参加しました。また、11月には寒河江消防署の指導のもと、山形製造(株)でAEDの取り扱い方法を含む救急蘇生法の訓練が行われ、2回目となる今年度は30人が参加しました。訓練の目的は、1人でも多くの人にAEDの使い方、有効な活用の仕方を知ってもらうことにあります。倒れている人を発見してから、意識の確認、自律呼吸の確認、AEDの準備、救急車の手配、心肺蘇生法、AEDの使用という一連の作業を訓練することで、AEDと同時に、心肺蘇生が大きく結果を左右するということをあらためて確認できました。今後も万が一の場合に的確な対応を取れるよう、各地で定期的な訓練と救急救命の講習の開催を実施していきます。



山形製造(株)の救急救命訓練

akebono労働災害発生率(休業度数率)



●安全体験の日を実施

2008年10月、ACW駐車場にて「安全体験の日」を実施しました。このイベントにAi-Cityから計77名が参加。



1台で17種類の機器を体験 プレーキ欠陥車による衝突体験できる交通安全体験車「サイトくん」を利用し、酒酔い体験ゴーグルの装着や、エアバッグの爆発、シートベルトの効果などを体験しました。シートベルト効果実験では仮にクルマが横転しても、シートベルトをしていれば体が固定され、車外に放出されることを防ぐ効果があることを体感。またブレーキに欠陥があるクルマの走行体験では、30km/hで段ボールの壁に衝突することを体験し、ブレーキの大切さをあらためて実感し、安全運転や日ごろのメンテナンスの重要性を再認識することができました。

海外拠点での労働安全衛生への取り組み

●米国拠点の安全の取り組み

Akebono Brake Corporation Engineering Center (AEC) の人づくり

AEC(米国開発拠点)では、将来の成長をめざすため社員間のコミュニケーションを促進し、社員の能力向上を図るプログラムを継続的に実施しています。毎年4月には「家族参観日」を開催しているほか、夏のピクニック、冬のパーティなど、社員の交流も盛んです。また、2008年の後半から、月に1回程度のペースで、日本とアメリカの文化について学ぶ講座や、財務についての無料講座を開催し、厳しい経済環境を生き抜いていくためのスキルアップの機会を社員、協力会社に提供しています。



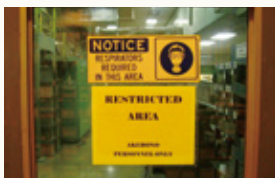
家族参観日の様子

Akebono Brake, Elizabethtown Plant (ABE) での取り組み

ABEでは安全意識を高めるためさまざまな活動を実施しています。協力企業など訪問者の方々が構内へ出入りする際は安全眼鏡、安全靴、ヘルメット、マスクなどの着用を義務付け、着用すべき保護具を示す掲示板を設置。フォークリフトや段取台車の運転者に安全教育を行う一方、スリッパ、転倒につながる汚れなどがないように整理、整頓、清掃、清潔(4S)を徹底しています。また、救急箱と消火器を工場内に数多く配置し、医務室も正面ロビーに設置して、万一の事態に備えています。新入社員は試用期間中にも研修を受けるほか、メッキおよび材料管理の担当社員は3年毎に有害物質取扱訓練を義務付けています。マスク着用が必要な職場の社員には労働安全衛生コンサルタント会社の試験を含むトレーニングを実施しています。



医務室



入り口には、マスクやメガネ着用を呼びかけるサインを設置

*海外拠点の正式名称はp.67に掲載しています。

Akebono Brake, Glasgow Plant (ABG) での取り組み

工場での朝礼、終礼では、社員の安全および労働災害に関する事項に対して綿密に検討が行われるなど、ABGでは数々の安全プログラムを実施しています。また、ABG労働災害防止活動(通称「STOP活動」)では米国労働安全衛生局(OSHA)実施の研修や社内の安全意識高揚トレーニングを行っています。これらの受講人数は月次報告され、研修参加の動機づけのひとつとなっています。工場内での危険を防ぐ活動としては、安全監査、災害発生時の徹底した原因究明を心がけています。工程変更要求については、事前に安全/環境エンジニアによって綿密に調査され、新規の化学物質についても安全性を調査したのち承認しています。人間工学関係の問題は外部の専門業者に委託しています。

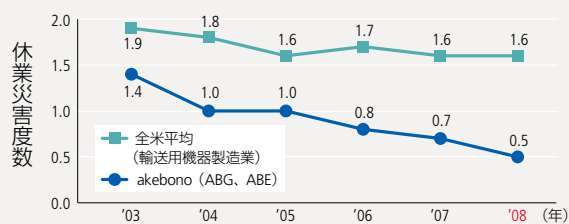


チームリーダーが班員に安全トレーニング



安全朝礼で労働災害を防止

akebono 米国内工場の休業災害度数 5年連続低下



上図は米国労働安全衛生局の休業災害度数の算出方法に基づき提出されたデータです。

●広州(中国)の職場環境改善活動

敷地内の緑化活動

広州では自然環境の保全をめざして、創立記念日に工場で社員による植樹活動を行っています。作業を通じて、社員が環境について考え、環境保全活動の促進や緑化意識の高揚を図ることが目的です。今後も毎年1本ずつ記念樹の植樹を行い、将来は日中両国民の友情のシンボルとして美しい友誼林に育てるつもりです。



植樹活動で社員の環境への意識を向上

食の安全

中国では食の安全が問題視されていますが、広州では給食を提供するケータリング会社の選定にあたって規定を設け、また、ケータリング会社には産地の安全性を書面で確認するなどの措置を採り、社員に安心な食事を提供しています。価格の安さや味の良さだけではなく、安全な食材を提供できる信頼性の高い会社と提携することで、社員の健康と会社に対する信頼を守っています。



安心な食事の提供をめざします



ケータリング会社の食品安全確認証

楽しみながらできる健康づくりをサポートしています

健康管理室の設置

仕事や生活に対する悩みやストレスを抱える社員が年々増加している中、従前の傷病対策だけでなく、メンタルヘルス対策が企業の喫緊の課題となっています。

そのため、akebonoでは「労働衛生管理体制および職場での社員の健康管理の充実」を図るために、2008年1月に健康管理室を新設し健康管理規定を制定、運用しています。

akebonoでは、社員の健康に対する基本的な考えを、

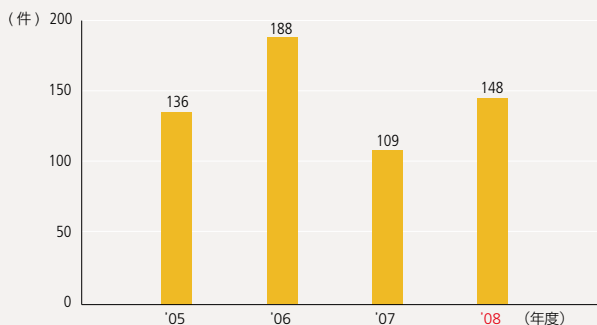
1. 健康は本人が自分でつくるものであるが、会社はその活動を支援・応援する。
2. 社員の心身の状態を改善することで、生産性の向上につなげる。
3. リスク管理(会社の健康配慮義務)、法令遵守

として、組織・制度の充実を図っています。さらに研修によるメンタル不全者を出さない環境づくり、健康診断の完全実施と過重労働者に対する産業医の面談義務化による早期発見・早期治療、リハビリ・再発予防による職場復帰支援と、段階別の予防・対策を行っています。社員が気軽に相談できる環境の整備と社員の健康面の管理を組織的かつ自主的に行えるよう今後も積極的に取り組んでいきます。



産業保健スタッフがメンタルヘルスをサポート

Ai-City(本社)の医務室面談数

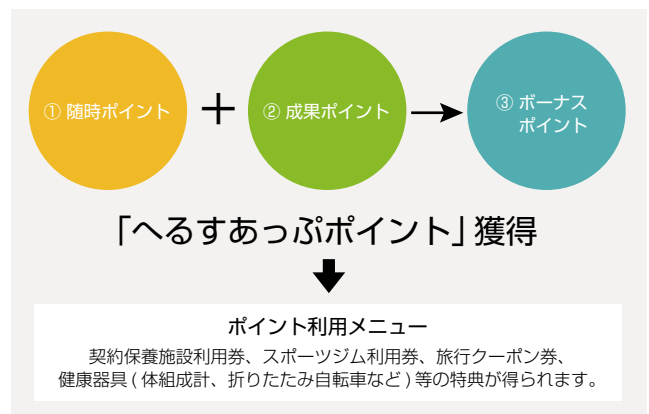


健康支援プログラム「健康あけぼの21」

(目標設定型健康づくり運動)

2004年4月にキックオフした「健康あけぼの21」。「健康あけぼの21」は社員と家族の健康をサポートし、楽しみながらできる健康づくりを推進しています。この制度は健康づくりへの意欲・努力・成果に対して「へるすあっぷポイント」を付与し年間合計ポイントで健康グッズや契約保養施設利用・スポーツ施設利用などの特典が得られる仕組みです。2008年度は2,943名(昨年比54%増)の参加者の健康づくりをサポートしました。

今後も「へるすあっぷポイント」を利用し、さらなる参加者拡大を継続していきます。



健康あけぼの21「へるすあっぷポイント」

血液サラサラ健診

生活習慣病予防を含む社員の健康管理の一環としてakebonoでは「血液サラサラ健診」を実施しています。2008年度も応募者多数の中、734名が受診しました。

血液の流れをモニターでリアルタイムに確認でき、血液のサラサラ度合いから健康状態を実感でき、社員にも人気の高い検査となっています。体験後は社員の意識改革・向上を目標に日常生活習慣に関する保健指導が行われ、健康づくりの支援に一役かっており、行動変容に繋がっています。

これからも社員が心身共に健康的でいきいきと働ける職場づくりをサポートしていきます。

山形製造株の血液サラサラ健診・歯科検診の参加人員

	実施月	実施人数(名)
血液サラサラ健診	2008年12月	59
歯科検診	2009年2月	353

アニュアルレポートとの統合のメリットを示す報告書

特定非営利活動法人 循環型社会研究会 代表 山口民雄

ステークホルダーの関心、懸念、期待への対応に前進

曙ブレーキ工業の第三者意見を担当させていただいて今回で5年目となりました。これまで、毎回の指摘を真摯に受け止められると共に、最近では制作過程でダイアログを開催し、指摘事項を積極的に報告書へ反映されていることに敬意を表します。

本レポートはこれまでの「環境・社会報告書」からアニュアルレポートと統合し、包括的に企業活動をレポートした「AKEBONO REPORT(事業・CSR活動報告)」に変わりました。アニュアルレポートとの統合は、大きな流れになる可能性があります。それは、投資家がESG(環境、社会、ガバナンス)に対して敏感になり、これらに関する情報へのニーズが高まっていること、他のステークホルダーが経済的な激動期に企業をより正しく理解するためにCSR報告書に業績報告や財務情報を求めるためと考えます。わが国の報告書でも統合の先例はありますが、その多くが従来のアニュアルレポートの基調に包み込まれています。そのため、ステークホルダーのニーズを把握し、誌面へ反映することが後退し、顔の見えないレポートになっている例が少なくありませんでした。本レポートはこうした先例の轍を踏まず、両報告書の機能の相乗効果で機関投資家をはじめ、多くのステークホルダーが満足する内容に近づいており、統合の成功事例と評価することができます。

CSR活動報告の視点からも大きく前進し、ステークホルダーの関心、懸念、期待に応えた点が少なくありません。その代表例は「雇用に関する情報」です。2008年度は米国発の急激な経済環境の悪化により、わが国でも雇用調整の嵐が吹き、多くの社会問題が顕在化しました。こうした状況下では、各企業のCSRの「本気度」が問われますので、CSR報告では「雇用に関する情報」は不可欠です。本レポートでは、非正規社員の契約解除、正社員の希望退職に言及し、その規模とともにさまざまな配慮を実施したことが報告されています。こうした取り組み、報告にCSR活動の指針である「曙の理念」の具現化を読み取ることができます。

マテリアリティ・マップの作成に着手したことも高く評価できます。こうした2軸でそれぞれの課題をプロットする試みは、今後、「曙の理念」を具体的なCSR活動にブレークダウンするときに役立つことと思います。今回は「リスク評価マップ」をベースにした試行でしたが、この1年をかけてさまざまな指標、ステークホルダーの声、評価法を活用し、「2010年版マテリアリティ・マップ」を完成されることを楽しみにしています。

創業100周年の企業像を描いてください

以上のように大きく進展している一方、さらなる努力が求められる面も少なくありません。その代表例は、「バウンダリー(対象範囲)の拡大」で、過去2年間申し上げてきました。確かに、この点にも留意され米国内工場での休業災害度数やTOPICSで活動事例が記載されていますが、その情報量は極めて少ないといわざるを得ません。国内外の従業員比、売上高比から、情報の充実は不可避といえます。

特に環境データは昨年も申し上げましたが国内に限定されています。タイを含め7工場ではISO14001の認証を取得していますので、データの収集はそれほど難度を要するとは思えません。次年度の報告ではデータの開示を期待しますが、不可能な場合には進捗状況と問題点を記載してください。

「曙の理念」がさまざまな現場で根付いてきていることが、今回の特集などで感じることができました。ただし、行き着く先のイメージがいま一つ不鮮明です。次回レポートでは、日々の取り組みに「曙の理念」が生かされると、どのような企業像になるのか、具体的に描かれることを期待します。2009年は創業80周年を迎えた年であることから、100周年の企業像を描いてください。従業員の方々にも具体的な指針になると思います。

*循環型社会研究会：次世代に継承すべき自然生態系と調和した社会の在り方を地球の視点から考察し、地域における市民、事業者、行政の循環型社会形成に向けた取り組みの研究、支援、実践を行うことを目的とする市民団体。
URL:<http://www.nord-ise.com/junkan/>

第三者意見を受けて

「AKEBONO REPORT 2009」では、特定非営利活動法人 循環型社会研究会の山口代表に第三者意見をお願いし、大変有益なご指摘とNPO法人という公平な立場からの客観的な評価を頂戴しました。

今年は従来の環境・社会報告書の枠内に留まらず、アニュアルレポート(財務業績報告)を包含することにより、経済・環境・社会性の活動をこの一冊に凝集させました。元来、それぞれに持ち味の異なるアニュアルレポートと環境・社会報告書とをうまく統合させ、「AKEBONO REPORT 2009」として進化させることができましたのも山口代表のご指導の賜物と深く感謝しております。また、新たに「マテリアリティ(重要性)」「海外(米国)における災害度数率」「環境効率変化に対する考察」などを盛り込むことで、報告書としてより一層の充実を図り、弊社の環境・社会性活動などの「見える化」に取り組んでまいりました。

特にマテリアリティ・マップ(重要性相関図)という手法に着手した事に対して高い評価をいただいた事は、とても喜ばしいことです。今回、掲載したマップは、まだ準備版としての段階ではありますが、それでも課題を複眼的に可視化するマップの効能を十分実感できます。今後、幅広く充実した内容に高めていきたいと考えております。

一方、日本・北米・欧州およびアジアのグローバル体制を構築し事業展開している中で、海外の環境情報に関する定量的な報告は実現できませんでしたが、「次年度には海外環境データも開示をするように」との山口代表のご指摘を重く受け止め、次年度掲載にむけての準備を既に開始いたしました。

今年は当社創立80周年の節目の年にあたり、80年間におよぶ歴史を、2頁を割いて振り返ったわけですが、「創業100周年(20年後)の企業像を描いてください」というご意見は建設的かつ貴重なものと認識しています。GM、クライスラーが破産法を申請するなど、一昔前では予測もされなかった事が次々と起こる現代において20年後の社会を的確に予測し、その上で会社の20年後(100周年)を輝かしいものにすべくストーリーを描ききすることは簡単なことではありません。

しかし、「曙の理念」を日々の取り組みに徹底的に生かすことによって、20年後の姿そして、未来へ向けての新しいakebonoの姿を提示してまいりたいと思います。

代表取締役副社長 横尾俊治

11年間財務サマリー

曙ブレーキ工業株式会社および連結子会社 4月1日から翌年3月31日に終了した各事業年度

(単位: 億円)

	2008	2007	2006	2005
売上高	¥ 1,596	¥ 1,847	¥ 1,732	¥ 1,423
売上総利益	146	366	351	309
売上高売上総利益率(%)	9.2	19.8	20.3	21.7
販売費及び一般管理費	209	214	213	191
売上高販売費及び一般管理費率(%)	13.1	11.6	12.3	13.5
営業利益又は営業損失(△)	△63	152	139	117
売上高営業利益率(△は損失率)(%)	△3.9	8.2	8.0	8.2
当期純利益又は当期純損失(△)	△163	66	66	59
売上高当期純利益率(△は損失率)(%)	△10.2	3.6	3.8	4.1
総資産当期純利益率(ROA)(△は損失率)(%)	△10.6	4.2	4.3	4.3
自己資本当期純利益率(ROE)(△は損失率)(%)	△42.2	13.7	15.0	17.2
設備投資	178	149	89	82
減価償却費	114	99	93	76
営業活動によるキャッシュ・フロー	42	151	108	122
投資活動によるキャッシュ・フロー	△136	△160	△91	△119
財務活動によるキャッシュ・フロー	386	1	△33	△32

(単位: 千株)

期末発行済株式数	110,992	110,992	110,992	110,816
----------	---------	---------	---------	---------

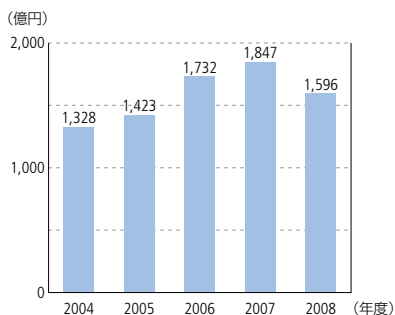
(単位: 円)

1株当たり当期純利益又は当期純損失(△)	¥△151.65	¥ 61.85	¥ 61.86	¥ 56.60
1株当たり配当金	5.00	10.00	6.00	6.00

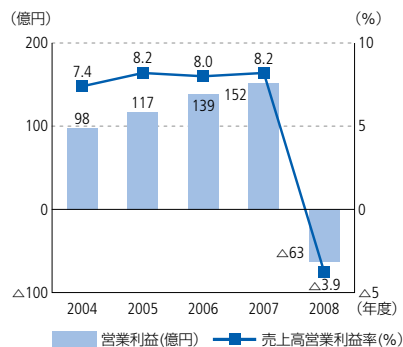
(単位: 億円)

総資産	¥ 1,554	¥ 1,633	¥ 1,556	¥ 1,501
有利子負債残高	793	431	438	454
D/Eレシオ(倍)	2.9	0.9	0.9	1.1
自己資本	274	498	473	410
自己資本比率(%)	17.6	30.5	30.4	27.3

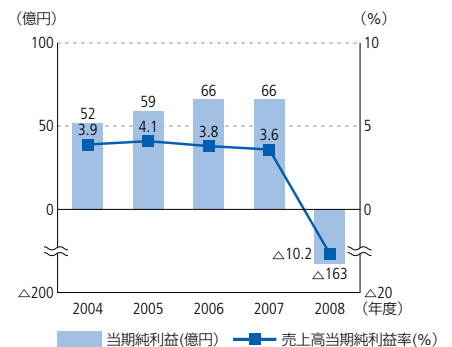
売上高の推移



営業利益／売上高営業利益率の推移



当期純利益／売上高当期純利益率の推移



(単位: 億円)

2004	2003	2002	2001	2000	1999	1998
¥1,328	¥1,414	¥ 1,266	¥ 1,267	¥ 1,264	¥ 1,211	¥ 1,207
260	284	250	219	216	191	155
19.6	20.1	19.7	17.3	17.0	15.8	12.9
162	184	165	164	157	147	143
12.2	13.0	13.0	12.9	12.4	12.1	11.9
98	99	85	56	59	44	12
7.4	7.0	6.7	4.4	4.6	3.6	1.0
52	46	△63	1	△14	△9	△57
3.9	3.2	△5.0	0.1	△1.1	△0.8	△4.7
4.2	3.4	△4.4	0.1	△1.1	△0.7	△4.5
21.7	25.8	△35.5	0.6	△9.1	△5.7	△29.3
58	63	76	154	78	98	107
74	63	69	74	77	79	70
140	178	80	123	92	123	△4
△37	△43	△40	△110	△46	△86	△93
△94	△133	△28	△7	△71	△78	135

(単位: 千株)

97,509	95,508	94,019	94,019	94,010	94,010	93,821
--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------

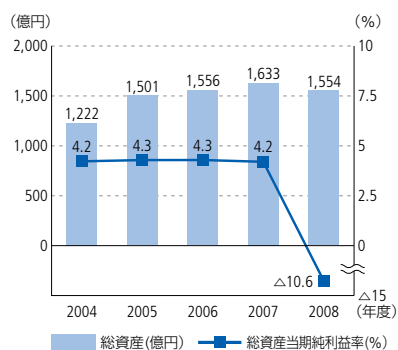
(単位: 円)

¥54.29	¥48.50	¥△67.25	¥ 1.05	¥△14.54	¥ △9.84	¥△60.98
6.00	4.00	1.00	1.00	2.00	3.00	3.00

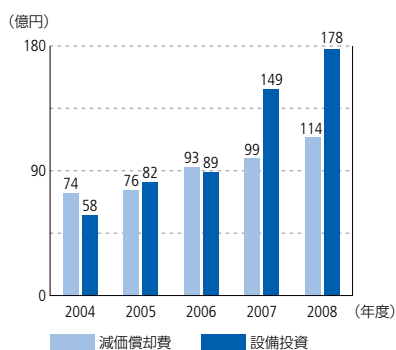
(単位: 億円)

¥1,222	¥1,266	¥ 1,432	¥ 1,412	¥ 1,295	¥ 1,285	¥ 1,320
430	514	638	719	695	781	843
1.6	2.4	4.4	3.4	4.8	5.0	5.0
272	210	145	211	145	155	170
22.3	16.6	10.1	14.9	11.2	12.1	12.9

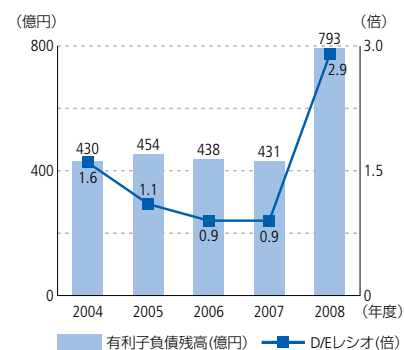
総資産／総資産当期純利益率(ROA)の推移



設備投資／減価償却費の推移



有利子負債残高／D/Eレシオの推移



連結貸借対照表

曙ブレーキ工業株式会社および連結子会社 2008年度(2009年3月31日現在)および2007年度(2008年3月31日現在)

	百万円		千米ドル(注1)
	2008	2007	2008
資産の部			
流動資産			
現金及び預金	¥ 29,625	¥ 2,960	\$ 302,295
受取手形及び売掛金	17,447	30,006	178,030
有価証券	2,000	—	20,408
たな卸資産	—	13,089	—
商品及び製品	2,121	—	21,642
仕掛品	1,425	—	14,540
原材料及び貯蔵品	5,714	—	58,306
未収入金	4,952	4,494	50,530
繰延税金資産	3,234	2,063	33,000
その他	1,148	1,476	11,714
貸倒引当金	△42	△9	△428
流動資産合計	67,623	54,079	690,030
固定資産			
有形固定資産			
建物及び構築物	45,011	46,096	459,295
減価償却累計額	△26,440	△26,010	△269,795
建物及び構築物(純額)	18,571	20,087	189,500
機械装置及び運搬具	120,197	129,662	1,226,500
減価償却累計額	△93,057	△98,695	△949,561
機械装置及び運搬具(純額)	27,140	30,966	276,938
土地	21,356	22,727	217,918
建設仮勘定	3,642	11,057	37,163
その他	20,773	24,067	211,969
減価償却累計額	△18,480	△21,388	△188,571
その他(純額)	2,292	2,679	23,387
有形固定資産合計	73,000	87,517	744,897
無形固定資産			
のれん	392	595	4,000
その他	1,177	5,336	12,010
無形固定資産合計	1,569	5,932	16,010
投資その他の資産			
投資有価証券	5,983	7,042	61,051
繰延税金資産	6,453	5,414	65,846
その他	896	3,366	9,142
貸倒引当金	△96	△87	△979
投資その他の資産合計	13,236	15,736	135,061
固定資産合計	87,805	109,184	895,969
繰延資産			
開業費	—	0	—
繰延資産合計	—	0	—
資産合計	¥ 155,428	¥ 163,263	\$ 1,586,000

連結財務諸表注記をご参照ください。

	百万円		千米ドル(注1)
	2008	2007	2008
負債の部			
流動負債			
支払手形及び買掛金	¥ 14,048	¥ 22,743	\$ 143,346
短期借入金	16,634	11,183	169,734
短期社債	9,984	1,997	101,877
1年内返済予定の長期借入金	4,380	2,581	44,693
1年内償還予定の社債	200	200	2,040
未払法人税等	1,480	581	15,102
未払費用	3,725	6,420	38,010
賞与引当金	1,631	2,419	16,642
事業構造改善引当金	3,268	—	33,346
繰延税金負債	7	—	71
設備関係支払手形	757	2,325	7,724
その他	3,069	6,143	31,316
流動負債合計	59,183	56,592	603,908
固定負債			
社債	100	300	1,020
長期借入金	47,874	24,165	488,510
長期末払金	2,983	2,370	30,438
退職給付引当金	7,192	15,255	73,387
役員退職慰労引当金	200	208	2,040
繰延税金負債	1,158	2,999	11,816
再評価に係る繰延税金負債	4,268	4,450	43,551
その他	251	375	2,561
固定負債合計	64,026	50,122	653,326
負債合計	123,209	106,714	1,257,234
純資産の部			
株主資本			
資本金	13,578	13,578	138,551
資本剰余金	7,883	7,882	80,438
利益剰余金	6,601	24,323	67,357
自己株式	△2,445	△2,461	△24,948
株主資本合計	25,617	43,323	261,397
評価・換算差額等			
その他有価証券評価差額金	△503	636	△5,132
土地再評価差額金	5,882	5,276	60,020
為替換算調整勘定	△3,643	543	△37,173
評価・換算差額等合計	1,737	6,454	17,724
新株予約権	268	200	2,734
少数株主持分	4,597	6,571	46,908
純資産合計	32,219	56,548	328,765
負債純資産合計	¥155,428	¥163,263	\$1,586,000

連結損益計算書

曙ブレーキ工業株式会社および連結子会社 2008年度(2008年4月1日から2009年3月31日)および2007年度(2007年4月1日から2008年3月31日)

	百万円		千米ドル(注1)
	2008	2007	2008
売上高	¥ 159,649	¥184,731	\$ 1,629,071
売上原価	145,035	148,124	1,479,948
売上総利益	14,614	36,607	149,122
販売費及び一般管理費	20,903	21,449	213,295
営業利益又は営業損失(△)	△6,289	15,158	△64,173
営業外収益			
受取利息	182	114	1,857
受取配当金	160	148	1,632
受取賃貸料	301	—	3,071
持分法による投資利益	—	8	—
雑収入	454	384	4,632
営業外収益合計	1,097	654	11,193
営業外費用			
支払利息	1,306	1,307	13,326
為替差損	351	—	3,581
製品補償費	218	445	2,224
減価償却費	209	193	2,132
持分法による投資損失	53	—	540
開業費償却	0	396	0
雑支出	571	852	5,826
営業外費用合計	2,708	3,193	27,632
経常利益又は経常損失(△)	△7,900	12,619	△80,612
特別利益			
固定資産売却益	3,325	68	33,928
投資有価証券売却益	0	7	0
退職給付制度終了益	938	—	9,571
補助金収入	189	132	1,928
退職給付信託設定益	—	809	—
その他	98	—	1,000
特別利益合計	4,551	1,017	46,438
特別損失			
固定資産除売却損	493	162	5,030
減損損失	9,491	60	96,846
投資有価証券評価損	1,904	—	19,428
棚卸資産会計基準の適用に伴う影響額	56	—	571
事業構造改善引当金繰入額	3,268	—	33,346
役員退職慰労金	—	203	—
固定資産解体費用	—	91	—
その他	1,731	40	17,663
特別損失合計	16,943	556	172,887
税金等調整前当期純利益又は税金等調整前当期純損失(△)	△20,292	13,080	△207,061
法人税、住民税及び事業税	△1,390	2,766	△14,183
法人税等の更生、決定等による納付税額又は還付税額	447	—	4,561
法人税等調整額	△2,383	2,558	△24,316
法人税等合計	△3,326	5,324	△33,938
少数株主利益又は少数株主損失(△)	△690	1,119	△7,040
当期純利益又は当期純損失(△)	¥△16,277	¥ 6,637	\$△166,091

	円	米ドル
1株当たり情報		
当期純利益又は当期純損失(△)	¥△151.65	¥ 61.85 \$ △1.54
潜在株式調整後当期純利益	—	61.65
配当金	5.00	10.00 0.05

連結財務諸表注記をご参照ください。

連結株主資本等変動計算書(要約)

曙ブレーキ工業株式会社および連結子会社 2008年度(2008年4月1日から2009年3月31日)および2007年度(2007年4月1日から2008年3月31日)

	百万円		千米ドル(注1)
	2008	2007	2008
株主資本			
資本金			
前期末残高	¥ 13,578	¥ 13,578	\$ 138,551
当期末残高	13,578	13,578	138,551
資本剰余金			
前期末残高	7,882	7,900	80,428
自己株式の処分	0	△18	0
当期末残高	7,883	7,882	80,438
利益剰余金			
前期末残高	24,323	18,545	248,193
在外子会社の会計処理の変更に伴う増減	△110	—	△1,122
剰余金の配当	△1,073	△858	△10,948
当期純利益又は当期純損失(△)	△16,277	6,637	△166,091
土地再評価差額金取崩額	△262	—	△2,673
当期末残高	6,601	24,323	67,357
自己株式			
前期末残高	△2,461	△2,479	△25,112
自己株式の取得	△8	△38	△81
自己株式の処分	24	57	244
当期末残高	△2,445	△2,461	△24,948
株主資本合計	25,617	43,323	261,397
評価・換算差額等			
その他有価証券評価差額金			
前期末残高	636	3,351	6,489
当期変動額	△1,139	△2,715	△11,622
当期末残高	△503	636	△5,132
繰延ヘッジ損益			
前期末残高	—	△1	—
当期変動額	—	1	—
当期末残高	—	—	—
土地再評価差額金			
前期末残高	5,276	5,276	53,836
当期変動額	606	—	6,183
当期末残高	5,882	5,276	60,020
為替換算調整勘定			
前期末残高	543	1,130	5,540
当期変動額	△4,185	△588	△42,704
当期末残高	△3,643	543	△37,173
評価・換算差額等合計	1,737	6,454	17,724
新株予約権			
前期末残高	200	90	2,040
当期変動額	68	111	693
当期末残高	268	200	2,734
少数株主持分			
前期末残高	6,571	4,872	67,051
当期変動額	△1,974	1,699	△20,142
当期末残高	4,597	6,571	46,908
純資産合計	¥ 32,219	¥ 56,548	\$ 328,765

連結財務諸表注記をご参照ください。

連結キャッシュ・フロー計算書

曙ブレーキ工業株式会社および連結子会社 2008年度(2008年4月1日から2009年3月31日)および2007年度(2007年4月1日から2008年3月31日)

	百万円		千米ドル(注1)
	2008	2007	2008
営業活動によるキャッシュ・フロー			
税金等調整前当期純利益又は税金等調整前当期純損失(△)	¥△20,292	¥ 13,080	\$△207,061
減価償却費	11,441	9,876	116,744
減損損失	9,491	60	96,846
貸倒引当金の増減額(△は減少)	47	2	479
退職給付引当金の増減額(△は減少)	△2,838	△1,941	△28,959
事業構造改善引当金の増減額(△減少)	3,268	—	33,346
受取利息及び受取配当金	△342	△262	△3,489
支払利息	1,306	1,307	13,326
持分法による投資損益(△は益)	53	△8	540
固定資産除売却損益(△は益)	△2,833	94	△28,908
投資有価証券売却損益(△は益)	△0	△7	△0
投資有価証券評価損益(△は益)	1,904	—	19,428
売上債権の増減額(△は増加)	10,075	△1,001	102,806
たな卸資産の増減額(△は増加)	2,039	△2,646	20,806
仕入債務の増減額(△は減少)	△6,711	2,313	△68,479
その他	△1,185	△1,407	△12,091
小計	5,422	19,459	55,326
利息及び配当金の受取額	342	262	3,489
利息の支払額	△1,253	△1,307	△12,785
法人税等の支払額	△312	△3,273	△3,183
営業活動によるキャッシュ・フロー	4,200	15,141	42,857
投資活動によるキャッシュ・フロー			
有形固定資産の取得による支出	△17,552	△14,380	△179,102
有形固定資産の売却による収入	6,388	168	65,183
無形固定資産の取得による支出	△251	△533	△2,561
投資有価証券の取得による支出	△2,794	△1,255	△28,510
投資有価証券の売却による収入	1	17	10
その他	646	21	6,591
投資活動によるキャッシュ・フロー	△13,563	△15,962	△138,397
財務活動によるキャッシュ・フロー			
短期借入金の純増減額(△は減少)	7,877	2,066	80,377
短期社債の純増減額(△は減少)	7,987	1,997	81,500
長期借入れによる収入	29,667	8,409	302,724
長期借入金の返済による支出	△2,803	△6,675	△28,602
ファイナンス・リース債務の返済による支出	△2,450	△2,756	△25,000
社債の償還による支出	△200	△3,100	△2,040
自己株式の純増減額(△は増加)	△3	1	△30
配当金の支払額	△1,072	△857	△10,938
少数株主への配当金の支払額	△344	△85	△3,510
少数株主からの払込みによる収入	—	1,121	—
その他	△28	29	△285
財務活動によるキャッシュ・フロー	38,629	149	394,173
現金及び現金同等物に係る換算差額	△602	94	△6,142
現金及び現金同等物の増減額(△は減少)	28,665	△578	292,500
現金及び現金同等物の期首残高	2,960	3,537	30,204
現金及び現金同等物の期末残高	¥ 31,625	¥ 2,960	\$ 322,704

連結財務諸表注記をご参照ください。

連結財務諸表注記

曙ブレーキ工業株式会社および連結子会社 2008年度(2008年4月1日から2009年3月31日)および2007年度(2007年4月1日から2008年3月31日)

1. 連結財務諸表作成のための基本となる事項

連結財務諸表は日本の金融商品取引法および関連会計規則の規定に基づき作成されており、また日本において一般に公正妥当と認められる会計原則に従って作成されています。ただし、日本の会計基準は会計処理および開示に関して、国際財務報告基準と異なる点があります。

連結財務諸表は、当社が登記され事業を行っている日本の通貨である日本円で表示されています。日本国外の読者の便宜のため、日本円の金額を米ドルへ換算した金額も表示しています。換算レートは2009年3月31日における交換レートに近い1米ドル=98円で計算されています(千ドル未満は切り捨て。1株当たり情報はセント未満切り捨て)。なお、これらの米ドル表示金額は、日本円の金額が実際の米ドルにこの換算レートもしくはその他の為替換算レートにて換算されることを意味するものではありません。

2. 重要な会計方針

連結の範囲

2009年3月31日現在の連結財務諸表は、当社および33社(2007年度も33社)の重要な子会社を含めています。実質支配力および影響力基準により当社が経営に支配力を行使できる会社はすべて連結され、当社が重要な影響力を行使できる会社には持分法を適用しています。持分法適用会社の大和産業(株)は決算期を9月から3月に変更したため、2009年3月31日までの財務諸表を基に持分法を適用しています。

関連会社1社(2007年度も1社)に対する投資には持分法を適用しています。その他2社(2007年度も2社)の関連会社に対する投資については原価法を適用しています。持分法を適用していない関連会社が連結財務諸表に与える影響は軽微です。連結子会社および持分法適用会社に対する投資額と時価純資産との差額は、5年間の償却期間で償却されています。連結上、すべての重要な内部取引および債権債務は消去しています。連結会社間の内部取引から生じるすべての重要な未実現利益は消去しています。

3. セグメント情報

2008年度および2007年度における、当社および子会社の事業の種類別セグメント、所在地別セグメントに関する情報は以下のとおりです。

(1) 事業の種類別セグメント

グループはブレーキ製品関連事業のみの単一セグメントです。

(2)所在地別セグメント

2008年度および2007年度における、当社および子会社の所在地別セグメント情報は以下のとおりです。

	百万円					
	日本	北米	欧州	アジア	消去又は全社	連結
	2008					
外部顧客に対する売上高	¥ 87,448	¥ 54,380	¥2,852	¥14,969	¥ —	¥159,649
セグメント間の 内部売上高・振替	6,958	280	2,876	144	△10,258	—
合計	94,406	54,660	5,728	15,113	△10,258	159,649
営業費用	99,523	57,018	5,607	14,259	△10,469	165,938
営業利益又は営業損失(△)	¥△5,117	¥△2,359	¥ 121	¥ 854	¥ 211	¥△6,289
資産合計	¥ 98,481	¥ 29,257	¥4,193	¥10,807	¥ 12,690	¥155,428

	千米ドル(注1)					
	日本	北米	欧州	アジア	消去又は全社	連結
	2008					
外部顧客に対する売上高	\$ 892,326	\$ 554,897	\$29,102	\$152,744	\$ —	\$1,629,071
セグメント間の 内部売上高・振替	71,000	2,857	29,346	1,469	△104,673	—
合計	963,326	557,755	58,448	154,214	△104,673	1,629,071
営業費用	1,015,540	581,816	57,214	145,500	△106,826	1,693,244
営業利益又は営業損失(△)	\$ △52,214	\$△24,071	\$ 1,234	\$ 8,714	\$ 2,153	\$ △64,173
資産合計	\$1,004,908	\$ 298,540	\$42,785	\$110,275	\$ 129,489	\$1,586,000

	百万円					
	日本	北米	欧州	アジア	消去又は全社	連結
	2007					
外部顧客に対する売上高	¥101,596	¥69,409	¥3,173	¥10,554	¥ —	¥184,731
セグメント間の 内部売上高・振替	10,138	637	3,163	139	△14,077	—
合計	111,734	70,046	6,335	10,692	△14,077	184,731
営業費用	101,890	65,991	6,140	9,831	△14,279	169,573
営業利益	¥ 9,844	¥ 4,055	¥ 195	¥ 862	¥ 202	¥ 15,158
資産合計	¥120,402	¥42,942	¥5,685	¥ 9,893	¥△15,659	¥163,263

注：1. 米ドル金額は便宜上2009年3月31日における変換レートに近い1米ドル＝98円で計算されています(千ドル未満は切り捨て)。

2. 当社および子会社はグループの所在地に基づいて4つの地域セグメントに分類されています。

日本以外の区分に属する主な国は以下のとおりです。

北米：アメリカ合衆国

欧州：フランス・イギリス

アジア：中国・インドネシア・タイ

3. 2008年度より「棚卸資産の評価に関する会計基準」(企業会計基準第9号 2006年7月5日)を適用しています。この変更に伴い、従来の方法によった場合と比較して、「日本」の営業費用は327百万円増加し、営業損失が同額増加しています。

4. 当社および国内連結子会社の機械装置については、従来、耐用年数を3～12年としていましたが、2008年度より3～9年に変更いたしました。この変更に伴い、従来の方法によった場合と比較して、「日本」の営業費用は515百万円増加し、営業損失が同額増加しています。

akebono 国内主要企業別環境データ

曙ブレーキ山形製造株式会社 生産品目: ディスクブレーキパッド

[2000年3月 ISO14001認証取得]

			規 準		2007年度実績		2008年度実績							
◆大気 (大気汚染防止法、県条例)	項目	単位	規制値		最大値	平均値	最大値	平均値						
	ばいじん	g/m³N	0.1		0.006未満	0.003未満	0.006	0.004未満						
	NOx	ppm	950		130.0	85.50	76.0	62.00						
	SOx	m³N/h	7.91		0.00	0.000	0.00	0.000						
◆水質 (水質汚濁防止法、県条例)	項目	単位	通常	日間平均	最大値	平均値	最大値	平均値						
	pH	—	5.8～8.6	—	7.4	7.1	7.3	7.0						
	BOD	mg/l	25	20	13.4	6.0	19.0	9.4						
	ss (懸濁物質)	mg/l	60	50	20.0	5.6	7.5	2.8						
	油分(nヘキサン抽出物)	mg/l	5	—	2.6	1.5	4.2	2.3						
	大腸菌	個/cm³	—	3,000	不検出	不検出	130	77						
	アンモニア、アンモニウム化合物、 亜硝酸化合物、硝酸化合物	mg/l	100	—	15.0	4.6	20.0	11.8						
◆PRTR法対象化学物質														
単位: kg/年度														
物 質 名	取扱量		排出量				移動量				除去処理量		消費量 (製品付着)	
			大気		水域		埋立		リサイクル					
	07年	08年	07年	08年	07年	08年	07年	08年	07年	08年	07年	08年	07年	08年
アンチモン及びその化合物	43,759	36,000	0	7	0	0	0	0	5,251	4,400	0	0	38,508	32,000
クロム及び三価クロム化合物	1,107	0	0	0	0	0	0	0	133	0	0	0	974	0
ヘキサメチレンテトラミン	38,082	42,000	0	8	0	0	0	0	4,570	5,100	33,512	37,000	0	0
トルエン	3,149	2,900	3,149	2,900	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
フェノール	6,690	8,900	0	2	0	0	0	0	803	1,100	5,887	7,800	0	0
マンガン及びその化合物	5,079	4,600	0	1	0	0	0	0	609	550	0	0	4,470	4,000
モリブデン及びその化合物	1,889	2,200	0	0	0	0	0	0	227	260	0	0	1,662	1,900
総 合 計	99,755	96,600	3,149	2,918	0	0	0	0	11,593	11,410	39,399	44,800	45,614	37,900

曙ブレーキ福島製造株式会社 生産品目: ブレーキライニング

[2000年3月 ISO14001認証取得]

			規 準		2007年度実績		2008年度実績							
◆大気 (大気汚染防止法、県条例)	項目	単位	規制値		最大値	平均値	最大値	平均値						
	ばいじん	g/m³N	－		0.005未満	0.005未満	0.009	0.008						
	NOx	ppm	－		50	50	40	36						
	SOx	m³N/h	0.87		0.008	0.008	0.008未満	0.008未満						
◆水質 (水質汚濁防止法、県条例)	項目	単位	通常	日間平均	最大値	平均値	最大値	平均値						
	pH	－	5.8～8.6	－	7.5	7.3	7.7	7.3						
	BOD	mg/l	40	－	2.9	1.9	7.1	1.8						
	ss（懸濁物質）	mg/l	70	－	26.0	12.4	24.0	9.8						
	油分（nヘキサン抽出物）	mg/l	10	－	1.0未満	1.0未満	1.0未満	1.0未満						
	大腸菌	個/cm³	－	3,000	不検出	不検出	不検出	不検出						
◆PRTR法対象化学物質														
単位:kg/年度														
物 質 名	取扱量		排出量				移動量				除去処理量		消費量 （製品付着）	
			大気		水域		埋立		リサイクル					
	07年	08年	07年	08年	07年	08年	07年	08年	07年	08年	07年	08年	07年	08年
アンチモン及びその化合物	49,056	37,000	0	0	0	0	0	0	1,277	1,500	0	0	47,779	35,000
クロム及び三価クロム化合物	23,621	18,000	0	0	0	0	0	0	1,585	1,900	0	0	22,036	16,000
ヘキサメチレンテトラミン	58,420	44,000	0	0	0	0	0	0	737	850	57,683	44,000	0	0
トルエン	1,542	1,400	1,542	1,400	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
フェノール	19,270	15,000	0	0	0	0	0	0	243	290	19,027	15,000	0	0
モリブデン及びその化合物	2,590	1,500	0	0	0	0	0	0	132	150	0	0	2,458	1,400
総 合 計	154,499	116,900	1,542	1,400	0	0	0	0	3,974	4,690	76,710	59,000	72,273	52,400

取扱量が1t/年以上の物質を集計し掲載しました。ただしニッケル化合物など特定第一種化合物は500kg/年以上を集計し掲載しています。
 六価クロムは2007年度より全廃いたしました。
 四捨五入の影響により、マスバランスの合計値と異なる場合があります。

◆大気 (大気汚染防止法、県条例)	項目	単位	規 準		2007年度実績		2008年度実績	
			規制値		最大値	平均値	最大値	平均値
◆水質 (水質汚濁防止法、県条例)	ばいじん	g/m ³ N	—		0.005未満	0.005未満	0.005未満	0.005未満
	NOx	ppm	—		79	68	110	77.8
	SOx	m ³ N/h	0.63		0.16	0.16	0.06	0.02
	項目	単位	通常	日間平均	最大値	平均値	最大値	平均値
◆水質 (水質汚濁防止法、県条例)	pH	—	5.8～8.6	—	8.4	7.6	8.6	7.6
	BOD	mg/l	25	20	12.0	7.4	14.0	8.1
	ss (懸濁物質)	mg/l	70	60	23.0	14.6	16.0	10.9
	油分 (nヘキサン抽出物)	mg/l	10	—	2.0	0.9	1.4	1.0
	大腸菌	個/cm ³	—	3,000	100	18.0	200	46
	亜鉛	mg/l	2	—	不検出	不検出	0.4	0.10

◆PRTR法対象化学物質														単位: kg/年度	
物 質 名	取扱量		排出量				移動量				除去処理量		消費量 (製品付着)		
			大気		水域		埋立		リサイクル						
	07年	08年	07年	08年	07年	08年	07年	08年	07年	08年	07年	08年	07年	08年	
亜鉛水溶性化合物	14,409	7,500	0	0	0	0	0	0	3,885	3,200	0	0	10,524	4,200	
キシレン	3,051	3,200	3,051	3,200	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
ニッケル化合物	22,462	22,000	0	0	0	0	0	0	4,104	3,300	0	0	18,358	19,000	
ふっ化水素及びその水溶性塩	3,316	2,900	0	0	1,923	0	0	0	1,393	1,200	0	1,700	0	0	
総 合 計	43,238	35,600	3,051	3,200	1,923	0	0	0	9,382	7,700	0	1,700	28,882	23,200	

◆大気 (大気汚染防止法、県条例)	項目	単位	規 準		2007年度実績		2008年度実績	
			規制値		最大値	平均値	最大値	平均値
◆水質 (水質汚濁防止法、県条例)	ばいじん	g/m ³ N	0.3		0.005未満	0.005未満	0.005未満	0.005未満
	NOx	ppm	250		68.0	42.7	54.0	23
	SOx	m ³ N/h	1.17		2.0以下	2.0以下	2.0以下	2.0以下
	項目	単位	通常	日間平均	最大値	平均値	最大値	平均値
◆水質 (水質汚濁防止法、県条例)	pH	—	5.8～8.6	—	8.1	7.3	7.4	7.2
	BOD	mg/l	25	20	19.0	10.1	8.8	4.1
	ss (懸濁物質)	mg/l	70	60	6.0	3.4	6.6	2.7
	油分 (nヘキサン抽出物)	mg/l	10	—	3.7	3.7	1.5	1.5
	大腸菌	個/cm ³	—	3,000	38	38	1,300	697
	亜鉛	mg/l	2	—	0.04	0.01	0.03	0.01

◆PRTR法対象化学物質														単位: kg/年度	
物 質 名	取扱量		排出量				移動量				除去処理量		消費量 (製品付着)		
			大気		水域		埋立		リサイクル						
	07年	08年	07年	08年	07年	08年	07年	08年	07年	08年	07年	08年	07年	08年	
アンチモン及びその化合物	—	1,000	0	0	0	0	0	0	—	12	0	0	—	1,000	
ヘキサメチレンテトラミン	1,785	1,400	0	0	0	0	0	0	40	39	1,745	1,300	0	0	
総 合 計	1,785	2,400	0	0	0	0	0	0	40	51	1,745	1,300	0	1,000	

取扱量が1t/年以上の物質を集計し掲載しました。ただしニッケル化合物など特定第一種化合物は500kg/年以上を集計し掲載しています。
六価クロムは2007年度より全廃いたしました。
四捨五入の影響により、マスバランスの合計値と異なる場合があります。

◆大気 (大気汚染防止法、県条例)	項目	単位	規 準		2007年度実績		2008年度実績	
			規制値		最大値	平均値	最大値	平均値
◆水質 (水質汚濁防止法、県条例)	ばいじん	g/m³N	—		0.0063未満	0.0063未満	0.0062未満	0.0062未満
	NOx	ppm	—		71.0	64.5	71.0	64.5
	SOx	m³N/h	0.63		0.0062未満	0.0060未満	0.0063	0.0062
	項目	単位	通常	日間平均	最大値	平均値	最大値	平均値
	pH	—	5.8~8.6	—	7.8	7.3	8.1	7.8
	BOD	mg/l	25	20	12.0	5.1	7.5	2.6
	COD	kg/日	7.4	総量規制	2.4	0.9	0.7	0.6
	ss(懸濁物質)	mg/l	60	50	19.0	10.0	14.0	10.9
	油分(nヘキサン抽出物)	mg/l	5	—	2.0	2.0	2.0	2.0
	全窒素	kg/日	9.8	総量規制	1.9	1.6	2.8	1.8
◆PRTR法対象化学物質	全リン	kg/日	1.3	総量規制	0.1	0.06	0.1	0.07
	大腸菌	個/cm³	—	3,000	460	125	700	145
	フッ素	mg/l	8	—	不検出	不検出	不検出	不検出
	アンモニア、アンモニウム化合物、亜硝酸化合物、硝酸化合物	mg/l	100	—	18.0	11.2	18.0	8.4

◆PRTR法対象化学物質

単位: kg/年度

単位: kg/年度														
物 質 名	取扱量		排出量				移動量				除去処理量		消費量 (製品付着)	
			大気		水域		埋立		リサイクル					
	07年	08年	07年	08年	07年	08年	07年	08年	07年	08年	07年	08年	07年	08年
アンチモン及びその化合物	14,654	10,000	0	0	0	0	0	0	2,284	1,900	0	0	12,370	8,400
クロム及び三価クロム化合物	1,066	0	0	0	0	0	0	0	176	0	0	0	890	0
ヘキサメチレンテトラミン	9,351	5,800	0	0	0	0	0	0	167	270	9,184	5,600	0	0
トルエン	2,388	1,700	2,388	1,700	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
モリブデン及びその化合物	2,665	2,300	0	0	0	0	0	0	176	150	0	0	2,489	2,100
総 合 計	30,124	19,800	2,388	1,700	0	0	0	0	2,803	2,320	9,184	5,600	15,749	10,500

◆大気 (大気汚染防止法、県条例)	項目	単位	規 準		2007年度実績		2008年度実績	
			規制値		最大値	平均値	最大値	平均値
◆水質 (水質汚濁防止法、県条例)	ばいじん	g/m³N	0.3		0.009未満	0.003未満	0.004	0.002未満
	NOx	ppm	180		120	87	90	59
	SOx	m³N/h	0.95		0.021	0.008	0.015	0.004
	項目	単位	通常	日間平均	最大値	平均値	最大値	平均値
	pH	—	5.8~8.6	—	7.6	7.0	7.5	7.0
	BOD	mg/l	25	20	24.0	13.5	25.0	15.8
	COD	kg/日	47.9	総量規制	36.0	28.0	46.0	25.5
	ss(懸濁物質)	mg/l	60	50	21.0	9.7	20.0	3.6
	油分(nヘキサン抽出物)	mg/l	5	—	不検出	不検出	2.0	0.5
	全窒素	kg/日	73.8	総量規制	67.0	48.7	73.0	54.9
◆PRTR法対象化学物質	全リン	kg/日	11.2	総量規制	2.4	1.2	1.3	0.7
	大腸菌	個/cm³	—	3,000	1,100	169	800	145
	全クロム	mg/l	2	—	不検出	不検出	不検出	不検出
	フッ素	mg/l	8	—	不検出	不検出	0.5	0.07
	亜鉛	mg/l	2	—	0.3	0.1	0.6	0.3

◆PRTR法対象化学物質

単位: kg/年度

PRTR法対象化学物質														単位: Kg/年度	
物 質 名	取扱量		排出量				移動量				除去処理量		消費量 (製品付着)		
			大気		水域		埋立		リサイクル						
	07年	08年	07年	08年	07年	08年	07年	08年	07年	08年	07年	08年	07年	08年	
亜鉛水溶性化合物	64,676	59,000	0	0	30	58	0	0	9,372	38,000	0	0	55,274	21,000	
総 合 計	64,676	59,000	0	0	30	58	0	0	9,372	38,000	0	0	55,274	21,000	

※参考: 岩槻製造所の塩化第二鉄(2010年4月よりPRTR新規把握対象物質に該当)の2008年度実績は取扱量3,800kg、除去量3,800kgです。

取扱量が1t/年以上の物質を集計し掲載しました。ただしニッケル化合物など特定第一種化合物は500kg/年以上を集計し掲載しています。

六価クロムは2007年度より全廃いたしました。

四捨五入の影響により、マスバランスの合計値と異なる場合があります。

曙ブレーキ山陽製造株式会社 吉備第1工場 生産品目:ディスクブレーキ/ドラムブレーキ/シューアッシー/プレートアッシー [2001年5月 ISO14001認証取得]

			規 準		2007年度実績		2008年度実績	
◆大気 (大気汚染防止法、県条例)	項目	単位	規制値		最大値	平均値	最大値	平均値
	ばいじん	g/m³N	—		規制対象設備なし		規制対象設備なし	
	NOx	ppm	—					
	SOx	m³N/h	—					
◆水質 (総社市公害防止協定値)	項目	単位	通常	日間平均	最大値	平均値	最大値	平均値
	pH	—	6.0～8.0	—	8.2	7.9	8.2	8.0
	BOD	mg/l	15	6	3.1	1.7	2.5	1.6
	COD	mg/l	15	8	6.8	5.3	6.9	4.9
	ss(懸濁物質)	mg/l	30	10	11.0	5.1	9.0	5.7
	油分(nヘキサン抽出物)	mg/l	2	1	不検出	不検出	不検出	不検出
	全窒素	mg/l	5	3	2.7	1.4	1.8	1.1
	全リン	mg/l	2	2	0.3	0.2	0.45	0.26
	大腸菌	個/cm³	—	1,000	34	23	320	183

◆PRTR法対象化学物質

単位:kg/年度

物 質 名	取扱量		排出量				移動量				除去処理量		消費量 (製品付着)	
			大気		水域		埋立		リサイクル					
	07年	08年	07年	08年	07年	08年	07年	08年	07年	08年	07年	08年	07年	08年
クロロベンゼン	3,014	2,200	3,014	2,200	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
トルエン	2,138	1,500	2,136	1,500	0	0	0	0	2	2	0	0	0	0
総 合 計	5,152	3,700	5,150	3,700	0	0	0	0	2	2	0	0	0	0

曙ブレーキ山陽製造株式会社 吉備第2工場 生産品目:ホイールシリンダー

[2003年3月 ISO14001認証取得]

			規 準		2007年度実績		2008年度実績	
◆大気 (大気汚染防止法、県条例)	項目	単位	規制値		最大値	平均値	最大値	平均値
	ばいじん	g/m³N	—		規制対象設備なし		規制対象設備なし	
	NOx	ppm	—					
	SOx	m³N/h	—					
◆水質 (総社市公害防止協定値)	項目	単位	通常	日間平均	最大値	平均値	最大値	平均値
	pH	—	6.0～8.0	—	8.2	7.9	8.2	8.0
	BOD	mg/l	15	6	3.1	1.7	2.5	1.6
	COD	mg/l	15	8	6.8	5.3	6.9	4.9
	ss (懸濁物質)	mg/l	30	10	11.0	5.1	9.0	5.7
	油分 (nヘキサン抽出物)	mg/l	2	1	不検出	不検出	不検出	不検出
	全窒素	mg/l	5	3	2.7	1.4	1.8	1.1
	全リン	mg/l	2	2	0.3	0.2	0.45	0.26
	大腸菌	個/cm³	—	1,000	34	23.0	320	183

曙ブレーキ山陽製造株式会社 総社工場 生産品目:ディスクブレーキ/ブレーキ構成部品

[2001年5月 ISO14001認証取得]

			規 準		2007年度実績		2008年度実績	
◆大気 (大気汚染防止法、県条例)	項目	単位	規制値		最大値	平均値	最大値	平均値
	ばいじん	g/m³N	—		規制対象設備なし		規制対象設備なし	
	NOx	ppm	—					
	SOx	m³N/h	—					
◆水質 (総社市公害防止協定値)	項目	単位	通常	日間平均	最大値	平均値	最大値	平均値
	pH	—	6.0～8.0	—	7.6	7.4	7.7	7.5
	BOD	mg/l	20	15	1.4	0.9	4.8	1.9
	COD	mg/l	15	10	4.4	3.6	4.4	3.5
	ss (懸濁物質)	mg/l	40	30	2.0	1.3	3.0	2.0
	油分 (nヘキサン抽出物)	mg/l	2	1	不検出	不検出	不検出	不検出
	全窒素	mg/l	120	60	11.0	5.9	6.4	5.1
	全リン	mg/l	16	8	5.0	2.4	2.4	1.7
	大腸菌	個/cm³	—	1,000	530	293	640	515
	全クロム	mg/l	0.5	—	不検出	不検出	不検出	不検出

◆PRTR法対象化学物質

単位:kg/年度

物 質 名	取扱量		排出量				移動量				除去処理量		消費量 (製品付着)	
			大気		水域		埋立		リサイクル					
	07年	08年	07年	08年	07年	08年	07年	08年	07年	08年	07年	08年	07年	08年
亜鉛の水溶性化合物	13,141	8,500	0	0	0	0	0	0	8	5	0	0	13,133	8,500
総 合 計	13,141	8,500	0	0	0	0	0	0	8	5	0	0	13,133	8,500

取扱量が1t/年以上の物質を集計し掲載しました。ただしニッケル化合物など特定第一種化合物は500kg/年以上を集計し掲載しています。
六価クロムは2007年度より全廃いたしました。
四捨五入の影響により、マスバランスの合計値と異なる場合があります。

マテリアリティについて

マテリアリティ・マップ作成への取り組み準備

「曙の理念」は、事業運営や環境保全、社会貢献なども含む、akebonoのあらゆる企業活動での企業の社会的責任(CSR)を実現するakebonoグループのビジョンとして、人だけでなく、草木を含めた地球上すべてのいのちひとつひとつを守り、育み続けていくために、健全な経営のもとで利益を創出していくことを定めています。この「曙の理念」をakebonoグループのCSR活動指針として捉え、コーポレートブランド経営を通じて「曙の理念」を守り高めていくことで、akebonoグループはさらなる企業価値の向上をめざしています。

「曙の理念」では、「曙の理念」の価値観を共有するステークホルダーを、お客様、株主様、お取引先様、地域社会と地球環境、私達ひとりひとり(社員)と定め、そのステークホルダーに対して、どのようなアプローチが必要なのかを明確に位置付けするため、akebonoはマテリアリティ・マップ作成に向けて準備を開始しました。

GRIの「Sustainability Reporting Guideline Version 3.0」で、「報告書中の情報は、組織の重要な経済的、環境的および社会的影響を反映するテーマおよび指標あるいは、ステークホルダーの評価および意思決定に実質的な影響を及ぼすであろうテーマおよび指標を網羅すべきである」と述べられており、akebonoのマテリアリティ・マップについても、この観点で作成していく予定です。今回は準備段階として、akebono社内で検討が進んでいるリスク管理の取り組みのうち「全社重点リスク評価マップ」に基づき、akebonoが今、ステークホルダー

「曙の理念」の価値観を共有するステークホルダー



に対してどのような影響を与えるのかを項目ごとに洗い出し、マテリアリティ・マップ上に整理しました。

グローバル化が急速に進展し、市場が大きく変化する中で、社会・環境などの前提条件の変化にも対応が可能となるように検討を重ね、今年度1年間をかけて、マテリアリティ・マップとして、よりakebonoのCSR活動の実情に即したものとなるよう作成していきます。

2008年全社重点リスク評価マップをベースとしたマテリアリティ・マップ準備版

akebonoグループの影響度 ↑ 大 ↓ 小	ステークホルダーにとっての影響度 ← 大 小 →	
	中	大
● 敵対的買収の実行 ● 資産管理	● 自然災害(地震・台風)のリスク発生への対応 ● 新型インフルエンザなどの発生への対応 ● 従業員の安全確保と防災訓練 ● 情報漏洩防止等、統制の行き届いた情報管理徹底 ● 海外ローカルを尊重したビジネスモデルの構築 ● カントリーリスクに対する管理体制の構築 ● コンプライアンスの遵守(教育・啓発活動) ● 調達先との良好な関係構築(GQCDDM*)	● 自動車産業の市場変化(低燃費化・軽量化)に対応可能な経営体質および組織 ● 専門技術を持った人材の養成 ● 経営マネジメント能力のある人材の養成 ● ダイバーシティ、ワークライフバランスの推進 ● 高齢化に対する技術の伝承 ● プレーキの安全安心を支える品質保証の構築(TS, ISO9001-2000, PDCAの組織への定着) ● 新製品・新技術への経営資源の投入
● 金利変動リスク	● 資金の流動性の確保と信用力の維持 ● 資金調達コスト低減をめざした公正な情報開示 ● 為替変動リスク ● 知的財産の保護 ● 労使協調による円滑な企業運営	● CO₂の削減(2010年度 7%削減(1990年度比)) ● VOCの削減 ● 環境に配慮した製品の開発(電動ブレーキ、新幹線、風力発電用ブレーキ) ● アスベスト製品に対する健康被害への対応

*GQCDDM:グローバル・クオリティ・コスト・トータルリードタイム・デベロップメント・マネジメント

グループ企業一覧

2009年6月1日現在

国内

■曙ブレーキ工業(株)

本店(グローバル本社)

〒103-8534
東京都中央区日本橋小網町19番5号
Tel.(03) 3668-5171 Fax.(03) 5695-7391

Ai-City(本社)

〒348-8508
埼玉県羽生市東5丁目4番地71号
Tel.(048)-560-1500(大代表) Fax.(048) 560-2880

中部オフィス

〒473-0902
愛知県豊田市大林町3-13
(補修品)Tel.(0565) 25-1191 Fax.(0565) 25-1130
(乗用車)Tel.(0565) 25-1192～3 Fax.(0565) 25-1130

札幌営業所

〒007-0883
北海道札幌市東区北丘珠3条3-2-66
Tel.(011) 780-5031 Fax.(011) 787-6297

仙台営業所

〒983-0035
宮城県仙台市宮城野区日の出町3-7-13
Tel.(022) 284-4979 Fax.(022) 238-9318

関東営業所

〒348-8501
埼玉県羽生市東5-4-71
Tel.(048) 560-1481 Fax.(048) 560-1487

大阪営業所

〒564-0053
大阪府吹田市江の木町2-17
(補修品・乗用車)Tel.(06) 6385-5803 Fax.(06) 6368-2457
(産機・鉄道) Tel.(06) 6385-6541 Fax.(06) 6380-0454

広島営業所

〒736-0085
広島県広島市安芸区矢野西4-1-13
(補修品)Tel.(082) 888-7293 Fax.(082) 820-4393
(乗用車)Tel.(082) 888-7296 Fax.(082) 820-4393

福岡営業所

〒812-0888
福岡県福岡市博多区板付6-12-41
Tel.(092) 501-0282 Fax.(092) 583-1258

館林鋳造所

〒374-0001
群馬県館林市大島町字東部工業団地6012
Tel.(0276) 80-6788 Fax.(0276) 77-1102

■グループ企業

曙ブレーキ山形製造(株)

(ディスクブレーキパッドなどの製造)
〒991-0061
山形県寒河江市中央工業団地161-3
Tel.(0237) 83-1111 Fax.(0237) 83-1125

曙ブレーキ福島製造(株)

(ブレーキライニングなどの製造)
〒969-1652
福島県伊達郡桑折町大字成田字新宿10
Tel.(024) 582-2191 Fax.(024) 581-2007

曙ブレーキ三春製造(株)

(二輪車用ディスクブレーキ、マスターシリンダー、プレス部品などの製造)
〒963-7704
福島県田村郡三春町大字熊耳字南原1
Tel.(0247) 62-6111 Fax.(0247) 62-6247

曙ブレーキいわき製造(株)

(リビルトブレーキなどの製造)
〒969-0235
福島県西白河郡矢吹町丸の内360
Tel.(0248) 42-3135 Fax.(0248) 44-2375

曙ブレーキ岩槻製造(株)

(ドラムブレーキ、ディスクブレーキなどの製造)
〒339-8601
埼玉県さいたま市岩槻区大字鹿室1190
Tel.(048) 794-4111 Fax.(048) 794-4125

曙ブレーキ山陽製造(株)

(ドラムブレーキ、ディスクブレーキ、ホイールシリンダーなどの製造)
〒710-1201
岡山県総社市久代1966-8
Tel.(0866) 96-2111 Fax.(0866) 96-2119

(株)アロックス

(運送事業など)
〒339-0071
埼玉県さいたま市岩槻区相野原255-1
Tel.(048) 794-1321 Fax.(048) 794-1970

(株)曙ブレーキ中央技術研究所

(ブレーキ関連の研究開発)
〒348-8511
埼玉県羽生市東5-4-71
Tel.(048) 560-1421 Fax.(048) 560-2900

アケボノテック(株)

(テストコースを使ったブレーキ関連の試験・評価受託など)
〒979-3112
福島県いわき市小川町上平字小申田41-42
Tel.(0246) 83-1931 Fax.(0246) 48-4004

あけぼの123(株)(特例子会社)

(清掃関連業務)
〒348-8508
埼玉県羽生市東5-4-71
Tel.(048) 560-1231 Fax.(048) 560-2855

(株)APS

(合理化などのコンサルティング)
〒339-8601
埼玉県さいたま市岩槻区大字鹿室1190
Tel.(048) 793-1650 Fax.(048) 793-1656

曙ブレーキ産機鉄道部品販売(株)

(産業機械・鉄道車両用ブレーキの販売)
〒348-8508
埼玉県羽生市東5-4-71
Tel.(048) 560-1555 Fax.(048) 560-1556

(株)ネオストリート

(ウェブショップ)
〒348-8501
埼玉県羽生市東5-4-71
Tel.(048) 563-0590 Fax.(048) 560-1571

海外

()内は略称

■北米

Akebono Brake Corporation (ABC)

(北米統括、セールス・マーケティング)

310 Ring Road, Elizabethtown, KY 42701, U.S.A.

Tel. +1 270-234-5500 Fax. +1 270-234-5504

Akebono Brake Corporation Engineering Center (AEC)

(エンジニアリングセンター)

34385 W. Twelve Mile Road, Farmington Hills, MI 48331, U.S.A.

Tel. +1 248-489-7400 Fax. +1 248-489-7683

Akebono Brake, Elizabethtown Plant (ABE)

(ディスクブレーキ、ドラムブレーキ、パッドなどの製造)

300 Ring Road, Elizabethtown, KY 42701, U.S.A.

Tel. +1 270-737-4906 Fax. +1 270-737-3044

Akebono Brake, Glasgow Plant (ABG)

(ディスクブレーキ、パッドの製造)

1765 Cleveland Avenue, Glasgow, KY 42141-1057, U.S.A.

Tel. +1 270-678-1765 Fax. +1 270-678-5659

■欧州

Akebono Brake Europe N.V.

(欧州統括、営業、市場調査)

Emiel Mommaertslaan 20, 1831 Diegem, Belgium

Tel. +32(0) 272-08-301 Fax. +32(0) 272-17-405

Akebono Europe S.A.S. (Gonesse)

[セールス、研究開発(CREA. Centre de Recherche Européen Akebono)]

6 Avenue Pierre Salvi BP 90111,

95505 Gonesse Cedex, France

Tel. +33 (0) 1-3445-1770 Fax. +33 (0) 1-3445-1771

Akebono Europe S.A.S. (Arras)

(ディスクブレーキパッドの製造)

Site Artoipôle,

244 Allée d'Espagne,

62118 Monchy-le-Preux, France

Tel. +33 (0) 3-2124-4800 Fax. +33 (0) 3-2124-4801

Akebono Europe GmbH

(セールス)

Auf der Heide 11-13, 65553,

Limburg-Dietkirchen, Germany

Tel. +49 (0) 6431-7798510 Fax. +49 (0) 6431-7798515

Akebono Advanced Engineering (UK) Ltd.

(研究開発)

415 Wharfedale Road, Winnersh Triangle, Wokingham,

Berkshire RG41 5RA, United Kingdom

Tel. +44 (0) 1189-445-100 Fax. +44 (0) 1189-445-101

■アジア

Akebono Brake (Thailand) Co., Ltd.

(ディスクブレーキの製造およびセールス)

700/880 Moo 1 Tambol Panthong Amphur Panthong, Chonburi

20160, Thailand

Tel. +66 (0)38-185-082 Fax. +66 (0)38-185-089

広州曙光制動器有限公司

[Akebono Corporation (Guangzhou)]

(ドラムブレーキ、ディスクブレーキなどの製造およびセールス)

広東省広州市広州経済技術開発区禾豊一街8号, China

Tel. +86 (0) 20-8298-6818 Fax. +86 (0) 20-8298-6820

曙光制動器(蘇州)有限公司

[Akebono Corporation (Suzhou)]

(ディスクブレーキパッドの製造およびセールス)

江蘇省蘇州市工業園区三区長陽街汀蘭港168号, China

Tel. +86 (0) 512-6283-1577 Fax. +86 (0) 512-6283-1580

PT. Tri Dharma Wisesa (TDW)

(ドラムブレーキ、ディスクブレーキ、パッド、ライニングなどの製造およびセールス)

Jl. Pegangsaan Dua Blok A1, Km. 1,

6 Kelapa Gading, Jakarta, Indonesia

Tel. +62 (0) 21-460-2755 Fax. +62 (0) 21-468-26659

役員一覧

2009年6月19日現在

取締役

代表取締役
信元 久隆代表取締役
横尾 俊治代表取締役
荻野 好正取締役
西垣 順充取締役
石毛 三知之取締役
工藤 高取締役
斉藤 剛取締役(社外)
伊藤 邦雄取締役(社外)
鶴島 琢夫

執行役員

会長兼社長

信元 久隆

副社長待遇

柏木 剛

副社長

横尾 俊治

副社長

荻野 好正

専務執行役員

西垣 順充

専務執行役員

石毛 三知之

専務執行役員

工藤 高

専務執行役員

斉藤 剛

専務執行役員

宇津木 聡

専務執行役員

佐藤 光夫

専務執行役員

小林 浩治

常務執行役員

出嶋 清

常務執行役員

奥村 健

執行役員

伊東 良平

執行役員待遇

若林 亨

執行役員待遇

尾高 成也

執行役員待遇

松本 和夫

執行役員

宮嶋 寛二

執行役員

安藤 昌明

執行役員

西山 和男

執行役員

細谷 智

監査役

常勤監査役

木村 恵司郎

常勤監査役

後藤 和彦

監査役(社外)

松田 秀次郎

監査役(社外)

遠藤 今朝夫

顧問

最高顧問

J. W. Chai

相談役

桑野 秀光

顧問

石垣 吉広

株主・投資家情報

2009年3月31日現在

■商号

曙ブレーキ工業株式会社

■住所

本店（グローバル本社）

〒103-8534 東京都中央区日本橋小網町19番5号

Tel: (03) 3668-5171

Ai-City（本社）

〒348-8508 埼玉県羽生市東5丁目4番71号

Tel: (048) 560-1500（大代表） Fax: (048) 560-2880

■創業

1929年1月27日（設立：1936年1月25日）

■資本金

13,578百万円

■上場証券取引所

東京証券取引所市場第一部

■株式

発行可能株式総数：440,000,000株

発行済株式数：110,992,343株

■従業員数（連結）

6,405名

■株主名簿管理人

三菱UFJ信託銀行株式会社 証券代行部

〒137-8081

東京都江東区東砂7丁目10番11号

■定期株主総会

定期株主総会は、通常毎年6月に開催されます

■監査法人

監査法人トーマツ

■大株主

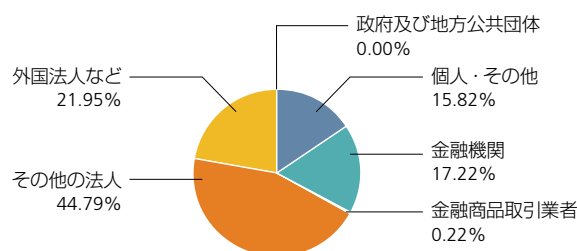
株主名	所有株式数 (千株)	発行済株式 総数に対する 所有株式数の割合 (%)
トヨタ自動車株式会社	15,495.1	13.96
ロバートボッシュ エルエルシー	12,597.0	11.34
伊藤忠商事株式会社	10,553.0	9.50
ドイチェ バンク アーゲー フランクフルト ドメスティック カストディー サービスズ	5,900.0	5.31
ピーピーエイチ ポストン メツラー インベストメント ゲーエムベーハー フランクフルト	5,261.8	4.74
いすゞ自動車株式会社	4,648.1	4.18
日本トラスティ・サービス信託銀行 株式会社(信託口)	4,301.4	3.87
株式会社みずほコーポレート銀行	3,915.7	3.52
アイシン精機株式会社	3,133.7	2.82
株式会社ブリヂストン	2,800.0	2.52

(注) 自己株式は第9位に該当しますが上表からは除いています。

■所有者別状況

区分	株主数 (人)	所有株式数 (千株)
個人その他	6,064	17,539.6
政府及び地方公共団体	0	0.0
金融機関	40	19,093.2
金融商品取引業者	24	239.7
その他の法人	116	49,663.9
外国法人など	65	24,333.1
合計	6,309	110,869.5
単元未満の株式	—	122,843 (株)

(注) 当期末現在の自己株式は3,634,186株であり、「個人その他」欄に3,634.1千株および「単元未満株式の状況」欄に86株含まれています。当期末現在の証券保管振替機構名義の株式は3,500株であり、「その他の法人」欄に3.5千株含まれています。なお、自己株式3,634,186株は株主名簿記載上の株式数であり、期末日現在の実質的な所有株式数は3,633,186株です。

■所有者別構成比
(%)

見通しに関する注意事項

このレポートに記載されている、現在の計画や見通し、戦略、業績などのうち、歴史的事実でないものは、現在入手可能な情報から当社が判断した仮定および所信に基づく見込みです。これらの記述は、当社の事業領域を取り巻く経済情勢、市場競争の動向、為替レート、税制や諸制度などにかかわるリスクや不確定な要素を含んでいます。また、リスクや不確定な要素はこれらに限定されるものではありません。従って、実際の業績は、さまざまな要因によって、当社の見込み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。

AKEBONO REPORT 2009

2009年6月発行

曙ブレーキ工業株式会社

広報室

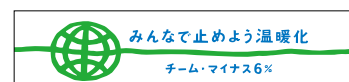
本店

〒103-8534 東京都中央区日本橋小網町19番5号

Tel (03) 3668 5183 **Fax** (03) 5695 7391

<http://www.akebono-brake.com>

この報告書に関するご意見・ご感想は上記にお寄せください。



akebonoグループはチーム・マイナス6%に参加しています。



この報告書は、適切に管理された森林からの木材を原料としていることを示すFSC認証紙を使用し、VOC (揮発性有機化合物) 成分フリーのインキで印刷しています。