AKEBONO REPORT 2014

事業・CSR活動報告

akebono
BRAKE EXPERTS

akebonoグループの原点を示す「曙の理念」

私達は、
「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は曙の理念を基に
21世紀を通して価値の創造を続けます。

私達は、
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もって『夢』を実現します。

以上宣言する。

<1999年制定>

akebonoは、グループ全体の求心となる理念のもと、akebonoが進むべき道を示すことが重要と考え、1999年に『曙の理念』を制定しました。

「摩擦と振動、その制御と解析」は、akebonoのコア技術です。「制御」が「解析」の前にあるのは、解析する前に、まず、困っているお客様の問題解決に取り組むというakebonoの姿勢を表しています。

守っているのは人のいのちだけではありません。「ひとつひとつのいのち」には、人間だけでなく、草木に至るまで、地球上のあらゆる生物、引いては地球環境そのものもいのちのひとつとみなし、それらを守り、育み続けていくために、健全な経営のもとで企業価値を創出していくことを定めています。

私たちは、『曙の理念』を実現することで、持続可能な社会の発展に貢献していきます。

『曙の理念』を実現するための基本的な心構えや行動規範として『akebono 21世紀宣言』を制定しました。

私たちは、提供しているものの価値を正しく認識し、考え、創造し続けることによって、お客様にとってオンリーワンの存在となることをめざします。

巧遅より拙速。課題に対しては素早く対応し、納得いくまで追究します。

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ことに誇りをもち、夢を忘れず、その実現へ向けて努力します。

ブランドステートメント

ブランドスローガン

さりげない安心と感動する制動を

ブランドステートメント

akebonoは創業以来、ブレーキの本質にこだわり、
安全で安心な毎日を支える技術を、
ひたむきに研き上げてきました。

暮らしの一歩先を見つめ、
お客様の喜ぶシーンをワクワクしながら想像し、
その実現に向けて挑戦していきます。

さりげない安心と感動する制動を。
世界中の皆様の笑顔を願って。

<2005年制定>

akebonoは、『曙の理念』を持続的に実現していくために、ブレーキ事業を通じて社会にどのような価値を提供していくのか、その短・中期的な指針として『ブランドステートメント』を制定しました。

「akebonoのめざす企業像」をわかりやすく示したもので、社員が何度も議論を重ね、つくり上げたものです。

3つのフレーズで構成されており、第1フレーズでは「歴史・こだわり・DNA」を表現しています。80年を超える長い歴史のなかで、ブレーキの本質にこだわり、安心を支える技術を研き上げてきた自信と誇りを込めています。

第2フレーズは「めざす姿・挑戦していく姿勢」として、さらなる飛躍に向けて新しい価値を創造するとともに、さまざまなシーンで社会に貢献する姿を表しています。

第3フレーズは「目標・約束」を表しており、akebonoにかかわるすべての人々の幸せを支え続けていくという姿勢を宣言しています。

経営方針

1. お客様第一
2. 技術の再構築
3. グローバルネットワークの確立

<1990年制定>

CONTENTS

akebonoグループ企業理念 1
トップメッセージ 2

特集

新中期経営計画 4
100周年に向けて 6
東日本大震災後の継続した取り組み 12
製品紹介 14
マネジメント・システム 18
さらなる発展に向けて 20

社会性報告

地域社会とともに 22
お客様とともに 24
株主様・お取引先様とともに 25
社員とともに 26

環境報告

環境マネジメント 34
開発・設計段階での取り組み 42
調達段階での取り組み 45
物流段階での取り組み 46
販売・消費段階での取り組み 46
人と環境に優しい会社への取り組み 47
akebono国内主要企業別環境データ 49

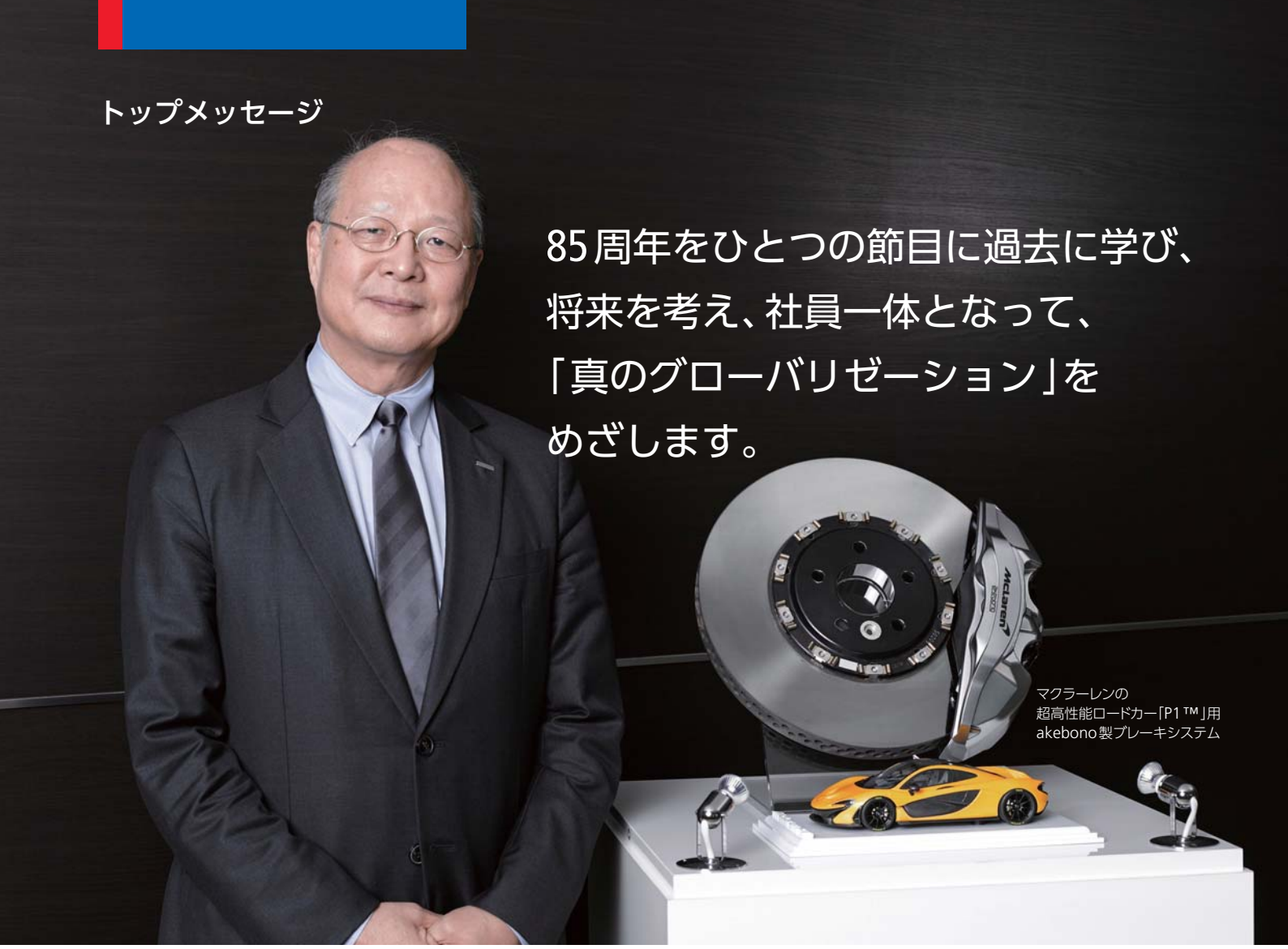
経済性報告

ディスクロージャーポリシー 52
2013年度事業報告 53
連結貸借対照表 58
連結損益計算書／連結包括利益計算書 60
連結株主資本等変動計算書(要約) 61
連結キャッシュ・フロー計算書 62
セグメント情報 63
11年間財務サマリー 64
2013年度地域別研究開発 66

会社情報

役員一覧 67
グループ企業・拠点一覧 68
沿革 70
会社概要／株主・投資家情報 71
第三者意見 72
編集方針 73

85周年をひとつの節目に過去に学び、将来を考え、社員一体となって、「真のグローバリゼーション」をめざします。



マクラーレンの
超高性能ロードカー「P1™」用
akebono製ブレーキシステム

One Team One akebonoでOne Goalをめざす

akebonoは2014年、創業85周年を迎えましたが、この長い歴史の中で、これまでに3つの大きな転換期を経験してきました。第1の転換期は日本のモータリゼーションを目前に控えた1960年、世界的なブレーキメーカーだった米国ベンディックス社との技術提携です。これを契機に総合ブレーキメーカーへと飛躍しました。第2の転換期は1986年、米国自動車メーカーゼネラルモーターズ(GM)社との合弁会社を米国ケンタッキー州に設立し、その後、本格的な海外展開を図りました。第3の転換期は2010年、世界的な自動車部品メーカーであるロバート・ボッシュ社の北米ブレーキ事業を譲り受け、「真のグローバリゼーション」への第一歩を踏み出しました。そして現在、その実現に向けて、新中期経営計画「akebono New Frontier 30-2013 (aNF30-2013)」を展開しています。「真のグローバリゼーション」とは国籍、言語、教育、習慣など、さまざまな価値観を持った社員が、お互いの違いを認め、お互いを融合させ、One Teamとなって唯一無二のOne akebonoを創り上げ、One Goalである世界中のお客様のニーズに対応するということです。これを達成しなければ、15年後の100周年を迎えることはできないという危機感を抱いています。

2013年度からスタートした3カ年計画「aNF30-2013」では重点施策を1.将来に向けた技術の差別化、2.革命的な原価低減に向けた努力の継続と海外への展開、3.日米中心から日米欧アジアへのグローバル化の加速、としています。展開2年目となる2014年度は、初年度で明らかになった挑戦課題を踏まえ、3つの年度方針を展開しています。それは①高性能量販車(ハイパフォーマンス車=HP)およびグローバルプラットフォーム車(GPF)向けという「二大基軸プログラムの本格的立ち上げ」、②日本の製造拠点の中心となる岩槻製造㈱をグローバルな生産技術の発信基地とする「岩槻再創」、③質的にも人数的にも不足している「グローバル人財(人材)の育成」です。

二大基軸プログラムでの挑戦課題を一つひとつつぶし、本格的な立ち上げへ

「aNF30-2013」の核である二大基軸プログラムは昨年度から具体的な展開に入り、試作や一部の生産を開始しました。2013年3月には、HP向け製品に先行して、英国マクラーレン社の超高性能ロードカー「P1™」用ブレーキシステムの納入が始まり、HPにおいても欧州自動車メーカーの高性能量販車向け製品の受注が決定し、本格的な生産立ち上げに向

けて準備を進めています。一方、GPFでは日系自動車メーカーの世界戦略車向け製品をインドネシアで生産開始、欧州市場向けに出荷が始まりました。しかしながら、本格的に展開する上で、複雑かつ長大なロジスティックスのマネジメント、製品評価や実験の工数が想定以上に増えたことによる安全・品質体制のさらなる強化、次世代設備の改良など数多くの挑戦課題が明らかになってきました。本年度からこれらの課題を一つひとつつぶして、本格的な生産の立ち上げにつなげていきます。そのための具体的施策の一つとして、本年5月に欧州初のディスクブレーキキャリパー生産拠点をスロバキア共和国に設立することを発表し、2015年8月に生産開始する予定です。この新たな生産拠点設立により、フランスのディスクブレーキパッド（摩擦材）生産拠点と合わせて、欧州におけるブレーキ一貫生産供給体制を確立させていきます。

次世代に向けて、モノづくりフラッグシップ拠点としての岩槻再創

2014年度の二つ目の方針である「岩槻再創」は、akebonoのモノづくりのフラッグシップ拠点である岩槻製造㈱を次世代に向けて再創する、再び価値創造につなげる基盤をつくるということです。グローバリゼーションが加速し、日本の自動車メーカーが国内から海外へ生産移管を進める中、岩槻製造㈱の収益力低下が顕著になってきています。

創業85周年という長い歴史の中で培ってきたさまざまなノウハウの蓄積、経験は「真のグローバリゼーション」への体制づくりの上で大変重要な役割を果たすと確信しています。日本が情報発信拠点になっていかなければ、グローバリゼーションに対応していくことはできないということでの「岩槻再創」です。再創のためにはAPS(Akebono Production System)の原点に徹底してこだわり、従来のやり方を一新していく必要があります。具体的には「あるべき姿」から現状を抜本的に見直し、徹底的にムダを省き現場を変えていくことです。

「人格を持つ人という存在にとってやりやすい作業」「環境に優しい設備や道具」をキーワードに、従来の知識、経験を活用しながら知恵で実現していく挑戦です。そして、APSをベースに事業のあらゆる面を「共通化・標準化（C&S）」して効率を高め、お客様の個別のニーズには「特性（t）」を組み合わせて競争力を高めていく「共通化・標準化＋特性（C&S+t）」活動の徹底が重要となります。

グローバル人財の育成、発掘に傾注

akebonoが「真のグローバリゼーション」を達成し、今後の持続的成長を実現していくには、まず、生き残りをかけた挑戦であるHP、GPFの二大基軸プログラムを軌道に乗せることが必要です。その鍵を握るのがダイバーシティの促進であり、グローバル人財の育成です。

第3の転換期以降、日本中心の考え方や基準ではグローバルでの事業展開に大きな支障をきたすことが明確になってきました。グローバル人財については、質的にも人数的にも不足しているため、人財の育成、発掘、体系の見直しを図っています。2012年12月に完成した研修センター「Ai-Village（アイヴィラージュ）」は、稼働から1年間で延べ1万人以上の研修者を受け入れてきました。また、2011年から本格的にスタートした「モノづくりセンター」ではモノづくりの現場を強くできる人財の継続的な育成に取り組んでおり、akebonoらしいモノづくりを海外拠点にも発信する重要な役割も担っています。今後も社員一人ひとりの背景が異なっても、One akebonoとしてしっかりとコミュニケーションがとれる企業となるための基盤づくりを展開していきます。

85周年を機に、過去に学び、一体感を持って全員参加で、将来を考える

グローバリゼーションの急激な進展により、経営環境は大きく変化しています。この変化に対応し、選ばれ続ける企業になるためには、85周年という節目に「曙の理念」を基にあらためて原点に立ち返り、歴史を振り返り過去に学び、将来を考え、一体感を持って、全員で次世代のベースを創り上げていかなければなりません。akebonoグループの一人ひとりが、今何をすべきなのかを自ら考え、行動していくことで、「曙の理念」がめざす社会的責任の実現にさらに近づくものと信じています。

今回の「AKEBONO REPORT 2014」では、特に次世代を担う若手・中堅社員の声から、akebonoがめざす「真のグローバリゼーション」に向けた取り組みの一端をご紹介するとともに、ステークホルダーの皆様に多方面にわたる活動をご理解いただけるよう努めました。「安全と安心を提供する」akebonoに対し、引き続き変わらないご理解とご支援をお願い致します。

2014年6月　　代表取締役社長

特集：新中期経営計画

グローバルネットワークの強化

「akebono New Frontier 30-2013」の実現に向けた戦略強化を実施

akebonoは、長期ビジョンとしてakebonoがめざす姿（2020年度成長目標）をGlobal30（OEMディスクブレーキパッド世界シェア30％の獲得）の達成と定めています。

その達成に向け最終年度を2015年度とする新中期経営計画「akebono New Frontier 30−2013」を2012年に策定し、新たな価値の創造に挑戦しています。

新中期経営計画 akebono New Frontier 30-2013

■長期ビジョン

- Global30の達成※1
- 8-8-12の達成※2
- グローバル供給網の確立
- グローバル開発体制の確立

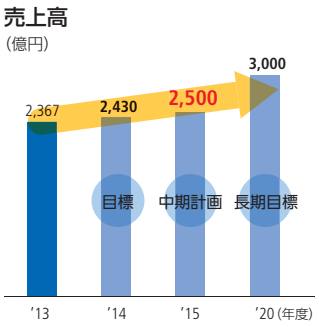
※1 Global30：OEMディスクブレーキパッド世界シェア30％
※2 8-8-12：売上原価率8割、販管費率8％、営業利益率12％

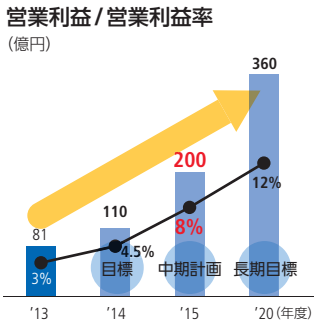
■戦略

- 将来に向けた技術の差別化
- 革命的な原価低減に向けた努力の継続と海外への展開
- 日米中心から日米欧アジアへのグローバル化の加速

2020年度までの数値目標

2020年度までの数値目標：
2015年度は2020年度のゴールをめざした通過点





競争力の強化—akebono New Frontier 30-2013の実現への施策

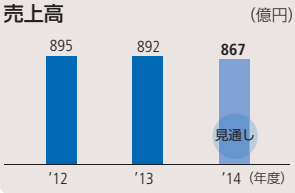
戦　略	対　象	内　容
将来に向けた技術の差別化	ハイパフォーマンス	受注ビジネスの確実な立ち上げ
	グローバルプラットフォーム	グローバルでの供給体制確立
	新興国	ニーズに合った低コスト品の開発
	環境	銅レス・銅フリー・アルミ化、低引き摺り
	新技術	電動ブレーキ、次世代摩擦材設備
革命的な原価低減と海外展開	総原価低減	C&S+t（標準化・共通化＋特性）の推進
	不採算案件の改善	品番ごとの原価・費用分析
	人員適正化	生産再編、稼働率平準化、リソース再配分
日米中心から日米欧アジアへのグローバル化加速	人財開発	Ai-Villageの活用、グローバル人財登用、駐在員の役割見直し
	新興国進出	メキシコ進出、ベトナム拡充、南米戦略
	開発・生産	欧州メカ開発・生産開始、アセアンセンター整備

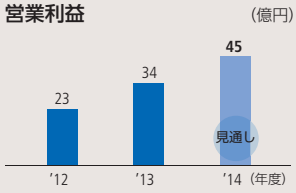
日本

技術の発信基地として、受注減の対応と合理化推進で収益基盤を強化

戦　略

- 生産人員の適正化
- 生産再編
- 不採算案件の撲滅
- 間接業務のスリム化
- 補修品事業拡大
- 新商品開発
- 次世代設備投入



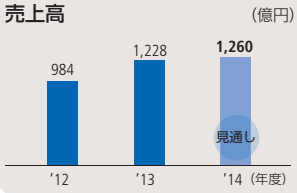


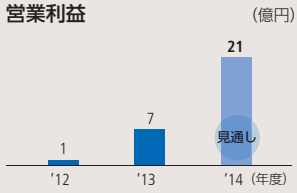
北米

黒字化の定着とメキシコを含めた生産区分の最適化を推進

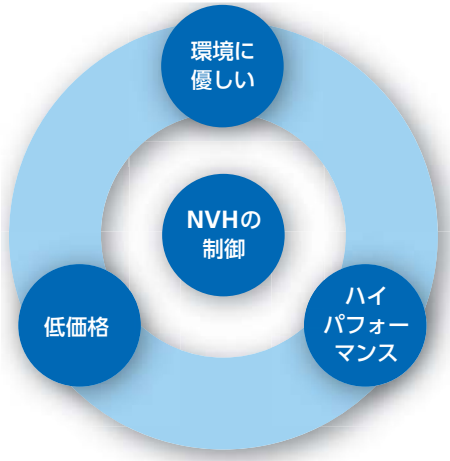
戦　略

- 新規立ち上げによる売上増大
- 鋳物調達最適化
- コスト競争力向上
- 将来に向けた開発



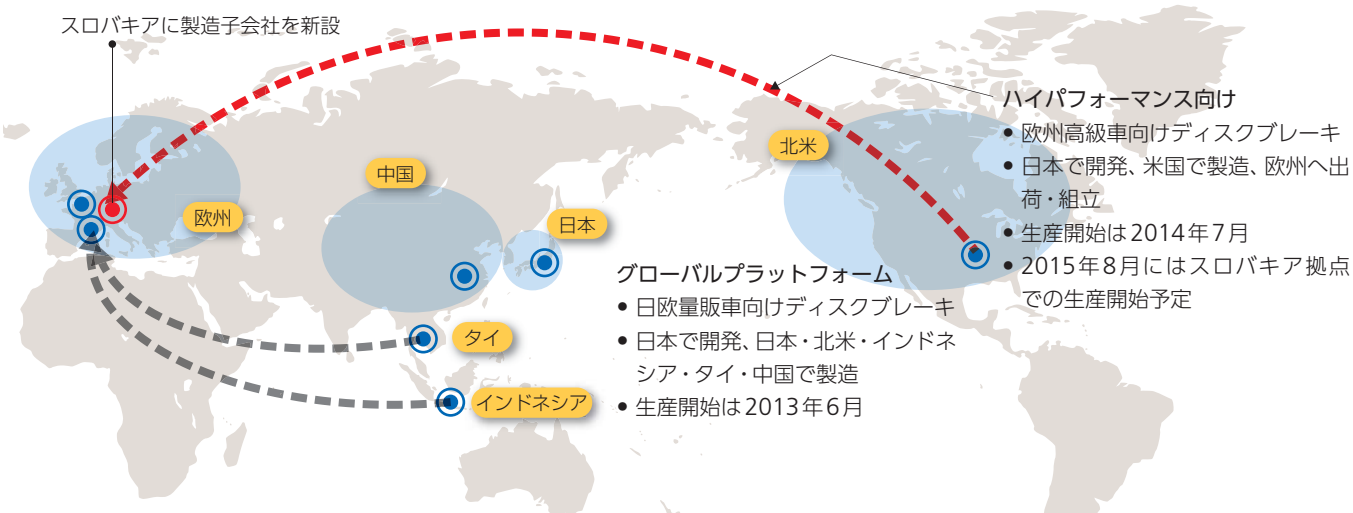


重点戦略―技術の差別化



akebonoは「技術の差別化」を収益性向上における重点戦略に位置づけています。NVH（ノイズ、振動、ざらつき）の制御を中心としたブレーキ開発を通して、自動車の快適性の実現に取り組んでいます。今後もブレーキの基本要求性能である「ノイズと振動」を制御することを軸に、環境に優しく、低価格でハイパフォーマンスなブレーキの開発を続けていきます。

重点戦略―グローバルネットワークの強化



akebonoは、各完成車メーカーが全世界で展開するグローバルプラットフォーム（GPF）車に対応し、当社の製品がどの地域においても、求められる品質で効率よく開発・生産・供給できる体制の整備を進めています。また欧州ではハイパフォーマンス（HP）車向け製品の供給体制整備にも取り組んでいます。GPF車とHP車への製品供給は、中期経営計画の達成への大きな貢献が期待されます。

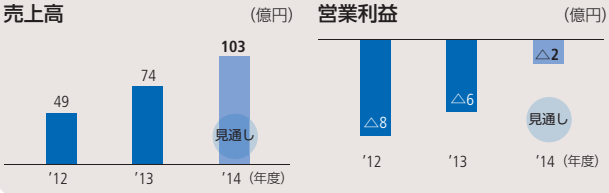
2014年5月、グローバル供給網拡充の一環として、欧州のスロバキアでの製造子会社の設立を発表しました。稼働時はGPF向けの他地域で生産したキャリパーとフランスで生産している摩擦材の組み立てが中心ですが、将来的にはHP向けにアルミ鋳造から加工、組み立ての一貫生産を計画しています。

※図中の青色部分の地域：製品が投入される地域

欧州　欧州市場でのHP用ブレーキ本格展開と既存工場の再構築

戦　略

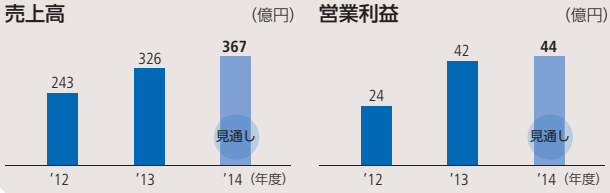
- 高性能ブレーキ製品拡販
- 開発体制の再編
- キャリパー工場の建設
- 摩擦材工場の生産能力増強と効率化推進



アジア　成長市場でのさらなる事業拡大と調達の最適化

戦　略

- グローバルプラットフォーム
- 現地調達化促進
- 鋳物調達最適化
- 地域別プロジェクト



特集：100周年に向けて

2014年1月27日に創業85周年を迎えたakebonoでは、2013年8月から85周年記念行事プロジェクトを立ち上げました。現在、記念式典を11月に控え、全グループを巻き込んだ活動を展開しています。プロジェクトメンバーとして各部署、拠点から選出された、今後のakebonoを担う社員10名が、85周年の意味合いや、活動を通じて感じた変化、100周年へのビジョンについて語ります。

岡田 勇樹
1998年入社
生産部門 プロジェクトAi

今泉 達哉
1996年入社
総務部 総務課

林 宏治
2005年入社
自動車営業部門
商用車営業部 営業1課

西山 努
2010年入社
開発部門
電動ブレーキ開発部 1課

フィービッヒ マルティーナ
2012年入社
新規・センサー事業部 営業課

曙ブレーキ85周年記念行事

akebonoでは、グループのさらなる発展と社会への貢献に向け、社員自ら手作りで記念行事を企画、実施します。テーマは「歴史を振り返る」「将来を考える」「一体感・全員参加」の3つで、全社員に85年間の歴史の積み重ねを実感してもらうとともに、100周年を前に、将来を考えるきっかけにすることを目標としています。

中心となって進めていくメンバーは営業・技術・生産・管理系、国内生産4拠点、グローバルという枠組みで選出された、次世代を担う若手～中堅の社員10名です。また、サポート役として、部・課長クラス6名からなる事務局も組織されています。

当初、記念式典は2014年4月1日に開催する予定でしたが、より内容の充実を図り、全員参加とするため、直前で開催延期を決断。現在は、11月の実施に向け取り組みを進めています。式典だけでなく、年間を通して多くの行事を企画し、akebonoグループ全体にとってより良い85周年とするためにさまざまな仕掛けづくりに取り組んでいます。

プロジェクトを進める中での難しさ

岡田：2013年8月末から85周年記念行事プロジェクトを進めています。始動当初は、4月1日に記念式典を執り行う計画で、それに合わせてスケジュールを組んでいたのですが、議論を重ねてもまったく進まず、正直、不満に思うこともありました。記念行事として何を行うのが正解なのか、答えは1つではないので、みんなの意見をまとめることがとても難しかったですね。すべての案をカテゴリーに分類し、結論を出しやすいよう努力もしましたが、最終的に決める段階になると結局まとまらなくなりました。誰が決めるのかという点でも苦労しましたね。85周年記念行事プロジェクトにはサポート役として事務局が組織されています。事務局からは、「プロジェクトは自分たちで自ら考えて進めてください。とにかく自由にやってください」と伝えられていましたが、どうしたらまとめていけるのかまったく分からず、手探りの状態でした。

今泉：毎週1回のペースで、1時間半から2時間のテレビ会議を開催していました。テーマを決めて討論や意見交換を行うのですが、11月あたりまではなかなか話がまとまらず、歯がゆい思いをしていました。メンバーは各部署、生産拠点などから一人ずつ選抜されていて、バックグラウンドもさまざまです。物事の捉え方や受け止め方も多様で、意見やアイディアが1つの方向に固まることがなく、拡散していました。

西山：私は経験不足な面もあり、プロジェクトに参加した当初は、各拠点がどのような考えに基づいて仕事をしているのか、相手の立場が理解できていませんでした。だから、何かを依頼してもこちらの思う通りに物事が進まないこともあって、もどかしかったです。

佐久間：最初のうちはずっとテレビ会議だったので、工場側の様子も伝わりづらいし、本社の雰囲気もなかなか把握できませんでした。だから、お互いに理解し合うことが難しい部分があり、困ったなと思ったこともありました。

岡田：11月に入って、定期的に行われている全社集会で4月1日に式典を開催する計画を発表した後からは、自然と意見がまとまるようになってきました。準備期間が残り少なくなってきたことで、メンバー一人ひとりに危機感が出てきたことが要因ではないかと思います。

2013年11月の全社集会の模様。国内生産4拠点を代表するプロジェクトメンバーは、それぞれの拠点から中継で参加。式典の概要や年間行事について発表しました。

小野：12月には、初めて合宿をしました。泊まりがけで本音を語り合い、さらに一致団結できたと思います。

林：ひとつの場所に集まって議論を重ねるプロセスは、プロジェクトテーマのひとつとして掲げている「一体感・全員参加」そのものでもあります。合宿では、そのテーマへの認識も深まりましたね。

佐久間 真一
1995年入社
曙ブレーキ福島製造㈱
業務課

石井 孝生
2005年入社
曙ブレーキ岩槻製造㈱
業務部 業務課

世古 智行
2002年入社
曙ブレーキ山陽製造㈱
業務部 財務経理課

小野 克哉
1995年入社
曙ブレーキ岩槻製造㈱
製造部 生産管理1課

白田 紀彦
1993年入社
曙ブレーキ山形製造㈱
品質管理課

※2014年4月1日付で山形製造㈱より異動

研修センターAi-Villageで行われた1泊2日の合宿。夜は宿泊している社員同士の交流の場として設けられたラウンジで語り合いチームワークを深めました。

西山：最初のころのテレビ会議では相手に気を使いすぎて、否定的な意見を言いにくい状況でした。相手の人柄や立場への理解が深まったことで、うまくいかないなと思った場合にも、その原因を想像できるようになりましたし、垣根がなくなり、意見をまとめていけるようになりました。

岡田：第一段階は、みんなの意見がまとまらず、進んでいるのかどうかもわからないモヤモヤした時期。一歩前進して、4月1日の式典に向けて頑張ろうとメンバーが一致団結したのが第二段階です。その後、経営トップとの相談や議論を重ねた上で決定していた記念式典の開催日程を延期することとなりました。これにはとても落ち込みました。4月1日は年度の始まりということで、本社では85周年キックオフイベントのみの開催、生産拠点ではその模様を伝えるとともにそれぞれでキックオフを行うということになり、式典は延期としました。今思うと、この時点では、メンバー以外の社員の「巻き込み」が全然できていませんでした。

2014年4月1日に羽生の本社で開催されたキックオフイベントの模様。社長が85周年に臨む思いを全社員へ語りました。akebonoがブレーキシステムを供給している超高性能ロードカー「P1™」の特別展示も企画されました。

周囲を巻き込むこと、「一体感・全員参加」

西山：今は気持ちに余裕を持って活動していますが、当初はこのメンバーだけで周年記念行事をやり遂げなければならないと思っていて、プレッシャーを感じることもありました。

岡田：以前はプロジェクトメンバーの熱意を周りの社員にうまく伝えられず、一方通行のやり取りになってしまっていたように思います。お手伝いをお願いしても、快い返事はほとんど返ってきませんでした。「1から10まで全部を自分たちでやるぞ」と意気込んでいたのですが、事務局やプロジェクト担当の役員から「そうじゃないだろう」と諭されたことで、取り組み方や考え方ががらりと変わりました。そこから、「一緒にやろうよ！」と声をかけ続け、賛同してくれる仲間を増やしていきました。今は、たとえば羽生の拠点内では、プロジェクトメンバーの下部組織として各部門から実行メンバーを選出してもらい、その実行メンバーが各部門からより細かい企画案を出すという体制ができあがっています。企画案の段階から全員参加になりつつあります。

本社の実行メンバーは総勢85名。ミーティングでは、各部署の意見を検討していきます。色々な視点から意見が集まり、企画案により一層幅が出るようになりました。

石井：岩槻製造㈱でも、85周年記念行事を行うことに対して、温度差があるなと思うこともありました。でも、たとえ仕事に追われていても、85周年を機会に、歴史を振り返ることで会社に誇りを持ち、将来を考えることで活気のある職場を作っていく手伝いができたらと、前向きに取り組んでいます。

岩槻製造㈱では、毎年4月に、新入社員を歓迎する行事としてマラソン大会が行われています。2014年は大会名として85周年を掲げることに加え、プロジェクトメンバーが駅伝に参加し、多くの社員に周知を図りました。

今泉：生産拠点だけではなく、本社でも85周年記念行事に対するとらえ方は社員それぞれ。そういう中で、少しずつでも、私たちの働きかけによって、前向きにとらえてくれる社員を増やしていくことが大切だと思っています。

世古：私の所属する山陽製造㈱はakebonoグループに加わって10年未満で、周年記念行事への参加は今回が初めてです。記念行事に限らず、普段から温度差を感じることもあります。でも、私の所属している部署のメンバーは、プロジェクトに携わる私をいつも快く送り出してくれていて、とても感謝しています。仲間のためにも、この機会に、山陽製造㈱でも一体感を高め、akebonoグループの一員として大きな役割を担っていくのだという士気を高めていけたらと思っています。100周年に向けて、山陽製造㈱ができることを考えていきたいですし、今働いている人がもっとやりがいを感じ、働くことを楽しめる環境を作るきっかけとしたいと思っています。

山陽製造㈱は2005年にakebonoグループの一員となりました。現地でのキックオフイベントは2014年4月4日に実施。拠点では、それぞれの拠点の85周年記念行事プロジェクトメンバーが自ら行事について説明すると同時に、拠点長の思いを発信しました。

岡田：主催者として、社員一人ひとりが何らかの形で85周年記念行事に関わる中で、考えたり経験したりしたことが最終的に普段の仕事に結びついていくといいなと思っています。全員参加・全社を巻き込んでこの行事を進める意義は、まさにここにあるのではと思っています。私自身もプロジェクトの取りまとめを行う中で、仕事に活かせそうな経験をたくさん積んできました。一人ひとりのこうした経験を増やしていくことが、会社の成長にもつながっていくのではないでしょうか。私個人としては、プロジェクトを通して成長することが、手作りで85周年行事を実施する狙いや意味なのだと考えています。こうした成長の機会を与えてくれた会社に感謝しています。

プロジェクトを通しての変化

今泉：今回の85周年記念行事のテーマには「一体感・全員参加」に加えて、「歴史を振り返る」、「将来を考える」ということも掲げられています。創業85周年にあたる2014年は、私が入社してから創業100周年にあたる2029年までの間の、ちょうど折り返し地点に位置しています。そういった時間の連続性を意識しながら、現状のビジネスの延長上にある将来を考えたとき、「現状維持」だけではダメだという危機感や課題意識を持てたことに意味を感じています。85年の歴史の中では社内の事業戦略をめぐって対立もあったと聞いています。それでも挑戦し続けてきたように、時には壁を乗り越えようとする覚悟が必要だと思うようになりました。

西山：プロジェクトのほかに、もともとの業務もこなさなければならず、大変だなと思っていたこともありますが、みんなを巻き込み始めたことで、プレッシャーや責任が分散され、気持ちに余裕を持つことができました。周りの状況もよく見えるようになり、前よりももっとたくさんの人から色々な意見を取り入れていけるようになったと感じています。ひとりでは難しいことも、多くの人を巻き込んで一緒に取り組んでいけば、やり遂げられるし、より良いものを創り上げていくことができるんじゃないかということに気づかされました。

フィービッヒ：私も、最初は仕事が増えることが気になっていて積極的な気持ちになれない部分もありました。でも、プロジェクトの企画が形になっていくうちに、どんどん楽しくなって、今では私の中で、とても好きな仕事になっています。それぞれの仕事の中では苦労することもあるかもしれませんが、社員の全員が将来に希望を持てるような、85周年記念行事にしていきたいという思いのもと取り組んでいます。

85周年を記念して、F1のマクラーレンチームとのコラボレーションポロシャツを製作。胸にはマクラーレンのロゴとakebonoの85周年ロゴがプリントされています。

白田：みんな多かれ少なかれ同じだと思うのですが、自分の業務の中で、必ずしも「プラス」と感じる仕事ばかりなわけではないと思います。このプロジェクトに関わることで、「プラス」の仕事って本当に大切なんだなとあらためて確認しました。プロジェクトメンバーに選ばれるまでは、85周年記念行事への関心は、実は、低い方でした。でもこれがきっかけで「やらされる」ではなく、「やる」と考えられるようになりましたし、自分の業務や会社の将来について前向きに考えていくチャンスになると、あらためてこの機会を与えてもらい良かったと思っています。

小野：今までの業務への向き合い方を振り返ってみると、日々の業務に追われ、1年か2年先までの短期的なビジョンしか描けず、さらに先の定年までなんてどうしたらいいのか、見当もつきませんでした。プロジェクトに参加し、85周年、その先の100周年を見据えることで、15年後の自分はどうなっていたいのか、またそれを実現するには1年後、2年後、5年後どうすればいいのか、そのために半年、1か月、1日単位で何をすべきかなどを考えて、毎日前向きに行動するようになりました。参加させてもらって本当に良かったと思います。

佐久間：プロジェクトとして活動することは、もちろん大変な面もあります。でも、通常業務ではあまりチャンスのない、大きな規模のイベントに関われるということ自体もそうですし、前向きでモチベーションの高い、素晴らしいプロジェクトメンバーと一緒に活動する中で、影響を受けたことはたくさんあります。違う拠点で活躍しているメンバーならではの斬新な考えやユニークな意見を聞くことができ、自分の学びになっていると思います。

世古：もし私の担当している経理の仕事だけでしたら、ここにいるメンバーと連絡をとることはほとんどなかったと思います。こうした機会を得て、みんなと話ができ、困ったときに相談できるさまざまな世代の仲間ができたことは、自分にとって大きな変化ですし、とても嬉しいですね。

石井：私も、モチベーションが上がっただけでなく、周囲との連携やコミュニケーションの大切さを実感できました。人と接する人事総務に所属していますが、本来の業務でしっかり周りを巻き込んで仕事できているか改めて見直したところ、これまでその部分が足りなかったと反省しています。このプロジェクトを通じて多様な視点や考え方を知り、成長できて良かったと思います。

林：通常業務において、以前は、役員をはじめ、部長、課長の考えを後輩に伝える際に、本当に自分はしっかり理解できているのか、後輩にはどうしたらきちんと伝わるのか、悩むことがありました。このプロジェクトでは、上下の垣根がないフラットな関係ができているため、多様な考え方もしっかりと理解できます。こうしたことが、通常業務においても上司や先輩はもちろん、後輩の立場や考え方への理解を深めることにもつながっています。

100周年に向けて、15年後のビジョン

今泉：15年後もますます新しいことにチャレンジする気概に溢れた会社であってほしい。さらに、新しいことにチャレンジする中で、「え〜っ!?　こんなところにも曙ブレーキが付いているの？」という驚きや感動を与えられる会社として成長し続けていきたいと思っています。私個人としては、15年後は定年を5年後に控えているころです。その時にも、会社とともに成長している自分でありたいですね。このプロジェクトでも、多様な仲間から影響を受け、自分の考え方や仕事の進め方に変化がありました。今後もそういった小さな変化の積み重ねの中で成長し、結果的に会社になくてはならない存在になれたらと思います。

フィービッヒ：15年後は40代半ばになっています。そのころには責任あるポジションで、大きなプロジェクトを担当していたいですね。akebonoはいいところのたくさんある会社ですが、改善しなければならないところもあると思います。みんなが会社の将来や自分の仕事に希望を持って働けるよう、良いところは伸ばし、悪いところは改善していって、もっ

ともっと良い会社になればいいと思っています。それと、まだまだ外国籍社員は少ないですが、100周年のころには、本社にも日本人と同じくらいに外国籍社員が増えて、多様な人財が活躍できる会社になっていてほしいです。

西山：akebonoがここまで長く続いているのは第一にお客様がいたから。15年後も、お客様のことを思って製品を開発し、ユーザーの感謝や叱咤激励の言葉を全社員で真摯に受け止め、より良い製品を全拠点が協力しながら生み出していける会社でありたいです。当たり前のことかもしれませんが、その当たり前の積み重ねが、活気と成長力のある会社の基礎となるのではと思っています。開発者としては海外のエンジニアたちと一緒にグローバルに仕事に取り組みながら、少なくともいまある課題はすべて解決していたいです。15年後もその時に入ってくる新入社員に負けないくらいのモチベーションやフレッシュな気持ちを持って、新しい仲間と一緒に仕事していきたいですね。

世古：今後も色々な仕事やプロジェクトに取り組む上で、タフであることはとても大切だと思うので、健康であり続けたいですね。仕事面では、社員みんながやりがいを感じられる会社にしたいと思います。そのために、色々な部署の困りごとなどに耳を傾け、みんなを巻き込んで解決していける人間になりたいです。

石井：最低でも、今と同じ情熱を持って仕事に取り組んでいたいと思います。そして、自ら考えて課題に取り組める人財を育てていくために、15年間で多くの経験を蓄積し、それを上手く活かせる社員になっていたいですね。

小野：15年後、社員みんなから愛される会社を作っていけたら、そういう会社で働くことができている自分自身も幸せだろうなと思います。一人でも多くのakebonoファンを作るために、私は、社員一人ひとりの小さい意見でもきちんと吸い上げ、問題を解決していける人間になっていたいと思います。

白田：100周年、そんな先まで考えたことがなかったのですが、プロジェクトメンバーに選ばれて、今思うのは、会社は絶対に存在していてほしい。そのためには将来を担う社員を育てていかなければいけないと思っています。15年後は、これまで自分が先輩から教わってきた分、人に教えられる社員になりたいですし、人づくりを通してもっと良い会社にしていきたいですね。また、山形製造㈱は世界一の生産数を誇るブレーキパット工場ですが、品質でも世界一に選ばれる工場にしていきたいと思っています。

佐久間：今私たちは、先輩から受けとった「たすき」を後輩に渡す役割を担っていると思っています。100周年を迎える時、前向きな人財をもっとたくさん増やせるように、努力していきたいですね。

林：今回のプロジェクトの活動を通してより強く思うようになったことは、部署や拠点の間の温度差がなく、みんなが同じ目標に向かって共に努力しながら進んでいける会社にしていきたい、ということです。現状、それぞれの部署や拠点が抱えている問題や課題など、ほかからは見えていないことがたくさんあると思います。でも、グループ全体としての目標や利益の達成という、めざすべき方向性は、どこにいても共通しているものだと思います。100周年のころには、すべての社員がグループ一丸となって目標達成に取り組むことにやりがいを感じられるような環境をつくっていけるよう、努力していきたいと思っています。

岡田：今回の記念行事に携わった人たちが、自ら100周年記念行事を企画・実行してくれるような会社であってほしい。プロジェクトのリーダーとして得たことや考え方を100周年記念行事プロジェクトメンバーにきっちりとつなげていきたいので、今から種を蒔いています。蓄積を活かしてより良いものを作っていくことのできる会社にしていきたいと考えています。それと、海外拠点とのやりとりを通して、海外akebonoグループの仲間たちも85周年に積極的に組んでいることを知り、非常に嬉しく思っています。15年後もそういった仲間たちと共に仕事ができたらいいなと思っています。100周年を迎える際も、社員が働き続けたいと思えるような会社にしていきたい。かつ、世界中から必要とされる会社でありたいと思っています。私自身もプロジェクトを通して成長していると実感していますので、ここで学んだスキルを本来の業務で一生懸命活かしてしていきたいですね。

海外グループ各社でも85周年記念行事に積極的に参画。記念式典の企画である、ロボットコンテストや速算大会の予選が各地で行われ、大いに盛り上がりました。

特集：東日本大震災後の継続した取り組み

震災から3年が経過

akebonoは社員が安心して働き続けるための取り組みとともに、
震災復興支援の継続と災害に強い企業への体質強化に努めています。

福島製造㈱：安心して働ける環境づくりの継続

■放射能測定の実施

東日本大震災で被害を受けた建屋や設備での復旧工事や地震対策はほぼ完了しました。福島第一原発から直線距離で約65kmに位置する福島製造㈱では、社員の安全には最大の注意を払い、社員が安心して働き続けるための取り組みとして、敷地内および工場内の放射能測定を8カ所で毎日実施しています。また、全社員が測定値を確認できるように毎日掲示板にて公開しています。

毎日8カ所で放射能測定

■「除染」自治体と連携

放射能が健康に及ぼす影響を低減するため汚染された土や草木を取り除く「汚染状況重点調査地域」に指定されている自治体では、除染計画を策定し仮置き場の確保も含め、条件が整ったところから順次除染活動を進めています。福島製造㈱がある桑折町では、住宅除去土壌の仮置き場の確保が難しい状況にあります。そこで福島製造㈱では桑折町と連携して、地域住宅の除去土壌を敷地内に置く仮置き場の計画を進めています。また、敷地内には働きながら大学に通い保育士の資格をめざす学生寮があるため、学生の安全性を考慮し、同様に桑折町と連携して敷地内除染の計画を進めています。

地震想定シミュレーションの実施

10月1日、akebonoでは15時15分発生の関東平野北西縁断層帯を震源とするマグニチュード8.1の大地震を想定した第7回地震想定シミュレーションを実施しました。国内各拠点が参加する危機管理シミュレーションで、関東の広い範囲で震度5～7の強い揺れに見舞われ、岩槻製造㈱：震度6強、本社（羽生）：震度6弱、館林鋳造所：震度6弱、本店（東京都中央区）：5弱の揺れを想定し、岩槻製造㈱を中心に各拠点でケガ人の発生、建屋と設備の破損、稼働・出荷・納入停止、帰宅困難者多数という同時被災を想定しました。前回の課題であった対策本部や各拠点で被災・対応状況が把握しにくい、という点を反映させ、国内各拠点をテレビ会議で接続し、情報の共有化を図ながら、より実践的なシミュレーションを実施しました。

情報の共有化を図ったシミュレーション

「防災センター」の機能を備える研修施設　Ai-Village

各国の社員の知識・経験を共有し、人財が交流することによって新たな価値を創造するための場として設置したAi-Village（埼玉県羽生市）は、大・中・小の研修室や語学専用研修室、食文化を通じて文化の違いを体験するための厨房機能、コミュニケーションを活性化するためのラウンジのある研修棟と56部屋のある宿泊棟で構成されています。

東日本大震災の教訓から、Ai-Villageは、施設耐震強度を基準の1.5倍にし、停電時の電力供給システムを保有、備蓄庫の設置、テレビ会議システム常態接続による国内外拠点との情報共有、研修室を宿泊室として約200名の宿泊が可能となるなど、万一のとき、「防災センター」としての機能も充実させました。また、太陽光発電システム、太陽熱温水器、自然採光などを利用し、使用電力量を極力少なくする省エネルギー施設としています。

Ai-Villageの備蓄庫
（毛布、飲料水、緊急トイレなどを備蓄）

震災復旧からの拡充「新生Ai-Ring」

福島県いわき市にあるテストコース「Ai-Ring」は、東日本大震災により大きな被害を受けた高速周回路などは一次復旧工事が完了し、さらに新製品開発に必要なワインディング路や総合試験路、悪路試験路などのさまざまなテストコースの拡充とダイナモ実験設備（ブレーキ試験機）の増設を行います。今回、ふくしま産業復興企業立地補助金対象事業（第5次募集）に採択され、地域貢献とともに新規地元雇用も20名を予定しています。完工は2016年3月の予定で、将来を見据え、Ai-Ringのあるべき姿を追求しつつ、新製品、新技術を確立し、中長期的な技術の変化にも対応できるフレキシブルな評価を可能にします。

Ai-Ring安全祈願祭の様子

震災復興支援「LFA試乗体験」イベントへの協力継続

東日本大震災で被災した福島の若者たちに夢と希望を持ってほしいという趣旨のもと、福島県いわき市の東洋システム㈱主催、トヨタ自動車㈱とakebonoの協賛により、Ai-Ringでのスーパーカー「LFA」の試乗体験イベントが昨年に引き続き、第2回目が6月8日に開催されました。

LFAは、トヨタ自動車の高級車ブランドであるレクサスから世界で500台が限定販売されたスーパーカーで、そのうち

の6台がAi-Ringに集結しました。当日は、招待した福島県内の中学生から大学生までの135名が、プロドライバーが運転するLFAの助手席に乗り、高速周回路走行などを体感しました。またakebonoは、このイベントにブレーキ技術教育巡回車両を派遣し、ブレーキの講習会を行いました。この震災復興支援「LFA試乗体験」は今後も継続協力していきます。

ずらりと並んだLFA試乗車

リスクを踏まえた経営課題

akebonoは、東日本大震災で顕在化した課題に継続して取り組み、さらに災害に強い企業への強化行動計画に着手しています。大規模地震、洪水などの自然災害や強毒性インフルエンザ等による事業中断に備え、また、お客様のサプライチェーンリスクへの関心が年々高まっている中、事業継続計画(BCP)への対応は非常に重要な経営課題と位置づけています。内閣府や一般社団法人自動車部品工業会(JAPIA)のガイドラインを参考に、国内外の拠点やサプライヤー(お取引先様)のBCP策定へ向け、ステップを踏んで取り組んでいます。

2013年度からは、リスク評価委員会の傘下に組織横断的なチーム(名称:BCM対策部会)を設け、震度6強の大地震を想定したBCP策定に取り組んでいます。特に、早期復旧・事業継続対応を重点テーマとして、「30日以内の復旧」をめざす設備の耐震強化対策への取り組み、代替生産性の分析・確認、サプライチェーンおよび情報システムのリスク分析と対策検討、改善を踏まえた地震想定シミュレーションを実施しました。

リスクを踏まえた経営課題

経営課題	内　容
事業継続計画(BCP)の策定	◆お客様のBCP取り組み・要求事項の把握 ◆BCP基本方針の策定 ◆主要製品についての復旧・代替生産策の検討 ◆設備耐震化などの対策実施 ◆BCPの文書化、定着化(教育・訓練)
危機管理体制の見直し	◆初動対応・早期復旧への地震シミュレーションの実施 ◆危機管理体制・対応マニュアルの見直し ・対象リスクの種類と規模の拡大 (地震のみから、気象、交通、事故など、安全と納入へ影響するものを対象とする) ・対策本部の設置基準、運営方法、体制 ・情報の見える化・共有化 ・運営機器の整備
階層別責任と役割の明確化	◆対策本部の規模と対応の見直し ◆緊急時に必要なアウトプット(安否、出荷状況、復旧予測等)と担当の明確化
社員・勤務状況の見える化	◆社員の見える化(出欠勤、出張):各個人の安否確認把握 ◆常に最新情報をアップデートする仕組みと共有方法

経営課題	内　容
情報迅速化	◆お客様情報だけでなく社内外情報を収集し、中長期での受注動向を方向づけする ◆外部ソース(経済産業省／JAPIAほか)の情報収集 ◆情報統制と共有化 ※拠点とは機能別に責任者を決め情報のやりとり
調達政策	◆グローバルレベルでのサプライチェーン情報の収集、リスク調査と対策検討、部品や材料の互換性確認、情報を一元管理するためのシステムづくり ◆互換性を難しくする要因でもある特殊な材料や仕様の「造りやすいもの」「仕様の共通化・標準化」 ◆GPF(グローバルプラットフォーム)ビジネスでの部品や材料の共通化推進、部品や材料の現地調達化推進
生産体制再構築	◆グローバル生産体制の再構築(拠点／製品の一極集中回避) ◆代替生産性の把握と向上 ◆C&S+tの推進(設備の汎用性の拡大による、相互生産)
ファシリティ見直し・強化	◆耐震補強強化の継続 ◆Ai-Villageへ対策本部のバックアップ機能、避難所・宿泊所 ◆生産拠点・非常用電源の完備 ◆衛星電話の更新

TOPICS

あの日から3年「生きていてよかった」涙の卒業

■震災を乗り越えて迎えた卒業

青空が広がった清々しい3月15日、福島製造㈱の第41期保専生15名の福島学院大学(短期大学部)卒業式が行われました。卒業式に続き、akebono主催の「卒業を祝う会」が開催され、卒業生とそのご家族も出席し、卒業生一人ひとりに社長の信元から記念品の贈呈と固い握手で、卒業生の門出をお祝いしました。

この41期保専生は、新入社員として普通のスタートはできませんでした。配属翌日に東日本大震災に見舞われ、余震の続く不安な毎日の中、停電・断水などにより寮では生活できず、避難所生活を余儀なくされました。また、工場の浄化槽損傷により食洗ができなかった1カ月間、寮生による「おにぎり握り隊」が毎日早起きして、社員の朝食用に約350個のおにぎりを作り、復旧・復興に大いに貢献しました。学校も被害を受けたため、仮設校舎での授業が続きましたが、明るく笑顔を絶やさず、それぞれが自分の夢に向かって進み、卒業を迎えました。

震災を乗り越えて迎えた卒業

卒業生代表の
矢吹 瑠香さん

■卒業生代表「お礼の言葉」

「忘れもしない3月11日の東日本大震災、直後先輩に手を引かれ外に出ました。大きな余震が続き、雪も降り雷もなり、この先どうなるのだろうと不安な思いでいっぱいでした。体育館で寒い中、体を寄せ合い、みんなで励まし合いました。あのときほど、人の温かさを感じたことはありません。日常生活を何気なく送ることができる幸せや、人の存在の大きさにあらためて気づかされました。支援物資もたくさんいただいたことに“One akebono”を感じ、こんなに社員のためにさまざまなことをしてくださる会社に入社することができて幸せだと思いました。今後は学んだことを活かし、それぞれの道を歩いていきます。」

(p.22「就職進学制度」をご覧ください。)

製品紹介

命を守るブレーキ：安全とさりげない安心の提供

車両を安全に止めるブレーキの仕組み

自動車用ブレーキ製品はakebonoの売上高の約9割を占めています。ブレーキパッドなどの摩擦材、ディスクブレーキ、ドラムブレーキなどの機構部分を含むブレーキシステムを、総合的に開発、製造しています。特定のメーカーの傘下ではない独立系のブレーキ専業メーカーとして、グローバルに製品を供給しています。

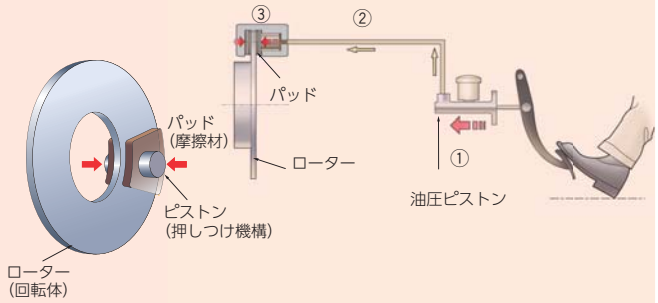
■ ブレーキとは

ブレーキとは、摩擦現象を利用して運動エネルギーを熱エネルギーに変換し、減速・止める装置です。時速100kmの車が急ブレーキを1回かけると0度の水2ℓが沸騰する計算になります。自動車部品の中では、車両を安全に止める役割を担う、**重要保安部品**に指定されています。

ブレーキには大きく分けるとディスクブレーキとドラムブレーキの2種類があります。ディスクブレーキは高速でも安定して止める、ドラムブレーキはより重い車を止めるという特徴があります。

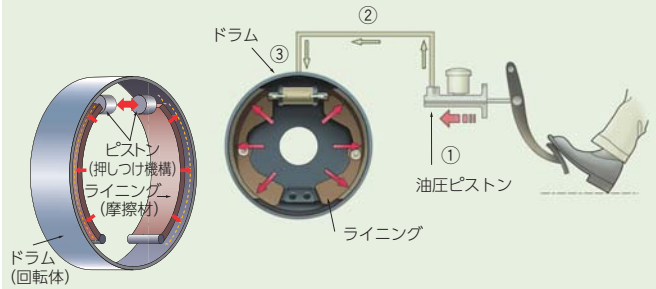
ディスクブレーキ→乗用車に多い

回転しているローターをパッドで挟んで止める

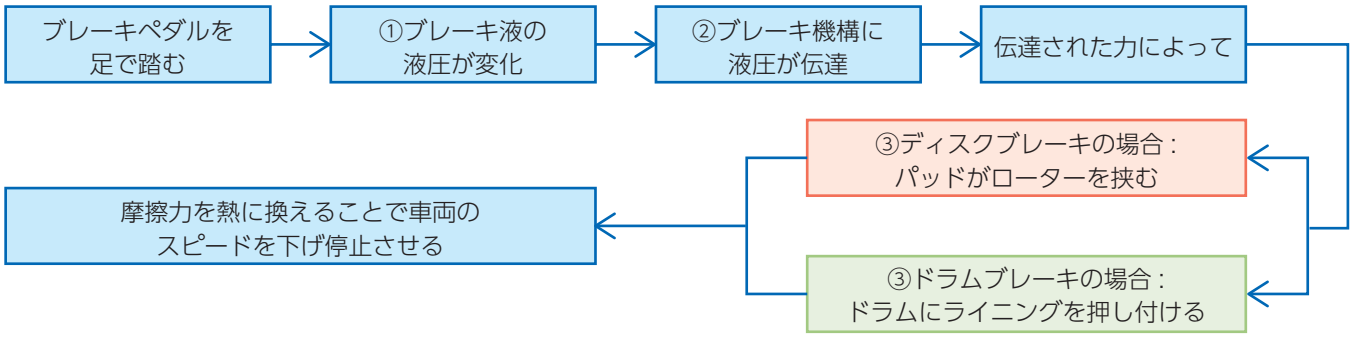


ドラムブレーキ→バスやトラックなどに多い

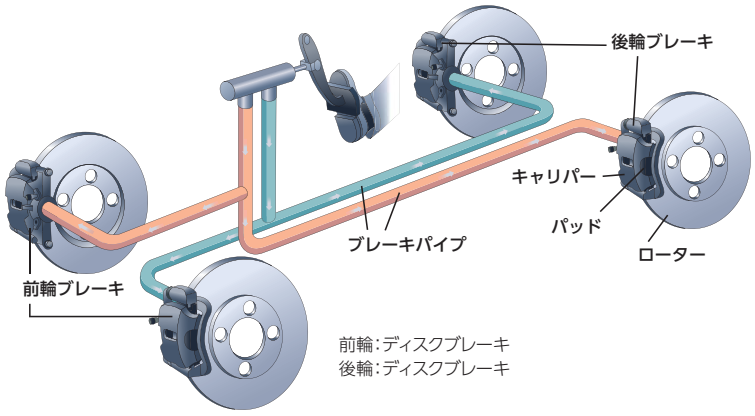
回転しているドラムをライニングが内側から押し広げて止める



■ ブレーキが効く仕組み



■ ブレーキシステム(ディスクブレーキの場合)



自動車には、4つの車輪にそれぞれブレーキが取り付けられています。前輪・後輪ともディスクブレーキが使われているもの、前輪・後輪ともドラムブレーキのもの、前輪と後輪とでディスクブレーキ、ドラムブレーキを使い分けているものなど、さまざまな組み合わせがあります。

■ ブレーキ摩擦材

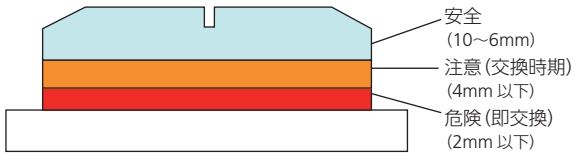
ブレーキは摩擦材を押しつけることにより摩擦力を発生させています。パッドやブレーキライニングに使われる摩擦材は、強度を出す補強材、効きや鳴きなどの要求性能を実現させる摩擦調整材、成分を接着形成する結合材の3つの要素で構成されています。

車種や地域によって要求性能が異なるため、使用する原材料や配合を変えています。欧州で一般的なのはロースチールやセミメタリックパッドで、金属繊維を使用しているため、高温・高速域での性能が高い反面、摩耗量の多さから鳴きやホイール汚れが目立ちます。一方、日本で一般的なのはノンアスベストパッドで、鳴きや摩耗が少ないという特徴があります。北米では両方が使用されています。

摩擦材の構成要素

	分　類	役　割	原材料	
摩擦材	補強材	摩擦材の強度と強靭性を確保	有機繊維	無機繊維
			スチール繊維	金属繊維
	摩擦調整材	効きや摩耗寿命を調整、効きの安定性を良くする	潤滑材	金属粉
			研削材	充填材
	結合材	配合原材料を結合	熱硬化性樹脂	

ワンポイントアドバイス



■ パッドの交換の目安は5mm

新品パッドの摩擦材の厚さは、約10mm(1cm)です。そのうち使用できるのは、7～8mm程度です。残厚が4mm以下となったら安全のための交換をお薦めします。

車検時や点検時に摩擦材の残厚を確認しましょう。

製品紹介

モータースポーツへの挑戦

「さりげない安心と感動する制動」を提供する技術の追求

■ フォーミュラー1

世界最高峰自動車レースF1のトップチーム「マクラーレン メルセデス」に2007年よりブレーキキャリパーとマスターシリンダーを供給しています。

F1では「速く走るためのブレーキ」が求められます。コーナー進入時は、わずか3秒で時速300km超から時速80kmへ減速します。この時のローターの温度は800度に上ります。

常に高い信頼性と安定した性能を実現するため構造、材料、表面処理などすべてにこだわりを持って取り組んでいます。

■ モーターサイクルレース

全日本ロードレース選手権のトップカテゴリーであるJSB1000クラスに2004年より挑戦し、ブレーキシステムを供給しています。

二輪レースでは、時速300kmから指1本で減速できる高い効きと繊細なフィーリングが求められます。

akebonoは2011年より「MuSASHi RT ハルク プロ」チームにブレーキシステムを供給し、2013年のFIM世界耐久選手権シリーズ鈴鹿8時間耐久ロードレースでは優勝を収めました。

マクラーレンのさらに強力な技術パートナーへ

2014年2月、akebonoはマクラーレンとのパートナー契約を、従来の「オフィシャルパートナー」から、技術的卓越性と優れた製品性能を証明する「テクノロジーパートナー」へと変更し、さらに関係を強化していくことを発表しました。2014シーズンからは新たなF1レギュレーションの変更に対応したブレーキシステムを開発・供給しています。

F1への参戦はエンジニアの育成にも大きく貢献しています。世界最高性能をめざすことにより技術力を研き、そのノウハウを多方面で活かしていけるよう活動していきます。

製品紹介

akebonoの主な製品

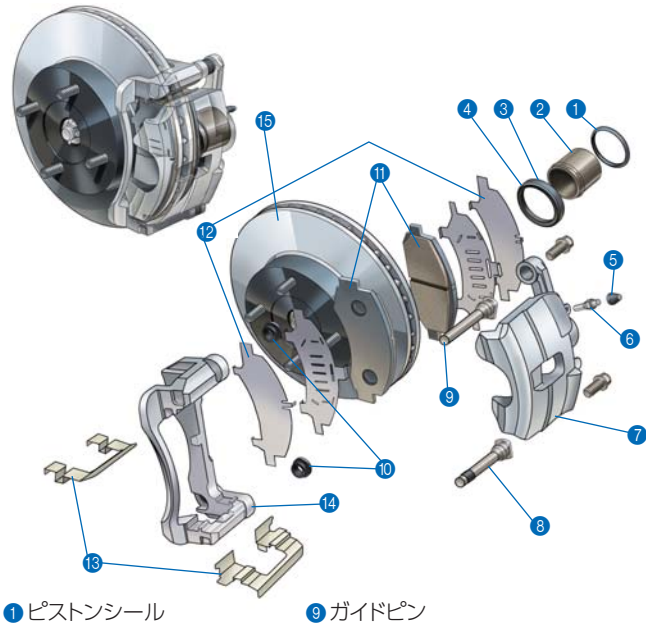
自動車用製品

- ディスクブレーキ
- ディスクブレーキパッド
- ドラムブレーキ
- ドラムブレーキシュー
- ブレーキライニング
- ディスクローター
- ブレーキドラム

■ディスクブレーキ

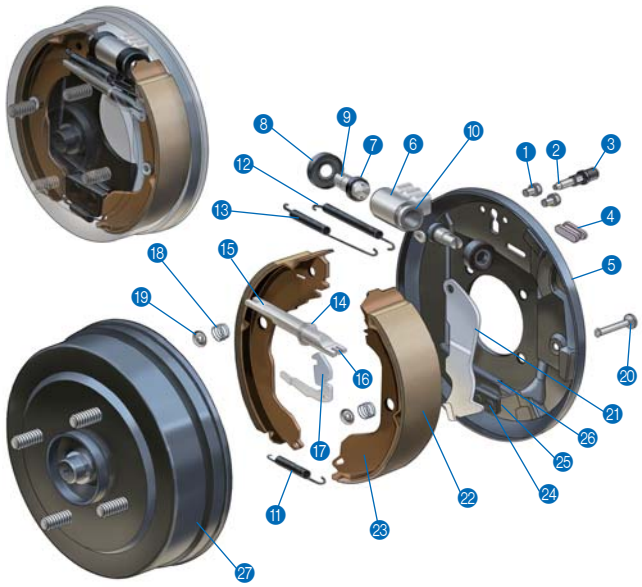
■ドラムブレーキ

ディスクブレーキの主要構成(AD型)



1. ピストンシール
2. ピストン
3. ピストンブーツ
4. ブーツリング
5. ブリーダーキャップ
6. ブリーダースクリュー
7. シリンダーボディ
8. ロックピン
9. ガイドピン
10. ピンブーツ
11. パッド
12. シム
13. パッドクリップ
14. マウンティングブラケット
15. ローター

ドラムブレーキの主要構成(LT型)



1. ボルト
2. ブリーダースクリュー
3. ブリーダーキャップ
4. チェックホールカバー
5. バックプレート
6. ホイールシリンダーボディ
7. ホイールシリンダーカップ
8. ホイールシリンダーブーツ
9. ピストン
10. リテーナー
11. リテーナースプリング
12. リターンスプリング(シュートゥーシュースプリング)
13. リターンスプリング(シュートゥーレバースプリング)
14. アジャスタースクリュー
15. アジャスターナット
16. アジャスターソケット
17. アジャスターレバー
18. シューホールドダウンスプリング
19. シューホールドダウンカップ
20. シューホールドダウンピン
21. パーキングレバー
22. ライニング
23. シュー
24. リベット
25. アンカープレート
26. ケーブルガイド
27. ドラム

鉄道車両用製品

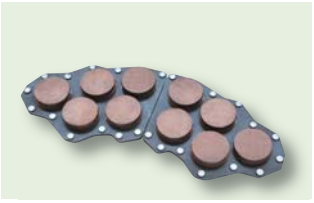
- 新幹線用ディスクブレーキ
- 新幹線用ディスクブレーキ ライニング
- 鉄道車両用制輪子
- リニアモーターカー用 ブレーキ など

新幹線(N700系)

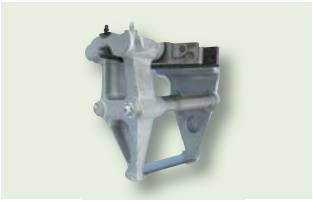
■新幹線用ディスクブレーキ

■鉄道車両用制輪子

■新幹線用ディスクブレーキ ライニング



■リニアモーターカー用 ブレーキ

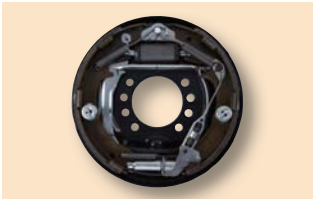


産業機械用製品

- フォークリフト用ドラムブレーキ
- 風力発電用ディスクブレーキ
- ラフテレーンクレーン用ディスクブレーキ など

風力発電

■フォークリフト用 ドラムブレーキ



■風力発電用 YAWブレーキ

■ラフテレーンクレーン用 ディスクブレーキ

自動二輪車用製品

- ディスクブレーキ
- ディスクブレーキパッド
- マスターシリンダー など

■ディスクブレーキ

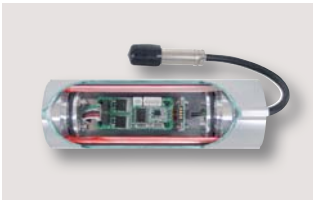
■マスターシリンダー

その他の製品

■コンバインセンサー

■コンクリート充填検知システム

■IT傾斜計測システム



■車両挙動監視装置(鉄道用)

コーポレート・ガバナンス、内部統制システム、大量株式買付行為対応策

ステークホルダーに対する信頼を獲得し、かつ企業としての責任を果たすため、
コーポレート・ガバナンスの充実と内部統制システムの整備に取り組んでいます。

コーポレート・ガバナンスの基本的な考え方と実施状況

グローバルな視点で透明かつ公正な経営を行い、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。さらに重要保安部品メーカーとして、すべてのステークホルダーとの健全で良好な関係の維持・促進、企業の社会的責任を遂行するためにも、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適正な業務執行を担保するとし、監査役会設置会社としています。取締役会は毎月1回の定例取締役会のほか、必要に応じて臨時取締役会の開催をしています。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、取締役会の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。また業務執行の責任、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。一橋大学商学部・大学院商学研究科教授である伊藤邦雄氏の学識者としての専門的見地に基づく助言と、前職が㈱東京証券取引所代表取締役社長である鶴島琢夫氏の経営者としての豊富な経験と高い見識に基づく助言を、経営に反映しています。2013年度取締役会、全14回のうち伊藤邦雄氏は13回、鶴島琢夫氏はすべての回に出席しました。なお、伊藤邦雄氏と鶴島琢夫氏は、株主様と利益相反のおそれがなく、高い独立性を備えているため東京証券取引所の定めに基づく独立役員として届出を行っています。

内部統制システムの整備

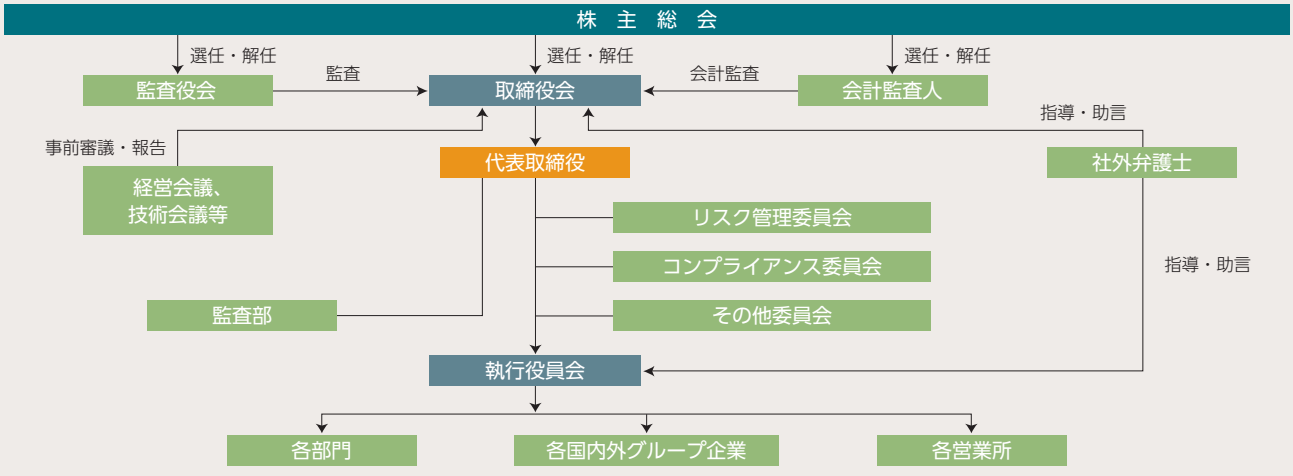
akebonoは、企業規模、事業の特性、経営上のリスクの状況等に応じ、取締役会で決議した「内部統制システムの構築に関する基本方針」に基づき、リスク管理、法令等の遵守、業務の効率化、適正な財務報告に関する仕組みを整備し、グループ全体の内部統制システムを運用しています。内部統制は組織全般が関わり、社員全員が参加すべきという考えから、経営環境や経営戦略・事業内容等の変化にも対応可能なシステムの有効性の維持を重視しています。そのため継続的な機能の向上と、監査役および監査部の監査機能の活用により、定期的に内部統制システムの点検・監視・検証を実施し、システムの有効な機能性を確認しています。金融商品取引法に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及ぼす可能性のある情報の信頼性確保のため、必要となる社内体制の整備・運用をしています。

株式の大量買付行為に関する基本的な考え方

akebonoは株式の大量買付行為に関して、買付者は、事前開示する当社独自の合理的なルールに従い、取締役会に事前に適切な情報を提供すべきと考えています。またakebonoと株主の皆様の利益を守るために、そのような合理的なルールに違反する買付行為があった場合は、取締役会がそのルールに則り適切と考える方策をとることが必要だと考えています。

akebonoは、大量買付行為の申し出に応じて株式の売買を行うかどうかは、最終的には株主様の判断に委ねられるべきであり、大量買付行為への対応策の導入・継続・廃止や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、基本的には株主総会において株主様のご意向の直接確認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は2014年5月7日開催の取締役会において継続を決定しました。

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、情報セキュリティ体制

リスクマネジメント、コンプライアンスの徹底と情報セキュリティの方針を全社員で共有し、
体制の整備に取り組んでいます。

リスクマネジメント体制

リスクマネジメント活動の推進組織として、委員長の代表取締役社長と社内取締役で構成されるリスク管理委員会を設置しています。リスク管理委員会の下部組織として、リスク評価委員会(委員長は代表取締役副社長)を設置し、重点リスクの分析、対応計画の指示、確認など、リスクマネジメント活動のPDCAサイクルを統括しています。2013年度は全社重点リスクを重点管理テーマと通常管理テーマに区分し、前者については、リスク評価委員会による低減活動のモニタリングを強化しました。全社重点リスクは、従来と同様に、責任者、対応計画、達成スケジュールを策定し、リスク顕在化の可能性またはその被害を低減するための活動を行いました。また海外事業拠点でも、それぞれの重点リスクを分析し、リスク対応計画の策定から始まるPDCA管理の実施体制を構築しています。また2013年度からは特別活動として、対策部会を設置し、事業継続管理(BCM)の強化をテーマに重点的に取り組み、震度6強の地震発生を想定したBCPの策定に向けた部会活動を本格的に開始しました。2014年度はBCM対策部会の活動を継続する一方、6項目の特別管理リスクと7項目の通常管理リスクを全社重点リスクとして取り上げ、国内外でそのリスクマネジメント活動を展開する計画です。

	2013年度全社重点リスク		2014年度全社重点リスク	
	重点管理テーマ	通常管理テーマ	特別管理リスク	通常管理リスク
1	災害	市場・経済状況変化	技術革新・新商品開発	市場・経済状況変化
2	調達環境	技術	海外事業展開	環境・安全規制対応
3	海外事業規制対応	コンプライアンス	生産技術・設備	自然災害
4	環境・安全規制対応	知的財産	情報管理システム	コンプライアンス
5	情報管理システム	為替変動	品質	知的財産
6	品質	人財育成・確保	人財・労務	原材料調達
7	—	—	—	財務

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、私たちが仕事をし、生活していく上で守るべきすべてのことに従って、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、執行役員を委員長とした「コンプライアンス委員会」を設置しています。また、経営のグローバル化に対応し、コンプライアンスのみならず、企業の社会的責任を正しく認識し、遂行するため「akebonoグローバル行動規範」「akebonoグローバル行動基準」を制定し、展開しています。

さらにコンプライアンス意識の向上のため、各種の教育プログラムを実施し、2013年度は国内の全社員を対象にコンプライアンスに関するテストの実施やマネジメント・システムコンプライアンスに関する知識の更なる定着のため、国内の社員向けに従来行われていた階層別研修にコンプライアンス研修を組み込み、ハラスメントや情報管理を含むコンプライアンスの問題全般に対する啓発に努めています。

問題の予防、早期発見・解決においては、社内外に相談窓口を設け、契約社員を含むakebonoグループの全社員から相談を受け付けています。専門機関に委託している社外相談窓口では匿名の相談が可能で、相談内容および相談者の個人情報を守り、相談者に不利益な取り扱いは行いません。2013年度の社外相談窓口への相談件数は17件となりました。相談内容に対してはコンプライアンス委員会が中心となり調査し、解決と再発防止を図っています。また2013年度は「お取引先様困りごと通報窓口」を今年1月に新設し、akebonoのコンプライアンスに関するお取引先様の通報対応を開始しました。5月末までの通報件数は0件です。

akebonoでは社員へのコンプライアンスに関するヒアリングを毎年行っており、2013年度に実施した国内外のグループ企業、計200名以上の社員へのヒアリング結果は、業務や職場のコミュニケーションの改善に役立てています。このところの自動車部品メーカーがカルテルの嫌疑で摘発される事件の増加や、日系企業が海外で贈賄の容疑で訴追されるケースの増加をふまえ、カルテルや賄賂の対策にも注力し、研修、啓発活動などを実施しました。

情報セキュリティ体制

akebonoは情報資産の適切な保護、適正な情報セキュリティ対策を講じるため、情報セキュリティ方針、情報セキュリティ規定・要領の制定や、情報セキュリティ委員会の設置により、各情報の重要性と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様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。また情報セキュリティ委員会の下にワーキンググループを設置し、各部署の情報セキュリティ担当者や情報システム管理者が、自部署の情報セキュリティリスクに対してセルフチェックを行う体制をつくりました。PDCAサイクルで教育・訓練による意識向上と諸規定・要領の徹底を図り、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などに則り、厳正に対処するとともに、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。

またakebonoでは、国際的な事業展開の増大、IT化の浸透、雇用の流動化に伴い、情報漏洩の可能性の高まりをふまえ、2012年度に見直した情報セキュリティ要領を2013年度は海外グループ企業にも適用し、重要情報の管理を強化すべく体制を整備し、国内外で啓発活動を継続しています。

さらなる発展に向けて

コーポレートブランド経営とCSR

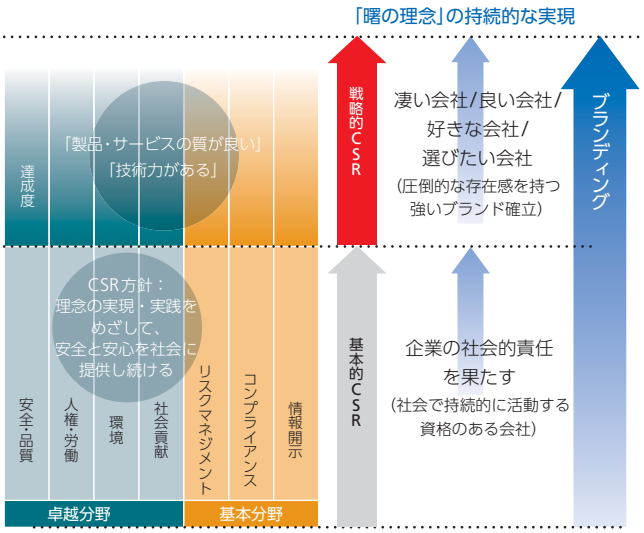
「曙の理念」を持続的に実現していくために

コーポレートブランド経営とCSRの位置づけ

akebonoは「曙の理念」と「akebono21世紀宣言」に基づき、2005年からコーポレートブランド経営を導入しています。akebonoのコーポレートブランド経営は、事業を通じて接する重要なステークホルダーを、お客様、株主様、社員という3つの視点で捉え、そのバランスを取りながら企業価値を向上させていく考えに基づいています。2005年10月には「めざす企業像」を表した「ブランドステートメント」を制定し、コーポレートブランド推進活動を本格的にスタートしました。この活動は「曙の理念」を実現し、社会から選ばれ続ける存在となることを狙いに、自社ブランドへの誇りに支えられた社員の自発的行動によってakebonoの強みを伸ばしていくものです。2008年度からは高めたい企業イメージを「製品・サービスの質が良い」「技術力がある」の2つに絞り込み、今まで以上に企業としての魅力や実力を高めることで、akebonoブランドのさらなる飛躍をめざしています。

akebonoでは、企業の社会的責任(CSR)は、企業の存続条件そのもので、確実に果たしていかなければならない要件であるという考えのもと、個々の活動に取り組んでいます。社会から求められる基本的なCSR活動を経営の「基盤整備」として位置づけ、これらの活動とともに、社会価値と企業価値をより一層高める戦略的CSR活動を含めた一連の取り組みをブランディングと定義しています。akebonoは今後も、「理念の実現・実践をめざし、安全と安心を社会に提供し続け、強みを伸ばす」ことを念頭にブランディングを進めていきます。

akebonoにおけるブランディングとCSRの関係概念図



コーポレートブランド意識調査とブランドレポート

コーポレートブランド経営を効率的に実践するため、akebonoでは独自の「コーポレートブランド意識調査」を実施しています。この調査は、ブランディング推進活動を進めていく上で、PDCAをしっかりとまわしていくために必要不可欠な取り組みとして、2005年のコーポレートブランド経営導入時から毎年行っています。

調査対象は、国内外の全社員だけでなく、各分野のお客様やお取引先様など広範囲にわたります。2013年度はグローバル展開を進め、日本・北米・欧州・アジアの全ての拠点で調査を実施しました(回答者:合計7115名)。

akebonoに関係する様々な方々からの評価をしっかりと受け止め、満足度向上に向けた活動につなげるべく、その評価結果およびご意見を「ブランドレポート」という冊子にまとめています。冊子は日本語・英語・フランス語・中国語・タイ語・インドネシア語・ベトナム語で制作、グローバルで共有し、次年度の活動に活かしています。

2012年度の社員意識調査では、コーポレートブランド経営の具体的な活動に対する認知度の目標値を全生産拠点で70%以上に設定していましたが、曙ブレーキ福島製造㈱では59.4%、曙ブレーキ山形製造㈱では28.3%と目標値よりも低い結果となりました。2013年度はこの結果を受け、対象の生産拠点にて班長・係長を中心に対話の機会を設けることで、福島製造㈱は84.7%、山形製造㈱は68.9%と認知度を大きく向上することができました。今後も調査結果を活かした地道な活動を確実に進めていくことで、社員の意識の高まりをすべての業務品質の向上につなげていきます。

【PDCA】
Plan(計画)→ Do(実行)→ Check(評価)→ Act(改善)の4段階を繰り返すことにより業務を継続的に改善する手法

CSR社内推進状況

akebonoは、一般社団法人日本自動車部品工業会(JAPIA)発行の「CSRガイドブック(2010年4月改訂版)」に基づき、akebonoのCSR活動を全社的に体系化、見える化することにより、取り組みを確実なものとするために、CSR推進状況一覧表を作成しています。作成にあたり、ISO26000に基づく自己点検も交え、社内の委員会、プロジェクト、個々の業務の中で現状を把握し、グローバルレベルで課題を明確にすることで、優先取り組み項目を洗い出して改善につなげていきます。

CSR社内推進状況（2013年度）

■自己評価凡例
◎：5.0ポイント　○：4.0ポイント～4.9ポイント　△：3.0ポイント～3.9ポイント　×：2.9ポイント以下
日本自動車部品工業会「CSRチェックシート（2010年4月改訂版）」を用いて5.0ポイント満点法にて実施。

分野	取り組み項目	担当組織	目標値（数値目標がある場合）	運用の仕組み・取り組み事例・達成度	自己評価
1. 安全・品質	1-1. お客様ニーズの把握・社会に有用な製品の提供	営業系部門 開発部門 品質保証部門		・日々のお客様とのコンタクトを通し、ニーズの把握、最新情報を入手する取り組みを行っている。 ・お客様からの引き合い、見積り依頼情報を受けた際の業務フローを規定し、イントラネットワークシステムを用いて社内関係部署へ展開される仕組みを構築、運用している。 ・お客様の固有要求事項の最新版を入手し、社内関係部署へ展開する仕組みを整備し、運用している。 ・市場情報を積極的に収集し、その分析作業と活用の社内展開手順を定めた業務フローを規定し、運用している。 ・お客様に製品を提供する前に、使用条件や使用環境による製品への影響をチェックし、FMEAやFTA手法を活用した不具合モードを検証し、有用性の判定を行う仕組みを構築、運用している。	○
	1-2. 製品情報の適切提供	営業系部門 品質保証部門 生産拠点		・開発段階の技術情報をお客様に提供する際の情報開示基準、業務フローを規定し、運用している。 ・製品内容をお客様の要求内容、法令と照らし合わせ、IMDS等に基づいた情報の開示、提供する仕組みを整備、運用している。また、市場不具合情報の収集・分析・伝達の体制を構築、運用している。	
	1-3. 製品の安全確保	開発部門 品質保証部門 生産拠点		・商品化前の製品の安全性の検証手順を規定している。 ・法規制や安全性の適合確認。市場やお客様ニーズとの適合を開発段階で確認・審査する仕組みを構築し、運用している。商品化後に不具合が発生した場合は、その不具合の対処手順、分析から処置に至るまでの対処手順を定めた業務フローを規定し、運用している。	
	1-4. 製品の品質確保	品質保証部門	品質マネジメントシステム 運営委員会の実施（1回/月）	・品質マネジメント活動を実施する組織体制および品質マネジメントシステムを構築し、運用している。 ・年度品質目標を立て、PDCAを回しながら、継続的に改善している。 ・製品実現過程での先行製品品質計画（APQP）を見直し、節目をグローバル生産拠点と統一した。 ・ISO9001、ISO/TS16949認証登録維持。品質マネジメントシステム運営委員会の取り組みをISO（国際標準化機構）の機関紙2013年「ISOfocus」5・6月合併号に掲載した。	
2. 人権・労働	2-1. 差別撤廃 （雇用機会の均等化）	人事部		・性別区分のない給与体系および評価制度を運用している。 ・昇給、昇格審査の審査書類に性別を表示・記載する欄を設けていない。	○
	2-2. 人権尊重 （ハラスメント防止）	人事部 コンプライアンス委員会	コンプライアンス周知活動を実施 （2回/年）	・コンプライアンス遵守の重要性の認識をより高めるため「コンプライアンステスト」を全社に導入。 ・コンプライアンスに関する社内相談窓口を設置し、社内周知している。 ・情報提供者保護の社内規程を制定し運用している。	
	2-3. 児童労働の禁止	人事部		・年齢が確認、証明できる書類を入社時の提出書類に含めることを就業規則において制定し、運用している。	
	2-4. 強制労働の禁止	人事部		・パスポートは本人確認の目的など必要に応じて「確認」を行う場合はあるが、「原本の提出（会社保管）」は求めていない。また、就業規則に規定している入社時の提出書類にも含んでいない。	
	2-5. 賃金	人事部	最低賃金の確認を実施（1回/年）	・各都道府県の最低賃金と給与データベースの照合を行い、最低賃金に抵触していないことを確認している。	
	2-6. 労働時間	人事部		・基本条項枠を超える時間外労働は事前届出制とすることを労使協定内で規定し、運用している。 ・勤怠管理電子システムの導入により、労働基準との適合を検証できるシステムを運用している。	
	2-7. 社員との対話・協議	人事部		・労働協約の中で、労使協議の開催頻度や協議項目について規定し、運用している。	
	2-8.　安全・健康な労働環境	中央安全環境委員会		・安全衛生委員会において、機械装置の安全対策や職場施設の衛生管理など、年間活動計画を定めて運用している。 ・FRESHセンター、健康管理室などの施設を設け、健康管理に関する年間活動計画を定めて運用している。 ・国内の安全マニュアルを基軸として、共通項目を設定し海外拠点にて運用開始している。	
	2-9. 人材（人財）育成	人事部	階層別・職務別教育研修を実施 （各種1回/年）	・研修センター「Ai-Village」を設立し、グローバルで人財育成を行なえる場を保有している。 ・社内研修プログラムを一冊にまとめたガイドブックを製本、配布し、全社員に研修の機会を提供している。 ・階層別、職務別のマトリクス体系で教育研修プログラムを策定し、運用している。 （階層別研修実績：新任班長研修2回、新任係長研修1回、新任幹部職研修1回、新人研修2回）	
3. 環境	3-1. 環境マネジメント	地球環境委員会、ほか	ISO14001 認証更新 環境教育推進	広州曙光（中国）、山陽製造㈱、ABC（北米）、AESA（ヨーロッパ）など7拠点のISO14001認証更新。 オンライン環境教育の展開など環境教育を充実。 植生に配慮した植樹活動を継続。	○
	3-2. 温室効果ガスの排出削減	地球環境委員会（CO_2排出量削減プロジェクト）	2020年度までCO_2排出量原単位毎年 年平均1%以上削減（JAPIA目標値準拠）	次世代摩擦材製造設備の導入や製造所屋根への断熱塗料塗布などにより、2013年度のCO_2排出量原単位は前年度比1%削減した。	
		地球環境委員会（物流環境分科会）	輸送効率の改善、エネルギー使用効率 前年度比1%以上向上（省エネ法準拠）	輸送トラックのリアルタイム運行管理システムの導入などにより物流のエネルギー効率が前年比4%向上。	
	3-3. 大気・水・土壌等の環境汚染防止	生産部門	環境負荷軽減活動の継続	岩槻製造の重油ボイラーを廃止し、ヒートポンプに置き換え、硫黄酸化物の排出量低減。	
	3-4. 省資源・廃棄物削減	地球環境委員会ほか（ゼロエミッション分科会）	・ゼロエミッションの維持継続（直接埋め立て廃棄物ゼロ・単純焼却ゼロ） ・廃棄物の削減・適正処理の推進	・廃鋳物砂のセメント原材料化などにより、2013年度もゼロエミッション（直接埋め立てゼロ・単純焼却ゼロ）を継続達成した。 ・機械加工工程で使われた切削液をろ過・遠心分離することにより浄化、再利用し切削液の廃棄量を減少。 ・包装材の削減・排水ろ過などの取り組みにより、地方自治体から「省資源賞」受賞。	
	3-5. 化学物質管理	開発部門	米国カリフォルニア州、ワシントン州の摩擦材銅規制 2021年1月1日　銅5wt%以上は新車組付け禁止 2025年1月1日　銅0.5wt%以上は新車組付け禁止	・銅フリー摩擦材を開発中。リヤ用の銅フリー摩擦材は2014年より量産開始。フロント用はベース摩擦材の開発を継続中。 ・新規開発材のPRTR法に該当する物質を集計し、監視を行っている。	
4. コンプライアンス	4-1. 法令の遵守（コンプライアンス管理）	コンプライアンス委員会	コンプライアンス委員会を開催（6回/年） コンプライアンステストを実施（2回/年）	・コンプライアンス委員会を定期的に開催し（6回）、コンプライアンスに関する問題・施策につき審議している。 ・毎年重点テーマを定め対策を行っているが、コンプライアンスに関する知識の定着を図るべく、国内の全社員を対象にコンプライアンスに関するテストを実施した（2回）。	○
	4-2. 競争法の遵守	コンプライアンス委員会	研修会の実施　7回/年	・私的独占やカルテル、下請法に関する研修を実施し（カルテルは1回、下請法は9回）、啓発活動を推進している。 ・最近の事例をまとめ、イントラ等で配信し注意喚起を行っている。	
	4-3. 腐敗防止	コンプライアンス委員会		・政治献金・寄付等や贈収賄防止について、行動基準や冊子を配布し、国内外で注意喚起を行っている。	
	4-4. 機密情報の管理・保護	コンプライアンス委員会	営業秘密の管理状況監査・見直し（1回/年）	・営業秘密の管理状況を定期的に監査・見直しするとともに（1回）、行動基準や冊子を配布し、国内外で注意喚起を行っている。	
	4-5. 輸出取引管理	コンプライアンス委員会	研修会実施（2回/年）	・社内規程で管理体制や運用フローを規定し、その実施状況を監査、確認している。 ・「安全保障輸出管理規程」は経済産業省に受理され、届出企業として登録されている。 ・研修会を実施し（2回）、社内啓発を行っている。	
	4-6. 知的財産の保護	法務・知的財産部		・開発内に特許委員会を設置し、他社特許公報を確認する取り組みを継続し（毎月）注意喚起をしている。2014年度も継続する。開発、生産の節目管理としてDR（PR）があるが、DR（PR）ごとに特許検討書により特許保証体制とした。2014年度も継続する。	
5. 情報開示	5-1. ステークホルダーへの情報開示	広報室	AKEBONO REPORTを発行 （日本語版、英語版：1回/年） ファクトシートを発行（日本語版：2回/年、英語版：2回/年）	・ステークホルダーに対して、適切と思われる内容やタイミングを考慮して情報を開示している。また、財務状況や業績・事業活動などについてはTDnet、EDINETなどの情報開示ルールに則り適宜開示している。 ・ホームページを随時更新し、わかりやすいように改良しながら、最新情報を記載している。 ・会社案内、CSR報告書、アニュアルレポートの機能を総合した「AKEBONO REPORT」を発行。当社の各種取り組みに関する情報を総合的に一冊にまとめることで、ステークホルダーの利便性を高める工夫を行っている。	○
6. リスクマネジメント	6-1. 全社的なリスク管理の仕組み	リスク管理委員会/リスク評価委員会	重点リスク毎のリスク対応計画の策定から始まるPDCAサイクル管理	・毎年、全社重点リスクを洗い出し、各重点リスク毎に責任者・担当部署を選定し、リスク対応計画を策定させ、リスク評価委員会において審議される。承認された同計画の進捗状況は、定期的にリスク評価委員会に報告される。 ・海外拠点においても、それぞれのリスク管理体制を構築しており、各拠点のリスク対応計画の進捗状況も半年ごとにリスク評価委員会に報告される。 ・毎年の国内外のリスクマネジメント活動状況報告および活動方針は、リスク管理委員会の審議を経て、取締役会に報告される。	○
	6-2. 事業継続管理（BCM）の強化	BCM対策部会（リスク評価委員会傘下の特別部会）	・主要製品製造ライン毎のBCP策定 ・災害発生時の拠点間連携訓練実施（1回/年）	・地震シミュレーションによる訓練や災害対策マニュアルの整備などを通じて、災害発生時の「初動対応計画」のレベルは年々向上している。 ・東日本大震災やタイ洪水の経験から、当社お客様のサプライチェーンリスクへの関心が高まり、当社としても、有事の際の危機管理能力を高める必要があることから、組織横断的なチームとしてBCM対策部会を2013年4月に発足させた。同対策部会では、「災害復旧」や「事業継続対応」も含めた包括的なBCP（事業継続計画）の策定、設備耐震化などの減災計画、サプライチェーンリスクの分析・対応、代替生産能力分析などに取り組んでいる。	
7. 社会貢献	7-1. 地域（コミュニティ）への貢献	総務部	地域住民懇談会を実施 （1回以上/年） 納涼祭を実施（1回/年） 地域清掃ボランティアを実施 （2回/年）	・地域住民懇談会を継続的に実施し、地域住民の方々との意見交換の場を定期的に設けている（2013年度全拠点累計5回、参加者合計43名）。 ・地域清掃ボランティアを定期的に実施している（2013年度全拠点累計11回、参加者合計488名）。 ・納涼祭を2013年度も継続して実施した（2013年度7拠点、参加者合計7,425名）。 ・小・中学校の工場見学の受け入れや、社員の家族を対象とした職場見学会を実施している。（2013年度全拠点累計32回、参加者合計1,818名）	○
8. CSR推進体制	8-1. 自社内におけるCSR活動の仕組み・展開	ブランディング推進室		・「CSRはコーポレートブランド経営を進めていく上で不可欠な企業の存続条件」という位置づけで、CSR活動をコーポレートブランド経営を推進する部署で取りまとめている。 ・各部署及び委員会の目標に基づいて実施・達成されているかという展開が主となっており、全グループで体系的に推進し続けるような仕組み化まではできていない。	○
	8-2. お取引先様へのCSR活動の仕組み・展開	調達部門		関係法令の遵守、取引機会の公平を旨とする取引を通じ、お取引先様とのより良いパートナーシップづくりに努めるとともに、2012年2月にはグリーン調達ガイドラインを改訂し、地球環境に配慮した部品、材料の調達の一層の強化にも取り組んでいる。 また2014年1月より会社のウェブサイトに「お取引先様 困りごと通報窓口」を開設し取引上の問題を吸い上げ改善していく仕組みも整備。	

※自己評価は各項目における社内推進のPDCAを検証することを目的として実施した。

地域社会とともに

人づくりと雇用で地域に貢献

akebonoは、社内に限らず、地域社会の一員として、
就職進学制度やインターンシップを通じた「人づくり」への取り組みを継続しています。

今なお続く「働く学生」を支援する「就職進学制度」

akebonoでは、1964年から就職進学制度を実施しています。就職進学制度とは、働きながら短期大学の保育課第二部(夜間課程)や栄養専門学校に通い、3年間で幼稚園教諭二種免許状、保育士資格や栄養士資格が取得できる制度です。現在は福島製造㈱でのみ実施されており、給与から学費を支払い、自分の力で学校を卒業し資格を取得することができます。3年間、全員が寮での共同生活を送り、学業と両立させながら交代勤務に従事します。資格取得後の卒業生は、akebono以外の企業や幼稚園、保育所などに就職します。学生は保育士をめざすことから「保専生」と呼ばれています。2014年度は23名の新入生を迎えました。これまでにこの就職進学制度を利用した卒業生は3,000人を超えており、親子2代にわたってこの制度を利用した方もいます。

第44期保専生の新入生歓迎会(2014年4月)

会社・工場見学の受け入れ

各地で地元の小・中学生、企業などの会社・工場見学を積極的に受け入れ交流を図っています。

2013年度は、社会科見学の一環として埼玉県の小学校9校、900名以上のAi-City(埼玉県羽生市の本社地区)見学を受け入れました。会社説明やAi-Museum(ブレーキ博物館)やブレーキ技術教育巡回車の見学、モノづくりセンターでの体験を通してakebonoとその製品への理解を深めてもらうとともに、安全の意識の向上に努めています。

また、山形製造㈱では、2013年7月に東北地区に本社を置く自動車関連機器メーカーとの交換見学会を開催し、お互いのモノづくりに対する姿勢や取り組みを相互に学ぶ機会を設けました。

小学生のAi-City見学の様子

今後も地元企業や地域の方々と一緒に学び、成長していくことができるような取り組みを継続して進めていきます。

中高生の職場体験を実施

各拠点では、学生の職場体験受け入れにも積極的に協力しています。2013年度は、岩槻製造㈱で2回(中学生を対象)、福島製造で2回(中高生を対象)、それぞれ3日間の職場体験を行いました。

また岩槻製造㈱では、高校生を対象としてより本格的な実習を5日間にわたって行うインターンシップも継続して受け入れています。この様な機会を通して地域の学生が「仕事を知る」機会を増やし就職活動を支援していきます。

福島製造㈱で職場体験に参加した中学生

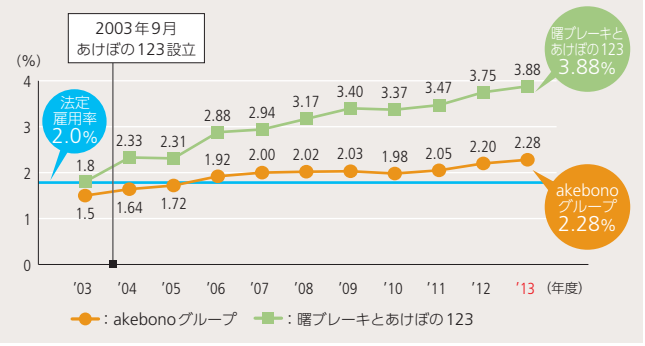
あけぼの123㈱が創立10周年記念感謝祭を開催

曙ブレーキ工業㈱の特例子会社のあけぼの123㈱は、2013年9月に創立10周年を迎え、記念感謝祭を開催、埼玉労働局長や羽生市長をはじめ約90名の方々にご来場いただきました。10年間の振り返りとともにお世話になった方々へ花束の贈呈、社員による社歌の披露など社員自らが関係者へ感謝の気持ちを伝える行事となりました。

あけぼの123㈱は、障がい者の率先した雇用や、その能力を活かした職場づくりに積極的に取り組んでいることを評価され、2013年に埼玉県障害者雇用優良事業所の認定を受けています。今後も清掃関連業務などの仕事を通して、障がい者が成長できる職場づくりに継続して取り組み、障がい者雇用を推進していきます。

日頃の感謝を伝えました

■ akebonoグループの障がい者雇用率推移



地域社会とともに

地域社会とのコミュニケーション

akebonoは、「地域を大切にする」会社として、国内外問わず、
それぞれの拠点における地域社会との交流を大切にし、良好な関係を築いています。

各拠点での納涼祭

国内の各拠点では、地域の方々を招き、納涼祭を開催しています。社員による和太鼓やバンドの演奏に加え、屋台やゲームなどを企画、運営することを通じて、社員同士だけでなく、家族や地域の方々とのコミュニケーションを強化し、より良い関係性を築いています。

akebonoは今後も家族や地域との絆を深め、社会に支持される会社づくりを継続して進めていきます。

山形製造㈱の納涼祭(2013年8月)

埼玉県の産業観光施設として ブレーキ博物館「Ai-Museum」を開放

2013年7月から9月の間、埼玉県観光課が主催する県内の産業観光施設への見学や体験ができるイベント「WAKUWAKU工場たんけん隊」に参加し、Ai-Museumを一般公開しました。前年も同様のイベントに協力し、多くの方々にakebonoについての理解を深めていただいています。今後も、akebonoの製品や会社への興味を持っていただける機会を充実させていきます。

社員による説明を聞く参加者

米国ケンタッキー州にて食糧寄付活動を支援

米国ケンタッキー州にあるアケボノブレーキ エリザベスタウン プラント(ABE)では、地元の非営利団体「Feeding America, Kentucky's Heartland」による食料寄付活動を支援しています。2012年から支援を行い、2013年には1,072ポンド(約486kg)の食料を寄付しました。この団体では毎年約12万5千人に食料を寄付しています。akebonoは安全・安心を提供する企業として、地域の生活向上支援に継続的に取り組んでいます。

米国ケンタッキー州での食糧寄付活動

タイでのボランティア活動

アケボノ ブレーキ(タイランド)(AKBT)では、2013年10月に工場周辺地区で起こった洪水の影響で停電と断水が発生した近隣の約900世帯への飲料水配布のために募金活動を行い、17,210バーツ(約5万円)を寄付しました。また、被災した社員には生活必需品の配布や住宅修繕費などの援助を行っています。2014年3月にはチョンブリー県にある孤児院を訪問し、玩具、食べ物、義援金等を寄付しました。AKBTでは地域に密着したボランティア活動を行い、地域社会に貢献しています。

タイの洪水に対するAKBTの寄付活動

インドネシアでの奨学金制度

アケボノ ブレーキ アストラ インドネシア(AAIJ)では2006年から奨学金制度を設け、教育支援を必要としている子どもたちの援助を行っています。2013年は117名の子ども達が奨学金を受領しました。

akebonoは今後もそれぞれの地域社会に応じた人材育成支援を積極的に推進していきます。

奨学金授与の式典

フランス大統領主催の朝食会に当社社長が出席

2013年6月にフランスのオランド大統領が来日した際、同国に拠点を持つ主要日系企業経営者の一人として、社長の信元が大統領主催の朝食会に招待されました。また、日仏両国の外務省が主催する日仏科学技術協力合同委員会では、当社開発担当役員がakebonoの欧州技術開発について説明を行うなど、フランス大使館や日仏政府関連の会合への参加を通して、日本とフランスの交流関係強化にも貢献しています。

オランド大統領主催の朝食会に出席した日系企業経営者

お客様とともに

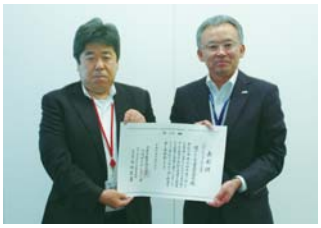
多様なニーズに応える「品質」を追求

akebonoはグローバル化とともに多様化するお客様のニーズに応えるため、
高品質な製品を提供することで、顧客満足度の向上をめざします。

世界で評価されるakebonoの品質力

■ 日産自動車㈱より「ベストパフォーマンス賞」受賞

2013年10月、2012年度における、アフターセールス商品の高い定日納入率が評価され、akebonoの補修品営業部門が日産自動車㈱より「ベストパフォーマンス賞」を受賞しました。今後も高い定日納入率を達成するため、akebonoグループ全体で取り組んでいきます。



日産自動車㈱より表彰状を授与されました

■ ホンダ ノース アメリカより2年連続で品質優秀賞を受賞

アケボノ ブレーキ コーポレーション(ABC)は、ホンダ ノース アメリカ(HNA)より2013年度の品質最優秀賞「エクセレンス イン クオリティー」を2年連続で受賞しました。2013年度は、HNAの取引先652社の中から、品質において特に優れた22社のうちの1社として選ばれています。HNAには、アケボノ ブレーキ エリザベスタウン プラント(ABE)から、年間で400万個以上の製品を納入しています。継続的な品質の安定に取り組んだ結果、極めて低い不良品発生率を達成したことが2年連続の受賞につながりました。akebonoは今後もより良い品質、性能、安全性を追求し業界最先端をめざします。

HNAから2年連続の品質最優秀賞を受賞

■ 三菱重工業㈱より「特別賞」を2年連続受賞

曙ブレーキ産機鉄道部品販売㈱は、三菱重工業㈱の取引先表彰式で2年連続の「特別賞」を受賞しました。2012年は、三菱重工業㈱の海外拠点との直接取引による輸送コスト削減が評価されたことに対し、2013年はakebonoが所属している車両部会の中で、品質・価格・納期の全般においてトップの評価点を獲得したことが受賞の理由となっています。

取引先表彰式の様子

■ akebonoの製品装着車が「2014 ノース アメリカン トラック オブ ザ イヤー」を受賞

akebonoのブレーキが装着されている米国ゼネラルモーターズ(GM)社の「シボレー・シルバラード1500」が、米国・デトロイトで開催された第26回北米国際自動車ショー(デトロイト・モーターショー)において、2014年に北米で市販されたトラックの中から年間を通じて最も優秀なものに贈られる「2014 ノース アメリカン トラック オブ ザ イヤー」を受賞しました。akebonoは今後も、グローバルサプライヤーとして、エンドユーザーに満足される製品を提供していきます。

ブレーキ技術教育巡回車両

補修用ブレーキ製品を取り扱う補修品営業部門では、全国のディーラーや整備工場に、ディスクブレーキやドラムブレーキなどの仕組みを目で見て理解できるよう工夫した「ブレーキ技術教育巡回車両」を派遣し、年間200回以上の講習会を実施しています。営業の方や整備士の方にブレーキの構造や特徴、メンテナンス時に注意すべきポイントを実際の車両から回収したサンプルや映像等を使って紹介し、ブレーキに関する知識や技能を深めていただくとともに、講習会でいただいた情報・ご意見を製品開発にフィードバックしています。特に整備士の方には、すべてのお客様がより安全に運転できるよう、ブレーキ整備を完璧にしていただくため、継続的な活動に取り組んでいます。そのほかにも、社員研修や、家族参観日、小学生の社会科見学、地域のイベントなど、akebonoのあらゆる事業、ブランディング推進に役立っています。

2013年からは車両を更新、2台体制でブレーキ技術啓発活動を実施し、より多くの方々にブレーキ技術への理解を深めていただけるよう、取り組んでいます。

ブレーキ技術教育巡回車両を見学する小学生

TOPICS

品質マネジメントシステム(ISO/TS16949、ISO26262)

ブランディング推進活動の取り組みとしてakebonoでは、ISO9001に加えて、海外自動車業界で一般的に導入されている品質マネジメントシステムISO/TS16949の認証を取得し、維持展開を行っています。

さらに、自動車電子制御部品の機能安全に関するISO26262についても、外部専門家の協力のもと導入に向けた取り組みを進めています。

株主様とともに

積極的かつ的確な情報発信

akebonoは、株主総会や各種説明会、ウェブサイトなどを通じて、
公平かつ適時適切で積極的な情報開示に努めています。

投資家や証券アナリストへの情報発信における取り組み

2013年度は個人投資家向け説明会の開催回数・内容ともにさらなる充実を図り、8月には129名、2月には200名を超える方々に会社概要や歴史、製品への理解を深めていただく機会を設けました。

また、機関投資家や証券アナリスト向けに、中国の広州曙光制動器有限公司の見学会を2014年3月に開催、17名の方にアジア市場の現状をご覧いただきました。さらに4月には福島県いわき市のテストコース「Ai-Ring」の施設見学会・試乗会を実施しました。20名の方々に参加いただき、akebonoの開発現場での取り組みについてのご説明を行っています。

Ai-Ringでの試乗会(2014年4月)

加えて、ラジオなどの媒体を通じた情報発信も行うなどより多くの方々にakebonoを知っていただけるよう取り組んでいます。

「IR優良企業特別賞」を初受賞

2013年12月、一般社団法人日本IR協議会から、IR活動が年々向上していること、IR部門はトップとの距離が近く、ポジティブ・ネガティブにかかわらず情報を適切に開示していること、各種説明資料内容の充実と分かりやすさなどが評価され、「IR優良企業特別賞」※を初受賞しました。

※「IR優良企業賞」とは、優れたIR活動を行う企業に贈られる賞です。2013年度は、276社の応募企業からIR優良企業大賞1社、IR優良企業特別賞5社、IR優良企業奨励賞2社が選ばれました。

グローバルでのIR活動

海外の投資家にも広く情報を提供するため、海外IR活動の充実にも努めています。2013年度は、各地域を合計7回※訪問し、IR活動を実施しました。また外国人投資家による決算発表後の取材にも積極的に応えるなどの取り組みは外国人投資家の持株比率上昇につながっています。

IRサイトでは決算説明会のノート付資料や質疑応答の概要を日本語・英語で掲載、2013年度は仏語の資料の掲載など、海外からのアクセスも考慮し、内容の充実に努めています。

今後も積極的な情報発信により、akebonoの価値を伝えていく機会を増やし、株式市場においても「選ばれる企業」をめざしていきます。

※北米2回、欧州1回、アジア1回、証券会社主催のカンファレンス3回

IRサイトのURL:
http://www.akebono-brake.com/ir/index.html

お取引先様とともに

事業を通じた持続的な相互繁栄

akebonoはお取引先様とのコミュニケーションを大切にしています。
将来ビジョンや課題、困りごとを共有することで、相互の発展を可能にする取り組みを推進しています。

グローバルに各地域に根付く

グローバルでの生き残りのためには、SGQCDDM※の強化が必要です。この強化には、各地域の現地お取引先様との相互理解と信頼関係が重要となります。グローバル展開においては、「人間尊重」を念頭に、現地のサプライチェーンにおいてもコミュニケーションを重視しながら、地域の慣習や文化、価値観などを理解・尊重していきます。また、現地お取引先様選定の際は、児童労働などの人権侵害がないよう管理を徹底しコンプライアンスにも配慮し、持続的な相互発展をめざしていきます。

※S:Safety 安全
Q:Quality 品質
D:Delivery 納期、リードタイム
D:Development DDと続くことで「差別化された開発」
M:Management 経営
G:Global グローバル
C:Cost コスト

ウェブサイトに「困りごと通報窓口」を設置

すべての調達活動において、信頼関係にもとづいたお取引先様との共存共栄をめざしています。良好なパートナーシップづくりの構築・継続は、関係法令の遵守、公平な取引が基本であり、これらに反する事象の徹底的な排除を行うため、2013年度より、お取引先様に「困りごと」が生じた場合の通報受付窓口を設置しました。通報に対しては、コンプライアンス委員会事務局が、問題の予防、早期発見・解決および再発防止のために必要な措置を取ります。akebonoは企業活動の過程で生じるリスクに向き合い、企業としての社会的責任をより果たしていくことができるよう、適切な対策を取っていきます。

※「お取引先様　困りごと通報窓口」は当社ウェブサイトの「製品・技術＞調達」もしくは「お問い合わせ」よりご利用いただけます。

社員とともに

グローバルで企業価値を向上する組織づくり

社員一人ひとりの価値観や個性を大切にする企業づくりを推進することで、
企業価値の向上を図っています。

人事基本理念

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

「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」という考えのもと、「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」を基本方針として、「個の確立」と「相互の尊敬と信頼」を基本に、グローバルでの長期人事政策の構築をめざしています。

また、人間を尊重し、多様性と創造性にあふれる組織づくりをめざして、人権教育・啓発に取り組んでいます。

グローバル人財の教育・組織づくり

2011年度より、世界中のグループ各拠点で、共通の新入社員研修ハンドブック「akebonoスターターブック」を導入し、グローバルで企業文化の浸透を図っています。また、次世代を担う社員がグローバルで活躍できるよう、研修プログラムの充実を図っています。

■ 若手海外研修制度

入社後、早い段階で若手社員を海外に派遣するプログラムを2001年から実施し、累計約200名の社員が参加してきました。多くの社員が異文化の中で学んだ経験を、帰国後の業務はもちろん、キャリア形成にも役立てています。

〈社員の声〉
調達部門 調達部 材料調達課　阿保 如美
(2011年度入社、2013年9月～2014年1月に中国へ派遣)

中国ならではの規制や法律により、日本の常識が通用しないことが多く、業務を理解するまでに苦戦しました。業務に臨む際にも、国の考え方や文化・歴史を理解する姿勢はとても大切だとあらためて思いました。私生活では、自分を軸として考え積極的に行動している現地社員の姿勢に刺激を受けました。今後はこの経験を活かしグローバルで活躍できるよう仕事に取り組んでいきたいです。

■ グローバルリーダーシップフォーラム

各拠点で活躍する社員を日本に招き、現状の課題への解決策の提案を行うプログラムを2012年度から定期的に実施しています。2013年度はグローバル研修センターAi-Villageで8月に開催され、18名の社員が「Global30」を達成するための計画や、グローバルプラットフォーム(GPF)への対応について、経営トップへの提案を行いました。

2013年度からは、次世代を担う若手にも学びの機会を広げ、「ジュニア グローバル リーダーシップ フォーラム」も開始、22名が参加しています。akebonoは、今後もグローバルでの研修のあり方を模索していきます。

■ グローバル会議

2012年より研究開発拠点の連携強化を目的に、日本、フランス、アメリカ、中国、タイ、インドネシアの開発リーダーが集まって意見を交換するグローバル拠点会議(G6)を開催しています。2013年度はフランス・日本・中国などの拠点で計4回の会議を実施しました。また、実験部でも月1回、拠点のメンバーがテレビ会議を通して集まり、各拠点の課題共有やその解決についての討論に加え、新規開発品の振り返りなど、より良い製品をグローバルで提供していくために役立てています。

そのほかにもそれぞれの分野において拠点を巻き込んだ研修や意見交換会などが積極的に開かれています。2013年度は、品質保証部門の「グローバル クオリティー ミーティング」(2013年9月)、調達部門の「パーチャシング ストラテジー ミーティング」(2013年10月)、拠点の安全担当者の「グローバル安全会議」(2013年7月)などが行われ、グローバルでの課題や方向性の共有を実施しています。

■ タイ、インドネシア、中国での相互研究会を実施

各拠点がお互いに知恵を持ち寄り、共に成長することを目的とした相互研究会を2012年から行っています。2013年度にはアケボノ ブレーキ(タイランド)(AKBT)、アケボノ ブレーキ アストラ インドネシア(AAIJ)、曙光制動器(蘇州)有限公司の3拠点が4回にわたって研究会を実施しました。同じ生産品目の製造において抱える課題や取り組みを共有し、お互いの長所を学ぶことで、現場のレベル向上を果たす機会となっています。

TOPICS

akebono参観日

各拠点に社員のご家族を招待し、会社や仕事に対する理解を深めていただく「akebono参観日」を開催しています。2013年度は3拠点※で合計107人が参加しました。

参観日は、会社紹介や職場見学、社員食堂での昼食、社長との記念撮影に加え、「摩擦」を感じる体験教室など、大人からお子様まで、楽しみながら会社を知ることができるイベントを社員自らが企画、実施しています。この取り組みは、北米の開発拠点、アケボノ エンジニアリングセンター(AEC)でも2014年4月に「キッズ デー」として実施しています。

AECのキッズ デー

※Ai-City(本社)、岩槻製造㈱、福島製造㈱

「真のグローバル企業」を創造する場　研修センター「Ai-Village」

2012年にグローバル人財の創出を目的として建設されたAi-Villageの稼働から1年半が経ちました。研修室や宿泊室、カフェテリアなどが設けられているAi-Villageは多くの社員に活用されています。2013年のAi-Villageでの年間研修受講者数は、当初見込んでいたとおり、延べ約1万人となりました。研修の約半数は人事部による階層別研修や選抜型研修ですが、開発・間接・技術・営業・生産などの各部門でも多くの研修が実施されています。宿泊室は、宿泊型研修での活用に加え、天候の影響により帰宅が困難となった社員が利用したケースもありました。これらの利用実績を踏まえ、2014年度からは、さらなる研修内容の充実を目的とした公開講座「Ai-Campus」を開始しました。グローバル人財の強化を目的とした語学を扱うプログラムに加え、生産や製品に関する基礎知識などを学べる83の講座を用意しています。akebonoは今後もAi-Villageを最大限に活用した人財の育成に努めていきます。

■ 主な施設

・研修室、プレゼンルーム
・宿泊室(56部屋)
・コミュニケーションを活性化するためのラウンジ
・環境意識を育む緑化スペース
・食文化を通じて文化の違いを体験するための厨房機能
・自主学習のためのライブラリー

※このほか、万が一の際には災害時緊急避難所として、備蓄庫を設置、研修室を宿泊場所とすることで、約200名の受け入れが可能です。

■ デザイン・設計が評価され各賞を受賞

Ai-Villageは、デザインの観点からも高い評価を得ています。2013年10月には公益財団法人日本デザイン振興会主催のグッドデザイン賞を受賞しました。研修において最も重要とされる、多様な場での偶発的なコミュニケーションを育む舞台としてふさわしいデザイン・設計が評価されています。また、公益社団法人日本建築家協会(JIA)の2013年度優秀建築100選にも選出されました。

研修中の社員が集まるラウンジ

厨房では食文化を通じて理解を深めます

Ai-Village外観

人財の多様化推進

akebonoでは、グローバル事業展開の加速を視野に人財の多様化を進めています。

■ 新拠点の研修を受け入れ

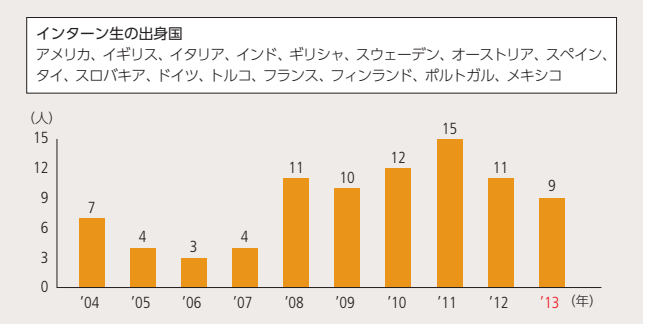
国内拠点においては、海外の生産拠点の社員が日本のモノづくりを体感できる機会を設けています。2013年5月には、アケボノ ブレーキ メキシコ(ABM)の稼働に先駆け、曙ブレーキ山陽製造㈱での研修が実施されました。ブレーキに関する知識やモノづくりに必要不可欠なスキルなどを持ち帰り、現地展開することで、よりスムーズな生産を推進していけるようサポートしています。

ABMからの研修生

■ インターンシップ

海外からのインターンの受け入れを積極的に行うと同時に、インターンと社員の交流を促進するプログラムを設け、グローバル人財の育成に役立てています。2012年からは、テーマを設定して意見交換を行う「インターンシップ フォーラム」を開始しました。2013年には2回開催し、総勢25名が参加しています。今後もより多くの社員に海外の多様な価値観に触れる機会を提供し、グローバルで活躍できる人財を育成していきます。

インターン生受け入れ人数の推移



社員とともに

「akebonoのモノづくり」を海外へ

akebonoではグローバル化に対応した体制構築の一環として、
モノづくりの「現場を強くできる」人財育成に取り組み、海外展開をしています。

akebonoらしいモノづくりの発信

2011年からスタートした「モノづくりセンター」では「モノづくりの原理・原則」を学び、モノづくりの「現場を強くできる」人財育成に取り組んでいます。この研修施設では、「“自ら考え、悩み、提案し、変える”人づくり」をコンセプトに、誰でも・いつでも・短期間で自らモノづくりについて学ぶことができます。

同センターは体験知を現場に持ち帰ることを狙いとした「モノづくり道場」、最適な標準作業の普及・浸透を図るための「基礎技能教室」、工程のあるべき姿を示す「お手本ライン」の3つの機能から成り立ち、講師自らの手作り教材を使用した研修を行っています。各拠点に「akebonoらしいモノづくり」を発信する重要な役割を担い、2012年からは海外展開にも積極的に取り組んでいます。海外拠点の基礎技能教室は、米国、アジアで活動をスタート、現地トレーナー育成研修とトレーナー認定を行っています。現在では6つの海外拠点で25名のトレーナーが活躍しています。

■ 2013年度研修実績

北米4拠点とインドネシアに設置されている基礎技能教室では、年度を通して多くの社員が研修を行いました。日本のモノづくりセンターでも、2013年度は国内拠点555名、海外拠点46名の研修生を受け入れています。

拠点名	研修実績人数
アケボノ ブレーキ クラークスビル プラント(ABCT)	229人
アケボノ ブレーキ エリザベスタウン プラント(ABE)	133人
アケボノ ブレーキ コロンビア プラント(ABCS)	182人
アケボノ ブレーキ グラスゴー プラント(ABG)	271人
アケボノ ブレーキ アストラ インドネシア(AAIJ)	134人

■ 現地化への取り組み

2014年3月に、北米拠点初となる「モノづくりセンター」がアケボノ ブレーキ コーポレーション(ABC)に開設されました。モノづくりセンター北米分室では4月から研修を開始し、現在は標準作業3票の作り方など、モノづくりの基本を5日間にわたり学ぶコースを設けています。今後もakebonoらしいモノづくりを各拠点で実施していけるよう、現地の状況に合わせた展開を行うとともに、内容の充実を図っていきます。

ABCモノづくりセンターの様子

■ 公開講座の実施

本社Ai-Cityのモノづくりセンターでは、2013年度から新たに、標準作業3票を学ぶ研修と生産調査表ワークショップを実施しています。標準作業3票を学ぶ研修では、工程の問題点を発見し、改善していく基本を身につけることをねらいとしています。また、生産調査表ワークショップは、間接系の部署を含む役員・部長級の社員を対象に、工程における生産調査表の指標の意味を考えてもらうことを目的として実施しています。上記2つの講座のほかにもモノづくりの基礎を学べるさまざまな研修を開催し、社員が自ら学ぶ機会を広く提供しています。2014年度からは、グローバル研修センターAi-Villageを中心に開催されている公開講座Ai-Campusの一部として組み込み、より多くの社員が活用できるよう努めています。今後もモノづくりセンターでの経験をそれぞれの業務に活かせるよう、活動内容の充実と改善に努めていきます。

標準作業3票を学ぶ研修

生産調査表ワークショップ

TOPICS

活発な社内コミュニケーションへ向けた取り組み

akebonoでは、コミュニケーション活性化へ向けたさまざまな活動を実施しています。社内報では、社長と社員の対談企画「信元さんと話そう!」を2005年4月から毎月連載しています。2013年の7月には連載100回目を迎え、連載1回から50回に参加した社員約200名のうち、約100名が社長との特別対談に参加しました。この対談企画は、akebonoの課題を共有するとともに、社員にとって社長の意見やアドバイスを直接聞くことができる貴重な機会となっています。

また各部署でも役員や部門長と若手社員の意見交換会が企画されるなど、独自のコミュニケーション促進活動が行われています。

さらに北米では、2014年度からコミュニケーションを担当する専門部署を設け、社長と社員のコミュニケーション促進を目的とした「President's Message」や、社内イベントなどの情報を掲載する「Activities Committee Newsletter」の毎月の発行を開始しました。今後もこのような活動を積極的に行い、社内のコミュニケーション活性化を図っていきます。

「信元さんと話そう!」
100回記念対談の様子

社員とともに

新しい価値を創造する人事制度

akebonoでは、企業の発展のため、多様化する人財・組織を支える
ダイバーシティ・マネジメントと人事制度の構築に取り組んでいます。

ダイバーシティ・マネジメント

グローバル企業として成長し続けていくためには、多様な人財の価値観を認め、違いを尊重することが必要不可欠であるという考えのもと、積極的なダイバーシティ・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、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。

年に2回、春と秋に定期採用活動を行うことで、性別・国籍を問わず、より多くの方々にakebonoを知っていただく機会を設けています。また、入社後も希望に応じてグローバルに活躍できる場を提供することにより、近年は女性の海外駐在員の数も増加傾向にあります。企業全体の活力のベースとなる、一人ひとりの創造的な発想を育んでいくために、その人らしい働き方や生き方を尊重し、今後も「一人ひとりの能力を最大限に発揮できる組織づくり」を推進していきます。

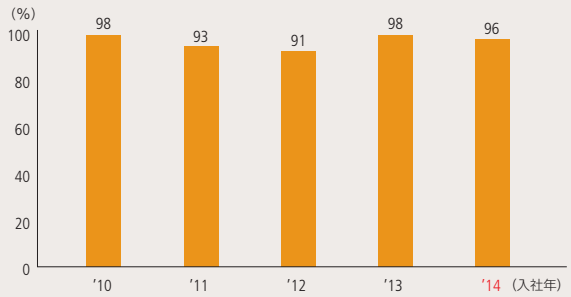
定着率向上の取り組み

akebonoでは、「誰もが働きやすい職場づくり」への取り組みを通して、社員の定着率向上に努めています。

新卒入社社員の3年以内離職率が日本の社会問題となる状況においても、2011年入社社員の3年後の定着率は93%となっており、離職率は極めて低く7%になっています。

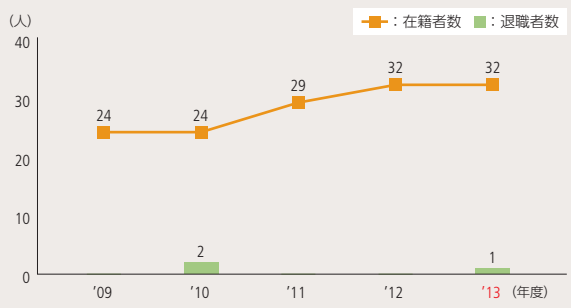
【3年以内離職率】社員が入社後3年以内に離職する率

3年間の正社員定着率(国内)



※各年の4月1日を基準として集計しています。2012～2014年は、2014年4月1日までの数値の集計を記載しています。

障がい者在籍数と退職者数(あけぼの123㈱)



海外労務管理

akebonoでは、海外拠点における労使関係の安定を継続的な経営課題のひとつと捉えています。労働組合との関係については「労使協調」を基本方針として、オープンな話し合いによる信頼関係の構築に継続して努めています。

中国では2012年度に改訂した人事制度の定着に向け、実施・運用の中での課題について改善を積み重ねており、広州曙光制動器有限公司・曙光制動器(蘇州)有限公司での制度の一本化と地域性を反映した手当の設定等、きめ細かな対応により社員の納得性向上に努めています。

そのほかの海外拠点においても、グローバルレベルでコミュニケーションがはかれるよう、広州・蘇州では2012年より現地社員に対する英語教育を開始しました。タイでは、現地幹部社員の採用サポートや現地大学等でのakebonoブランドの認知度向上のサポート、アケボノ ブレーキ メキシコ(ABM)立ち上げでは、現地マネージャー採用や諸規定整備支援等にも取り組んでいます。

また社員の帰属意識を高めるための教育・研修やブランディングの浸透への情報の共有と支援を行っています。仕事への目的意識や誇りの醸成を目的として、2013年4月には、各拠点で理念の現地語化への取り組みを開始しました。さらに、アケボノ ヨーロッパ(アラス)(AASA)や、アケボノ ブレーキ(タイランド)(AKBT)などの生産拠点では、製品や理念のポスター掲出なども行い、社員の意識向上に努めています。2014年6月にはメキシコでブランディングについての説明会も計画するなど、グループ企業としての一体感の醸成を推進しています。加えて、社員同士のコミュニケーションを促進させる機会も積極的に提供しています。2013年7月には、AKBTで社員旅行が企画され、200名以上の社員が参加、交流を深めました。

各国に応じたサポート体制の構築のため、労務事情と人事課題の共有を図る過程でグローバル人事会議を定期的に開催し、相互理解と人事指標の比較・展開を図っています。

これからも各国の国民性や労働慣行を理解・尊重した上で、海外拠点の労務管理をサポートしていきます。

AKBTの社員旅行

社員とともに

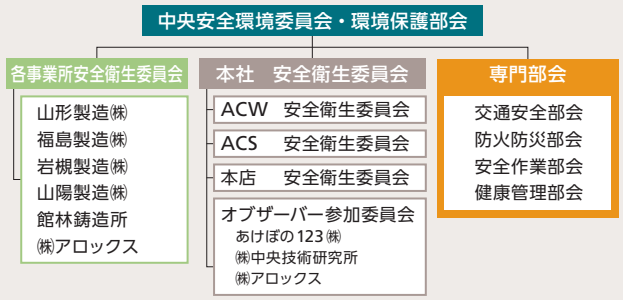
労働安全衛生の向上

akebonoでは、労働災害のないモノづくりの実現と、
社員にとって快適な職場環境の形成に取り組んでいます。

労働安全衛生マネジメント

akebonoグループの安全衛生健康活動は「曙の理念」と「akebono21世紀宣言」を基に策定されています。中央安全環境委員会を頂点とするakebono労働安全衛生マネジメント体制を基に活動を推進、社員の「安全と健康」を確保し、事業活動におけるリスクや災害・事故などの緊急事態の発生防止を徹底しています。最重要課題のひとつである「社員の安全」を守るため、全社員に対し安全教育を受講しなければ作業できない規定をもうけています。また安全に関する重要事項をまとめた「安全心得」の冊子を全社員に配布し、安全を基礎から学ぶ機会を設けることで、意識の向上を図っています。

akebono労働安全衛生マネジメント体制



アスベスト問題への取り組み

1970年代、akebonoは日本の企業の中でもいち早くノンアスベスト製品の開発を始めました。1992年には乗用車OEM(新車組付)用の全製品、1994年には商用車OEM用の全製品をノンアスベスト製品に切り替え、2000年以降は補修部品においても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「石綿特別委員会」を設け、同年8月に各グループ企業に「健康相談室」を設置しました。周辺住民の皆様や、退職者とそのご家族を対象に、当社負担での健康診断を継続して実施し、累計受診者は2014年3月末現在で613名です。この取り組みは今後も継続していきます。

なお、2012年11月28日付で、アスベストによる健康被害を受けたとして元従業員およびご遺族が損害賠償を求めるべく訴訟を提起し、2014年4月末までに9回の口頭弁論が開かれています。当社は今後も誠意を持って真摯に対応していきます。

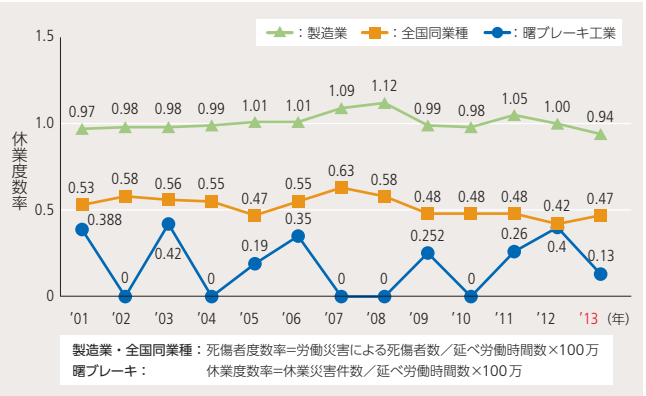
健康診断受診者数内訳(2005年8月～2014年3月末現在)

(　)内は前年度からの増加数

	退職者	退職者ご家族	周辺住民	合　計
石綿肺所見あり	41名	0名	0名	41名
塵肺所見あり	16名 (＋1名)	0名	0名	16名 (＋1名)
所見なし	407名 (＋3名)	37名	112名	556名 (＋3名)
受診者合計	464名 (＋4名)	37名	112名	613名 (＋4名)

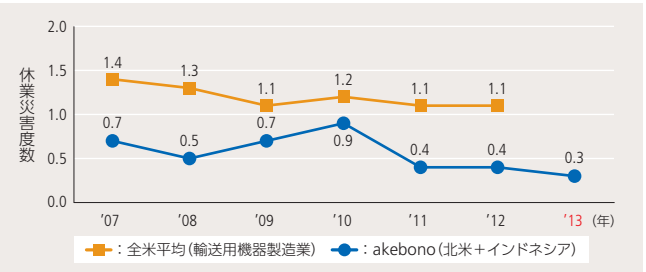
労働災害発生率

■ 国内労働災害発生率(休業度数率)



■ 海外拠点の休業災害度数

グローバル安全会議開催(p.31)、各種安全教育などに取り組んだ結果、休業災害度数は過去最良の0.3を記録しました。今後も休業災害防止に向けた取り組みを進めていきます。



上図は各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。全米(輸送用機器製造業)は、米国労働省ホームページのデータを引用しています。2013年の全米平均データは2014年6月11日現在、未公表のため空欄となっています。2007年から2009年はアケボノ ブレーキ コーポレーション グラスゴー プラント(ABG)、アケボノブレーキ エリザベスタウン プラント(ABE)のデータで、2010年よりアケボノブレーキ コロンビア プラント(ABCS)、アケボノブレーキ クラークスビル プラント(ABCT)のデータを加えています。また2011年よりアケボノブレーキ アストラ インドネシア(AAIJ)を集計範囲に加えています。

安全と健康意識向上への取り組み

毎年、「全国安全週間」(7月1日～7日)の時期に合わせて「安全推進大会」を、「全国労働衛生週間」(10月1日～7日)に合わせて「衛生大会」を開催しています。両大会では、akebonoの安全や衛生において、通年で大きく貢献した社員やグループへ「功労賞」が与えられるほか、応募された「安全標語」の中から優秀作品が選ばれ、社員に広く周知するために掲示されます。さらに安全作業部会からの報告と安全講話、健康管理部会からの報告と衛生講話を実施し、社員が安全で健康に働き続けられるような仕組みづくりを積極的に行っています。

企業を支える社員の「安全と健康」を守る

akebonoは、健康な職場づくりを通じて健全な労働力を守るため、
メンタルヘルスケアを含めた健康管理体制の整備・強化を図ります。

健康管理の基本

社員の健康が企業と社会に必要不可欠な柱であるという認識のもと、以下の視点で活動を継続しています。

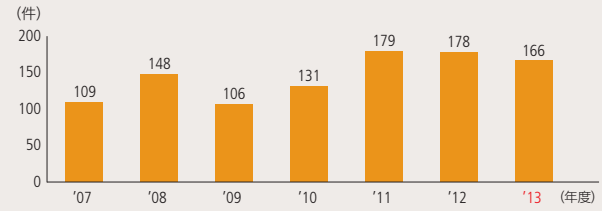
1. 社員の生活の質向上
   - 心身の健康と家庭や職場の良好な人間関係
2. 健康で安心して働ける職場づくりへの対応
   - 医療費の増加
   - 長期欠勤や不調による労働遂行能力・生産性低下
3. リスクへの対応
   - 不健康による労働災害・通勤災害・品質不良の増加
   - 伝染病疾患

個人情報を保護しながら、「健康志向（能動的=本人本位）の人財づくり」に向けて課題を抽出し、解決を図っています。社員の生活の質向上、産業保健への対応を進め、メンタルヘルスケアの強化、健康管理体制の整備・強化を展開します。

メンタルヘルスケアの持続的な強化

人事と労組のワーキンググループによる社員のメンタルヘルス対策への取り組みが継続して行われています。2013年度はワーキンググループから提案があった、長時間労働へのフォローとして、メンタルセルフチェックの機会提供を行ってきました。さらに、一般社団法人日本自動車部品工業会の実務者連絡会に参加し、メンタルヘルス教育モデルを作成するなど、前年度から継続して外部団体の活動に参画し、同業他社のメンタルヘルス推進活動に関するさまざまな施策の導入を検討しました。管理職が職場環境などの改善や個別の指導・相談を行う、ラインケアの教育に関しては、社内の新任幹部職研修の中で実施、浸透を図っています。上司から医務室のスタッフに相談することをアドバイスされ、面談にくる社員も増えており、自らケアする気づきを促すこととあわせて取り組んでいます。2014年度もセルフチェックの機会を提供しながら、個人診断・組織診断の結果に対し、継続性のある施策を展開していきます。

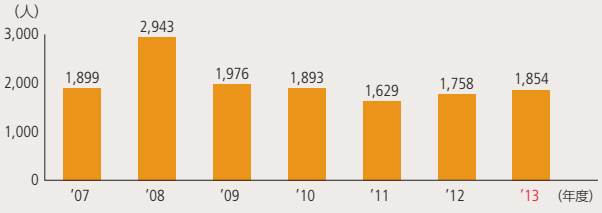
Ai-City（本社）の医務室面談数



健康管理体制の整備強化に向けて

2014年度は産業医との契約見直しにより、産業保健スタッフの増強を図り、グローバル化への対応として、各国健康管理の現状把握や駐在員に対するケアの展開も進めていきます。また、健康保険組合との連携・協働（コラボヘルス）を行っていきます。健康保険組合が、組合全体の健診状況などを把握し、分析した上で、健康課題の抽出や保険事業の企画を行う「データヘルス計画」を活用し、PDCAを回しながら疾病の予防および早期発見・早期治療へ対応する施策を展開します。さらに、目標設定型健康づくり運動「健康あけぼの21」では、社員の家族も参加対象に含めることで、参加率を向上させる活動を推進します。

「健康あけぼの21」参加者数



TOPICS

「安全と健康」に向けたグローバルな取り組み

グローバル安全会議

グローバルで安全のC&S+t（共通化・標準化+特性）を図ることにより、災害ゼロの達成とakebono安全文化の構築を目的とし、2012年度からグローバル安全会議を開催しています。2013年度は7月に実施し、国内外の拠点長と安全担当者がコミュニケーションを図ることで安全基準の違いなど、さまざまな視点からの気づきが得られる場となっています。

グローバル安全会議

海外での健康管理

健康な職場づくりの一環として、北米のアケボノ ブレーキ コーポレーション（ABC）では、さまざまなイベントを開催し社員の健康向上に努めています。2013年は健康的なライフスタイルを促進するための情報発信や、6週間のウォーキングイベントに加え、全米大禁煙大会への参加などが実施されました。ABCではイベントを通じてコミュニケーションを図りながら楽しく健康管理できるよう会社全体で取り組んでいます。

北米でのイベント参加者

社員の状況ハイライト

akebonoは、さまざまな制度や職場環境の向上を通して、
社員一人ひとりのキャリアアップを支援しています。

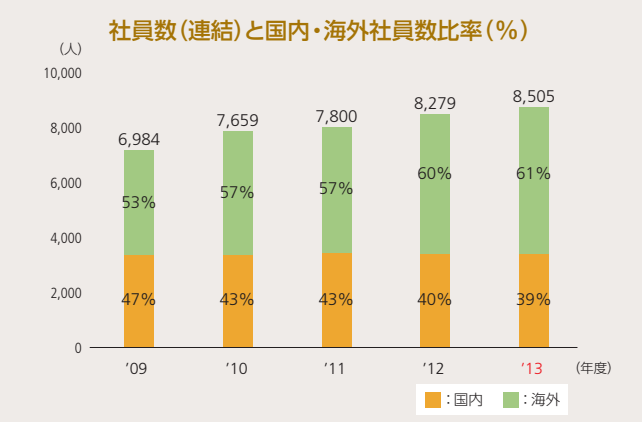
akebonoでは、ワークライフバランスの考えに基づき、社員が「仕事」と「仕事以外の活動」のバランスをとりながら、それぞれの望む働き方が実現できるよう環境整備を行っています。

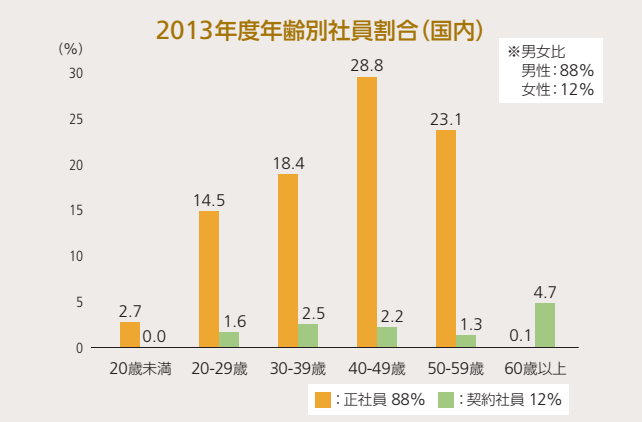
そのひとつとして、家族の介護や育児と仕事の両立を多方面からサポートする制度を設けています。

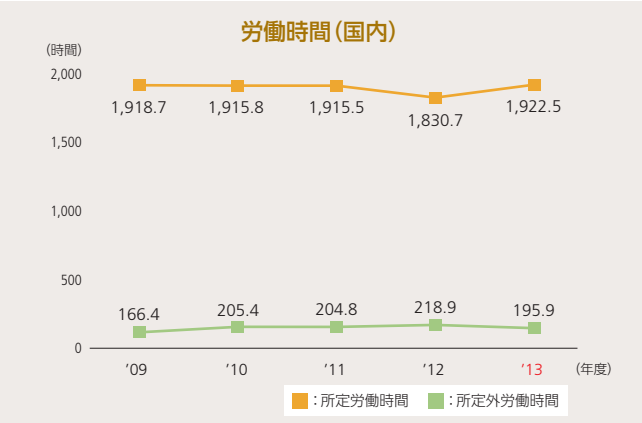
1日2時間を上限とした育児・介護短時間勤務や休暇制度、介護資金貸付制度、訪問看護医療費の補助に加え、育児や介護、配偶者の海外転勤など家庭の事情で退職した社員に復職の機会を提供するキャリアパートナー制度を導入しています。そのほか、地域活動や語学習得などの自己啓発の機会や、キャリア支援プログラムの提供も行っています。

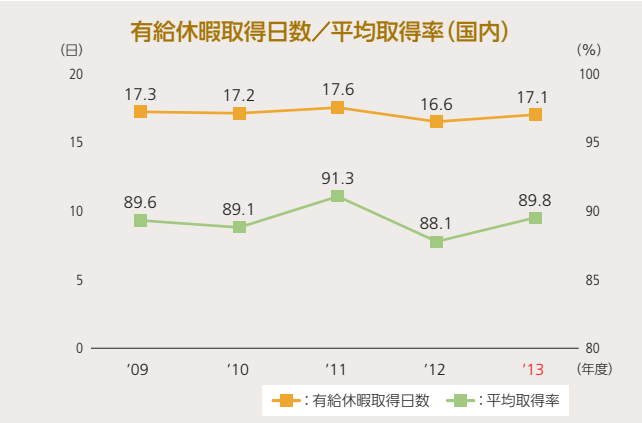
さらに、制度の整備とあわせて、制度の内容や利用までの流れなどを「ライフサポート応援団」という冊子にまとめ、全社員に配布し、活用の促進にも取り組んでいます。

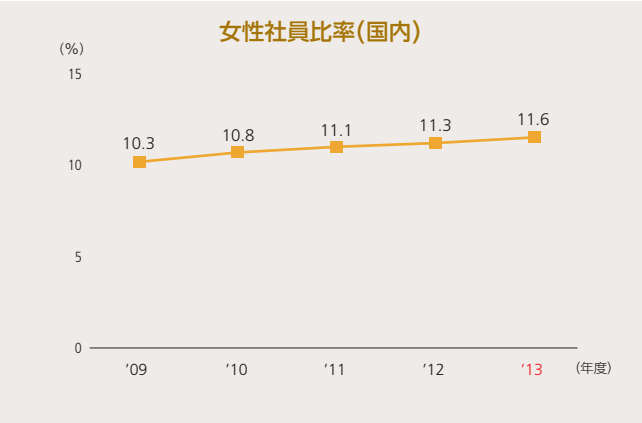
今後は、日本の少子高齢化など、将来の課題を見据えた取り組みを積極的に行うことで、さまざまな社会環境に企業全体で対応し、多様で柔軟な働き方を選択・実現できる職場環境をつくるため、社員の意見を反映しながら、各種制度の継続と改善に努めていきます。

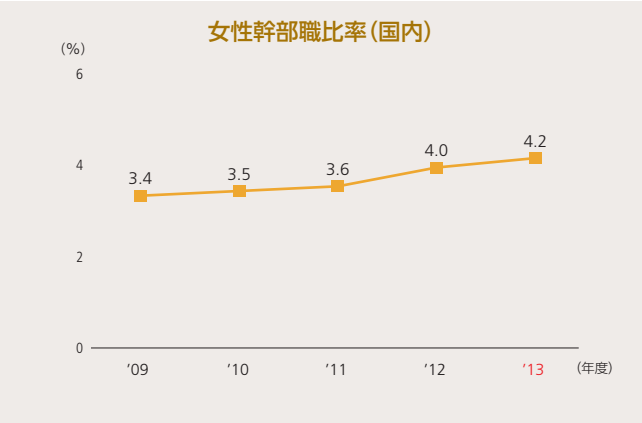










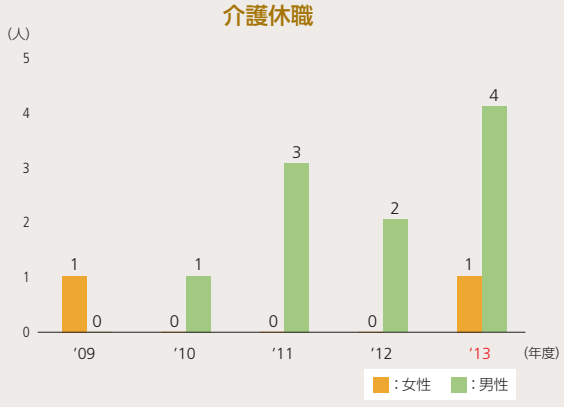


akebonoが実施する主な取り組み		
育児休職制度	子どもが満3歳の3月に達するまで取得可能(分割取得も可能)。「休職援助金」を共済会より支給 【利用状況】過去3年間に男性3名、女性63名が取得(過去3年間の出産後取得率平均は96%) ※「育児休職制度」は法定基準を上回る制度を整備しています。	
キャリアパートナー制度	家庭の事情で退職した勤続経験3年以上の社員は、一定の基準を満たす場合に、退職後5年以内まで復職が可能 【利用状況】現在までに累計で6名が復職	
介護休職制度	対象家族1人につき2年間取得可能。「休職援助金」を共済会より支給 【利用状況】2013年度に男性4名、女性1名が取得	
看護休暇制度	小学校6年生までの子どもを看護するための休暇を年5日間、2人以上の子どもを看護する場合には10日間取得可能 (負傷または疾病にかかった子どもの看護または予防接種・健康診断を受けさせるため、有給休暇とは別に取得可能)	
勤務時間短縮等の措置	＜育児のための制度＞ ①短時間勤務制度 子どもが小学6年生の3月末までの期間、複数回取得可能 【利用状況】過去3年間に男性2名、女性57名が利用 ②フレックスタイム制度(対象部署) ③育児サービス費用の補助制度 (共済会より、子どもが満3歳の3月まで毎月一定額支給)	＜介護のための制度＞ ①短時間勤務制度 対象家族1人につき通算3年までの期間、複数回取得可能 【利用状況】過去3年間に男性2名が利用 ②フレックスタイム制度(対象部署)
社内環境整備	・社員の仕事と家庭の両立に配慮する必要性について、新任管理職を対象に研修を実施 ・仕事と家庭の両立に役立つ情報を、冊子配布およびイントラネットにより提供 ・毎週水・金は定時退社とし、会社から駅までの直通バスの最終便を18時45分として働き方の見直しを実施(Ai-City) ・社員の家族が職場を訪問する「akebono参観日」を、毎年子どもの夏休み期間等に実施	

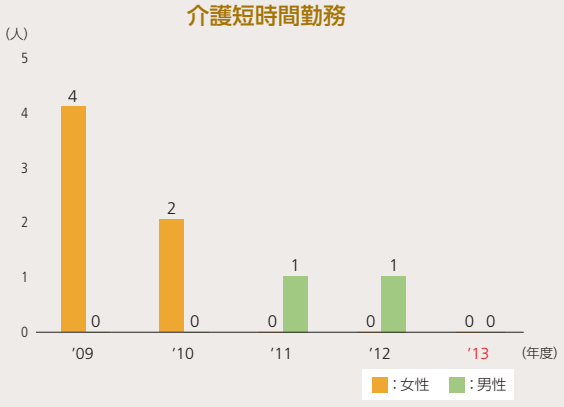
※各制度は一部異なる場合があります。

ワークライフバランス(国内)

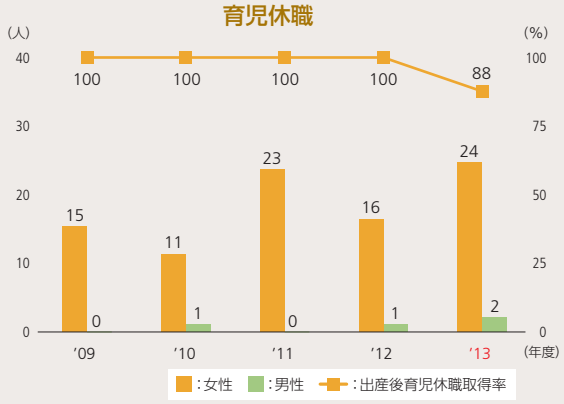
介護休職



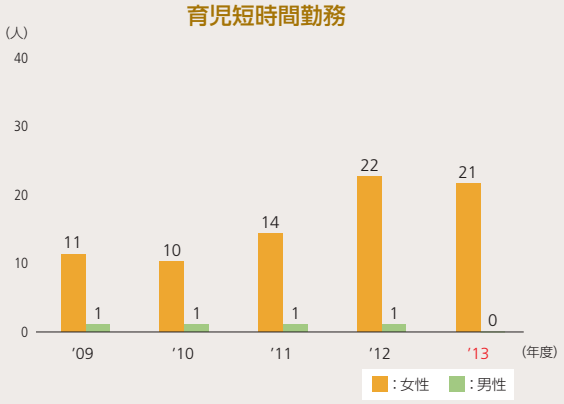
介護短時間勤務



育児休職



育児短時間勤務



環境マネジメント体制

「環境基本理念」および「環境基本方針」のもと、
「地球環境委員会」を中心に、グローバルな環境保全活動に努めています。

akebonoは、「曙の理念」、「akebono21世紀宣言」のもと、環境への取り組みの指針として、「環境基本理念」、「環境基本方針」を制定しました。

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、企業としての「社会的責任」を果たすため、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定めています。

1991年に「リサイクル委員会」、1994年に「地球環境委員会」を設立。2001年に「環境基本理念」および「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

「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、CO_2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います。生物多様性への対応も含め「地球環境委員会」のもとで、各部会や分科会などが連携してグローバルな活動を推進しています。

環境基本理念

私たちは、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。

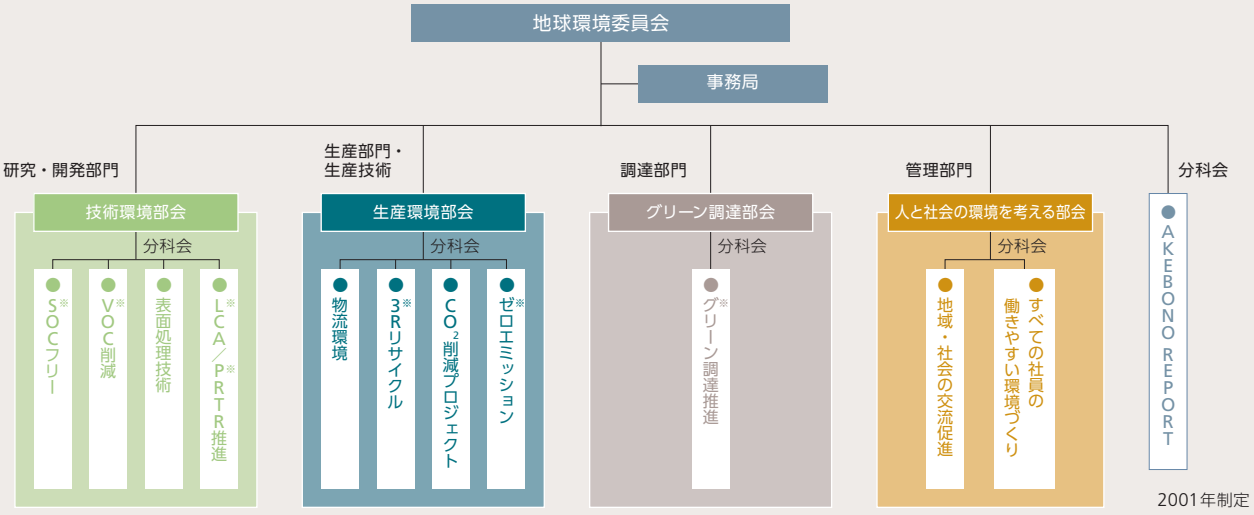
2001年制定

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など、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、環境にかかわる法律・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. 私たち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。

ISO認証取得・環境監査・環境教育

akebonoは、各拠点でISO認証取得・更新と環境監査を行うとともに、
環境教育にも取り組んでいます。

ISO認証の順次更新

旧三春製造㈱による初のISO14001認証取得（1999年）から2013年度まで各グループ企業は2～4回の更新を実施、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。海外でもアケボノブレーキ エリザベスタウン プラント（ABE）をはじめとして、2013年の更新を完了しています。

注）ISO14001：国際標準化機構が発行した環境マネジメントシステムに関する国際規格（ISO14001の改訂が2015年に予定されている）

ISO14001認証取得状況

◎認証取得
○更新審査（1回/3年）

拠　点※2	取得年月※1	'06	'07	'08	'09	'10	'11	'12	'13	'14
		更新スケジュール								(年)
山形製造㈱	00/03	○			○			○		
福島製造㈱	00/03	○			○			○		
岩槻製造㈱	02/03			○			○			○
㈱APS※3	02/03			○			○			○
Ai-City（本社）	03/03	○			○			○		
館林鋳造所※4	10/03					◎		○		
㈱中央技術研究所※5	03/03	○			○			○		
㈱アロックス※6	07/07		◎			○	○			○
山陽製造㈱	01/05		○			○			○	
ABE（米国）	01/07		○			○			○	
ABG（米国）	01/07		○			○			○	
ABCS（米国）	02/08			○			○			○
ABCT（米国）	01/10		○			○			○	
アケボノヨーロッパ・ゴネス（仏）	04/09		○			○			○	
アケボノヨーロッパ・アラス（仏）	04/09		○			○			○	
AAIJ（インドネシア）	02/01			○			○			○
曙光（蘇州）（中国）	08/11			◎			○			○
AKBT（タイ）	09/12				◎			○		
広州曙光（中国）	10/09					◎			○	

※1　00/03 は「2000年3月にISO14001認証取得済み」を意味します。
※2　各拠点の正式名称はp.68-69をご参照ください。
※3　岩槻製造㈱の構成ブロックとして認証取得。
※4　館林鋳造所はAi-Cityの登録拡大に伴い取得。
※5　Ai-Cityの構成ブロックとして認証取得。
※6　2007年7月生産技術部門の登録拡大に伴い取得。
　　2010年3月岩槻製造㈱の構成ブロックへ編入。

環境監査結果を環境マネジメントシステムに反映

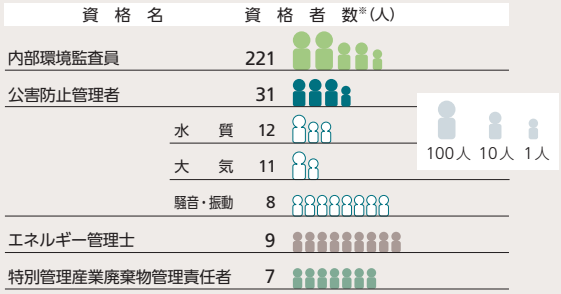
環境マネジメントシステムの審査は外部認証機関によるISO14001認証更新審査（3年1回）外部審査（年1回）と社内内部監査委員による内部監査（年1回以上）を実施しています。

2013年度の外部審査では、「不適合に対する報告書の記録が速やかに事務局に配布されていない」とのご指摘をいただきました。従来、審査対象部署が発行していた審査速報を、事務局が発行する事にあらため、初期段階から管理するとともに、毎月開催の環境委員会議事録にも事象の進捗を記載し確認できるようにしました。

システム全体は適切に構築、運用されており、特に沸点の低い媒体を蒸発させ発電するバイナリー発電機※の導入は、これまで未利用であった、低位熱からのエネルギー回収および有効利用による“省エネ”や再生可能エネルギーから発電することによる“創エネ”への適用が期待されていることもあり、積極的省エネ活動が環境負荷の低減に大きく寄与していると評価いただきました。今後も更に環境負荷の低減活動を継続して進めていきます。

※バイナリー発電：一般的な蒸気発電では150℃以上の過熱水蒸気でタービンを駆動させ発電するのに対して、バイナリー発電は70～120℃の温水、水蒸気などの熱で低沸点媒体を蒸発させてタービンを駆動させる発電方式。

主要な環境関連の資格取得者数（2014年3月31日現在）



※6拠点（山形、福島、館林、岩槻、山陽およびAi-City）の合計値

環境安全教育の充実

持続可能な発展のための教育（ESD：Education for Sustainable Development）の一環としてakebono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はかるさまざまな教育システムを整備しています。例えばオンライン教育システム「どこでも道場」にはISO14001や世界の公害の歴史等について学べる52項目のコースが用意されており、その名のとおり社内だけでなく自宅でも国外にいても受講できるのが特徴です。

また環境道場（埼玉県羽生市）では蛍の飼育を通じて生物多様性の重要性とその難しさを実感したり、CO_2の発生量や配管からのエアー（圧縮空気）漏れ量をポリ袋に捕集するなど見て触ることができる体験型の環境教育を実施しています。

オンラインと体験型の両方の長所をいかした教育を進めています。

オンライン環境教育（海外）

オンライン環境教育（国内）

超音波探知での測定

CO_2捕集の体験型教育

環境目標と実績

地球環境委員会による主導のもと、各部門で中長期目標を立て、
環境保全への取り組みを行っています。

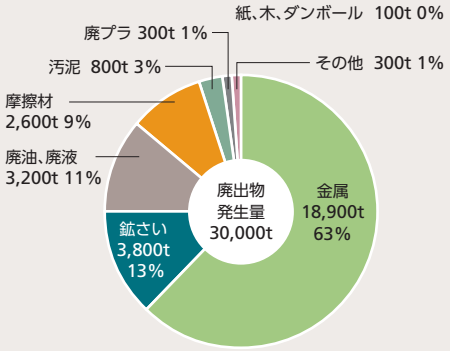
環境目標と2013年度実績

	取り組み項目	中長期目標	2013年度の目標
開発	環境負荷物質(SOC)フリー	2020年までに鉛フリー焼結材に切替完了 (新幹線、在来線)	2013年度中に鉛フリー材創出完了 (新幹線、在来線)
生産	生産拠点CO_2排出量削減 対象:国内5生産拠点	2020年までCO_2原単位を年平均1%以上改善	CO_2原単位1%以上低減
	ISO14001の取り組みの継続と改善	環境取り組みの改善継続	ISO14001の定着および確実な更新
	生産拠点の埋め立て廃棄物ゼロ (ゼロエミッション活動)	ゼロエミッションを維持継続する	ゼロエミッション継続(直接埋め立てゼロ)
環境教育	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	環境道場:受講者のフォローアップとカリキュラムへの反映
物流	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:エネルギー消費原単位1%削減 (前年度比)	エネルギー消費原単位1%削減(前年度比)を継続展開
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	お取引先様のための品質管理基準マニュアル(SQM)の見直し
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、環境に優しいモノづくりをめざす	省資源・省エネルギー技術のさらなる進歩と深掘りの継続

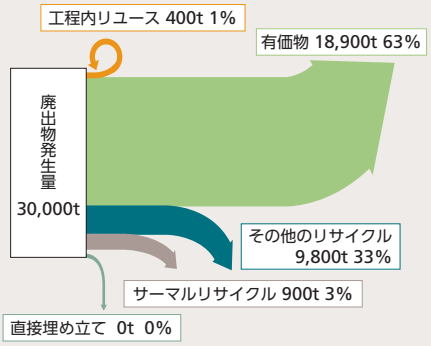
ゼロエミッションの継続

akebonoは、2007年2月に国内全拠点においてゼロエミッション(産業廃棄物埋め立てゼロ)を達成し、継続しています。2013年度の廃出物総量は2012年度より500t(2%)減少しました。2010年度から開始した外部委託による廃砂のセメント原料化など、環境負荷の少ない処理方法でゼロエミッションを継続しています。

2013年度廃出物の内訳(国内主要拠点)



2013年度国内主要拠点の廃出物の発生量とリサイクル率



2007年度に直接埋め立てゼロを達成し継続中

国内主要拠点の廃出物の総発生量とリサイクル率

※総発生量には有価金属等の有価物を含みます。
※2009年度から館林鋳造所を集計に加え、
8拠点の数値データを記載しています。

※評価:○100%達成、×未達

2013年度実績	評価※	2014年度以降の取り組み	関連ページ
一部車両向けを除き、鉛フリー材の創出完了 既存材から鉛フリー材への置き換えを随時展開中 2013年度、鉛フリー化率40%	×	・創出完了した車両の既存材から鉛フリー材への置き換え推進 ・残りの車両の鉛フリー材創出	42
重油焚きボイラーのヒートポンプへの置き換え、屋根への断熱塗料塗布などにより、CO_2原単位は2012年度比1%削減達成	○	CO_2原単位2013年度比1%以上低減	39
広州曙光(中国)等7拠点がISO14001認証を更新	○	ISO14001の定着および確実な更新	35
ゼロエミッション継続(直接埋め立てゼロ)	○	ゼロエミッションの継続(直接埋め立てゼロ)	36下図
・講座が専門的すぎるとの受講者感想を受け、CO_2量をポリ袋で可視化する等、簡易な実験を組み入れた講座を開設、受講者の選択の幅を広げた ・米国ABCTにて運用中のオンライン環境安全講座「どこでも道場」の日本での展開開始	○	環境道場:受講者のフォローアップとカリキュラムへの反映	35
エネルギー消費原単位 前年度比4%改善 (2012年度0.253→2013年度0.243) ＜改善活動＞ ・エコドライブ活動の展開、安全＆エコ運転講習会 ・トラックのリアルタイム運行管理システム(動態管理)導入	○	エネルギー消費原単位1%以上削減(前年度比)を継続展開	46
・環境負荷物質の低減、低エネルギー化を考慮した代替材について、お取引先様と共に調査、提案 ・お取引先様の環境負荷物質に対する理解向上のため、SQMについて下記改訂を実施 → GADSL※2についての解説の充実 → 環境負荷物質に対する諸手続きの明確化	○	・お取引先様の環境マネジメントシステムのレベルアップ推進 ・環境負荷物質のサプライチェーン調査(IMDS※3)の展開継続	44
摩擦材製造工程の熱成形、加熱工程の省エネ効率50%改善を可能にする次世代摩擦材製造設備5台稼働	○	省資源・省エネルギー技術のさらなる進歩と深掘りの継続	45

※1 安全および危機管理(事業継続計画)の項目はCSR推進状況の表(p.21)に記載しています。
※2【GADSL】Global Automotive Declarable Substance List (p.45)
※3【IMDS】International Material Data System(国際的な材料データ報告システム)

山形製造㈱に展開されている「次世代摩擦材製造設備」は、工法の改善により省エネ効率を50%向上しています。

食堂の壁面にゴーヤやヘチマを植えて作った緑のカーテンは、太陽光を遮断するほか、植物の蒸散作用によって室温上昇を抑制し、冷房使用の削減につなげます。

環境会計・環境効率

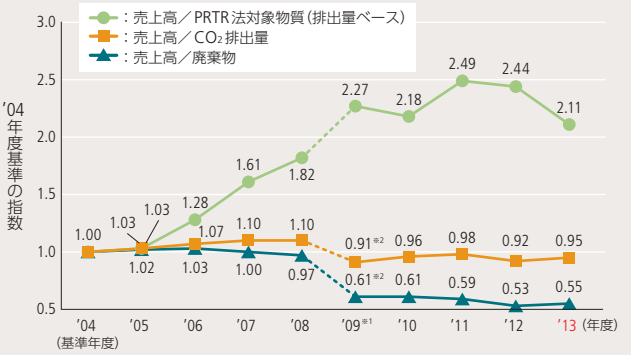
akebonoは、環境効率の改善をめざし、環境会計データをもとに
事業プロセスの検証に取り組んでいます。

環境会計データをもとに環境効率改善の方法を検証

akebonoは、環境省の「環境会計ガイドライン(2005年版)」を参照し、2013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11拠点の2013年度の環境保全コスト総額は6億6,100万円となり、前年度より20%減少し国内連結売上高の約0.7%となりました。

2013年度の環境効率は、3つの環境指標のうち、化学物質の排出量に関する指標(右グラフの緑丸プロット)は、2012年度から2013年度にかけて効率低下しています。これは売上高に占める製品比率において、化学物質や熱処理との関わりが相対的に高い製品、すなわちブレーキパッドの売上比率が増えたことにも関係しています。ブレーキパッドの製品比率は2012年度の0.20から、2013年度は0.21と約5%増加しています(p.53)。ブレーキパッドは、ローターとの摩擦により車両の運動エネルギーを熱に変換する役目を担っており、安定した摩擦係数、強度、耐熱性が求められる重要保安部品です。これらの要求特性を満たすため、パッドの製造には原材料として10種類以上の化学材料が使われ、熱処理が施されています。環境効率の向上のため、akebonoはCO_2負荷の少ない工法(p.37)の展開や配合設計の工夫(p.42)を継続し、環境負荷の低減に努めてまいります。

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)



※1:2009年度より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、館林、岩槻、山陽

※2:2009年度より集計範囲に館林鋳造所を加えたため「売上高/CO_2排出量」と「売上高/廃棄物」が減少しました。

【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ひとつに融合させた、エコノミーとエコロジーを両立するための指標です。
環境負荷として産業廃棄物排出量とCO_2排出量およびPRTR法対象物質(排出量)の3項目を取り上げました。

【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。

【PRTR】
PRTR(Pollutant Release and Transfer Register:化学物質排出移動量届出制度)とは、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・集計し、公表する制度です。

環境保全コスト

単位:百万円

環境保全コスト			2011年度		2012年度		2013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	36	352	37	241	71	204
	地球環境保全コスト	温暖化防止、オゾン層破壊防止	0	66	145	84	54	59
	資源循環コスト	産業廃棄物の削減、処理、リサイクル化	0	174	0	186	0	188
上・下流コスト		製品、包装等のリサイクル、リユース	0	3	0	-3	0	0
管理活動コスト		社員への環境教育、EMS構築・運用認証取得	0	63	0	46	0	34
研究開発コスト		環境保全に資する製品等の研究開発	0	120	0	78	0	45
社会活動コスト		自然保護、緑化、美化等の環境改善対策等	0	11	0	8	1	5
循環損傷コスト		土壌汚染、自然破壊修復	0	0	0	0	0	0
小計			36	791	182	640	126	535
総額			827		822		661	

※環境保全コストの対象範囲は、次の10拠点です。
山形、福島、館林、岩槻、山陽、ACW(調達含む)、開発部門(Ai-Ring含む)、生産技術、アロックス、中央技術研究所
※環境保全コストは、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。
※投資は、環境保全施設等の設備投資金額です。
※2011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)				
主な項目		2011年度	2012年度	2013年度
温暖化防止(CO_2削減量)	t-CO_2	-900	-1,900	700
廃棄物低減(廃棄物削減量)	t	-1,800	3,100	500
廃棄物埋め立て削減量	t	0	0	0
水使用料の削減量	千m^3	20	0	10

環境保全対策に伴う経済効果			
効果の内容	2011年度	2012年度	2013年度
リサイクル等により得られた収入	69	68	87
省エネ・VA・VEによる費用削減	317	162	181
廃棄物処理費用の削減	98	71	47
合計	484	302	315

※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10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。
※2012年度の経済効果の合計値が小計の和で一致しないのは、四捨五入の影響によるものです。

地球温暖化問題への対応

akebonoは、地球温暖化対策としてCO_2排出削減と節水に継続的に取り組み、事業による環境負荷の軽減を図っています。

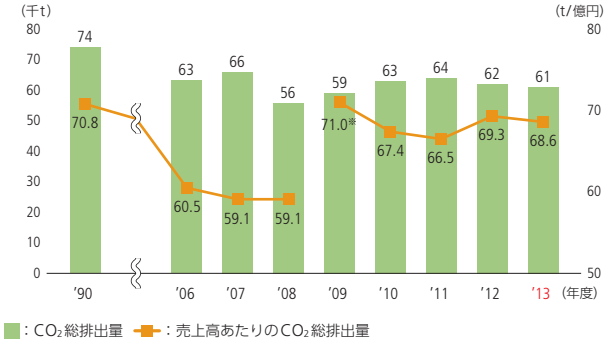
CO_2排出量の削減

akebonoは、2007年より省エネルギー・CO_2削減プロジェクトを推進しており、重油焚きボイラーをヒートポンプに置き換える等、各拠点でCO_2排出量削減につながる施設内の設備改善や省エネルギー活動を行っています。

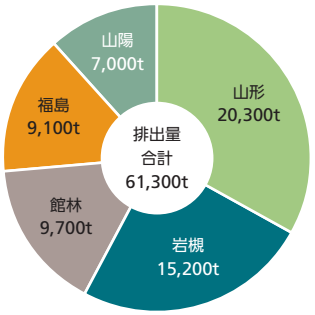
2013年度のCO_2排出量（国内主要生産拠点）は61,300t-CO_2で前年度比1.1％減で目標（1％以上減）を達成しました。

CO_2排出量と売上高あたりのCO_2排出量の推移

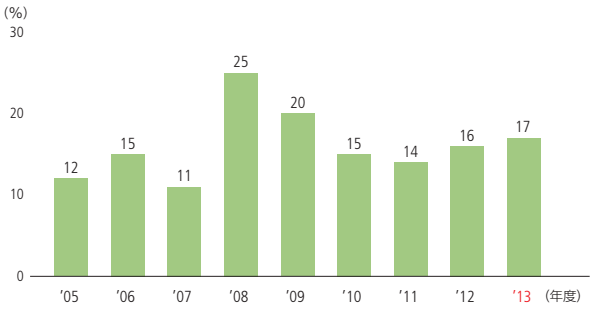
※2009年度より館林鋳造所のCO_2排出量を集計に加えたため、同年の売上高あたりのCO_2総排出量が増加しています。



2013年度国内主要生産拠点別のCO_2排出量

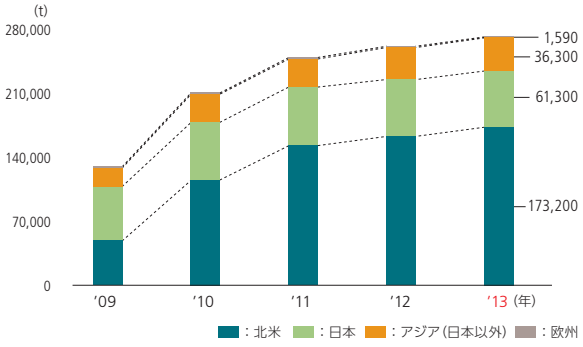


CO_2排出量削減率（1990年度ベース）

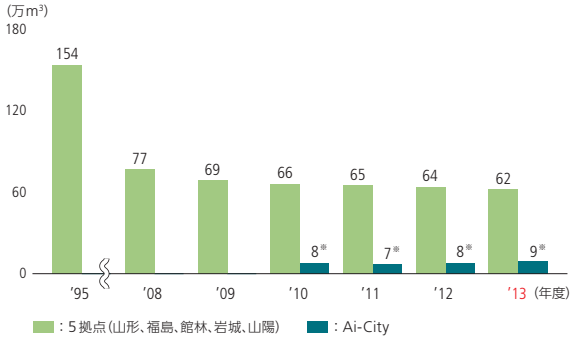


akebonoグループ CO_2排出量（グローバル）

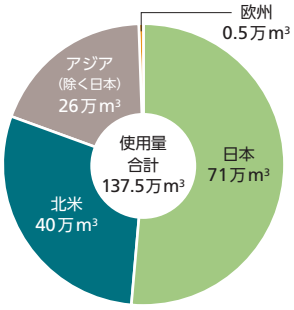
※2011年より米国拠点AEC、ABCを集計範囲に追加しています。



水資源使用量（国内）



akebonoグループ 水使用量（グローバル）



2013年度PRTR法対象化学物質の排出量実績

akebonoは、有害化学物質のモニタリング、使用削減と適切な管理を進め、
環境中への排出を最小限に抑えます。

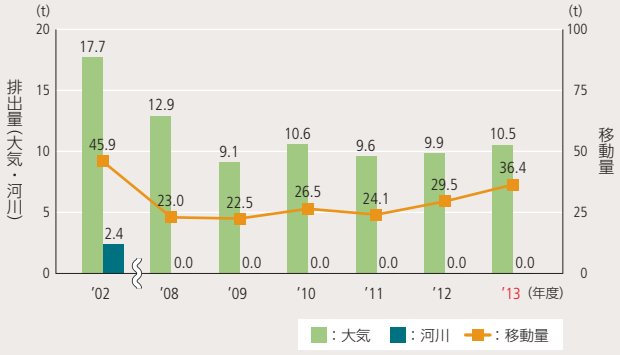
有害化学物質の削減(PRTR)

PRTR(Pollutant Release and Transfer Register:化学物質排出移動量届出制度)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・集計し、公表する制度です。この制度に基づいた化学物質管理促進法(PRTR法)で、その取扱量と環境への排出量、移動量の把握が義務づけられています。2001年4月に354の第1種指定化学物質についてその調査報告が義務づけられ、その後の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。法改正は2009年10月から施行されています。対象となる化学物質を製造したり、使用したりする事業者は、環境中に排出した量と、廃棄物や下水として処理するために事業所の外へ移動させた量を把握し、年に1回行政機関に届け出ることになっています。

化学物質の環境中への排出を抑制するため、akebonoは有機溶剤の少ない水溶性塗料や粉体塗料の導入を進めてきました。その結果2013年度のPRTR対象物質の大気中への排出量は、PRTR法が運用開始した2002年度の17.7tから、41%減となる10.5tに削減しました。

六価クロムについては2007年以降、すべての事業所で全廃を達成しています。

PRTR法対象物質の排出量(大気、河川)、移動量(廃棄物)



2013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					
	12年度	13年度	12年度	13年度	12年度	13年度	12年度	13年度	12年度	13年度	12年度	13年度	12年度	13年度
アンチモン及びその化合物	36.8	81.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	4.4	11.6	0.0	0.0	32.4	70.0
キシレン	6.2	6.6	0.1	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	6.1	6.4	0.0	0.0
三価クロム化合物	26.0	23.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	4.1	3.4	0.0	0.0	21.9	20.2
クロロベンゼン	2.7	2.8	2.7	2.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
トリエチルアミン	1.4	1.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2	0.0	1.2	1.4	0.0	0.0
ヘキサメチレンテトラミン	113.5	116.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	10.5	10.8	103.0	105.5	0.0	0.0
トルエン	7.1	7.5	7.1	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**	18.8	12.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	5.1	5.6	0.0	0.0	13.7	7.1
フェノール	32.7	33.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	2.9	2.9	29.8	30.3	0.0	0.0
マンガン及びその化合物	6.6	7.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.8	0.8	0.0	0.0	5.8	6.2
モリブデン及びその化合物	6.8	6.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.1	1.0	0.0	0.0	5.7	5.9
ホウ素化合物	2.1	1.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.4	0.3	0.0	0.0	1.7	1.4
総合計	260.7	301.3	9.9	10.5	0.0	0.0	0.0	0.0	29.5	36.4	140.1	143.6	81.2	110.8

※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)。

製品のライフサイクルと環境負荷マスバランス

akebonoは、開発・設計段階から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、ライフサイクルでの環境負荷削減を図っています。

akebonoの環境への取り組みは開発・設計段階に始まり、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。

INPUT
( )内は2012年度の数値

[調達・使用したもの]
電　力：116,000千kWh
(117,000千kWh)
A重油：1,500kl
(1,700kl)
灯　油：2,700kl
(2,700kl)
ＬＰＧ：2,000t
(1,900t)

開発・設計→p.43
- 原材料のMSDS評価
- 欧州廃車指令への対応
- 環境負荷物質の削減
- VOCの削減
- REACH規制への対応※4
- 北米化学物質規制への対応

調　達→p.45
- グリーン調達
- グリーン購入
- CSR調達

生　産→p.35
- 3R(リデュース・リユース・リサイクル)への取り組み
- CO_2排出量の削減
- ゼロエミッションの追求
- 産業廃棄物の削減
- ISO14001の推進→p.35
- CO_2排出量61,300t-CO_2→p.39

物　流→p.46
- モーダルシフトの実施
- 輸送資材の工夫
- 改正省エネ法への対応
- CO_2排出量3,098t-CO_2

販売・消費→下図ルート
- リビルト事業
- ユーザー情報
- お客様情報
- 法規制動向
- 社会動向
- 業界動向

OUTPUT
( )内は2012年度の数値

[排出・再資源化したもの
大気系排出]
CO_2　：61,300t
(62,000t)
NOx※2　：47.7t
(47.9t)
SOx※2　：2.1t
(1.8t)
ばいじん※2：1.0t
(1.2t)
廃棄物最終処理量：0t
(0t)
再資源化量：30,000t
(30,500t)
再資源化率：100%
(100%)

OUTPUT
( )内は2012年度の数値

CO_2　：3,098t
(3,268t)

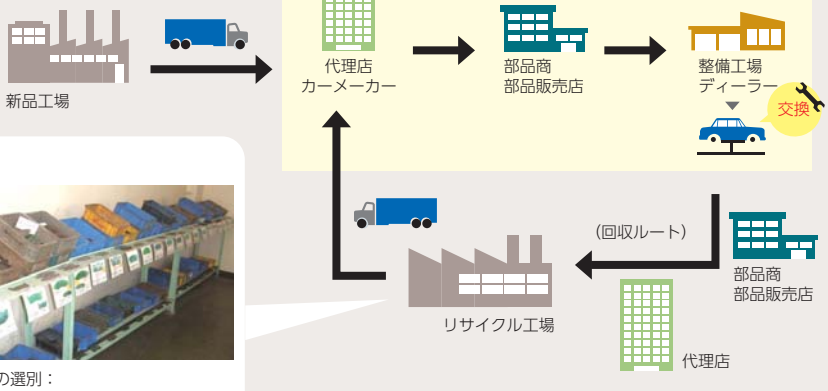
※1 マスバランスとは、ある材料・素材等の発生から利用、排出、回収、再資源化、リサイクル・リユース、適正処理までのライフサイクル全般にわたる量的バランスのこと。
※2 NOx、SOxおよびばいじんは法規制対象設備からの排出量の総計です。
※3 マスバランスの集計範囲は、次の5拠点です。(山形、福島、館林、岩槻、山陽)
※4 REACH (Registration, Evaluation Authorization and Restriction of Chemicals:化学物質の登録、評価、認可、および制限に関する規則)

●リビルト事業のリサイクルルート

「akebonoエコパッド」(商標登録済)

剥離：
剥離されたドラムブレーキシュー(上)とディスクブレーキパッド(下)

回収品の選別：
型番に沿って細かく選別



開発・設計段階での取り組み

akebonoは、環境負荷物質を使用しない製品づくりや製品の長寿命化を進めるなど、
環境負荷の軽減に貢献するとともに、環境にも人にも優しいブレーキ開発に取り組んでいます。

環境負荷物質を使用しない製品づくりを推進

ブレーキ摩擦材は使用することによりダストが発生します。北米ではブレーキダストによる河川や湾の生態系に影響を及ぼすことが懸念され環境負荷物質規制が強化されました。

akebonoは、発生するブレーキダストを大きな技術課題と捉え、摩耗によるダストを少なくする技術開発やパッドの長寿命化にチャレンジしています。

また、akebonoでは環境負荷物質の少ない製品づくりを推進し、使用する原材料は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、作業・環境安全性について厳しくチェックしています。環境負荷物質に該当する原材料は使用を避けるほか、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の対応を行い、より環境負荷物質の削減に取り組んでいます。

確実な環境負荷物質データの確認

akebono独自材料の開発

中央技術研究所では、摩擦材向け材料、低環境負荷材料、摩擦現象の研究などを中心として研究開発に取り組んでいます。摩擦材向けakebono独自材料として、摩擦材の高温域での性能を向上させる新規材料の開発を行いました。この新規材料の熱分解開始温度は約800度と固体潤滑材中最高温度を示し、さらに材料摩擦特性として耐焼付性が約30%向上し、効き(μ)安定性もアップしました。この材料を配合した摩擦材は、二輪耐久レースへ適用され、耐摩耗性での効果を発揮しました。また4輪では、鳴き抑制、耐摩耗性での効果を発揮し、超高性能ロードカーであるマクラーレン「P1™」の摩擦材に量産材として採用されています。このように、この材料を配合した摩擦材は性能が向上し、お客様や市場の要求に対応するとともに、パッドの長寿命化が図れ、省資源にも貢献しています。

akebono独自材料の創製

akebonoは、摩擦材向け独自材料の開発を進めることにより、他社との差別化、優位性確保を図っています。

窒化処理ローター搭載車が北米トラックオブザイヤーを受賞

akebonoはGM社と、2014北米トラックオブザイヤーを受賞したシボレー・シルバラードのキャリパー、ローターおよびブレーキパッドを含むブレーキ製品を共同開発しました。このローターにはakebonoの軟窒化処理(FNC処理)が施されており、高いブレーキ性能と、業界最高基準のローターの長寿命化と低ノイズ・低振動の実現に貢献しました。ローターの軟窒化処理により耐摩耗性が強化され、耐疲労性、耐熱性などの防錆以外のブレーキ性能も向上します。摩耗粉低減によるホイールの見栄え維持などローターの商品力の向上と、部品の長寿命化による省資源に貢献します。また摩耗粉低減は環境負荷低減にも貢献します。

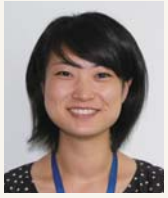
長寿命化に貢献する軟窒化処理ローター

TOPICS

米国化学物質規制対応「ブレーキ摩擦材」

米国ワシントン州とカリフォルニア州は、ブレーキ摩擦材から排出される化学物質が河川や湾の生態系に影響を及ぼすことを防ぐために、自動車ブレーキ摩擦材に含有する化学物質規制に関する州法を発効しました。カリフォルニア州では2014年1月1日より製造されるパッドやライニングなどのブレーキ摩擦材に含有される銅を含む対象物質が許容量を超えないこと、また銅の含有量により、A≧5wt%、B<5wt%、N<0.5wt%と区分された「環境適合マーク」をパッドやライニングに表示することが義務付けられました。akebonoでは、米国はもとより、日本、アジアの各生産拠点、開発、品証、営業、生産技術など、米国に流通する摩擦材の生産に関わる多くの部署がグローバルで協力し、One Team、One akebonoとなって法規対応を実施しました。今後も梱包の「認証マーク」やワシントン州法への対応なども継続して確実に法規対応していきます。

「環境適合マーク」表示パッド



〈社員の声〉

自動車営業部門 営業企画部　松本 裕子

米国化学物質規制対応活動を通して多くの部署が関わる難しさや初動の遅さなどの反省点と多くの課題・改善点が見えてきました。これらを次の業務に活かしていきます。

新たな技術への挑戦

akebonoは、CO_2削減・省エネルギー・省資源につながる新たな技術に挑戦しています。

コンマ数パーセントの軽量化追求と持続した挑戦

akebonoは、2007年よりF1のマクラーレン メルセデスチームにブレーキシステムを供給しています。マクラーレンの妥協のない厳しい要求に応えるためコンマ数パーセントを追求する徹底した軽量化と高剛性、優れた冷却性能に加え、常に高い信頼性と安定した性能を、非常に高度な次元で実現し、構造、材料、表面処理などをakebono独自の技術で開発してきました。

F1やWEC（FIA世界耐久選手権）などのレースを通じたブレーキ技術開発で得たノウハウは、量産製品の研究・開発に反映し、グラム単位の軽量化を追求する技術は、燃費の向上による自動車の省エネを促進することにつながり、また、耐久レース用ブレーキ開発から得られる高負荷、耐摩耗性向上技術は、製品の長寿命化や省資源に寄与します。

マクラーレンの超高性能ロードカー「P1™」に採用された、軽量・高剛性を追求したキャリパー、高性能パッドと大幅に重量を低減したカーボンセラミックブレーキディスクは上記技術を取り入れた製品のひとつです。

akebonoは高性能車両用の米国化学物質規制対応型の銅フリーパッド開発にも取り組んでおり、今後は性能と環境性能を両立させたパッドを量産車両に展開することで、高性能車両の分野でも環境性能を重視した製品を提供できるように進めていきます。

コンマ数ミリを正確に調整

グローバルでの競争力を強化する「新生Ai-Ring」

Ai-Ringは、自動車部品メーカーのテストコースとしては国内最大規模であり、高速制動試験など様々な実車ブレーキ評価試験を行うことができます。2016年3月に完成予定の「新生Ai-Ring」は、新製品開発に必要なワインディング路や悪路総合評価路などの各種テストコースを拡充することにより、実際の使用環境下により近い条件でのブレーキ開発評価が可能になります。安全性は設計段階から最優先とし、Ai-Ring内にダイナモ実験設備（ブレーキ試験機）を増設することにより、台上評価～ダイナモ評価～実車評価までを同施設内で実施が可能になります。評価能力の向上、NVH解析技術向上、開発リードタイム半減と共にグローバルな開発体制を確立し、開発のさらなる競争力の向上をめざします。また、グローバルな評価技術の集約やブレーキの専門家として自ら提案できる人財を育成する開発技術者育成の場としても活用していきます。

新生Ai-Ringによって中期経営計画（akebono New Frontier 30）で重要開発アイテムとしているブレーキの開発にも注力し、さらにその先の将来を見据え、技術の差別化に向けた開発能力を向上させながら、省エネ・省資源に貢献していきます。

新生Ai-Ringのコンセプト

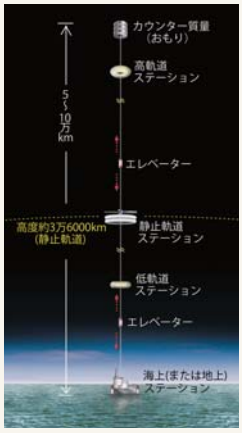
TOPICS

宇宙エレベーターのブレーキ

「宇宙エレベーター」は地上と宇宙をつなぐエレベーターで、人類の宇宙進出を飛躍的に促進する可能性を秘めています。軽量でかつ高強度の素材である「カーボン・ナノチューブ」が開発され、将来、実現の可能性が出てきました。人工衛星は重力と遠心力が一致しているため、地球を周回しています。人工衛星と同じ高度に宇宙ステーションを建設して、地上と宇宙をエレベーターで行き来しようとするものです。現在、NASA（アメリカ航空宇宙局）をはじめとして、国内外の多くの大学や研究機関で研究が行われています。日本では2008年に「宇宙エレベーター協会」が設立され、akebonoはエレベーターに使用するブレーキの技術支援をしています。

大型のエレベーターになるため、ブレーキも高い性能が求められます。宇宙エレベーター協会からakebonoに協力要請があり、ブレーキに関しての技術的なアドバイスをしています。

地上のブレーキは、空気に放熱することでブレーキを冷やしています。空気のない宇宙でどのように熱を逃がすのかなど、宇宙用ブレーキの多くの課題に挑戦しています。



宇宙エレベーターの仕組み
出典：宇宙エレベーター協会

新製品・技術トピックス

akebonoは、若手技術者の現場での学びや最前線での経験を活かし、
それらを技術開発や新製品に反映しています。

若手技術者育成の継続「ミニチュアラインづくり」

akebonoでは、若手技術者の人財育成として、「1個の動力で動くブレーキ製造工程のミニチュアラインをつくる」という課題を毎年実施しています。生産技術部門の若手・中堅チームで、通常業務のほかにこの「ミニチュアラインづくり」を兼務し、企画、設計からミニチュアラインの作製までを一貫して行っています。

4年目となる2013年は、アルミ・オポーズドタイプのディスクブレーキ製造過程を作製し、注湯・型バラシ・熱処理・組立など10工程を分かりやすく再現しました。部品を3Dプリンターやレーザーカットにて内製し、動作はからくり機構を入れ、「よりリアルな」動き・装置を実現しています。また、動作機構を「見て知る」ことができるように、後面からも見て楽しめるような設計にしました。

ミニチュアラインづくりを通じて、造りやすさ、保守のしやすさと作業のしやすさを盛り込みながら、生産工程全体を見通す力を向上させ、徹底的に無駄を省き、かつ省エネルギーで「人と環境に優しい設備」を実際の生産ラインに活かしています。

〈リーダーコメント〉

生産技術部門 摩擦材生技部　吉田 貴之

図面だけでは気づかなかった強度不足、干渉、緩みなどによる不具合が多く生じ、原因追及から改善まで時間がかかり、全体の進捗を見ながら不具合対策を行う難しさも同時に学びました。設備設計の知識だけではなく、納期やコスト意識などを多く学びました。

経験を開発へ活かす「フランクフルトモーターショー」

akebonoでは、若手技術者が世界中の最先端技術が展示されるモーターショーを視察することより、その経験を開発に反映させることで、性能と環境性能の両立をめざしています。

〈社員の声〉

■エコな新レース「Formula e」&HE/HP車両にも電動化の波!

㈱曙アドバンスドエンジニアリング　井上 雄一郎

リチウムバッテリーを用いて電力のみを動力源とする電気自動車の新レースカテゴリー「Formula e」が強く印象に残りました。電動パーキング機能を備えたキャリパーが多数展示され、オポーズドキャリパーに電動パーキングブレーキを一体化した構造もありました。電動パーキングブレーキのニーズは着実に広がっており、ハイエンド、ハイパフォーマンス車両でもこの動向に注目する必要があると痛感しました。

■進む電動化! これからの自動車に必要なブレーキ

特命プロジェクト　真下 荘悟

競合他社による電動パーキングブレーキの展示が目立ち、多くの欧州メーカー車両に採用されていることが特に印象的でした。自動車のHV/EV化に劣らず、ブレーキでも電動化の波が来ていることを実感しました。この波に上手く乗り、他社より一歩進んだ技術開発をしていくことが、akebonoにとって重要だと再認識しました。

■電動パーキングブレーキの装着傾向と今後

開発部門 電動ブレーキ開発部　増田 隆

欧州ビッグ4社の電動パーキングブレーキは展示車の約80%には搭載されており、アジア勢でも上位車種で電動パーキングブレーキが設定されていました。一方、日本メーカーは、電動パーキングブレーキ自体の投入はやや遅れていると感じました。電動パーキングブレーキ市場にakebonoの名を轟かせることができるよう、開発を加速していく必要があると感じました。

TOPICS

新たなakebono付加価値創出活動にチャレンジ

新たなakebonoの付加価値を創出する活動として、通常業務のほかに若手エンジニアを中心としたメンバーで軽量化とデザイン性を両立させるデザインキャリパー開発ワーキンググループ活動や若手女性目線での活動を通じたakebonoの付加価値を創出するデザインワークショップにチャレンジしています。他社での女性目線開発プロジェクトの調査やブレーキ認知度の社内女性アンケート、東京モーターショーでのアンケートなどを実施しました。デザイン面では「調和」、機能面では「共感」が女性目線の立案のポイント、アンケートから女性のブレーキ認知度は低く、女性社員の多くは入社前にブレーキを知らないことがわかりました。ブレーキを知らない女性でも興味を持つような製品を提供するために議論・熟考を重ねながら、さまざまな課題にチャレンジしています。

このようなakebono付加価値創出活動を通じて、多方面から物事を捉え、一人ひとりが自ら責任と機能を果たし、部署を超えてOne Teamとなり、将来に向かい一体となって大きな変革に挑んでいきます。

調達段階での取り組み

akebonoは、お取引先様とともに、より良い環境品質の実現をめざします。

CSR・グリーン調達の推進

akebonoは、2005年度より「グリーン調達ガイドライン」を策定し、お取引先様のご協力のもと、環境負荷の少ない材料、部品、副資材等を調達するなど、資材購入段階から環境およびCSRに配慮する取り組みを進めています。今後、益々厳しくなっていく環境負荷物質規制に対応するため、サプライチェーン全体を対象としたグリーン調達化を図っていきます。

お取引先様に対してもISO14001をはじめとする外部機関の認証取得などの活動を推進し、環境マネジメントのレベルアップを働きかけています。

紛争鉱物への対応

内戦状態が続くコンゴ民主共和国およびその周辺国の武装勢力の資金源を断つため、同地域の特定鉱物（紛争鉱物）に由来する金属に関しての調査報告義務が米国議会により法制化（ドッド・フランク法　第1502条）されました。当該調査には、サプライチェーンを通した鉱物産地調査が必須です。

akebonoとしてはCSR調達の観点から、一般社団法人日本自動車工業会および一般社団法人日本自動車部品工業会と連携しながら対応を進めています。お取引先様のご理解、ご協力のもと2013年度から正式に調査が開始されました。2014年度は前年調査をもとに業界として統一帳票を一部改善し、展開していきます。

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	製造または使用を禁止する。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およ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。

【紛争鉱物】
紛争地域およびその周辺国・地域で採掘された鉱物のうち、武装勢力の資金源となっているものを指す。ドット・フランク法 第1502条で対象となるのは、コンゴ民主共和国およびその周辺国で産出されるタングステン・タンタル・金・錫などを含有する鉱物。

【GADSL（Global Automotive Declarable Substance List）】
日米欧の自動車、自動車部品、化学メーカーで制定した、業界共通の管理化学物質リスト。
自動車メーカーなどへ供給される部品や材料などに含まれる可能性のある
① 各国の法規対象物質をベースとする規制対象物質
② 今後規制が見込まれる物質
③ 人体や環境に影響をもたらすことが科学的に証明されている物質

などの物質が対象となっており、これらを「すべての用途において禁止」「使用目的によって禁止もしくは申告を要求」「しきい値を超えて使用する場合は申告を要求」などに分類している。

各地域にて取引先総会を開催

akebonoは、お取引先様にakebonoの取り組みをより深く理解していただくために、「取引先総会（サプライヤーズミーティング）」を毎年開催しています。2013年度は前年に続いて、日本・北米・インドネシア・タイで開催いたしました。この活動の中で当社の新中期経営計画達成に向けた各部門の方針をご紹介し、グローバル各地域において当社の取り組みを共有化していただいた上で、各地域のお取引先様の国際競争力向上のために、品質向上活動の強化と継続的な原価低減活動の推進をご提案させていただいています。

また、お取引先様、開発、品証、調達が四位一体となって、お互いに協業できるよう多くの情報発信を心がけていきます。

※四位一体：三位一体にさらにもう一者加わった意味（造語）

タイで開催された
サプライヤーズミーティング
2014年2月13日

日本で開催された取引先総会
2014年2月5日

北米で開催された
サプライヤーズミーティング
2014年4月9日

インドネシアで開催された
サプライヤーズミーティング
2014年2月11日

物流段階での取り組み

akebonoは、トラック動態管理システムにより物流における省エネ化と合理化を進め、
安全と環境を守ります。

安全運転・エコ運転の向上

akebonoグループの運送事業会社である㈱アロックスではトラック動態管理システムを導入しています。

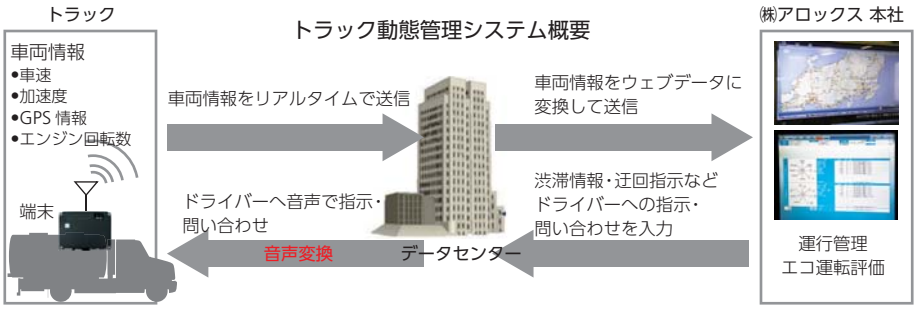
トラック動態管理システムとは、各トラックの走行データ（エンジン回転数・車速・加速度・位置情報など）をトラックに装着した端末からデータセンターを介して本社に自動送信し、運行管理者がそのデータや天候や渋滞情報をもとに、各ドライバーに渋滞回避や休憩の指示などを与えることで、安全や環境に配慮した運行を可能にするシステムです。さらにアイドリング時間、急加速、急ブレーキなどの情報からドライバーのエコ運転度を客観的に判定し、ランキング化するなどエコ運転、安全運転へのモチベーションの向上にも活用しています。

動態管理システムの導入もあり輸送業務におけるエネルギー消費原単位は、前年度比1%以上削減の削減目標に対して、2013年度は4%の削減を達成いたしました。

物流に伴うエネルギー使用量とCO₂排出量

	10年度	11年度	12年度	13年度
総輸送量（万トンキロ）	5,718	5,291	5,023	4,957
エネルギー使用量（原油換算kℓ）	1,413	1,359	1,270	1,205
CO_2排出量（t-CO_2）	3,434	3,494	3,268	3,098
エネルギー消費原単位	0.247	0.257	0.253	0.243

【エネルギー消費原単位】
輸送に要したエネルギー使用量を輸送量（万トンキロ）で割ったもの。この数値が低いほど効率よく輸送していることになり、環境への負荷も少なくなります。



大画面（70インチ）にリアルタイムで映しだされるトラックの位置と交通情報を基に運行指令を与えるアロックス本社の司令室

販売・消費段階での取り組み

akebonoは、お客様・お取引先様と一体となって、リサイクル製品の普及に取り組みます。

リサイクル製品への取り組み

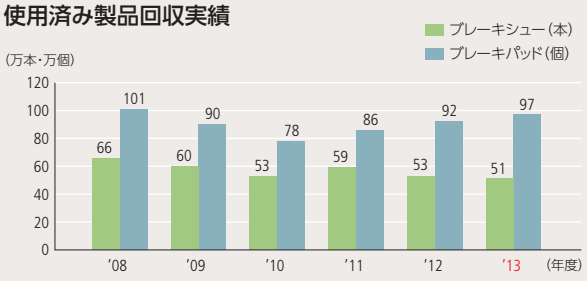
リサイクルの概念が一般的になる以前から、akebonoは製品の再使用（再利用）に取り組んできました。1965年には全国の営業所を活用して使用済みドラムブレーキシューの回収体制を構築し、補修品の主要商品となる「リビルトシュー事業」として確立。現在も国内補修品市場で継続して販売をしています。

さらにディスクブレーキパッドについても、リサイクル製品「akebonoエコパッド」を2005年に発売。「akebonoエコパッド」は、標準化と形状統合を推し進め、経済的で環境に優しい商品として市場で認知されています。また、同年に施行された「使用済自動車の再資源化等に関する法律」（自動車リサイクル法）のもと、補修品市場での採用拡大に向けて、これからもCO_2排出量が少なく再生産可能な製品で循環型社会の構築に貢献します。

使用済みブレーキシューとディスクパッドの回収状況

使用済みのブレーキシューとディスクパッドは、ディーラー、部品商、代理店、部品販売店などのご協力を得て、全国から回収しています。2013年度は、使用済みブレーキシューを約51万本、使用済みディスクパッドを約97万個回収しました。

使用済み製品回収実績



人と環境に優しい会社への取り組み（国内）

akebonoは、社会的ニーズに応えるとともに、人と環境に配慮した事業運営をしています。

埼玉県優良大規模事業所の「第一区分」に認定

akebonoは、温室効果ガス削減に向けた埼玉県の目標設定型排出量取引制度で、2013年度より「優良大規模事業所」の「第一区分：準トップレベル事業所」にAi-Cityが認定されました。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、CO_2排出量削減、産廃物リサイクル、省エネルギー・省資源などに考慮した環境効率性の高い事業活動を展開しています。2011年4月の「優良大規模事業所認定制度」施行以来、2012年度は「工場」として「第二区分」での認定を受けましたが、2013年度は、より審査の厳しい「オフィス」の「第一区分」で認定されました。埼玉県内561事業所のうち、「第一区分」としての認定は、akebonoのみで、制度開始以前から優れた省エネ対策を進めてきたこと、その先進的管理体制・設備整備・運用管理が高く評価されました。

優良大規模事業所認定証

コージェネ大賞の優秀賞を受賞

一般財団法人コージェネレーション・エネルギー高度利用センターが主催する「平成25年度 コージェネ大賞」の産業用部門において、Ai-Cityが優秀賞を受賞しました。当大賞は、新規性・先導性、新規技術、省エネルギー性において優れたコージェネレーションシステムを表彰するものです。民生、産業、技術開発の3部門に合計37件の応募があり、15件が受賞し単独での受賞はakebonoを含め4社のみでした。

発電設備による電力ピークカット貢献に加え、発生する排熱の有効利用として蒸気を再利用するという省エネルギーへの取り組みが評価され、今回の受賞につながりました。

排熱の熱を再利用する省エネルギーへの取り組み

子育てサポート企業認定「くるみん」マーク、2回目の取得

akebonoは、「次世代育成支援対策推進法」に基づく「子育てサポート企業」として厚生労働大臣（都道府県労働局長へ委任）より認定を受け、次世代支援認定マークである「くるみん」マークを取得しました。行動計画を策定し、その行動計画に定めた目標を達成するなどの一定の要件を満たした場合に認定を受けることができます。認定を受けた事業主は、次世代認定マーク（愛称：くるみん）を、商品、広告、求人広告などにつけ、子育てサポート企業であることをアピールすることができます。akebonoは2007年度に続き2回目の取得となりました。

akebonoは育児休暇を子どもが3歳に達した後の年度末まで利用できるなど、法定基準を上回る多様な制度を整備し、リーフレットや社内報、研修会により、それらの制度を利用しやすい環境づくりを進めています。また、社内だけでなく、地域の小学生を対象に「社会科見学」を実施、埼玉県観光課主催のイベント「WAKUWAKU工場たんけん隊」にも参加するなどの取り組みが評価されました。2014年度も「行動計画」を策定し、仕事と子育ての両立支援や地域社会への貢献に取り組み、社員一人ひとりが活躍できる環境づくりを推進していきます。

「くるみんマーク」2回目の取得

達成した主な目標

1. 男性の育児休職取得者2名、女性の育児休職取得率88%（産休中は含まない）を達成
2. 介護関連制度の拡張、各種制度に関する情報の提供、社内報ニュースの活用、管理職以上への研修会などにより多様な就業条件・環境を整備
3. 社員の子ども・家族の参観日、地域の子どもの会社見学を実施
4. ダイバーシティおよびワークライフバランスの推進を企業方針とし、事業報告書、ウェブサイト等を通じて周知することにより「多様な働き方」を実現するための社内体制を強化

人と環境に優しい会社への取り組み（海外）

海外拠点でも地域社会のための積極的な活動に取り組んでいます。

インドネシアでの植樹活動

アケボノブレーキ アストラ インドネシア（AAIJ）は拠点のあるジャカルタ市内だけでなく60km南に位置するグデ・パンランゴ国立公園においても環境保全活動を実施しています。自然を守り、CO_2の吸収にもつながる3,000本の植樹の継続した活動が評価され、2013年6月、同国立公園より感謝状をいただきました。

植樹活動にあたり苗木の選定においては、在来自生種にこだわるのはもちろんのこと、経済性やCO_2の吸収力、樹木の多様性にも配慮しました。

モクレン科のManglidは、現地では1年間に3mも伸びる特徴を持つことで、CO_2の吸収能力が極めて高く、さらに家具の材料にも適しているため、環境だけではなく経済性にも優れています。

国立公園での植樹活動と感謝状

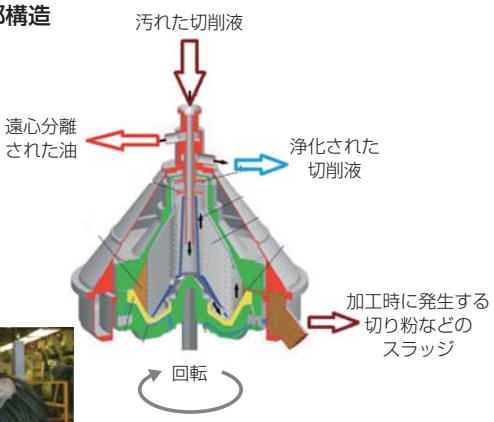
3,000本の植樹活動が評価されました

しかしManglidだけを植樹していると、植生が単調になり害虫や気候変動に脆弱な森になってしまうため、成長は緩やかですが、美しい花を咲かせるツバキ科のPuspaやマンサク科のRasamala、フトモモ科のKisireumなども混植することで、森の植生が単調にならないように配慮して活動しています。

生産過程での取り組み

アケボノブレーキ コーポレーション（ABC）では、製品を生産する際に使用する切削液のリサイクルに取り組んでいます。従来、切削液は、潤滑油などの混入や微生物の繁殖などにより劣化し廃棄処分していたことに対し、ろ過装置と遠心分離機により浄化して再利用することで、切削液の使用量の削減に成功しました。この取り組みは、廃棄物処理コストの削減にもつながっています。

遠心分離機の内部構造



静置方式では分離できない油も分離できる遠心分離機

TOPICS

クラークスビル／モンゴメリー郡から「省資源賞」を受賞

akebonoの米国拠点アケボノブレーキ クラークスビルプラント（ABCT）は、2013年5月に米国テネシー州クラークスビル／モンゴメリー郡より「省資源賞」を授与されました。

ABCTでは、主にドラムブレーキ、ローター、コーナーモジュールを生産しています。国際規格であるISO14001を取得しているほか、独自の環境取り組みが評価され、今回の受賞につながりました。ABCTは、クラークスビル／モンゴメリー郡のゴミ処理場とも連携しながら、オフィスのゴミのリサイクル強化に努めています。また、紙・プラスチック包装材の削減や超高性能フィルターによる排水ろ過、オンライン教育（p.35）を通じた従業員に対するエコ生活の奨励などの取り組みを行っています。

「省資源賞」を受賞

akebono 国内主要企業別環境データ

各事業所において継続的に環境データの収集に取り組みながら、
環境負荷物質の大気・水域への排出量の削減と廃棄物削減に取り組みます。

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		2012年度実績		2013年度実績	
◆大気	項目	単位	規制値		最大値	平均値	最大値	平均値
（大気汚染防止法、県条例）	ばいじん	g/m³N	0.1		0.05	0.036	0.035	0.035
	NOx	ppm	950		710	700	830	810
	SOx	m³N/h	7.91		—	0.5	—	0.7
◆水質	項目	単位	通常	日間平均	最大値	平均値	最大値	平均値
（水質汚濁防止法、県条例）	pH	—	5.8～8.6	—	7.2	7.0	7.2	6.9
	BOD	mg/l	25	20	7.2	3.0	21	5.8
	ss（懸濁物質）	mg/l	60	50	9.0	3.9	17	5.1
	油分（nヘキサン抽出物）	mg/l	5	—	4.7	2.2	4.2	1.8
	大腸菌	個/cm³	—	3,000	160	160	—	—
	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	—	20	6.0	9.9	6.1

◆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					
	12年	13年	12年	13年	12年	13年	12年	13年	12年	13年	12年	13年	12年	13年
アンチモン及びその化合物	36,800	31,100	0	0	0	0	0	0	4,400	3,700	0	0	32,400	27,400
キシレン	6,200	6,600	100	200	0	0	0	0	0	0	6,100	6400	0	0
クロム及び三価クロム化合物	4,400	7,800	0	0	0	0	0	0	500	900	0	0	3,900	6,900
ヘキサメチレンテトラミン	53,100	58,100	0	0	0	0	0	0	6,400	7,000	46,700	51,100	0	0
トリエチルアミン	1,400	1,400	0	0	0	0	0	0	200	0	1,200	1,400	0	0
トルエン	3,100	3,300	3,100	3,300	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
フェノール	13,300	14,500	0	0	0	0	0	0	1,600	1,700	11,700	12,800	0	0
マンガン及びその化合物	6,600	7,000	0	0	0	0	0	0	800	800	0	0	5,800	6,200
モリブデン及びその化合物	2,800	3,300	0	0	0	0	0	0	300	400	0	0	2,500	2,900
総　合　計	127,700	133,100	3,200	3,500	0	0	0	0	14,200	14,500	65,700	71,700	44,600	43,400

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		2012年度実績		2013年度実績	
◆大気	項目	単位	規制値		最大値	平均値	最大値	平均値
（大気汚染防止法、県条例）	ばいじん	g/m³N	—		0.006	0.006	0.017	0.013
	NOx	ppm	—		67	63	87	74
	SOx	m³N/h	0.87		0.008	0.006	0.009	0.006
◆水質	項目	単位	通常	日間平均	最大値	平均値	最大値	平均値
（水質汚濁防止法、県条例）	pH	—	5.8～8.6	—	7.4	7.2	7.3	7.1
	BOD	mg/l	40	—	3.2	2.1	2.5	1.6
	ss（懸濁物質）	mg/l	70	—	28	13.1	40	16.4
	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					
	12年	13年	12年	13年	12年	13年	12年	13年	12年	13年	12年	13年	12年	13年
アンチモン及びその化合物	49,400	50,500	0	0	0	0	0	0	8,300	7,900	0	0	41,100	42,600
クロム及び三価クロム化合物	21,600	15,800	0	0	0	0	0	0	3,600	2,500	0	0	18,000	13,300
ヘキサメチレンテトラミン	60,400	58,200	0	0	0	0	0	0	4,100	3,800	56,300	54,400	0	0
トルエン	4,000	2,400	4,000	2,400	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
ニッケル	0	700	0	0	0	0	0	0	0	100	0	0	0	600
フェノール	19,400	18,700	0	0	0	0	0	0	1,300	1,200	18,100	17,500	0	0
モリブデン及びその化合物	4,000	3,600	0	0	0	0	0	0	800	600	0	0	3,200	3,000
ホウ素化合物	2,100	1,700	0	0	0	0	0	0	400	300	0	0	1,700	1,400
総　合　計	160,900	151,600	4,000	2,400	0	0	0	0	18,500	16,400	74,400	71,900	64,000	60,900

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。
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。

曙ブレーキ岩槻製造株式会社　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　[2002年3月 ISO14001認証取得]

			規　準		2012年度実績		2013年度実績	
◆大気	項目	単位	規制値		最大値	平均値	最大値	平均値
（大気汚染防止法、県条例）	ばいじん	g/m³N	0.3		0.009	0.007	重油焚きボイラーを廃止したため、該当設備なし	
	NOx	ppm	180		89	86		
	SOx	m³N/h	0.95		0.014	0.012		
◆水質	項目	単位	通常	日間平均	最大値	平均値	最大値	平均値
（水質汚濁防止法、県条例）	pH	—	5.8～8.6	—	7.7	7.4	7.7	7.4
	BOD	mg/l	25	20	21	8.1	23	18.7
	COD	kg/日	49.0	総量規制	38.0	26.0	18	15.3
	ss（懸濁物質）	mg/l	60	50	12	10	10	4.9
	油分（nヘキサン抽出物）	mg/l	5	–	不検出	不検出	不検出	不検出
	全窒素	kg/日	56.1	総量規制	51	43	44	38.7
	全リン	kg/日	11.17	総量規制	0.6	0.3	1.4	0.6
	大腸菌	個/cm³	—	3,000	160	77	170	38
	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	—	0.5	0.3	0.4	0.3
	亜鉛	mg/l	2	—	0.5	0.4	0.8	0.5

◆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					
	12年	13年	12年	13年	12年	13年	12年	13年	12年	13年	12年	13年	12年	13年
クロロベンゼン	1,100	1,100	1,100	1,100	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
トルエン	700	0	700	—	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
ニッケル化合物	18,800	12,000	—	0	0	0	0	0	5,100	5,500	0	0	13,700	6,500
総　合　計	20,600	13,100	1,800	1,100	0	0	0	0	5,100	5,500	0	0	13,700	6,500

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。
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。
第6次総量規制により羽生（全窒素、全リン）、岩槻（COD、全窒素、全リン）が改定されました。2009年度の規制値を表しています。

曙ブレーキ工業株式会社　本社（埼玉県羽生市）　[2003年3月 ISO14001認証取得]

			規　準		2012年度実績		2013年度実績	
◆大気	項目	単位	規制値		最大値	平均値	最大値	平均値
（大気汚染防止法、県条例）	ばいじん	g/m³N	0.05		0.002	0.001以下	0.007	0.005
	NOx	ppm	600		200	156	185	180
	SOx	m³N/h	0.63		—	—	—	—
◆水質	項目	単位	通常	日間平均	最大値	平均値	最大値	平均値
（水質汚濁防止法、県条例）	pH	—	5.8～8.6	—	8.4	7.8	7.8	7.5
	BOD	mg/l	25	20	3.8	2.3	3.7	2.0
	COD	kg/日	7.4	総量規制	0.3	0.2	0.3	0.2
	ss（懸濁物質）	mg/l	60	50	13.0	3.1	不検出	不検出
	油分（nヘキサン抽出物）	mg/l	5	—	不検出	不検出	不検出	不検出
	全窒素	kg/日	8.3	総量規制	0.6	0.3	—	3.7
	全リン	kg/日	1.23	総量規制	0.04	0.02	—	0.17
	大腸菌	個/cm³	—	3,000	130	36.4	58	7.5
	フッ素	mg/l	8	—	0.4	0.1	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	—	9.8	5.7	—	2.3

曙ブレーキ工業株式会社　館林鋳造所　生産品目：ブレーキ用部品の鋳造　[2010年3月 ISO14001認証取得]

			規　準		2012年度実績		2013年度実績	
◆大気	項目	単位	規制値		最大値	平均値	最大値	平均値
(大気汚染防止法、県条例)	ばいじん	g/m³N	0.2		—	0.0045未満	—	0.0044未満
◆水質	項目	単位	通常	日間平均	最大値	平均値	最大値	平均値
(水質汚濁防止法、県条例)	pH	—	5.8～8.6	—	—	7.0	—	6.8
合併浄化槽排水　年1回測定	BOD	mg/l	25	20	—	5未満	—	5未満

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]

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		2012年度実績		2013年度実績	
◆大気	項目	単位	規制値		最大値	平均値	最大値	平均値
(大気汚染防止法、県条例)	ばいじん	g/m³N	—		—		—	
	NOx	ppm	—					
	SOx	m³N/h	—					
◆水質	項目	単位	通常	日間平均	最大値	平均値	最大値	平均値
(総社市公害防止協定値)	pH	—	6.0～8.0	—	8.1	7.7	7.9	7.8
	BOD	mg/l	15	6	1.9	0.9	4.2	1.2
	COD	mg/l	15	8	6.2	3.5	6.7	3.4
	ss(懸濁物質)	mg/l	30	10	2	0.7	2	0.3
	油分(nヘキサン抽出物)	mg/l	5	—	0	0	0	0
	全窒素	mg/l	120	60	6.6	2.7	2.4	1.3
	全リン	mg/l	2	2	0.5	0.2	0.1	0.1
	大腸菌	個/cm³	—	1,000	3	0.4	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					
	12年	13年	12年	13年	12年	13年	12年	13年	12年	13年	12年	13年	12年	13年
クロロベンゼン	1,600	1,700	1,600	1,700	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
トルエン	1,700	1,800	1,700	1,800	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
総　合　計	3,300	3,500	3,300	3,500	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

工業団地の共同廃水処理施設の改修工事に伴う仮施設での処理に伴い、当該期間中は総社市公害防止協定値は免除され水質汚濁防止法の基準(油分＝5mg/L　全窒素＝120mg/L)を暫定適用

ディスクロージャーポリシー

akebonoは、すべてのステークホルダーの皆様にakebonoの重要な情報を適切にご理解いただけるよう積極的な情報開示を行っています。

ディスクロージャーの基準

当社では、会社法、金融商品取引法等関係諸法令及び東京証券取引所の定める適時開示規則である、投資判断に影響を与える決定事項、発生事実、決算に関する情報が発生した場合、東京証券取引所から照会があった場合、既に開示した重要な会社情報の内容について重大な変更、中止等が行われた場合に適時開示を行っています。

また、当社では、会社説明会での発表内容等適時開示規則に該当しない情報についても、投資家の需要に応えるべくできるだけ積極的かつ的確に開示する方針をもっています。

情報開示の情報

(1)適時開示規則に該当する情報の開示は、同規則に従い、東京証券取引所の提供する適時開示情報開示システム(TDnet)にて公開しています。TDnetにて公開した情報は、当社ウェブサイトに速やかに掲載することとしています。なお、ツールやシステムの準備の都合上、これら情報の当社ウェブサイトへの掲載が、TDnetにおける公開時期より大きく遅れることもあります。

(2)会社法、金融商品取引法等関係諸法令、および適時開示規則に該当しない情報を開示するにあたっても、適時開示の趣旨を踏まえて適切な方法によりできるだけ正確かつ公平にこれらの情報が一般の投資家に伝達されるよう配慮しています。

将来の見通し

当社では、通期業績予想に加え、当社の経営戦略に基づく施策や中長期の業績予想等、当社の将来に関する見通しを適時、的確、適正、公正、公平に開示し、また当社ウェブサイトや報告書などを通じて投資家の皆様に積極的に情報を提供しています。

また、ニュースリリース、当社の発行する書面、ウェブサイト記載内容、決算説明会などのIR説明会等における質疑応答には現在の計画、見通し、戦略などが含まれる場合があります。

いずれの場合におきましても、業績見通し等の将来に関する記述は、当社が現在入手している情報及び合理的であると判断する一定の前提に基づいた予測であり、実際の業績は当社グループをとりまく経営環境の変化、市場の動向、為替の変動等の様々な要因によりこれらの記述とは大きく異なる結果となる可能性がありますことをご承知おきください。

IR自粛期間について

当社では、重要な会社情報の漏えいを防ぎ、公平性を確保するため、原則として決算発表前4週間をIR自粛期間としています。この期間中は、決算に関連するコメントや質問への回答を控えています。なお、既に公表されている情報に関する問い合わせについては、この限りではありません。

ウェブサイト

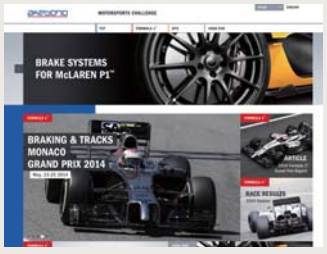
インターネット上で当社の情報を閲覧されたい方々に向けウェブサイトでも当社の詳細について情報を発信しています。

● **オフィシャルウェブサイト**
http://www.akebono-brake.com/

● **会社概要サイト**
http://www.akebono-brake.com/sp/corporate/jp/

● **IRサイト**
http://www.akebono-brake.com/ir/

● **モータースポーツサイト**
http://www.akebono-brake.com/motorsports/jp/



2013年度事業報告

財務レビュー　2013年度の事業の状況と2014年度の見通し

■連結財務ハイライト

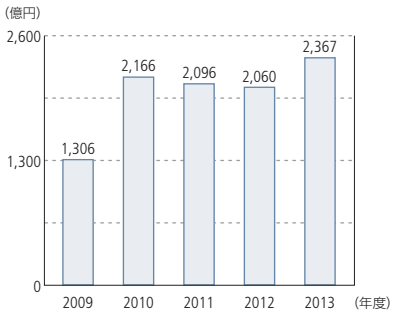
単位：億円

		2011年度	2012年度	2013年度
会計年度：(億円)	売上高	2,096	2,060	2,367
	営業利益	38	43	81
	当期純利益又は当期純損失(△)	△32	5	24
	設備投資	143	198	218
	減価償却費	98	86	89
	基礎研究開発費※	17	23	23
会計年度末：(億円)	総資産	1,810	1,866	1,992
	純資産	498	538	604
	社員数(人)	7,800	8,279	8,505
1株当たりデータ：(円)	当期純利益又は当期純損失(△)	△24.25	3.90	18.24
	配当金	10.00	10.00	10.00
指標：(%)	自己資本当期純利益率(ROE)	△7.1	1.2	4.9

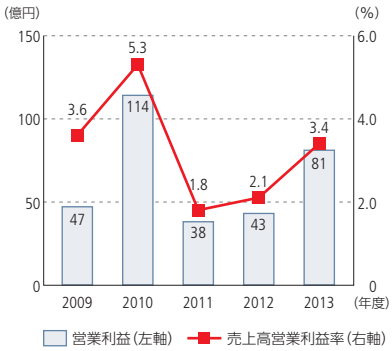
※研究開発費と日常的な改良に伴って発生した費用を含む「研究開発関連の総額」はp.66に掲載しています。

2013年度(2014年3月期)における当社グループの業績は、北米市場の回復や新興国の堅調な需要の伸びに加え、為替換算の影響(286億円)などもあり、売上高は過去最高の2,367億円と前年度に比べ306億円の増加(前年度比14.9%増)となりました。営業利益はアジアの収益拡大に加え、生産合理化や不採算案件の減少などの収益改善策が功を奏し81億円と前年度に比べ38億円の増加(前年度比87.3%増)となりました。経常利益は為替差益等により73億円(前年度比2.1倍)、当期純利益は一部の繰延税金資産を取り崩ししたこと等により24億円(前年度比4.7倍)となりました。

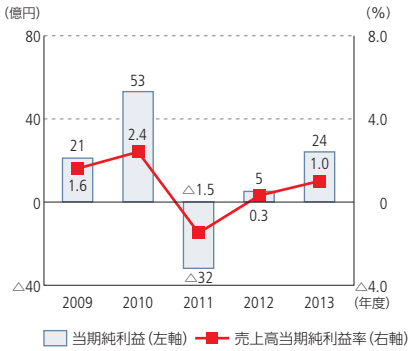
売上高



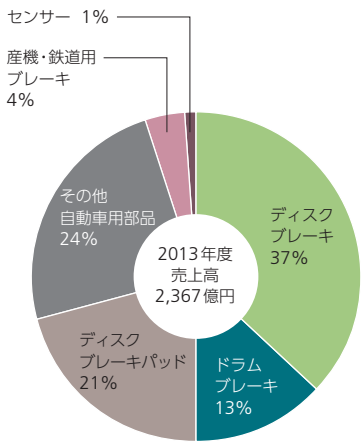
営業利益／売上高営業利益率



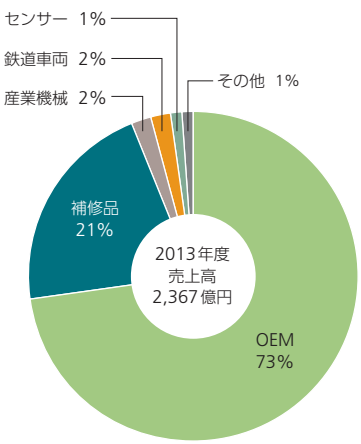
当期純利益／売上高当期純利益率



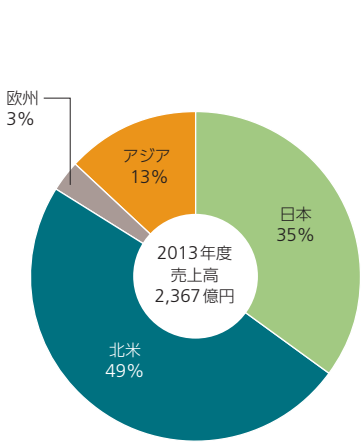
製品別売上高比率



事業別売上高比率



地域別売上高比率



日本

2013年度業績

個人消費や設備投資など内需の着実な拡大に支えられ、景気は回復傾向となりました。自動車業界においては軽自動車の販売が過去最高を更新したことや完成車メーカーが相次ぎ投入した新型車の効果に加え、下期に消費税増税前の駆け込み需要もあり、生産・国内販売とも数年ぶりの高水準となりました。しかしながら当社グループにおいては、売れ筋の軽自動車・ハイブリッド車向けの生産品目が現状では少ないこと、完成車メーカーの海外生産移管による当社受注品目の国内生産の減少等の影響がありましたが、産業機械・鉄道事業への注力強化により売上高は892億円(前年度比0.2%減)となりました。

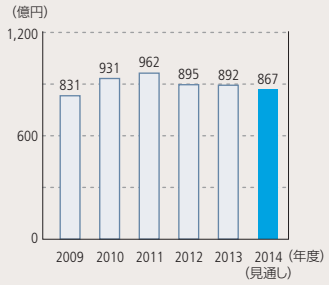
利益面では、海外グループ企業の開発費の負担増加(前期よりグローバル開発を日本での一括管理に変更)やエネルギーコストの上昇がありましたが、産業機械・鉄道事業からの利益貢献、生産・調達合理化、人件費・経費の削減、減価償却方法の変更等により、営業利益は34億円(前年度比49.4%増)となりました。

次期業績見通し

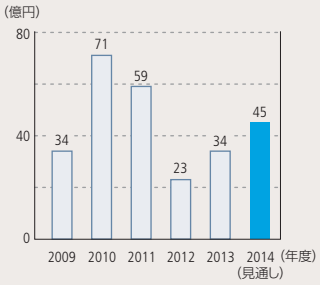
完成車メーカーの海外生産シフト、消費税増税後の反動減により、生産の縮小傾向は続くと予想され、売上の減少が見込まれると同時に円安に伴うエネルギーコスト・原材料市況の高騰もあります。

重点課題としては、補修品ビジネスの拡大、不採算ビジネスの収益改善と、固定費及び人員の適正化を含めた経費の削減を着実に実行するほか、海外からのロイヤリティの増加等により増益の計画としております。

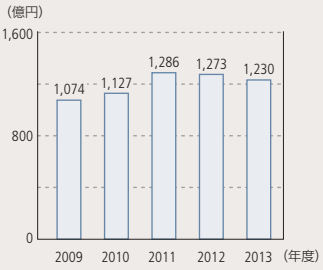
売上高



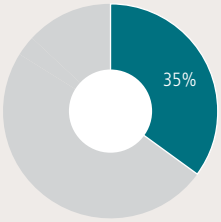
営業利益



資産合計



売上高比率



北米

2013年度業績

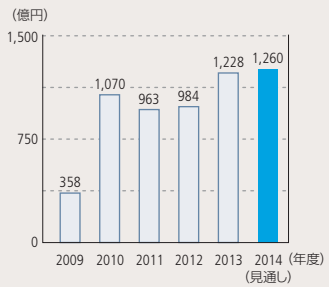
金融の量的緩和の効果により、雇用も徐々に持ち直し、景気は緩やかな回復基調が継続しました。自動車業界においては、大型ピックアップやSUV等を中心に市場が拡大してきており、年間の販売台数は15.6百万台と前年比7.6%の増加となりました。当社グループにおいては、完成車メーカーの在庫調整等による受注減少などもありましたが、買換需要に伴う受注の増加や円安による為替換算の影響(224億円)もあり、売上高は1,228億円(前年度比24.8%増)となりました。

利益面では、合理化の着実な実行、米系完成車メーカーへの販売価格の正常化等の推進、一部不採算ビジネスが終了し収益性の高いビジネスへの切り替えが進んだことなどにより、営業利益は7億円(前年度比9.3倍)と大幅な増益を達成いたしました。来期以降はメキシコ事業も含め黒字の定着と安定した高収益を計上できる基盤の確立に向けた諸施策を確実に実行し、成長戦略を加速してまいります。

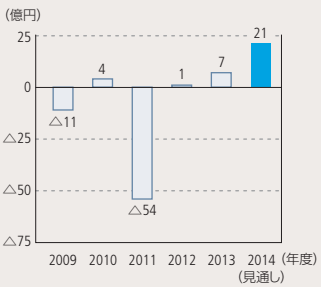
次期業績見通し

消費拡大に伴う自動車販売の好調が持続し、市場の伸長が見込まれる中、不採算製品から収益力のある製品への転換を着実に実行し、合理化の推進も併せ収益体質の強化を図ります。具体的な取り組みとしては、新規受注案件の着実な立ち上げ、鋳物調達・ロジスティックス改革等の推進、補修品ビジネスの拡大とメキシコを含めた生産体制の最適化を行い、大幅な増益を見込みます。

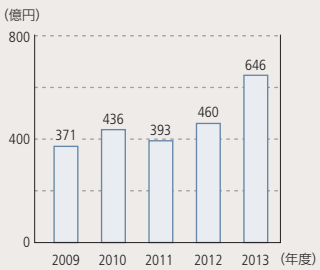
売上高



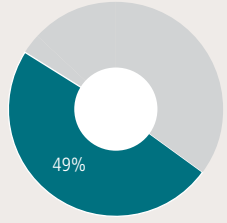
営業利益



資産合計



売上高比率



欧州

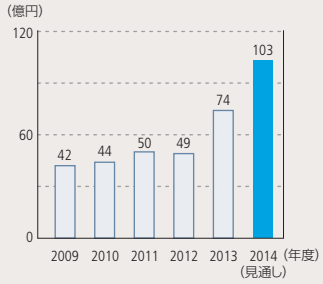
2013年度業績

財政緊縮や高い失業率など構造的な問題は依然として残るものの、第3四半期には景気も漸く底を打った感があります。自動車業界においても低迷していた自動車需要が第3四半期以降には回復の兆しを見せ始めました。このような状況の下、売上高は為替換算の影響(15億円)等もあり74億円(前年度比51.7%増)となりました。利益面では円安の為替換算影響で1億円の損失の拡大がありましたが、販売価格の値上げ交渉および原価低減、固定費削減が進んだこと等により、営業損失は6億円(前年度比2億円の改善)にとどめることができました。

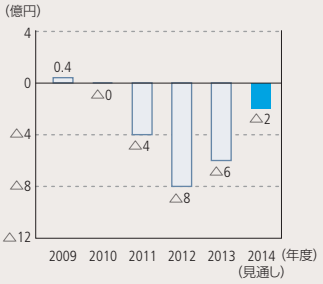
次期業績見通し

景気底打ち感から市場は緩やかな回復が期待されます。当社グループでは高性能ブレーキ本格立ち上げに向けた供給網の整備など、将来に向けた大型の先行投資が続きますが、さらなる収益基盤の改善に努めます。具体的には、不採算ビジネス販売価格見直しによる利益の確保、既存摩擦材工場の再構築やキャリパー工場の立ち上げを進めていきます。

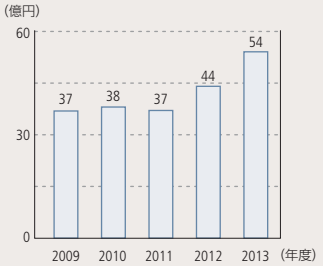
売上高



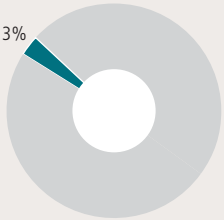
営業利益



資産合計



売上高比率



アジア

2013年度業績

中国では、日系完成車メーカーによる受注拡大、円安による為替換算の影響(22億円)もあり、売上高は108億円(前年度比78.1%増)となりました。利益面では、利益率の高い摩擦材を中心とする受注拡大や円安の影響などもあり、営業利益は16億円(前年度比3.4倍)と売上とともに過去最高を達成しました。

タイでは、新車や二輪車の販売不振などにより現地通貨ベースの売上高は減少しましたが、為替換算の影響(11億円)により、売上高は62億円(前年度比21.4%増)となりました。利益面では、基幹部品の内製化を含む生産合理化及び経費削減などにより、営業利益は5億円(前年度比3.5倍)となり、過去最高を達成しました。

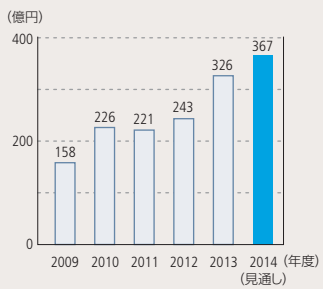
インドネシアでは二輪車では若干の受注減少した一方、日系四輪自動車メーカーからの受注増加や為替換算の影響(13億円)もあり、売上高は157億円(前年度比19.2%増)となりました。利益面では、人件費上昇や原材料市況の悪化の一部を販売価格に反映できたことや円安影響などもあり、営業利益は21億円(前年度比15.8%増)を達成しました。

次期業績見通し

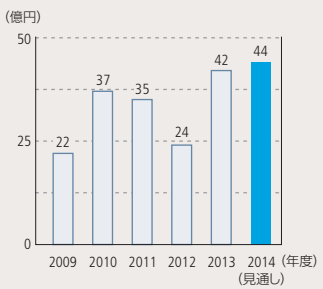
中国では日系完成車メーカーの販売拡大が予想されますが、新規モデル立ち上げに伴う能力増強投資による償却費増、労務費の上昇等により、当期比若干の利益減の見込みです。

タイでは政情不安定による国内需要の伸び悩みから、減収減益の見込みです。インドネシアでは経済成長に伴い2輪車、4輪車ともに市場拡大が見込まれ、新規受注もあるため、当期比増収増益を見込んでおります。全体としては、受注拡大に呼応した生産設備の能力増強や現地での開発体制の確立や現地調達・内製化を含む調達の最適化の実現、アジア域内での拠点間連携の強化により、成長を続ける市場での更なる事業拡大に向けて設置したアセアンセンターを活用し体制整備を図っていきます。

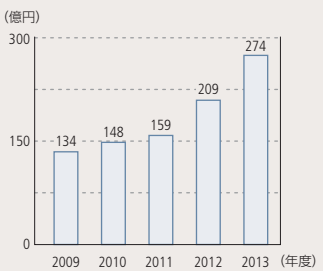
売上高



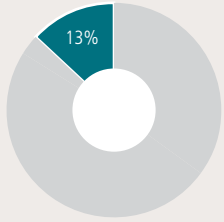
営業利益



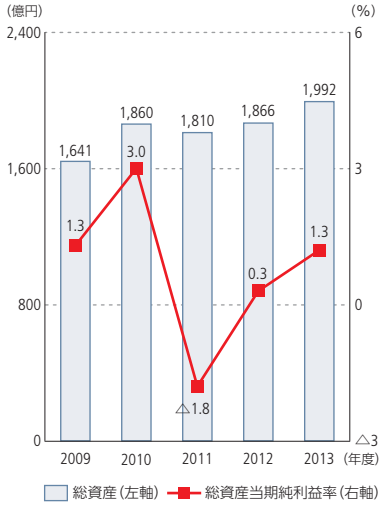
資産合計



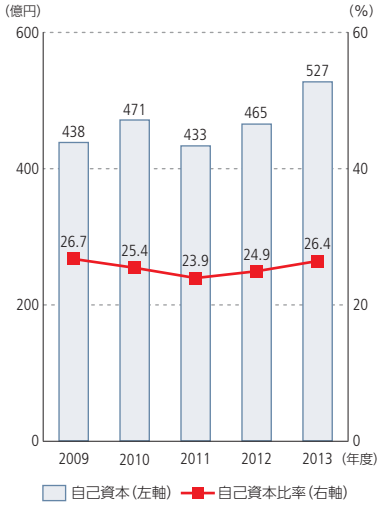
売上高比率



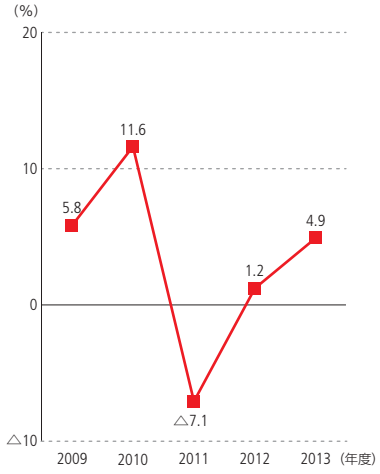
総資産／総資産当期純利益率（ROA）



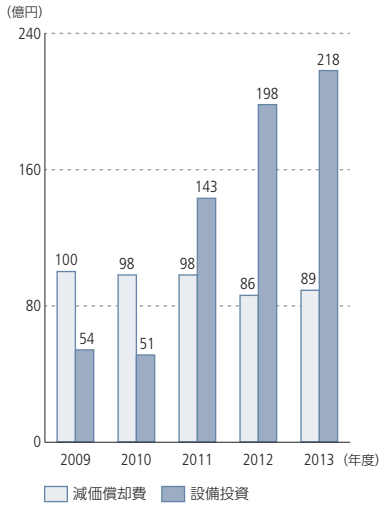
自己資本／自己資本比率



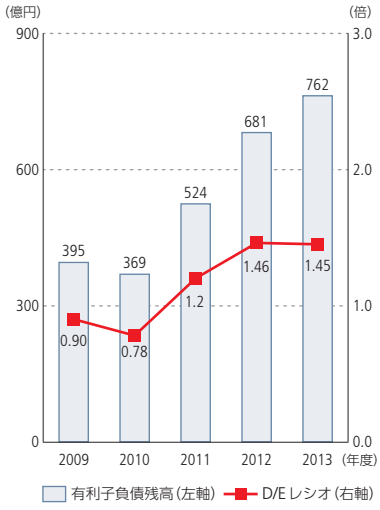
自己資本当期純利益率（ROE）



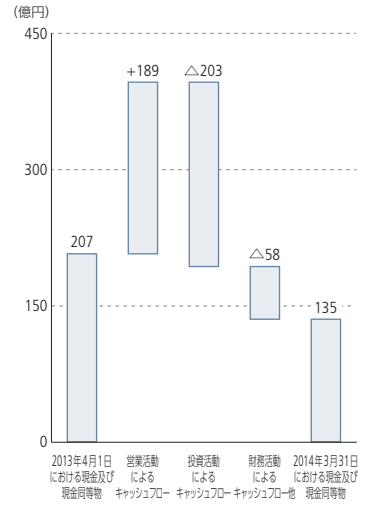
設備投資／減価償却費



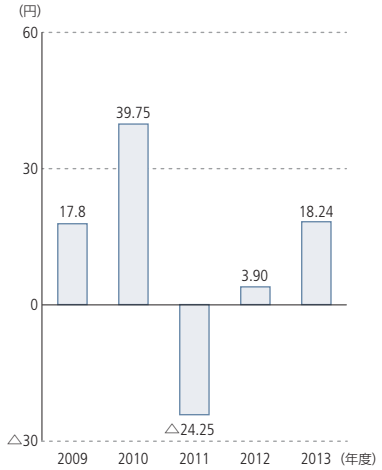
ネット有利子負債残高／ネットD/Eレシオ



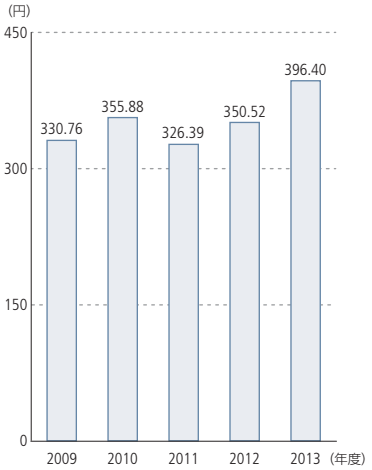
キャッシュ・フロー



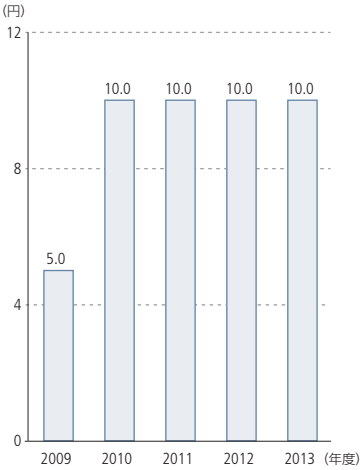
1株当たり当期純利益



1株当たり純資産



1株当たり配当金



資産、負債及び純資産の状況

(資産)

2013年度末の資産は1,992億円と前年度末比126億円の増加となりました。

流動資産は731億円と前年度末比33億円の減少となりました。主な要因は、現金及び預金が71億円減少した一方で、受取手形及び売掛金が11億円増加、たな卸資産が25億円増加したことによるものです。固定資産は1,261億円と前年度末比160億円の増加となりました。主な要因は、北米を中心とした設備投資により有形固定資産が173億円増加したことによるものです。

(負債)

2013年度末の負債は1,388億円と前年度末比60億円の増加となりました。

流動負債は692億円と前年度末比71億円の増加となりました。主な要因は、支払手形及び買掛金が45億円増加、短期借入金が79億円増加した一方で、1年内返済予定の長期借入金が52億円減少したことによるものです。固定負債は696億円と前年度末比12億円の減少となりました。主な要因は、長期借入金が51億円減少した一方で、リース債務が32億円増加したことによるものです。

なお、有利子負債残高(902億円)から「現金及び預金」を控除したネット有利子負債残高は762億円であります。

(純資産)

2013年度末の純資産は604億円と前年度末比66億円の増加となりました。主な要因は、利益剰余金が11億円増加、円安により為替換算調整勘定が50億円増加したことによるものです。

キャッシュ・フローの状況

2013年度末の現金及び現金同等物は、前年度末比72億円減少の135億円となりました。

(営業活動によるキャッシュ・フロー)

189億円の収入(前年度比113億円の収入増加)となりました。主な要因は、税金等調整前当期純利益74億円及び減価償却費89億によるものです。

(投資活動によるキャッシュ・フロー)

203億円の支出(前年度比163億円の支出増加)となりました。主な要因は、北米を中心とした設備投資などの有形固定資産の取得による支出217億円によるものです。

(財務活動によるキャッシュ・フロー)

62億円の支出(前年度比42億円の支出増加)となりました。主な要因は、短期借入金の純増額54億円があった一方で、長期借入金の返済による支出150億円によるものです。

利益配分に関する基本方針及び当期・次期の配当

当社は株主の皆様に対する利益還元を経営の重要課題のひとつとして位置づけております。業績及び配当性向、持続的な成長のための投資資金としての内部留保などを総合的に考慮しながら、長期的に安定した配当を維持していくことを基本方針としております。当期の配当につきましては、1株当たり10円(うち中間配当5円、期末配当5円)とさせて頂きます。また、次期の配当につきましては、1株当たり第2四半期配当は5円、期末配当は5円の年間10円を予定しております。

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2014年3月31日における交換レートに近い1米ドル=103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。

重要な会計方針

連結の範囲

2014年3月31日現在の連結財務諸表は、当社および24社(2012年度は23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。2013年度において、新たにアケボノ エンジニアリングセンター ヨーロッパ S.A.S.を設立し、連結の範囲に含めております。

関連会社1社(2012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(2012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。

※【会計方針の変更・会計上の見積りの変更】については、P.63に記載しています。

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
2013年度(2014年3月31日現在)および2012年度(2013年3月31日現在)

	百万円		千米ドル(注)
	2013	2012	**2013**
資産の部			
流動資産			
現金及び預金	**¥ 13,937**	¥ 21,031	**$ 135,413**
受取手形及び売掛金	**36,861**	35,786	**358,150**
商品及び製品	**4,124**	3,366	**40,073**
仕掛品	**2,385**	2,054	**23,170**
原材料及び貯蔵品	**10,474**	9,036	**101,767**
未収入金	**1,382**	2,023	**13,427**
繰延税金資産	**1,117**	1,069	**10,856**
その他	**2,923**	2,145	**28,396**
貸倒引当金	**△59**	△43	**△569**
流動資産合計	**73,144**	76,467	**710,685**
固定資産			
有形固定資産			
建物及び構築物	**53,201**	47,668	**516,920**
減価償却累計額	**△29,835**	△27,901	**△289,881**
建物及び構築物(純額)	**23,367**	19,767	**227,039**
機械装置及び運搬具	**143,512**	127,500	**1,394,405**
減価償却累計額	**△109,617**	△101,748	**△1,065,071**
機械装置及び運搬具(純額)	**33,895**	25,753	**329,333**
土地	**21,944**	21,781	**213,216**
建設仮勘定	**17,359**	12,261	**168,664**
その他	**19,696**	19,618	**191,376**
減価償却累計額	**△17,489**	△17,676	**△169,931**
その他(純額)	**2,207**	1,942	**21,445**
有形固定資産合計	**98,772**	81,504	**959,698**
無形固定資産	**3,251**	3,879	**31,592**
投資その他の資産			
投資有価証券	**17,960**	17,520	**174,509**
退職給付に係る資産	**2,837**	—	**27,565**
繰延税金資産	**2,179**	2,943	**21,172**
その他	**1,131**	4,335	**10,986**
貸倒引当金	**△76**	△77	**△740**
投資その他の資産合計	**24,031**	24,721	**233,493**
固定資産合計	**126,055**	110,105	**1,224,784**
資産合計	**¥199,198**	¥186,572	**$1,935,469**

米ドル金額は便宜上2014年3月31日における変換レートに近い1米ドル=103円で計算されています(千ドル未満は切り捨て)。

	百万円		千米ドル(注)
	2013	2012	**2013**
負債の部			
流動負債			
支払手形及び買掛金	**¥ 27,595**	¥ 23,079	**$ 268,117**
短期借入金	**18,223**	10,369	**177,160**
1年内返済予定の長期借入金	**9,746**	14,931	**94,695**
リース債務	**306**	27	**2,970**
未払法人税等	**931**	474	**9,049**
未払費用	**5,021**	4,574	**48,788**
繰延税金負債	**0**	—	**0**
賞与引当金	**1,933**	1,767	**18,780**
設備関係支払手形	**1,771**	3,361	**17,208**
その他	**3,651**	3,458	**35,476**
流動負債合計	**69,187**	62,039	**672,243**
固定負債			
社債	**15,000**	15,000	**145,744**
長期借入金	**43,627**	48,767	**423,890**
長期未払金	**742**	517	**7,214**
リース債務	**3,266**	54	**31,731**
退職給付引当金	**—**	2,536	**—**
役員退職慰労引当金	**31**	34	**299**
退職給付に係る負債	**2,641**	—	**25,656**
繰延税金負債	**457**	5	**4,443**
再評価に係る繰延税金負債	**3,761**	3,761	**36,540**
その他	**55**	64	**531**
固定負債合計	**69,579**	70,736	**676,048**
負債合計	**138,766**	132,776	**1,348,291**
純資産の部			
株主資本			
資本金	**19,939**	19,939	**193,737**
資本剰余金	**14,217**	14,255	**138,135**
利益剰余金	**8,348**	7,253	**81,108**
自己株式	**△2,069**	△2,186	**△20,103**
株主資本合計	**40,435**	39,262	**392,877**
その他の包括利益累計額			
その他有価証券評価差額金	**5,082**	4,467	**49,377**
土地再評価差額金	**6,389**	6,389	**62,082**
為替換算調整勘定	**1,451**	△3,595	**14,103**
退職給付に係る調整累計額	**△676**	—	**△6,570**
その他の包括利益累計額合計	**12,247**	7,261	**118,992**
新株予約権	**199**	242	**1,936**
少数株主持分	**7,552**	7,031	**73,373**
純資産合計	**60,432**	53,797	**587,178**
負債純資産合計	**¥199,198**	¥186,572	**$1,935,469**

連結損益計算書／連結包括利益計算書

曙ブレーキ工業株式会社および連結子会社
2013年度（2013年4月1日から2014年3月31日）および2012年度（2012年4月1日から2013年3月31日）

連結損益計算書

	百万円		千米ドル（注）
	2013	2012	2013
売上高	¥ 236,665	¥ 206,050	$ 2,299,503
売上原価	209,856	182,553	2,039,016
売上総利益	26,809	23,496	260,487
販売費及び一般管理費	18,725	19,181	181,939
営業利益	8,084	4,315	78,548
営業外収益			
受取利息	119	85	1,155
受取配当金	349	234	3,387
持分法による投資利益	22	10	211
為替差益	564	356	5,476
雑収入	341	344	3,311
営業外収益合計	1,393	1,029	13,539
営業外費用			
支払利息	1,299	1,175	12,623
製品補償費	126	109	1,222
減価償却費	89	82	866
開業費償却	267	129	2,597
雑支出	428	448	4,154
営業外費用合計	2,209	1,943	21,462
経常利益	7,269	3,402	70,626
特別利益			
固定資産売却益	66	14	646
投資有価証券売却益	489	374	4,748
補助金収入	644	129	6,255
負ののれん発生益	19	—	184
特別利益合計	1,218	517	11,833
特別損失			
固定資産除売却損	352	139	3,416
減損損失	31	34	303
固定資産圧縮損	599	47	5,823
環境対策費	148	—	1,442
子会社厚生年金基金脱退拠出金	—	117	—
特別損失合計	1,130	338	10,984
税金等調整前当期純利益	7,356	3,581	71,474
法人税、住民税及び事業税	2,035	1,329	19,770
法人税等調整額	1,307	669	12,702
法人税等合計	3,342	1,999	32,473
少数株主損益調整前当期純利益	4,014	1,583	39,001
少数株主利益	1,591	1,065	15,463
当期純利益	¥ 2,423	¥ 518	$ 23,538

連結財務諸表注記をご参照ください。

連結包括利益計算書

	百万円		千米ドル（注）
	2013	2012	2013
少数株主損益調整前当期純利益	¥ 4,014	¥ 1,583	$ 39,001
その他の包括利益			
その他有価証券評価差額金	615	1,757	5,976
為替換算調整勘定	5,142	2,460	49,959
その他の包括利益合計	5,757	4,216	55,934
包括利益	9,771	5,799	94,936
（内訳）			
親会社株主に係る包括利益	8,084	4,480	78,546
少数株主に係る包括利益	¥ 1,687	¥ 1,320	$ 16,389

米ドル金額は便宜上2014年3月31日における変換レートに近い1米ドル＝103円で計算されています（千ドル未満は切り捨て）。

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
2013年度(2013年4月1日から2014年3月31日)および2012年度(2012年4月1日から2013年3月31日)

	百万円		千米ドル(注)
	2013	2012	**2013**
株主資本			
資本金			
当期首残高	**¥ 19,939**	¥ 19,939	**$ 193,737**
当期末残高	**19,939**	19,939	**193,737**
資本剰余金			
当期首残高	**14,255**	14,253	**138,502**
自己株式の処分	**△38**	2	**△367**
当期末残高	**14,217**	14,255	**138,135**
利益剰余金			
当期首残高	**7,253**	8,062	**70,476**
剰余金の配当	**△1,328**	△1,327	**△12,906**
当期純利益	**2,423**	518	**23,538**
当期末残高	**8,348**	7,253	**81,108**
自己株式			
当期首残高	**△2,186**	△2,278	**△21,236**
自己株式の取得	**△1**	△1	**△12**
自己株式の処分	**118**	93	**1,146**
当期末残高	**△2,069**	△2,186	**△20,103**
株主資本合計	**40,435**	39,262	**392,877**
その他の包括利益累計額			
その他有価証券評価差額金			
当期首残高	**4,467**	2,710	**43,401**
当期変動額	**615**	1,757	**5,976**
当期末残高	**5,082**	4,467	**49,377**
土地再評価差額金			
当期首残高	**6,389**	6,389	**62,082**
当期変動額	**—**	—	**—**
当期末残高	**6,389**	6,389	**62,082**
為替換算調整勘定			
当期首残高	**△3,595**	△5,800	**△34,930**
当期変動額	**5,046**	2,205	**49,032**
当期末残高	**1,451**	△3,595	**14,103**
退職給付に係る調整累計額			
当期首残高	**—**	—	**—**
当期変動額	**△676**	—	**△6,570**
当期末残高	**△676**	—	**△6,570**
その他の包括利益累計額合計			
当期首残高	**7,261**	3,299	**70,554**
当期変動額	**4,985**	3,962	**48,439**
当期末残高	**12,247**	7,261	**118,992**
新株予約権			
当期首残高	**242**	316	**2,353**
当期変動額	**△43**	△74	**△417**
当期末残高	**199**	242	**1,936**
少数株主持分			
当期首残高	**7,031**	6,223	**68,319**
当期変動額	**520**	808	**5,054**
当期末残高	**7,552**	7,031	**73,373**
純資産合計	**¥ 60,432**	¥ 53,797	**$ 587,178**

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
2013年度(2013年4月1日から2014年3月31日)および2012年度(2012年4月1日から2013年3月31日)

	百万円		千米ドル(注)
	2013	2012	**2013**
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	**¥ 7,356**	¥ 3,581	**$ 71,474**
減価償却費	**8,869**	8,594	**86,169**
減損損失	**31**	34	**303**
貸倒引当金の増減額(△は減少)	**8**	△0	**79**
退職給付引当金の増減額(△は減少)	**—**	△2,893	**—**
退職給付に係る負債の増減額(△は減少)	**△528**	—	**△5,135**
受取利息及び受取配当金	**△467**	△319	**△4,541**
持分法による投資損益(△は益)	**△22**	△10	**△211**
支払利息	**1,299**	1,175	**12,623**
固定資産除売却損益(△は益)	**285**	125	**2,770**
投資有価証券売却損益(△は益)	**△489**	△374	**△4,748**
売上債権の増減額(△は増加)	**2,832**	2,440	**27,517**
たな卸資産の増減額(△は増加)	**△412**	△234	**△4,007**
仕入債務の増減額(△は減少)	**1,835**	△2,575	**17,834**
その他	**447**	△1,324	**4,341**
小計	**21,044**	8,220	**204,467**
利息及び配当金の受取額	**467**	319	**4,541**
利息の支払額	**△1,342**	△1,169	**△13,035**
法人税等の支払額	**△1,700**	△1,747	**△16,515**
法人税等の還付額	**402**	1,963	**3,905**
営業活動によるキャッシュ・フロー	**18,872**	7,585	**183,364**
投資活動によるキャッシュ・フロー			
有価証券の取得による支出	**—**	△2,900	**—**
有価証券の償還による収入	**—**	12,300	**—**
定期預金の預入による支出	**△105**	△4,150	**△1,020**
定期預金の払戻による収入	**—**	9,750	**—**
有形固定資産の取得による支出	**△21,698**	△18,322	**△210,822**
国庫補助金等による収入	**593**	492	**5,759**
有形固定資産の売却による収入	**203**	83	**1,974**
無形固定資産の取得による支出	**△124**	△1,458	**△1,207**
投資有価証券の取得による支出	**△17**	△516	**△169**
投資有価証券の売却による収入	**1,016**	869	**9,873**
関係会社株式の取得による支出	**△207**	—	**△2,012**
その他	**△6**	△203	**△60**
投資活動によるキャッシュ・フロー	**△20,346**	△4,055	**△197,684**
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)	**5,447**	△4,804	**52,920**
長期借入れによる収入	**1,967**	20,359	**19,108**
長期借入金の返済による支出	**△15,006**	△15,584	**△145,805**
配当金の支払額	**△1,329**	△1,325	**△12,908**
少数株主への配当金の支払額	**△537**	△674	**△5,214**
少数株主からの払込みによる収入	**—**	24	**—**
セールス・アンド・リースバックによる収入	**3,321**	—	**32,267**
自己株式の増減額(△は増加)	**△1**	△1	**△10**
その他	**△81**	△31	**△789**
財務活動によるキャッシュ・フロー	**△6,220**	△2,037	**△60,431**
現金及び現金同等物に係る換算差額	**494**	423	**4,799**
現金及び現金同等物の増減額(△は減少)	**△7,199**	1,916	**△69,952**
現金及び現金同等物の期首残高	**20,731**	18,815	**201,429**
現金及び現金同等物の期末残高	**¥ 13,532**	¥ 20,731	**$ 131,478**

米ドル金額は便宜上2014年3月31日における変換レートに近い1米ドル＝103円で計算されています(千ドル未満は切り捨て)。

■セグメント情報

当社および子会社は主にブレーキ製品を生産・販売しており、2013年度および2012年度における報告セグメントに関する情報は以下のとおりです。

百万円

	報告セグメント						合計	調整額(注1)	連結財務諸表計上額(注2)
	日本	北米	欧州	中国	タイ	インドネシア			
	2013								
外部顧客への売上高	**¥ 80,356**	**¥119,572**	**¥ 5,284**	**¥10,775**	**¥ 5,908**	**¥14,771**	**¥ 236,665**	**¥ —**	**¥ 236,665**
セグメント間の内部売上高又は振替高	**8,882**	**3,219**	**2,119**	**13**	**251**	**910**	**15,393**	**△15,393**	**—**
計	**¥ 89,238**	**¥122,790**	**¥ 7,403**	**¥10,788**	**¥ 6,158**	**¥15,681**	**¥ 252,058**	**¥△15,393**	**¥ 236,665**
セグメント利益又は損失(△)	**¥ 3,427**	**¥ 749**	**¥△567**	**¥ 1,578**	**¥ 529**	**¥ 2,090**	**¥ 7,806**	**¥ 278**	**¥ 8,084**
セグメント資産	**¥122,960**	**¥ 64,629**	**¥ 5,368**	**¥12,059**	**¥ 4,856**	**¥10,462**	**¥ 220,335**	**¥△21,136**	**¥ 199,198**

千米ドル(注3)

	報告セグメント						合計	調整額(注1)	連結財務諸表計上額(注2)
	日本	北米	欧州	中国	タイ	インドネシア			
	2013								
外部顧客への売上高	**$ 780,759**	**$1,161,791**	**$ 51,342**	**$104,689**	**$ 57,401**	**$143,521**	**$2,299,503**	**$ —**	**$2,299,503**
セグメント間の内部売上高又は振替高	**86,301**	**31,274**	**20,588**	**126**	**2,435**	**8,843**	**149,567**	**△149,567**	**—**
計	**$ 867,059**	**$1,193,065**	**$ 71,931**	**$104,815**	**$ 59,836**	**$152,363**	**$2,449,069**	**$△149,567**	**$2,299,503**
セグメント利益又は損失(△)	**$ 33,303**	**$ 7,280**	**$△5,513**	**$ 15,335**	**$ 5,135**	**$ 20,310**	**$ 75,850**	**$ 2,698**	**$ 78,548**
セグメント資産	**$1,194,719**	**$ 627,958**	**$ 52,153**	**$117,164**	**$ 47,183**	**$101,657**	**$2,140,834**	**$△205,366**	**$1,935,469**

百万円

	報告セグメント						合計	調整額(注1)	連結財務諸表計上額(注2)
	日本	北米	欧州	中国	タイ	インドネシア			
	2012								
外部顧客への売上高	¥ 82,895	¥ 96,446	¥ 3,473	¥ 6,049	¥ 4,891	¥12,296	¥ 206,050	¥ —	¥ 206,050
セグメント間の内部売上高又は振替高	6,562	1,982	1,407	9	182	861	11,003	△11,003	—
計	¥ 89,456	¥ 98,427	¥ 4,880	¥ 6,058	¥ 5,073	¥13,158	¥ 217,053	¥△11,003	¥ 206,050
セグメント利益又は損失(△)	¥ 2,294	¥ 80	¥△789	¥ 464	¥ 149	¥ 1,805	¥ 4,003	¥ 312	¥ 4,315
セグメント資産	¥127,276	¥ 45,967	¥ 4,383	¥ 6,905	¥ 4,782	¥ 9,259	¥ 198,573	¥△12,001	¥ 186,572

注：1. セグメント利益又は損失(△)の調整額は、セグメント間取引消去です。
2. セグメント利益又は損失(△)は、連結損益計算書の営業利益と調整を行っています。
3. 米ドル金額は便宜上2014年3月31日における変換レートに近い1米ドル＝103円で計算されています(千ドル未満は切り捨て)。

■会計方針の変更・会計上の見積りの変更

(減価償却方法の変更)

従来、当社及び国内連結子会社は、有形固定資産の減価償却方法について、定率法(ただし、1998年4月1日以降に取得した建物(建物附属設備を除く)は定額法)を採用しておりましたが、2013年度より定額法に変更しております。当社グループは、新中期経営計画「akebono New Frontier 30-2013」の下、将来に向けた技術の差別化、コスト削減及び環境対応に向けて省エネ・省人化・汎用性に優れた次世代設備の導入を進めており、これを設備投資の大きな転換期と捉え、設備の使用実態をより適切に反映させる減価償却方法を検討いたしました。この結果、当社グループの設備は汎用性に優れた次世代設備導入の加速により安定的に稼働することが見込まれるため、定額法による減価償却方法の方が設備の使用実態をより適切に反映させることができると判断し、定額法を採用することといたしました。この変更により、従来の方法によった場合に比べ、2013年度の営業利益は1,433百万円、経常利益及び税金等調整前当期純利益がそれぞれ1,448百万円増加しております。

(退職給付に関する会計基準等の適用)

「退職給付に関する会計基準」(企業会計基準第26号 2012年5月17日。以下「退職給付会計基準」という。)及び「退職給付に関する会計基準の適用指針」(企業会計基準適用指針第25号 2012年5月17日。以下「退職給付適用指針」という。)を、2013年度末より適用し(ただし、退職給付会計基準第35項本文及び退職給付適用指針第67項本文に掲げられた定めを除く。)、退職給付債務から年金資産の額を控除した額を退職給付に係る負債として計上する方法に変更し、未認識数理計算上の差異及び未認識過去勤務費用を退職給付に係る負債に計上しております。退職給付会計基準等の適用については、退職給付会計基準第37項に定める経過的な取扱いに従っており、2013年度末において、当該変更に伴う影響額をその他の包括利益累計額の退職給付に係る調整累計額に加減しております。この結果、2013年度末において、退職給付に係る資産が2,837百万円、退職給付に係る負債が2,641百万円計上されるとともに、その他の包括利益累計額が676百万円減少し、少数株主持分が161百万円減少しております。

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)

	2003	2004	2005	2006
売上高	¥ 1,414	¥ 1,328	¥ 1,423	¥ 1,732
売上総利益	284	260	309	351
売上高売上総利益率(%)	20.1	19.6	21.7	20.3
販売費及び一般管理費	184	162	191	213
売上高販売費及び一般管理費率(%)	13.1	12.2	13.5	12.3
営業利益又は営業損失(△)	99	98	117	139
売上高営業利益率(△は損失率)(%)	7.0	7.4	8.2	8.0
当期純利益又は当期純損失(△)	46	52	59	66
売上高当期純利益率(△は損失率)(%)	3.2	3.9	4.1	3.8
総資産当期純利益率(ROA)(△は損失率)(%)	3.4	4.2	4.3	4.3
自己資本当期純利益率(ROE)(△は損失率)(%)	25.8	21.7	17.2	15.0
設備投資	63	58	82	89
減価償却費	63	74	76	93
営業活動によるキャッシュ・フロー	178	140	122	108
投資活動によるキャッシュ・フロー	△43	△37	△119	△91
財務活動によるキャッシュ・フロー	△133	△94	△32	△33

(単位：千株)

期末発行済株式数	95,508	97,508	110,816	110,992

(単位：円)

1株当たり当期純利益又は当期純損失(△)	¥ 48.50	¥ 54.29	¥ 56.60	¥ 61.86
1株当たり配当金	4.00	6.00	6.00	6.00

(単位：億円)

総資産	¥ 1,266	¥ 1,222	¥ 1,501	¥ 1,556
ネット有利子負債残高	449	355	403	402
ネットD/Eレシオ(倍)	2.1	1.3	1.0	0.8
自己資本	210	272	410	473
自己資本比率(%)	16.6	22.3	27.3	30.4

2002

Forward 30

〈主な成果〉

●「コスト革命」・価値創造活動等による合理化効果

過去最高益を達成

●グローバル化による市場拡大活動

中国にブレーキ組立工場・摩擦材生産工場を設立

2005

Global 30

〈主な成果〉

●グローバル化の推進

タイ・インドネシアでの事業推進、現アケボノ ブレーキ エリザベスタウン プラント100%子会社化

●モノづくり強化

共通化・標準化の始動、鋳物事業再開

2008

akebono New Frontier 30

〈主な成果〉

●生き残りをかけた原価低減の実現

国内及び欧米拠点の再編、人員適正化、基幹部品の内製化、共通化・標準化の推進

●技術の差別化

高性能ブレーキ、環境対応、軽・小型車向け低コスト製品の開発着手

●アジア展開の加速

タイ工場立ち上げ、主要日系メーカーからの受注増への対応、アジア全拠点での黒字化達成

●Robert Bosch LLCからの北米事業の一部譲受

大幅なシェアアップ、北米地域でのブレーキ過剰性能力の適正化

(単位：億円)

2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013
¥ 1,847	¥ 1,596	¥ 1,306	¥ 2,166	¥ 2,096	¥ 2,060	**¥ 2,367**
366	146	198	304	249	235	**268**
19.8	9.2	15.2	14.0	11.9	11.4	**11.3**
214	209	151	190	211	192	**187**
11.6	13.1	11.6	8.8	10.1	9.3	**7.9**
152	△63	47	114	38	43	**80**
8.2	△3.9	3.6	5.3	1.8	2.1	**3.4**
66	△163	21	53	△32	5	**24**
3.6	△10.2	1.6	2.4	△1.5	0.3	**1.0**
4.2	△10.2	1.3	3.0	△1.8	0.3	**1.3**
13.7	△42.2	5.8	11.6	△7.1	1.2	**4.9**
149	178	54	51	143	198	**218**
99	114	100	98	98	86	**89**
151	42	32	74	29	76	**189**
△160	△136	△134	△86	△238	△41	**△203**
1	386	△0	182	14	△20	**△62**

(単位：千株)

110,992	110,992	135,992	135,992	135,992	135,992	**¥135,992**

(単位：円)

¥ 61.85	¥△151.65	¥ 17.80	¥ 39.75	¥△24.25	¥ 3.90	**¥ 18.34**
10.00	5.00	5.00	10.00	10.00	10.00	**10.00**

(単位：億円)

¥ 1,633	¥ 1,554	¥ 1,641	¥ 1,860	¥ 1,810	¥ 1,866	**¥ 1,992**
402	477	395	369	524	681	**762**
0.8	1.7	0.9	0.8	1.2	1.46	**1.45**
498	274	438	471	433	465	**527**
30.5	17.6	26.7	25.4	23.9	24.9	**26.4**

2010 — 2013

akebono New Frontier 30　ローリングプラン

〈主な成果〉

●将来に向けた技術の差別化

次世代摩擦材設備導入、高性能ブレーキビジネス拡大

●革命的な原価低減に向けた努力の継続と海外への展開

固定費削減の継続、北米事業拡大、ベトナム・メキシコへの進出

●日米中心から日米欧アジアへのグローバル化の加速

グローバルプラットフォーム受注

akebono New Frontier 30-2013

重点施策

●将来に向けた技術の差別化

●革命的な原価低減に向けた努力の継続と海外への展開

●日米中心から日米欧アジアへのグローバル化の加速

進捗状況

●【欧州】
スロバキアにディスクブレーキ組立工場設立(2014年4月)

●【北米】
メキシコでドラムブレーキの納入開始(2014年1月)

●【日本】
不採算ビジネスの収益改善

2013年度地域別研究開発

当社グループでは、コア技術である「摩擦と振動、その制御と解析」技術を活かし、自動車のみならず、あらゆる交通機関の各種ブレーキ製品を担う新摩擦材・次世代型のブレーキの開発を進めています。また製品開発を支える基礎技術、解析の深化を重点的に行うための研究開発への投資と開発体制の充実を図っています。

開発戦略としては、“環境・低コスト・高性能”の3軸を基本とし、音・振動に対する知見をさらに深化させ、C&S+t（共通化・標準化+特性）の思想に基づいた軽量化・電動化などの環境対応技術開発、低コストブレーキ開発、高性能ブレーキ技術開発を進めています。これらの開発は日本・米国・欧州・中国に加え、成長著しいアセアン市場をにらみ2014年1月には新たにタイに開発拠点を設立しました。今後も、地産地消を基本に現地開発、現地調達をさらに促進し、グローバル拠点間での特長を活かしながら、必要な技術を駆使してグローバル競争力を高めた次期製品開発に注力しています。

各地域での研究開発は以下の通りです。

【日本】

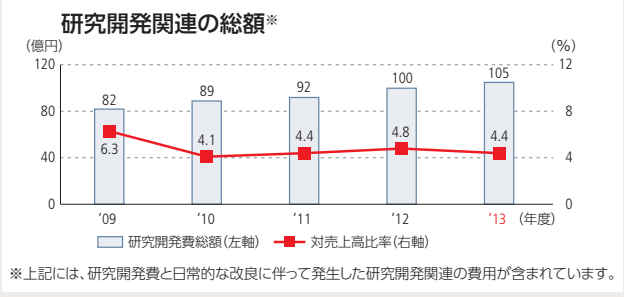
ブレーキ摩擦材開発は、高性能化と低コスト化という市場・お客様ニーズの二極化に対応した開発取り組みを進めています。乗用車用高性能パッドと低コストパッドを中心に、高性能で音・振動特性に優れ、かつ昨今着目されてきているホイールダストを低減させ、環境に配慮した安全な摩擦材原材料を使用した高品質な製品の開発を進めると同時に、低コスト化についても、性能や環境へ配慮しながら開発を進めています。米国の複数の州で条例化された摩擦材の新たな環境規制に対応するため、新摩擦材の開発に取り組んでいます。

ディスクブレーキ・ドラムブレーキの開発でも、高性能化と低コスト化の両面から開発に注力し、高性能車対応として開発されたアルミ合金製対向型ブレーキは高い評価をいただきました。

現在開発中の高性能車両向けアルミ合金製対向型ブレーキは、F1用ブレーキ開発で培った技術を活かし、部品の共通化・標準化の徹底、コスト競争力の向上、抽出されたリソースの新規開発への配分増加により、差別化製品を提供します。

環境に配慮した製品開発も、車の燃費向上の観点から革新的な軽量化と引き摺り低減に取り組んでいます。電動化技術ではブレーキに小型電気モーターを搭載し、電気信号で制動を行える電動ブレーキ、パーキング機能のみを電動化した電動パーキングといった製品の技術開発を北米と連携しながら行っています。またグローバルでの供給をさらに強化させるため、技術面とコスト面のベンチマークを徹底して行い、使用地域の独自性や使用状況に応じた製品づくりへの技術開発を進めています。

中央技術研究所は、①素材開発（摩擦特性制御、低環境負荷）②次世代摩擦材の開発（小型、軽量化、高性能化）③摩擦現象の研究（摩擦挙動メカニズム）を中心として研究開発に取り組んでいます。安全性、快適性、長寿命に向けた摩耗制御に寄与する独自材料開発、脱枯渇、戦略資源を狙った低環境負荷型の材料開発、鋳鉄のレアアース削減、新分野開拓をめざした機能性粒子の創製、摩擦材材料の摩擦挙動現象との関係、ゼロエミッションに向けた表面処理技術などの研究テーマを遂行し、他社との差別化、優位性確保を図っています。



※上記には、研究開発費と日常的な改良に伴って発生した研究開発関連の費用が含まれています。

【北米】

北米自動車メーカーは以前より、複数の州で条例化された摩擦材の新たな環境規制に対応する新摩擦材や次世代ブレーキの製品開発に取り組んでいます。日系自動車メーカーも開発から量産までの現地完結型開発を展開しています。摩擦材は、乗用車からピックアップトラック用まで高性能で音振特性に優れ、前述の新たな環境規制に対応するさらに環境に配慮した材料開発を行っています。

ブレーキの機構開発は、乗用車からSUV、ピックアップトラック用までの幅広い開発活動と軽量アルミ合金によるディスクブレーキの開発も展開しています。またディスクローター／ドラムブレーキも量産展開し、ブレーキモジュール開発による軽量で音・振動特性に優れた高性能、高品質な製品開発を行っています。電動化技術は、日本と連携しながらお客様の声を反映させた開発を進めています。

【欧州】

欧州における摩擦材開発に関しては、高速でのユーセージに対応する高性能（効き、ジャダー）および、音・振動特性REACH※の導入など、環境規制の厳し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幅広いお客様ニーズに対応できる開発を行っています。欧州市場でのお客様にも対する摩擦材の開発、生産の供給体制を整えています。現地調達原材料による材料の共通化・欧州製法の導入により、コスト競争力の強化を目的とした開発をしています。

開発拠点のあるフランス以外では、ドイツに開発の現地法人を置き、よりお客様に密接したディスクブレーキ適用開発を進め、イギリスの現地法人では、モータースポーツ用ディスクブレーキ開発および高性能車両向けディスクブレーキ開発に特化し、日本と連携しながら開発を進めています。

【中国】

新興国市場のニーズに合わせた製品提供のため、現地のお客様の声を反映させた製品の開発・設計をしています。摩擦材においては、部品・原材料の現地調達化と現地の環境に適した生産により、新興国市場で通用するコストと性能特性を有する製品開発を行っています。ディスクブレーキは、中国市場のお客様の要求や使われ方を調査・分析し、必要な機能・性能を低コストで提供できる製品開発と提案を行っています。

【タイ】

成長著しいアセアン諸国向けのブレーキ開発の拠点をタイで2014年1月に新たに設立し、地産地消を基本に現地開発、現地調達を更に促進し、お客様のニーズを反映した開発を推進します。

※REACH（Registration, Evaluation Authorization 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）

役員一覧

■取締役

代表取締役　信元 久隆

代表取締役　荻野 好正

取締役　工藤 高

取締役　斉藤 剛

取締役　松本 和夫

取締役　宮嶋 寛二

取締役(社外)　伊藤 邦雄

取締役(社外)　鶴島 琢夫

取締役(社外)　岡崎 健

■監査役

常勤監査役	奥村 健
常勤監査役	宇津木 聡
監査役(社外)	遠藤 今朝夫
監査役(社外)	本間 通義
監査役(社外)	淡輪 敬三

(以上2014年6月18日付)

■執行役員

会長兼社長	信元 久隆
副社長	荻野 好正
専務執行役員	工藤 高
専務執行役員	斉藤 剛
専務執行役員	松本 和夫
専務執行役員	宮嶋 寛二
専務執行役員	安藤 雄次
専務執行役員	日高 克二
常務執行役員	高橋 正基
常務執行役員	小野田 誠二
常務執行役員	宮本 雅弘
常務執行役員	品川 洋一
常務執行役員	西村 誠司
常務執行役員	Jean de Montlaur
常務執行役員	藤本 吉彦
執行役員	安藤 昌明
執行役員	細谷 智
執行役員	根岸 利行
執行役員	Peter Schmitz
執行役員	Hadrian Rori
執行役員	濱田 朋一

■顧問

最高顧問	J. W. Chai
名誉相談役	桑野 秀光
技監・社長補佐	横尾 俊治
技監	前原 利史
顧問	石毛 三知之
顧問	西垣 順充

(以上2014年6月18日付)

グループ企業・拠点一覧（国内）

2014年6月18日現在

国　内

■曙ブレーキ工業㈱

⑩ **本店（グローバル本社）**
〒103-8534　東京都中央区日本橋小網町19-5

⑦ **Ai-City（本社）**
〒348-8508　埼玉県羽生市東5-4-71

⑪ **中部オフィス**
〒473-0902　愛知県豊田市大林町3-13

⑴ **札幌営業所**
〒007-0883　北海道札幌市東区北丘珠3条3-2-66

⑶ **仙台営業所**
〒983-0035　宮城県仙台市宮城野区日の出町3-7-13

⑦ **関東営業所**
〒348-8501　埼玉県羽生市東5-4-71

⑩ **首都圏営業所**
〒103-8534　東京都中央区日本橋小網町19-5

⑫ **大阪営業所**
〒564-0053　大阪府吹田市江の木町2-17

⑭ **広島営業所**
〒736-0085　広島県広島市安芸区矢野西4-1-13

⑮ **福岡営業所**
〒812-0888　福岡県福岡市博多区板付6-12-41

06 **館林鋳造所**
（鋳物の製造）
〒374-0001　群馬県館林市大島町字東部工業団地6012

⑤ **Ai-Ring**
（テストコースを使ったブレーキ関連の試験・評価など）
〒979-3112　福島県いわき市小川町上平字小申田41-42

⑦ **Ai-Museum　ブレーキ博物館**
〒348-8508　埼玉県羽生市東5-4-71

⑦ **Ai-Village**
（グローバル研修センター）
〒348-0052　埼玉県羽生市東5-11-26

■グループ企業

⑦ **曙ブレーキ産機鉄道部品販売㈱**
（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

⑦ **㈱曙アドバンスドエンジニアリング**
（高性能ブレーキシステムの研究開発）
〒348-8508　埼玉県羽生市東5-4-71

02 **曙ブレーキ山形製造㈱**
（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

04 **曙ブレーキ福島製造㈱**
（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

08 **曙ブレーキ岩槻製造㈱**
（ディスクブレーキ、ドラム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

13 **曙ブレーキ山陽製造㈱**
（ドラムブレーキ、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

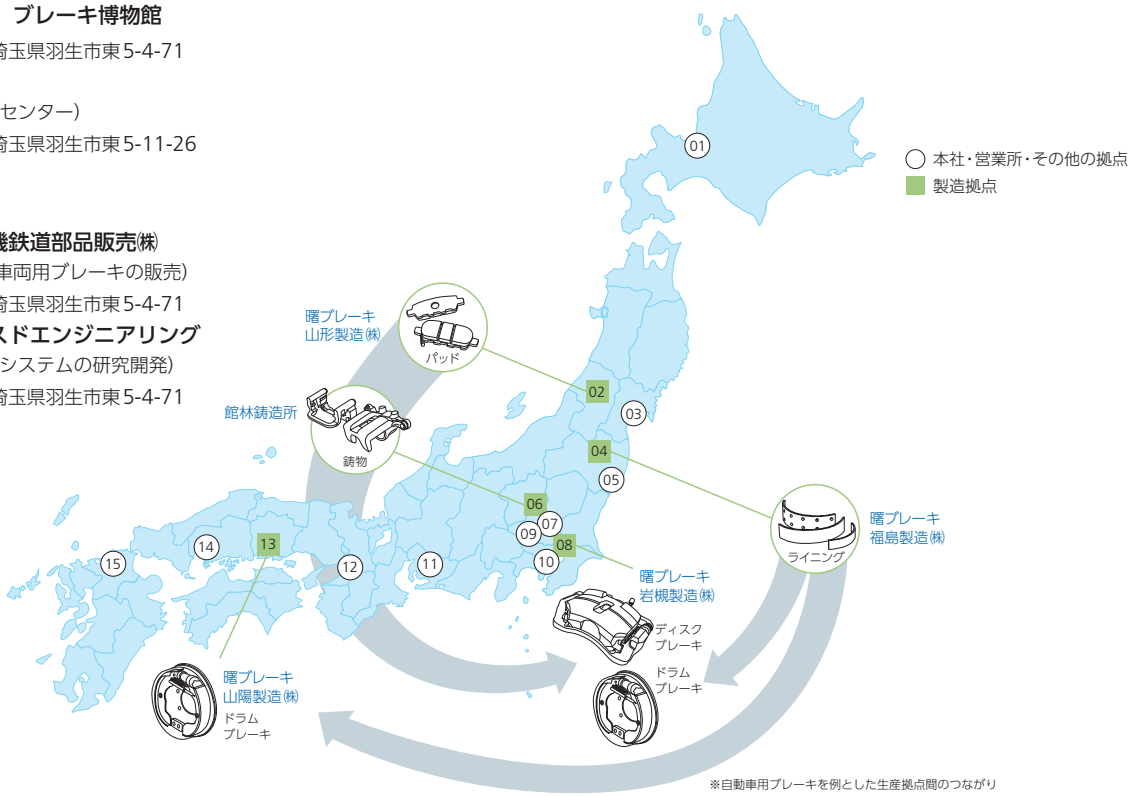
⑨ **㈱アロックス**
（運送事業など）
〒339-0071　埼玉県さいたま市岩槻区相野原255-1

⑦ **㈱曙ブレーキ中央技術研究所**
（研究開発）
〒348-8511　埼玉県羽生市東5-4-71

⑦ **あけぼの123㈱（特例子会社）**
（清掃関連業務、梱包業務、名刺制作業務など）
〒348-8508　埼玉県羽生市東5-4-71

⑨ **㈱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

⑦ **㈱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



※自動車用ブレーキを例とした生産拠点間のつながり

グループ企業・拠点一覧(海外)

2014年6月18日現在

海　外

■北米

⑪ **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.

⑫ **Akebono 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.

⑪ **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.

⑬ **Akebono Brake, Glasgow Plant ＜ABG＞**
(ディスクブレーキ、パッドなどの製造)
1765 Cleveland Avenue, Glasgow, KY 42141-1057, U.S.A.

⑭ **Akebono Brake, Clarksville Plant ＜ABCT＞**
(ディスクローター、ドラムブレーキ、コーナーモジュールなどの製造)
780 International Boulevard Clarksville, TN 37040-5327, U.S.A.

⑮ **Akebono Brake, Columbia Plant ＜ABCS＞**
(ディスクブレーキ、コーナーモジュール、鋳物などの製造)
201 Metropolitan Drive, West Columbia, SC 29170-2294, U.S.A.

⑯ **Akebono Brake Mexico S.A. de C.V. ＜ABM＞**
(ディスクブレーキ、ドラムブレーキなどの製造)
Av. Mineral De Valenciana 186 Fracc, Industrial Santa Fe II,
Guanajuato Puerto Interior, Silao, Guanajuato, C.P. 36275, Mexico

■欧州

⑪ **Akebono Brake Europe N.V. ＜AENV＞**
(欧州統括、セールス、マーケティング)
Pegasuslaan 5, 1831 Diegem, Belgium

⑫ **Akebono Europe S.A.S. (Gonesse) ＜AESA＞**
(Centre de Recherche Européen Akebono) ＜CREA＞
(セールス、研究開発)
6 Avenue Pierre Salvi BP 90111, 95505 Gonesse Cedex, France

⑬ **Akebono Europe S.A.S. (Arras) ＜AASA＞**
(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

⑭ **Akebono Europe GmbH ＜AEG＞**
(セールス)
Auf der Heide 11-13, 65553, Limburg-Dietkirchen, Germany

⑮ **Akebono Advanced Engineering (UK) Ltd. ＜AAE＞**
(研究開発)
415 Wharfedale Road, Winnersh Triangle, Wokingham,
Berkshire RG41 5RA, United Kingdom

⑰ **Akebono Brake Slovakia s.r.o. ＜ABSK＞**
(ディスクブレーキの製造およびセールス)
Námestie SNP 7, 911 01 Trenčín, Slovakia(仮事務所)

■アジア

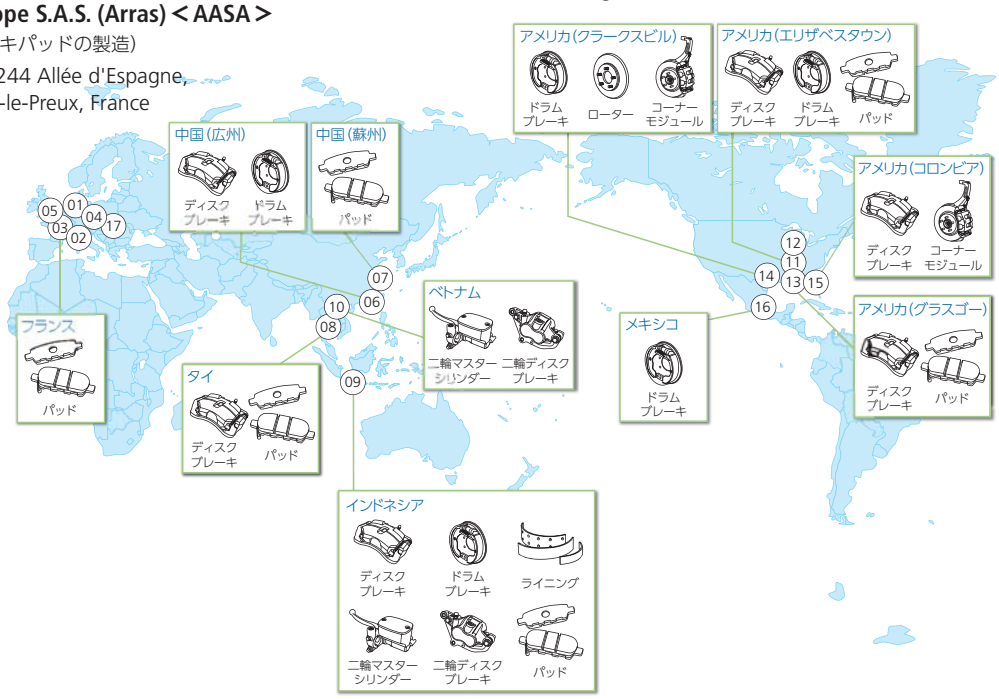
⑧ **Akebono Brake (Thailand) Co., Ltd. ＜AKBT＞**
(ディスクブレーキ、パッドなどの製造およびセールス)
700/880 Moo 1 Tambol Panthong Amphur Panthong,
Chonburi 20160, Thailand

⑥ **広州曙光制動器有限公司＜広州＞**
[Akebono Corporation(Guangzhou)]
(ディスクブレーキ、ドラム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

⑦ **曙光制動器(蘇州)有限公司＜蘇州＞**
[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

⑨ **PT. Akebono Brake Astra Indonesia ＜AAIJ＞**
(ディスクブレーキ、ドラムブレーキ、パッド、ライニング、
マスターシリンダーなどの製造およびセールス)
Jl. Pegangsaan Dua Blok A1, Km. 1,
6 Kelapa Gading, Jakarta 14250, Indonesia

⑩ **Akebono Brake Astra Vietnam Co., Ltd. ＜AAVH＞**
(二輪車用ディスクブレーキ、マスターシリンダーの製造およびセールス)
Plot D-10(Rf-1a) Thang Long Industrial Park II, Yen My district,
Hung Yen Province, Vietnam



沿革

はakebonoのグローバル展開の歩み

1929	曙石綿工業所創設、ウーブンブレーキライニング、クラッチフェーシングの製造開始
1936	曙石綿工業㈱に改組
1939	羽生製造所建設、稼働開始
1946	曙産業㈱に社名変更
1952	鉄道車両用耐摩レジンの生産開始
1957	株式公開 資本金1億円に増資
1958	新特急「こだま」「あさかぜ」にレジン制輪子、ディスクブレーキライニング採用
1960	曙ブレーキ工業㈱に社名変更 **第1の転換期　外国企業との技術提携** 米国ベンディックス社とブレーキに関する技術援助契約を締結
1961	米国ベンディックス社とブレーキライニングに関する技術援助契約を締結 東京証券取引所市場第二部に上場
1962	岩槻製造所建設、稼働開始
1965	昼田工業㈱、三菱重工業㈱と共同出資で山陽ブレーキ工業㈱を設立
1968	トヨタ自動車工業㈱、アイシン精機㈱、豊田鉄工㈱と共同出資で豊生ブレーキ工業㈱を設立
1969	米国ベンディックス社とアンチスキッド装置に関する契約を締結 資本金を14億円に増資
1971	福島製造所建設、稼働開始 東京都日本橋に本社社屋竣工
1973	山陽ハイドリック工業㈱設立
1974	㈱日本制動安全研究所設立
1976	資本金を18億1,650万円に増資 三春製造所建設、稼働開始
1980	米国現地法人 Akebono America, Inc., 設立
1981	曙エンジニアリング㈱設立
1982	AD型ディスクブレーキ 昭和56年度日本機械学会賞受賞
1983	資本金を22億5,811万円に増資 東京証券取引所市場第一部に上場
1984	資本金を45億8,911万円に増資 ㈱日本制動安全研究所を㈱曙ブレーキ中央技術研究所と改称 英国オートモティブプロダクツ社へ技術供与
1985	フランス現地法人 Akebono Europe S.A. 設立
1986	曙ブレーキいわき製造㈱を設立、テストコースおよび工場造成工事着工 **第2の転換期　外国企業との合弁会社設立** 米国GM社との合弁会社Ambrake Corporationを米国ケンタッキー州エリザベスタウン市に設立
1987	日本独自の技術によるABS（アンチロックブレーキシステム）メーカーに初採用 フランスValeo社と摩擦材の技術援助契約を締結 西ドイツ（当時）ボッシュ社とのABSに関する技術援助契約を締結
1988	Ambrake Corporation生産開始 曙ブレーキプルービング・グラウンド完成
1989	Akebono B.S.E.C. Inc.設立
1992	曙ブレーキ山形製造㈱ 生産開始
1994	米国現地法人AMAK Brake L.L.C.設立
1995	米国現地法人Akebono Corporation（統括持株会社）設立 フランス研究開発拠点CREA設立
1996	インドネシア　PT. Tri Dharma Wisesaに資本参加 館林製造所稼働開始
1997	自動車用ディスクブレーキについて全社でISO9001認証取得
1998	フランス自動車部品工業会加盟 フランス生産拠点Akebono Arras S.A.設立 米国現地法人Akebono Corporation（North America）（米国内統括会社）設立 米国B.E.I.テクノロジーズ社と自動車用水晶式角速度センサーの独占販売契約締結
1999	電子商取引（インターネットでの受注）を導入 三春製造所がISO14001（環境管理システム）シリーズ認証をグループで初めて取得
2000	アケボノテック㈱設立
2001	曙ブレーキ福島製造㈱設立 曙ブレーキ三春製造㈱設立 ㈱曙マネジメントサービス設立 本社新社屋「Akebono Crystal Wing」完成（埼玉県羽生市）
2002	曙ブレーキ岩槻製造㈱設立
2003	曙ブレーキ館林製造㈱設立 あけぼの123㈱設立 シンガポール法人 Akebono Corporation Asia設立
2004	あけぼの123㈱が埼玉県の製造業として初めて特例子会社認定取得 ブレーキ博物館「Ai-Museum」完成（埼玉県羽生市） 中国現地法人 広州曙光制動器有限公司設立 中国現地法人 曙光制動器（蘇州）有限公司設立
2005	㈱APS設立 山陽ブレーキ工業㈱と山陽ハイドリック工業㈱を統合し、曙ブレーキ山陽製造㈱を設立 Ambrake Corporationを100%子会社化
2006	インドネシア現地法人 PT. Tri Dharma Wisesaの株式を追加取得し子会社化 タイ現地法人 Akebono Brake（Thailand）Co., Ltd.設立 英国現地法人 Akebono Advanced Engineering（UK）Ltd.設立
2007	ベルギー現地法人 Akebono Brake Europe N.V.設立 曙ブレーキ産機鉄道部品販売㈱設立 F1に新規参戦「マクラーレン・メルセデス」チームのオフィシャルサプライヤーになる
2008	中部オフィス「Akebono Central Pier」竣工（愛知県豊田市） 館林鋳造所稼働開始 本店新社屋「Global Head Office」竣工（東京都日本橋）
2009	ドイツ Robert Bosch GmbHと北米ブレーキ事業に関する譲渡契約を締結
2010	**第3の転換期　Robert Bosch GmbHから正式譲渡** 「ポルシェ パナメーラ」用ディスクブレーキパッド納入開始 PT. Tri Dharma WisesaをPT. Akebono Brake Astra Indonesiaと改称
2011	ベトナム現地法人Akebono Brake Astra Vietnam設立 Akebono Corporation（North America）をAkebono Brake Corporationと改称 AD型ディスクブレーキが「重要科学技術史資料登録台帳（未来技術遺産）」に登録 業界初軟窒化処理ローターを北米市場に投入
2012	メキシコ現地法人Akebono Brake Mexico S.A. de C.V.設立 テストコース「プルービング・グラウンド」を「Ai-Ring」と改称 akebono研修センター「Ai-Village」竣工（埼玉県羽生市）
2013	マクラーレンの超高性能ロードカー「P1™」にブレーキシステムを供給、高性能量販車ビジネスを本格展開

会社概要／株主・投資家情報

2014年3月31日現在

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
(設立:1936年1月25日)

■本店
東京都中央区日本橋小網町
19番5号

■Ai-City(本社)
埼玉県羽生市東5丁目4番71号

■代表者
代表取締役社長　信元 久隆

■資本金
199億円(2014年3月31日現在)

■売上高
連結2,367億円(2013年度)

■社員数
連結8,505名
(2014年3月31日現在)

Ai-City(本社):Akebono Crystal Wing (ACW)
(埼玉県羽生市)

本店(グローバル本社):akebono日本橋ビル
(東京都中央区)

Ai-Museum[ブレーキ博物館]
開館日:毎週水曜日14:00-16:00

株主・投資家情報

■株式上場市場
東京証券取引所 第一部(コード 7238)

■株式
発行可能株式総数: 440,000,000株
発行済株式の総数: 135,992,343株

■定時株主総会
定時株主総会は、通常毎年6月に開催しております

■監査法人
有限責任監査法人トーマツ

■大株主

株　主	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	11.39
ロバートボッシュ エルエルシー	12,597	9.26
いすゞ自動車株式会社	12,111	8.90
伊藤忠商事株式会社	6,449	4.74
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・サービシーズ	5,900	4.33
BBH ボストンメツラー 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	3.86
日本トラスティ・サービス信託銀行株式会社(信託口)	5,218	3.83
日本マスタートラスト信託銀行株式会社(信託口)	4,474	3.29
アイシン精機株式会社	3,133	2.30
カヤバ工業株式会社	2,000	1.47
セコム株式会社	2,000	1.47

(注)自己株式は上表からは除いています。

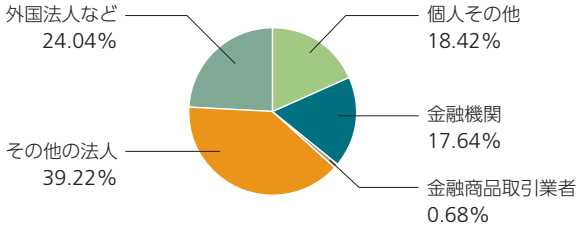
■株主名簿管理人、特別口座管理機関
三菱UFJ信託銀行株式会社 証券代行部
〒137-8081
東京都江東区東砂7丁目10番11号

■所有者別状況

区　分	株主数(人)	所有株式数(千株)
個人その他	10,774	25,027
政府及び地方公共団体	0	0
金融機関	38	23,974
金融商品取引業者	34	922
その他の法人	142	53,284
外国法人など	131	32,672
合計	11,119	135,882
単元未満の株式	—	110,143(株)

(注) 期末日現在の自己株式は3,071,012株であり、「個人その他」欄に3,071千株および「単元未満株式の状況」欄に12株含まれています。
期末日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3,071,012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3,070,012株です。

■所有者別構成比
(%)



第三者意見

報告書全体に戦略と将来志向が貫かれている

特定非営利活動法人　循環型社会研究会
代表　山口民雄

毎年、約350社の報告書を精査していますが、説得力に富む報告書は、明確かつ具体的な編集方針が記載され、その軸がトップメッセージや特集、各項目に貫かれています。本報告者は、その好例の一つといえるでしょう。

2013年12月、国際統合報告審議会（IIRC）は、国際統合報告フレームワークを公表しましたが、このことによりわが国の企業報告の統合報告指向が一層進行すると思われます。「AKEBONO REPORT」は、昨年フレームワークの指導原則「戦略的焦点と将来志向」を念頭に開示を試みましたが、本報告書ではさらに内容要素の「戦略と資源配分」（組織はどこを目指すのか、また、どのようにそこに辿り着くのか）を強く意識して記載されています。統合報告書であることを主張するためには、フレームワークにイタリック体で明示された要求事項に応えなければなりませんが、昨年から確実にその対応に歩を進めているといえます。次年度に向けては、特に“重要性の決定”に注力していただきたいと思います。

本報告書は創業85周年という大きな節目に発行されました。周年時の報告書は、ややもすると、過去の振り返り、特に成功体験に紙幅を割き、過去から何を学び将来にどのように活かすのかという視点が欠如してしまいます。しかし、本報告書は、前述の指導原則や内容要素に準拠した結果、将来志向に焦点を当てた記載が随所に見ることができます。特にトップメッセージと特集「100周年に向けて」は、将来志向を明確に読み取ることができます。

トップメッセージでは、「真のグローバリゼーション」としての「ダイバーシティ＆インクルージョン」（多様性を受容し、力を活かす）と「人格を持つ人という存在にとってやりやすい作業」への言及が、強いメッセージとして伝わります。特に後者は、ILOのフィラデルフィア宣言で謳われた「労働は商品ではない」という根本原則を想起させます。わが国は先進国の中で特異な労働慣行があり、過労死やメンタルヘルス疾患などが増大の一途にある現在、非常に重要な視点と考えます。また、さらなるグローバル化を進展させる貴社にとって、非正規を含む従業員の人権保護やディーセント・ワーク（公正で好ましい条件での仕事）の実現に向けて一層の努力を期待します。その進捗状況の開示の一端として、さらなる労働CSRに関する最重要業績評価指標（KPI）の定量開示をしていただきたいと思います。

特集「100周年に向けて」は、各メンバーがこの間の活動の中で、多くの“危機感”や“問題意識”を獲得したことが伝わります。特にフォアキャスティングではなく、100周年のあるべき姿から5年後、2年後などにどうあるべきかというバックキャスティングの発想や従来型の縦割り思考であるサイロ思考から脱皮してIIRCが「企業価値の創造において、重要な要素間の結合性と相互依存関係を考慮に入れること」と定義する“統合思考”の萌芽がみられる点は高く評価できます。重要なことは、これらの発想や思考を全従業員が共有することです。戦略を共有し、統合思考を醸成することは企業価値を確実に高め、IIRCの意図する統合報告への王道と考えます。

統合報告書を軸とした企業報告の充実に向け、3点提案したいと思います。

IIRCは指導原則の一つに「簡潔性」をあげています。本報告書の73頁というボリュームは「簡潔性」を実現しているとは思われません。一方、IIRCは統合報告書を基本報告書として位置付けており、既存の財務報告書やCSR報告書などと並存させ、リンクさせることを示しています。そこで、前述の“重要性の決定”によって「簡潔性」を実現し、他のCSR情報をデータブックなどに掲載したらいかがでしょうか。「簡潔性」のためにCSR情報開示の後退は社会的に容認されません。

2点目は、指導原則で示す「完全性：正と負の両面のバランスの取れた開示」です。負の側面については、本報告書においてもアスベスト問題やブレーキダストが記載されていますが、さらに問題意識を高め負の側面へのデュー・ディリジェンス（予防的な調査・評価）を実施していただきたいと思います。負の側面への直視は決してネガティブな行為でなく、経営、技術のイノベーションの源泉になります。

3点目は非財務情報と財務情報の関連付けです。例えば、ブレーキダスト問題の解決が環境保全の側面とともにユーザーの支持によりどのように売り上げに貢献するのかという側面への言及です。

※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的視点から考察し、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。研究会内のCSRワークショップで、CSRのあるべき姿を研究し、提言している。URL:http://junkanken.com/

AKEBONO REPORT 2014第三者意見を受けて

本レポートは社会性、環境、財務の3種類の情報を読者の皆様に有機的に提供すべく、国際統合報告審議会（IIRC）の枠組みに規定されている指導原則内及び内容要素の一部を編集方針に取り込んでおり、それは本レポートの将来志向の記事といった形になってあらわれております。

しかしIIRCの枠組みには7つの指導原則、8つの内容要素があり、今回のレポートでは未着手の原則や要素もあります。それらの未着手の原則、要素のうち今回山口氏が指摘された2つの要望（重要性、労働CSRのKPI提示）、3つの提案（簡潔性、完全性、情報の関連付け）につきまして以下のように考えております。

①「重要性」の決定

下記のように「重要性」について新しい考え方を取り入れ、さらに議論を重ねていきます。

2009年版において重要性（マテリアリティ）・マップを作成し、市場変化への適合性、人財育成、品質、ダイバーシティ※1等を利害関係者と弊社に共通する影響の大きな重要テーマとして導出させていただきました。（2009年版p.65）それら重要性の高いテーマにつきましては2014年版でも更に充実した内容や新たな切り口で引き続き掲載しております。

しかし5年の間には新しいテーマの出現や、重要性の評価手法自体も当時主流であった利害関係者と会社という2つの座標軸で表現する重要性マップから、発生確率と影響度での評価マップなど多様化しています。各記事の重要性につきまして、IIRCの指導原則を参考に多くの視点から議論し情報開示の指標にも役立てていきたいと考えております。

※1 ダイバーシティ：国籍・人種・宗教・性別など、異なる属性を持つ人の思想や価値を理解し、認め合う事

②労働CSRのKPI提示

労働CSRに関しては「ISO26000」の7つの中核主題の中で、特に「労働慣行」の原則を守り、「曙の理念」の中にある「ひとつひとつのいのちを守り、育み、支え続けて行きます」を実現してまいります。その指標として女性の活用や高齢者の再雇用、障がい者の雇用促進、グローバル人財の採用、ワークライフバランスの促進にいたるまで各々KPIを定め、その達成度合いを労働CSR推進の証として企業開示できるよう努めてまいります。

③「簡潔性」

毎年レポートを発行するにあたり多数の記事候補が集まる中からどの記事を最終的に掲載するか、非掲載とするか激しく議論を戦わせています。各記事の重要性についてIIRCの枠組み指導原則に照らし合わせて、しっかり吟味するとともに、たとえば環境の資料データのページなどは冊子からウェブサイト掲載に移すなど、レポートの簡潔性に関しても留意していきたいと考えています。

④「完全性（正と負の両面のバランスの取れた開示）」

アスベストについては継続的に取り組みの内容を開示してまいります。また、ブレーキダストについては、道路粉塵の計測方法、排出源の特定、人を含む環境への影響の把握や影響因子の特定など、依然として実態が把握されていない面もあることから、将来的に生じる可能性のある「負の価値」を見極めるための調査・研究に取り組むとともに、その活動内容を開示していきたいと考えています。そのほかの面でも、今後の企業活動の中で将来的に生じる、「正の価値」と「負の価値」の両方を認め、それらへの対応をバランスよく開示していくよう努めてまいります。

⑤「情報の結合性（非財務情報と財務情報の関連付け）」

今後は、非財務情報と財務情報を関連付けた情報開示を増やしていくことで、統合報告書への歩みをより一層進めていきたいと考えています。開発活動や人財育成、ブランディング活動において、どのような資源がどのように使われ、どのようなアウトカム※2をもたらすのか、財務情報との結合性を意識した、多面的な視点での開示を試みていきます。

※2 アウトカム：組織の事業活動、製品、サービス、副産物、廃棄物などの結果によりもたらされる資本の内部的及び外部的影響（正負　両面含む）

2014年6月9日　地球環境委員会　　委員長 常務執行役員　宮本 雅弘

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、アカウンタビリティ（説明責任）を果たし、ステークホルダーの皆様に多面的な情報を提供する手段の一つとして、2009年度より「AKEBONO REPORT」を発行しています。ここでは、環境問題に対する考え方、環境保全活動への取り組みとその成果を述べるとともに、企業としての社会的責任（CSR）に基づく活動の報告や財務情報についても網羅するように努めています。

ステークホルダーの皆様に、当社の価値創造のプロセスをわかりやすくお伝えするため、統合報告の国際的なフレームワークを提供する「国際統合報告審議会（IIRC）」の以下7つの指導原則を参照し、特に「戦略的焦点と将来志向」を念頭においた開示を試みています。また、8つの内容要素においては、「戦略と資源配分」に基づく開示を特に重視しました。

〔指導原則〕

1. 戦略的焦点と将来志向
2. 情報の結合性
3. ステークホルダーとの関係性
4. 重要性
5. 簡潔性
6. 信頼性と完全性
7. 首尾一貫性と比較可能性

〔内容要素〕

1. 組織概要と外部環境
2. ガバナンス
3. ビジネスモデル
4. リスクと機会
5. 戦略と資源配分
6. 実績
7. 見通し
8. 作成と表示の基礎

2014年版においては、中長期的な価値創造をに焦点を当てた、将来志向の報告書を目指し、経営トップの考え方を詳細に示すとともに、創業85周年記念行事プロジェクトの実行メンバーとして組織の枠を超えて集まった、将来を担う社員たちがビジョンを語る座談会「100周年に向けて」を特集することで、当社の企業理念や経営トップの考え方が現場でどのように実践されつつあるか、を紹介しました。また、戦略と資源配分の開示として、真のグローバリゼーション実現をめざす新中期経営計画「akebono New Frontier 30-2013」（aNF30-2013）の進捗状況について報告しています。

コンプライアンス体制の整備（p.19）やグローバル人財の育成（p.26-27）、社員の状況（p.32-33）、ディスクロージャーポリシー（p.52）についても詳細な説明を行っています。

さらに、東日本大震災後の継続した取り組み（p.12-13）、ブレーキ摩擦材に関する米国化学物質規制対応（p.42）では今後の事業継続の観点から、リスクへの認識とその対応について情報を開示しました。

■編集にあたっては、上記「国際統合報告審議会（IIRC）」の指導原則のほか、環境省の「環境報告ガイドライン（2012年度版）」、GRI（Global Reporting Initiative）ガイドライン第3.1版およびISO26000を参考にしました。また、一般の読者にも興味を持って読んでいただけるよう、読みやすく、平易な記述に努めました。さらに、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2013年度（2013年4月1日～2014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、生産技術、調達、品質保証、自動車営業、補修品営業の各部門、他管理系部署、および館林鋳造所を含む）、グループ企業各社（主として、山形、福島、岩槻、山陽の4生産拠点および産機鉄道部品販売、アロックス、中央技術研究所、APS、あけぼの123、曙アドバンスドエンジニアリング、ABC、AEC、ABE、ABG、ABCT、ABCS（米国）、ABM（メキシコ）、AENV（ベルギー）、AESA、AASA（フランス）、AEG（ドイツ）、AAE（イギリス）、ABSK（スロバキア）、AKBT（タイ）、広州、蘇州（中国）、AAIJ（インドネシア）、AAVH（ベトナム））の活動内容やデータを報告しています。対象組織の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.68-69グループ企業・拠点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：2014年6月（前回発行日：2013年6月、次回発行予定：2015年6月）
お問合せ先：曙ブレーキ工業㈱　広報室
T　e　l：(03)3668-5183
F　a　x：(03)5695-7391
Web版：曙ブレーキ工業㈱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。
URL：http://www.akebono-brake.com

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 2014

2014年6月発行

曙ブレーキ工業株式会社

広報室
〒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
URL http://www.akebono-brake.com

この報告書に関するご意見・ご感想は上記へお寄せください。

この報告書は、見やすいユニバーサルデザインフォントを本文中に採用し、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、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。