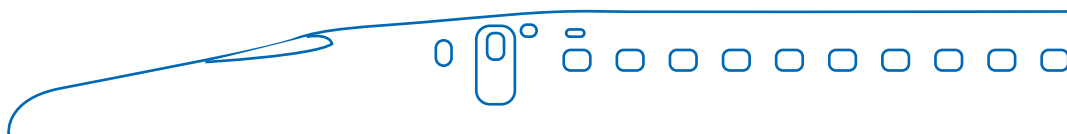
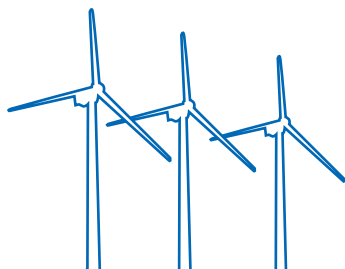
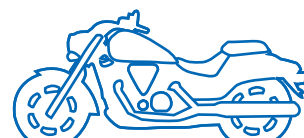




AKEBONO REPORT 2010

事業・CSR 活動報告



編集方針

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

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

対象範囲

■対象期間

年間実績データについては2009年度（2009年4月1日～2010年3月31日）のものを報告しています。同時に、最新の活動についても概要を併記し、取り組みの“今”をご理解いただけるように努めました。

■対象組織

曙ブレーキ工業株式会社（開発、生産技術、調達、品質保証、自動車営業、補修品営業、産業機械・鉄道営業の各部門、他管理部・館林製造所およびブルーピング・グラウンドを含む）、グループ企業各社（主として、山形、福島、三春、いわき、岩槻、山陽の6生産拠点およびアロックス、中央技術研究所、APS、あけぼの123、Akebono Brake Corporation、ABMA、Akebono Brake Corporation Engineering Center、Akebono Brake, Elizabethtown Plant、Akebono Brake, Glasgow Plant、Akebono Brake, Clarksville Plant、Akebono Brake, Columbia Plant（北米）、Akebono Europe S.A.S.（Gonesse）、（Arras）（フランス）、Akebono Brake（Thailand）（タイ）、広州、蘇州（中国）、PT. Tri Dharma Wisesa（インドネシア））の活動内容やデータを報告しています。

対象組織名については一部の企業名において略称を使用しています。正式名称についてはp.66-67グループ企業一覧をご覧ください。

■年度の表記について

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

発行日：2010年6月（前回発行日：2009年6月、次回発行予定：2011年6月）

お問合せ先：曙ブレーキ工業（株） 広報室

T e l：（03）3668-5183

F a x：（03）5695-7391

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

U R L：http://www.akebono-brake.com

AKEBONO REPORT 2010

事業・CSR活動報告

曙ブレーキ工業株式会社

CONTENTS

トップメッセージ	2
コーポレートブランド経営とCSR	4
製品一覧	6

特集

1 「理念が拓く、未来のブレーキ」	8
理念を支えるグローバル研究開発	13
2 ブレーキ事業の収益力強化	14

経済性報告

事業概要・連結財務ハイライト	16
2009年度業績報告	18
マネジメント・システム	20
2009年度イベントカレンダー	22

社会性報告

地域社会とともに	24
お客様とともに	27
株主様・お取引先様とともに	28
社員とともに	29

環境報告

環境マネジメント	36
開発・設計段階での取り組み	42
調達段階での取り組み	43
生産段階での取り組み	44
物流段階での取り組み	50
環境配慮製品	51

資料編

11年間財務サマリー	52
連結貸借対照表	54
連結損益計算書	56
連結株主資本等変動計算書（要約）	57
連結キャッシュ・フロー計算書	58
連結財務諸表注記	59
akebono国内主要企業別環境データ	61
第三者意見	65
グループ企業一覧	66
役員一覧	68
株主・投資家情報	69

akebonoグループ企業理念

経営方針

お客様第一

技術の再構築

グローバル体制の確立

1990年制定

曙の理念

私達は、「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は曙の理念の基に
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持って『夢』を実現します。
- 以上宣言する。

1999年制定

ブランドスローガン

さりげない安心と感動する制動を

2005年制定

会社概要

商号：
曙ブレーキ工業株式会社
創業：
1929（昭和4）年1月27日

本店：
東京都中央区日本橋小網町19番5号
本社（Ai-City*）：
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（2010年3月31日現在）
売上高：
連結1,306億円（2009年度）
社員数：
連結6,984名（2010年3月31日現在）



Akebono Crystal Wing (ACW)**（埼玉県羽生市）



akebono日本橋ビル（東京都中央区）***

*Ai-City：2001年、各地に分散していた諸機能を集約し、営業、管理などの業務統合と仕事の進め方の抜本的変革、ITの活用による業務効率と価値創出の効果を最大化することを目的として設立しました。Ai-CityのAiには、「Akebono Innovation（曙の改革）」「IT（情報技術）」また、埼玉県羽生市が武州藍染ゆかりの地域であることから「藍」の意味を込めています。

**ACW：2001年に完成した本社屋（Ai-City内）

***akebono 日本橋ビル：2008年グローバル本社として業務開始

第3の転換期を迎え、真のグローバル企業をめざします



「3つのシフト」が顕著となった2009年度

2009年度は、自動車産業を取り巻く「価値観」「市場」「製品」の3つのシフトが大きく現れた年となりました。急激な経済変動を経て、自動車に対する消費者の価値観が多様化し、環境配慮への関心が高まるとともに、市場の中心が先進国から新興国へと移行し、製品の小型化と低価格化が急激に進展しました。この厳しい状況のもと、akebonoは生き残りをかけた挑戦に取り組んでいます。2009年度は、国内拠点を再編し生産体制の最適化を行うとともに、北米地域全体におけるブレーキ生産能力の適正化と事業分野の拡大をめざして、2009年12月に独口バート・ボッシュより北米ブレーキ事業を譲受けました。業績面では、固定費の大幅削減と投資の抑制など徹底したコスト削減の実施と、アジア地域での増収増益により、業績を大幅に回復させることができました。

APSによるグローバル化対応

グローバル化を進展するためにはグループの一体感を醸成していくことも大切です。譲受けにより新たに加わった北米生産拠点とともにさらなる成長を果たしていくため、akebonoのモノづくりの考え方、さらには経営指針・経営哲学であるAPS (Akebono Production System)のより一層の活用が必要と考えています。APSは一言でいうと「永遠のムダとり」です。日々の業務に隠れている問題やムダを見つけ出す感覚を研ぎあげることが目的であり、その実現のためには、人づくりは欠かせません。「モノづくりは、人づくり」を念頭に、APSが異なる文化の垣根を越えるakebonoの絆になるような存在に高めていきたいと考えています。

ブレーキ事業を通じた、社会への「安全・安心の提供」

社会の一員である企業としてakebonoが取り組むべき第1の課題は、社会への「安全・安心の提供」と捉えています。これは私達が2005年から取り組んでいるコーポレートブランド



経営の原点です。エンジンが壊れても自動車は止まるけれど、ブレーキが壊れると自動車は止まらない。またFormula 1の開発では「速く走るためのブレーキ」が求められる。どちらもブレーキを通じた「安全・安心の提供」であり、ここでのakebonoの役割を追求していきます。一方で今後、工場の環境配慮は不可欠であると考えています。熱加工製品設備のエネルギー効率の観点からCO₂排出量削減に取り組み、立地規制がますます厳しくなるなか製造業として日本で生き残っていくために、今後はライフサイクルアセスメントを念頭においた環境整備も進めていきます。このような考えのもと、現在30代前後の社員を中心に、環境保全も含め10年後の工場について考えてもらう社内プロジェクトを進めています。

「曙の理念」を技術開発のガイドとして

「曙の理念」では、akebonoのコア技術を「摩擦と振動、その制御と解析」と定めています。akebonoの主要製品である摩擦材は、粉体を配合し加熱成形するもので、このコア技術をさらに突き詰め、分析・研究していけば、新たな技術が開発できる可能性もあります。「曙の理念」をガイド役に、技術開発の創造力を育てていきたいと考えています。

またこの理念は、事業運営や環境保全、社会貢献を含む、akebonoのあらゆる企業活動の社会的責任を実現するビジョンでもあります。これを実現するための姿勢・行動規範として「akebono21世紀宣言」を、短・中期的な方針としてブレーキ事業を通じ社会にどのような価値を提供していくのかを「ブランドステートメント」に定め、コーポレートブランド経営を推進しています。

創業 80 年の歴史のなかで、1960 年の米国ベンディックスとの技術提携、1986 年の GM との合併会社設立を経て、北米ブレーキ事業を取得した 2009 年は akebono にとって第 3 の転換期となります。ステークホルダーの皆様には、「AKEBONO REPORT 2010」を通じて、グループにおける持続的成長のあり方を多面的にご理解いただき、引き続き変わらないご支援をお願いいたしますとともに、本レポートへの忌憚のないご意見、ご感想をお寄せいただけますようお願い申し上げます。

代表取締役社長

信元 久隆

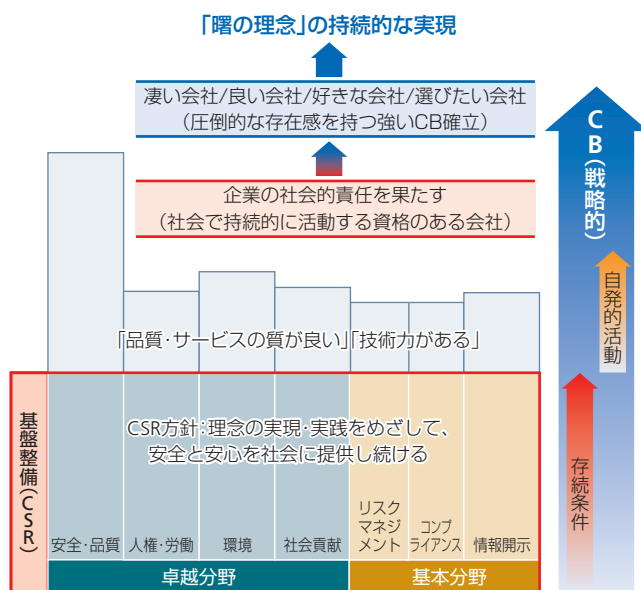
「曙の理念」を持続的に実現していくために

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、コーポレートブランド経営を2005年から導入しています。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ようという考えに基づいています。2005年10月には「目指す企業像」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させました。この活動は「曙の理念」を実現し続けていくために、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りakebonoの個性を研ぎ、akebonoが社会から選ばれ続ける存在となることを狙いとしています。2008年度には社外の方々からの評価を効果的に上げるため、ターゲットイメージを「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)を、企業としての存続条件そのものであり、まさにブランドを語るうえで同時に推進していかなければいけない要件と考え、コーポレートブランド経営においてCSRを「基盤整備」として位置づけています。「理念の実現・実践をめざして、安全と安心を社会に提供し続ける」を方針とし、CSRで求められる内容が「当たり前」に達成できる体制を構築していきます。

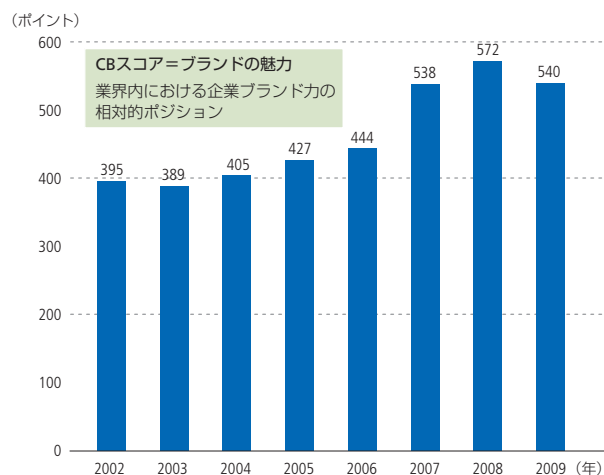
コーポレートブランド経営におけるCSRの位置づけ



コーポレートブランド(CB) バリュエーター

コーポレートブランド経営を効率的に実践するために、akebonoでは一橋大学 伊藤 邦雄教授と日本経済新聞社が共同開発したコーポレートブランド価値測定モデルである「CBバリュエーター」を2002年より採用しています。CBバリュエーターでは、企業イメージデータと財務データを統計的に解析し、総合的にコーポレートブランド価値を評価・算出します。akebonoでは、CBバリュエーターの主要構成要素である「CBスコア」という指標に着目して、コーポレートブランド価値を高めていこうという取り組みを行っています。akebonoの2009年CBスコアは2008年のリーマンショック後の経済環境の悪化の影響を受けた収支の落ち込みにより、2008年比5.6%減の540ポイントとなりました。今後は業績回復による財務実績の改善とともに、「製品・サービスの質が良い」「技術力がある」というターゲットイメージを高めることでCBスコアのポイントを向上させていきます。

CBスコア



CSR社内推進状況

akebonoは、コーポレートブランド経営における「基盤整備」として、昨年、「AKEBONO REPORT 2009」にて言及したマテリアリティ・マップ準備版の活動項目をCSR社内推進状況におきかえてとりまとめました。初年度は、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』に基づき、akebonoのCSR活動を全社横断的に体系化・見える化することに主眼を置き、一覧表を作成しています。今後は既存の社内の委員会、プロジェクト、業務のなかで現状を把握し、自社の問題点を明確化するとともに、不足している部分を強化し、CSR活動ロードマップの作成につなげるなどの改善を行うことにより、基盤整備を進めていきます。

CSR 社内推進状況

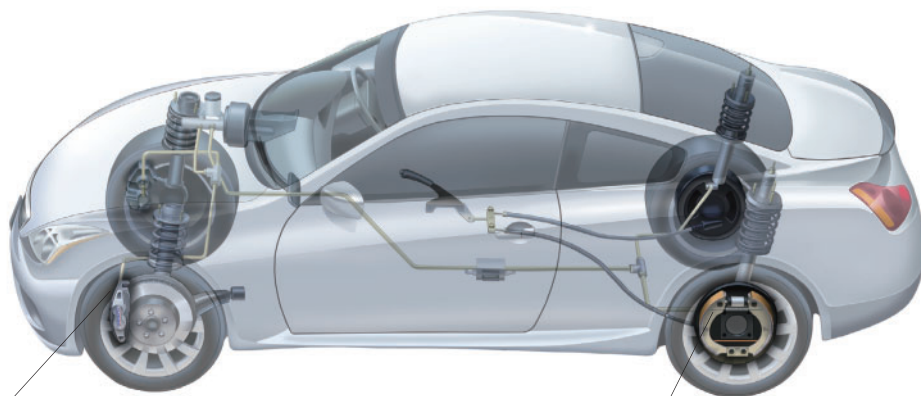
大項目	中項目	担当組織	目標値（数値目標がある場合）	運用の仕組み・取り組み事例・達成度
1. 安全・品質	1-1. お客様ニーズの把握	営業系部門		・お客様との打合せなどの機会を利用して、積極的に最新情報を入手する取り組みを行っている。 ・引き合い、見積依頼情報を受けた際の業務フローを規定し、イントラネットワークシステムを用いて社内関係部署へ展開される仕組みを構築し、運用している。 ・市場情報収集後の分析作業と社内展開の手順を定めた業務フローを規定し、運用している。
	1-2. 製品情報の適切な提供	営業系部門 品質保証部門		・開発段階の技術情報をお客様に提供する際の業務フローを規定し、運用している。 ・万一、商品化後に不具合が発生した場合は、不具合の内容と重要度の分析から措置に至るまでの手順を定めた業務フローを規定し、運用している。
	1-3. 製品の法・安全基準	開発部門 品質保証部門		・商品化前の製品において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・お客様ニーズとの適合などを研究開発過程で確認、審査する仕組みを構築し、運用している。 ・万一、商品化後に不具合が発生した場合は、不具合の内容と重要度の分析から措置に至るまでの手順を定めた業務フローを規定し、運用している。
	1-4. 品質確保の仕組み	品質保証部門		・ISO9001、ISO/TS16949などの品質マネジメントシステムを運用している。内容の見直し項目を規定することで、定期的な見直しを行っている。
2. 人権・労働	2-1. 社員との対話・協議	人事部		・労働協約のほかで、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。
	2-2. 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。
	2-3. ハラスメント防止	人事部 リスクマネジメント・コンプライアンス委員会		・コンプライアンス研修を部門別・階層別に行い社内啓発を図っている（2009年度 合計13回）。 ・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。
	2-4. 児童・強制労働排除	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。
	2-5. 労働基準の遵守	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。
	2-6. 法定最低賃金の遵守	人事部		・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（1回/年）。
	2-7. 人材（人財）育成	人事部		・階層別、職務別のマトリックス体系で教育研修プログラムを策定し、運用している。
	2-8. 社員の安全衛生管理	安全環境委員会 安全衛生委員会		・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セア、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。
3. 環境	3-1. 環境活動推進の仕組み	地球環境委員会、ほか		・ISO14001 国内6拠点、海外7拠点を認証取得済み。 ・グリーン調達ガイドラインにより購入部品の環境負荷物質低減の運用フローを規定している。 ・購入部品におけるSOC4物質（カドミウム、水銀、六価クロム、鉛）使用量が基準値以内であることを満たしている。
	3-2. 温室効果ガスの削減	地球環境委員会 （CO ₂ 削減プロジェクト）	1990年度を基準に2008年度から2012年度の5ヶ年平均7%削減を目標（APIA目標値 準拠）	・設備のユニットを省エネ・高効率タイプへ変更、コンプレッサーや圧送ポンプのインバーター制御への切り替えなどにより、2009年度は20%削減（1990年度/基準年比）を達成。
		地球環境委員会 （物流環境分科会）	輸送効率改善 エネルギー消費原単位 前年度比1%以上削減を目標（改正 省エネ法 準拠）	・トラックの積載率向上やリターナブル資材の活用により、2009年度は原単位2.3%削減（2008年度比）を達成。
	3-3. 法令指定物質管理	開発部門	VOC排出量：2010年度までに2000年度比30%以上削減を目標。（改正 大気汚染防止法 準拠）	・VOCを排出しない工法（仕様）の確立に取り組み、摩擦材の接着工法の仕様確立を行った。 ・VOC使用施設の管理運用の見直しなどにより、2009年度時点で31%削減（2000年度比）で推移。
		開発部門	PRTR法対象物質使用量 年平均0.25wt%以下を目標。	・対象物質の使用を抑えた摩擦材配合設計の推進などにより、2009年度は0.07wt%を達成。 ・新規開発摩擦材のなかでPRTR法に該当する物質を集計し監視している。
3-4. 最終廃棄物の削減	地球環境委員会 （ゼロエミッション分科会）	ゼロエミッションの維持継続（直接埋め立てゼロ・単純焼却ゼロ）	・廃棄物砂のセメント原料化などにより、2009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。	
4. 社会貢献	4. 社会貢献	総務部		・地域住民懇談会を実施し、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（2009年度 全拠点累計6回、参加者合計143名）。 ・地域清掃ボランティアを定期的に実施している（2009年度 全拠点累計8回、参加者合計377名）。 ・寄付金などについては、利益の社会的還元の一つと捉え健全かつ透明性をもって実施することを基本方針として取り組んでいる。ガイドラインを作成して、災害支援、教育・文化、福祉、環境など、目的別に分類して継続的な計画を立てて実施している。
5. リスクマネジメント	5-1. 企業全体リスク管理	リスクマネジメント・コンプライアンス委員会		・リスクマネジメント・コンプライアンス委員会（会議体）を定期的に開催して、取り組み項目のフォローアップを行っている。
	5-2. 事業継続計画の策定	自然災害危機管理プロジェクト		・危機管理マニュアルを一次文書として策定。内容の改修により実用性を高め、実際に活用できるようにレベルアップした。 ・災害発生時の拠点間の連携訓練、および経営陣も交えた地震発生シミュレーションを定期的に実施している。
6. コンプライアンス	6-1. コンプライアンス管理	リスクマネジメント・コンプライアンス委員会		・リスクマネジメント・コンプライアンス委員会（会議体）を開催し、定期的なフォローアップを実施している。 ・コンプライアンス研修による社内啓発を継続的に実施している。
	6-2. 独禁・下請法の遵守	リスクマネジメント・コンプライアンス委員会		・リスクマネジメント・コンプライアンス委員会（会議体）を開催し、定期的なフォローアップを実施している。 ・コンプライアンス研修による社内啓発を継続的に実施している。
	6-3. 賄賂・違法献金防止	リスクマネジメント・コンプライアンス委員会		・リスクマネジメント・コンプライアンス委員会（会議体）を開催し、定期的なフォローアップを実施している。 ・コンプライアンス研修による社内啓発を継続的に実施している。
	6-4. 個人情報の保護	リスクマネジメント・コンプライアンス委員会		・リスクマネジメント・コンプライアンス委員会（会議体）を開催し、定期的なフォローアップを実施している。 ・コンプライアンス研修による社内啓発を継続的に実施している。 ・人事情報データベースへのアクセス権限を設定し、事前申請制度を採ることで社員の個人情報の不正流出も防止している。
	6-5. 法定輸出規制の遵守	リスクマネジメント・コンプライアンス委員会		・社内の安全保障輸出管理規程により管理体制や運用フローを制定し、その実施状況を内部監査等により自己審査している。 ・「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。 ・コンプライアンス研修による社内啓発および法改正時の周知を継続的に実施している。
	6-6. 他者知的財産権の侵害防止	法務・知的財産部		・知的財産に関するデータベースを構築し、特許侵害などの検証を行えるシステムを構築している。 ・商品化前の製品において、研究開発の過程で特許侵害の有無を検証する手順を設定し、他者特許侵害を防ぐ仕組みを構築し、運用している。 ・若手エンジニアの勉強会などを通じて社内啓発と人材育成を行っている（2009年度 18回実施）。
7. 情報開示	7. 情報開示	広報室		・メディア、株主様、投資家、市場、社員などの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。 ・会社案内、CSR報告書、アニュアルレポートの機能を統合した「AKEBONO REPORT」を発行（1回/年）。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。

akebonoの主な製品

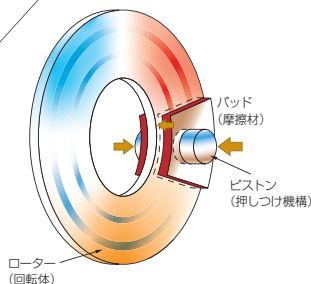
自動車用製品



- 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

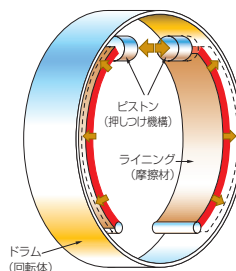


■ ディスクブレーキ



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

■ ドラムブレーキ



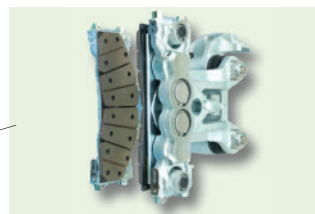
車輪とともに回転するドラムにピストンの力でライニングを押しつけ、その摩擦力を熱に換えることで自動車のスピードを下げ、停止させるブレーキシステム

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



新幹線 (N700系)

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

■ マスターシリンダー



■ ディスクブレーキ



産業機械用製品

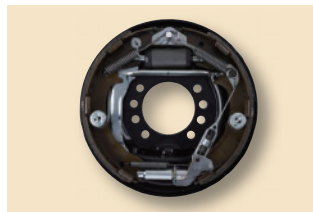


- フォークリフト用ドラムブレーキ
- 風力発電用ディスクブレーキ
- ラフタークレーン用ディスクブレーキ など

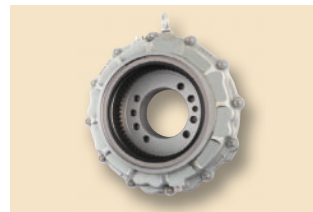


■ 主軸ブレーキ

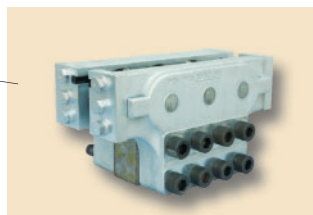
■ フォークリフト用ドラムブレーキ



■ フォークリフト用WETブレーキ



■ YAWブレーキ



■ ラフタークレーン用ディスクブレーキ



その他の製品

■ センサーチップ



■ コンバインセンサー



■ コンクリート充填検知システム





2009年に創業80周年を迎えたakebonoは、ブレーキ専門メーカーとしてつねに社会に「安全・安心」を提供し続けてきました。昨今、資源制約や地球環境問題に対する関心の高まりから、新しい技術への期待が持たれています。こうした背景のなか、akebonoの次の成長を担う技術開発とはどのようなものか。最先端の開発現場に携わる担当者に語ってもらいました。

F1への挑戦は究極のエコロジー

世界最高峰の自動車レースとされるFormula 1 (F1)。akebonoは、より過酷な条件でのブレーキ技術開発をめざして、2007年からボダフォン・マクラーレン・メルセデスチームへのブレーキ供給を行っています。

チームとともにブレーキの開発に携わっているVCETプロジェクトの市毛は「求められているのは速く走るためのブレーキです。ドライバーの思った通りの性能をつねに発揮し、安心してコーナーギリギリまで攻められる信頼性のあるブレーキでなければなりません。徹底した軽量化と高剛性、優れた冷却性、低引きずり、そして信頼性という相反した性能を非常に

高い次元で実現するために構造、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」と言います。「軽量化や冷却性能を高めるノウハウ。これらを市販車向けのブレーキに投入すれば、より低燃費で環境負荷の低いクルマを実現することも夢ではありません」(市毛)。さらに、技術者育成という面でも、レースごとに異なる要求が出され、それにスピーディに応えることを繰り返す環境が、技術レベルの向上をうながしたことも見逃せません。「限られた時間のなかで答えを見つけなければならないため、アイデアをいかに生み出していか。それがとても重要だと感じています」(市毛)。



「F1用ブレーキキャリパーは社内生産です。参戦を機に欧州メーカーからビジネスの問い合わせが増えた聞き、世界が注目している仕事ができることによる喜びを感じています」

F1用ブレーキ開発
VCETプロジェクト スペシャリスト
市毛 孝幸



F1用ブレーキキャリパー

akebonoの次世代技術① 電動ブレーキ

レースという極限の世界で技術を研く一方でakebonoは、次世代技術の最前線でも挑戦を続けています。そのひとつが油圧に代わる作動原理として、モーターを使用する電動ブレーキです。

現在は基礎的な技術を構築している段階、と語るのは電子応用技術部 3課の田島です。「例えば、下り坂でブレーキを踏み続ける状況を再現した降坂シミュレーションの実証実験では、ブレーキ内部のどの部分が何℃まで上昇するかを詳細に調査するなど、過酷な条件での実験を行い、電動ブレーキ特性のあるべき姿の把握をめざしています」(田島)。

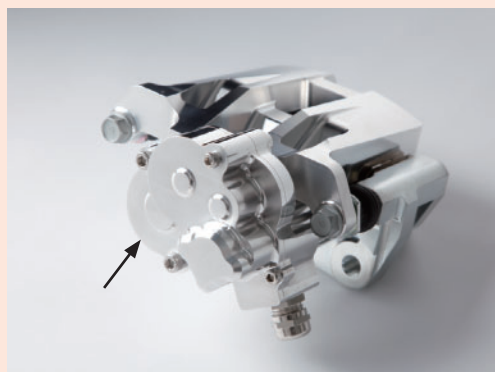
電動ブレーキは電気信号を使うため、車速などの状況に応じてピストンの動きを細かく制御できる点や、油圧ブレーキと比較すると油圧配管やABSなどの油圧装置を省略できる点があり、車両の安全性向上や軽量化という近年の課題に対応できるなど、多くのメリットがあります。

「現在は動力にモーターを使用していますが、本当にモーターが良いのか、ほかの動力も含めて検討を進めています」(田島)。その意味では、F1のブレーキ開発と同様、アイデアが求められる分野といえます。



「電動ブレーキは次世代自動車である電気自動車のエネルギー回生システムとの親和性が高い。その意味でも開発を急ぎたいと考えています」

電動ブレーキ開発
開発部門 電子応用技術部 3課
スタッフエンジニア
田島 顕之



電動ブレーキキャリパー（開発品）
中央矢印部分が電動機構部分

akebonoの次世代技術② 低引きずりキャリパー

現在、世の中で使われているディスクブレーキは構造上、クルマが普通に走っているときも、パッドとローターがわずかに接触しています。これが燃費に影響をおよぼす原因となっています。機構開発プロジェクトの小林が手掛けている低引きずりキャリパーは、この抵抗を極限まで少なくする技術です。油圧ブレーキの基本的な構造は変えずに、できるかぎりコストを抑えながら、部品の共通性を維持して、燃費性能を向上すること。低引きずりキャリパーはそうした課題を解決するテーマでもあります。

「ただし、引きずりをゼロにすればいいのかというと、ことはそう単純ではありません。例えば、パッドとローターの間隔を広げすぎると、そこに雨や雪が入り込みブレーキの効きが悪くなります。加えて異物かみ込みなど、安全性や信頼性への影響を考えると、完全に離せばいいとは言いきれません」（小林）。小林はそのため極限まで抵抗を下げることに挑んでいます。求められるパッドとローターのクリアランスはミクロン単位。高い精度が求められる技術です。



「将来、電動ブレーキが普及する前に、従来のガソリン車などにおけるブレーキ分野で、まだまだ商品性を高める余地があると思っています。」

低引きずりキャリパー開発
開発部門 機構開発プロジェクト
スタッフエンジニア
小林 大介



低引きずりキャリパー（改良モデル）

* p.42 も合わせてご参照ください。

akebonoの次世代技術③ 摩擦材

多種の原材料をブレンドしてつくる摩擦材において、高度化するお客様からの要求に応える配合を考え、的確に摩擦を制御することは、ブレーキのエキスパートであるakebonoのコア技術です。

「制動＝きちんと止まることを第1とし、人体に影響を与える材料は使わないという方針のもとで、つねに新しい材料を探っています。材料の特性や実際にブレーキに使用した場合にどう変化するかを理解するには、精密な調査と経験によるノウハウが欠かせません」と語るのは摩擦材適用部1課の設

楽です。摩擦材には変化の因子が多く、熱や圧力、速度の変化のなかで、材料の特性を把握するまでには、やはり多くの時間と労力がかかります。

また、要求された特性を引き出すためには「お客様からの要求値があまりにも現状とかけ離れている場合は大胆な発想が必要ですし、最後の詰めは数%単位で行う繊細さも必要です」（設楽）。グローバルな市場では、求められる性能も幅広く、摩擦材の開発はまだまだ大きな可能性が眠っている分野と言っても過言ではありません。



ボルシェ「パナメーラ」モデルシリーズに採用されたディスクブレーキパッド

「摩擦材の開発にとっても、環境は大きなテーマ。摩耗して外に出ていくものなので、環境負荷の低い材料を幅広い視野で探していきたいと思っています」

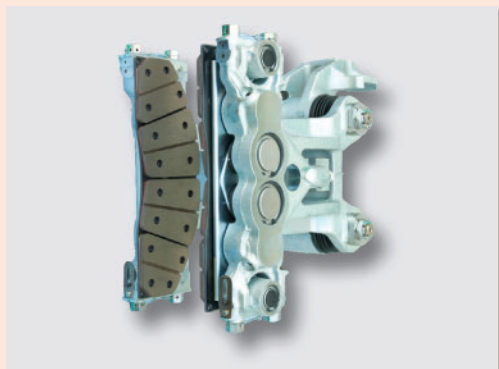
摩擦材開発
開発部門 摩擦材適用部 1課
スタッフエンジニア
設楽 真佐代



akebonoの次世代技術④ 新幹線用ディスクブレーキ

日本国内の新幹線に使用されているブレーキキャリアとパッドは約50%がakebonoの製品です。時速300kmから安全に停止することが求められる一方で、鉄道用のブレーキにも環境への貢献という視点が欠かせません。

「やはり国内ではモーダルシフトにおける環境への貢献が挙げられるでしょう。鉄道は輸送コストが低く、CO₂排出量の削減には有効ですが、貨物車は重量があるためブレーキの出力を上げることや、摩擦係数を高くするなど、高い性能が求められます」と語るのは機構適用部3課の吉川です。



新幹線用ディスクブレーキ

今後、日本の鉄道技術を海外に普及していく過程では、その地域の環境に合わせた製品を開発する必要もあります。「海外に向けて、どのような高負荷にも対応できるよう、既存の技術にとらわれず、より品質の高いものをつくっていきたいと思っています」(吉川)。

akebonoは鉄道用ブレーキの分野においても、摩擦材と機構開発の連携を図り、何より人が安心して乗ることのできる性能をめざして開発を続けていきます。

「私も出張などの際には新幹線を利用しますが、そうしたとき、あらためてブレーキの重要性を感じるとともに、この仕事のやりがいの大きさを実感しています」

新幹線用ディスクブレーキ開発
開発部門 機構適用部 3課

吉川 和宏



夢をカタチにする生産技術

こうしたakebonoの新技术が、やがて街を走るとき、より安定した品質を、より効率的に実現するのが、生産技術です。摩擦材生技開発課の寺島は「安全、品質、そして低コスト」をつねに念頭に置いていると言います。

コストを下げるためには、設備をシンプルに小さくすること、自動化をどう盛り込むかが鍵ですが「ロボットを導入する際、ムダな工程までも自動化してしまうことは避けなければなりません。それを防ぐためには、まず工程を見つめ直し、いかにシンプルにするかを考える必要があります。やはり大事なのは人の視点です」(寺島)。



「生産技術の発展には積み重ねた経験はもちろん、自分の部署だけでなく、さまざまな部署とともに仕事をするなかで生まれたつながりが欠かせません」

生産技術開発
生産部門 生技開発部 摩擦材生技
開発課 スペシャリスト
寺島 信一

また、同時に、製造過程でCO₂排出量を削減することも、現在、生産技術開発の大きなテーマになっています。「ブレーキパッドを成形する際には大きな熱量が必要です。このときの熱効率を上げることで、地球環境に優しく、エネルギーコストも下げることができるわけです」(寺島)。技術的なハードルは決して低くはありませんが、それによって燃料やCO₂排出量が削減でき、コストも低減できるため、省資源・省エネルギーはakebono製品の製造において、つねに意識すべき課題となっています。

開発を支える①



生産設備の検討
生産設備の導入の際は図面に基づいて、作業のしやすさ、安全や効率を検討し、問題が起きないかを確認します。

すべてのモノづくりの原点がAPS

akebonoのモノづくりの原点であるAPSについて、APS課の高梨は「APSとは永遠のムダとりであり、Akebono Production Systemの意味があります」と説明します。必要なときに必要なものを必要なだけつくるジャストインタイムの仕組みづくりや、工場におけるレイアウトやモノの流し方。どこに何を配置したらより効率的にムダ無く製造できるかを追求することがAPSの大事な役割です。また同時にAkebono Philosophy & Spiritsの意味もあり、1つの管理手法・分析手法でもあり、考え方そのものでもあります。

APSがめざすものはモノづくりの哲学をさまざまな部署と

共有することです。高梨が「例えば工場出荷場では、作業者がやりやすいように、毎回同じタイミングで同じ動きができるようなモノの配置や動線を考えますが、そのためには工場の生産管理や出荷担当はもちろん、運送業者の方など多くの関係者とのコミュニケーションが重要です」と言うように、akebonoのモノづくりの考え方として、APSを浸透させていくことも継続して取り組む課題となっています。「APSの自主研究会では、APSを実践する場として工場があるセクションを対象にし、在庫と停滞時間を減らす試みや、現場で考えて実施することで人づくりも行っています」(高梨)。



「自主研究会に参加する人には、自分できると考えている量よりも2割ほど多く課題を与えます。課題を解決したときの達成感を実感してもらおうのも人づくりです」

APS
(株) APS APS課
高梨 欽央

開発を支える②



モノづくり道場内にあるAPS道場
APSを体感できる「APS道場」。体を動かす研修で、モノづくりにおける「ムダとり」を学ぶことができます。

次世代技術の開発キーワード、「曙の理念」が拓く未来のブレーキ技術

次の20年を考えたとき、akebonoはどのようなアプローチで社会に価値を提供していくか。そのガイドとなるものが「曙の理念」です。

「APSは、理念のなかの解析という部分と深くつながっていると思っています。ひとつひとつの問題の真因を追求し、“不良品をつくらない、つくれない”工程を造ることも重要です。この条件なら絶対に不良品は生まれないというような“良品条件”を積み重ねることが、安全と安心を提供する必須の条件だと考えています」(高梨)。

理念は社会におけるakebonoの役割を表していると言るのは寺島です。「特に理念の後半、“ひとつひとつのいのちを”という部分は、ドライバーはもちろん、生産現場の社員も含めた、いのちを守り、環境に優しい生産設備を具体化するという私達生産技術の役割に置き換えて考えています」。

仕事が自分と社会との接点だという吉川は「あるとき上司から、時速300kmで走っている新幹線のなかで人はシートベルトもせず、自由に歩いている。その状況で人のいのちを守っているんだ、と聞かされた」経験を語り、その使命の大きさがあるからこそ、困難な課題にも取り組めるのだと話します。

設樂も、その想いは通じるところがあります。「仮にエンジンがかからなくても修理して乗るでしょう。でもブレーキが効かないというトラブルにあえば、たぶんそのクルマには怖くて二度と乗れません。止まるからクルマに乗れる、と考えたら、社会の安全を支えているという責任の大きさを感じます」。

「ブレーキのスペシャリストとして、パッドとローターの接点

で起きていることを完全に把握すること」だと捉えているのは小林です。そのためにも設計者として、ユーザーの想像を超えた使い方をどこまでイメージできるか、

「トラブルやミスを起こさないために、必要な研究とは何かをつねに問いかけられている」と言います。

田島は「理念は、akebonoが会社としてやるべき仕事かどうかを判断する基準でもあるのでは」と言い、設計においては暗黙知をつくらず、細部にわたって根拠を明確にすることが大事だと語ります。市毛も田島と同じく「理念は会社としての方向を定めるとき、あるいは技術開発で岐路に立ったときに立ち戻り、読み返すもの」と認識しています。そして、全員に共通しているのは、次世代自動車が主流になるであろう10年後、20年後の社会においても、akebonoの理念のもとで「安全・安心」を提供していくという強い信念です。「自動車が変われば摩擦材も変わらざるをえない、発想を変えていかなければならない」と設樂が言うように、ブレーキ部品の軽量化や環境への対応など、新しい技術をつねに求めながら「人間の感性にフィットするブレーキ」(市毛)を追求していくことがakebonoの使命です。



理念を支えるグローバル研究開発

akebonoではコア技術である「摩擦と振動、その制御と解析」を活かして、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、研究開発への投資と開発体制の充実を図っています。

開発は、高性能化・低コスト化(小型・軽量化を含む)・将来技術の3軸を基本に日米欧の各拠点で特長を活かしながら必要な技術を確認し、グローバル・レベルで競争力が高い次期製品開発を進めています。

【日本】

摩擦材においては、高性能化と低コスト化という市場・お客様ニーズの2極化に対応した開発の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、ホイールダストも低減させる、環境に配慮した安全な原材料を使用した高品質な製品の開発に取り組んでいます。また、性能や環境への配慮を行うと同時に低コスト化についても新材料と工法の両面から開発を進めています。

ディスクブレーキ・ドラムブレーキの機構開発においても、高性能化と低コスト化の両面から開発に注力しています。お客様からは、高性能車用に開発されたアルミ合金の対向型ブレーキに対して、高い評価をいただきました。共通化・標準化を徹底的に実行し、コスト競争力も向上させる活動を進めています。

地球温暖化に対しても、クルマの燃費向上に貢献すべく革新的な軽量化、引きずり低減に取り組んでいます。グローバルでの供給を強化させるため、テクニカル・ベンチマークとコスト・ベンチマークを徹底して行い、目的に応じた製品づくりへ技術開発を進めています。

【北米】

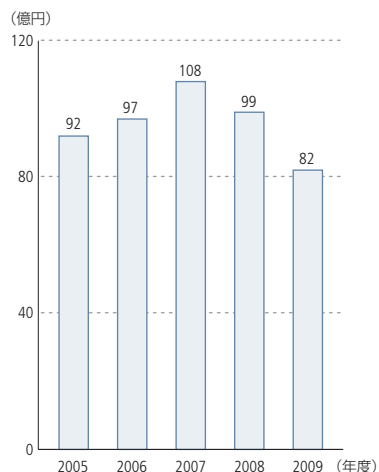
北米自動車メーカーはもとより、グローバルなニーズに基づき、北米市場に最適な新摩擦材や次世代ブレーキの開発に取り組んでいます。日系自動車メーカーについても、開発から量産までの現地完結開発を展開しています。

摩擦材においては、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、環境に配慮した材料開発を行っています。ディスクブレーキについては、乗用車からSUV、ピックアップトラックまで幅広く開発しています。軽量アルミ合金による新ディスクブレーキの量産化、次世代リヤパーキング機構付きディスクブレーキ、新型ディスクブレーキを車種展開しています。日本との連携により次期製品開発も進めています。

【欧州】

欧州においては、摩擦材開発に特化しており、要求性能が特有で、REACH (Registration, Evaluation Authorisation and Restriction of Chemicals: 化学物質の登録、評価、認可、および制限に関する規則)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。また静粛性を重視した日米市場向けと高性能を重視した欧州市場向けの両方を取り入れた「ハイブリッド材」をキーワードに、新たなお客様開拓を推進しています。開発拠点のあるフランス以外では、ドイツに開発の出先機関(現地法人)を置き、よりお客様に密接した開発を進めています。現地調達原材料による材料の共通化および欧州製法の導入により、コスト競争力を強化しています。

研究開発関連の総額*



*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。

■akebono New Frontier 30 ローリングプラン 2010を策定

akebonoは2008年に発表した中期3カ年経営計画「akebono New Frontier 30」により、国内および北米拠点の再編、人員適正化、基幹部品の内製化、標準化・共通化の推進による「生き残りをかけた原価低減の実現」、高性能ブレーキの開発、環境対応の推進、軽・小型車向け低コスト製品の開発などの「技術の差別化」、さらには「アジア展開の加速」などに取り組みました。しかしながら、2008年のリーマンショック後のakebonoを取り巻く環境の大きな変化に伴い、「ローリングプラン 2010」で、具体的な計画内容を見直しました。目標達成に向けた基盤確立のため、「将来に向けた技術の差別化」「革命的な原価低減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」により、さらなる売上拡大と収益力の向上をめざします。

■日本市場の見直し

政府の支援策（エコカー減税と新車買い替え補助金）により、想定以上に国内自動車メーカーの新車販売が回復したため、受注が増加してきました。しかしながら、今後新車販売が本格的な回復基調となり新車生産台数が急激に回復することは当分予想しえないとの認識のもと、従来から継続してきた固定費の削減に加えて、共通化・標準化の展開を加速させる、基幹部品を内製化して品質の保持とコスト削減を実現する、ロジスティクスの見直しによるコストの削減、エネルギーコストの見直し、次世代生産設備の開発加速、調達合理化などの諸施策の実施を進め、売上の大幅な増加が望めないなかでの利益の大幅拡大をめざしていきます。

■北米市場の新築

akebonoは、地域戦略として日米欧アジアのグローバル化の加速を進めていくなかで、北米地域を重要市場として位置づけ、事業拡大と強化に取り組んでいます。

その一環として、2009年9月23日、ロバート・ボッシュ GmbHと同社グループの北米事業会社であるロバート・ボッシュ LLCのブレーキ事業の一部を、当社米国法人である Akebono Brake Corporation（ABC）を通じて譲受けることで基本合意に至り、事業譲渡（資産買収）契約を締結しました。

akebonoの北米事業については、2005年より事業の再構築を推し進め、2008年8月末には生産拠点の集約による2工場化を完了していました。

しかし、世界同時不況による自動車販売の大幅な減少と生産能力の過剰化、コスト競争の激化などにより、北米地域における経営環境はかつてない厳しい状況にありました。そのため、akebonoには、大幅な売上増加を実現できる施策の実行と、さらなる事業の再構築が必要とされていました。同時に、北米ボッシュでもブレーキ事業の再構築を進めていたということもあり、akebonoが同社のブレーキ事業の一部を譲受け、北米地域におけるブレーキ業界全体の生産能力の適正化を図ることとなりました。これにより、akebonoの北米市場での競争力を一段と強化することが可能となりました。商権も譲受けたことにより、売上の大幅な増加も見込んでいます。さらに、今回の生産拠点再編による生産能力の適正化と、基幹部品の内製化、調達・間接部門のシナジーによる合理化で、北米事業の早期黒字化をめざします。今後は、責任者、リーダーなどの人材発掘と育成を進め、新たに加わる2工場をakebonoの資産としていきます。

■その他の地域

●欧州

欧州の自動車市場は、急激な回復が期待できないと思われます。売上が増加しないなかで黒字体質を定着させるため、調達の合理化と生産性のさらなる向上を進めていきます。また、拡販戦略としてF1への製品供給によるブランド活動展開により、一定の効果を上げつつある欧州摩擦材の高級車への拡販を図ります。また、今後の課題としてのブレーキ本体製品（キャリパー）の生産体制についても検討を続けます。

●アジア

中国・インドネシアを中心に今後も大きな成長が期待されるアジア市場においては、材料の現地調達化、生産性の向上、ロジスティクスの効率化などによる徹底した原価低減を進めアジア市場での、増産体制の確立を図ります。さらに現地ニーズに即した使用、コスト、プラットフォームに対応した事業展開で競争力を高め、大幅な増収増益を実現する諸施策を行います。

譲渡対象事業の概要

■対象事業の内容

ボッシュ・グループの北米事業会社であるロバート・ボッシュLLCのファウンデーションブレーキ、ディスクローター、ブレーキドラム、コーナーモジュールの製造ならびに販売等に関する事業、商権。ただし売掛金、買掛金の引き継ぎはありません。

(注) ファウンデーションブレーキは、ブレーキ構成部品のうち、作動系部品を除いたブレーキの制動に関わる基本的な部品(ディスクブレーキ、ドラムブレーキ、パーキングブレーキ)を指します。コーナーモジュールはファウンデーションブレーキ、ハブベアリング、ナックルなどの足回り部品をあらかじめ組み立てた製品を指します。

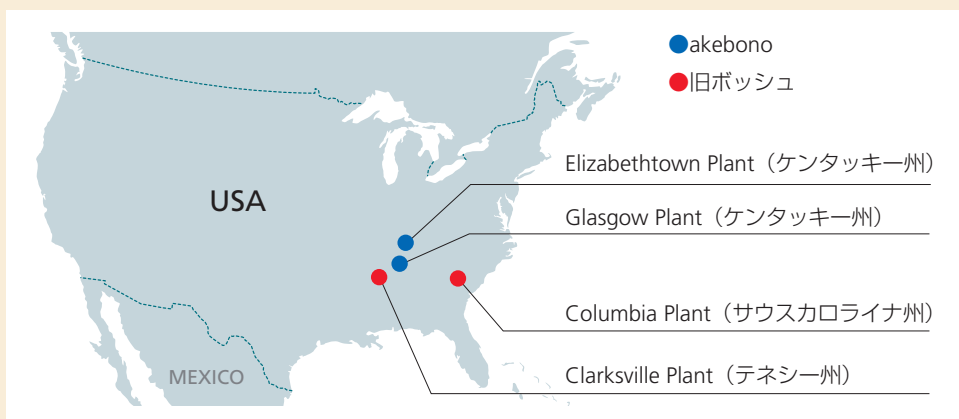
■企業結合日

2009年12月31日

■対象のブレーキ製品



■譲受けた2つの生産拠点



■財務情報概要

・譲受け価格および決済方法

取得の対価 19百万米ドル

取得原価 19百万米ドル

・譲受け資産、負債の項目および会計処理の概要

1. 企業結合日に譲受けた資産および負債の項目

流動資産 33百万米ドル

固定資産 74百万米ドル

資産合計 108百万米ドル

流動負債 3百万米ドル

固定負債* 83百万米ドル

負債合計 85百万米ドル

(*) 上記の固定負債83百万米ドルは、取得後に発生することが予想される損失であり、その発生可能性が取得の対価の算定に反映されているため米国会計基準に基づいて負債として認識し、連結貸借対照表において「在外子会社の事業譲受に係る特定勘定」として固定負債に計上したものです。

2. 会計処理の概要

発生した負ののれんの金額、発生原因、償却方法および償却期間

(1) 発生した負ののれんの金額

4百万米ドル

(2) 発生原因

事業譲受時の受入純資産額が、取得対価を上回ったため、差額を負ののれんとして計上しています。

(3) 償却方法および償却期間

2009年度において一括償却しています。

■ボッシュ・グループの概要

本社所在地：ドイツ バーデン＝ヴュルテンベルク州
シュトゥットガルト市

事業内容：自動車機器、産業機器、消費財・建築関連の
開発・製造・販売・サービス

売上高：38,174百万ユーロ（2009年度）

従業員：約270,000人（2009年度）

ボッシュの歴史（akebono関連）

青文字がakebonoとの関係

1886 ボッシュ創業。エンジン用点火装置を開発。

1937 外部の影響力をできるだけ排除するため、株式会社から有限会社に切り替え。
シャーシー分野に進出。

1987 ボッシュ（当時西ドイツ）との商用車用ABSに関する
技術援助契約を締結。

1988 ボッシュがベンディックス（現アライドシグナル）
所有の当社株式を取得。第3位の大株主となる。

1995 ボッシュに当社のF150のパッドを供給開始。

1996 ボッシュがアライドシグナルのブレーキ部門（メカ
のみ）を買収。

1999 ボッシュが当社の第2位の大株主となる。

独創的な発想とアプローチで、人々の安全・安心を支えます

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

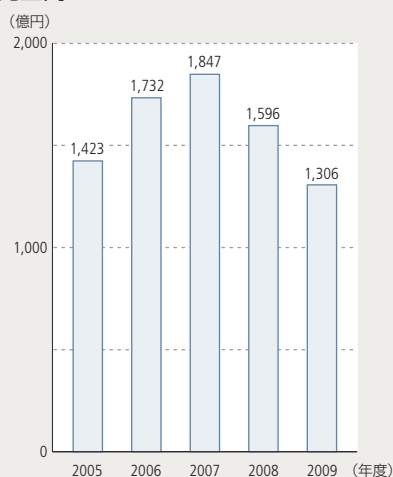
「曙の理念」のもと、akebonoは会社方針に基づき、独創的な発想とアプローチで社会に貢献し、ボーダーレス社会における不可欠な存在として他に類を見ない地位の確立をめざしています。また、理念を実現するための姿勢・行動規範としての「akebono21世紀宣言」、短・中期的な方針として社会にどのような価値を提供していくのかを約束した「ブランドステートメント」をガイドとして、抜本的な構造改革を進めています。

■連結財務ハイライト

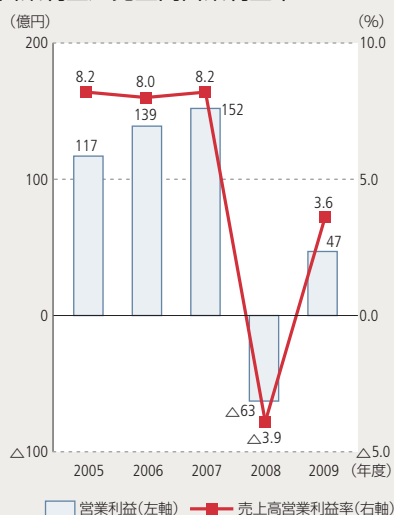
		2007年度	2008年度	2009年度
会計年度:(億円)	売上高	1,847	1,596	1,306
	営業利益又は営業損失(△)	152	△63	47
	当期純利益又は当期純損失(△)	66	△163	21
	設備投資	149	178	54
	減価償却費	99	114	100
	研究開発費	24	26	11
会計年度末:(億円)	総資産	1,633	1,554	1,641
	純資産	565	322	491
	社員数(人)	6,985	6,405	6,984
1株当たりデータ:(円)	当期純利益又は当期純損失(△)	61.85	△151.65	17.80
	配当金	10.00	5.00	5.00
指標:(%)	自己資本当期純利益率(ROE)	13.7	△42.2	5.8

■業績の概況

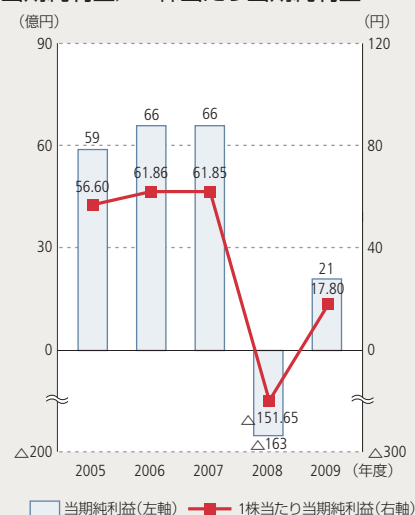
売上高



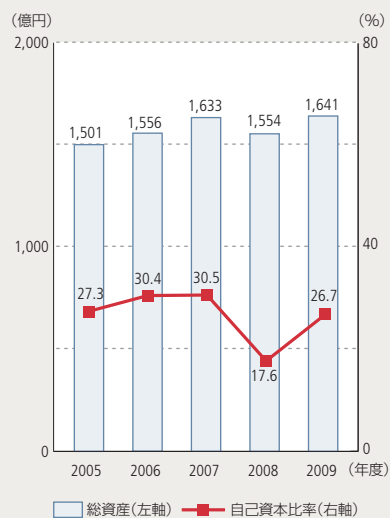
営業利益／売上高営業利益率



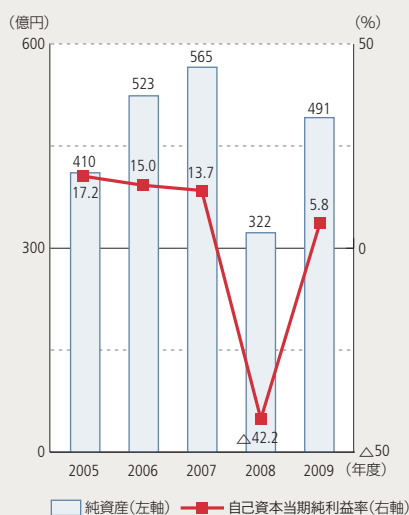
当期純利益／1株当たり当期純利益



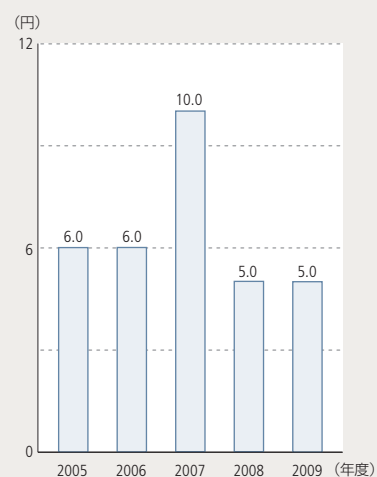
総資産／自己資本比率



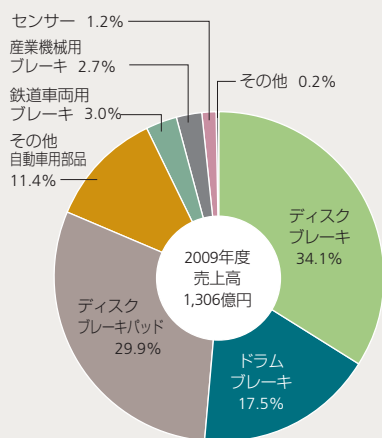
純資産／自己資本当期純利益率(ROE)



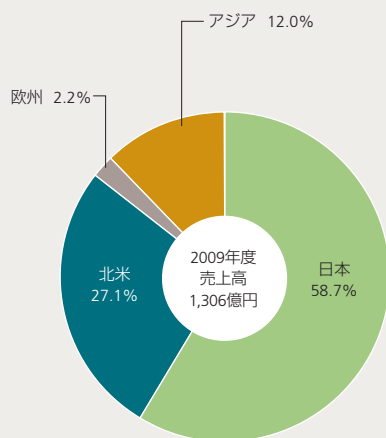
1株当たり配当金推移



製品別売上高比率

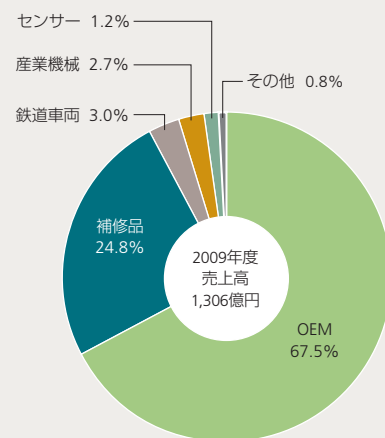


所在地別セグメント売上高比率



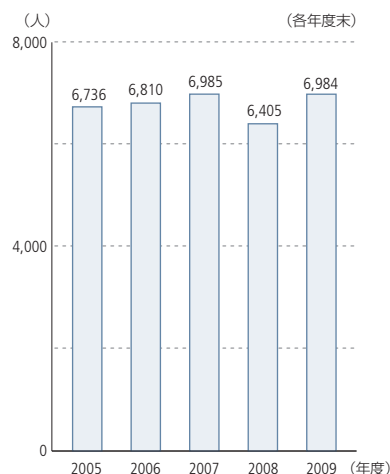
上記の売上高はセグメント間取引を含んでおりません。

事業別売上高比率

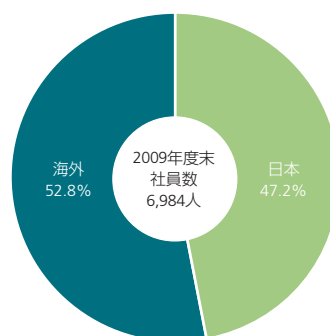


■社員の状況

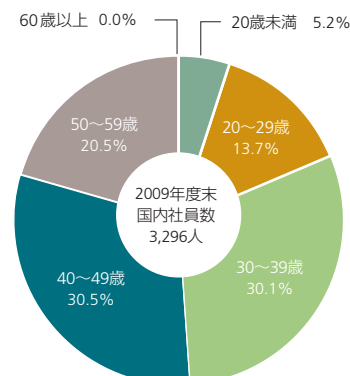
社員数



国内・海外社員数比率



国内連結年齢別社員割合

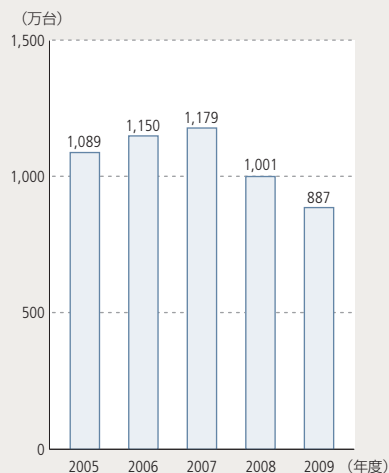


経営成績と2010年度の見通し

事業環境と業績の概況

2009年度の世界経済は中国などの一部の地域で経済成長が見られるなど、最悪期を脱しました。日本経済は景気の底打ち感はあるものの、個人消費の低迷、高い失業率、円高とデフレの継続で、自律的回復力は乏しく依然として厳しい状況が続きました。自動車業界においては、中国の自動車販売台数の驚異的な伸び、各国政府による自動車購入補助金政策や減税措置などの需要喚起策により、世界的な自動車生産台数は持ち直しつつありますが、日米欧では本格的な需要が回復するには至っておりません。このような状況のもと、当社グループは円高による為替換算の影響もあり、売上高は1,306億円(前期比290億円減、18.2%減)となりました。利益面では、人員の適正化、人件費の削減、設備投資の抑制、固定費・経費の大幅な削減などのコスト構造改革を徹底して実施した結果、業績は大幅に回復し営業利益は47億円(前期比110億円改善)、経常利益は27億円(前期比106億円改善)当期純利益は21億円(前期比183億円改善)となりました。

国内自動車生産台数
(出典：日本自動車工業会)



所在地別の状況(売上高および営業利益)

日本では、売上高は831億円(前期比113億円減、12.0%減)、営業利益は34億円(前期比85億円改善)と減収増益になりました。北米は、売上高は358億円(前期比189億円減、34.5%減)、営業損失が11億円(前期比12億円改善)となりました。欧州は、売上高は42億円(前期比15億円減、26.3%減)、営業利益は0.4億円(前期比0.8億円減)となりました。アジアは、インドネシア・中国・タイの3カ国ともに現地通貨ベースでは増収増益となり、特にタイでは徹底したコスト削

減効果により営業黒字を達成しました。アジア地域全体では、売上高は158億円(前期比7億円増、4.8%増)、営業利益は22億円(前期比14億円増)となりました。

財政状態

●資産・負債および純資産の状況

資産は前期末比87億円増の1,641億円となりました。主な増加要因は、流動資産では現金および預金が減少した一方、受取手形および売掛金の増加、有価証券の増加、北米の事業譲受けによる棚卸資産の増加の他、固定資産では北米の事業譲受けによる有形固定資産の増加の他、投資有価証券の増加などによるものです。負債は有利子負債の減少などにより、前期末比82億円減の1,150億円となりました。純資産は、公募増資による資本金および資本剰余金、利益剰余金の増加により、前期末比169億円増の491億円となりました。

●キャッシュ・フローの状況

当期末の現金および現金同等物は、216億円(前期末比101億円減、31.8%減)となりました。

営業活動によるキャッシュ・フローは、32億円の収入となりました。主な要因は、減価償却費100億円、売上債権の増加額89億円、事業構造改善引当金の減少額29億円および退職給付引当金の減少額22億円です。

投資活動によるキャッシュ・フローは、134億円の支出となりました。主な要因は、定期預金および有価証券による資金運用60億円、有形固定資産の取得による支出52億円によるものです。

財務活動によるキャッシュ・フローは、0.3億円の支出となりました。主な要因は、株式の発行による収入127億円、有利子負債の返済による支出126億円によるものです。

2010年度の見通し

単位:億円

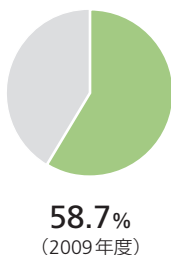
2010年度地域別業績予想	売上高	営業利益
日本	858	45
北米	934	7
欧州	42	0.5
アジア	187	25.5
連結消去	△81	2
連結合計	1,940	80

所在地別セグメント

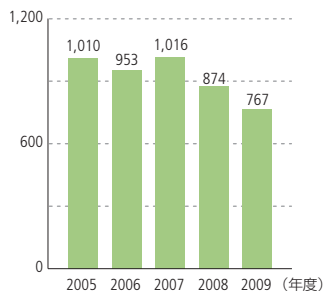
4月1日から翌年3月31日までの各年度

日本

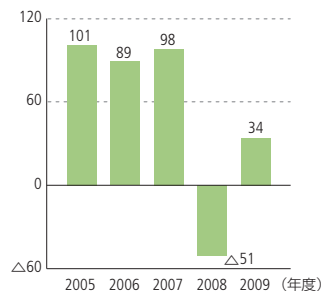
■ 売上高比率 (%)



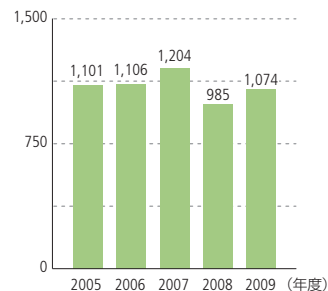
■ 売上高 (億円)



■ 営業利益又は営業損失(△) (億円)

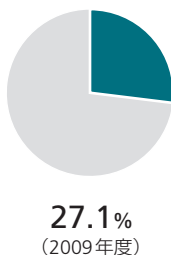


■ 資産合計 (億円)

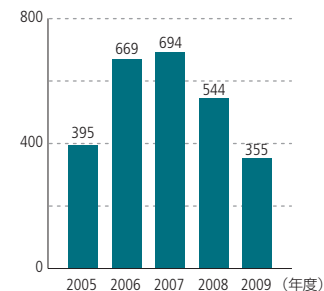


北米

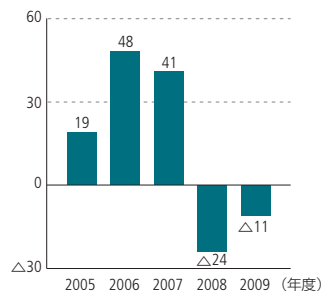
■ 売上高比率 (%)



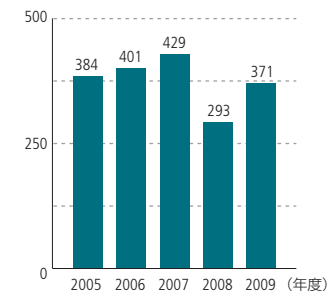
■ 売上高 (億円)



■ 営業利益又は営業損失(△) (億円)

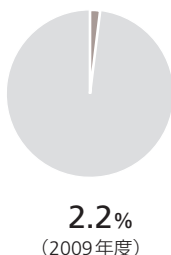


■ 資産合計 (億円)

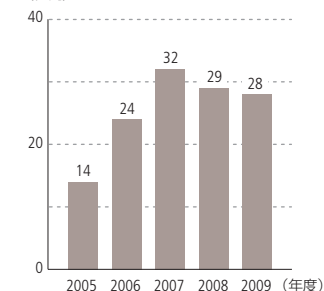


欧州

■ 売上高比率 (%)



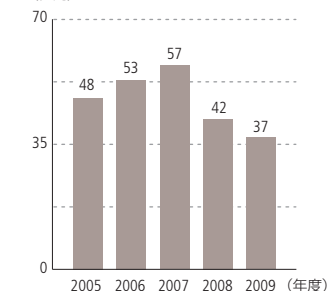
■ 売上高 (億円)



■ 営業利益又は営業損失(△) (億円)

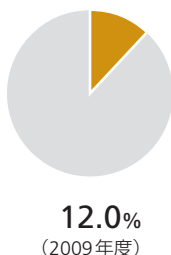


■ 資産合計 (億円)

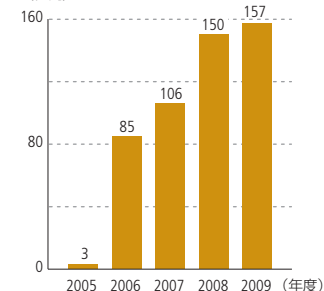


アジア

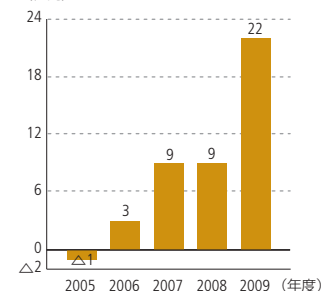
■ 売上高比率 (%)



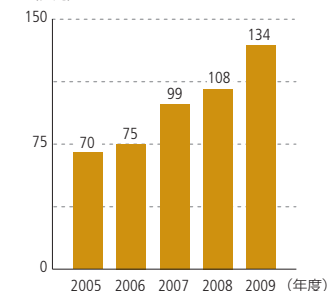
■ 売上高 (億円)



■ 営業利益又は営業損失(△) (億円)



■ 資産合計 (億円)



【所在地別セグメントの変更について】

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

コーポレート・ガバナンス、内部統制システム

コーポレート・ガバナンスの基本的な考え方と実施状況

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

akebonoでは監査役会による監査体制が経営者の適正な業務執行を確保すると考え、監査役会設置会社としています。取締役会を基本的に月1回開催するほか、必要に応じて随時開催しています。重要な経営課題に対し、十分な審議を経て迅速で確かな判断を下すことを目的に、事前審議機関として経営会議、技術会議などを設置しています。業務執行の責任、権限の明確化と経営の効率化のため、2000年4月より執行役員制度を導入しています。

また、社外の独立した視点を経営に反映させるため、社外取締役を招聘しています。伊藤 邦雄氏は学識者としての幅広い知識と豊富な経験に基づく助言、鶴島 琢夫氏は経営者としての豊富な経験と知見を、当社の経営に反映します。2009年度取締役会、全15回のうち伊藤 邦雄氏は13回、鶴島 琢夫氏は15回に出席しました。

内部統制システムの整備

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

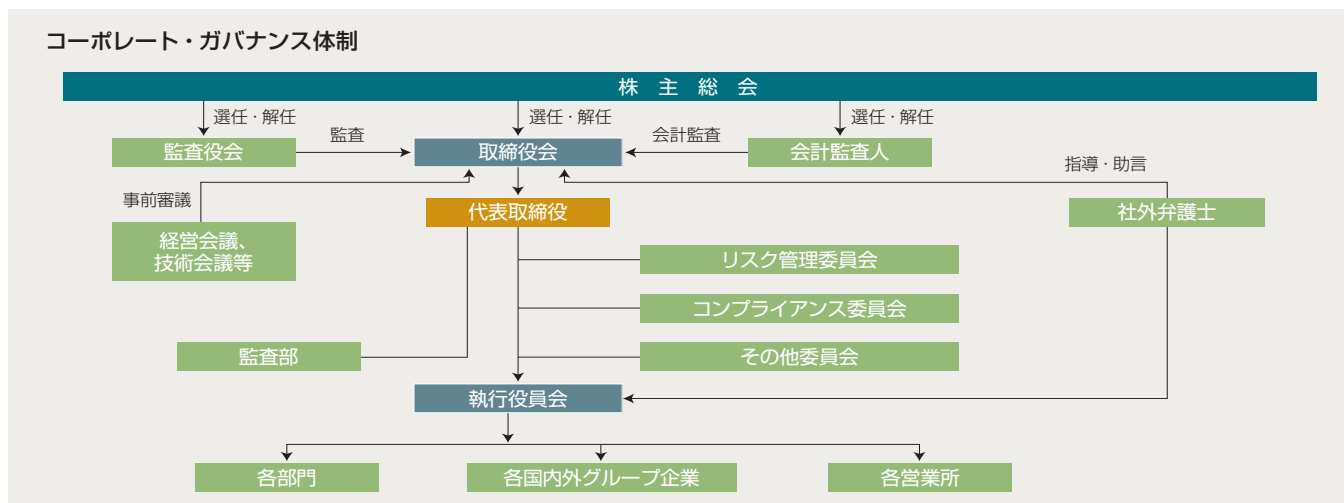
に関する基本方針」に基づき、リスク管理、法令等の遵守、業務の効率化、適正な財務報告に関する仕組みを整備し、グループ全体の内部統制システムを運用しています。akebonoでは、内部統制は組織全般に関わり、社員全員が参加すべきであるという観点から、経営環境や経営戦略・事業内容等の変化にも対応可能なシステムの有効性維持を最も重視しています。そのため継続的な機能の向上とともに、監査役および監査部の監査機能を活用しながら、定期的に内部統制システムの点検・監視・検証を実施しています。金融商品取引法に基づく内部統制については、財務諸表および財務諸表に重要な影響をおよぼす可能性のある情報の信頼性確保のため、財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

大量の株式買付行為に関する基本的な考え方

akebonoでは、大量の株式買付行為に関して、当社が設定し事前に開示する合理的なルールに従って必要かつ十分な情報を、買付者は当社取締役会に事前に提供すべきであると考えています。また、係る合理的なルールに違反する買付行為に対して、当社取締役会が当該ルールに従って適切と考える方策をとることは、当社と株主の皆様の利益を守るために必要であると考えています。

当社は、大量の買付行為に応じて株式の売買を行うかどうかは、最終的には当社株主の皆様の判断に委ねられると考えております。当該買付行為への対応策の導入・継続・廃止や当該対応策に基づく具体的な対抗措置の発動の是非については、基本的には当社株主総会における株主の皆様のご意向を直接確認することが望ましいと考えています。

※株券等の大量買付に関する対応策は2010年5月7日開催の取締役会において継続することを決定しました。詳細情報は下記のウェブサイトをご確認ください。
http://www.akebono-brake.com/pdf/press_release_j_100507_03.pdf

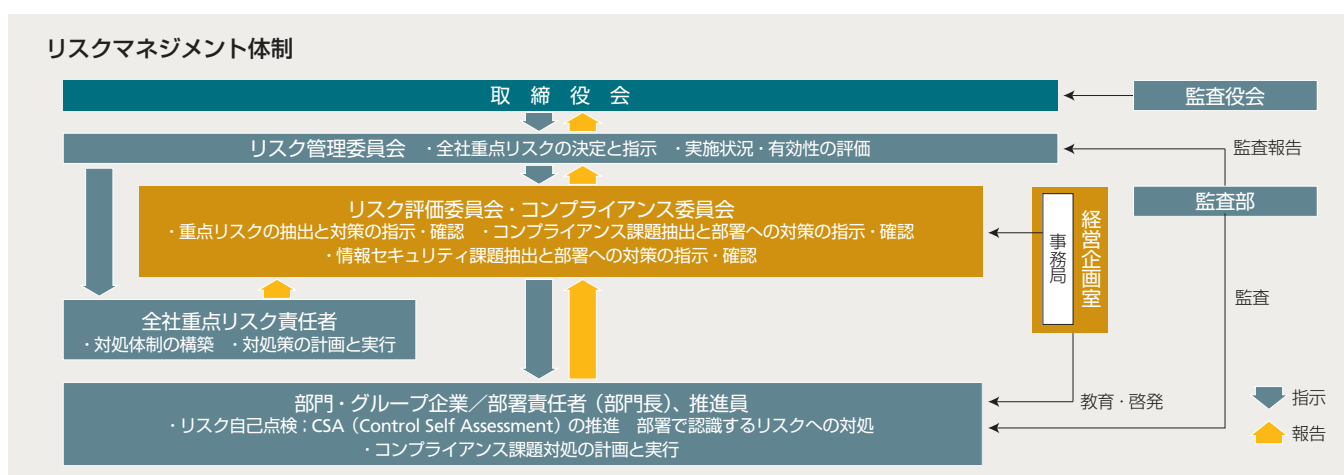


リスクマネジメント体制、コンプライアンス体制

リスクマネジメント体制

リスクマネジメント体制を構築する推進組織として、代表取締役社長を委員長に、リスク管理委員会を設置しています。2009年度は全社で取り組むべきリスクとして、人財、品質、技術、情報管理、環境対応、危機管理、調達環境、市場環境、コンプライアンス、知的財産、カントリー、為替変動、資金調達の13項目を定め（期中にさらに資産買収を追加）、責任者・対処策・目標・達成スケジュールを策定し、リ

スク顕在化の可能性を低減させるための活動を行いました。リスク低減活動の結果は年度末に重点リスク評価マップにまとめ、次年度の活動に活かしています。2010年度は人財、品質、技術、市場環境、海外事業、調達環境の6項目を最重要リスクと定め管理レベルを高めるとともに、その他の6項目のリスク（情報管理、環境対応、コンプライアンス、危機管理、知的財産、為替変動）と合わせ計12項目を全社で取り組むリスクとして、低減活動を開始しています。



コンプライアンス体制の整備

akebonoではコンプライアンスを「『法令遵守』に限らず社会のルールやマナー、企業倫理や常識など、私達が仕事をし、生活していく上で守るべき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、代表取締役副社長を委員長とした「コンプライアンス委員会」を設置しています。役員および社員への「コンプライアンス・マニュアル」の配布、各種の教育プログラムを実施するなどコンプライアンスの意識向上も図っています。

問題の未然防止、早期発見と早期解決のため社内・社外に相談窓口を設け、契約社員も含めたakebonoグループの社員全員から相談を受け付けています。社外相談窓口は専門機関に委託し、「企業倫理」と「職場環境」の2つのホットラインを設置しています。こちらでは匿名の相談も受け付け、相談内容および相談者の個人情報を守り、相談者に不利益な取り扱いはいりません。2009年度の社外相談窓口の相談件数は総数12件となり、「企業倫理ホットライン」には4件、「職場環境ホットライン」には8件の相談が寄せられました。相談内容に対してはコンプライアンス委員会が中心となって調査を行い、解決と再発防止を図っています。

コンプライアンス委員会では社員へのヒアリングを毎年

行っています。2009年度においては、グループ企業を含め総計221名に面談を行い、職場でのコミュニケーションを含めた労働環境などの様々な課題を抽出し、各部署や拠点へ報告・対応を行いました。

またakebonoでは、社会的秩序や企業の健全な活動に悪影響を与える反社会的勢力には毅然として対応し、つねに正義感を持った良識ある行動に努めることを「コンプライアンス・マニュアル」に明記し、役員および社員に周知徹底しています。総務担当部署を中心に警察、弁護士などと連携しながら具体的な対応の指針を設定しています。

情報セキュリティ体制

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

グループの一体感を醸成し、グローバルな成長をめざします

2009

4月～6月

- 2009年度新入社員合同入社式・合同研修を開催
- あけぼの123(株)が「ATARIMAEプロジェクト」の企業サポーターに登録

- LET'Z All akebono session 2009春(社内イベント)を開催
最新の会社状況、業務改革の具体例、トップのメッセージなどの情報発信により、新年度のキックオフとして活動のヒントとなるような構成で、各拠点をテレビ中継で結びました。



来場者にパネルを説明するスタッフ



1,033名が参加したテレビ中継(4月11日)

- ニュルブルクリンク24時間耐久レースに参戦したJürgen Alzen Motorsport チームにブレーキキャリアとパッドを供給



akebono製ブレーキを装着したレーシングカー(5月21日～24日)

- 希望退職者の募集を実施

- Elizabethtown Plant (米国) がホンダ北米より「2008年品質優秀賞」「2008年納入優秀賞」を受賞[p.27]

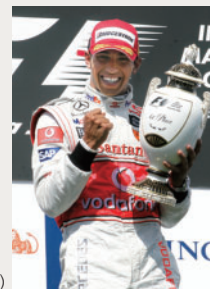


受賞の記念撮影

- お父さん応援講座・健康講話を開催[p.30]

7月～9月

- Formula 1「ボーダフォン マクラーレン メルセデス」チームのハミルトン選手がハンガリーグランプリで今シーズン初優勝



表彰台で喜びの表情を見せるハミルトン選手(7月26日)

- 第22回日経ニューオフィス賞表彰式でACPが「中部ニューオフィス推進賞」「中部経済産業局長賞」を受賞

ACP(中部オフィス Akebono Central Pier)の「創造性を高める働き方」「IT技術の活用」「地球環境への配慮」などの取り組みが高く評価され、今回の受賞となりました。さらに同賞を受賞した4オフィスのなかからACPは「中部経済産業局長賞」にも選出されました。



ACP外観



受賞盾

- Ai-City防災避難訓練を実施[p.32]

- 「フランクフルトモーターショー2009」に出展(ドイツ)



フランクフルトモーターショーでのakebonoブース(9月15日～27日)

- 社団法人 埼玉県雇用開発協会よりあけぼの123(株)が障害者雇用優良事業所として表彰[p.26]

- 独ロバート・ボッシュと北米ブレーキ事業に関する譲渡契約締結[p.14-15]



譲渡契約調印式(9月23日)

2010

10月～12月

■日産自動車(株)より「ベストパフォーマンス優秀賞」を2年連続受賞[p.27]

■「東京モーターショー2009」に出展



「ボーダフォン マクラーレン メルセデス」チームのF1マシン「MP4-24」
実物大モデルも展示した東京モーターショー(10月23日～11月4日)

■公募増資による新株式発行

■「メッセナゴヤ2009」に出展

■優良従業員表彰式で5名が受賞

勤続15年以上の社員を対象として、労働能率が高く、信望が厚く規範となる「優良従業員」表彰(社団法人 埼玉県行田地区労働基準協会主催)において、当社社員の5名が受賞しました。



「優良従業員」として表彰された皆さん(11月19日)

■「オールakebono TQM大会2009」を開催



各部署の事例を展示した会場(11月30日)

■「akebonoモーターショー」を社内で開催

「東京モーターショー2009」で展示した製品のなかで特に好評だった製品(F1用キャリパー、電動キャリパー、低引きずりキャリパー、コンセプト製品の4POTキャリパー)を全生産拠点で公開しました。



福島製造(株)での展示の様子(12月)



1月～3月

■各拠点で成人式を開催

■akebono製ブレーキを装着した日野レンジャーがダカールラリーに参戦

■LET'Z All akebono session 2010冬(社内イベント)を開催
前回のLET'Z 2009春での課題に対して「一人ひとりが何を考え行動していたのか」をテーマに開催しました。業務改革のシンボルであるACW2階フロアをメイン会場とすることによりakebonoの一体感の創出を狙いました。遠隔地拠点の参加を促すため、社内インフラを活用したテレビ中継を実施しました。



約600名が集まったACW2階フロア(2月6日)



有志で結成されたakebonoエコプロジェクトによる地球温暖化防止啓発パネルを展示

■本田技研工業(株)より「優良感謝賞」を受賞

■在日フランス商工会議所 年次総会開催

当社社長 信元 久隆は任期満了に伴う選挙の結果、第二副会頭に再任されました。

■5年連続品質管理優秀賞に輝きトヨタ自動車(株)より「特別賞」を受賞[p.27]



感謝状と記念トロフィー

■「akebono サプライヤーズミーティング パートナーシップ2010」開催[p.28]

■アジア戦略会議を開催

■独ポルシェの「サプライヤーデー」に参加

ポルシェ「パナメーラ」モデルシリーズ向けのブレーキパッド納入開始を受けての出席となりました。



ポルシェから寄贈されたナンバープレートとの記念写真。中央はポルシェCEOミハエル・マハト氏のサイン。



サプライヤーデーの様子(3月25日)

● TOPICS

国内拠点の社会貢献への取り組み

● 地域とともに発展をめざす

akebonoは地域社会の一員として、まず、社員一人ひとりが小さな一歩からはじめることを基本に社会貢献活動に取り組んでいます。その一環として毎年2回行っている献血活動では、近年の特筆すべき実績向上を評価していただき、2009年7月、彩の国さいたま第40回「愛の献血助け合いの集い」において埼玉県赤十字血液センターより感謝状をいただきました。また、当社が行っている交通安全育成支援を目的とした寄付活動が評価され、2009年11月に羽生市産業文化ホールで行われた羽生市 市制施行55周年記念式典において表彰



献血活動の感謝状

を受けました。今後もakebonoは「良き企業市民」をめざし、事業活動を行うあらゆる地域において、豊かな社会づくりのための社会貢献活動を行っていきます。

地域へのボランティア活動

福島製造(株)ではボランティア活動の一環として、曙太鼓の出張演奏を行っています。2009年8月には、福島製造(株)にほど近い老人養護施設「トータルケアセンター 和らぎ」の納涼祭に参加し、曙太鼓部に所属する保専生*18名が威勢のいい太鼓を披露しました。演奏後は盆踊りに参加するなど地域の皆さんとのコミュニケーションを深めることができました。また、10月に開催された「第6回「桑折宿」奥州・羽州街道まつり」では曙太鼓部が「ふるさと郷土芸能発表」に参加し、青空と山車をバックに力強い太鼓を披露。舞台上での挨拶では部長の佐藤重紀さんから「これからも地域の皆様に貢献できる活動を行っていきます」と心強い言葉がありました。



「トータルケアセンター 和らぎ」での曙太鼓の演奏

清掃ボランティア

地域の美化活動に貢献するため、福島製造(株)では2009年5月に清掃ボランティア活動を行いました。当日は社員の家族を含む57名が参加し、五月晴れのもとゴミ拾いに集中しました。同じく5月、岩槻製造(株)では9回目となる「ゴミゼロ運動」に社員と家族合わせて160名が参加し、工場周辺のゴミを1時間で300kgも回収しました。Ai-Cityでは5月と11月の2回「Ai-City地域清掃ボランティア活動」を実施し、近隣の清掃とACWのサツキの植え替えを行うとともに、羽生駅に寄贈したプランターのメンテナンスも行いました。今年度はこれまでの実績が評価され埼玉県民の日に「シラコバト賞」を受賞しました。



シラコバト賞を受賞したAi-Cityの清掃ボランティア

● 学校見学受け入れ

岩槻製造(株)では地元小中学校の社会科見学に協力し、また、近隣の高校からインターン生を受け入れて、研修や製造所内での職場実習を行っています。山形製造(株)では小学5・6年生が課外授業として見学に訪れました。福島製造(株)でも小中学生の見学とともに、高校生のインターンシップを実施し、「akebonoは安全に対する意識がとても高かった」と感想をいただきました。また、10月には小学生がAi-Cityを、地元高校生が山陽製造(株)を見学しました。akebonoはこれからも次世代育成支援活動の一環として、小中学校からの見学や、中高生対象の職場体験、インターン生を積極的に受け入れます。

2009年度 受け入れ実績

1. 会社見学会/akebono参観日	1,180名 /27回(全拠点)
2. インターンシップ/職業体験	14名 /7回
3. 住民懇談会	143名 /6回(全拠点)
4. 地域清掃ボランティア	377名 /8回(全拠点)
5. 地域緑化推進活動	20名 /2回
6. 献血	478名 /11回
7. その他	1,600名 /17回

各生産拠点での受け入れ



Ai-City
さいたま市立
辻南小学校会社見学
(10月15日)



山形製造(株)
寒河江市立幸生小学校工場見学
(9月25日)



山陽製造(株)
岡山県立倉敷工業高校工場見学
(10月23日)



岩槻製造(株)
さいたま市立慈恩寺小学校工場見学
(11月13日、19日)

*保専生：就職進学制度を利用してakebonoで働きながら学校へ通う社員(p.31をご参照ください)。

●ブレーキ博物館「ai-museum」

創業75周年を記念して2004年10月にオープンしたブレーキ博物館「ai-museum」は、公開以来、地域、お取引先様、学生など多くの方々に見学いただいています。ブレーキは「人のいのちを守る」大切な役割を担っていますが、訪れる方々にさらにその重要性をご理解いただくことをコンセプトにした展示内容となっています。館内は、実際の自動車を使いブレーキの動きや機能を説明する模型や、新幹線用ブレーキの実物など、220点以上におよぶさまざまなブレーキサンプルの他、ブレーキの開発の歴史が分かるコーナーも設置しており、ブレーキ技術開発の発展の足跡を肌で感じていただける内容となっています。



ブレーキ博物館「ai-museum」

開館日：毎週水曜日 14:00-16:00 入館料：無料

お問い合わせ先：曙ブレーキ工業株式会社総務部

Tel. (048) 560-1500 Fax. (048) 560-2880

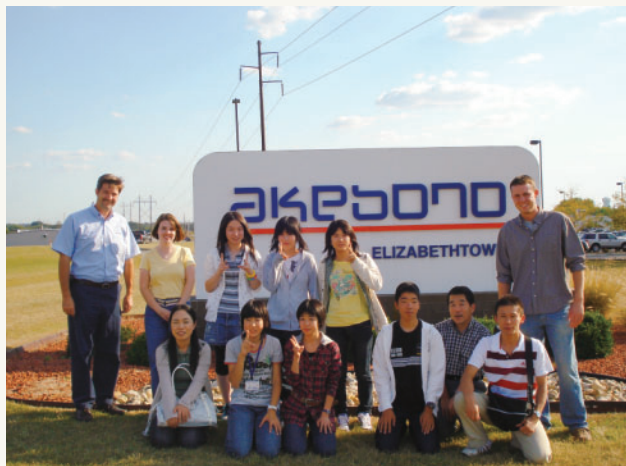
団体の方は事前にご予約ください。

● TOPICS

海外拠点の社会貢献への取り組み

●米国：エリザベスタウン市との姉妹都市提携

1986年にakebonoがケンタッキー州エリザベスタウン市に合弁会社(現Akebono Brake, Elizabethtown Plant)を設立したことをきっかけとして、akebonoは日本国内の生産拠点の一つである福島製造(株)が所在する福島県桑折町との1992年の姉妹都市提携をサポートしました。提携以来18年間、中学生を中心に構成された国際交流派遣団の受け入れが両地域で続いています。派遣団参加者の方が後にアメリカに留学されたり、桑折町にエリザベスタウン市出身の英語教師が派遣されたりと、派遣団訪問をきっかけとした交流が深められています。Akebono Brake, Elizabethtown Plantも桑折町からの国際交流派遣団の受け入れ支援や工場見学の対応を行っています。



桑折町からの国際交流派遣団参加者受け入れ(Akebono Brake, Elizabethtown Plant)

●フランス：Akebono Europe (Arras)

Akebono Europe (Arras)では、地元中学校、高等学校、専門学校のインターン生受け入れに積極的に取り組んでいます。これはフランス国内の教育課程への協力だけでなく、次世代を担う人財である地元の若者に向けた職業選択の支援と、地域の方々のakebonoの事業活動へのご理解を深めていただく機会と捉えています。

2009年にはインターンシップ生を12名受け入れ、技能職、専門職、幹部の3つのクラス設定で、就業体験を行いました。受け入れの延べ日数は415日間となりました。2010年は13名で延べ352日間の受け入れ計画です。

Akebono Europe (Arras)では、地元の専門学校と提携し施設見学の対応も行っています。2009年は30名の見学者を受け入れました。



Akebono Europe (Arras)でのインターンシップ

*海外拠点の正式名称はp.67に掲載しています。

障がい者の方とともに良い会社づくりをめざします

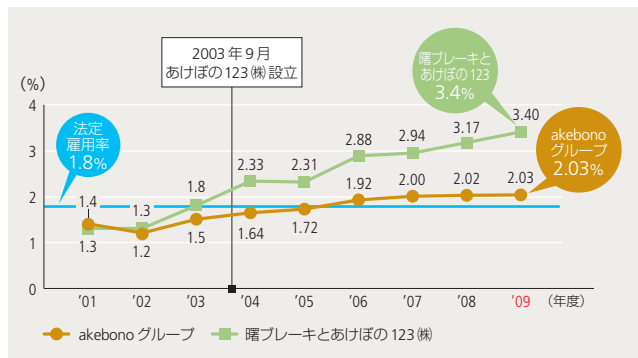
akebonoの障がい者雇用

2004年4月に埼玉県内の製造業部門で初の特例子会社の認定を受けた「あけぼの123(株)」の社名には「小さなことから始める、1から始める」という意味と「会社と社会、健常者と障がい者の方の二人三脚で一番良い会社をめざす」という想いが込められています。主要業務であるAi-City内の清掃に加え、社員一人ひとりの個性に合わせた仕事を開拓し、能力を伸ばすことで、間接作業への職域拡大も図っています。ボウリング大会やバーベキューなど、社員同士の親睦を深める機会を提供するなど、あけぼの123(株)では「社員を人として育てる」を基本方針に、やりがいと働く意欲の維持も大切にして「埼玉県で一番良い会社をつくろう!」を目標に活動しています。



あけぼの123(株)社員と、埼玉北障がい者就業・支援センターの方が参加されたバーベキュー(5月23日)

akebonoグループの障がい者雇用率推移



あけぼの123(株)2009年度の活動報告

あけぼの123(株)は社員支援として指導員制度を導入し、4名体制で清掃作業・梱包作業等の作業現場を巡回、指導しています。指導の際は「社員を人として育てる」を基本方針に「個性を認め合う」ことを大切にし、わかりやすい手順の設計を行っています。図や写真を活用し要素作業を番号順に並べた作業手順書の作成や、作業の混乱を招かない工夫を実作業に取り入れるなど、作業品質を保つ配慮をしています。2009年度はコピー用紙供給作業で50冊から約20冊へ在庫削減を達成。補給部品の梱包作業では2009年6月から2台への稼働増で、収支に貢献しました。ACWの経理伝票並べ替えファイリング作業も開始し、さらなる職域拡大をめざします。2009年9月「埼玉県障害者ワークフェア2009」では、あけぼの123(株)の社員および会社が、優秀勤労障害者、障害者雇用優良事業所として、社団法人埼玉県雇用開発協会から表彰されました。



コピー用紙の供給作業に従事するあけぼの123(株)の社員



埼玉県障害者ワークフェア2009で表彰(2009年9月17日)

TOPICS

「曙ブレーキ工業労働組合の社会貢献活動」

曙ブレーキ工業労働組合では、誰もが参加できるボランティア活動として、アルミ缶の収集活動に取り組んでいます。1998年に初めて1台目の車椅子を寄贈して以降は収集1,000kgの取り組みを続け、2009年8月、7台目の車椅子を埼玉県さいたま市岩槻区の知的障がい者入所更生施設「どうかん」に寄贈することができました。また、国際貢献の取り組みとしては、使用済みインクカートリッジの回収活動を行い、ダルニー奨学金制度を通じて、カンボジアの子どもたちへの学資として支援しました。



「どうかん」車椅子寄贈の記念撮影

すべてのお客様に向け、高い品質を提供します

ブルーピング・グラウンド: OEM製品への「安全安心の提供」

akebonoで最大の事業である自動車メーカー向け製品（OEM製品）の製造（2009年度事業別売上高比率67.5%、P.17参照）における実車ブレーキ評価は、akebonoが安全・安心を提供するための、最も重要な品質保証試験の1つです。

自動車部品メーカーとして国内最大規模（敷地面積約76万m²、1周3,016m）のテストコースを有し、さまざまな評価試験を実施しています。時速200kmからの高速制動、低・中μ*路、円形旋回路、坂道試験路、悪路、浸水路などで、ブレーキの過酷なテストを繰り返しています。ドライバーの安全確保のため、ルールの徹底と技能や安全意識の向上のための取り組みを継続しています。



ブルーピング・グラウンド(福島県いわき市)

160km/h以上の制動試験も実施

*μ(ミュー): 摩擦係数。雪道など滑りやすい道路は低μ路と呼ばれます。

ブレーキ技術教育巡回車: 技術・知識をわかりやすく伝える

交換用ブレーキパッドなどを取り扱う補修品営業部門では、お客様である全国のディーラー、整備工場に向けてブレーキ技術教育巡回車を派遣し、講習会を実施しています。整備士、サービスマン、営業マンの方々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製品や映像を使ってご紹介しています。ブレーキに対する知識や技能を深めていただくとともに、会場でいただいたご意見は製品開発にフィードバックしています。2009年度は講習会を218回実施し、4,242名にご参加いただきました。



ブレーキ技術教育巡回車

品質認証: 「ISO/TS16949:2009」の取得

品質マネジメントシステムを自動車メーカーの視点で審査し、認証する仕組みの「ISO/TS16949」は、2009年6月に第3版（ISO/TS16949:2009）が発行されました。この認証は、海外の自動車メーカーの品質保証基準のクリアを意味するため、akebonoは引き続き、第3版の登録を2010年6月に実施します。

ISO/TS16949 取得状況

2010年5月現在

拠点: 認証取得範囲

曙ブレーキ工業株式会社

- ・営業部門
- ・開発部門（機構試作、摩擦材試作を含む）
- ・品質保証部門
- ・調達部門
- ・生産部門（生産技術を含む）
- ・補修品営業部門
- ・(株)アロックス（梱包）

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

ISO/TS16949 ISO9001

2010年 館林 (ISO9001取得予定)

2011年 館林 (TS16949へ認証移行予定)、岩槻製造(株) (ドラムブレーキ認証取得範囲拡大予定)

アケボノテック(株)は開発部門へ組織統合のため、三春製造(株)は拠点再編のため、表内から削除しました。

品質管理優秀賞: トヨタ自動車(株)より「特別賞」を受賞

お客様と一体となって品質改善活動を継続した結果、トヨタ自動車(株)「2010年トヨタグローバル仕入先総会表彰式」では、5年連続品質管理優秀賞に輝いたことを受け、「特別賞」を受賞しました。贈られた感謝状と記念トロフィーは、全生産拠点で公開され、多くの社員が記念トロフィーを手に取り受賞の喜びを分かち合うと同時に、品質改善への決意を新たにしました。また、Elizabethtown Plantでは、ホンダ北米から「2008年品質優秀賞・納入優秀賞」を、日産自動車(株)から2年連続で「アフターセールス商品優秀企業表彰 ベストパフォーマンス優秀賞」なども受賞しました。



岩槻製造(株)での記念撮影



山形製造(株)



福島製造(株)

公平・公正な情報開示に努めます

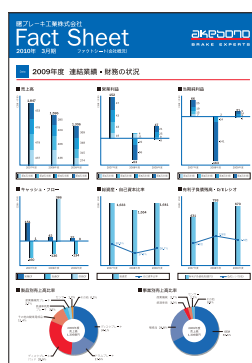
株主の皆様に向けて当社へのご理解を深めていただくために、株主総会時に「経営近況報告会」を毎年開催しています。証券アナリストや機関投資家向けコミュニケーション活動では、年2回「決算説明会」を開催しているほか、機関投資家との個別ミーティングも実施しています。2007年からは海外へのIR活動にも着手し、海外機関投資家とのミーティングも行っています。IRで使用したプレゼンテーション資料や、決算短信、ファクトシートなどの情報は、当社ホームページの「株主・投資家の皆様へ」に随時掲載しています。



決算説明会(2010年5月20日)

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

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



ファクトシート(2009年度 通期)



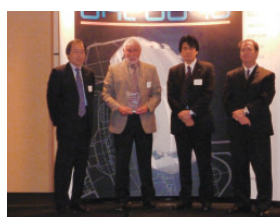
パートナーシップの強化にむけた取り組みを進めます

akebonoは「同じ目線でともに学ぶ」という方針のもと、お取引先様とのパートナーシップの強化をめざした取り組みを行っています。主要なお取引先様で構成される誠和会を中心として、さまざまな研修や教育セミナーを実施しています。

「akebonoサプライヤーズミーティング パートナーシップ2010」は2010年3月、ホテルオークラにて主要なお取引先様91社、132名の方々のご参加により開催されました。当社社長 信元 久隆より「akebono 2010年度会社方針」についての説明の後、品質保証、開発、調達の各部門での取り組みを説明しました。表彰式では、品質優良賞1社、品質努力賞12社、VA優良賞6社を表彰し、今後ともパートナーシップの関係強化に努めていくことを再確認できた会合となりました。同様に、海外においてもお取引先様とのパートナーシップの強化を図っています。米国では123社、171名、タイでは23社、44名のお取引先様にお集まりいただき、akebonoの方針を共有させていただきました。



「akebonoサプライヤーズミーティング パートナーシップ2010」(東京)での表彰式

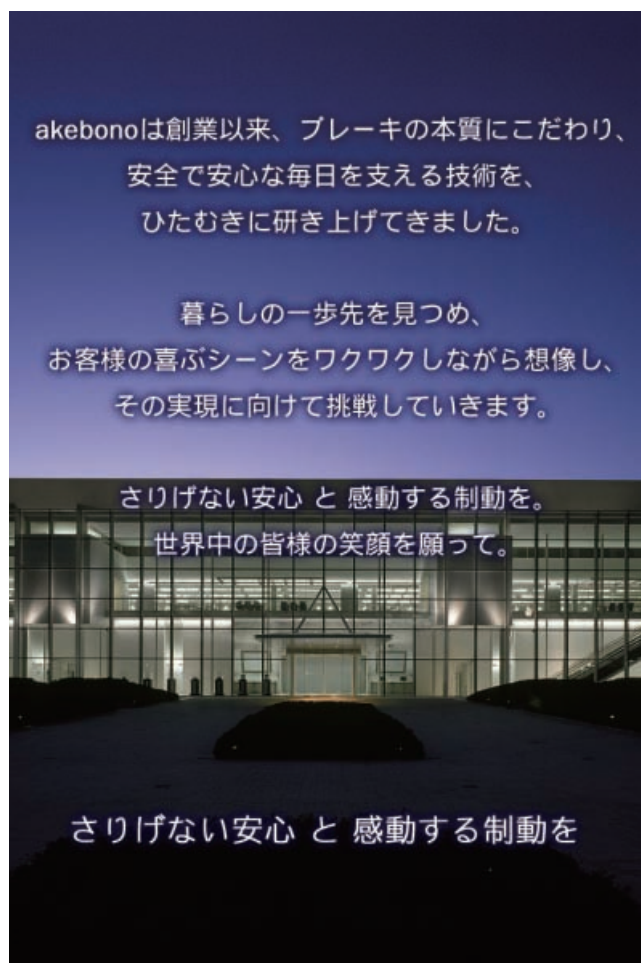


米国での開催



タイでの表彰

コーポレートブランド(CB)推進活動



ブランドステートメント

akebonoは「ブランドステートメント」を2005年に制定いたしました。

この「ブランドステートメント」は、akebonoブランドの魅力を飛躍的に向上させるため、「曙の理念」「akebono21世紀宣言」を踏まえ、社員が自分の会社を想い、皆が手づくりでつくり上げたもので、中期的な時間軸で「akebonoの目指す企業像」を社内外への約束としてわかりやすく示したものです。

「ブランドステートメント」は3つのフレーズで構成しています。第1フレーズでは、「歴史・こだわり・DNA」を表現しています。akebonoは、2009年で創立80周年を迎えました。その長い歴史のなかで「いのち」に関わる製品を造り、ファウンデーションブレーキというブレーキの本質部分にこだわり続け、安心を支える技術を研いできた自信と誇りを込めています。

第2フレーズでは、「目指す姿・挑戦していく姿勢」を表現しています。お客様が喜ぶ姿を想像しながら、さらなる飛躍のための新しい価値を創造していく姿勢を宣言するとともに、さまざまなシーンで社会に貢献する姿を表現しています。

第3フレーズでは、「目標・約束」を表しています。ステートメントに込めた想いをお客様のみならずakebonoに関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。

● TOPICS

akebono 参観日

akebonoは、「家族に誇れるブランドを」という考え方をCB推進活動で大切にしています。この考えを实践する取り組みの1つに社員の家族のための職場見学会「akebono参観日」があります。

2009年度のakebono参観日は福島製造(株) (7月28日)と岩槻製造(株) (8月26日)で開催しました。福島製造(株)では23家族54名、岩槻製造(株)では16家族47名の方々に、社員もしくは自分のご家族が働いている職場をご覧いただきました。「普段絶対に見ることのできない工場見学ができて良かった」「大勢の社員の方々が製造するブレーキの工程を見学して、日ごろ何気なく使用しているブレーキに対する気持ちが変わった」、また福島製造(株)保専生の親御さんからは「娘の働く姿を見て、グッときました。3年間よくがんばってきたと思います」などのご感想をいただきました。

akebono参観日を通してたくさんの社員が一体感を感じる貴重な機会となりました。他拠点への拡大も含め、今後も開催していく予定です。



工場見学(岩槻製造(株))



昼食体験(福島製造(株))

社員一人ひとりに会社の成功を分かち合える機会を提供します

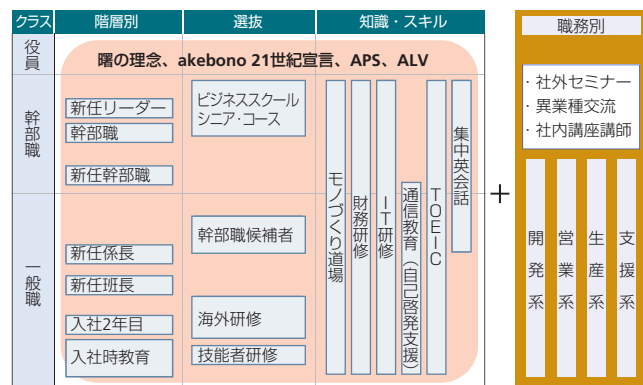
人事基本理念

「会社を成功に導く最も重要なファクターは『人財（社員）』である。」の考えのもと、「個の確立」と「相互の尊敬と信頼」を基盤に、グローバルでの長期人事政策の構築をめざしています。akebonoがグローバル競争のなかで成功し続けていくためには、全社員がプロの人財として自信と誇りを持ちながら「変革」「効率」「挑戦」にこだわり、それを通して成長し、能力を最大限に発揮できる環境を築くことが必要です。その土壌づくりのために、「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」が人事の基本方針です。

人財開発・教育研修

「曙の理念」「akebono 21世紀宣言」、APS、ALVを基軸に人事基本理念に基づいた教育研修を実施しています。今後は、語学力向上や海外駐在員候補者研修など、研修と人事制度の連動強化により、社員のモチベーションアップを図りながら、グローバルに通用する人財の早期育成を推進します。

教育研修体系（2009年度）



【Akebono Leadership Value (ALV)】

akebonoグループの幹部職社員が職務の役割・責任を果たし、成果を導く行動特性を定義したものです。

ダイバーシティ（人財の多様化）に対する取り組み

グローバルな事業展開にあたり多様な価値観、文化を持った人財が「一人ひとりの能力を最大限に発揮できる組織づくり」が必要と考え人財の多様化を進めています。

■ワークライフバランス

「仕事」と「仕事以外の活動」のバランスを取りながら、社員一人ひとりがその人らしい働き方、生き方を実現できる環境整備をめざしています。子育てや育児、介護、地域活動や、英語教育などの自己啓発を通して、「働き方を変える」機会を提供しています。

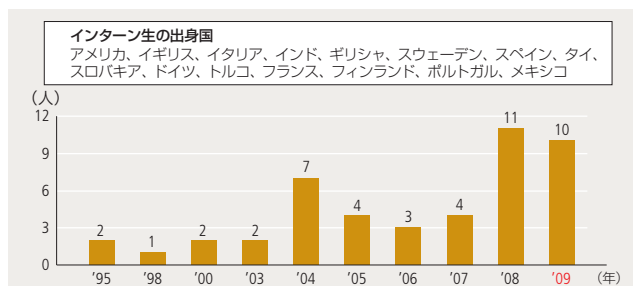


育児に関わるお父さんをサポートする「お父さん応援講座」

■インターンシップ

市場ニーズの多様化やグローバル展開に伴い、製品を造る側も多様な文化や価値観に対する理解を深めることが必要になっています。akebonoでは1995年から海外のインターン生を積極的に受け入れ、社員が職場で多様な価値観や考え方の感性を研ぐこと、インターン生が国境を越えて雇用の門戸を開くことを狙いとしています。

インターン生受け入れ人数の推移



■障がい者の雇用（p.26をご参照ください）

● TOPICS

入社時研修

入社時研修の一環として三菱重工(株)横浜製作所とJR東日本大宮総合車両センターおよび研究開発センターを訪問しました。三菱重工(株)では2,400kWの風力発電実証機とナセル（風車頭部）の組み立て工程を見学。JR東日本では主に首都圏の通勤用電車や特急電車、寝台特急の定期検査に対する心構えやメンテナンスの近代化についてお話を聞きました。実際にakebonoの製品が使用されている現場を見学することで、自社製品の品質が社会的にも大きな影響を持っていることを実感する機会になりました。



風力発電実証機の前で記念撮影



大宮総合車両センター正門前で記念撮影

柔軟な働き方が選択できる人事制度の充実

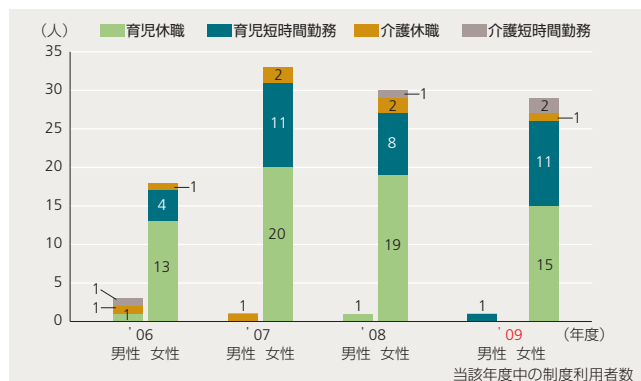
akebonoは、社員の誰もが活躍できる、多様で柔軟な働き方ができる人事制度を整備し、働き続けやすい環境づくりに取り組んでいます。

「キャリアパートナープラン」は子育てや介護、配偶者の海外転勤など、家庭責任を理由に退職された社員に、経験・知識・キャリアを活用して再びakebonoの社員として働く機会を提供する制度です。2008年4月に導入し現在4名の方が登録をしています。

「社員育児休業制度」では現在までに2名の男性社員がこの制度を利用して、育児休業を取得しました。

「就職進学(保専生)制度」は、akebonoで働きながら、女子短期大学の保育課第二部(夜間課程)に通い、3年間で幼稚園教諭二種免許状と保育士資格が取得できる制度です。学費を給与からまかなえるので、自分の力で学校を卒業し資格取得することができます。就職進学制度は1971年から開始して現在は福島製造(株)で運用しています。2010年で運用開始から40年目を迎え、制度利用者は延べ1,300名を超えました。

akebonoグループの制度利用者



生涯設計を支援する「ライフプランセミナー」

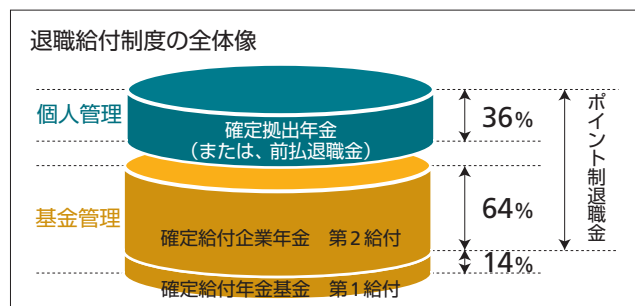
akebonoは、定年後も含めた生涯設計セミナー「ライフプランセミナー」を実施しています。「心身の健康プラン」「キャリアプラン」「経済プラン」を柱に、ライフプランの重要性に対する「気づき」の機会としています。

50歳では、キャリアの棚卸しや将来の生活環境について10年後の自分を考えるセミナー、55歳では、定年後を「より現実的に考える」ために、個々人の公的年金・企業年金情報を提供するセミナー、60歳の1泊2日のセミナーでは、ご夫婦参加で定年時の諸手続きを知る機会と、確定した個々人の公的年金や企業年金と選択肢、雇用保険などの理解を深めることが狙いです。

2010年度からは、ライフプランの重要性認識の早期化を図ることから、40歳を対象にした「ライフプラン40セミナー」を始める計画です。

退職給付制度

akebonoの退職給付制度は、定年退職日を満60歳の誕生日末日として、確定給付企業年金と確定拠出年金で構成しています。確定給付企業年金は、一時金として受け取るか、年金(20年保証)方式で受け取るかを選択できます。確定拠出年金は、退職金を在職中に前払い方式で受け取ることもできますし、指定された金融商品36種のなかで資産運用をすることもできます。この制度の導入と選択肢の多様化によって、社員の生涯設計の利便性向上を図ります。



退職給付制度の目的

公的年金制度の補完

- 公的年金制度の給付は、原則65歳からです
- 60歳以降の部分年金給付に企業年金で補完できます

退職金の保全

- 退職給付制度の100%を企業年金として外部に積み立てし、退職金の支払いを確実にします

会社加算による退職金の増額

- 確定給付企業年金では「会社加算額」を上乗せし、社員の生涯設計に企業が支援をしています

安心した生涯・安心して働く

- 在職中から生涯設計・準備ができる制度で、不安を解消し安心して働くことができます

雇用に関する情報

2008年度のリーマンショックで経済、経営環境が悪化し、受注・生産数量が激減したため、やむなく契約社員の方々に契約期間満了による雇用の終了と正社員の希望退職者募集を実施しました。また、国内事業再編では異動できない方が退職を選択されました。

契約終了の雇止め、希望退職の実施ではコンプライアンスを遵守し、個別面談での合意による退職を前提に、退職慰労金や退職金の特別加算、希望者への再就職支援、特別休暇付与を実施しました。再編に伴う退職者の方々にも、希望者への再就職支援を実施しています。

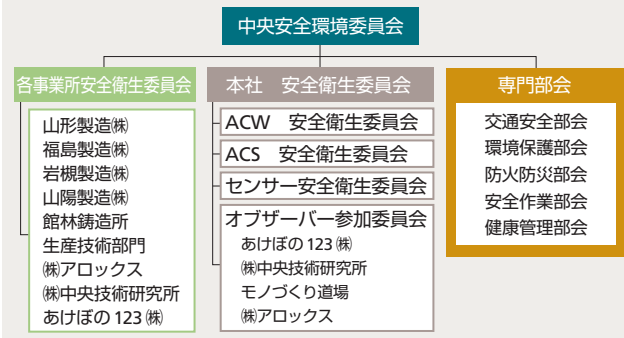
この結果、非正規社員数は2009年9月末日で前年同日比817名減の183名となりました。なお、2010年3月末日では生産量に合わせ486名を雇用しています。また、正社員の希望退職者募集に対する応募者数は2009年10月末日で全社211名。再編に伴う退職者は2010年3月末日で86名となりました。

労働安全衛生

社員の安全と健康の確保

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」を基に策定され環境基本理念と環境基本方針を踏まえ、中央安全環境委員会を頂点とするakebono安全衛生マネジメント体制により、社員の「安全と健康」を確保し、事業活動にかかわるさまざまなリスクや災害、事故などの緊急事態の発生防止を徹底しています。

akebono労働衛生マネジメント体制



TOPICS

各拠点の安全への取り組み

●無災害1,500日を達成

Ai-Cityの食堂「パル」では、以前社員が調理用具で切創したことをきっかけに、社員20名全員が用具の扱いに注意し、小さな改善を積み重ねてきました。その成果が実り2008年12月には無災害1,500日を達成。次の目標2,000日、3,000日に向けて、さらに注意を徹底しています。

無災害1,500日達成した
Ai-Cityの食堂「パル」の皆さん



●企業安全運転講習を実施

安全を社会に提供する企業として、社員の交通事故防止をめざす「企業安全運転講習」を実施しています。羽生モータースクールのご協力のもと、1回3時間で「基本に基づいた安全・円滑なコース走行と安全な車間距離の実車走行」から「飲酒ゴーグルを着装しての実車運転」などの安全意識を高める内容の講習となりました。事故を起こさない運転の徹底に貢献しています。



大型バスを使って死角の体験

●Ai-City防災避難訓練を実施

2009年9月、Ai-Cityに勤務する社員総勢881名が参加し、防災避難訓練を実施しました。当日は「岩槻付近を中心に震度6強の地震が発生」という事態を想定し、各自が決められた通路を確認しながら避難場所に移動しました。ACWに設置した緊急災害対策本部と岩槻製造(株)を衛星電話でつなぐシミュレーションも行い、本番さながらの実践的な訓練になりました。



Ai-Cityでの防災避難訓練

●アスベスト問題への取り組み

akebonoは1970年代に、日本の企業のなかでもいち早くノンアスベスト製品の研究開発に取り組みました。1992年には乗用車OEM(新車組付)用製品、1994年には商用車OEM製品のノンアスベスト製品への切り替えを完了し、補修部品についても2000年以降はアスベスト製品の生産を全面的に中止しています。2005年7月には、社内に「石綿特別委員会」を設置。同年8月から各グループ企業に「健康相談室」を設置し、周辺住民の皆様、退職者とそのご家族を対象に健康診断(費用当社負担)を実施し、今後も継続する計画です。2010年3月末現在で健康診断の累計受診者は569名となりました。

健康診断受診者数内訳(2005年8月～2010年3月末現在)

()内は昨年度からの増加数

	退職者	退職者ご家族	周辺住民	合 計
石綿肺所見あり	40名 (+2名)	0名	0名	40名 (+2名)
塵肺所見あり	15名	0名	0名	15名
所見なし	369名 (+18名)	35名 (+1名)	110名 (+1名)	514名 (+20名)
受診者合計	424名 (+20名)	35名 (+1名)	110名 (+1名)	569名 (+22名)

● TOPICS

国内拠点での労働安全衛生への取り組み

●「モノづくり道場」2009年度活動報告

「モノづくり道場」はakebonoのモノづくりの基本的な考え方を、体験を通して学び、生産現場を強くできる人財育成の場として整備しています。APS道場、安全道場、環境道場、保全道場、摩擦材道場の5つの道場とAPS歴史館で構成し、モノづくりの原理・原則、要素作業・技能、要素技術を、誰もが短時間で体験することができます。2009年度は188名が研修に参加し、2006年2月のスタートから数えると通算1,067名が研修を体験しました。また、お取引先様、お客様、他企業の方々の体験、見学も広く受け入れています。誠和会からは2008年度の11名に対して、大幅増となる36名の方が参加。お客様は21名、他企業からは200名の方々が「akebonoのモノづくりの考え方」を体験されました。2010年度は、間接支援系の社員を対象に「APS」の体験講座を計画しています。

モノづくり道場を見学

埼玉県産業技術総合センター、財団法人埼玉県中小企業振興公社（32名）がAi-Cityを訪問され、モノづくり道場を見学されました。特に安全道場での指差し呼称に興味を持たれ、基本的な研修をきっちりと行っていることに感心された様子でした。中小企業の人財育成の参考にしたいという意見もあり、モノづくり道場についてご理解いただく機会になりました。



モノづくりセミナーを体験する埼玉県中小企業振興公社の方々

資格取得は自分への挑戦です

山陽製造(株)の田辺秀作は、2009年春に「1級機械検査技能士」を、また、夏には「2級金属熱処理技能士」を取得しました。2級金属熱処理技能士では岡山地区で銀賞も受賞。今後もチャレンジ精神を持って、努力を続け、スキルアップのためにもさらに上級の「特級技能士 金賞」をめざします。

「これからも資格を業務に活かしながら、知識と腕を磨き、成長したいと思っています」

山陽製造(株) 管理部
品質管理2課
田辺 秀作



●埼玉県経営者協会の方がAi-Cityを訪問

埼玉県経営者協会北部地区協議会の会員40名が来社され、Ai-Cityを見学されました。モノづくり道場では、道場の設置の目的や研修の狙い、「標準作業」の基本である手元化、両手作業、歩行短縮、治具改善などの考え方について耳を傾け、akebonoの人づくりとモノづくりのこだわりについての「技能の伝承」をテーマとした講演では、参加者の活発な意見交換が行われました。



説明に熱心に耳を傾ける埼玉県経営者協会の方々

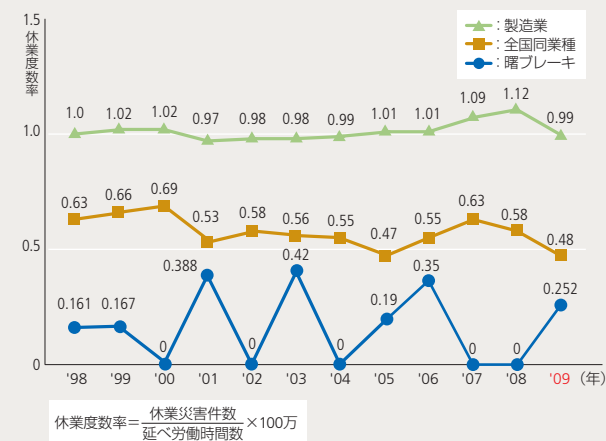
●安全心得講習会を実施

生産部門が各拠点を巡回して行っている安全心得講習会を2010年1月と2月の2回、福島製造(株)で開催しました。講習では「安全心得」のパンフレットを配布し、作業服装・作業規律・危険予知・安全運転などについて全社員が学びました。今後も各地で安全心得講習会を開催し、一人ひとりの安全意識の向上をめざします。



安全心得講習会

akebono労働災害発生率(休業度数率)



TOPICS

海外拠点での労働安全衛生への取り組み

●米国: Akebono Brake. Glasgow Plant (ABG)での取り組み

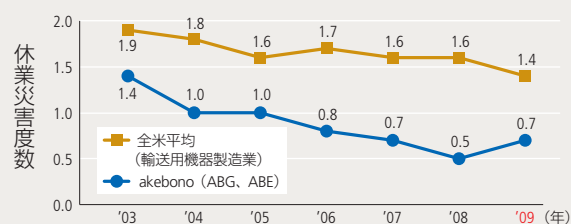
ABGでは、災害発生時の原因究明と詳細な調査分析により、再発防止の処置を徹底すると同時に、年間教育プログラムのなかで労働災害につながる可能性のある箇所を見つけ出し、リスクを低減するための改修プログラムを組んでいます。また、設備メンテナンス時の災害防止に着目し、異常発生時には「Stop — Call —



朝礼時の安全唱和活動

Wait / まず設備を止めて — 同僚を呼び — その到着を待つ」という作業手順を徹底しています。2009年は設備メンテナンススタッフによる朝礼時の安全唱和活動を実施しました。このようにABGではスタッフの安全意識を維持し、災害発生時のリスクを低減するさまざまな施策に継続的に取り組んでいます。

akebono米国内工場の休業災害度数



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

●中国: 広州での取り組み

労働安全衛生

広州では安全で衛生的な労働環境づくりに取り組んでいます。安全面では、安全道場と体感コーナーを設置し、これを訓練に活用するほか、安全門を導入しました。また、温水洗浄便座 (便座ヒーター付タイプ) のトイレ導入は、衛生と快適性を向上するとともに、紙の使用量削減にも貢献しています。工場では自然光を取り入れ、換気を良くしたほか、休憩コーナー、駐車場の整備など、より働きやすい職場環境をめざして改善を進めています。

自己啓発

広州では現地スタッフの方とのコミュニケーションを円滑にするため、希望者を対象に日本語の会話教室を開催。毎週木曜日の退勤後、語学学校の先生を招いて2時間程度のレッスンを行っています。



日本語会話教室の授業風景

親睦会

2ヶ月に一度、誕生月の方と幹部社員との食事会を行い、そこでの意見や提言を会社運営に反映しています。また、全社職場旅行やスポーツ大会などを開催し、コミュニケーションを深め、モチベーションの向上に役立てています。



広東陽江への職場旅行で集合写真



ゲームで社員間の親睦を図りました

安全訓練

2009年12月と2010年2月の2回にわたって、避難訓練を行いました。模擬とはいえ、火災を想定した演習は緊張感あふれるものになりました。また、AEDの取り扱いなどを含む救急対応訓練を実施するなど、社員の安全意識を高める訓練を定期的に行っています。



避難訓練

	改善前	改善後
休憩コーナー		
明り取り窓の設置	構内	
	倉庫内	
通風環境		
駐車場整備	通風口の設置	
	環境に優しいブロックを使用	

*海外拠点の正式名称はp.67に掲載しています。

カウンセリング・研修を通して健康をサポートしています

健康管理体制の整備・推進を展開中

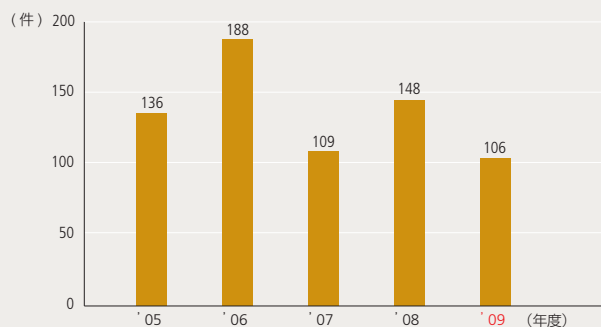
年々増加する仕事や生活に対する悩み、不安を持つ社員へのメンタルヘルス対策と健康維持や健康志向を推進する体制整備のため、健康管理室と健保組合が協同でグループ全体で健康管理を進めています。2009年度の臨床心理士による全社メンタルヘルス相談件数は、84件となりました。



産業医との面談

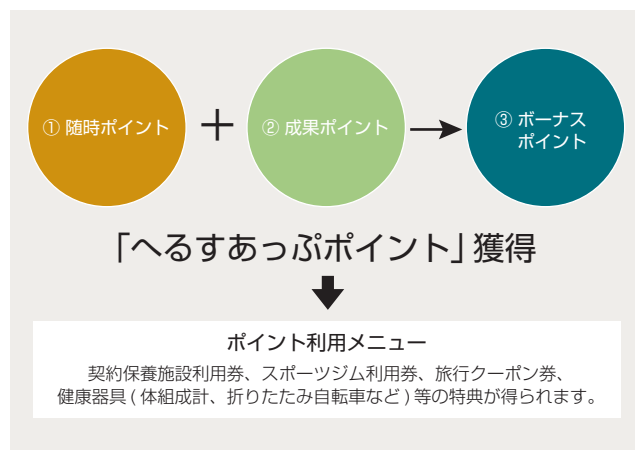
メンタルヘルス対策では臨床心理士と契約し、カウンセリングや研修会を実施。これまで本社幹部職研修を115名、一般職研修を418名が受講したほか、各グループ企業においても個別カウンセリングや幹部職研修を実施しています。また、社内外に「相談窓口・ホットライン」を設置するとともに、メンタルヘルス職場診断を実施し、部門・部署ごとに本人の気づきと職場の問題点を抽出する取り組みを進めています。本社では2010年3月に実施し、各部門ごとに職場の問題点を検討しました。そのほか健康管理においては、産業医と契約し、健康相談、職場復帰面談を実施するほか、全社員100%健康診断の受診を達成しました。また、40歳以上の社員に対する特定保健指導も行っています。2009年度は「積極的指導」が232名、「動機づけ支援」では93名の指導実績となりました。

Ai-City(本社)の医務室面談数

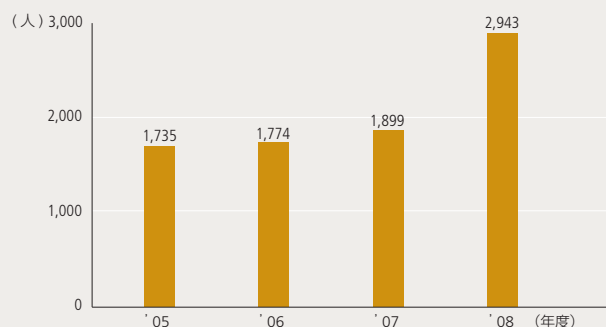


健康支援プログラム「健康あけぼの21」 (目標設定型健康づくり運動)

健康支援プログラム「健康あけぼの21」では、引き続き社員と家族の健康をサポートし、楽しみながらできる健康づくりを推進しています。この運動の特徴は健康づくりへの意欲・努力・成果に対して付与する「へるすあっぷポイント」にあります。年間合計ポイントで健康グッズや契約保養施設利用、スポーツ施設利用などの特典が得られる仕組みを活用し、今後もさらなる参加者の拡大をめざしています。



「健康あけぼの21」参加者数



血液サラサラ健診

生活習慣病の予防も含めた社員の健康管理の一環として、「血液サラサラ健診」を実施しています。2009年度も多数の応募があり、543名の方が受診しました。血液の流れをモニターでリアルタイムに確認できるうえ、受診後には社員の意識改革・向上を目標に日常生活習慣に関する保健指導も行われるため、健康づくりの支援に役立つとともに、行動変容にもつながっています。

地球環境委員会のもと、環境保全活動を進めています

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」を果たそうと考えています。こうした認識のもと、akebonoは、より総合的にグローバルな視野で環境保全活動に取り組むことを決定しました。1991年には「リサイクル委員会」を設立し、1994年には「地球環境委員会」を設立。2001年には「環境基本理念」「環境基本方針」を制定し、持続可能な企業活動と、持続可能な社会の実現両立に向けて、グループ全社による取り組みを展開しています。

地球環境委員会と各部会の連携による運営を強化

akebonoは「曙の理念」および「akebono21世紀宣言」(p.1参照)に則り、2001年に制定した「環境基本理念」「環境基本方針」に基づく環境・社会マネジメントシステムを構築し、大気汚染防止などの環境リスク低減に努めるとともに、CO₂排出量削減、産廃物リサイクル、省エネルギー・省資源などに配慮した環境効率性の高い事業活動を展開しています。今後は生物多様性の対応も含め「地球環境委員会」のイニシアチブのもとで、各部会や分科会などが連携して一体感を強め、よりグローバルな活動を推進します。

環境基本理念

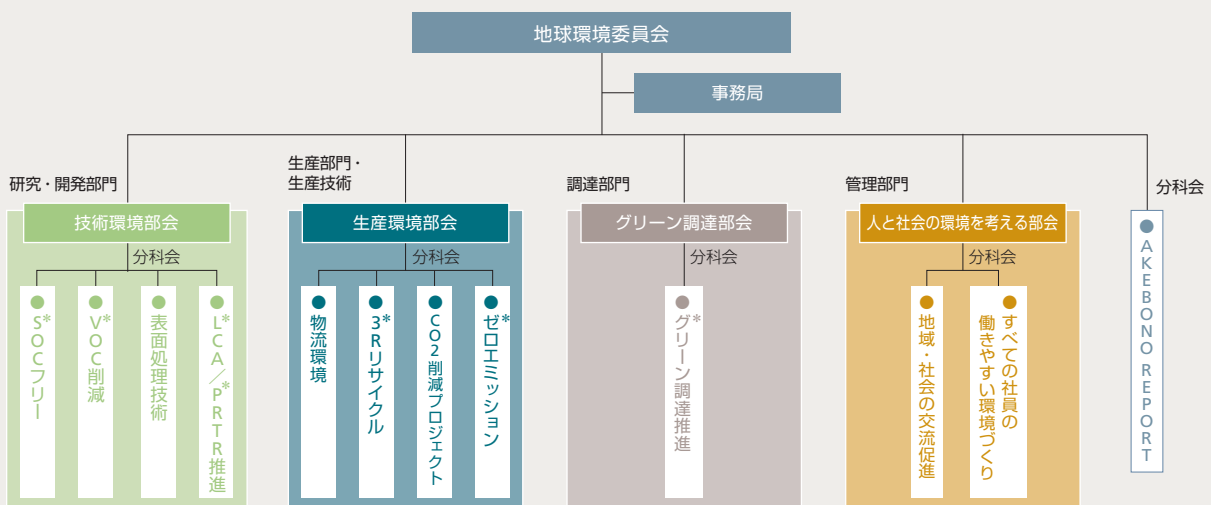
私達は、曙の理念とakebono21世紀宣言に基づき、21世紀の社会と環境に貢献する新しい『価値』を提供し続けます。また、地球の一員として地球規模の環境保全に努め、環境と調和した安全で豊かな社会の発展に自主的・継続的に取り組みます。

環境基本方針

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

2001年制定

環境・社会マネジメントシステム



2001年制定

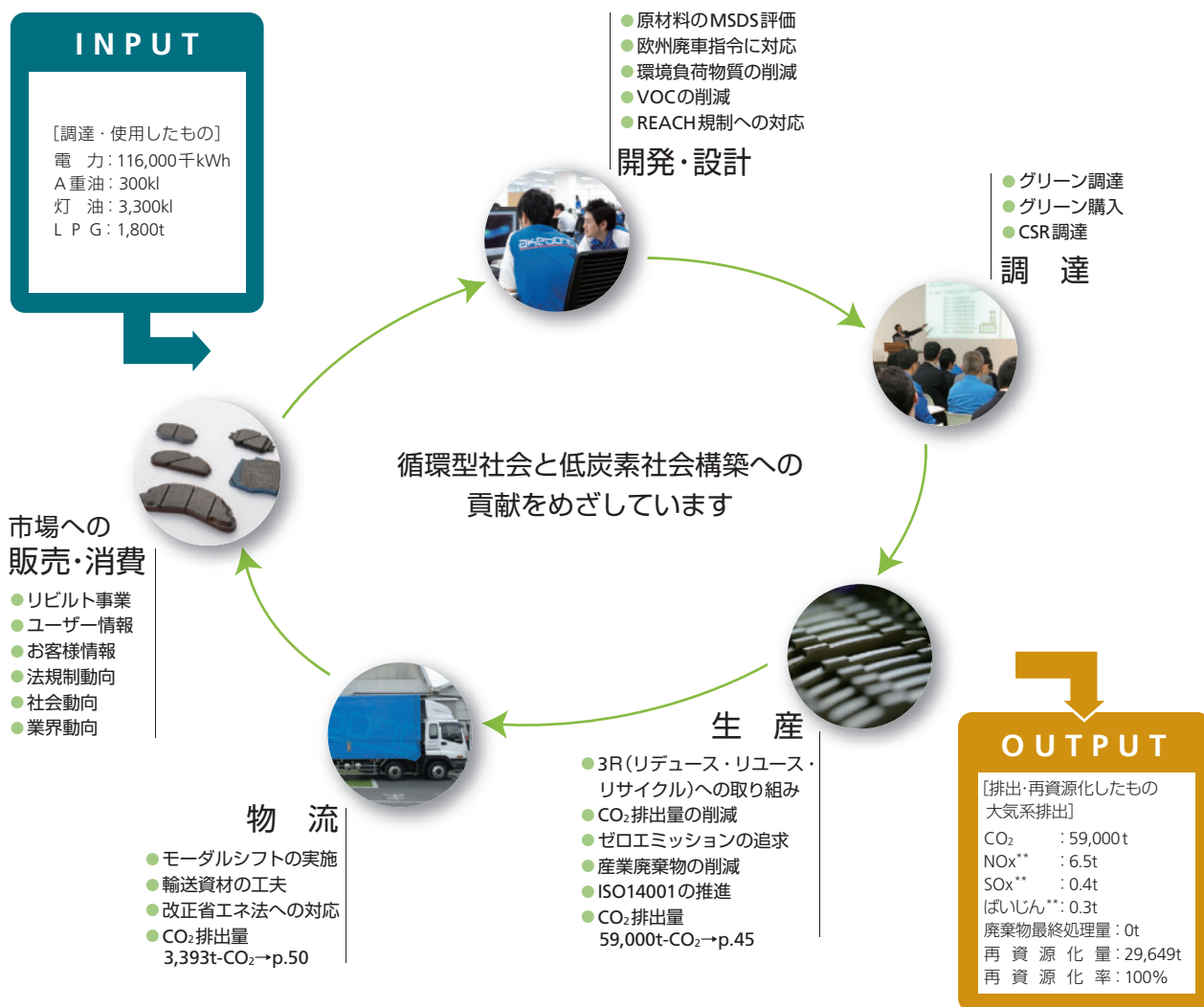
- * SOC(Substance of Concern)：六価クロム、鉛、水銀、カドミウムなどの環境負荷物質。
- * VOC(Volatile Organic Compounds)：揮発性有機化合物。トルエンやキシレンなど、人の健康への影響が懸念されるオキシダントや浮遊粒子状物質の発生に関与していると考えられている物質。
- * LCA(Life Cycle Assessment)：製品の一生(原材料の採掘、製造、使用、リサイクル、廃棄)を通じた環境影響の分析と評価。
- * PRTR：環境汚染物質排出・移動登録のこと。日本では1999年に法制化され2001年に施行(特定化学物質の環境への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

製品のライフサイクルと環境負荷マスマバランス

循環型社会・低炭素社会の形成をめざした事業活動を展開

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

活用、および改正省エネ法への対応を徹底しています。さらに、市場で販売し、消費された後の製品については、責任を持って回収、再生することで、廃棄物を低減すると同時に省エネルギーにも貢献しています。グローバル展開における競争力の観点からもライフサイクルアセスメントを念頭に置いた事業活動を進めていきます。2009年度の国内事業活動を、マスマバランスの観点からご報告します。



* マスマバランスとは、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。

** NOx、SOx及びばいじんは法規制対象設備からの排出量の総計です。

*** マスマバランスの集計範囲は、次の7拠点です。(山形、福島、三春、いわき、館林、岩槻、山陽)

環境・社会 目標と実績

環境目標と2009年度実績

	取り組み項目	中長期目標	2009年度目標
開発・設計	PRTR法対象物質使用率削減(試作品に占める割合)	2015年3月末までに0.05%以下	2010年3月までに0.25%以下
	環境負荷物質(アンチモン) を含まない材料の量産化(量産移行に占めるテーマ数の割合)	2009年3月末までに60%以上	2010年3月までに70%以上
	環境負荷物質(SOC) フリー	2013年までに焼結材を鉛フリー化(新幹線、在来線)	2010年3月までに60%以上
生産	生産拠点CO ₂ 排出量削減(総量) 対象:国内7生産拠点	2008年度から2012年度までの平均でCO ₂ 排出量を7%削減(1990年度比)	1990年度比で7%削減
	ISO14001の取り組みの継続と改善	環境取り組みの改善継続	①2009年度中に広州(中国) が認証取得予定 ②2009年度中にタイ工場が認証取得予定
	非生産拠点(営業所等オフィス関連)の廃棄物実態調査	ゼロエミッションを継続維持する	ゼロエミッションの維持継続(直接埋め立てゼロ・単純焼却ゼロ)
	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	ゼロエミッションの維持継続(直接埋め立てゼロ・単純焼却ゼロ)
モノづくり	安全道場	安全道場で体験研修して危険予知のできる人づくりを行い各拠点に持ち帰り広める	モノづくりプロジェクト 環境安全道場 レベルアップ ・研修生の受け入れ→安全基本行動習得150名以上 ・体感コーナー立ち上げ
	環境道場	環境道場で体験研修して環境保全のできる人づくりを行い各拠点に持ち帰り広める	CO ₂ 発生量の見える化展開を実施
物流	梱包資材の使用量削減	2010年度までに50%削減(2001年度比):海外向けに使用されている梱包資材を削減対象として展開する	広州(中国) 向けのリターンブル拡大で削減の維持継続
	改正省エネ法への対応(荷主への省エネ義務)	省エネ改善目標値:原単位 前年度比1%削減	・経済激変へ対応した輸送の再構築でエネルギー使用量の1%以上削減
生産技術	省資源設計の推進	生産設備・ツーリングに関して、「再利用できる設計」「材料歩留まりの良い設計」「エネルギー消費の少ない設計」「環境負荷を考慮した設計」をめざし、環境にやさしいモノづくりをめざす	省資源・省エネルギー技術のさらなる進歩と深掘り ・リサイクル技術の開発 ・粉体技術の確立による産業廃棄物削減 ・保有型、治具部品の再利用によるリユース展開70%以上
安全・衛生	労働災害低減	安全衛生マネジメントシステム(OSHMS)の全拠点展開による安全確保	・休業災害ゼロ継続 ・拠点災害前年度比30%減 11件→7件 ・過去災害の見える化と日常活動での周知
	危機管理	BCP(事業継続計画)の視点から危機管理体制の構築取り組みで「地震・災害に強い企業」をめざす ・初動対応のレベルアップ ・未然防止のレベルアップ ・早期復旧体制の構築	危機管理プロジェクト推進 ・各部会活動 →1回/月以上 ・生産拠点活動推進 →1回/月以上
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	お取引先様評価、選定基準に則り、ISO14001認証取得、もしくは当社EMS調査票により評価を実施。基準を満たすお取引先様を選定(目標70%以上)。また取得や環境保全活動に難があるお取引先様には、EMS調査を反映し、akebonoより支援体制を検討。製品の安全性確保は新たな環境負荷物質の追加調査を実施し判断していく
社会	地域・社会との交流促進 すべての社員の働きやすい環境づくり	地域住民はもとより社会の多くの方々に会社を見学いただき、当社のコーポレートブランドを広めていく。また、社会貢献活動の拡大を図る	・akebonoグループ全拠点にて積極的に工場見学会を開催し、コミュニケーションを図る ・全社員が自発的に参加できる身近な環境活動を展開する ・コーポレートブランディング活動のさらなる推進と職場環境の充実を図る ・障がい者雇用の拡大のため、akebonoグループ内での新たな職域を発掘していく ・次世代育成支援制度の活用対象者を拡大する ・インターン生受け入れを拡大する

*評価:○100%達成、×未達

2009年度実績	評価*	2010年度以降の取り組み	関連ページ
2010年3月までに0.07%を達成	○	2011年3月までに0.06%以下	42, 47
2010年3月までに70%を達成	○	中長期目標達成しテーマ完了	42, 47
2010年3月までの実績20% 新規開発 鉄道用摩擦材の鉛フリー化率は100%を達成	×	2011年3月までに30%以上	11, 42
2009年度CO ₂ 排出量(2009年4月～2010年3月)は累計59,000t-CO ₂ で1990年度74,000t-CO ₂ に対して20%減で推移	○	1990年度比で7%以上削減	41, 45
・北米AMTECの認証取得は、当該工場閉鎖によりテーマ抹消(事業は認証取得済み工場へ移管完了) ・広州(中国) 本格操業時の状態をみて環境認可の可否判定をしたいとの広州市環境局の方針により2009年9月に排水、廃棄物の認可を取得。2010年度ISO14001の審査を受ける予定。なお、蘇州は2008年に取得済み ・タイ工場 2009年12月25日 ISO14001取得 ・館林製造所 2010年3月 ACWのサイト拡大としてISO14001取得	○	2010年度広州(中国)ISO14001取得	40
ゼロエミッション継続(直接埋め立てゼロ・単純焼却ゼロ)	○	ゼロエミッション継続(直接埋め立てゼロ・単純焼却ゼロ)	41, 44
ゼロエミッション継続(直接埋め立てゼロ・単純焼却ゼロ)	○	ゼロエミッション継続(直接埋め立てゼロ・単純焼却ゼロ)	41, 44
環境安全道場 レベルアップ ・研修生の受け入れ:安全基本行動習得150名以上 → 2009年度習得者154名 ・体験コーナーの立ち上げ → 道場設置5月24日立ち上げ実施完了	○ ○	環境安全道場 レベルアップ ・安全心得の指導項目追加 ・研修生の受け入れ安全基本行動習得100名以上/年	33
環境道場の設備(蛍光灯、エアコン、旋盤)に時間あたりのCO ₂ 発生量を表示し、座学で学んだ成果を身近に実感できるようにするなど見える化を展開 2009年度の受講生は82名	○	環境安全道場 レベルアップ ・省エネコーナーの充実	40
2009年度実績:50%(2001年度比) <改善内容> タイ工場⇄日本工場間の輸出入品のポリ箱利用拡大でダンボール梱包削減 ①山形工場→タイ工場(パッドのポリ箱化) ②三春工場→タイ工場(ピストンのポリ箱化) ③タイ工場→岩槻工場(パッドのポリ箱化)・・・①のポリ箱を再利用	○	中長期目標の前倒し達成および2010年度からの海外輸送のアウトソース化によりテーマ終了	50
エネルギー消費原単位 2.3%削減(2008年度比) ・原単位2008年度 0.265→2009年度0.255 ・原単位=(原油使用量/万tキロ) <改善内容> 羽生発の関東近郊圏の小型車両6便を減便	○	原単位1%削減(前年度比)を継続展開	50
省資源・省エネルギー ・粉体接着技術のブレイクへの応用確立完了(廃棄物削減、VOCレス) ・型・治具リユース 75%達成	○	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 ・廃液量の削減技術の検討 ・ブレイク製造工程へのヒートポンプ技術の応用検討 ・保有型、治具部品の再利用によるリユース展開70%以上	11, 42
・リスクアセスメントの実践(東北ブロック、関東ブロック) 4回/年実施 ・休業災害(国内ゼロ継続) → 2件 ・拠点災害前年度比30%減 目標7件 → 2009年度実績 9件 ・過去災害の見える化としてモノづくり安全道場に掲示、 日常活動での周知として安全心得全社統一作成と啓発実施展開	× × ○	・リスクアセスメントの実践 4回/年(東北ブロック、関東ブロック) ・ヒヤリハットの吸上げと見える化展開 ・休業災害(国内ゼロ) ・拠点災害前年比 20%減 9件→7件以下 ・拠点の安全指標を設定して活動を展開	32, 33
危機管理プロジェクト推進 ・各部会活動 → 平均1.8回/月(21回/年) ・生産拠点活動推進 → 平均1.1回/月(13回/年) 経営層を入れた地震対応シミュレーション実施	○ ○	危機管理プロジェクト推進 ・各部会活動 → 1回/月以上 ・生産拠点活動推進 → 1回/月以上 ・地震シミュレーションの実施 → 1回/年	44
お取引先様のISO14001認証、またはこれに準ずる第三者機関による認証取得70%を達成	○	環境負荷高懸念物質(SVHC)および使用制限物質含有調査の追加含め調査継続 ・お客様からの個別調査要請時にその都度対応 ・含有が認められた場合の代替調査、提案	43
・会社見学会/参観日(全拠点):27回(参加者1,180名)・住民懇談会(全拠点):6回(参加者143名)・納涼祭/ふれあい祭:0回(*経営環境を踏まえ1年間休止)・地域清掃ボランティア(全拠点):8回(参加者377名)・地域緑化推進活動:2回(参加者20名)・その他地域活動(スポーツ関連等):17回(参加者1,600名)・献血:11回(参加者478名)・障がい者雇用あけぼの123(株)業務拡大 ①コピー用紙供給:2009年4月開始 ②名刺印刷への挑戦:他社の見学調査完了 ③自販機空容器一次回収作業の拡大:2009年5月～30台分の契約拡大 ④経理伝票整理作業調査:2009年4月開始・次世代育成支援対策「男性の育児休業拡大」:開始以来2名、「キャリアパートナー制度の推進」:利用者4名(女性)(開始以来)、「インターン生受け入れ拡大」:国内14名、海外10名	○	・全社健康管理体制の再構築 ・社員、家族および地域住民、お客様との多種コミュニケーション活動の継続開催 ・前年度中止した納涼祭、ふれあい祭の復活 ・障がい者雇用特例子会社の職域拡大への挑戦	24,26 30-31

特集

経済性報告

社会性報告

環境報告

資料編

ISO認証・環境教育・環境監査

アケボノブレーキ タイと館林鋳造所が認証取得

三春製造(株)による初のISO14001認証取得(1999年)から2009年度まで各グループ企業は2～3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。海外では2008年の曙光制动器(蘇州)有限公司【蘇州(中国)】に続き、Akebono Brake (Thailand) Co., Ltd.【アケボノブレーキ タイ】が2009年12月に認証を取得しました。

ISO14001 認証取得状況		◎ 認証取得 ○ 更新審査 (1回/3年)							
拠 点	取得年月	'03	'04	'05	'06	'07	'08	'09	'10
三春製造(株)	99/03			○			○		
山形製造(株)	00/03	○			○			○	
福島製造(株)	00/03	○			○			○	
岩槻製造(株)	02/03			○			○		
(株)APS*	02/03			○			○		
Ai-City(本社)	03/03	◎			○			○	
館林鋳造所	10/03							◎	
株式会社技術研究所**	03/03	◎			○			○	
いわき製造(株)	03/03	◎			○			○	
生産技術部門	03/03	◎			○			○	
(株)アロックス***	07/07					◎			○
山陽製造(株) 総社・第1工場	01/05		○			○			○
第2工場	03/03	◎			○			○	
ABE(北米)	01/07		○			○			○
ABG(北米)	01/07		○			○			○
アケボノヨーロッパ・ゴネス(仏)	04/09		◎			○			○
アケボノヨーロッパ・アラス(仏)	04/09		◎			○			○
TDW(インドネシア)	02/01			○			○		
蘇州(中国)	08/11						◎		
アケボノブレーキ タイ(タイ)	09/12							◎	

* 99/03は「1999年3月にISO14001認証取得済み」を意味します。
 * 各拠点の正式名称はp.66-67をご参照ください。
 * *印の事業所は岩槻製造(株)の構成ブロックとして認証取得。
 * **印の事業所はAi-Cityの構成ブロックとして認証取得。
 * ***印の事業所は2007年7月生産技術部門の登録拡大に伴い取得。
 * 館林鋳造所はAi-Cityの登録拡大に伴い取得

体験研修で、環境保全の意識向上を図る

akebonoでは、新入社員教育や一般教育をはじめ、全社員を対象にした啓発活動など、環境意識の向上を図る教育システムを整備しています。一人ひとりの社員が環境に対する役割を自覚し、自発的な行動へとつなげる教育を継続的に実施しています。また、モノづくり道場内にある「環境道場」では、



研修者に手に取って見てもらえるよう、道場内にAKEBONO REPORTを陳列

CO₂排出を身近に感じてもらう環境教育に取り組みました。2009年度の「環境道場」受講者は82名となりました。

2009年度の環境監査結果を環境マネジメントシステムに反映

環境マネジメントシステムは、社内内部監査員による内部監査を年1回、外部審査機関による外部監査を年1回実施しています。2009年度では、国内の対象サイトの拡大と事業活動の変更を受け、「著しい環境側面の特定化」「環境影響の再評価」「環境法規制の対象項目見直し」「移管設備のエネルギー消費量の見える化・ミニマム化」が主な観察事項として取り上げられました。全体では適切に構築、運用され継続的改善が図られていることを確認しました。国内拠点の再編によって追加された新しい内容は担当者に指導を行い、継続的な環境負荷低減活動につなげます。

主要な環境関連の資格取得者数 (2010年3月31日現在)

資格名	資格者数*(人)
内部環境監査員	146
公害防止管理者	32
水質	13
大気	13
振動	2
騒音	3
騒音・振動**	1
エネルギー管理士	5
浄化槽管理士	3
特別管理産業廃棄物管理責任者	10
作業環境測定士	1

* 7拠点(山形、福島、三春、館林、岩槻、山陽およびAi-City)の合計値
 ** 2006年4月から設置



CO₂排出量ラベルを添付した工作機械

CO₂排出量ラベル(ピストン挿入機拡大写真)

主な環境教育

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

環境会計・環境効率

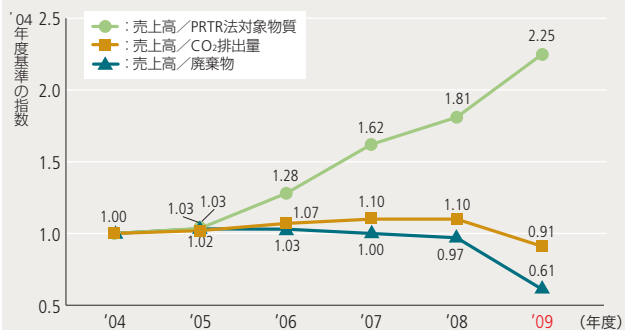
環境効率の向上をめざし

工法の研究と再利用の開拓を進めます

akebonoは、環境省の「環境会計ガイドライン（2005年版）」を参照し、2009年度の環境保全コストおよび環境保全効果の算出を行いました。環境保全対策に伴う経済効果については、確実な根拠に基づいて算出される経済効果に限定し、いわゆる「見なし効果」は除外しています。国内14拠点の2009年度の環境保全コスト総額は8億6,100万円となり、昨年より12%増加し国内連結売上高の約1%となりました。

なお、2009年度より館林鋳造所を環境効率算出の対象範囲に加えたことにより、売上高／CO₂排出量と、売上高／廃棄物の環境効率値が減少しています。これは、景気後退による売上高の減少と対象範囲の拡大によるCO₂排出量、廃棄物の量の増加が影響したためです。2009年度の館林鋳造所追加の影響を除いた値は、売上高／CO₂排出量が前期比0.04ポイント減少の1.06、売上高／廃棄物が前期比0.03ポイント増加の1.00となります。

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）



* 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

【環境効率】

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

【環境会計ガイドライン】

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

環境保全コスト

単位:百万円

環 境 保 全 コ ス ト		2007年度		2008年度		2009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					
	地球環境保全コスト	0	301	12	262	1	386
	資源循環コスト	6	46	0	19	0	55
	温暖化防止、オゾン層破壊防止	11	264	5	232	0	194
	産業廃棄物の削減、処理、リサイクル化	0	4	0	9	0	16
	上・下流コスト	0	65	0	53	0	73
	製品、包装等のリサイクル、リユース	0	172	0	168	0	121
	管理活動コスト	0	12	0	7	0	15
	社員への環境教育、EMS構築・運用認証取得	0	0	0	0	0	0
	研究開発コスト	0	0	0	0	0	0
	環境保全に資する製品等の研究開発	0	0	0	0	0	0
	社会活動コスト	0	0	0	0	0	0
	自然保護、緑化、美化等の環境改善対策等	0	0	0	0	0	0
	循環損傷コスト	0	0	0	0	0	0
	土壌汚染、自然破壊修復	17	864	18	749	1	860
小 計		881		767		861	
総 額							

* 環境保全コストの対象範囲は、次の12拠点です。

山形、福島、三春、いわき、館林、岩槻、山陽、ACW(調達含む)、開発部門（ブルーピング・グラウンド含む）、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。

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

主な物量効果

単位:百万円

物量効果(前年度に対する削減量)				環境保全対策に伴う経済効果				
主 な 項 目		2007年度	2008年度	2009年度	効 果 の 内 容	2007年度	2008年度	2009年度
温暖化防止 (CO ₂ 削減量)	t-CO ₂	-1,846	1,200	-3,200	リサイクル等により得られた収入	271	208	91
廃棄物低減 (廃棄物削減量)	t	-2,711	9,029	-1,202	省エネ・VA・VEによる費用削減	411	376	210
廃棄物埋め立て削減量	t	58	0	0	廃棄物処理費用の削減	205	166	166
水使用料の削減量	千m ³	18	80	80	合 計	887	749	467

* 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12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。

環境に負荷をかけない製品開発をめざします

開発リードタイムの短縮

akebonoの製品開発では法的基準に沿った安全性や、お客様の要求スペックとの適合を確認するため、試作品を製作し評価・確認しています。この開発段階でのリードタイム短縮を目的として、FEMなどの数値解析の導入や設計の標準化を進めることで、評価サイクル数を減少させています。これは試作品製作や試験機運転稼働などの開発における付帯電力を削減するだけでなく、試作品ブレーキ機構部を構成する鉄類や摩擦材を構成する天然化合物の省資源にも寄与します。akebonoは設計業務の詳細な分析と解析で開発リードタイムを短縮し、効率的で環境に優しい製品開発システムを構築します。

環境にやさしい摩擦材の開発

akebonoは環境負荷物質の少ないブレーキ用摩擦材の開発に努めています。国内・海外法規より厳しい独自の調達ガイドラインを定め、新規に採用する原材料は、作業安全性、環境安全性を第1に考慮して環境負荷物質の含有量の少ない原材料を選定しています。将来規制の対象になる可能性のある原材料は、代替材料を先行開発し、使用しないことで規制強化に備えています。製品の摩耗による粉塵を少なくする技術開発も進めています。

鉄道用鉛フリー焼結摩擦材の普及

akebonoは2002年に鉛フリー焼結摩擦材を開発し、以来、鉄道用摩擦材において鉛フリー化製品の納入率向上をめざしています。この鉛フリー焼結摩擦材は、独自の潤滑材と金属マトリックスの調整と製法により、優れた摩擦特性を実現しています。今後は2011年度全製品の納入率30%以上の鉛フリー化をめざします。



新幹線用ディスクブレーキライニング



高品質な製品の開発をめざしています

次世代ブレーキの開発

akebonoでは、次世代自動車のニーズに対応する新しいブレーキシステムの開発に取り組んでいます（P. 9,10も合わせてご参照ください）。

●電動ブレーキ

電動ブレーキは、ディスクブレーキパッドの押しつけ機構を電動化したブレーキシステムです。低燃費を実現する車両の軽量化に貢献し、メンテナンス等で廃液処理されるブレーキフルードが不要となり、環境保全にも貢献します。

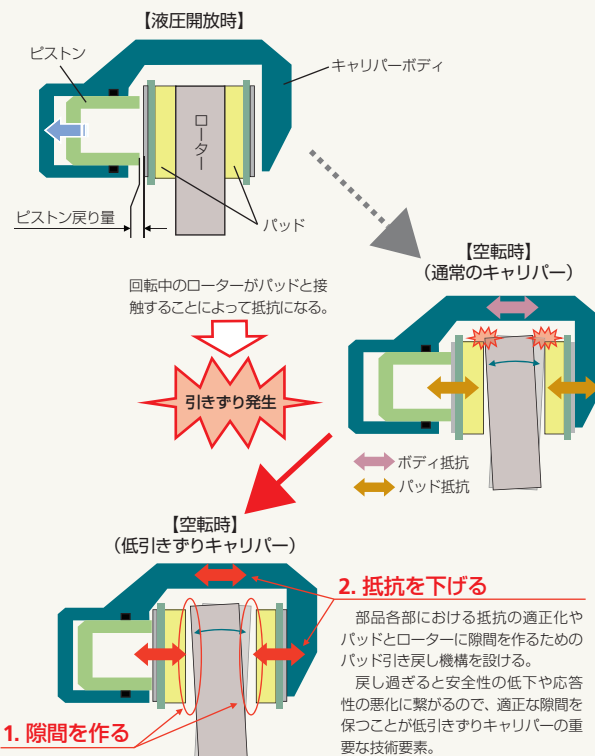
電動パーキングブレーキは、パーキング専用ブレーキが不要になることで車両全体の軽量化に貢献します。加えて、スイッチやアクセルによるパーキングブレーキの操作が可能となり、ドライバーの運転負荷軽減に貢献します。

●低引きずりキャリパー

ブレーキ解除時のパッドとローターのわずかな接触はローターの回転抵抗となり燃費に影響します。また、パッドとピストンの間隔がごくわずかに変化するだけでも、ブレーキペダルの動き出しからブレーキの効き始めまでのタイミングがずれ、ドライバーがブレーキに不安を感じるようになります。

低引きずりキャリパーはパッドとローターの間隔をマイクロン単位で最適化し、回転抵抗を減少させることで、自動車全体の燃費向上に貢献します。

低引きずりのメカニズム



お取引先様と一体となった調達を進めます

お取引先様向け認証取得支援活動

akebonoでは、環境負荷の少ない部品・原材料・副資材・補材などを調達する「グリーン調達ガイドライン」に沿って、お取引先様のご理解をいただきながら調達段階での環境対応を進めています。ISO14001あるいはそれに準ずる機関の認証取得の支援、環境負荷の少ない部品、材料の検討や調査などお取引先様と一体となって、環境対応の向上をめざしています。

ISO14001の認証取得支援活動では、2009年度にお取引先様取得率70%の目標を達成し、主要な部品、材料を取り扱うお取引先様向けの活動は完了しました。引き続き、認証未取得のお取引先様への支援と、EMS調査による環境への取り組みを継続していきます。

高懸念環境負荷物質への対応

高懸念環境負荷物質(SVHC)や使用禁止物質の製品への含有調査に際しては、お取引先様のご理解とご協力を得たうえで、製品単位で使用する部品や材料の確認を行い、お客様への報告を行っています。

お取引先様と一体となって不具合低減活動

お取引先様と「同じ目線でともに学ぶ」をキーワードに納入品質の向上をめざし、お取引先様とともに不具合低減活動に取り組んでいます。工程の不具合解消や不良部品の削減は、品質だけでなくエネルギー効率の向上にもつながる環境改善活動の一環と捉え、お取引先様とakebonoの調達品質担当部門および各生産拠点の品質管理部門が「品質自主研究会」を組織し、改善活動を推進しています。

2009年度は4月にキックオフを行い、3グループ編成により毎月定例活動を行いました。改善内容や実施効果については、お取引先様のPRと相互研さんの場として成果発表会を設け、合計で年3回開催し、延べ8件の発表をいただきました。

誠和会研究会

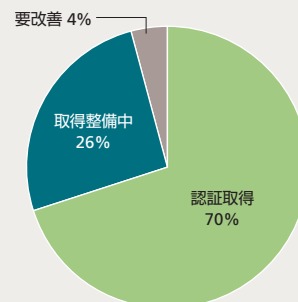
akebonoは、調達活動の一環としてお取引先様で構成する誠和会との連携を重視しています。2009年度は、akebonoの年度方針の1つである「資産、費用の徹底見直しから将来に向けた基盤再構築へ」を受けて「経費削減」「在庫削減」をテーマに研究会を実施しました。経費節減では、省エネ・節電、省資源としてのコピー削減やリサイクルなどの取り組みを進めるチェックシートを作成し、チェックシートに沿って内容をご確認いただき、環境対応と意識向上にご理解をいただきました。

また、研究会以外の活動では、akebonoモノづくり道場での研修、山形製造(株)の工場見学などを実施しています。



品質自主研究会による成果発表会(8月7日)

環境関係認証取得(2009年度)



グリーン調達ガイドラインにおける環境負荷物質の管理ランク

対象化学物質を以下に挙げる3つのランクに分類して、管理を進めています。

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

【グリーン調達、グリーン購入】

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

【EMS(Environmental Management System)】

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

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

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

ゼロエミッションの継続・向上

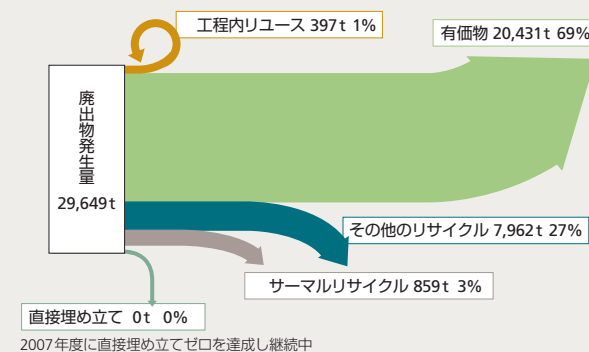
ゼロエミッション

ゼロエミッションとは廃棄物ゼロの実現に向けて、1994年に国際連合大学のグンタ・バウリ氏を中心としたグループが提唱した構想です。これを受けて、akebonoは2004年度までに国内主要拠点において、産業廃棄物埋め立てゼロを達成しています。国内で進めてきたゼロエミッション（定義：直接埋め立てゼロ、単純焼却ゼロ）は、山陽製造㈱が2006年3月に、いわき製造㈱が2007年2月に達成したことにより、全拠点で完了しました。2009年度国内主要拠点の排出物発生量は館林鋳造所を集計範囲に加えたこともあり29,649tとなり、2008年度と比べ約1,200t増加しました。

akebonoは今後も循環型社会の形成に貢献できるよう、リサイクルによる資源の有効活用や、廃棄物の処理コストの削減および処理方法の効率化を探究していきます。また、あわせてゼロエミッションの基本である、Reduce（減らす）、

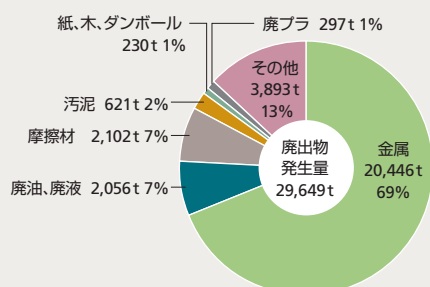
Reuse（再利用）、Recycle（再資源化）をさらに進め、ゼロエミッションのレベルアップを図っていきます。

2009年度国内主要拠点の廃出物の発生量とリサイクル率

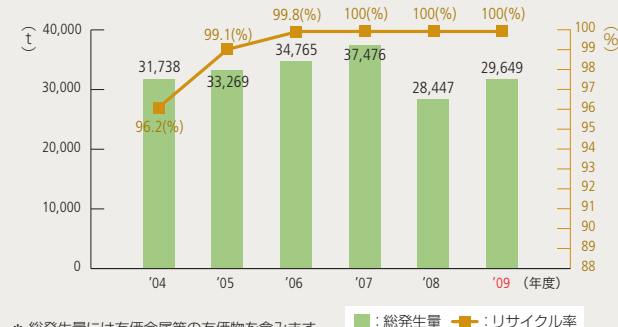


* 2009年度から、館林鋳造所を集計に加え、8拠点の数値データを記載しています。

2009年度廃出物の内訳(国内主要拠点)



国内主要拠点の廃出物の総発生量とリサイクル率



TOPICS

岩槻製造㈱で緊急事態想定訓練を実施

akebonoでは、緊急対策活動への取り組みの一環として、各拠点の生産部門で緊急対応訓練などの各種研修を実施しています。災害や人為的ミスにより環境汚染につながる緊急事態が発生した場合に備え、汚染の社外への流出防止のための実地訓練を行っています。

岩槻製造㈱では、緊急事態想定訓練を11月6日に実施しました。訓練では汚染発生と流出による周辺環境への影響を想定し、土のうや吸着マットなど対策ツールの格納場所と効果的な使用法の確認、シミュレーション演習を行いました。「対策行動を体で覚えること」を目標に、社内講師による講習と体験学習により、万一発生した際には社員全員が速やかに対処できるよう訓練を行っています。



講師の指導に熱心に耳を傾ける受講者



土のうを使った体験学習

地球温暖化防止に向けて

CO₂排出量削減の取り組み

地球温暖化の原因といわれるCO₂排出量を削減するため、akebonoでは生産工程や事務所において、大切な資源やエネルギーをできるだけ効率よく使用することに努めています。

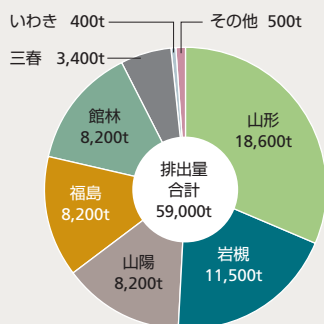
2007年から活動を継続している省エネルギー・CO₂削減プロジェクトチームでは、2008年度に引き続き各拠点でのCO₂排出量削減につながる施設内の設備改善、省エネルギー活動を進めました。CO₂排出量は新たに館林製造所を対象に

加え、前年度比5.7%増の59,000t-CO₂となりました。

akebonoの地球温暖化防止CO₂排出量削減目標を、京都議定書の日本国の目標6%に対して「1990年度比、2008～2012年度平均で7%削減」として活動を進めた結果、2009年度は目標値を上回る削減率で推移しています。

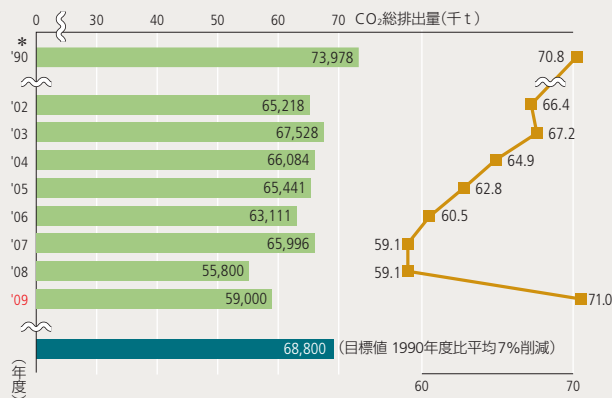
今後は、熱効率の改善により生産設備面での効率的なCO₂排出量削減に取り組んでいきます。

2009年度主要拠点別のCO₂排出量



* CO₂排出量データの集計対象は主要7拠点(山形、福島、三春、館林、岩槻、山陽、いわき)としました。

CO₂排出量と売上高あたりのCO₂排出量の推移



* CO₂排出量データの集計対象は主要7生産拠点(山形、福島、三春、館林、岩槻、山陽、いわき)としました。

TOPICS

岩槻製造(株) きれいにし隊活動

●水漏れ・油漏れゼロ

岩槻製造(株)では、工場での水漏れ・油漏れをなくす運動を推進しています。間接業務に従事する社員は、毎日20分間、決められた設備や場所を磨き、油水の漏れの発見と発生源対策を行っています。

●手洗い場の衛生改善

食堂手洗い場の水道に井水を使用していましたが、市水に変更し、飲料水表示を置きました。



岩槻製造(株)の食堂手洗い場



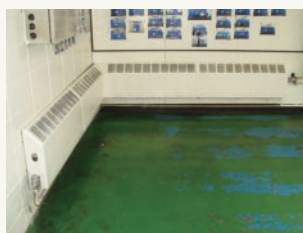
飲料水表示

●冷暖房器具の変更

エネルギー効率の向上と現存資産の有効利用の観点から、従来使用していた冷暖房機3基を国内再編に伴い使用されなくなったエアコンと入れ替えしました。これにより、従来機と比較してエネルギー効率が良くなったことで年間0.3t-CO₂が削減可能となりました。また、現在使用中のスチーム暖房機の使用廃止を検討しています。これにより、ボイラー運転による灯油使用量を削減します。



食堂内に設置された新しい冷暖房機(左)とスチーム暖房機(右)



持続可能な発展の視点から水資源を考えます

水の使用量の削減

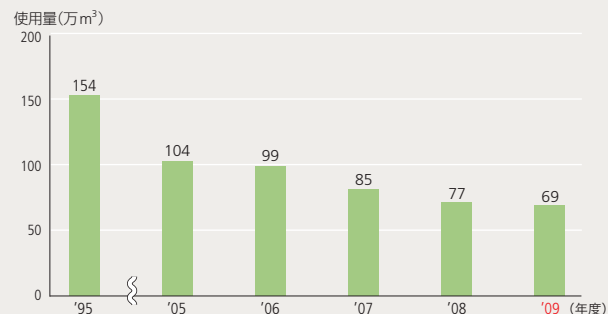
世界の重大な水問題を討議する「第5回 世界水フォーラム」が、2009年3月、「持続可能な発展のための水供給」と「発展を可能とするためのメカニズム」を課題として、トルコ イスタンブールで開催されました。155カ国、約33,000人が参加して行われた今回のフォーラムでは「気候変動と水管理適応」が参加者の関心をあつめ、日本からは「循環型水資源管理」の重要性が提議されました。

akebonoでは、こうした水資源の使用量低減に向けた管理の重要性から、1995年以来、水資源使用量の把握と、その低減に向けた活動を重要なテーマとしています。資源の有効活用であることに加え、水道水のかみ上げや浄化処理などに使用する動力で発生するCO₂排出量を削減することができ、温暖化防止の観点からも有効な活動であると考えています。

水使用の抑制や再使用化、さらに水量の管理や厨房、生活

用水の適正化を行い、使用量の削減を進めた結果、調査開始の1995年度比で55%削減しました。今後も積極的な削減活動を継続するとともに、排水量の削減にも取り組み、環境負荷の低減に努めます。

水資源使用量推移



* 7生産拠点(山形、福島、三春、いわき、館林、岩槻、山陽)

● TOPICS

生物多様性への取り組み(ムジナモの栽培)

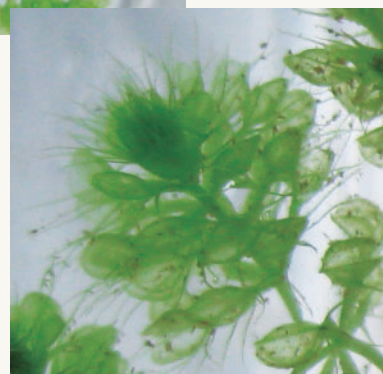
akebonoは、地域の生物多様性の取り組みの一環として、環境省レッドリストに絶滅危惧種として登録されている水生植物のムジナモを栽培しています。

都市化や農薬の影響により日本国内で自生するムジナモは、ほぼ壊滅しています。ムジナモ自生地の埼玉県羽生市宝蔵寺沼は国の天然記念物の指定を受けており、akebonoでは、2009年度より岩槻製造(株)で栽培しています。ムジナモは、一般的な園芸植物と比べ知名度が低く、生育条件を十分に整えても良好な状態を数年間にわたって維持させることが困難なため、栽培が難しい植物です。

ムジナモは、動物プランクトンも捕食する食虫植物です。栽培にはアオミドロなどの水の汚れが大敵で、akebonoは生きた教材であるムジナモから、環境を守り維持し続けていくことの難しさと大切さを学んでいます。



ムジナモを栽培中



ムジナモ(拡大)

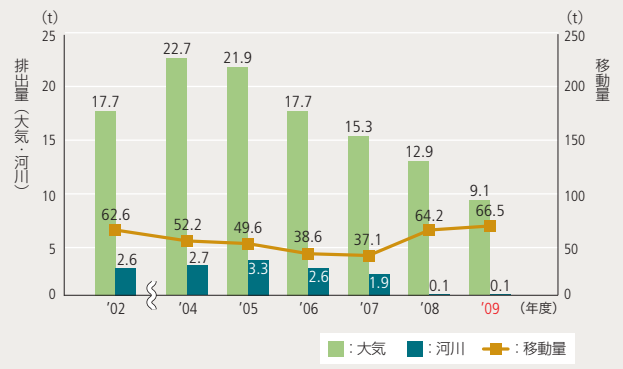
適切に化学物質を取り扱っています

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だ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。

2009年度、akebonoはPRTR対象化学物質の取扱量を前年度比6%削減しました。PRTR対象物質の大気、水域への合計排出量はPRTR法が運用開始した2002年度比で55%の削減となっています。処理業者へ移動しているPRTR対象物質の量は増加しましたが、これらは専門の処理業者の手で有機物質の回収など、適切にリサイクルされています。六価クロムにつきましては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)



TOPICS

Ai-City 緑のカーテン

植物などで屋外を囲むことにより、室内温度は2~3℃下がるといわれています。akebonoでは、Ai-Cityの社員食堂の外壁に沿ってゴーヤを植え、緑のカーテンを育成中です。夏季の冷房効率改善による消費電力の削減が期待されています。



Ai-City 社員食堂で育成中のゴーヤ

2009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					
	08年度	09年度	08年度	09年度	08年度	09年度	08年度	09年度	08年度	09年度	08年度	09年度	08年度	09年度
亜鉛水溶性化合物	75.0	67.2	0.0	0.0	0.1	0.1	0.0	0.0	41.2	44.0	0.0	0.0	33.7	23.1
アンチモン及びその化合物	84.0	77.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	7.8	6.3	0.0	0.0	76.4	70.7
キシレン	3.2	3.2	3.2	3.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
三価クロム化合物	18.0	17.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.9	2.2	0.0	0.0	16.0	15.3
クロロベンゼン	2.2	2.0	2.2	2.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
ヘキサメチレンテトラミン	93.2	94.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	6.3	7.6	87.9	86.5	0.0	0.0
トルエン	7.5	3.9	7.5	3.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
ニッケル化合物**	22.0	18.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	3.3	2.8	0.0	0.0	19.0	15.2
フェノール	23.9	27.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.4	2.0	22.8	25.0	0.0	0.0
ふっ化水素及びその水溶性塩	2.9	1.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.2	0.6	1.7	1.3	0.0	0.0
マンガン及びその化合物	4.6	5.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.6	0.6	0.0	0.0	4.0	4.6
モリブデン及びその化合物	6.0	4.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.6	0.4	0.0	0.0	5.4	4.0
総 合 計	342.5	321.4	12.9	9.1	0.1	0.1	0.0	0.0	64.2	66.5	112.4	112.8	154.5	132.9

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

* 六価クロム化合物は2007年より全廃したため記載を省略しています。

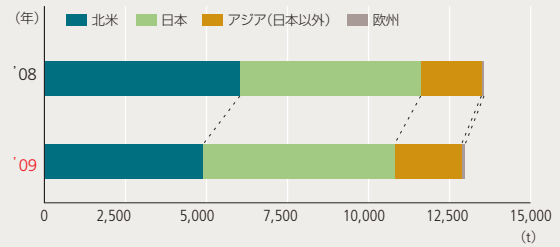
TOPICS

海外製造拠点の環境活動

●海外事業のCO₂排出量

各国の発電エネルギー源（石油、石炭、原子力、水力、風力）の事情が異なるため、同じ電力量を使っても発生するCO₂は異なります。原子力発電が主力のフランスでは、単位電力量あたりのCO₂排出量は日本の1/5となります。グローバル化の進展によって、近年akebonoでは、北米やアジアなど、日本より電力のCO₂換算係数の大きな国での生産量が増加していますが、現地の事情に合わせた着実なCO₂排出量低減の取り組みを進めています。2009年のCO₂排出量は2008年比で、4%削減することができました。

akebonoグループ CO₂排出量推移



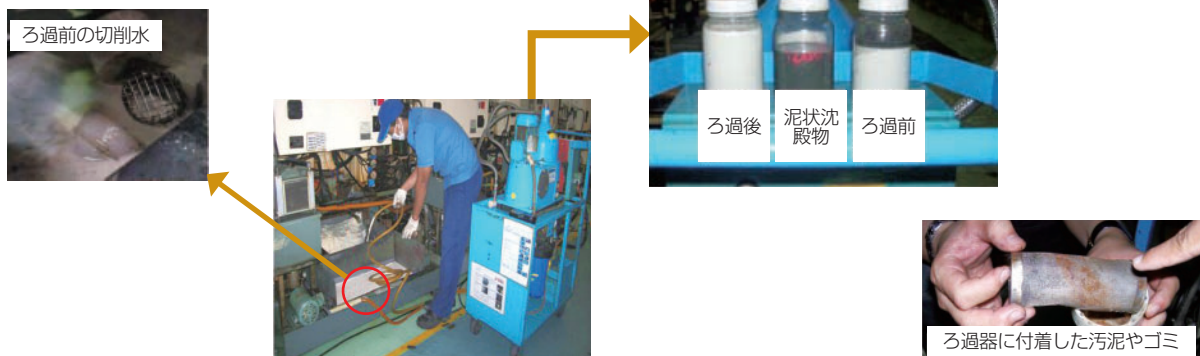
●インドネシア：TDWの環境活動

Pt. Tri Dharma Wisesa (TDW)は水のリサイクルを継続的な課題として取り組んでいます。TDWでは工場排水を浄化して工場用水や植栽に再利用する、逆浸透ろ過装置を設置済みですが、さらに2009年度は再利用水の水質向上をめざして、イオン交換処理システムを導入しました。逆浸透ろ過で分離された泥状沈殿物は、セメント原料としてリサイクルされています。また、TDWではワンダフルプラント活動として大気汚染防止にも努めています。工場内の排出ガスをはじめ、社有車、通勤車両の排気ガスについても定期的に測定。特に、工場からの排出は州の規制値の半分以下という低濃度を達成し、ジャカルタ州知事より環境保全優良企業の表彰を受けました。

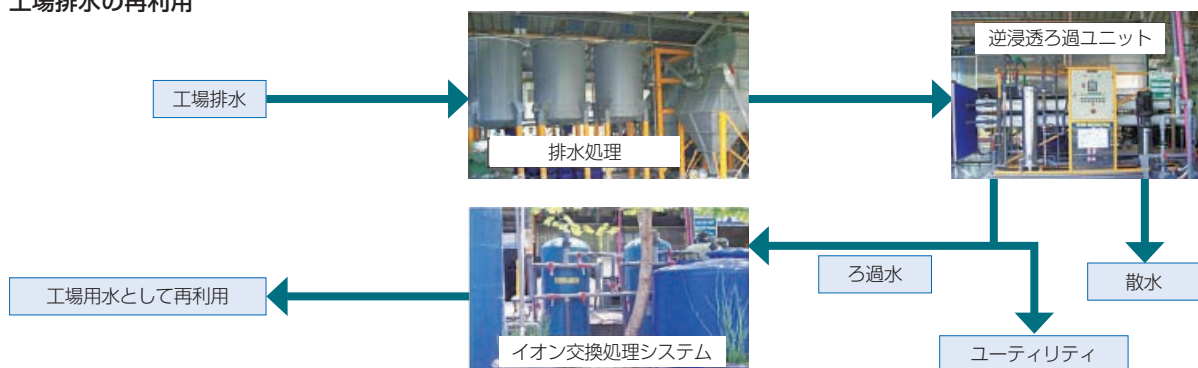


環境保全優良企業表彰の賞状

切削水の再利用



工場排水の再利用



●米国：Akebono Brake, Elizabethtown Plant(ABE)

毎年9月第3週の全米環境週間には各地で環境関連のイベントが盛大に開催されます。なかでもケンタッキー州では毎年、環境保全センターが中心となって、環境に貢献した企業、団体、個人の表彰を行います。ABEは2009年に環境保全大賞を受賞しました。操業以来21年にわたる省エネ活動、リサイクル促進、地域への貢献が評価されての受賞です。



賞状をもつ受賞メンバー

取り組みの例としては

- ①ハーディン郡と共同で地域住民の有害廃棄物（使わなくなった農薬や塗料、エンジンオイル）などの回収窓口になり8tに上る有害廃棄物を安全に処分
- ②埋立処理していた梱包資材などのプラスチックゴミを圧縮減容し、リサイクル化
- ③高所設置の照明灯の間引きなどによる省エネ
- ④溶剤など薬品の管理の徹底
- ⑤電気伝導率計による工程洗浄水の使用量最適化
- ⑥使用済み洗浄水のカスケード活用※による節水
- ⑦従前は埋立処理していた事務用紙、ダンボール、アルミ缶、プラスチックなど680tをリサイクル化
- ⑧コンデンサーバンク設置による電気効率の向上

などがあります。

※カスケード活用（風呂の残り湯を洗濯に使うなど一度使用し劣化したものでも捨てずにそれに適した用途に2次利用すること）



プラスチックゴミの圧縮減容機

圧縮されたゴミ

●中国：広州・蘇州の環境活動

蘇州ではエコファクトリーをめざして、積極的な環境改善を行っています。2009年度は現場の屋根に明かり窓を設け、自然光を効率的に採り入れることで、昼間の照明にかかる電力を節約するとともに、工場内の水銀灯を高効率の蛍光灯に変更することで電力消費量を低減しました。また、コンプレッサー制御をインバータ化することで、軽負荷時にはコンプレッサーの回転数を落とし、節電を

図っています。塗装工程では、粉体塗料の飛散による汚れと塗料のムダをなくすため、粉体塗装機の集塵性能と粉体塗着効率アップを図り、職場環境の向上につなげました。広州でも環境保護の見地から会社の誕生日会などで提供している仕出し弁当の割り箸を使用禁止にしたほか、工場内に多くの観葉植物を配置するなど、職場環境の快適性向上につながる取り組みを進めており、お客様からも高い評価をいただいています。



コンプレッサー



インバーターコントロール制御盤



観葉植物を配置した社員の休憩場所

●フランス：Akebono Europe (Arras)の環境取り組み

Akebono Europe (Arras)では節水活動を徹底することにより、2009年度の水消費量を前年度比20%削減することができました。エネルギーについても冬季は冷却塔のファンを停止し、外気による冷却を図る、いわゆるフリークーリング化を実施し、ファンの動力エネルギーを削減するなどの省エネ活動を着実に進めています。また、表面処理工程の防錆前処理工程においては、処理槽の改善を行い、排水負荷を低減することができました。一方、REACH(欧州化学品規制)への対応としては2010年より順次始まる化学物質の

本登録に向けて、予備登録を行った企業により組織される化学物質情報交換フォーラム(SIEF)に参加し、準備を進めています。2010年以降はすべての新規材料について、当社の用途が登録されるようにフォローします。また、現時点で高懸念物質(SVHC)への候補にあがっている一連の化学物質群は、自社製品には非含有であることをお客様にお知らせしています。サプライチェーンのなかで物質登録に漏れが生じないよう、取り扱いの化学物質については、量および用途とともに取引先様への情報提供を行い、2009年11月にすべての通知を完了させています。

*海外拠点の正式名称はp.67に掲載しています。

環境に優しい物流の仕組みづくり

物流におけるCO₂排出量の抑制

akebonoでは、物流段階での環境負荷の低減に努めています。部品や製品の輸送における、輸送方法や積載方法の効率化、環境負荷の低い輸送手段への切り替えなどを行い、CO₂排出量の削減を進めています。akebonoグループの運送事業会社である㈱アロックスでは、社員向け環境配慮運転の研修会実施や、ドライバーに走行速度などの運転状態の変化を知らせるデジタルタコグラフ、エコタイヤの導入など、環境に優しい物流事業の構築をめざしています。

これらの取り組みに加え、2009年度は生産品目の移管による輸送距離の短縮などにより、CO₂排出量を537t削減することができました。エネルギー消費原単位は削減目標前年度比1%削減に対して、2009年度は2008年度比2.4%削減を達成しました。



燃費がよくなるエコタイヤを輸送トラックに導入



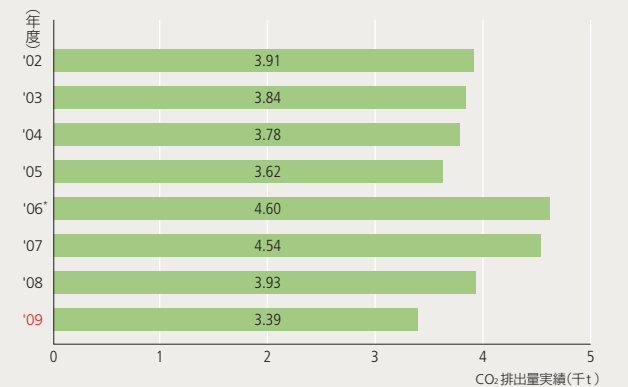
物流に伴うエネルギー使用量とCO₂排出量

	06年度	07年度	08年度	09年度
総輸送量(万トンキロ)	6,377	6,544	5,814	5,144
エネルギー使用量(原油換算kℓ)	1,759	1,749	1,518	1,310
CO ₂ 排出量(t-CO ₂)	4,600	4,540	3,930	3,393
エネルギー消費原単位	0.276	0.267	0.261	0.255

【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(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。

輸送部門におけるCO₂排出量



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

リターナブルケース・ボックスの利用拡大

製品や部品の梱包に使用する段ボールは開封後に産業廃棄物となるためakebonoでは繰り返し使用ができるリターナブル梱包の利用拡大に取り組んでいます。北米、欧州、インドネシア、中国などの主要仕向け先では導入済みのリターナブル・ボックスを、2009年度はタイ工場と国内工場間の輸出入品に拡大しました。

タイ工場向けリターナブルケース・ボックスの導入



改善前: 段ボール



改善後: リターナブル・ボックス

「akebonoエコパッド」と「リビルトシュー」で循環型社会の構築に貢献します

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ドラムブレーキに使用されるドラムブレーキシューの販売および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を確立しました。現在は「エコシュー」として販売しています。ディスクブレーキパッドについても有効利用による廃棄物削減と環境保全への貢献という想いから生まれたのが2005年に発売した「akebonoエコパッド」です。akebonoエコパッドは標準化と統合を推し進め、経済的で環境に優しい商品として市場を拡大しています。また、同年には公害防止や再資源化に関する自動車リサイクル法も施行され、補修品市場での採用拡大を期待するとともに、今後も炭素排出量が少なく再生可能な製品で循環型社会の構築に貢献します。

使用済みドラムブレーキシューとディスクブレーキパッドの回収状況

使用済みのドラムブレーキシュー・ディスクブレーキパッドは、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。使用済みドラムブレーキシューは年間約60万本を回収し、また、使用済みディスクブレーキパッドは年間90万個を回収しています。

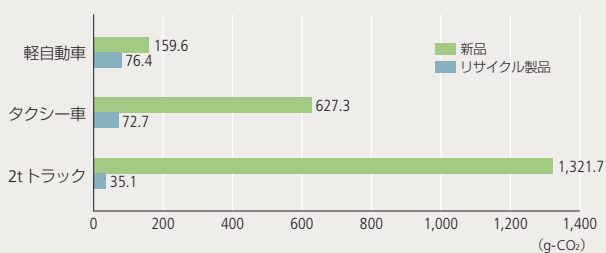
使用済み製品回収実績



リサイクル製品のLCA評価(LCIによるCO₂排出量比較)

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

LCI評価によるCO₂排出量比較



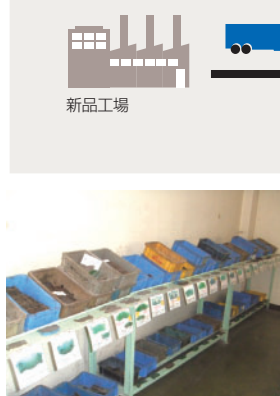
リサイクルルート



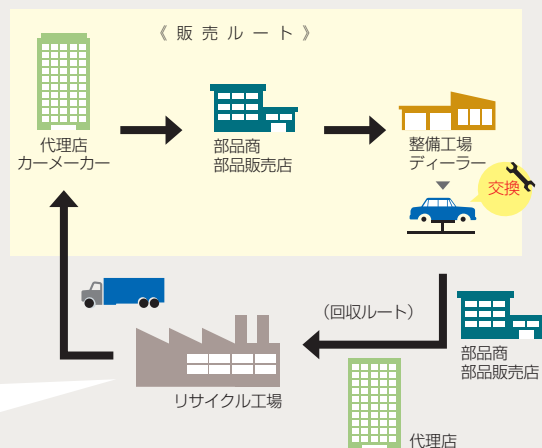
「akebonoエコパッド」(商標登録済)



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



【LCA (ライフサイクルアセスメント)】

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

【LCI (ライフサイクルインベントリ分析)】

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

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)

	1999	2000	2001	2002
売上高	¥ 1,211	¥ 1,264	¥ 1,267	¥ 1,266
売上総利益	191	216	219	250
売上高売上総利益率(%)	15.8	17.0	17.3	19.7
販売費及び一般管理費	147	157	164	165
売上高販売費及び一般管理費率(%)	12.1	12.4	12.9	13.0
営業利益又は営業損失(△)	44	59	56	85
売上高営業利益率(△は損失率)(%)	3.6	4.6	4.4	6.7
当期純利益又は当期純損失(△)	△9	△14	1	△63
売上高当期純利益率(△は損失率)(%)	△0.8	△1.1	0.1	△5.0
総資産当期純利益率(ROA)(△は損失率)(%)	△0.7	△1.1	0.1	△4.4
自己資本当期純利益率(ROE)(△は損失率)(%)	△5.7	△9.1	0.6	△35.5
設備投資	98	78	154	76
減価償却費	79	77	74	69
営業活動によるキャッシュ・フロー	123	92	123	80
投資活動によるキャッシュ・フロー	△86	△46	△110	△40
財務活動によるキャッシュ・フロー	△78	△71	△7	△28

(単位: 千株)

期末発行済株式数	94,010	94,010	94,019	94,019
----------	--------	--------	--------	--------

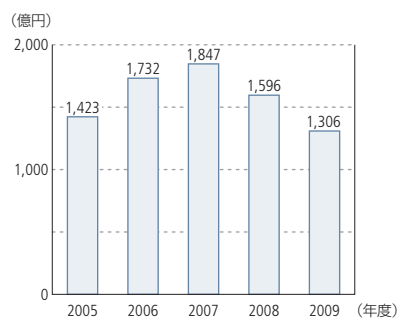
(単位: 円)

1株当たり当期純利益又は当期純損失(△)	¥ △9.84	¥ △14.54	¥ 1.05	¥ △67.25
1株当たり配当金	3.00	2.00	1.00	1.00

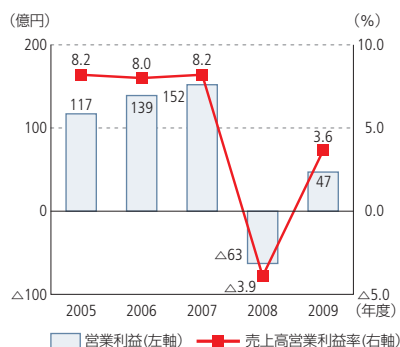
(単位: 億円)

総資産	¥ 1,285	¥ 1,295	¥ 1,412	¥ 1,432
有利子負債残高	781	695	719	638
D/Eレシオ(倍)	5.0	4.8	3.4	4.4
自己資本	155	145	211	145
自己資本比率(%)	12.1	11.2	14.9	10.1

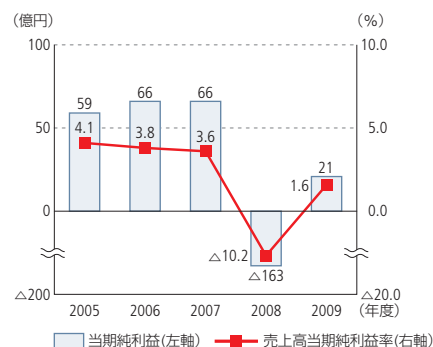
売上高



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



(単位: 億円)

2003	2004	2005	2006	2007	2008	2009
¥ 1,414	¥ 1,328	¥ 1,423	¥ 1,732	¥ 1,847	¥ 1,596	¥ 1,306
284	260	309	351	366	146	198
20.1	19.6	21.7	20.3	19.8	9.2	15.2
184	162	191	213	214	209	151
13.1	12.2	13.5	12.3	11.6	13.1	11.6
99	98	117	139	152	△63	47
7.0	7.4	8.2	8.0	8.2	△3.9	3.6
46	52	59	66	66	△163	21
3.2	3.9	4.1	3.8	3.6	△10.2	1.6
3.4	4.2	4.3	4.3	4.2	△10.6	1.3
25.8	21.7	17.2	15.0	13.7	△42.2	5.8
63	58	82	89	149	178	54
63	74	76	93	99	114	100
178	140	122	108	151	42	32
△43	△37	△119	△91	△160	△136	△134
△133	△94	△32	△33	1	386	△0

(単位: 千株)

95,508	97,508	110,816	110,992	110,992	110,992	135,992
--------	--------	---------	---------	---------	---------	---------

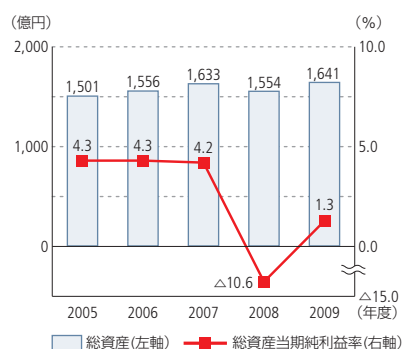
(単位: 円)

¥ 48.50	¥ 54.29	¥ 56.60	¥ 61.86	¥ 61.85	¥△151.65	¥ 17.80
4.00	6.00	6.00	6.00	10.00	5.00	5.00

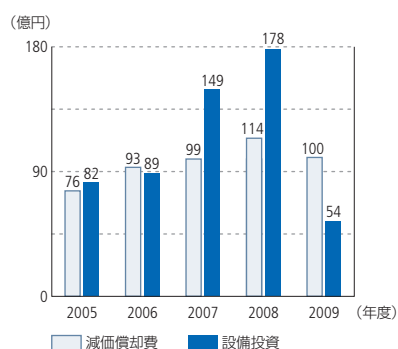
(単位: 億円)

¥ 1,266	¥ 1,222	¥ 1,501	¥ 1,556	¥ 1,633	¥ 1,554	¥ 1,641
514	430	454	438	431	793	671
2.4	1.6	1.1	0.9	0.9	2.9	1.5
210	272	410	473	498	274	438
16.6	22.3	27.3	30.4	30.5	17.6	26.7

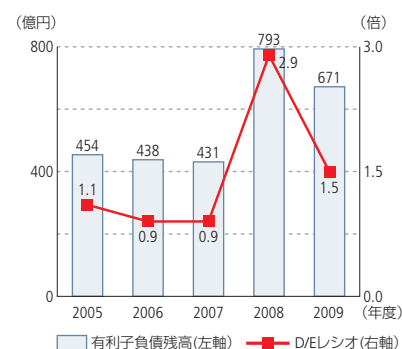
総資産／総資産当期純利益率(ROA)



設備投資／減価償却費



有利子負債残高／D/Eレシオ



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 2009年度(2010年3月31日現在)および2008年度(2009年3月31日現在)

	百万円		千米ドル(注)
	2009	2008	2009
資産の部			
流動資産			
現金及び預金	¥ 16,754	¥ 29,625	\$ 180,150
受取手形及び売掛金	26,624	17,447	286,279
有価証券	10,800	2,000	116,129
商品及び製品	4,699	2,121	50,526
仕掛品	1,587	1,425	17,064
原材料及び貯蔵品	6,077	5,714	65,344
未収入金	3,405	4,952	36,612
繰延税金資産	1,983	3,234	21,322
その他	1,237	1,148	13,301
貸倒引当金	△22	△42	△236
流動資産合計	73,144	67,623	786,494
固定資産			
有形固定資産			
建物及び構築物	44,715	45,011	480,806
減価償却累計額	△26,635	△26,440	△286,397
建物及び構築物(純額)	18,080	18,571	194,408
機械装置及び運搬具	118,469	120,197	1,273,860
減価償却累計額	△90,296	△93,057	△970,924
機械装置及び運搬具(純額)	28,173	27,140	302,935
土地	21,498	21,356	231,161
建設仮勘定	4,478	3,642	48,150
その他	18,509	20,773	199,021
減価償却累計額	△17,133	△18,480	△184,225
その他(純額)	1,376	2,292	14,795
有形固定資産合計	73,605	73,000	791,451
無形固定資産			
のれん	205	392	2,204
その他	1,110	1,177	11,935
無形固定資産合計	1,315	1,569	14,139
投資その他の資産			
投資有価証券	9,199	5,983	98,913
繰延税金資産	6,150	6,453	66,129
その他	804	896	8,645
貸倒引当金	△98	△96	△1,053
投資その他の資産合計	16,055	13,236	172,634
固定資産合計	90,976	87,805	978,236
資産合計	¥ 164,120	¥ 155,428	\$ 1,764,731

連結財務諸表注記をご参照ください。

	百万円		千円ドル(注)
	2009	2008	2009
負債の部			
流動負債			
支払手形及び買掛金	¥ 16,553	¥ 14,048	\$ 177,989
短期借入金	6,742	16,634	72,494
短期社債	—	9,984	—
1年内償還予定の社債	100	200	1,075
1年内返済予定の長期借入金	4,568	4,380	49,118
未払法人税等	560	1,480	6,021
未払費用	4,765	3,725	51,236
繰延税金負債	32	7	344
賞与引当金	1,877	1,631	20,182
事業構造改善引当金	410	3,268	4,408
設備関係支払手形	233	757	2,505
その他	2,473	3,069	26,591
流動負債合計	38,313	59,183	411,967
固定負債			
社債	—	100	—
長期借入金	55,610	47,874	597,956
長期末払金	2,058	2,983	22,129
退職給付引当金	5,908	7,192	63,526
役員退職慰労引当金	165	200	1,774
繰延税金負債	909	1,158	9,774
再評価に係る繰延税金負債	4,268	4,268	45,892
在外子会社の事業譲受に係る特定勘定	7,615	—	81,881
その他	188	251	2,021
固定負債合計	76,721	64,026	824,956
負債合計	115,034	123,209	1,236,924
純資産の部			
株主資本			
資本金	19,939	13,578	214,397
資本剰余金	14,248	7,883	153,204
利益剰余金	8,661	6,601	93,129
自己株式	△2,404	△2,445	△25,849
株主資本合計	40,445	25,617	434,892
評価・換算差額等			
その他有価証券評価差額金	771	△503	8,290
土地再評価差額金	5,882	5,882	63,247
為替換算調整勘定	△3,303	△3,643	△35,516
評価・換算差額等合計	3,349	1,737	36,010
新株予約権	234	268	2,516
少数株主持分	5,058	4,597	54,387
純資産合計	49,086	32,219	527,806
負債純資産合計	¥164,120	¥155,428	\$1,764,731

連結損益計算書

曙ブレーキ工業株式会社および連結子会社 2009年度(2009年4月1日から2010年3月31日)および2008年度(2008年4月1日から2009年3月31日)

	百万円		千米ドル(注)
	2009	2008	2009
売上高	¥ 130,604	¥ 159,649	\$ 1,404,344
売上原価	110,801	145,035	1,191,408
売上総利益	19,803	14,614	212,935
販売費及び一般管理費	15,140	20,903	162,795
営業利益又は営業損失(△)	4,663	△6,289	50,139
営業外収益			
受取利息	123	182	1,322
受取配当金	75	160	806
雇用調整助成金	72	—	774
持分法による投資利益	9	—	96
受取賃貸料	—	301	—
雑収入	273	454	2,935
営業外収益合計	552	1,097	5,935
営業外費用			
支払利息	1,365	1,306	14,677
為替差損	133	351	1,430
減価償却費	259	209	2,784
製品補償費	206	218	2,215
持分法による投資損失	—	53	—
開業費償却	—	0	—
雑支出	582	571	6,258
営業外費用合計	2,545	2,708	27,365
経常利益又は経常損失(△)	2,670	△7,900	28,709
特別利益			
固定資産売却益	17	3,325	182
投資有価証券売却益	1	0	10
負ののれん発生益	371	—	3,989
事業構造改善引当金戻入額	313	—	3,365
補助金収入	123	189	1,322
子会社適格退職年金制度終了益	73	—	784
退職給付制度終了益	—	938	—
その他	—	98	—
特別利益合計	897	4,551	9,645
特別損失			
固定資産除売却損	403	493	4,333
減損損失	376	9,491	4,043
子会社厚生年金基金脱退拠出金	62	—	666
投資有価証券評価損	4	1,904	43
事業構造改善引当金繰入額	—	3,268	—
棚卸資産会計基準の適用に伴う影響額	—	56	—
その他	43	1,731	462
特別損失合計	889	16,943	9,559
税金等調整前当期純利益又は税金等調整前当期純損失(△)	2,678	△20,292	28,795
法人税、住民税及び事業税	676	506	7,268
法人税等還付税額	△668	△1,896	△7,182
法人税等の更生、決定等による納付税額又は還付税額	—	447	—
法人税等調整額	228	△2,383	2,451
法人税等合計	236	△3,326	2,537
少数株主利益又は少数株主損失(△)	382	△690	4,107
当期純利益又は当期純損失(△)	¥ 2,061	¥ △16,277	\$ 22,161

	円		米ドル
1株当たり情報			
当期純利益又は当期純損失(△)	¥ 17.80	¥ △151.65	\$ 0.19
潜在株式調整後当期純利益	17.76	—	0.19
配当金	5.00	5.00	0.05

連結財務諸表注記をご参照ください。

連結株主資本等変動計算書(要約)

曙ブレーキ工業株式会社および連結子会社 2009年度(2009年4月1日から2010年3月31日)および2008年度(2008年4月1日から2009年3月31日)

	百万円		千米ドル(注)
	2009	2008	2009
株主資本			
資本金			
前期末残高	¥ 13,578	¥ 13,578	\$ 146,000
新株の発行	6,362	—	68,408
当期末残高	19,939	13,578	214,397
資本剰余金			
前期末残高	7,883	7,882	84,763
新株の発行	6,362	—	68,408
自己株式の処分	3	0	32
当期末残高	14,248	7,883	153,204
利益剰余金			
前期末残高	6,601	24,323	70,978
在外子会社の会計処理の変更に伴う増減	—	△110	—
剰余金の配当	—	△1,073	—
当期純利益又は当期純損失(△)	2,061	△16,277	22,161
土地再評価差額金の取崩	—	△262	—
当期末残高	8,661	6,601	93,129
自己株式			
前期末残高	△2,445	△2,461	△26,290
自己株式の取得	△2	△8	△21
自己株式の処分	43	24	462
当期末残高	△2,404	△2,445	△25,849
株主資本合計	40,445	25,617	434,892
評価・換算差額等			
その他有価証券評価差額金			
前期末残高	△503	636	△5,408
当期変動額	1,273	△1,139	13,688
当期末残高	771	△503	8,290
土地再評価差額金			
前期末残高	5,882	5,276	63,247
当期変動額	—	606	—
当期末残高	5,882	5,882	63,247
為替換算調整勘定			
前期末残高	△3,643	543	△39,172
当期変動額	339	△4,185	3,645
当期末残高	△3,303	△3,643	△35,516
評価・換算差額等合計	3,349	1,737	36,010
新株予約権			
前期末残高	268	200	2,881
当期変動額	△34	68	△365
当期末残高	234	268	2,516
少数株主持分			
前期末残高	4,597	6,571	49,430
当期変動額	461	△1,974	4,956
当期末残高	5,058	4,597	54,387
純資産合計	¥ 49,086	¥ 32,219	\$ 527,806

連結財務諸表注記をご参照ください。

連結キャッシュ・フロー計算書

曙ブレーキ工業株式会社および連結子会社 2009年度(2009年4月1日から2010年3月31日)および2008年度(2008年4月1日から2009年3月31日)

	百万円		千米ドル(注)
	2009	2008	2009
営業活動によるキャッシュ・フロー			
税金等調整前当期純利益又は税金等調整前当期純損失(△)	¥ 2,678	¥△20,292	\$ 28,795
減価償却費	10,037	11,441	107,924
減損損失	376	9,491	4,043
貸倒引当金の増減額(△は減少)	△18	47	△193
退職給付引当金の増減額(△は減少)	△2,204	△2,838	△23,698
事業構造改善引当金の増減額(△は減少)	△2,859	3,268	△30,741
受取利息及び受取配当金	△198	△342	△2,129
持分法による投資損益(△は益)	△9	53	△96
支払利息	1,365	1,306	14,677
固定資産除売却損益(△は益)	386	△2,833	4,150
投資有価証券売却損益(△は益)	△1	△0	△10
投資有価証券評価損益(△は益)	4	1,904	43
売上債権の増減額(△は増加)	△8,931	10,075	△96,032
たな卸資産の増減額(△は増加)	173	2,039	1,860
仕入債務の増減額(△は減少)	2,207	△6,711	23,731
その他	1,808	△1,185	19,440
小計	4,817	5,422	51,795
利息及び配当金の受取額	198	342	2,129
利息の支払額	△1,378	△1,253	△14,817
法人税等の支払額	△1,551	△312	△16,677
法人税等の還付額	1,101	—	11,838
営業活動によるキャッシュ・フロー	3,187	4,200	34,268
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	△9,000	—	△96,774
有価証券の償還による収入	6,000	—	64,516
定期預金の預入による支出	△12,297	—	△132,225
定期預金の払戻による収入	9,295	—	99,946
有形固定資産の取得による支出	△5,152	△17,552	△55,397
有形固定資産の売却による収入	89	6,388	956
無形固定資産の取得による支出	△210	△251	△2,258
投資有価証券の取得による支出	△1,090	△2,794	△11,720
投資有価証券の売却による収入	1	1	10
事業譲受による支出	△1,114	—	△11,978
その他	104	646	1,118
投資活動によるキャッシュ・フロー	△13,374	△13,563	△143,806
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)	△10,146	7,877	△109,096
短期社債の純増減額(△は減少)	△9,984	7,987	△107,354
長期借入れによる収入	12,313	29,667	132,397
長期借入金の返済による支出	△4,490	△2,803	△48,279
ファイナンス・リース債務の返済による支出	△97	△2,450	△1,043
社債の償還による支出	△200	△200	△2,150
株式の発行による収入	12,656	—	136,086
配当金の支払額	△4	△1,072	△43
少数株主への配当金の支払額	△67	△344	△720
自己株式の増減額(△は増加)	10	△3	107
その他	△22	△28	△236
財務活動によるキャッシュ・フロー	△32	38,629	△344
現金及び現金同等物に係る換算差額	148	△602	1,591
現金及び現金同等物の増減額(△は減少)	△10,072	28,665	△108,301
現金及び現金同等物の期首残高	31,625	2,960	340,053
現金及び現金同等物の期末残高	¥ 21,552	¥ 31,625	\$ 231,741

連結財務諸表注記をご参照ください。

※1及び※2は、それぞれ「3ヶ月超の譲渡性預金」及び「3ヶ月超の定期預金」の収入及び支出であり、短期的な資金運用によるものです。※1及び※2を除く2009年度の投資活動によるキャッシュ・フローは△7,372百万円となり、※1及び※2を含む実質的な現金及び現金同等物の期末残高は27,554百万円となります。

連結財務諸表注記

曙ブレーキ工業株式会社および連結子会社 2009年度(2009年4月1日から2010年3月31日)および2008年度(2008年4月1日から2009年3月31日)

1. 連結財務諸表作成のための基本となる事項

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

連結財務諸表は、当社が登記され事業を行っている日本の通貨である日本円で表示されています。日本国外の読者の便宜のため、日本円の金額を米ドルへ換算した金額も表示しています。換算レートは2010年3月31日における交換レートに近い1米ドル=93円で計算されています(千ドル未満は切り捨て。1株当たり情報はセント未満切り捨て)。なお、これらの米ドル表示金額は、日本円の金額が実際の米ドルにこの換算レートもしくはその他の為替換算レートにて換算されることを意味するものではありません。

2. 重要な会計方針

連結の範囲

2010年3月31日現在の連結財務諸表は、当社および33社(2008年度も33社)の重要な子会社を含めています。実質支配力および影響力基準により当社が経営に支配力を行使できる会社はすべて連結され、当社が重要な影響力を行使できる会社には持分法を適用しています。2009年度において、新たにABMA, LLCを設立し、連結の範囲に含めています。また、アケボノコーポレーションアジアPTE. LTD.は清算したため、連結の範囲から除いています。

関連会社1社(2008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(2008年度も2社)の関連会社に対する投資については原価法を適用しています。持分法を適用していない関連会社が連結財務諸表に与える影響は軽微です。連結子会社および持分法適用会社に対する投資額と時価純資産との差額は、5年間の償却期間で償却されています。連結上、すべての重要な内部取引および債権債務は消去しています。連結会社間の内部取引から生じるすべての重要な未実現利益は消去しています。

3. セグメント情報

2009年度および2008年度における、当社および子会社の事業の種類別セグメント、所在地別セグメントに関する情報は以下のとおりです。

(1) 事業の種類別セグメント

グループはブレーキ製品関連事業のみの単一セグメントです。

(2)所在地別セグメント

2009年度および2008年度における、当社および子会社の所在地別セグメント情報は以下のとおりです。

	百万円					
	日本	北米	欧州	アジア	消去又は全社	連結
	2009					
外部顧客に対する売上高	¥ 76,655	¥ 35,462	¥2,822	¥15,665	¥ —	¥130,604
セグメント間の 内部売上高・振替	6,439	329	1,402	179	△8,349	—
合計	83,094	35,791	4,224	15,844	△8,349	130,604
営業費用	79,730	36,908	4,183	13,636	△8,516	125,941
営業利益又は営業損失(△)	¥ 3,365	¥△1,117	¥ 41	¥ 2,208	¥ 167	¥ 4,663
資産合計	¥107,390	¥ 37,146	¥3,685	¥13,431	¥ 2,468	¥164,120

	千米ドル(注1)					
	日本	北米	欧州	アジア	消去又は全社	連結
	2009					
外部顧客に対する売上高	\$ 824,247	\$ 381,311	\$30,344	\$168,440	\$ —	\$1,404,344
セグメント間の 内部売上高・振替	69,236	3,537	15,075	1,924	△89,774	—
合計	893,483	384,849	45,419	170,365	△89,774	1,404,344
営業費用	857,311	396,860	44,978	146,623	△91,569	1,354,204
営業利益又は営業損失(△)	\$ 36,182	\$△12,010	\$ 440	\$ 23,741	\$ 1,795	\$ 50,139
資産合計	\$1,154,731	\$ 399,419	\$39,623	\$144,419	\$ 26,537	\$1,764,731

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

注：1. 米ドル金額は便宜上2010年3月31日における変換レートに近い1米ドル＝93円で計算されています(千ドル未満は切り捨て)。

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

日本以外の区分に属する主な国は以下のとおりです。

北米：アメリカ合衆国

欧州：フランス・イギリス

アジア：タイ・中国・インドネシア

akebono 国内主要企業別環境データ

曙ブレーキ山形製造株式会社 生産品目: ディスクブレーキパッド

[2000年3月 ISO14001認証取得]

◆大気 (大気汚染防止法、県条例)	項目	単位	規 準		2008年度実績		2009年度実績	
			規制値		最大値	平均値	最大値	平均値
	ばいじん	g/m ³ N	0.1		0.006	0.004未満	0.014	0.011
	NOx	ppm	950		76.0	62.00	88.0	76.60
	SOx	m ³ N/h	7.91		0.00	0.000	0.02未満	0.02未満
◆水質 (水質汚濁防止法、県条例)	項目	単位	通常	日間平均	最大値	平均値	最大値	平均値
	pH	—	5.8～8.6	—	7.3	7.0	7.0	6.7
	BOD	mg/l	25	20	19.0	9.4	46.0	11.2
	ss (懸濁物質)	mg/l	60	50	7.5	2.8	29.0	8.3
	油分 (nヘキサン抽出物)	mg/l	5	—	4.2	2.3	3.2	1.9
	大腸菌	個/cm ³	—	3,000	130	77	13	13
	アンモニア、アンモニウム化合物、亜硝酸化合物、硝酸化合物	mg/l	100	—	15.0	4.6	43.9	19.7

◆PRTR法対象化学物質

単位: kg/年度

単位:kg/年度														
物 質 名	取扱量		排出量				移動量				除去処理量		消費量 (製品付着)	
			大気		水域		埋立		リサイクル					
	08年	09年	08年	09年	08年	09年	08年	09年	08年	09年	08年	09年	08年	09年
アンチモン及びその化合物	36,000	38,200	7	8	0	0	0	0	4,400	4,600	0	0	32,000	33,600
クロム及び三価クロム化合物	0	1,200	0	0	0	0	0	0	0	100	0	0	0	1,100
ヘキサメチレンテトラミン	42,000	50,300	8	10	0	0	0	0	5,100	6,000	37,000	44,300	0	0
トルエン	2,900	2,900	2,900	2,900	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
フェノール	8,900	12,200	2	2	0	0	0	0	1,100	1,500	7,800	10,700	0	0
マンガン及びその化合物	4,600	5,200	1	1	0	0	0	0	550	600	0	0	4,000	4,600
モリブデン及びその化合物	2,200	1,400	0	0	0	0	0	0	260	200	0	0	1,900	1,200
総 合 計	96,600	111,400	2,918	2,921	0	0	0	0	11,410	13,000	44,800	55,000	37,900	40,500

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]

◆大気 (大気汚染防止法、県条例)	項目	単位	規 準		2008年度実績		2009年度実績	
			規制値		最大値	平均値	最大値	平均値
	ばいじん	g/m ³ N	—		0.009	0.008	0.014	0.010
	NOx	ppm	—		40	36	58	57
	SOx	m ³ N/h	0.87		0.008未満	0.008未満	0.007未満	0.006未満
◆水質 (水質汚濁防止法、県条例)	項目	単位	通常	日間平均	最大値	平均値	最大値	平均値
	pH	—	5.8～8.6	—	7.7	7.3	7.7	7.3
	BOD	mg/l	40	—	7.1	1.8	2.7	1.8
	ss (懸濁物質)	mg/l	70	—	24.0	9.8	33.0	12.8
	油分 (nヘキサン抽出物)	mg/l	10	—	1.0未満	1.0未満	1.0未満	1.0未満
	大腸菌	個/cm ³	—	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					
	08年	09年	08年	09年	08年	09年	08年	09年	08年	09年	08年	09年	08年	09年
アンチモン及びその化合物	37,000	38,800	0	0	0	0	0	0	1,500	1,700	0	0	35,000	37,100
クロム及び三価クロム化合物	18,000	16,300	0	0	0	0	0	0	1,900	2,100	0	0	16,000	14,200
ヘキサメチレンテトラミン	44,000	43,800	0	0	0	0	0	0	850	1,600	44,000	42,200	0	0
トルエン	1,400	—	1,400	—	0	—	0	—	0	—	0	—	0	—
フェノール	15,000	14,800	0	0	0	0	0	0	290	500	15,000	14,300	0	0
モリブデン及びその化合物	1,500	3,000	0	0	0	0	0	0	150	200	0	0	1,400	2,800
総 合 計	116,900	116,700	1,400	0	0	0	0	0	4,690	6,100	59,000	56,500	52,400	54,100

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

六価クロムは2007年度より全廃いたしました。

四捨五入の影響により、マスバランスの合計値と異なる場合があります。

◆大気 (大気汚染防止法、県条例)	項目	単位	規 準		2008年度実績		2009年度実績	
			規制値		最大値	平均値	最大値	平均値
◆水質 (水質汚濁防止法、県条例)	ばいじん	g/m ³ N	—		0.005未満	0.005未満	0.005未満	0.005未満
	NOx	ppm	—		110	77.8	78	56.6
	SOx	m ³ N/h	0.63		0.06	0.02	0.16	0.16
	項目	単位	通常	日間平均	最大値	平均値	最大値	平均値
◆PRTR法対象化学物質	pH	—	5.8~8.6	—	8.6	7.6	8.2	7.5
	BOD	mg/l	25	20	14.0	8.1	12.0	7.5
	ss (懸濁物質)	mg/l	70	60	16.0	10.9	24.0	12.3
	油分 (nヘキサン抽出物)	mg/l	10	—	1.4	1.0	0.9	0.6
	大腸菌	個/cm ³	—	3,000	200	46	35	6
	亜鉛	mg/l	2	—	0.4	0.10	0.15	0.08

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					
	08年	09年	08年	09年	08年	09年	08年	09年	08年	09年	08年	09年	08年	09年
亜鉛水溶性化合物	7,500	5,000	0	0	0	0	0	0	3,200	1,300	0	0	4,200	3,700
キシレン	3,200	3,200	3,200	3,200	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
ニッケル化合物	22,000	18,000	0	0	0	0	0	0	3,300	2,800	0	0	19,000	15,200
ふっ化水素及びその水溶性塩	2,900	1,900	0	0	0	0	0	0	1,200	600	1,700	1,300	0	0
総 合 計	35,600	28,100	3,200	3,200	0	0	0	0	7,700	4,700	1,700	1,300	23,200	18,900

◆大気 (大気汚染防止法、県条例)	項目	単位	規 準		2008年度実績		2009年度実績	
			規制値		最大値	平均値	最大値	平均値
◆水質 (水質汚濁防止法、県条例)	ばいじん	g/m ³ N	0.3		0.005未満	0.005未満	0.005未満	0.005未満
	NOx	ppm	250		54.0	23	45	40
	SOx	m ³ N/h	1.17		2.0以下	2.0以下	2.0以下	2.0以下
	項目	単位	通常	日間平均	最大値	平均値	最大値	平均値
◆PRTR法対象化学物質	pH	—	5.8~8.6	—	7.4	7.2	7.5	7.3
	BOD	mg/l	25	20	8.8	4.1	9.3	4.8
	ss (懸濁物質)	mg/l	70	60	6.6	2.7	5.2	2.9
	油分 (nヘキサン抽出物)	mg/l	10	—	1.5	1.5	不検出	不検出
	大腸菌	個/cm ³	—	3,000	1,300	697	70	70
	亜鉛	mg/l	2	—	0.03	0.01	不検出	不検出

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					
	08年	09年	08年	09年	08年	09年	08年	09年	08年	09年	08年	09年	08年	09年
アンチモン及びその化合物	1,000	—	0	—	0	—	0	—	12	—	0	—	1,000	—
ヘキサメチレンテトラミン	1,400	—	0	—	0	—	0	—	39	—	1,300	—	0	—
総 合 計	2,400	—	0	—	0	—	0	—	51	—	1,300	—	1,000	—

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

◆大気 (大気汚染防止法、県条例)	項目	単位	規 準		2009年度実績	
			規制値		最大値	平均値
◆水質 (水質汚濁防止法、県条例)	ばいじん	g/m ³ N	0.2		—	0.0047未満
	項目	単位	通常	日間平均	最大値	平均値
	pH	—	5.8~8.6	—	—	7.4
	BOD	mg/l	25	20	—	4.0

曙ブレーキ羽生製造株式会社 生産品目:ディスクブレーキパッド [2008年度で生産終了]

[2003年3月 ISO14001認証取得]

◆大気 (大気汚染防止法、県条例)	項目	単位	規 準		2008年度実績		2009年度実績	
			規制値		最大値	平均値	最大値	平均値
	ばいじん	g/m³N	—		0.0062未満	0.0062未満	ボイラー運転停止により 該当設備なし	
	NOx	ppm	—		71.0	64.5		
	SOx	m³N/h	0.63		0.0063	0.0062		
◆水質 (水質汚濁防止法、県条例)	項目	単位	通常	日間平均	最大値	平均値	最大値	平均値
	pH	—	5.8~8.6	—	8.1	7.8	8.0	7.9
	BOD	mg/l	25	20	7.5	2.6	2.7	1.4
	COD	kg/日	7.4	総量規制	0.7	0.6	5.5	4.6
	ss(懸濁物質)	mg/l	60	50	14.0	10.9	13.0	4.8
	油分(nヘキサン抽出物)	mg/l	5	—	2.0	2.0	不検出	不検出
	全窒素	kg/日	9.8→8.3	総量規制	2.8	1.8	7.8	4.2
	全リン	kg/日	1.3→1.23	総量規制	0.1	0.07	0.7	0.40
	大腸菌	個/cm³	—	3,000	700	145	42	4
	フッ素	mg/l	8	—	不検出	不検出	不検出	不検出
	アンモニア、アンモニウム化合物、亜硝酸化合物、硝酸化合物	mg/l	100	—	18.0	8.4	7.6	3.5

◆PRTR法対象化学物質

単位:kg/年度

単位: Kg/年														
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					
	08年	09年	08年	09年	08年	09年	08年	09年	08年	09年	08年	09年	08年	09年
アンチモン及びその化合物	10,000	—	0	—	0	—	0	—	1,900	—	0	—	8,400	—
クロム及び三価クロム化合物	0	—	0	—	0	—	0	—	0	—	0	—	0	—
ヘキサメチレンテトラミン	5,800	—	0	—	0	—	0	—	270	—	5,600	—	0	—
トルエン	1,700	—	1,700	—	0	—	0	—	0	—	0	—	0	—
モリブデン及びその化合物	2,300	—	0	—	0	—	0	—	150	—	0	—	2,100	—
総 合 計	19,800	—	1,700	—	0	—	0	—	2,320	—	5,600	—	10,500	—

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]

◆大気 (大気汚染防止法、県条例)	項目	単位	規 準		2008年度実績		2009年度実績	
			規制値		最大値	平均値	最大値	平均値
	ばいじん	g/m³N	0.3		0.004	0.002未満	0.004	0.002未満
	NOx	ppm	180		90	59	94	61
	SOx	m³N/h	0.95		0.015	0.004	0.034	0.001未満
◆水質 (水質汚濁防止法、県条例)	項目	単位	通常	日間平均	最大値	平均値	最大値	平均値
	pH	—	5.8~8.6	—	7.5	7.0	6.4	6.9
	BOD	mg/l	25	20	25.0	15.8	25.0	15.7
	COD	kg/日	47.9→49.0	総量規制	46.0	25.5	39.5	29.9
	ss(懸濁物質)	mg/l	60	50	20.0	3.6	26.0	6.6
	油分(nヘキサン抽出物)	mg/l	5	—	2.0	0.5	不検出	不検出
	全窒素	kg/日	73.8→56.1	総量規制	73.0	54.9	45.1	29.7
	全リン	kg/日	11.2→11.17	総量規制	1.3	0.7	0.35	0.19
	大腸菌	個/cm³	—	3,000	800	145	130	18.2
	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	0.07	0.7	0.06
	亜鉛	mg/l	2	—	0.6	0.3	0.8	0.39

◆PRTR法対象化学物質

単位:kg/年度

PRTR法対象化学物質												単位: kg/年度			
物 質 名	取扱量		排出量				移動量				除去処理量		消費量 (製品付着)		
			大気		水域		埋立		リサイクル						
	08年	09年	08年	09年	08年	09年	08年	09年	08年	09年	08年	09年	08年	09年	
亜鉛水溶性化合物	59,000	58,300	0	0	58	60	0	0	38,000	42,700	0	0	21,000	15,500	
総 合 計	59,000	58,300	0	0	58	60	0	0	38,000	42,700	0	0	21,000	15,500	

岩槻製造機の塩化第二鉄(2010年4月よりPRTR新規把握対象物質に該当)の2009年度実績は取扱量5,200kg、除去量5,200kgです。

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

六価クロムは2007年度より全廃いたしました。

四捨五入の影響により、マスバランスの合計値と異なる場合があります。

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。矢印で2008年度→2009年度の規制値を表しています。

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

			規 準		2008年度実績		2009年度実績	
◆大気 (大気汚染防止法、県条例)	項目	単位	規制値		最大値	平均値	最大値	平均値
	ばいじん	g/m³N	—		規制対象設備なし		規制対象設備なし	
	NOx	ppm	—					
	SOx	m³N/h	—					
◆水質 (総社市公害防止協定値)	項目	単位	通常	日間平均	最大値	平均値	最大値	平均値
	pH	—	6.0～8.0	—	8.2	8.0	8.1	7.9
	BOD	mg/l	15	6	2.5	1.6	2.4	1.2
	COD	mg/l	15	8	6.9	4.9	8.0	4.6
	ss(懸濁物質)	mg/l	30	10	9.0	5.7	10.0	4.6
	油分(nヘキサン抽出物)	mg/l	2	1	不検出	不検出	不検出	不検出
	全窒素	mg/l	5	3	1.8	1.1	4.1	1.7
	全リン	mg/l	2	2	0.45	0.26	1.20	0.40
	大腸菌	個/cm³	—	1,000	320	183	240	134

◆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					
	08年	09年	08年	09年	08年	09年	08年	09年	08年	09年	08年	09年	08年	09年
クロロベンゼン	2,200	2,000	2,200	2,000	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
トルエン	1,500	1,000	1,500	1,000	0	0	0	0	2	0	0	0	0	0
総 合 計	3,700	3,000	3,700	3,000	0	0	0	0	2	0	0	0	0	0

曙ブレーキ山陽製造株式会社 吉備第2工場 生産品目:ホイールシリンダー

[2003年3月 ISO14001認証取得]

			規 準		2008年度実績		2009年度実績	
◆大気 (大気汚染防止法、県条例)	項目	単位	規制値		最大値	平均値	最大値	平均値
	ばいじん	g/m³N	—		規制対象設備なし		規制対象設備なし	
	NOx	ppm	—					
	SOx	m³N/h	—					
◆水質 (総社市公害防止協定値)	項目	単位	通常	日間平均	最大値	平均値	最大値	平均値
	pH	—	6.0～8.0	—	8.2	8.0	8.1	7.9
	BOD	mg/l	15	6	2.5	1.6	2.4	1.2
	COD	mg/l	15	8	6.9	4.9	8.0	4.6
	ss (懸濁物質)	mg/l	30	10	9.0	5.7	10.0	4.6
	油分 (nヘキサン抽出物)	mg/l	2	1	不検出	不検出	不検出	不検出
	全窒素	mg/l	5	3	1.8	1.1	4.1	1.7
	全リン	mg/l	2	2	0.45	0.26	1.20	0.40
	大腸菌	個/cm³	—	1,000	320	183	240	134

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

[2001年5月 ISO14001認証取得]

			規 準		2008年度実績		2009年度実績	
◆大気 (大気汚染防止法、県条例)	項目	単位	規制値		最大値	平均値	最大値	平均値
	ばいじん	g/m³N	—		規制対象設備なし		規制対象設備なし	
	NOx	ppm	—					
	SOx	m³N/h	—					
◆水質 (総社市公害防止協定値)	項目	単位	通常	日間平均	最大値	平均値	最大値	平均値
	pH	—	6.0～8.0	—	7.7	7.5	7.7	7.5
	BOD	mg/l	20	15	4.8	1.9	4.0	1.7
	COD	mg/l	15	10	4.4	3.5	3.5	2.9
	ss (懸濁物質)	mg/l	40	30	3.0	2.0	1.0	0.5
	油分 (nヘキサン抽出物)	mg/l	2	1	不検出	不検出	0.5	0.1
	全窒素	mg/l	120	60	6.4	5.1	7.3	5.3
	全リン	mg/l	16	8	2.4	1.7	2.0	1.3
	大腸菌	個/cm³	—	1,000	640	515	140	80
	全クロム	mg/l	0.5	—	不検出	不検出	不検出	不検出

◆PRTR法対象化学物質

単位:kg/年度

物 質 名	取扱量		排出量				移動量				除去処理量		消費量 (製品付着)	
			大気		水域		埋立		リサイクル					
	08年	09年	08年	09年	08年	09年	08年	09年	08年	09年	08年	09年	08年	09年
亜鉛の水溶性化合物	8,500	3,900	0	0	0	0	0	0	5	2	0	0	8,500	3,900
総 合 計	8,500	3,900	0	0	0	0	0	0	5	2	0	0	8,500	3,900

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。
六価クロムは2007年度より全廃いたしました。
四捨五入の影響により、マスバランスの合計値と異なる場合があります。

「曙の理念」が現場で生きていることが伝わるレポート

特定非営利活動法人 循環型社会研究会 代表 山口 民雄

今後も社会的な課題に敏感に反応を

年次報告書である本レポートには、当該年度に顕在化した社会的な課題への対応を反映することが重要です。2009年度版では、大きな社会問題となった「雇用」に関して「雇用に関する情報」を掲載し、高く評価されました(サステナビリティ・コミュニケーション・ネットワークのグッド・プラクティスなど)。雇用は相変わらず大きな課題ですが、メーカーでは製品責任(製品の欠陥だけでなく使用段階や製造後の監視義務を含む)が大きく問われました。また、グローバル企業においては、海外拠点やパートナー企業の労働環境に関する問題が顕在化し、その対応の重要性が増してきています。また、グローバルな人材政策の展開も喫緊の課題となっています。

これらの諸課題にどれだけ言及しているかという視点で本レポートを読むと、一部対応した記載があるものの残念ながら不十分と言わざるを得ません。しかし、「雇用」に積極的に対応されたように、今後のレポートには顕在化した、あるいは潜在的な諸課題にも同様に対応されると期待しています。

本レポートを通読して特に印象に残るのが、「従業員に『曙の理念』が浸透している」ことと「『曙の理念』が現場で生きている」ことです。なかでも「特集1」での諸発言はこれらを立証しています。また、理念に導かれて現実の諸事象にも敏感になり、上記の製品責任に関する最新の動向に対応する発言も見られたことに驚きを禁じえません。さらに、これらの発言が次代を担う若いエンジニアによるものであることも大変感動しました。コーポレートブランド経営が着実に浸透、進展していることの証左です。

レポートの進展面としては、海外のCO₂排出量の開示などもありますが、「CSR社内推進状況」一覧の掲載を第1にあげたいと思います。CSRマネジメントに当たっては、まず自社のCSR課題について十分分析し、この現状把握に基づいて計画を展開することが重要で、この一覧はその1歩と言えるでしょう。今後は、この一覧に沿ってPDCAを回すことが不可欠ですので、そのために可能な限り定量

的な指標(KPI:Key Performance Indicator)と自己評価も一覧に加えていただきたいと思います。

「戦略的CSR」はCB経営のエンジン

一方、この一覧やレポート全体からCSRについて社内での議論が十分煮詰まっていなかった印象が拭えません。本レポートでは「コーポレートブランド経営とCSR」という大変興味深いタイトルがあり、多くの読者を引き付けたと思います。しかし、CSRに関する社内議論がCSR＝「基盤整備」に留まっているところから、CSR活動の積極的な意味、すなわち、コーポレートブランド経営をCSRはどのように推進させるかまで分析が深まっていないのではないのでしょうか。

CSRの先進企業では基盤整備を上回る「戦略的CSR」が議論され実践されています。「戦略的CSR」は事業の各プロセスに社会や環境の配慮を組み込むだけでなく、社会的な要請や課題を解決する製品・サービスを事業化するアプローチです。ぜひ、CSRの議論を進展させる中で「戦略的CSR」の展開について深耕し、文字通り「コーポレートブランド経営とCSR」の構造を明らかにしていただきたいと思います。難しい側面もありますが、仮説を立て実践し、検証されることを期待します。

また、マテリアリティ・マップ準備版に取り組み、その成果として一覧が生まれましたが、マテリアリティの確定には至りませんでした。確定作業は決して容易ではありませんが、報告書内容の確定だけでなく「CSR活動ロードマップの作成」にあたっても重要な要素となりますので、作業の継続を強く期待します。

今後の期待ばかり申し上げた感がありますが、コーポレートブランド経営を2005年から5年間かけて実践し、従業員の日常の活動に浸透させてきた実績から必ずやこれらの期待に応えていただけるものと確信しています。

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

第三者意見を受けて

「AKEBONO REPORT 2010」では、特定非営利活動法人 循環型社会研究会の山口代表に第三者意見をお願いし、大変有益なご指摘とNPO法人という公平な立場による客観的な評価を頂戴しましたことに感謝いたします。

山口氏は毎年鋭い視点から多くの課題を「AKEBONO REPORT」に提示してください。私たちはそれらの課題にひとつひとつ挑戦していくなかで、「AKEBONO REPORT」も一緒に進化を遂げてまいりました。

おかげさまで、「雇用に関する情報」開示の点では、「サステナビリティ報告ガイドライン」^{※1}において「AKEBONO REPORT 2009」が取り上げられるなど、一般的にも高い評価をいただけたというのも、山口氏のご指導の賜物と感謝しております。

<今後も社会的な課題に敏感に反応を>に対して

今回ご指摘いただいた「大きな社会問題となっている事象について自己点検し、タイムリーに報告する即応性が不十分」という点については、今後どのようにあるべきかという方向性を検討してまいりたいと考えております。

山口氏より一部対応した記載があるものの、記述不足とされた製品責任については、プレーキ教育巡回車というせつかくの素材(p.27)をうまく時事問題と絡められず、ニュースソースとしての記事構成にはまだまだ工夫の余地があると考えます。

また海外拠点の労働環境(p.34)やグローバルな人材政策の展開(p.30)についても事実のみの紹介に留まり、山口氏が要求されるような次元には到達していませんでした。

今回のレポートでは読者の皆様がより関心深く読んでいただけるような情報を提

供できるように努めてまいります。

そのほか、レポートの進展面としてご評価いただいた「CSR社内推進状況一覧(p.5)」、「海外のCO₂排出量の開示(p.48)」につきましては、目標の定量化や集計範囲の拡大など、さらに内容の充実を図っていきたくと考えています。

<CSRへの取り組み>に対して

akebonoにおけるCSRの社内推進を本格的に開始するにあたり、2009年度はまず基点を明確にすることに努めました。これは社内における各種取り組みをCSRという枠組みで見直したとき、その活動状況を整理した上で重点取り組み項目を把握することを目的としたものです。

今後はいただいたご意見を踏まえながらCSRをさまざまな角度から検証し、多面的に理解することで、社内推進のレベルアップと社内啓発の促進を図っていく所存です。

2010年6月8日 地球環境委員会 委員長 横尾 俊治

※1「サステナビリティ報告ガイドライン」

環境報告書の普及と質の向上、環境コミュニケーションの発展を図るために事業者、NGO、学識者というマルチセクターを会員として設立されたサステナビリティ・コミュニケーション・ネットワーク(Network for Sustainability Communication 略称「NSC」)が発行したものである。

このガイドブックでは、事業者が報告すべき項目やその具体的な情報・指標を示すとともに、日本の社会状況や企業の特徴などを踏まえて、それぞれの項目について、その社会的な意義や課題、情報・指標の記載にあたっての留意点等の解説をし、ステークホルダーが読み取り分析したりする上での手引きとなっている。

グループ企業・拠点一覧

2010年6月1日現在

国内

■曙ブレーキ工業(株)

本店(グローバル本社)

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

Ai-City(本社)

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

中部オフィス

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

札幌営業所

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

仙台営業所

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

関東営業所

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

大阪営業所

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

広島営業所

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

福岡営業所

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

館林鋳造所

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

ブルーピング・グラウンド

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

■グループ企業

曙ブレーキ山形製造(株)

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

曙ブレーキ福島製造(株)

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

曙ブレーキ岩槻製造(株)

(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
Tel.(048) 794-4111 Fax.(048) 794-4125

曙ブレーキ山陽製造(株)

(ディスクブレーキ、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
Tel.(0866) 96-2111 Fax.(0866) 96-2119

(株)アロックス

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

(株)曙ブレーキ中央技術研究所

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

あけぼの123(株)(特例子会社)

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

(株)APS

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

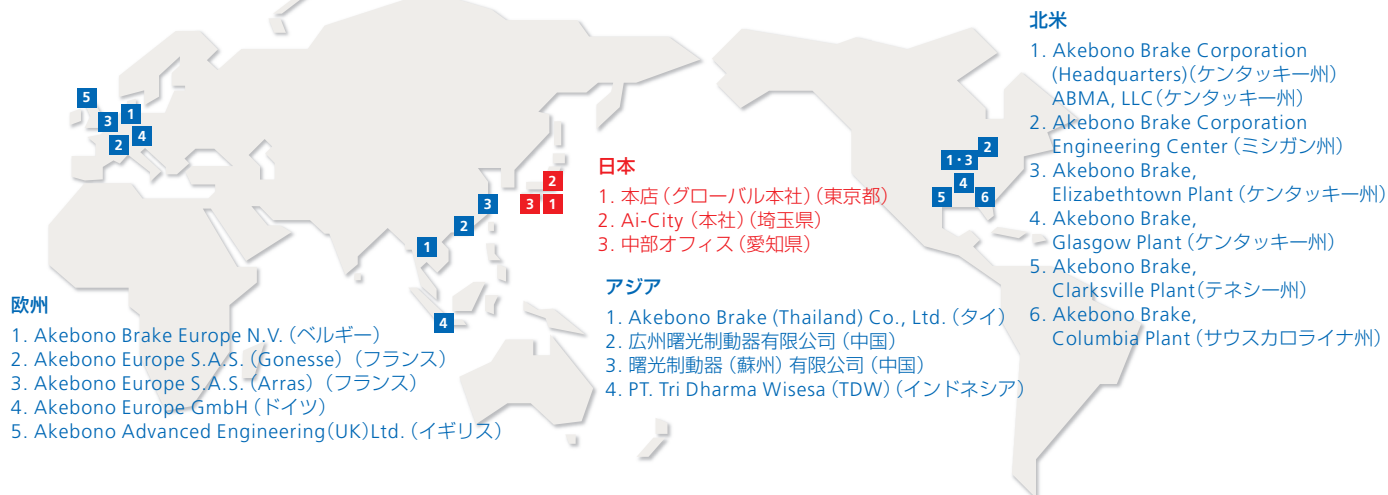
曙ブレーキ産機鉄道部品販売(株)

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

(株)ネオストリート

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

akebonoグローバルネットワーク



海外

■北米

Akebono Brake Corporation

(北米統括、セールス、マーケティング)

310 Ring Road, Elizabethtown, KY 42701, U.S.A.
Tel. +1 270-234-5500 Fax. +1 270-234-5504

ABMA, LLC

(ブレーキの製造およびセールス)

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

Akebono Brake Corporation Engineering Center

(エンジニアリングセンター)

34385 W. Twelve Mile Road, Farmington Hills, MI 48331, U.S.A.
Tel. +1 248-489-7400 Fax. +1 248-489-7683

Akebono Brake, Elizabethtown Plant

(ディスクブレーキ、ドラムブレーキ、パッドなどの製造)

300 Ring Road, Elizabethtown, KY 42701, U.S.A.
Tel. +1 270-737-4906 Fax. +1 270-737-3044

Akebono Brake, Glasgow Plant

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

Akebono Brake, Clarksville Plant

(ディスクローター、ブレーキドラム、コーナーモジュールなどの製造)

780 International Boulevard Clarksville, TN 37040-5327 U.S.A.
Tel. +1 931-553-6500 Fax. +1 931-553-6570

Akebono Brake, Columbia Plant

(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.
Tel. +1 803-822-8888 Fax. +1 803-822-2010

■欧州

Akebono Brake Europe N.V.

(欧州統括、セールス、マーケティング)

Pegasuslaan 5, 1831 Diegem, Belgium
Tel. +32(0) 2-709-2034 Fax. +32(0) 2-709-2222

Akebono Europe S.A.S. (Gonesse)

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

6 Avenue Pierre Salvi BP 90111,95505 Gonesse Cedex, France
Tel. +33 (0) 1-3445-1770 Fax. +33 (0) 1-3445-1771

Akebono Europe S.A.S. (Arras)

(ディスクブレーキパッドの製造)

Site Artoipôle, 244 Allée d'Espagne,
62118 Monchy-le-Preux, France
Tel. +33 (0) 3-2124-4800 Fax. +33 (0) 3-2124-4801

Akebono Europe GmbH

(セールス)

Auf der Heide 11-13, 65553, Limburg-Dietkirchen, Germany
Tel. +49 (0) 6431-7798510 Fax. +49 (0) 6431-7798515

Akebono Advanced Engineering (UK) Ltd.

(研究開発)

415 Wharfedale Road, Winnersh Triangle, Wokingham,
Berkshire RG41 5RA, United Kingdom
Tel. +44 (0)1189-445-100 Fax. +44 (0)1189-445-101

■アジア

Akebono Brake (Thailand) Co., Ltd.

(ディスクブレーキ、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
Tel. +66 (0)38-185-082 Fax. +66 (0)38-185-089

広州曙光制動器有限公司

[Akebono Corporation (Guangzhou)]

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

曙光制動器(蘇州)有限公司

[Akebono Corporation (Suzhou)]

(ディスクブレーキパッドの製造およびセールス)

江蘇省蘇州市工業園三区長陽街汀蘭港168号, China
Tel. +86 (0) 512-6283-1577 Fax. +86 (0) 512-6283-1580

PT. Tri Dharma Wisesa

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

Jl. Pegangsaan Dua Blok A1, Km. 1,
6 Kelapa Gading, Jakarta, Indonesia
Tel. +62 (0) 21-468-30075 Fax. +62 (0) 21-468-26659

役員一覧

2010年6月18日現在

取締役



代表取締役
信元 久隆



代表取締役
荻野 好正



取締役
西垣 順充



取締役
工藤 高



取締役
斉藤 剛



取締役
宇津木 聡



取締役(社外)
伊藤 邦雄



取締役(社外)
鶴島 琢夫

執行役員

会長兼社長	信元 久隆
副会長	柏木 剛
副社長	荻野 好正
専務執行役員	西垣 順充
専務執行役員	工藤 高
専務執行役員	斉藤 剛
専務執行役員	宇津木 聡
専務執行役員	小林 浩治
常務執行役員	出嶋 清
常務執行役員	奥村 健
常務執行役員待遇	松本 和夫

執行役員待遇	伊東 良平
執行役員	若林 亨
執行役員待遇	尾高 成也
執行役員待遇	宮嶋 寛二
執行役員待遇	安藤 昌明
執行役員	西山 和男
執行役員	細谷 智
執行役員待遇	高橋 正基
執行役員待遇	小野田 誠二
執行役員待遇	根岸 利行

監査役

常勤監査役	木村 恵司郎
常勤監査役	後藤 和彦
監査役(社外)	遠藤 今朝夫
監査役(社外)	本間 通義
監査役(社外)	淡輪 敬三

顧問

最高顧問	J. W. Chai
相談役	桑野 秀光
技監	横尾 俊治

株主・投資家情報

2010年3月31日現在

■商号

曙ブレーキ工業株式会社

■住所

本店（グローバル本社）

〒103-8534 東京都中央区日本橋小網町19番5号

Tel: (03) 3668-5171 Fax: (03) 5695-7391

Ai-City（本社）

〒348-8508 埼玉県羽生市東5丁目4番71号

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

■創業

1929年1月27日（設立：1936年1月25日）

■資本金

19,939百万円

■株式市場

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

■社員数（連結）

6,984名

■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

■定期株主総会

定期株主総会は、通常毎年6月に開催されます

■監査法人

有限責任監査法人トーマツ

■大株主（上位10名）

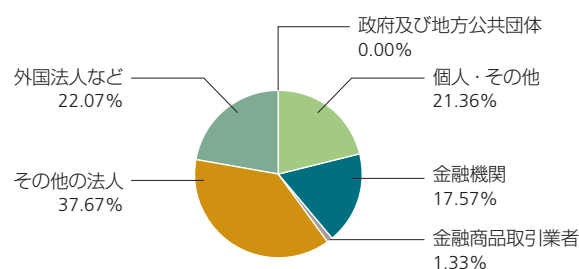
株 主	所有株式数 （千株）	発行済株式 総数に対する 所有株式数の割合 （％）
トヨタ自動車株式会社	15,495.1	11.39
ロバートボッシュ エルエルシー	12,597.0	9.26
伊藤忠商事株式会社	10,553.0	7.75
ドイチェンバンクアーゲー フランクフルト ドメスティック カストディ・サービスズ	5,900.0	4.33
いすゞ自動車株式会社	5,748.1	4.22
BBH ボストン メツラー インベストメント ゲーエムベーハー フランクフルト	5,261.8	3.86
日本トラスティ・サービス信託銀行 （信託口）	4,490.1	3.30
みずほコーポレート銀行	3,915.7	2.87
アイシン精機株式会社	3,133.7	2.30
資産管理サービス信託銀行 （年金信託口）	2,395.3	1.76

（注）自己株式は第9位に該当しますが上表からは除いています。

■所有者別状況

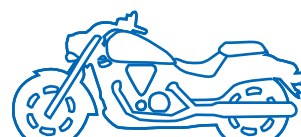
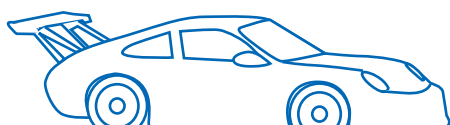
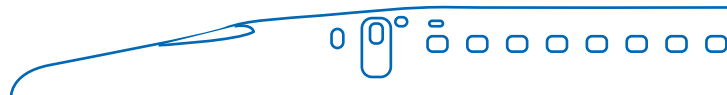
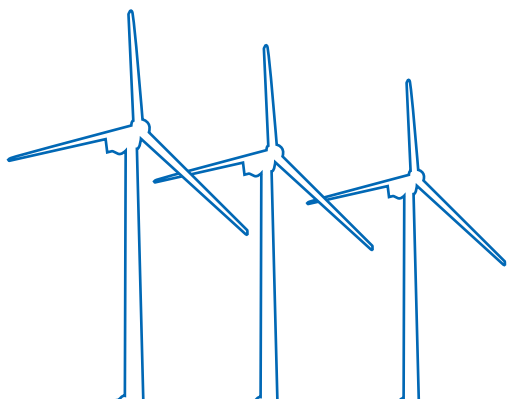
区分	株主数 （人）	所有株式数 （千株）
個人その他	10,833	29,017.4
政府及び地方公共団体	0	0.0
金融機関	40	23,874.0
金融商品取引業者	46	1,805.2
その他の法人	187	51,181.6
外国法人など	100	29,994.8
合計	11,206	135,873.0
単元未満の株式	—	119,343（株）

（注）期末日現在の自己株式は3,572,128株であり、「個人その他」欄に3,572.1千株および「単元未満株式の状況」欄に28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3,572,128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3,571,128株です。

■所有者別構成比
（％）

見通しに関する注意事項

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



AKEBONO REPORT 2010

2010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

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