



# AKEBONO REPORT 2011

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、これらのアカウントビリティ（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、環境省の「環境報告書ガイドライン（2007年度版）」およびGRI（Global Reporting Initiative）ガイドライン第3版を参考にしました。また、一般の読者にも興味を持って読んでいただけるように、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2010年度（2010年4月1日～2011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、岩槻、山陽の4生産拠点および産機鉄道部品販売、アロックス、中央技術研究所、APS、あけぼの123、Akebono Brake Corporation、Akebono 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）、Akebono Europe S.A.S.（Arras）（フランス）、Akebono Brake（Thailand）（タイ）、広州曙光、曙光（蘇州）（中国）、PT. Akebono Brake Astra Indonesia（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：2011年6月（前回発行日：2010年6月、次回発行予定：2012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 2011

## 事業・CSR活動報告

## 曙ブレーキ工業株式会社

### CONTENTS

akebonoグループ企業理念	1
トップメッセージ	2
特別レポート：東日本大震災への対応	4

### 特集

第3の転換期を迎え、 真のグローバル化に向けて	8
----------------------------	---

製品一覧	12
コーポレートブランド(CB)経営とCSR	14

### 社会性報告

地域社会とともに	16
お客様とともに	19
株主様・お取引先様とともに	20
社員とともに	21

### 環境報告

環境マネジメント	28
開発・設計段階での取り組み	34
調達段階での取り組み	35
生産段階での取り組み	36
物流段階での取り組み	41
環境配慮製品	42

### 経済性報告

2010年度事業報告	43
2010年度地域別研究開発	47
マネジメントシステム	48
2010年度イベントカレンダー	50

### 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／連結包括利益計算書	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・拠点一覧	66
役員一覧	68
会社概要／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

グローバルネットワークの確立

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もって『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

## 安全・安心をグローバルで追求します



緊急災害対策本部を設置した役員会議室にて

### 強いモノづくりを構築

2011年3月11日に発生した「東日本大震災」により被災された皆様には、心よりお見舞いを申し上げます。被災地の一刻も早い復旧を祈念いたします。

akebonoグループは、東日本に4生産拠点を有しています。3月11日の地震発生約1時間後に緊急災害対策本部を設置し、安否確認を最優先に情報収集と対策を行いました。幸いにして震災による被害は少なく、一番被害が大きかった福島製造(株)も懸命な作業により3月21日には生産可能な状況に復旧しています。当社のお取引様

である部材サプライヤーの被害状況を確認するうち、国内自動車産業のサプライチェーンはピラミッド型といわれていましたが、そうではなく、ダイヤモンド型、逆ピラミッド型であることがわかってきました。今後、国内外を含めサプライチェーンをどう維持していくかが大きな課題となっています。

akebonoグループでは従来、地産地消のグローバル生産体制の確立をめざしてきました。APS (Akebono Production System) のもと、製品、製造、設備、管理業

務などのあらゆる面の標準化・共通化を進めています。そこに地域や用途の特性などを組み合わせ、差別化された技術での製品開発と、市場のニーズに応える製品づくりでコスト競争力を強化します。熱成形製品の生産設備の見直しや塗装工程の効率化など、生産設備のエネルギー効率向上、CO<sub>2</sub>排出の抑制など、環境対応にも取り組んでいます。

大震災によって見えてきた課題を踏まえ、今後はこれらの取り組みをよりスピードを持って推し進めていきます。一極集中の見直しとグローバル生産体制で、私たちは新興国が成長しても負けないモノづくりを再構築していかなければなりません。震災のダメージをただ単純に元に戻すのではなく、一步でも先につながる投資を実施する絶好の機会と捉えています。現在、中期経営計画の見直しを進めていますが、「akebono New Frontier 30 ロールリングプラン」の三本柱「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」は継続し、業績の拡大と企業価値の向上をめざします。

## 安全・安心をグローバルに

私たちは「安全・安心の提供」で社会に貢献していくことを第一義としています。ブレーキを通じて安全・安心を提供するのだから、自分自身の仕事に誇りを持ち、会社に愛着を持ってほしい。この考えのもと、akebono は

コーポレートブランド経営に2005年から取り組んでいます。国籍や言語、教育、宗教、風俗習慣等、異なる価値観を持つ人財とともに真のグローバル化を果たすためには、一つのチームとして一つの目的に向かい、唯一無二の存在になることが必要と考え、2011年より「One Goal, One Team, One akebono」を合言葉にグループの一体感を高める活動を開始しました。この取り組みを進めるなか、私たちは東日本大震災を経験しました。

3月22日、私は支援物資を持ち社員の激励のため福島製造(株)を訪問しましたが、一体となって働いている社員の「人を慮る気持ち」の強さに触れ、逆に私が力をもらいました。また、この訪問がきっかけとなって、4月10日に保専生38期の卒業式を日本橋本店で行いました (p.7をご参照ください)。

震災を通じて私たちはあらためて「安全・安心」の重要性を実感しました。事業運営や環境保全、社会貢献を含むあらゆる活動の原点である「曙の理念」に基づき、コーポレートブランド活動も含め、原点に帰り私たちがなすべきことを追求していきます。

ステークホルダーの皆様には、「AKEBONO REPORT 2011」を通じてグループ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。また、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きますようお願い申し上げます。

2011年6月



代表取締役社長

信元久隆

## 震災対応と情報開示

3月11日、地震発生約1時間後に当社社長信元久隆を本部長に防災センターの機能を有する日本橋本店に「緊急災害対策本部」を設置し、社員と家族、親族の安否を最優先に、建屋・設備、お取引先の被害状況など情報収集を行いました。

3月13日17時時点で「東北地方太平洋沖地震に伴う弊社グループ被災状況」として、各生産拠点での被災状況および今後の生産予定について、第一報を当社ホームページ等で開示しました。建屋、設備の損傷の少ない山形製造(株)、岩槻製造(株)は3月14日から、館林製造所は3月15日から生産再開することをお知らせし、部材サプライヤーの被災状況等にも確認作業を行っていることを公表しました。

3月14日17時時点の「東北地方太平洋沖地震の影響に関するお知らせ(追加)」で、人的被害がないことを開示しました。

部材サプライヤーの被害状況については3月16日にほぼ確認が完了し、供給に懸念がある部材が一部あったことを把握しました。当該サプライヤーの復旧支援と並行して、代替品の検討を行うことを3月16日付のニュースリリースにて報告しました。また、5月9日には東日本大震災に伴う特別損失の計上に関するお知らせを開示しました。

なお、プルービング・グラウンドは全面復旧に2013年までかかる見通しです。

## 福島製造(株)の再稼働と被災地社員の生活支援

生産拠点で最も震源地の近くに位置する福島製造(株)では、電力供給が再開された13日午後より日本橋本店との連携のもと被災状況の精査を行いました。建物の倒壊はなかったものの、構内は仕掛かり品や在庫が散乱し、また製造装置の横滑りや耐震補強用「筋交い」の亀裂が発生していました。3月14日から福島製造(株)は山形製造(株)、本社支援部隊からのサポートを受けて構内補修、設備試運転等の修復作業を進めた結果、3月21日に国内すべての工場が通常生産に復帰しました。3月

22日には当社社長信元久隆が社員激励のため、福島製造(株)を訪問しました。



激励のメッセージを記す当社社長(福島製造(株) 2011年3月22日)

被災地の生活支援では、3月12日から支援物資の発送を開始しました。レトルト食品やカップラーメンなどの食料品、おむつ、粉ミルクなどのベビー用品、トイレトペーパーや水なしシャンプーなどの日用品、飲料水、軍手、マスク、毛布、肌着などの支援物資を福島、仙台に送りました。これらの支援物資は拠点を通して一部地域の避難所にも配布されました。

避難指定区域に居住する社員とその家族、家屋倒壊などの被災社員とその家族を対象に、関東地方への避難支援を行いました。3月13日から4月30日まで、埼玉県さいたま市の社員寮を始め、埼玉県、群馬県のビジネスホテルの滞在費用を会社で負担し、合計18家族、85名の方々を支援しました。

環境関連設備の被害としては福島製造(株)で、浄化槽が損傷し、社員食堂の休止などを余儀なくされましたが、4月14日には暫定復旧しました。8月連休には耐震性の高い浄化槽への取り替え工事を予定しています。

今回の震災対応に基づき、今後はBCPマニュアルの検証を行います。支援物資、情報通信設備、初動対応での支援メンバーなどの見直しや、季節を考慮した避難場所の選定などのため、ボトルネックの解消に向けたマニュアルの改訂を行う予定です。

## TOPICS

## 復興支援

## 被災者の支援および被災地の復興支援

akebonoグループでは、東日本大震災による被災者の支援および被災地の復興に役立てていただくため、義援金および物資などの費用として合計約1億円の支援を行いました。

## ボランティア活動

山形製造(株)では、東日本大震災のボランティア支援本部となっている寒河江市市民体育館にて、3月30日に山形製造(株)新入社員7名がボランティア活動に参加し、支援物資の仕分けや運搬などを手伝えました。



物資の運搬作業ボランティア

## 震災後に社員へのアンケートを実施

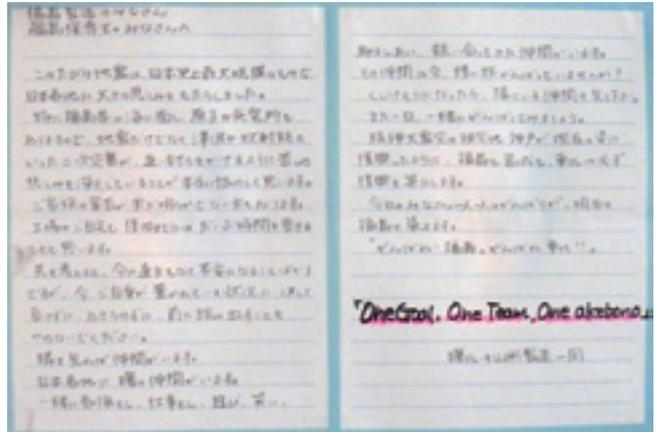
コーポレートブランド推進室では、4月13日から5月23日にかけて、ブランド推進メンバーおよび各部門社員の協力のもと、「震災を通して感じたこと、気づいたこと」の意見をアンケート収集しました。5月27日時点で239件の回答が寄せられ、震災時の対応について、「社員同士のつながり、一体感（団結力、連帯感）」「会社が社員を大切に思う気持ち」「地域の方々、お客様、お取引先様からの感謝の気持ち」に関する意見が多く出されました。



支援物資を運ぶトラック  
(日本橋本店 2011年3月12日)



飲料水の支援  
(Ai-City 2011年3月14日)



山形製造(株)から福島製造(株)に寄せられた応援の手紙(2011年3月17日)

### ■社員同士のつながり、一体感（団結力、連帯感）

- ・海外拠点からのメールのほとんどに日本の状況やakebonoの状況を心配する言葉が入っていた。自ら情報を入手しない限り分からないような環境でも日本やakebonoのことを気にしてくれていて、akebonoは日本だけでなくグローバルな会社なんだと感じた。
- ・交通機関ストップにより帰宅困難だった同僚を、車で家まで送り届け、感謝された。
- ・被災した地域に向け、食料・水を直ちに運ぶなど、拠点間を越えた応援を行っていたり、全社で義援金を募る等、akebono全体で支えていこうという意気込みを強く感じた。
- ・震災後電力不足が問題となった。まだ寒さも残っている最中、エアコンや照明の使用を控え節電に積極的に協力している。不便も感じていると思うが、あたかも当たり前のように皆さんが取り組んでいる姿を見て感心した。

### ■会社が社員を大切に思う気持ち

- ・ガスが止まっている中、akebono本社で「電気風呂沸かし器」を用意し、仙台営業所社員に配布していただいた。仙台営業所社員の自宅近所に赤ん坊がいてお風呂で困っていると聞きそれを貸した。
- ・原発災害でいwijkより避難する際に家族を含めた宿泊手配をしてくれて、混乱する中で路頭に迷うことなく避難できた。つながりを強く感じた。
- ・東北出身者として、家族や親戚の安否、家屋の被害状況、原発からの距離を聞かれ、「もしもの時は家族を呼ぶことも可能だから、その時は遠慮するなよ」と言われて安心した。

### ■地域の方々、お客様、お取引先様からの感謝の気持ち

- ・市内の避難所でボランティア活動に協力しました。多くの避難者の方に感謝され、中には感激して涙を流す人もいて、思わずもらい泣きをしそうになりました。ボランティア活動に参加して良かったと感じました。
- ・当初は情報収集のみを考えていたが、訪問先の被災状況を鑑み、水やお茶、食料を持参することになった。その際も福島製造(株)より快く支援物資を分けていただき、お取引先様訪問をする事ができ、先方からも非常に感謝された。

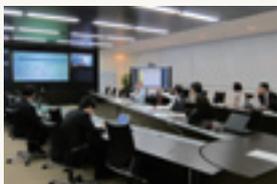
### ■その他

- ・物資がすぐ届いたことが嬉しかった。特に私の場合、娘の粉ミルクが特殊だったので、本当にお世話になった。病院も薬局もいつ届くか分からないという回答で、大変不安になりあきらめかけていた。本社の皆さんが探し出して送ってくれたときは本当に嬉しく、感謝しています。皆さんが一体になって動いてくれたおかげです。
- ・震災1週間後に福島製造(株)を訪問、道路はガタガタ、工場建屋もかすがいがずれたり階段が浮いていたりで震災の影響が大きかったことが見て取れた。しかし、工場内に入るとみんな明るかった。保専生からは明るく「ありがとうございます」とあいさつが返ってくる。震災の影響は大きかったかもしれないが、みんな前向きに取り組んでいるんだなって感じた。
- ・おにぎり握り隊 毎朝7時から社員のために350個のおにぎりを作ってくれた保専生(当日遅番)の早朝からの手伝いに感謝したい。

## ● TOPICS

### 地震シミュレーションと避難訓練、耐震補強の実施

akebonoでは、危機管理プロジェクトの一環として、定期的に地震シミュレーションを実施し、そこで得られた課題をフィードバックしています。4回目となる訓練は2010年12月15日に行いました。福島で震度6強の地震が発生し、設備インフラで甚大な被害が発生したため生産継続が不可能、また被災者も出ているという想定のもと、福島製造(株)、Ai-City、日本橋本店に災害対策本部を設置の上、衛星電話から電話会議システム、テレビ会議システムに接続し、各拠点の被災状況報告、安否確認を行いました。地



シミュレーションでの対策本部(日本橋本店)

震シミュレーションでは、対策本部長が出張中という想定で対策本部長代理を取締役専務執行役員が担当し、各拠点に指示を出しました。

同日、Ai-Cityでも避難訓練が実施されました。関東地方に大きな地震が発生したという想定で、全社員739名が社内放送に従い避難ルートの確認を行いながら、避難所に移動しました。

また、akebonoでは2008年より各拠点に対し耐震補強を進めています。福島製造(株)は2011年3月10日に敷地内の寮を含む建屋の耐震補強工事を完了しました。



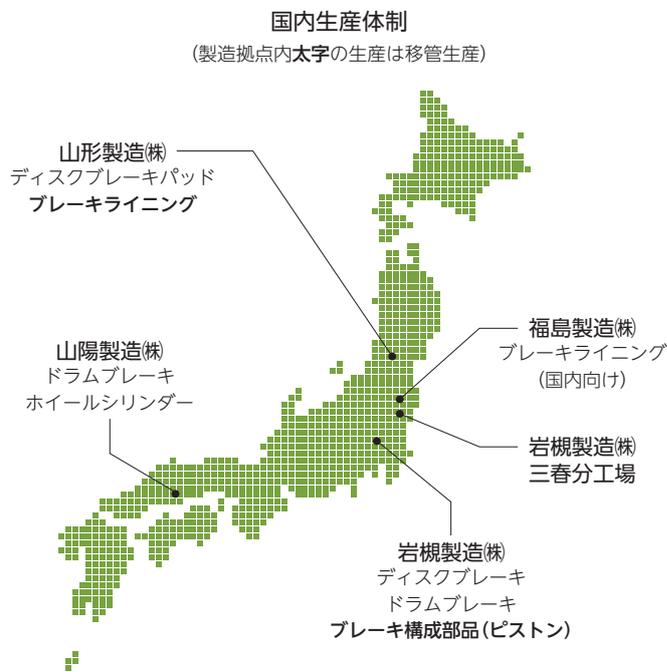
Ai-Cityで避難訓練を実施

## 震災後のakebonoの対応

### 国内生産体制の再構築

akebonoでは震災の影響に対応して福島県内で製造しているブレーキ部品の一部を他の地域に移管し、生産体制の分散化を進めます。従来、ドラムブレーキのライニングは福島製造(株)で生産していましたが、この一部を山形製造(株)に移管し、国内では、福島とともに2拠点体制とします。移管するライニングの生産規模は総生産量の1割となります。福島製造(株)では輸出用のブレーキ部品も少量ながら生産していましたが、今後北米向け製品は北米拠点へ、アジア向け製品はインドネシアまたはタイなどの生産拠点への移管を検討しています。輸出用製品については海外生産拠点での生産比率を高め分散化を図るとともに、これを契機に海外生産拠点における標準化と共通化を進めてコスト競争力を強化します。福島第一原子力発電所の事故による避難範囲の拡大への対応に備えて、三春分工場で生産されていたピストンは、岩槻製造(株)へ8月末をめどに移管します。

日本の自動車産業は上流が集約される構造になっており、今回の震災では一部の素材メーカーが被害を受けたことで、自動車産業全体の生産に影響が及んでいます。さらに原材料高も進んでおり、akebonoでは今後のコスト構造が大きく変化すると予測しています。このため国内生産体制においても標準化と共通化をさらに進めることで、コスト競争力を高めます。



## TOPICS

### 海外拠点からのメッセージ

#### ■北米

日本で発生した地震や津波により引き起こされた荒れ果てた映像を見るたびに、私たちの心はakebonoの仲間やその家族がどうしているのかを想い、そしてまた日本人の持つ勤勉さ、忍耐に感動させられています。

akebonoの皆様およびご家族に対し、心からお見舞いを申し上げますとともに、私たちもakebonoが直面している苦難克服を支援し、akebonoのチームとして、一緒にこの危機を乗り越えていきたいと思いをします。

#### ■中国

3月11日に発生した巨大地震の情報が次々に中国にも入ってきました。私たちも過去に四川大地震を経験しましたが、地震だけでなく津波、原発問題といった想像を超えた大きな被害と悲しみがあることを察し、隣国の中国より心よりお見舞いの気持ちを伝えたいと思いをします。また、日本の皆さんの秩序ある行動も伝わってきており、大変敬服しています。

皆様のご努力で、この苦難を乗り越え復興されることを心よりお祈り申し上げます。

#### ■タイ

このたびの壊滅的な地震および津波において、我々社員一同、被災された方々にお見舞い申し上げます。また、一刻も早い復旧を祈るとともに、Akebono Brake (Thailand) Co., Ltd. 社員一同、One akebonoの一員としてできる限りの協力をしていきたいと思いをします。

#### ■欧州

日本で発生した地震と津波の悲惨な映像を見まして、社員一同心を痛めております。日本で働く社員の皆様に対して、心からお見舞いを申し上げますと同時に、この苦境をともに乗り越えていきたいと思いをします。

#### ■インドネシア

この度の地震、津波災害の報に接し、P.T. Akebono Brake Astra Indonesia社員一同、深く心を痛めております。7年前、インドネシアも大地震、大津波により大きな被害を受け、日本をはじめ諸外国からたくさんの支援を得ました。同じ体験をしたものとして、また同じakebonoグループの一員として、復興に向けた努力を分かち合いたいと思いをします。

\*海外拠点の正式名称はp.67に掲載しています。



## 保專生の卒業式

3月11日の東日本大震災の影響を受けて、取りやめとなっていた保專生38期生（脚注）の卒業式とお別れ会を4月10日、日本橋本店で開催しました。3月22日に当社社長信元久隆が、被災拠点の支援と激励のため福島製造(株)を訪れた際、工場の復旧に尽力した卒業生から「袴を着たかった」という一言を受け、式典の開催を即決しました。

卒業式には18名の卒業生のうち参加可能な11名が出席しました。ご家族や寮関係者が見守るなか、卒業生全員は華やかな袴姿で出席しました。卒業式では信元より卒業証書が授与され、祝辞が贈られました。「保專生制度は先代社長がどうかして女性の学業の手助けをしたいとスタートさせた制度です。そして、ちょうど40年前の4月10日、この日に福島製造(株)は創業しました。このような貴重な日に卒業式を開催させていただけるのは、私にとっても非常にうれしいことです。皆さんはこれから

曙ブレーキも卒業されますが、『皆のakebonoを創っていこう!』というところを、ぜひ、『One Japan、皆の日本をもう1度創り直していこう、新しく作り上げていこう』といった気持ちで心の中に留めておいていただければ、非常にうれしく思います」

卒業生の代表として、短大をトップの成績で卒業した鈴木成子さんから「私は晴れて幼稚園教諭になることができました。曙ブレーキで学んだ、助け合おうとする気持ち、やさしさを、未来を背負うたくさん子どもたちに伝えていきたいです。本当に感謝しています」とお礼の言葉が贈られました。



卒業証書の授与



卒業生代表による答辞



寮監さんと寮母さんも出席



卒業生の皆さんで記念写真

### ■出席されたご家族の皆さん



亀川莉沙さんとご家族

ご家族代表のメッセージ  
周りの方々の親切で熱心なご指導のおかげで、子どもたちも立派に成長することができました。関わっていただいた皆様に深く感謝いたします。



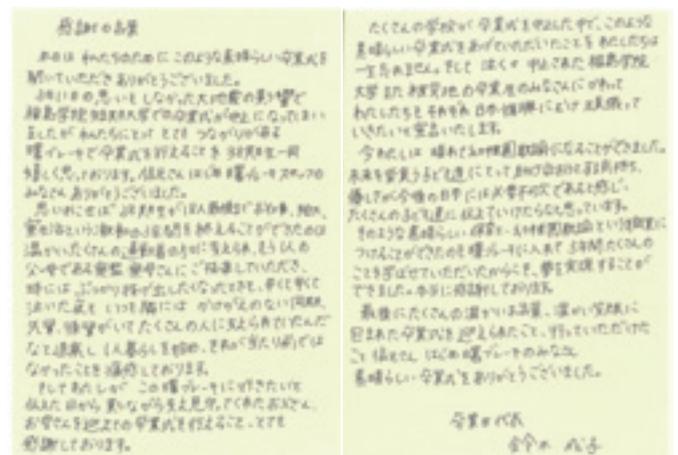
鈴木成子さんとご家族



馬越万貴さんとご家族

### 【保專生制度とは】

akebonoでは1971年から就職進学（保專生）制度を実施しています。保專生制度は、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。保專生制度は3年間の期間限定で、全員が寮での共同生活を送り、学業と両立させながら交代勤務に従事します。資格取得後の卒業生はakebono以外の企業や幼稚園、保育所に就職します。現在は福島製造(株)で運用しており、2011年で運用開始から40年を迎えました。毎年20名程度の希望者を迎え入れ、制度利用者は延べ1,500名を超えています。



卒業生代表からの感謝の言葉

# 第3の転換期を迎え、真のグローバル化に向けて



ベンディックス社との技術提携パーティ(1960年)



Ambrake Corporation 工場竣工式(1986年)



ボッシュ北米事業の譲渡契約調印式(2009年)

## 第3の転換期とは

1929年に創業したakebonoは、現在までの80年を超える歴史の中で、ブレーキを通じて世界と関わることで大きな転換期を迎え、成長の足掛かりとしてきました。

第1の転換期は日本のモータリゼーションの到来を目前に控えた1960年、世界的なブレーキメーカーだった米ベンディックス社との技術提携です。この契約の実現を契機に海外メーカーからの積極的な技術導入により、akebonoは総合ブレーキメーカーへの飛躍の足掛かりを得ました。

第2の転換期は、1986年、GMとの合併会社「Ambrake Corporation」(現：Akebono Brake, Elizabethtown Plant、米国ケンタッキー州エリザベスタウン市)の設立です。国内自動車メーカーが海外生産を開始し、akebonoが海外でもタイムリーに部品を供給する環境を作ることが急務となっていました。初の本格的海外展開として、ブレーキ製造に関わる技術面だけでなく経営の舵取りもakebonoが担いました。

第3の転換期は、ボッシュ北米事業を譲受けた2009年です。第3の転換期では、akebonoが「真のグローバル化」をどのように果たしていくのが課題となります。

akebonoでは、真のグローバル化とは、国籍、言語、教育、宗教、風俗習慣など、さまざまな価値観を持った社員が、お互いの違いを認め、お互いの良さを融合させることで、唯一無二のakebonoをつくり上げ、世界中のお客様のニーズに対応して行くことと考えます。

第3の転換期を迎え、真のグローバル化に向かって各部門が捉えている課題と今後の対策を伺いました。

## 一人ひとりの顔が見えるグローバル人事制度をめざす

akebonoが真のグローバル化をめざす上で避けて通れない課題のひとつが、グローバル人事制度の確立です。多様な文化や慣習、法規制があるなか、コンプライアンスの観点から、また、人財育成の面からも、グローバル共通の制度を導入し、人財開発の基盤を整備することが求められています。「2010年は、まず部門長以上の上級職にポジションクラスを適用し、グローバルグレーディングによる人事制度の導入を開始しました」(前上)。これを手始めに、日本と北米とで共通の制度を構築し、グローバルに横展開する計画です。「北米の人事のトップもSandra A. Murphreeという女性で、細かなルールづくりは彼女と意見を交換しながら進めています」(前上)。また、2011年7月には全世界で同じ内容の入社研修を行う『Akebono Standard Package』も完成の予定。「akebonoでともに働く喜びを

伝えるための理念や歴史をまとめたものです。言葉や文章で伝えきれない部分は、モノづくり道場などを活用し、体感することで伝えていきたい」(前上)。人財育成のベースとなる職務経験やスキルが把握できるグローバル人財データベースについても構築を急ぎ、一人ひとりの顔が見えるグローバル人事制度を創りあげることが当面の目標です。

人事・総務部門  
人財開発部 部長  
前上 亮子



Akebono Standard Packageほか、グローバル人事制度については、p.22をご参照ください。

## ムダがない生産設備を見たい。その思いが原動力

生産部門におけるグローバル化の核はakebonoのモノづくりの原点でもあるAPS (Akebono Production System) を基軸にした標準化・共通化です。「ボッシュから事業譲渡を受けた北米工場ではakebonoのモノづくりを導入す

る仕事に携わったことは貴重な経験になりました」(小嶋)。異なる企業文化の融合を図るなかで学んだことは、モノづくりの基本をAPSに置きながらも、決して押し付けでなく、相手が理解するまで繰り返し伝えるというコミュニケーションの姿勢です。「私は『腹に落ちる』と言っていますが、理解さえ得られれば、国籍や文化の違いを超えて、人は動いてくれます」(小嶋)。

APSがめざしているのは、モノづくりの哲学を共有することであり、それは新興国に限らず、日米欧にも共通する永遠の課題とも言えます。今後の目標は全世界で工法・工順・品質を統一すること。「一つひとつのラインで、それを徹底していく地道な作業です。しかし、標準化・共通化が達成できれば、仮にどこかでトラブルがあっても、すぐにそれを再現し原因をつきとめて対応することが可能です」(小嶋)。標準化・共通化に向けて改善を進めることは、これからも競争力の高い製品を造るという決意の表れです。

生産部門  
グローバルモノづくり推進室 室長  
小嶋 正義



akebonoのモノづくりに関する情報は、p.24をご参照ください。

## グローバルな調達基盤を構築し、強固なサプライチェーンへ

グローバルネットワークの確立のため、調達部門では標準化・共通化をキーワードに調達基盤の再構築を進めています。課題は、これまで各地域で築いたネットワークやノウハウをグローバルで活用するとともに、中国をはじめとする新興国においても品質は勿論、現地ニーズにあった、スペックの見極めが重要な要素であり、低コスト化実現に向けて、競争力を高めることにあります。目標は、世界の最適な拠点で生産を行い、最適な市場へ提供すること。そのため、2011年度は、グローバルなコミュニケーションを活性化し、現地ニーズの把握に努めていく考えです。

また、調達は取引に関わる業務であり、遵守すべき法令も多いため、コンプライアンスの対応においても重要な役割を担っています。特に、REACHに代表される環境規制やレギュレーションの変更には、これまで以上に迅速かつ入念な対応が求められています。「材料や部品の調達がグローバル化しても、優れた技術を持つお取引先様とともに成長をめざしていくことに変わりはありません」(城迫)。

イノベーションの鍵を握る『素材』開発についてもお取引先様、開発部門との連携を強化し、低環境負荷材料の構築を推進していきます。同時に大規模災害などの危機時を鑑み、いかにサプライチェーンを維持するかも考慮しながら、コストを削減し、高品質な材料・部品を調達し続けるグローバル調達体制を確立したいと考えています。

調達部門  
調達部 部長  
城迫 昇



お取引先様との関係についてはp.20を、調達活動全般についてはp.35をご参照ください。

## 現地ニーズの把握からはじまるグローバル化

真のグローバル化という課題に対し、開発部門では、世界共通基盤となる品質・性能を見極め、その上で各地域の市場ニーズに応じた開発を進めようとしています。「標準化・共通化のためには、まず各地域のエンドユーザーの求める要求を知ることが先決です」(西村)。特に、

新興国市場ではブレーキ開発に対して大胆な発想の転換が求められるため、2011年1月には中国に開発センターを開設。「中国系スタッフをリーダーに、現在はローカルユーザーの利用実態など、現地現物現認の徹底した市場調査を進めています」(西村)。

また、欧州では2007年よりF1ボダフォン・マクラーレン・メルセデスチームのオフィシャルサプライヤーとして技術を磨き、知名度の向上に努めています。一方でボッシュの北米事業譲渡によってローター、つまりパッドの相手材を取得したことも、今後、akebonoのコア技術である「摩擦と振動、その制御と解析」を深掘りする大きなチャンスとなります。また地球温暖化防止に対して、クルマの燃費向上をめざし、小型化・軽量化、引きずり低減の技術開発に取り組んでいます。こうした技術開発の成果やマーケットの情報をグローバルネットワークによって共有化し、グローバルなR&Dを強力に推進していきます。

開発部門  
商品企画部 部長  
西村 誠司



開発部門について、お客様との関係はp.19、開発・設計についてはp.34、地域別の研究開発についてはp.47をご参照ください。

## いつ、どこで、誰が、何度実行しても同じ品質であること

品質保証部門では、akebonoにおける品質を大きく3つの視点で捉えています。ひとつは製品の品質、次に業務の品質、最後が仕事のプロセスそのものの品質です。

「生産および部品・材料調達のグローバル化が進むなか、akebonoが世界中の拠点で品質保証を確立するためには、製品の品質だけでなく、業務や仕事のプロセスそのもので統一したルールが必要です」(品川)。そのためには間接部門の業務の効率化をはじめ、受注から製品開発・製造・調達・納入というプロセスを全世界で標準化・共通化し、その上で、各地域のお客様が求める品質に個別に対応することをめざしています。

例えば、欧州高級車にはいつどこでどんな条件でつくられた製品かを瞬時に回答できるトレーサビリティも品質の一部であり、新興国では実績のある製品を展開することで低コストで同等の品質であるように、地域のニーズによって開発段階での検証ステップや工場での管理手法は変化し

ます。しかし、変わらないのは重要保安部品をつくっているという責任であり、akebonoのモノづくりにかける真摯な姿勢です。世界中、いつ、どこで、誰が、何度繰り返しても、同じ品質を確保し続けること。そのゴールに向かって、最も重要な「安全と安心」をグローバルでお客様に提供し続けることが使命だと考えています。

品質保証部門  
品質保証部 部長  
品川 洋一



品質保証については、p.19をご参照ください。

## 真のグローバル化で、社会に安全・安心を提供

いまakebonoは、すべての部門が真のグローバル化に向かう取り組みを進めています。その過程では、文化や慣習の違いから摩擦が生じることも予想されますが、そこにはプラスの面もあると語るのは前上(人財開発部)です。「意見を交換する中で相手への理解を深め、新たな課題も発見できるでしょう。一歩ずつ合意を重ね、グローバルな視野で公正な人事を実現します」。また、生産を担当する小嶋(グローバルモノづくり推進室)は「価値観が多様化している現代では、国の内外を問わず、社員の意識を確認する必要がある」と語り、文化や考え方の違いをコミュニケーションの力で結び、誰もがやりがいを持てる生産現場づくりに努めます。城迫(調達部)は「今回の震災で安定した調達を維持する大切さを再認識した」と語り、お取引先様との良好な関係を構築しGQCDDMを実現するため、より強固でグローバルなサプライチェーンの構築をめざします。

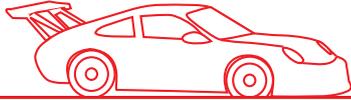
西村(商品企画部)は環境性能も含めた安全・安心な技術の構築に向け「国内外のほとんどの自動車メーカーにブレーキを供給してきた実績が、グローバルな最適解を導くことに役立つ」と意気込みをのぞかせました。「製品においても、環境への配慮においても、すべてのステークホルダーに安全・安心であること。その実現に向けて現場の声をフィードバックし、グローバルに展開していきたい」と語るのは品川(品質保証部)です。

「曙の理念」に基づき、社会に安全・安心を提供することがakebonoの取り組むべき課題です。ブランドスローガンの「さりげない安心と感動する制動を」のもと、akebonoはグローバルなモノづくりにおいても、あらゆる場面での安全と人の感性に合った制動力をお届けし、より多くの人に安全・安心を提供していきます。

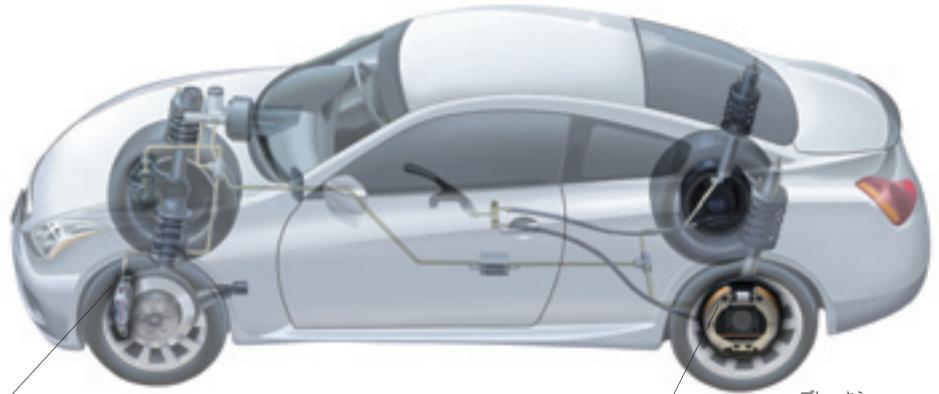
\*GQCDDM: グローバル・クオリティ・コスト・デリバリー(トータルリードタイム)・開発・マネジメント

# akebonoの主な製品

## 自動車用製品



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

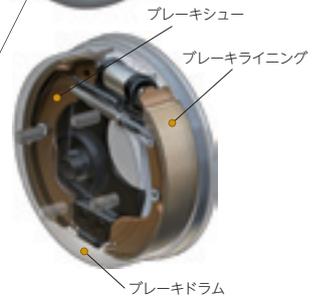


### ■ ディスクブレーキ



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

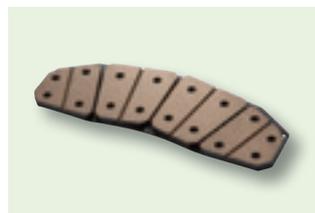
### ■ 新幹線用ディスクブレーキ



### ■ 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

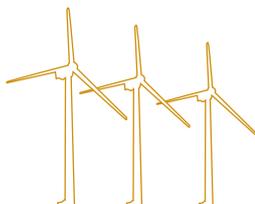
### ■ マスターシリンダー



### ■ 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
- ラフテレーンクレーン用ディスクブレーキ など

### ■ 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



### ■ 主軸ブレーキ

風力発電

### ■ YAWブレーキ



### ■ ラフテレーンクレーン用ディスクブレーキ



## その他の製品

### ■ ツーリングカー耐久レース用ブレーキキャリパー



### ■ モーターサイクルレース用ブレーキキャリパー



### ■ コンバインセンサー



### ■ コンクリート充填検知システム



## 社会からの信頼をブランドの魅力につなげ企業価値を高めていきます

### コーポレートブランド経営におけるCSRの位置づけ

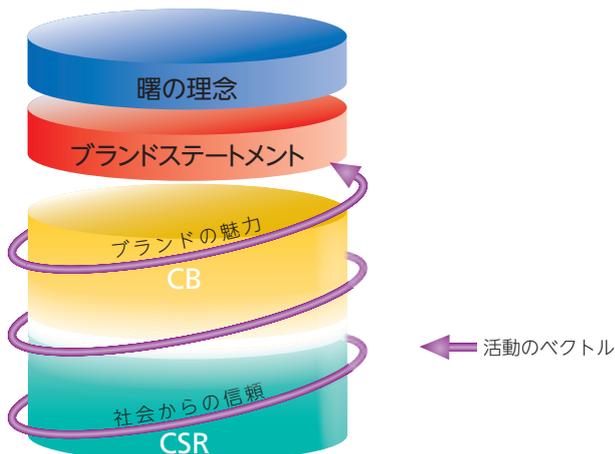
akebonoは「曙の理念」と「akebono21世紀宣言」に基づき、コーポレートブランド経営を2005年から導入しています。akebonoのコーポレートブランド経営は、事業を通じて接するさまざまなステークホルダーの中で、お客様、株主様、社員を重要なステークホルダーと位置づけ、そのバランスを取りながら企業価値を向上させようという考えに基づいています。2005年に「曙の理念」を受けて中期的にめざす企業像を表した「ブランドステートメント」を制定し、2008年には高めたい企業イメージを「製品・サービスの質が良い」「技術力がある」と定め、コーポレートブランド推進活動を展開しています。この活動は「曙の理念」を実現し続けていくため、社員が自社ブランドに対する高い誇りを持つことで沸き立つ会社を創り、akebonoの個性や魅力を高めていくことを狙いとしました活動です。

akebonoでは、企業の社会的責任(CSR)は「コーポレートブランド経営の基盤整備」であり、企業としての存続条件と定義しています。「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こと」の方針のもと、社会的責任を主体的に実践していける風土づくりをめざします。

### CSRの推進がコーポレートブランド価値を下支えする

例えば、災害や事故が発生した際に可能な限りいち早く復旧する、もしくは被害を最小限度に食い止めることを目的としてBCPを整備しています。災害シミュレーションを実施し、それによって見えた課題をBCP\*への反映を繰り返してきたことで、2011年3月11日に発生した東日本大震災では、人的被害が軽微であったことも幸いして、いち早く生産を再開することができました。これにより、お客様や市場に対して震災後すばやく商品を提供することが可能となり、結果としてお客様や市場を始めとしたステークホルダーの皆様の信頼につなげてい

akebonoにおけるCBとCSRの関係概念図



ることができました。このように、CSRの推進によって「製品を通して安全・安心を社会に提供するだけでなく、企業活動のさまざまな場面においても社会に貢献している」と社員が実感することを期待しています。それによって社員の自社に対する信頼が高まり「社会に安全・安心を提供している」誇りへつながると考えています。

CSRを推進していくことが結果的にコーポレートブランド価値を下支えし、akebonoのコーポレートブランドの魅力を高めることにつながっていくと考えています。

### コーポレートブランド経営のKPI\*

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「CBバリュエーター」を2002年より採用しています。

akebonoでは、CBバリュエーターの「CBスコア」という指標に着目して、その数値をコーポレートブランド経営のKPIとして扱っています。akebonoのCBスコアはリーマンショックの影響もあり収益が変動した2009年から、自動車業界の業界動向などにも影響され、2010年には488ポイントになりました。コーポレートブランド経営を導入した2005年よりも高い水準にあるものの、2年連続で低下しています。今後は中期経営計画を進めていく中でCBスコアのポイントアップを狙っていきます。

#### CBスコア



### CSR 社内推進状況

akebono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(2010年4月改訂版)」に基づき、akebonoのCSR活動を全社的に体系化、見える化することを主眼におき、取り組み状況の一覧表を作成しています。また、社内における取り組み状況をISO26000\*に基づく自己点検も開始しました。それにより、積極的に推進している項目と今後取り組むべき課題が地域によって異なることも判明しつつあります。今後は国際的な規範も鑑みながら基盤整備を進めていきます。

\* BCP: Business Continuity Plan(事業継続計画)

\* KPI: Key Performance Indicator(目標到達度を測る指標)

\* ISO26000:2010年11月に制定された企業などの社会的責任に関する国際規格

CSR 社内推進状況 (2010年度)

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

分野	取り組み項目	中心推進組織	目標値(数値目標がある場合)	運用の仕組み・取り組み事例・達成度	自己評価
1.安全品質	1-1. お客様ニーズの把握・社会に有用な製品の提供	営業系部門 開発部門		・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、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。 ・お客様ごとの開発プログラムマネジメントの強化を図るため、「Customer Program Management」という組織を新設。お客様ニーズを製品に反映する体制の強化を図った。	
	1-2. 製品情報の適切提供	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. 製品の安全確保	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. 製品の品質確保	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. 差別撤廃(雇用機会の均等化)	人事部		・性別区分のない給与体系及び評価制度を運用している。 ・昇給、昇格審査の審査書類に性別を表示・記載する欄を設けていない。	
	2-2. 人権尊重(ハラスメント防止)	人事部 コンプライアンス委員会		・コンプライアンス研修を階層別に行い社内啓発を図っている(2010年度 合計7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。	
	2-3. 児童労働の禁止	人事部		・年齢が確認、証明できる書類を入社時の提出書類に含めることを就業規則において制定し、運用している。	
	2-4. 強制労働の禁止	人事部		・パスポートは本人確認の目的など必要に応じて「確認」を行う場合はあるが、「原本の提出(会社保管)」は求めていない。また、就業規則に規定している入社時の提出書類にも含んでいない。	
	2-5. 賃金	人事部		・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)。	◎
	2-6. 労働時間	人事部		・基本条項枠を超える時間外労働は事前届出制とすることを労使協定内で規定し、運用している。 ・勤怠管理電子システムの導入により、労働基準との適合を検証できるシステムを運用している。	
	2-7. 社員との対話・協議	人事部		・労働協約の中で、労使協議の開催頻度や協議項目について規定し、運用している。	
	2-8. 安全・健康な労働環境	中央安全環境委員会		・安全衛生委員会において、機械装置の安全対策や職場施設の衛生管理など、年間活動計画を定めて運用している。 ・FRESHセンター、健康管理室などの施設を設け、健康管理に関する年間活動計画を定めて運用している。 ・各拠点における安全指標を設定し、リスクアセスメントを実施している(2010年度4回実施)。 ・2010年度 休業災害は国内ゼロ件。	
	2-9. 人材(人財)育成	人事部		・階層別、職務別のマトリクス体系で教育研修プログラムを策定し、運用している。	
3.環境	3-1. 環境マネジメント	地球環境委員会、ほか	広州陽光でのISO14001認証取得	・ISO14001 国内6拠点、海外10拠点で認証取得済み(2010年度は広州陽光における認証を取得した)。 ・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。 ・REACH規制 SVHC物質として追加された物質も含む35種類の化学物質の含有有無調査を実施した(2010年度)。	
	3-2. 温室効果ガスの排出削減	地球環境委員会 (CO <sub>2</sub> 排出削減プロジェクト)	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(JAPIA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、2010年度 15%削減(1990年/基準年比)を達成。	
	3-3. 大気・水・土壌等の環境汚染防止	地球環境委員会 (物流環境分科会)	輸送効率改善 エネルギー使用の原単位 前年度比1%以上削減を目標(改正省エネ法準拠)	・荷姿の標準化・共通化によるトラックの積載率向上やリターナブル資材の活用継続的に取り組むことにより、2010年度は原単位3.0%削減(2009年度比)を達成。	○
	3-4. 省資源・廃棄物削減	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(直接埋め立て廃棄物ゼロ・単純焼却ゼロ) ・生産用の型・治具 再利用率 70%	・廃棄物処理のセメント原材料化などにより、2010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。 ・生産用の型・治具 再利用率 75%達成(2010年度)	
	3-5. 化学物質管理	開発部門	PRTR法対象物質使用量(試作品に占める割合) 2011年3月までに0.06%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、2010年度は0.02%を達成。 ・新規開発摩擦材の中でPRTR法に該当する物質を集計し監視している。	
4.コンプライアンス	4-1. 法令の遵守(コンプライアンス管理)	コンプライアンス委員会		・コンプライアンス委員会を定期的に開催して、関連するテーマのフォローアップを継続的にしている。 ・毎年重点テーマを定め、コンプライアンス研修による社内啓発を実施している(2010年度は「インサイダー取引」を重点テーマとし、社内研修を6回実施)。	
	4-2. 競争法の遵守	コンプライアンス委員会		・コンプライアンス委員会を定期的に開催して、関連するテーマのフォローアップを継続的にしている。 ・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(2010年度は社内研修を3回実施)。	
	4-3. 腐敗防止	コンプライアンス委員会		・コンプライアンス委員会を定期的に開催して、関連するテーマのフォローアップを継続的にしている。 ・2010年度は当該テーマについてのコンプライアンス研修は実施せず(2009年度は実施)。	
	4-4. 機密情報の管理・保護	コンプライアンス委員会		・コンプライアンス委員会を定期的に開催して、関連するテーマのフォローアップを継続的にしている。 ・2010年度は当該テーマについてのコンプライアンス研修は実施せず(2009年度は実施)。 ・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個人の個人情報の不正流出も防止している。	○
	4-5. 輸出取引管理	コンプライアンス委員会		・社内規程で管理体制や運用フローを規定し、その実施状況を内部監査によって自己審査している。 ・「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。 ・コンプライアンス委員会を定期的に開催して、関連するテーマのフォローアップを継続的にしている。 ・コンプライアンス研修による社内啓発を実施している(2010年度は社内研修を1回実施)。	
	4-6. 知的財産の保護	法務・知的財産部		・知的財産に関するデータベースで他社特許侵害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。他社特許侵害を防ぐ仕組みを構築し、運用している。2010年度は特許検証フォーマットのグレードアップを試み、試験運用を行った。 ・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。(2010年度11回実施)	
5.情報開示	5-1. ステークホルダーへの情報開示	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TD-net、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。	○
	6-1. 全社的なリスク管理の仕組み	リスク評価委員会		・リスク評価会議を定期的に開催して、関連するテーマのフォローアップを行っている。	
6.シナリオ	6-2. 事業継続計画の策定	自然災害危機管理プロジェクト		・災害発生時の拠点間の連携訓練、及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。(2008年度より合計4回実施)	○
7.社会貢献	7-1. 地域(コミュニティ)への貢献	総務部		・地域住民懇談会を継続的に実施し、地域住民の方々との意見交換の場を定期的に設けている(2010年度 全拠点累計5回、参加者合計155名)。 ・地域清掃ボランティアを定期的に実施している(2010年度 全拠点累計5回、参加者合計303名)。 ・業績変動などの理由で2009年度は中止した納涼祭を、2010年度は再開した(2010年度5拠点 参加者合計7,300名)。 ・寄付金などについては、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。	○
8.CSR推進体制	8-1. 自社内におけるCSR活動の仕組み・展開	CB推進室		・「CSRはCB経営の基盤整備」という位置づけで、CB推進を担当する部署で取りまとめている。 ・個々の業務に結びついて実態として実施・達成されているかを重視した展開を行っている。体系的な推進という観点では、さらなる改善課題があると捉えている。	△
	8-2. お取引先様へのCSR活動の仕組み・展開	調達部門		・品質や環境、法規制への対応に関するテーマを継続的に展開している。	

\* (社)日本自動車部品工業会「CSRガイドライン」の改訂(2010年4月改定)に伴い、取り組み項目を26項目から30項目に変更(2010年度)。  
 \* 自己評価は、各項目における社内推進のPDCAを検証することを目的として実施した。

## ともに地域の発展をめざします

### 学校見学受け入れ

akebonoは社会貢献の一環として、小学校から自動車大学校まで広く教育機関の見学を受け入れています。2010年5月には日産学園日産栃木自動車大学校の学生24名と教員3名の方々が岩槻製造(株)を訪れ、製造工程を見学されました。日頃自動車整備を学んでいる皆さんとあって、真剣な眼差しでラインの動きを見つめ、ブレーキ作動時の鳴きをなくす工夫や点検の周期などについての質問が飛んでいました。また、Ai-Cityには2010年度、近隣の11小学校、計1,379名の児童が来社し、社



員の説明に聞き入り熱心にメモをとる姿が見られました。

日産学園日産栃木自動車大学校生の工場見学  
(2010年5月25日)



埼玉大学教育学部附属小学校の工場見学 (2010年11月19日)

### 地域清掃・緑化活動

akebonoは全拠点で地域の美化活動に貢献しています。福島製造(株)では2010年5月、会社周辺の道路の清掃を行いました。社員はもとより、その家族や子どもたちに加え、本社新入社員実習生を含め、総勢70名が参加。収集したゴミは1時間で15袋にもなり、地域貢献につながる有意義な1日になりました。

山形製造(株)では2010年6月に班長会が主体となって街路樹の花壇に花植えを行いました。当日は有志が多数参加し、赤とピンクのペゴニアの苗を18カ所に定植。その後も班長会のメンバーが交代で手入れを続けています。



福島製造(株)清掃ボランティア  
(2010年5月9日)



山形製造(株)の街路の花植え (2010年6月)

### 地域社会との交流活動

福島製造(株)ではボランティア活動の一環として、あけぼの太鼓の出張演奏を行っています。2010年10月には「桑折宿」街道まつりに招待され、太鼓部に所属する保専生\*がきりりとした表情で威勢のいい太鼓を披露しました。町をあげてのイベントである秋祭りを盛り上げるという大役を果たし、地域社会とのつながりの強さを感じるとともに、地域の皆様とのコミュニケーションを深めることができました。



「桑折宿」街道まつりでの演奏  
(2010年10月17日)

\*保専生：就職進学制度を利用してakebonoで働きながら学校に通う社員。

### TOPICS

#### 曙ブレーキ工業労働組合の社会貢献活動

労働組合では2010年度も施設のお手伝いや日常的に参加できるアルミ缶の回収(1,000kgで車椅子1台寄贈)、国際貢献の一環として使用済みインクカートリッジ回収活動(ダルニー奨学金制度へ協賛)、交通遺児等を支援する会のチャリティーバザーへの物品提供など、さまざまな活動を行いました。財団法人国際センター主催の研修ではラオスを訪問して子どもたちとともに生活し、連合救済ボランティアでは東日本大震災の復旧支援にもスタッフを派遣。支援を必要としている地域の方々の課題解決に向けた取り組みを進めました。労働組合ではこれからも継続的に支援の輪を広げていきます。



ラオスでの国際貢献ボランティア  
(2011年3月)

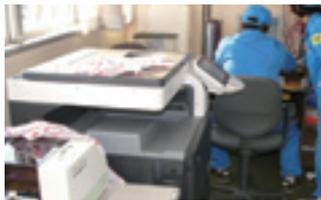


連合救済ボランティアへの参加～東日本大震災(宮城)～(2011年4月)

## 障がい者の雇用機会の拡大に努めています

### akebonoの障がい者雇用

あけぼの123(株)は「小さなことから始める、1から始める」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」という想いを込め、2003年に事業を開始しました。2004年4月には埼玉県内の製造業部門で初めて特例子会社に認定され、清掃作業、梱包作業や帳票のファイリング作業など事業領域を広げ、現在は指導員5名、社員20名へと拡大しました。2010年度からは新たに国内akebonoグループ社員の名刺制作を開始し、内製化によるコスト削減が期待されています。すべてのビジネスが「名刺交換」からはじまるとすれば、あけぼの123の事業がakebonoグループのビジネスの起点になるともいえます。これまでAi-City地区に限定されていた事業が、日本全国で展開することとなり、今後もあけぼの123は「社員を人として育てる」ことを会社方針として、障がい者の雇用機会の拡大に努めます。



パソコンからデータを取り込み、左奥にある印刷機で名刺を印刷する。左手前にあるのが裁断機



印刷された名刺を裁断機にセットする作業

### 特例子会社連絡会を開催

2011年1月21日に平成22年度第2回特例子会社連絡会がAi-Cityで開催されました。埼玉県内の特例子会社12社とオプザーバー3社より合計35名が集まり、あけぼの123の取り組みを広く知っていただきました。



連絡会での工場見学風景(袋詰め工程)



ACWカンファレンスホールで開催された連絡会

### akebonoグループの障がい者雇用率推移



## TOPICS

### 納涼祭

2010年7月から8月にかけて、Ai-City(本社)および日本各地の生産拠点で納涼祭を開催しました。2年ぶりの開催となり、たくさんの社員や近隣地域の方にお越しいただき、大盛況となりました。山陽製造(株)では納涼祭としては初めての開催で、1,800名の来場者を迎えることができました。



山形製造(株) (7月31日)



Ai-City (7月31日)



福島製造(株) (7月31日)



岩槻製造(株) (8月21日)



山陽製造(株) (8月21日)



## 地域の活動に積極的に取り組んでいます

### 米国：地元共同体への参画

北米拠点では多くの社員が地域の評議会、協議会に属し、地域社会の課題解決に取り組んでいます。Akebono Brake Corporation (ABC)では、自動車関連企業の要望を州の法規や法制に反映するケンタッキー州自動車産業協議会の委員や、ケンタッキー州知事の諮問機関である日系企業諮問委員会の委員、ユナイテッド・ウェイのケンタッキー州役員として災害発生地域の支援、衣食住の支援を必要としている人々の支援やドメスティックバイオレンス被害者の救済などに参画しています。Akebono Brake, Elizabeth Plant (ABE)では、就業機会の開発と雇用機会の創出を行うリンカーン・トレール地区労働力投資委員会の役員や、社員の技能向上のための訓練プログラムを開発するエリザベスタウン工業育成財団の議長に就任。Akebono Brake, Glasgow Plantでは、地域の方々のための職業訓練プログラムを開発するバレン・リバー地区の職業訓練機関の委員を務めています。Akebono Brake, Clarksville Plantでは、地域の産業動向の調査や異業種交流を行うクラークスビル/モンゴメリー産業協議会の理事長や委員として、地元共同体の活動に積極的に参加しています。

### 米国：小児まひ救済募金運動

ABEとABCの社員は毎年マーチ・オブ・ダイムと呼ばれる募金キャンペーンに参加しています。これは小児まひや早産を防止し、乳幼児死亡率を低下させる研究と教育を支援する活動です。すべての赤ちゃんが健康を脅かす要因に打ち勝つため、研究者、ボランティア、教育者が奉仕活動に従事している人々と連携して取り組んでいます。



募金キャンペーンに参加した社員

### 米国：地元高校生への奨学金制度

ABCでは、地元エリザベスタウン高校とハーディン中央高校の卒業生を対象とした奨学金制度を運用しています。高校卒業後に技術課程に進む学生に対して支援を行うもので、将来エンジニアとなって社会に貢献する人財の育成と、地域の若者の就業機会の拡大を狙っています。

\*海外拠点の正式名称はp.67に掲載しています。

### 米国：献血活動

ミシガン州のAkebono Engineering Center (AEC)で人事管理コーディネーターを務めるロザンヌドマンスキーは、自身の母親が闘病に多くの輸血を必要とした経験から、過去6年間、米国赤十字社に代わって献血活動を行っています。AECではもともと1990年代から毎年献血を実施していましたが、ロザンヌがこのプロジェクトを引き継いですぐ、赤十字社が設定した目標を上回るようになりました。献血活動における社員の参加を促した功績からakebonoは彼女に感謝状を贈りました。



AECの献血活動

### フランス：インターン生の受け入れ

Akebono Europe (Arras)では、周辺地域の高等学校、専門学校からインターン生を積極的に受け入れています。これは学校の教育課程への協力に留まらず、次世代を担う人財である地元の若者に対する職業選択の支援と、地域の方々にakebonoの事業への理解を深めていただく機会と捉えています。

2010年度は、前年度の2倍を超える23名のインターン生を受け入れ、延べ日数は605日にも上りました。今後も継続してインターン生の受け入れを積極的に行うことで、地域社会におけるakebonoの役割を果たしていきます。

### タイ：障がい者施設訪問

Akebono Brake (Thailand) Co., Ltd. (AKBT)では、地域社会へのボランティアの一環として、社員からの募金で購入したプレゼントを持参し、障がい者施設の訪問を行っています。施設には身体の不自由な方々がアクセサリーを作る工房があります。アクセサリー制作とブレーキ製造、同じモノづくりに関わる者同士、やりがいや苦労などの意見交換を通して交流を深めています。

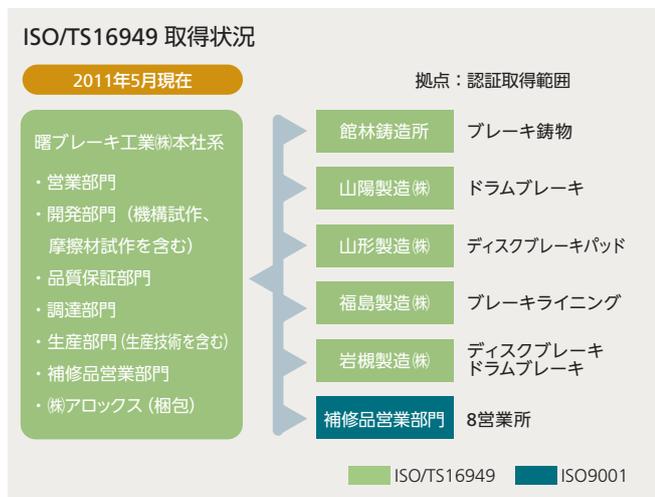


参加したAKBT社員と施設の方々

# 品質を高め、お客様満足につながる製品づくりをめざします

## 品質マネジメントシステム (ISO/TS16949)

品質マネジメントシステムの一つであるISO/TS16949は、海外の自動車メーカーで導入されている一般的な品質マネジメントシステムです。akebonoでは、日本の自動車メーカーおよび海外の自動車メーカーとの取引に際して、ISO9001およびISO/TS16949の認証取得を進めています。2011年度は独自に認証取得・運用をしていた一部の国内生産拠点をakebonoグループ全体の管理・運用に含めます。



## 自動車メーカーからの表彰

2011年2月、トヨタ自動車(株)「2011年トヨタグローバル仕入先総会表彰式」において「品質管理優秀賞」を受賞しました。akebonoは6年連続の受賞となり、全社を挙げた品質管理の取り組みとその成果を評価されたものと受け止めています。また、日産自動車(株)より「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賞」を3年連続で受賞しました。これらの受賞に慢心することなく、製品の安定した品質の維持管理に向けた取り組みを続けていきます。



トヨタ自動車(株)より品質管理優秀賞を受賞



日産自動車(株)よりベストパフォーマンス賞を受賞

## 使用段階における製品の安全・安心を確保する取り組み

akebonoは社会に安全・安心を提供する製品の開発・生産にとどまらず、世の中の人々が安全に安心して自動車を利用できるように、使用過程における製品の安全・安心にも注意を払っています。ブレーキ技術教育巡回車を用いて日本各地の整備工場や自動車ディーラーの整備士の方々にブレーキの適正な整備方法や交換時期の見分け方などの講習を行っています。例えば、ブレーキを整備する際のグリス塗布の注意点や、車検で交換した摩擦材の組み付け最終チェックポイントなどの講習を行います。2010年度は講習会を182回実施し、合計5,902名にご参加いただきました。



ブレーキ技術教育巡回車

自動車ディーラーでの講習会

また、akebonoは市場情報の調査・分析によって、市場の変化を絶えずモニターしています。調査の過程で使用条件の違いによる摩擦材の寿命の違いや、市場が期待する性能の発見などがあり、それらの情報を製品開発や品質保証の現場に逐次フィードバックすることで、さらに安全で安心な製品づくりに結びつけています。2010年には、市場情報の分析をもとに乗用車用摩擦材の改良につなげた事例もありました。

## 将来に向けて

akebonoは、世界最高峰の自動車レースであるF1に2007年からブレーキキャリパーとマスターシリンダーを供給しています。レースでは徹底した軽量化と高剛性などの相反した性能と、優れた冷却性能、信頼性を非常に高い次元で実現させることを求められます。レースを通じて得られた軽量化や冷却性能を高める技術を、将来の製品開発に活かし、多くのお客様に使っていただける日が来ることを目標にしています。



akebono製キャリパーを装着したF1マシン

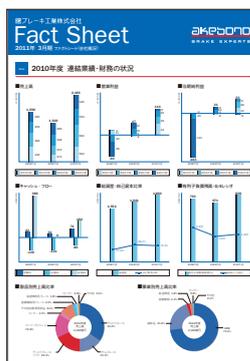
## 継続的かつ地道な情報開示を進めます

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」を毎年開催し当社の業績予測や事業戦略、中期経営計画などの説明を行っています。また、証券アナリストや機関投資家の方々には、年2回「決算説明会」を開催しているほか、2007年からは海外の機関投資家との個別ミーティングも実施しています。経営近況報告会や決算説明会で説明に用いた資料や決算短信、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(2011年5月12日)

金融商品取引法、会社法、その他の法令や証券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。株主・投資家の皆様に当社の進む方向性や取り組みなどをご理解いただくため、情報発信の充実や説明会の実施など継続的かつ地道に進めていきます。



ファクトシート(2010年度 通期)



## グローバルでの成長をともにめざします

akebonoは「同じ目線でもとに学ぶ」という方針のもと、主要なお取引先様で構成される誠和会を中心として、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。

日本では、会社方針や事業戦略を説明するお取引先様総会「パートナーシップ2011」を2011年2月ホテルオークラ東京にて実施し、84社164名の方々にご参加いただきました。

これまでサプライチェーンの枠組みの中で「品質改善」や「環境負荷低減」などに継続的に取り組んできました。2011年は、お取引先様とakebonoのさらなる信頼関係の構築をめざした展開を計画しています。具体的には品質、製品の仕様や造り方、コストの面において、それぞれのお取引先様の特色を活かしながらakebonoが具体的案件の一つひとつに深く関与し、お取引先様と一緒に造りやすい仕様の確立や造り方の改善などを行おうとしています。お取引先様とともに品質やコストにおいて競争力ある製品づくりをめざします。

(2010年度のお取引先様との取り組みについては、p.35も合わせてご参照ください。)



誠和会会員53社62名が参加された実務担当者研修会(2010年10月22日)。調達部門と福島製造(株)がタイアップし、福島製造(株)における4Sの対応、工程管理などを紹介しました。

## 沸き立つ会社をめざして

## コーポレートブランド(CB)推進活動

akebonoは、2005年から企業価値の向上をめざしたCB推進の全社横断的な会議を定期的で開催しています。各部門におけるCB向上に向けた取り組みを会議で共有し、部門を横断した取り組みの提案や施策決定を行っています。2010年度は合計12回の全社会議を開催しました。

また、自動車メーカーやお取引先様を対象としたアンケート調査を定期的の実施しています。これは、CB推進活動の結果を定点観測するとともに、お客様やお取引先様からの意見や要望を把握することを目的としています。アンケートの結果を分析することでステークホルダーの期待を理解し、各部門の具体的な取り組みに反映しています。



部門単位でもCB会議を実施(2011年2月25日)

## ワクワクステーション

akebonoは、社員の誇りを促す取り組みとして「ワクワクステーション」という施設を国内全拠点に整備しています。情報ボードと呼ばれる掲示板を用いてakebonoに関する多様な情報が社員に対して発信されます。新製品に関する情報やF1に関する情報など、さまざまな場面でakebono製品がお客様の役に立っていること、あるいはakebono製品の活躍の様子が見られるようになっています。また、生産拠点における取り組みもワクワクステーションを使って全社に配信されます。岩槻製造(株)で起こっていることを掲示情報を通じて福島製造(株)のワクワクステーションで見られるなど、社員がakebonoグループの一体感を感じながらその魅力を高めていこうという気運につなげていくことをめざしています。2010年度は203件の情報が全社に発信されました。



福島製造(株)ワクワクステーション



Ai-Cityワクワクステーション

## TOPICS

## akebono 参観日

akebonoでは「家族に誇れるブランドを」という考え方をCB推進活動の中で大切にしています。この考え方を実践する取り組みの一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。

2010年度は館林製造所(参加120名)、福島製造(株)(同32名)、山陽製造(株)(同20名)、Ai-City本社(同103名)、岩槻製造(株)(同69名)で実施し、合計で344名の社員の家族が参加しました。職場見学した家族からは「お父さん、かっこよかったです。これからもがんばってね(小学生の娘さんより)」や「転勤して1年。夫がどんなところで働いているか心配していましたが、元気に仕事をしていてくれて安心しました(奥様より)」「家に帰ったら、子どもがパパのブレーキを造る動作をマネするようになりました。その仕草がとてもかわいいです(奥様より)」などの感想が寄せられました。職場に対する家族の理解が深まることで、社員の自社への誇りにつながることを期待しています。

ブレーキの仕組みを紹介  
(館林製造所 2010年7月3日)昼食体験  
(福島製造(株) 2010年7月27日)参加された家族の皆さん  
(山陽製造(株) 2010年8月26日)ブレーキの組み付け体験  
(岩槻製造(株) 2010年11月23日)

## グローバルに活躍できる人財づくり

### 人事基本理念

「会社を成功に導く最も重要なファクターは『人財（社員）』である」という考えのもと、「社員一人ひとりに機会を提供し、会社の成功を共に分かち合える社員を支え続けていくこと」を基本方針として、「個の確立」と「相互の尊敬と信頼」を基盤に、グローバルでの長期人事政策の構築をめざしています。

### 人財開発・人事制度

国籍を問わず、適切な人財を適切なポジションで、適切な地域とプログラムを任せることを理想として教育プログラムや人事制度の整備を進めています。これまで、各地域で独自の教育プログラムや人事制度を運用していた中で、特に国籍や言語・文化の異なるメンバーで同じプログラムに取り組む機会が少なかった日本の社員のグローバル対応力を高めます。「コミュニケーション能力」「異文化対応能力」「言語能力」に注目して人財育成プログラムの強化を図ります。

### グローバル教育プログラム

#### ■Akebono Standard Packageの導入

akebonoに入社する方々の研修プログラムとして全世界のakebonoグループで統一した教育パッケージの準備を進めています。akebonoの成り立ちや歴史、地域ごとの事業の特徴に始まり、APSやコーポレートブランド経営などのakebonoの企業文化や哲学をまとめます。これにより、akebono社員として共通で身に着けておきたい基本的な知識や考え方の統一を図ると同時に、地域ごとの特色を活かしたオリジナルプログラムを追加することでそれぞれの国や拠点ごとにふさわしい教育プログラムを確立します。Akebono Standard Packageは2011年から順次導入を開始し、2012年度中には全世界のakebono拠点での展開を目標としています。

#### ■グローバルリーダー研修

海外を含む各拠点のマネジメント層を対象としたグローバルリーダー研修を2011年度に計画しています。各拠点の中核的役割を担う人財を一堂に集め、グローバル事業戦略の共有や各国・地域の役割をお互いに理解し、認め合うことで、グローバルakebonoとしての一体感と相互理解の確立をめざした取り組みです。初回は日本での開催を予定しており、実施に向けた準備作業を進めています。

### ダイバーシティ

#### ■インターンシップ

akebonoはニーズの多様化とグローバルでの市場展開に伴う社員の国際感覚の醸成と、日本国籍以外の若者に対する職業選択の支援をめざし、インターンシップを積極的に推進しています。2011年度は本社系の各職場に1名以上のインターン生が在籍する状態をめざします。さまざまな国籍の人が集まり、社員とインターン生が同じプログラムに関わる環境を創り出すことで、グローバル人財の下地づくりを進めます。



若手社員とインターン生が参加した異文化ワークショップ (Ai-City 2010年11月9日)

#### インターン生受け入れ人数の推移



### ワークライフバランス

#### ■基本的な考え方

akebonoでは、社員一人ひとりが大切にしている価値観を認め、その多様性を尊重することで、企業力を高めることを狙いとしています。すなわち、その人らしい働き方や生き方を尊重することが仕事における創造的な発想につながり、それらの集積した結果として企業の活力が高まることを期待しています。2010年度の有給休暇取得日数は国内akebonoグループ全社員の平均で一人当たり14日でした。

#### ■社員育児休業制度

「社員育児休業制度」は法定基準を上回る制度を整備しています。育児休業は3歳まで、育児短時間勤務では小学校6年生まで同制度の利用が可能です。また、仕事と子育ての両立ができる職場環境づくりへの取り組みや育児支援制度の充実が評価され、内閣府より「子ども若者育成・子育て支援功労者表彰」の「チャイルドユースサポート章」を2010年11月に受章しました。



内閣府から授与された盾



育児休職中の春山和江（法務・知的財産部）

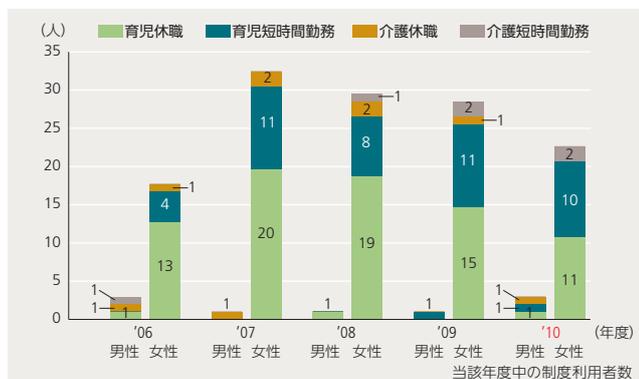
### ■ ボランティア休職制度

1992年に制度整備を行ったボランティア休職制度に、2010年度に初めて利用者が出ました。利用者は、2010年6月から2年間、JICA 青年海外協力隊の理数科教師隊員として、ガーナ（アフリカ）でボランティア活動を行っています。



「会社に復帰した際は、小さな形でも仕事で何かを還元したい。自分が先駆けて協力隊へ現職参加することで、世界に出ていく後輩が続くことを願っています」。森田剛旭（自動車営業部門）

### akebonoグループの制度利用者



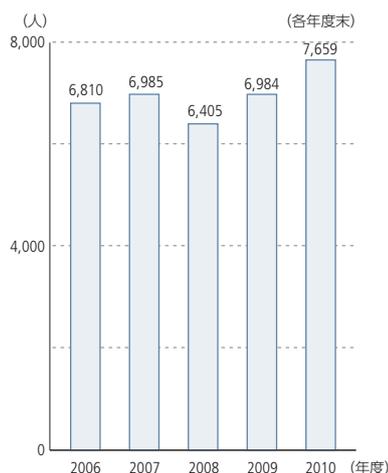
\*2010年度利用者のうち法定基準を上回る条件での利用者は、育児休職で2名、育児短時間勤務で4名です。

### ■ キャリアパートナープラン

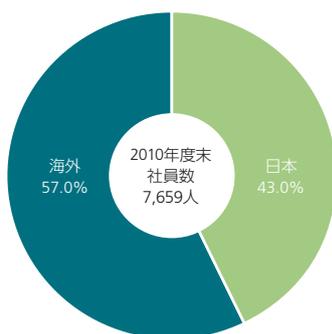
「キャリアパートナープラン」は子育てや介護、配偶者の海外転勤などの家庭責任を理由に退職した社員に、再びakebonoで働く機会を提供する制度です。2008年4月に制度を導入し現在5名が登録しています。2010年度は登録者のうち1名が同制度を利用して再びakebonoの社員として働き始めました。

### ■ 社員の状況(連結)

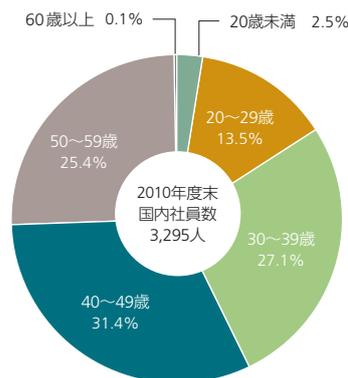
#### 社員数



#### 国内・海外社員数比率



#### 国内年齢別社員割合



\*海外拠点の正式名称はp.67に掲載しています。

# モノづくりに強いグローバル人財を育てます

## モノづくりセンターの取り組み

「生産現場を強くできるグローバル人財を育成する」ことを目的に2006年開設されたモノづくり道場は、2010年度、各製造拠点で進められている最適な標準作業の普及・浸透を行う「基礎技能教室」と、工程のあるべき姿を示す「お手本ライン」の機能を統合し、「モノづくりセンター」として新たなスタートを切りました。

モノづくりセンターは「モノづくりの原理・原則」を、誰でも、いつでも、短期間で自ら学び体験し、仲間づくりを行う場です。これまでの「安全道場」「APS道場」「保全道場」「環境道場」「摩擦材道場」に、2010年度に新たに「品質道場」を加え合計6つの道場で運営を行っています。すべての研修プログラムに体験学習が用意されていることがモノづくりセンターの大きな特徴です。座学+体験⇒検定の流れで学習し、研修生が職場で本当に役立つ成果を持ち帰ることが狙いです。2011年3月までの5年間に合計1,326名の方が受講しました。

2010年度はグローバル化への対応も開始しました。北米拠点Akebono Brake, Clarksville Plant (ABCT)、Columbia Plant (ABCS) の両工場長を筆頭に、海外から41名の仲間を研修生として受け入れました。akebonoが第3の転換期を迎える中、モノづくりセンターは海外拠点に「akebonoのモノづくりのよさ」「日本のモノづくりのよさ」を発信する役割も担っています。



基礎技能教室での新入生研修



研修を受けるABCT、ABCSの両工場長

## 海外拠点からの研修生

2011年2月には、北米ABCT、ABCSから7名の研修生を受け入れました。APS道場、品質道場を中心に研修を実施し、「ここで学んだことをアメリカの工場に持ち帰り、改善活動に活かしていきたい」という感想が寄せられました。



海外研修生の研修風景



研修生とモノづくりセンターのスタッフ一同

\*海外拠点の正式名称はp.67に掲載しています。

## ■お取引先様からの研修生

お取引先様の組織である誠和会の方々にもakebono流モノづくりの原理・原則を体験していただく機会を設けています。2010年度には延べ14名にAPS道場の5日間の基礎コースへご参加いただきました。これからもお取引先様と「同じ目線でともに学ぶ」取り組みを実践していきます。



誠和会の研修風景

## ■地元企業からの研修生

2011年3月には、埼玉県中小企業振興公社（2011年4月より埼玉県産業振興公社へ改称）主催のモノづくり体験研修が開催され、埼玉県内の企業から32名の方々にAPS道場と安全道場を体験していただきました。体験研修を通じて地域産業の発展に貢献していきます。



体験研修を受ける参加者の方々

## APS公開講座の実施

2010年度から、APS (Akebono Production System) の理解をさらに社内に浸透させるため、職種に関係なく社員が自由に応募できる公開講座を開設しました。APSの思想を理解し、業務の効率化と、経営に寄与する人材づくりをめざしています。講座では、教材を使った体験学習、生産現場での体験研修を行っています。2010年度は2回実施し合計35名が参加しました。



座学でAPSの考え方を学ぶ



自工程完結による可動率向上体験

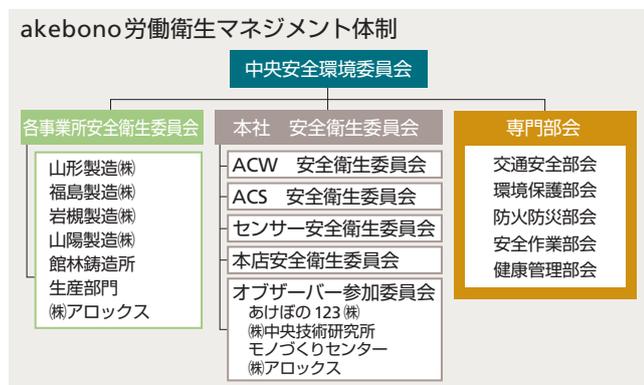


現場の改善提案の発表

# 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」をもとに策定され、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、緊急事態の発生防止を徹底しています。2010年7月の山形製造(株)での中央安全環境委員会では国内グループから33名が参加し、リスクアセスメントの観点から改善活動を行いました。



## 太田労働基準監督署長より表彰状授与

館林製造所での「安全の鐘パトロール」や安全体験機の設置などの安全啓発活動が評価され、2010年10月の「館林地区産業安全衛生大会」において太田労働基準監督署長より表彰されました。今後も賞に恥じない活動を進めていきます。



## 資格取得への挑戦

山陽製造(株)の大塚元明は、合格率20%といわれる数値制御旋盤国家技能検定2級に合格。その1年後、スキルアップした自分の能力を形にしたいという思いから、さらなる難関である1級に挑戦し、見事合格しました。

「無事合格できたのは、上司の後押しと先輩の「お前ならできる」という声援のおかげです」

山陽製造(株)  
製造2部 製造4課 シンダー加工係  
大塚 元明



## (株)アロックス 交通無災害 3,700日達成

国内生産拠点間の輸送や生産拠点からお客様への納入など、akebonoグループ製品の輸送を担う(株)アロックスでは、2000年から数えて10年間、製品輸送時はもとより社員の通勤途上や勤務時間外においても交通災害を起こさない「交通無災害3,700日」を達成しました。製品を通して社会に安全・安心を提供するakebonoグループは、「物流」においても社会に安全・安心を提供し続けています。

## akebono労働災害発生率(休業度数率)



## 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。2011年3月末現在で健康診断の累計受診者は587名となりました。

## 健康診断受診者数内訳(2005年8月～2011年3月末現在)

( )内は前年度からの増加数

	退職者	退職者ご家族	周辺住民	合計
石綿肺所見あり	41名 (+1名)	0名	0名	41名 (+1名)
塵肺所見あり	15名	0名	0名	15名
所見なし	382名 (+13名)	37名 (+2名)	112名 (+2名)	531名 (+17名)
<b>受診者合計</b>	<b>438名 (+14名)</b>	<b>37名 (+2名)</b>	<b>112名 (+2名)</b>	<b>587名 (+18名)</b>

TOPICS

海外拠点での労働安全衛生への取り組み

■米国:Akebono Engineering Center (AEC)  
Bring Your Kids to Work Day

AECでは毎年社員の子どもたちが「一日社員」を体験できるイベントを企画しています。社員と子どもたちは朝一緒に出社し、職場や施設内の見学や作業体験など、一日行動をともにします。子どもたちが仕事への理解を深めると同時に、社員のモチベーション向上にも役立っています。



Bring Your Kids to Work Day (2011年4月28日)

■タイ:Akebono Brake (Thailand) Co., Ltd. (AKBT)  
職場の親睦を深める活動

AKBTでは毎年4月13日～15日に行われるタイの旧正月であるソングラーンで、社内でお清めの儀式を行った後、お互いに水を掛け合う水掛け祭に変貌するのが恒例で、親睦を深める大切な行事の一つとなっています。2010年度の社員旅行では、Nakornnayokに1泊2日で行き、交流を深めました。毎年12月の年末休暇前には、New Year Party & Sports Dayを開催しています。午前中は僧侶を招いて工場内各所をお清めいただき、午後は運動会。全社員が2チームに分かれて競技を楽しみます。



ソングラーン(旧正月の水掛け祭り)



社員旅行



Sports Dayでの様子

■中国:広州曙光制動器有限公司(広州曙光)の安全な職場づくりをめざして

広州曙光では、月2回、誕生月の社員と幹部社員で誕生懇談会を行い、食事をともにしながら会社への提言や意見を聞き、経営に反映しています。また、毎年、全社職場旅行を実施し、社員同士の親睦を深めるとともに、モチベーションの向上に役立てています。安全面では避難訓練のほか、曙光制動器(蘇州)有限公司と協同で安全衛生の相互交流と改善活動なども行っています。努力の成果として広州曙光では無災害1,000日を達成しました。



誕生懇談会



職場旅行



無災害1,000日を記念し、安全旗掲揚式

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。2003年から2009年はABG、ABEのデータです。2010年よりABCS、ABCTのデータを加えています。2010年の全米平均データは2011年6月10日現在、未公表のため空欄となっています。

\*海外拠点の正式名称はp.67に掲載しています。

## 社員自らで健康を守る取り組みを進めています

akebonoは、自分の健康は自分で守る「自己保健義務」を基本方針として、人事総務部門に健康管理室を設置し、社員とその家族の健康を守る取り組みを進めています。また、新勤怠管理システムの導入により、社員一人ひとりが就業データを自己の健康管理に活用できる仕組みも整えました。

### 健康管理体制の強化

#### ■健康管理情報の一元管理

akebonoでは、健康診断の結果など、国内グループ全社員の健康管理情報のデータベース化を進めています。人事異動などで勤務地が変わっても、異動先の産業医および保健スタッフが的確な健康指導を行える体制を構築します。

#### ■定期健康診断、人間ドック

定期健康診断では、2011年度より受診項目における30歳以上の年齢制限を撤廃し、全社員がすべての項目を受診するよう変更します。また40歳から、5年おきの定期的な人間ドックの受診で、疾病の早期発見と治療および社員一人ひとりの健康維持・管理に役立てます。

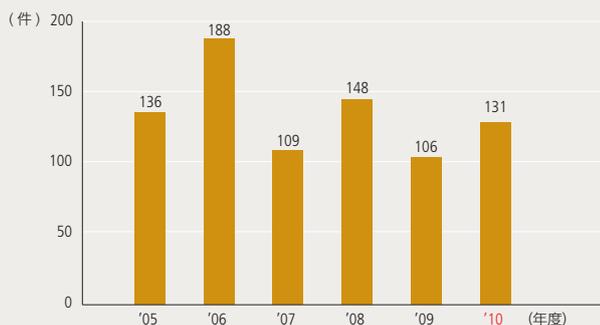
### 厚生労働省「がん検診企業アクション 推進パートナー企業」への登録



がん検診登録証

akebonoは「がん」に対する理解を深め、がん検診の受診を促進するため、2011年1月「がん検診企業アクション 推進パートナー企業」に登録しました。キャンペーンでは「がん検診のススメ」と題した小冊子を社員に配布し、社員とその家族に対して早期発見、早期治療の有効性を啓発しました。

Ai-City(本社)の医務室面談数



### メンタルヘルスへの取り組み

akebonoは、メンタルヘルスを社員の健康管理上の重要な課題の一つと捉え、メンタルヘルス講習会を国内全拠点で実施しています。臨床心理士による2010年度の相談件数は前年度比で2倍の167件となりました。2010年度から開始した自己診断形式による「メンタルヘルス職場診断」は、社員一人ひとりのメンタルヘルスに対する関心を高めると期待しています。今後もメンタルヘルス職場診断は継続的に実施する予定です。



福島製造(株)で開催された「こころの健康管理メンタルヘルス研修会」(2010年12月2日、9日)

### TOPICS

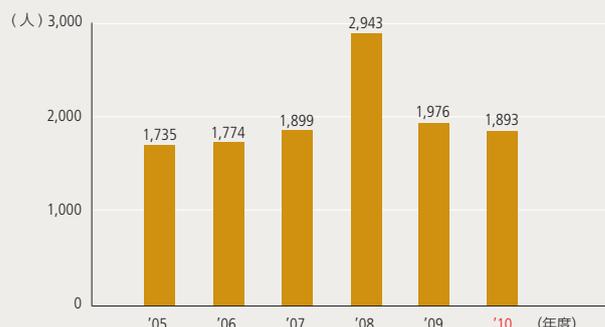
#### 米国拠点での乳がん撲滅キャンペーン

乳がん撲滅キャンペーン月間の2010年10月、米国Akebono Brake, Clarksville Plantの全女性社員を対象に健診カードを入れたギフトバックを配布し、健診受診の促進と早期発見の重要性をアピールしました。写生大会のイベントも開催し、乳がん撲滅キャンペーンのシンボルである「ピンクのリボン」にちなんだ景品を配布しました。

#### ■「健康あげぼの21」

健康支援プログラム「健康あげぼの21」(目標設定型健康づくり運動)では、2005年から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プログラムの継続拡大をめざしています。

「健康あげぼの21」参加者数



# 環境 目標と実績

## 環境目標と2010年度実績

	取り組み項目	中長期目標	2010年度の目標
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	2011年3月までに0.06%以下
	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)	2011年3月までに30%以上
生産	生産拠点CO <sub>2</sub> 排出量削減(総量) 対象:国内5生産拠点	2008年度から2012年度までの平均で CO <sub>2</sub> 排出量を7%削減(1990年度比)	1990年度比で7%以上削減
	ISO14001の取り組みの継続と改善	環境取り組みの改善継続	2010年度広州曙光(中国)ISO14001取得
モノづくり	生産拠点の埋め立て廃棄物ゼロ (ゼロエミッション活動)	ゼロエミッションを維持継続する	ゼロエミッション継続(直接埋め立てゼロ)
	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	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
	環境道場	環境道場で体験研修して環境保全のできる人づくりを行い各拠点に持ち帰り広める	環境安全道場 レベルアップ ・省エネコーナーの充実
物流	改正省エネ法への対応 (荷主への省エネ義務)	省エネ改善目標値:原単位 前年度比 1%削減	原単位1%削減(前年度比)を継続展開
生産技術	省資源設計の推進	生産設備・ツーリングに関して、「再利用できる設計」「材料歩留まりの良い設計」「エネルギー消費の少ない設計」「環境負荷を考慮した設計」をめざし、環境に優しいモノづくりをめざす	省資源・省エネルギー技術のさらなる進歩と深掘りの継続 ・廃液量の削減技術の検討 ・ブレーキ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
安全・衛生	労働災害低減	安全衛生マネジメントシステム(OSHMS)の全拠点展開による安全確保	・リスクアセスメントの実践 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
	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 ・地震シミュレーションの実施 → 1回/年
調達	グリーン調達推進	グリーン調達ガイドラインに沿った購入ができる仕組み、体制を確立していく	環境負荷高懸念物質(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

\*海外拠点の正式名称はp.67に掲載しています。

\*評価:○100%達成、×未達

2010年度実績	評価*	2011年度以降の取り組み	関連ページ
2011年3月までに0.02%を達成	○	中長期目標達成しテーマ完了	33-34, 39
2011年3月末時点63%達成	○	2012年3月末までに70%以上	34
2010年度CO <sub>2</sub> 排出量(2010年4月～2011年3月)は累計63,000t-CO <sub>2</sub> で1990年度74,000t-CO <sub>2</sub> に対して15%減で推移	○	2012年3月末まで1990年度比 7%以上削減 2016年3月末まで2009年度比 30%以上削減に挑戦	33, 37
広州曙光(中国) 2010年9月 ISO14001取得	○	ISO14001の定着および確実な更新	32
ゼロエミッション継続(直接埋め立てゼロ)	○	ゼロエミッション継続(直接埋め立てゼロ)	33, 36
・安全心得の指導項目追加展開(7月1日～) ・安全基本行動受講者299名	○	・2011年度 安全基本行動受講者300名以上	26
省エネ事例集およびエアールれ発見器使用体験など環境道場内の省エネコーナーを拡充した 2010年度の環境道場受講生は33名 拠点へ出張しての環境講習を実施するなど、道場の外でも環境啓発活動を実施した	○	省エネ、CO <sub>2</sub> 削減コーナーの更なる充実 2012年3月までに受講者のフォローアップを実施しカリキュラムに反映する	32
エネルギー消費原単位 3%削減(対2009年度比) ・原単位2009年度 0.255→2010年度 0.247 原単位=(原油使用量/万tキロ) <改善内容> 神奈川県内の納入地区を集約し、混載率、積載率の向上と減便を行った	○	原単位1%以上削減(前年度比)を継続展開	41
・メッキ廃液量削減技術について削減検討を実施 ・ブレーキ製造工程の一部に工業用ヒートポンプを適用し省エネを実施 ・保有型、治具部品の再利用によるリユースを展開 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 ・ブレーキ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75%以上	34
・リスクアセスメント実践 4回/年実施(山形・福島・館林・アロックス) ・休業災害 国内ゼロ達成 ・全災害(医師治療以上)件数(前年比10%減)=8件以下目標→2010年4件で達成 ・安全KPIを作成し、2010年4月から展開	○	・リスクアセスメント実践 4回/年継続展開 ・休業災害 国内ゼロ継続取り組み ・全災害(医師治療以上)件数(前年比25%減)=3件以下目標 ・安全KPI継続展開	25-26
・12月15日福島にて震度6強の地震が発生したとの想定でシミュレーションの実施 初動対応から生産復旧支援の展開(開発試作からラインの生産復旧支援) ・各拠点の耐震対策実施状況の確認 5月～6月に全拠点(山形・福島・館林・岩槻・Ai-City・アロックス・山陽)点検フォロー実施 耐震補強工事福島西工場は3月10日完了、Ai-City D棟3月31日完了 ・地震体験について、他社と意見交換会を実施 オフィス事務所の耐震対策点検項目作成。6月に全拠点(山形・福島・館林・岩槻・Ai-City・アロックス・山陽)を対象に点検項目説明実施	○	3月11日発生 of 東日本大震災反省まとめと対策 ・支援物資見直し ・情報通信設備の見直し整備 ・初動対応での支援メンバー見直し整備 ・ボトルネックの整備	4-7
2010年度REACH規制SVHC物質として段階的に追加された物質を含め35種類の化学物質について、当社購入品(部品、原材料、副資材等)への含有有無調査をお取引先様の協力を得て実施いたしました。 現在まで対象となるお取引先様に確認いただき、221社より非含有の回答。1社から対象物質含有の報告ありましたが、当該省庁への届出がなされており、使用上の問題はございません。	○	環境負荷高懸念物質(SVHC)、使用制限物質含有調査継続実施 ①2011年度(6物質の追加登録予定あり) ②客先よりの個別調査依頼対応(都度) - CLP*等 ③含有が認められた場合の代替調査、提案 * CLP規則:ラベルやパッケージなどの梱包資材に関する欧州の条例。梱包資材に含有される化学物質の届け出規則も施行されたため、梱包に関わる多く会社で対応の必要性が生じている	35

社会性の目標と実績は、p.15に記載しました。

# 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」を果たしたいと考えています。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署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、CO<sub>2</sub>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。今後は生物多様性への対応も含め「地球環境委員会」のイニシアチブのもとで、各部署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

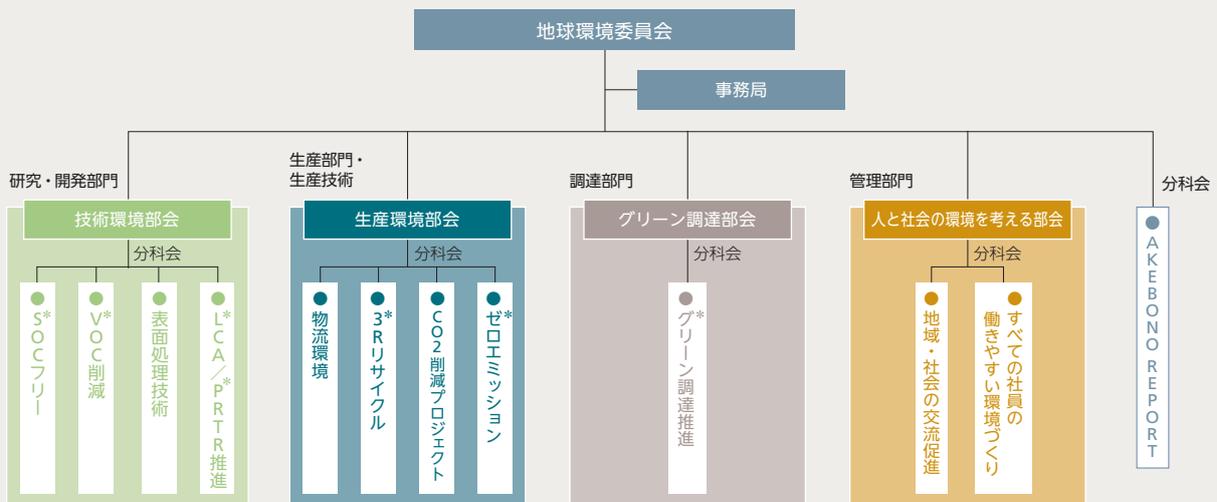
私達は、曙の理念とakebono21世紀宣言に基づき、21世紀の社会と環境に貢献する新しい『価値』を提供し続けます。また、地球の一員として地球規模の環境保全に努め、環境と調和した安全で豊かな社会の発展に自主的・継続的に取り組みます。

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

2001年制定

## 環境・社会マネジメントシステム



2001年制定

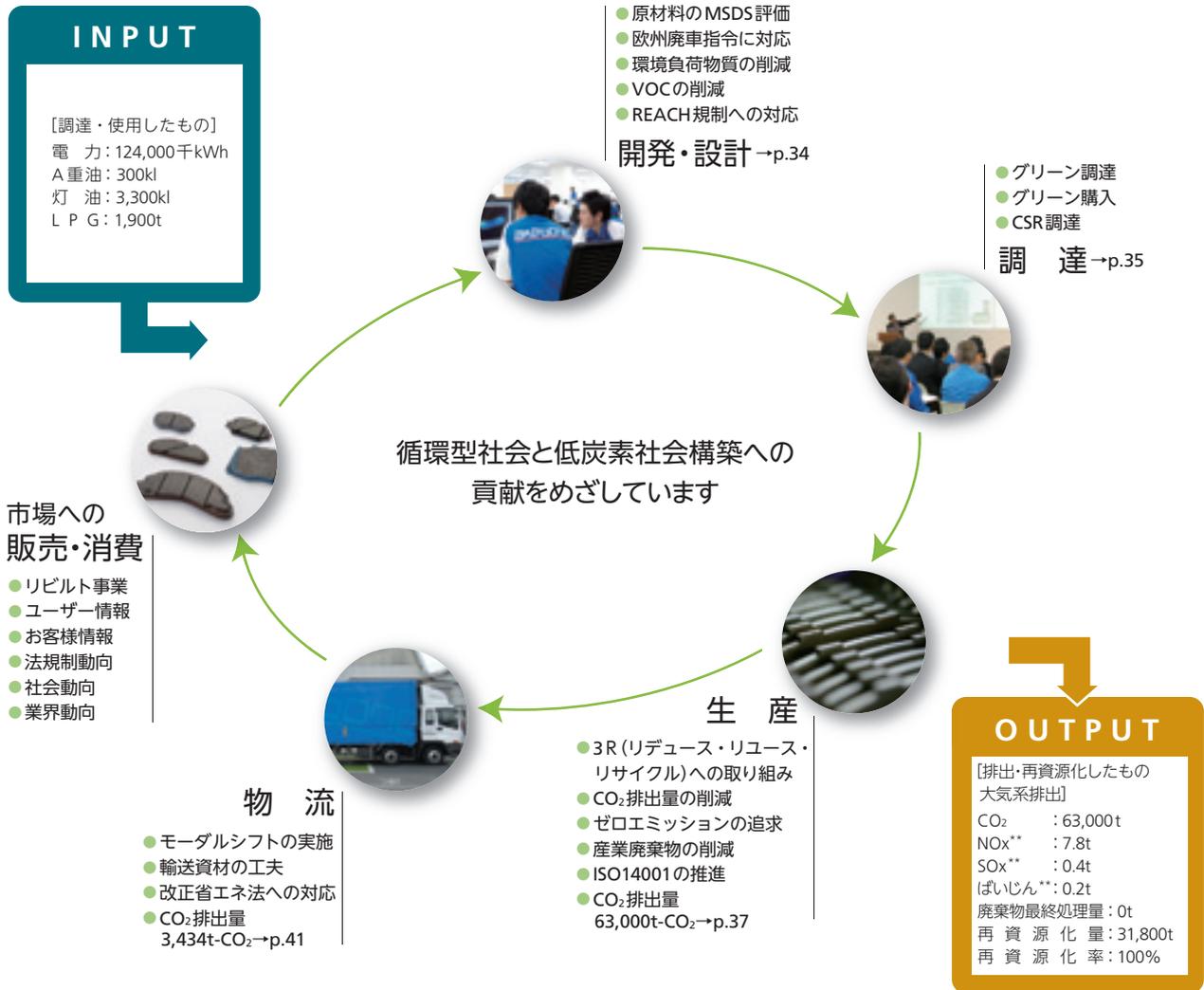
\* SOC (Substance of Concern) : 六価クロム、鉛、水銀、カドミウムなどの環境負荷物質。  
 \* VOC (Volatile Organic Compounds) : 揮発性有機化合物。トルエンやキシレンなど、人の健康への影響が懸念されるオキシダントや浮遊粒子状物質の発生に関与していると考えられている物質。  
 \* LCA (Life Cycle Assessment) : 製品の一生(原材料の採掘、製造、使用、リサイクル、廃棄)を通じた環境影響の分析と評価。  
 \* PRTR : 環境汚染物質排出・移動登録のこと。日本では1999年に法制化され2001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

# 製品のライフサイクルと環境負荷マスマランス

## 循環型社会・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CO<sub>2</sub>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。2010年度の国内事業活動を、マスマランスの観点からご報告します。



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

\*\* NOx、SOxおよびばいじんは法規制対象設備からの排出量の総計です。

\*\*\* マスマランスの集計範囲は、次の6拠点です。(山形、福島、三春、館林、岩槻、山陽)

# ISO 認証・環境教育・環境監査

## 広州曙光制動器有限公司が認証取得

旧三春製造(株)による初のISO14001 認証取得 (1999年) から2010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2009年のAkebono Brake (Thailand) Co., Ltd. (AKBT) に続き、広州曙光制動器有限公司 (広州曙光) が2010年9月に認証を取得しました。

拠 点	取得年月	更新スケジュール (年)						◎ 認証取得 ○ 更新審査 (1回/3年)
		'04	'05	'06	'07	'08	'09	
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			○			○	
館林鑄造所	10/03							◎
(株)中央技術研究所**	03/03			○			○	
(株)アロックス***	07/07				◎			○ ○
山陽製造(株)	01/05	○			○			○ ○
ABE(北米)	01/07	○			○			○ ○
ABG(北米)	01/07	○			○			○ ○
ABCS(北米)	02/08		○			○		○
ABCT(北米)	01/10	○			○			○
アケボノヨーロッパ・ゴネス(仏)	04/09	◎			○			○ ○
アケボノヨーロッパ・アラス(仏)	04/09	◎			○			○ ○
AAIJ(インドネシア)	02/01		○			○		○
曙光(蘇州)(中国)	08/11						◎	○
AKBT(タイ)	09/12							◎
広州曙光(中国)	10/09							◎

\* 00/03 は「2000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。  
 \* 2010年3月岩槻製造(株)の構成ブロックへ編入。  
 \* 館林鑄造所はAi-Cityの登録拡大に伴い取得。  
 \* 三春製造(株)、いわき製造(株)は2009年度で稼働停止したため削除しました。  
 \* 生産技術部門は2010年よりAi-Cityの構成要素に編入したため削除しました。  
 \* 山陽製造(株)は総社工場が第1工場に生産移管のため、第2工場は第1工場に認証を統合しました。

## 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、モノづくりセンター内にある「環境道場」では、エアー



配管のエアー漏れを検出する研修。省エネに貢献します

(圧縮空気) 漏れ時に発生する超音波を検知する原理と探知器の使用法の講習を新規に加え、講習内容のレベルアップを図っています。2010年度の「環境道場」受講者は33名となりました。

## 環境監査結果を環境マネジメントシステムに反映

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

2010年度の監査では「改善活動の達成状況把握」「チェックシート項目見直し(範囲の適正化・基準の見える化)」などが主な観察事項として取り上げられました。システム全体は適切に構築、運用されており、積極的な改善活動が環境負荷低減に大きく寄与していることを確認しました。観察事項の指摘を受け、タイムリーな評価と記録の実施など改善を行い、さらなる環境負荷低減活動につなげます。

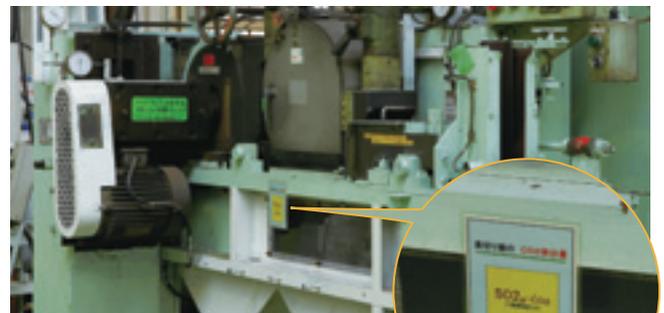
### 【観察事項】

顧客要求や社内ルールを満たさない「不適合」までには至らないが、将来的に不適合になる懸念のある事象。

## 主要な環境関連の資格取得者数 (2011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	7
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



工作機械にCO2排出量を記したラベルを添付し、研修者にCO2排出を身近に感じてもらいます。

CO2排出量ラベル(溝切り機拡大写真)

## 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、2010年度の環境保全コストおよび環境保全効果の算出を行いました。環境保全対策に伴う経済効果については、確実な根拠に基づいて算出される経済効果に限定し、いわゆる「見なし効果」は除外しています。国内11拠点の2010年度の環境保全コスト総額は8億5,800万円となり、前年度より0.3%減少し国内連結売上高の約1%となりました。

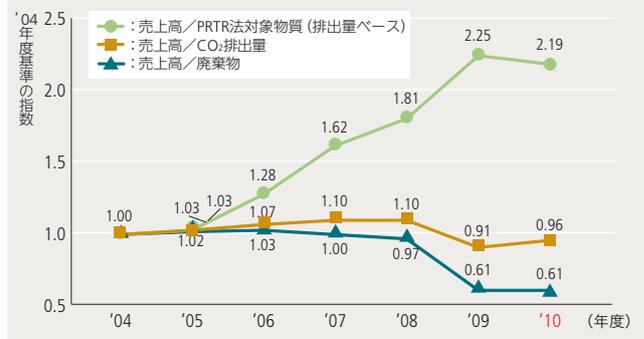
2010年度の環境効率は、2009年度比で「売上／廃棄物」は同等、「売上／CO<sub>2</sub>」は向上しました。一方で「売上／PRTR法対象物質」は2.25から2.19へ低下しました。

前年からの景気回復による受注増の影響が顕著にみられ、なかでも製造工程において、トルエンを溶剤として含有する接着剤を利用するタイプの製品の受注が堅調だったことによります。

#### 【トルエン】

PRTR法対象物質に該当する有機溶媒の一種。ネイルエナメルや接着剤の溶媒として、よく使われます。

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CO<sub>2</sub>排出量およびPRTR法対象物質(排出量)を取り上げました。

2009年度の減少原因は館林鋳造所を集計範囲に加えたためです。

#### 【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		2008年度		2009年度		2010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	12	262	1	386	41	376
	地球環境保全コスト	0	19	0	55	0	56
	資源循環コスト	5	232	0	194	0	163
上・下流コスト	製品、包装等のリサイクル、リユース	0	9	0	16	0	-5
管理活動コスト	社員への環境教育、EMS構築・運用認証取得	0	53	0	73	0	74
研究開発コスト	環境保全に資する製品等の研究開発	0	168	0	121	0	141
社会活動コスト	自然保護、緑化、美化等の環境改善対策等	0	7	0	15	0	11
循環損傷コスト	土壌汚染、自然破壊修復	0	0	0	0	0	0
小計		18	749	1	860	41	817
総額		767		861		858	

\* 環境保全コストの対象範囲は、次の11拠点です。  
山形、福島、三春、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、2010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

主な項目	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			
	2008年度	2009年度	2010年度	効果の内容	2008年度	2009年度	2010年度
温暖化防止(CO <sub>2</sub> 削減量)	t-CO <sub>2</sub> 1,200	-3,200	-4,000	リサイクル等により得られた収入	208	91	75
廃棄物低減(廃棄物削減量)	t 9,029	-1,202	-2,151	省エネ・VA・VEによる費用削減	376	210	126
廃棄物埋め立て削減量	t 0	0	0	廃棄物処理費用の削減	166	166	177
水使用料の削減量	千m <sup>3</sup> 80	80	30	合計	749	467	378

\* 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11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。  
\* 2008年度の経済効果は、四捨五入の影響により小計の値が合計値と異なっています。

## 国際的な環境規制の対応強化に努めています

### 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、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。

### 環境に優しい摩擦材の開発

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、環境安全性を第一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。年々強化される環境法規への対応策として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。



社団法人 産業環境管理協会より講師をお招きし、講演会「諸外国の環境規制」を開催しました(2010年12月10日 Ai-City)

### 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。2010年6月、akebonoは焼結製品の鉛レス化による環境負荷低減への取り組みが評価され、東日本旅客鉄道(株)より第4回鉄道技術育成購買表彰を受賞しました。



新幹線用ディスクブレーキライニング



東日本旅客鉄道(株)より贈られた感謝状と記念楯

### 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。

#### ●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棄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。



中央矢印部分が電動機構部分

#### ●低引きずりキャリアパー

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。

低引きずりキャリアパーはパッドとローターの間隙をミ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。



#### ●F1用ブレーキキャリアパー

世界最高峰の自動車レースとされる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年からポルシェ・マクラーレン・メルセデスチームへブレーキ供給を行っています。

徹底した軽量化と高剛性などの相反した性能と、優れた冷却性、低引きずり、そして信頼性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。こうした取り組みによる軽量化や冷却性能を高めるノウハウの蓄積を、将来のより低燃費で環境負荷の低い製品の実現にもつなげていくことをめざしています。



F1用ブレーキキャリアパー

# お取引先様のパートナーシップのもと、改善活動を進めています

## グリーン調達、最新REACH規則への対応

akebonoでは、環境負荷の少ない部品・原材料などの調達を行うことによりakebono製品の環境負荷低減を図り、循環型社会の構築に貢献することを目的としたグリーン調達活動を展開しています。

この活動では、お取引先様とのパートナーシップに基づいた環境負荷物質の低減が不可欠であり、お取引先様からのご理解とご協力を得て推進しています。

欧州REACH規則では、2010年度にこれまでの高懸念物質(SVHC)にさらに34物質が追加されました。お客様からこれらの物質の含有に関する問い合わせがあり、akebonoではお取引先様の協力のもと対象物質の含有調査を実施しました。1材料で該当が報告されましたが当該省庁への登録済で、2011年3月現在、それ以外の製品には意図的な含有がないことを確認しています。

また2009年に公表された要認可物質候補6物質が2011年2月にECHA(欧州化学庁)により要認可物質となるなど、今後こうした規制の対象となる物質が増えることが予測されています。akebonoでは、これらの規制物質の製品への非含有の確認と、必要に応じ、お取引先様への切替要請の対応を進めています。

## グリーン調達ガイドラインにおける環境負荷物質の管理ランク

対象化学物質を以下に挙げる3つのランクに分類して、管理を進めています。

管理ランク	対象物質	実施事例
使用禁止	法令で製造や使用が禁止もしくは厳しく制限されている物質	製造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および法令で排出基準が設けられている物質	代替・削減方法を調査し、削減計画を立案する
使用情報適正管理	GADSL(Global Automotive Declarable Substance List)で使用量を要申告している物質	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。

### 【REACH(Registration, Evaluation Authorisation and Restriction of Chemicals)規則】

2007年6月1日から施行された欧州における化学物質の登録、評価、認可、および制限に関する規則。

## 納入品質の向上

akebonoはお取引先様との相互発展をめざし、部品・原材料・副資材・補材などの取引関係に加え、有益で良好な協力関係を構築することが重要と考えています。

より良い品質の製品を調達するうえで納入品質の確保は必須です。さまざまな調達活動において、購入品の納入品質向上を図るため、2010年度は11社のお取引先様とakebonoの調達品質担当、拠点受入れ品質部署および品質保証部門が一体となって改善を行いました。

お取引先様ごとに取り組み内容を定め、定期改善活動の実施と相互研さんの場として成果発表会を設け、改善事例の積み上げを進めました。

納入品質の優良なお取引先様に対して、その労に感謝の意を込めて、お取引先総会で表彰させていただき、さらなる品質向上に向けた活動をお願いしております。

(その他のお取引先様との取り組みについては、p.20をご参照ください)。



ホテルオークラ東京にて開催された「曙ブレーキ工業(株) 取引先総会 パートナーシップ2011」(2011年2月2日)

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

一定程度以上の発がん性・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。

### 【GADSL(Global Automotive Declarable Substance List)】

日米欧の自動車、自動車部品、化学メーカーで制定した、業界共通の管理化学物質リスト。

自動車メーカーなどへ供給される部品や材料などに含まれる可能性のある

- ① 各国の法規対象物質をベースとする規制対象物質
- ② 今後規制が見込まれる物質
- ③ 人体や環境に影響をもたらすことが科学的に証明されている物質

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

# ゼロエミッションの継続・向上

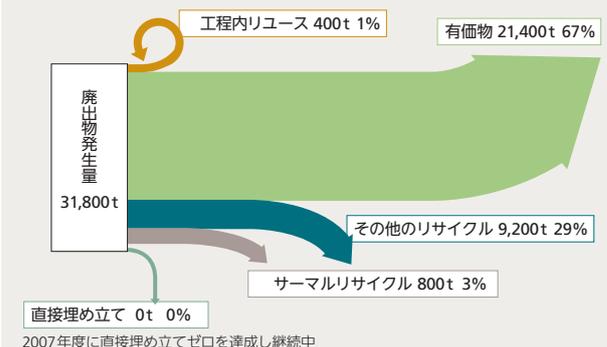
## ゼロエミッション

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・パ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(株)が2006年3月に、旧いわき製造(株)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。景気回復による生産増の影響（国内売上高100億円増）を受け、2010年度国内主要拠点の廃棄物発生量は、前年度比2,200t増の31,800tとなりました。ゼロエミッションは維持継続しています。

akebonoは今後も循環型社会の形成に貢献できるよう、リサイクルによる資源の有効活用や、廃棄物の処理コストの削減および処理方法の効率化を探究していきます。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。

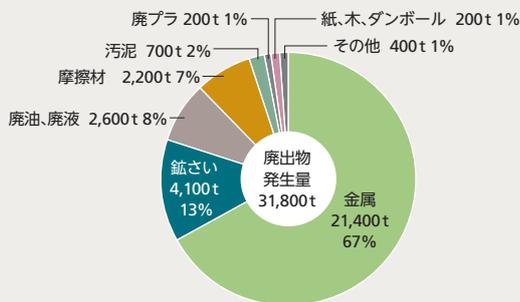
2010年度国内主要拠点の廃出物の発生量とリサイクル率



2007年度に直接埋め立てゼロを達成し継続中

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

2010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



\* 総発生量には有価金属等の有価物を含みます。

## TOPICS

### 岩槻製造(株) 廃棄物分別講習会

akebonoではリサイクル推進のため、個人の意識向上に取り組んでいます。ゴミの分別は地域ごとに異なるルールのため、家庭や職場で分別方法が異なる場合があります。地域のルールに則して確実にゴミを分別するため、岩槻製造(株)では講習会を実施しました。2010年度は10月から11月にかけて3回実施し、合計48名が参加しました。参加者からは、プラスチックコーティングされた紙の見分け方など、「これまでの分別方法の認識を改めさせられた」「家庭での参考にしたい」との感想が多数寄せられました。その後、間違いやすい分別アイテムを判りやすく表現したカードを作成してゴミ箱に設置するなどの受講者の自発的活動に発展しています。



事例紹介に基づいて行われた廃棄物分別講習会(2010年10月15日)

# 地球温暖化防止に向けて

## CO<sub>2</sub>排出量削減の取り組み

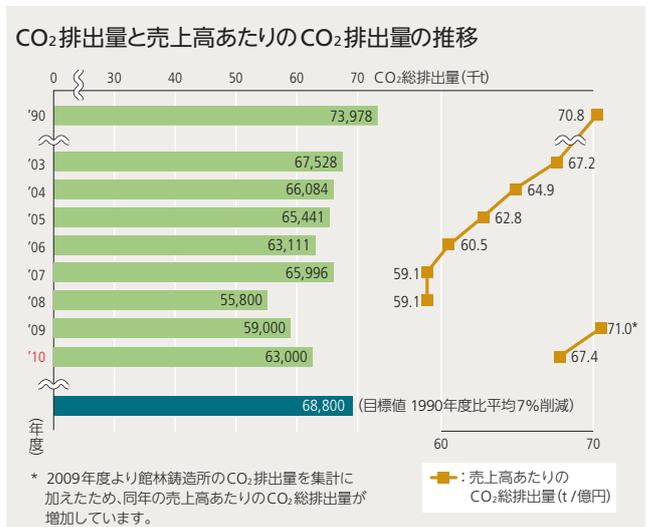
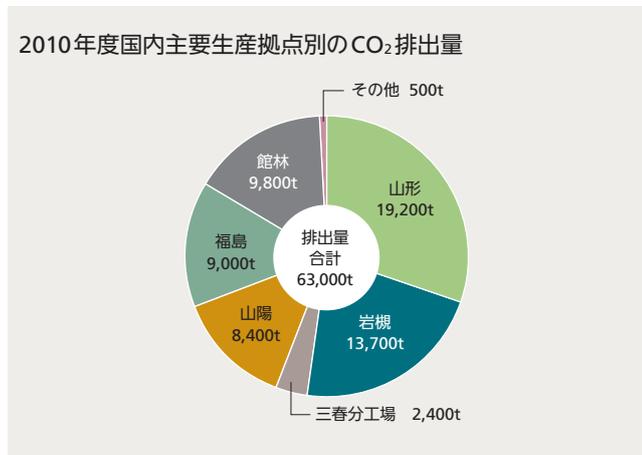
地球温暖化の原因といわれるCO<sub>2</sub>排出量を削減するため、akebonoでは生産工程や事務所において、大切な資源やエネルギーをできるだけ効率よく使用することに努めています。

2007年から活動を継続している省エネルギー・CO<sub>2</sub>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CO<sub>2</sub>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。2010年度のCO<sub>2</sub>排出量は景気回復による生産増や猛暑の影響もあり、前年度比6.7%増の63,000t-CO<sub>2</sub>

となりましたが、売上高あたりのCO<sub>2</sub>総排出量では、71.0 t/億円から67.4t/億円と3.6ポイント減少しました。

akebonoの地球温暖化防止CO<sub>2</sub>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、2010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CO<sub>2</sub>排出量削減に取り組んでいきます。



## TOPICS

### 海外生産拠点の地球温暖化防止活動

#### ●省エネルギー活動

曙光制動器(蘇州)有限公司(中国)では、工場棟の採光、コンプレッサーのインバーター化、設備運転時間合理化、産業廃棄物削減、生産効率化など、省エネルギー活動に取り組みました。その結果、蘇州工業園区管理委員会から地区の環境保全に貢献した『清潔生産企業』に認定され、賞状と奨励金が授与されました。



蘇州工業園区管理委員会から授与された賞状

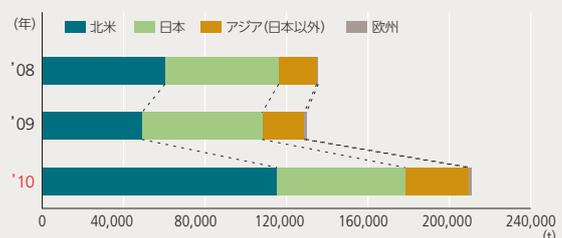
Akebono Engineering Center (北米)では、日本の一般的な家庭の約5軒分の年間使用量に相当する発電量(21,000kWh)の太陽光発電パネルを設置しました。これにより、年間約14tのCO<sub>2</sub>排出を削減できます。パネルは日差しを遮る高窓のオーニングとして冷房効率も向上します。石炭火力発電が主な米国では太陽光発電によるCO<sub>2</sub>排出量削減が期待されています。

\* 海外拠点の正式名称はp.67に掲載しています。

#### ●海外事業のCO<sub>2</sub>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CO<sub>2</sub>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CO<sub>2</sub>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CO<sub>2</sub>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CO<sub>2</sub>排出量低減の取り組みを進めています。グループ全体のCO<sub>2</sub>排出量としては、2010年度から北米2拠点、アジア2拠点を集計範囲に加え、主要生産拠点のすべてを網羅しました。

#### akebonoグループ CO<sub>2</sub>排出量推移



## 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、トルコの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」が参加者の関心を集め、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、水道水のくみ上げや浄化処理などに使用する動力で発生するCO<sub>2</sub>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。

2010年度は景気の回復に伴い水使用量も増加基調でしたが、山陽製造(株)で年間10万m<sup>3</sup>使用していたコンプレッサー

の冷却水を循環利用に切り替え、生産拠点の水使用量を2009年度比3万m<sup>3</sup>削減しました。なお、2010年度よりAi-City(本社)を集計範囲に加えています。

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)  
\*\* Ai-City

### TOPICS

#### 米国:Akebono Brake, Elizabethtown Plant (ABE)

ABEでは2010年度、段ボール、廃プラスチックなどの廃棄物リサイクルにより、968t(米国環境庁の計算プログラムによる)に相当するCO<sub>2</sub>排出量を削減しました。また、金属スクラップは688tがスクラップ鉄として、24tがリサイクルアルミ原料として外部に送られました。2010年4月22日にはアースデーの記念イベントで、ハーディン郡や近隣会社とタイアップし、ABEは家庭の家電ゴミのリサイクル窓口を担いました。同じく9月18日の「ハーディン郡 第3回 家庭の有害ゴミの収集」では、26,252ポンド(約12t)のゴミを収集し、地域イベントへの協力に対して、ハーディン郡から感謝状が贈られました。



ハーディン郡から送られた感謝状



「第3回家庭の有害ゴミ収集」(2010年9月18日)

\* 海外拠点の正式名称はp.67に掲載しています。

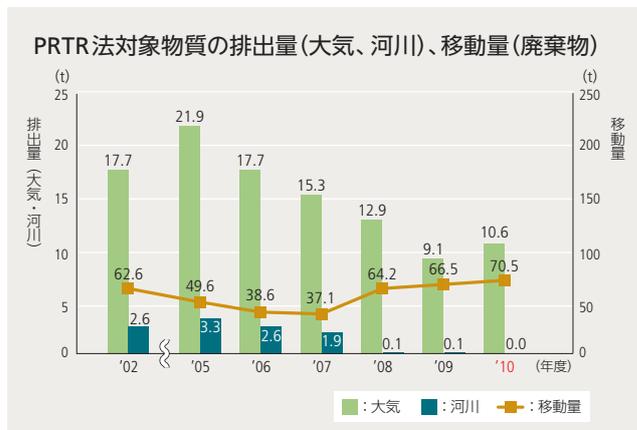
# 適切に化学物質を取り扱っています

## 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出されたかというデータを把握・集計し、公表する制度です。この制度に基づいた化学物質管理促進法 (PRTR法) で、その取扱量と環境への排出量、移動量の把握が義務づけられています。2001年4月に354の第1種指定化学物質についてその調査報告が義務づけられ、その後の法改正で対象物質数は第1種指定化学物質 (462物質) と第2種指定化学物質 (100物質) に拡大されました。法改正は2009年10月から施行されています。対象となる化学物質を製造したり、使用したりする事業者は、環境中に排出した量と、廃棄物や下水として処理するために事業所の外へ移動させた量を把握し、年に1回行政機関に届け出ることになっています。

2010年度、akebonoはPRTR対象化学物質の取扱量を前年度比5%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48%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。なお、2010年度よりトリエチルアミンが集計対象物質と新規追加されました。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。



## 2010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					
	09年度	10年度	09年度	10年度	09年度	10年度	09年度	10年度	09年度	10年度	09年度	10年度	09年度	10年度
亜鉛水溶性化合物	67.2	75.1	0.0	0.0	0.1	0.0	0.0	0.0	44.0	44.0	0.0	0.0	23.1	31.0
アンチモン及びその化合物	77.0	58.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	6.3	7.3	0.0	0.0	70.7	51.0
キシレン	3.2	9.7	3.2	0.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	9.4	0.0	0.0
三価クロム化合物	17.5	10.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	2.2	3.6	0.0	0.0	15.3	7.1
クロロベンゼン	2.0	3.5	2.0	3.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
トリエチルアミン	—	1.3	—	0.0	—	0.0	—	0.0	—	0.2	—	1.1	—	0.0
ヘキサメチレンテトラミン	94.1	84.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	7.6	9.4	86.5	75.5	0.0	0.0
トルエン	3.9	6.2	3.9	6.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
ニッケル化合物**	18.0	21.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	2.8	2.5	0.0	0.0	15.2	18.7
フェノール	27.0	23.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	2.0	2.6	25.0	20.9	0.0	0.0
ふっ化水素及びその水溶性塩	1.9	1.8	0.0	0.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.6	0.0	1.3	1.3	0.0	0.0
マンガン及びその化合物	5.2	5.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.6	0.7	0.0	0.0	4.6	4.9
モリブデン及びその化合物	4.4	4.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.4	0.4	0.0	0.0	4.0	3.9
総合計	321.4	306.0	9.1	10.6	0.1	0.0	0.0	0.0	66.5	70.5	112.8	108.2	132.9	116.7

\* 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。

\* トリエチルアミンは10年度より集計対象物質となっております。

TOPICS

PT. Akebono Brake Astra Indonesia (AAIJ) の取り組み

PT. Tri Dharma Wisesa から、2011年1月に社名変更したAAIJ。その目標は「akebono ブレーキ」と「Astra」両社の強固な連携のもとで、インドネシアの発展に貢献し、グローバル企業へと成長することにあります。



AAIJ社名変更セレモニー (2011年2月11日)



AAIJの社員と当社社長 信元 久隆

AAIJの沿革

- 1981 PT. Tri Dharma Wisesa 設立
- 1996 曙ブレーキが同社の株式30%を取得し、資本参加
- 2006 曙ブレーキが出資比率を50%に拡大し、子会社化
- 2011 PT. Akebono Brake Astra Indonesia に社名変更

PT. Akebono Brake Astra Indonesia (AAIJ)

住 所: Jl. Pegangsaan Dua Blok A1, Km. 1, 6 Kelapa Gading, Jakarta, Indonesia

事業内容: ドラムブレーキ、ディスクブレーキ(二輪、四輪)、パッド、ライニングなどの製造およびセールス

社 員 数: 約1,400名  
(グループ生産拠点として最大)



取り組みの一環として食堂、礼拝所(モスク)、沐浴場(シャワー室)を一新しました。社員にとっても喜ばれています。



新施設の竣工式 (2010年12月8日)



食堂エリア



モスク



シャワー室

AAIJの環境保全・社会貢献活動

○アルミリサイクル

AAIJはアルミの鋳造工程で発生する不純物から有用なアルミを回収するカスケードリサイクルを確立しました。回収されたアルミは現地で消火栓用ノズルなどに加工されており、雇用の創出、地域経済の発展にも寄与しています。

カスケードリサイクル: 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。



アルミのリサイクル作業場

○排水リサイクル

AAIJでは排水のリサイクルも行っています。排水をろ過、分解し、最終的には洗浄水や植木用の水、工業用水として再利用しています。

再生水の水質検査



AAIJの排水リサイクルシステム

○地域自治体の収益事業への協力

AAIJでは製品の輸送に使うポリ箱の洗浄作業を、地域自治体に業務委託し、収益性を高めるため作業や運営上の改善点をアドバイスしています。得られた収益は地域自治体の活動に役立てられています。



○地域協議会への参加

AAIJは近隣の企業とともに地域協議会に参画し、毎年地域社会の抱える課題に対する支援の方法を協議しています。2010年6月には関係者が一堂に会し、地域ニーズの把握と支援活動の特定を行いました。



○食糧支援

AAIJは毎年、貧困に苦しむ地域の方々に対して食糧を寄贈を実施しています。2010年8月には地域の貧困対策として1000箱、児童福祉施設に50箱の食糧を寄贈しました。



○社員の子どもたち、および地域の子どもたちへの奨学金制度

AAIJは次世代を担う人財を育成するため、社員や地域の子どもたちのための奨学金制度を運用しています。2010年には小学生38人、中学生14人、高校生12人が制度を利用し、9月には奨学金授与の式典も行われました。



式典での記念撮影

○安全衛生活動

AAIJは地域社会の安全衛生活動にも積極的に参画しています。東南アジア地域で流行しているデング熱を防止・抑制するため、2010年12月には周辺自治体と協力して害虫駆除を行いました。



デング熱を媒介する蚊の駆除

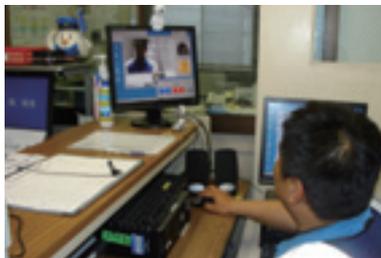
# 環境に優しい物流で安全・安心をお届けします

## 安全とエネルギー効率の追求

安全とエネルギー効率の向上は、物流での重要な取り組みです。akebonoグループの運送事業会社である(株)アロックスでは、生産と一体となった最適物流によりエネルギーの削減に努めています。各部品の量と種類を平均化して生産する平準化生産に合わせ、荷姿の標準化・共通化による積載率の向上、最短最速便へのルート変更などにより総走行距離を短縮しました。景気回復による輸送量の増加(約11%)の影響を受け、輸送部門からのCO<sub>2</sub>発生量は1%増加しましたが、上記の輸送効率の向上によりエネルギー原単位は削減目標の前年度比1%削減に対し2010年度は3%を達成いたしました。また、乗務員の一層の健康管理向上をめざし、2010年度にIT点呼方式を導入しました。CO<sub>2</sub>排出量を削減し、安全・安心をお届けするため「健康第一そしてエコドライブ」を合言葉に全社一丸となって取り組みを進めています。

### 【IT点呼】

乗務員の健康状態把握のための点呼を、テレビ電話とデータ通信を利用して行なうシステム。遠隔地からでも点呼が可能になり記録保存性にも優れるなどの利点がある。現在、優良事業者に限りその使用が認められている(貨物自動車運送事業輸送安全規則 第7条2項)。



モニタによる乗務員の健康状態やアルコールチェック



乗務前のアルコールチェック

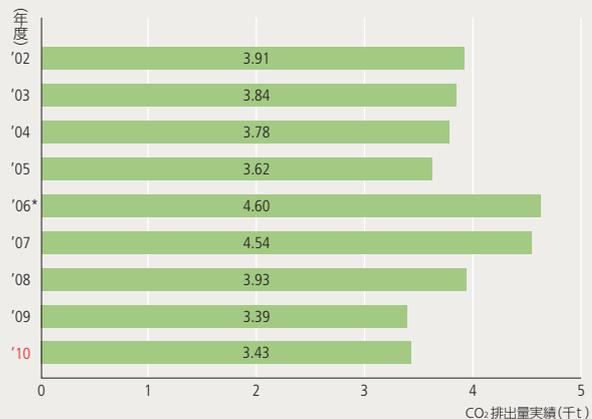
## 物流に伴うエネルギー使用量とCO<sub>2</sub>排出量

	07年度	08年度	09年度	10年度
総輸送量(万トンキロ)	6,544	5,814	5,144	5,718
エネルギー使用量(原油換算kJ)	1,749	1,518	1,310	1,413
CO <sub>2</sub> 排出量(t-CO <sub>2</sub> )	4,540	3,930	3,393	3,434
エネルギー消費原単位	0.267	0.261	0.255	0.247

### 【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CO<sub>2</sub>排出量



\*CO<sub>2</sub>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CO<sub>2</sub>排出量が増加しました。

## 米国Akebono Brake, Columbia Plant (ABCS) の環境に優しい廃棄物輸送の取り組み

ABCSでは使用済みの製品や産業廃棄物の輸送についても環境負荷の低減に努めています。例えば蛍光管を輸送中、破損すると封入されている水銀(約8mg/本)が飛散し、環境に悪影響を及ぼす恐れがあります。ABCSではこうした廃蛍光管の破損を防止するため、バルブクラッシャー(廃蛍光管破砕機)を導入しました。かさばる上に割れやすい蛍光管を安全に処理でき、また、減容により輸送コストの低減にも寄与しています。



バルブクラッシャー:3重のフィルターでガラス、金属キャップなどをまず分離回収し、水銀は不溶固体である硫化水銀にして安全に回収しています



廃蛍光管を投入口から入れて破砕処理します

## リサイクル製品の普及・拡大に努めています

### 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思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53万本、また、使用済みディスクブレーキパッドは年間78万個を回収しています。

使用済み製品回収実績



### リサイクル製品の普及活動

akebonoは2010年11月16-17日、アジア太平洋トレードセンター（大阪市）で開催された「HV・EV・エコ整備フォーラム2010」に、akebonoエコパッドを出展しました。フォーラムではエコ関連ビジネスの紹介と製品展示に加え、「次世代エコカー整備をどう考えるか」をテーマにしたシンポジウムが行われました。akebonoでは、リサイクル商品のakebonoエコパッドとエコシューの展示を行い、F1に供給しているキャリパーとともに、akebonoの技術と安全・安心への取り組みを紹介しました。会場では多数の一般ユーザーや自動車業界の皆様が見学を訪れ、当社の取り組みに興味を持たれていました。

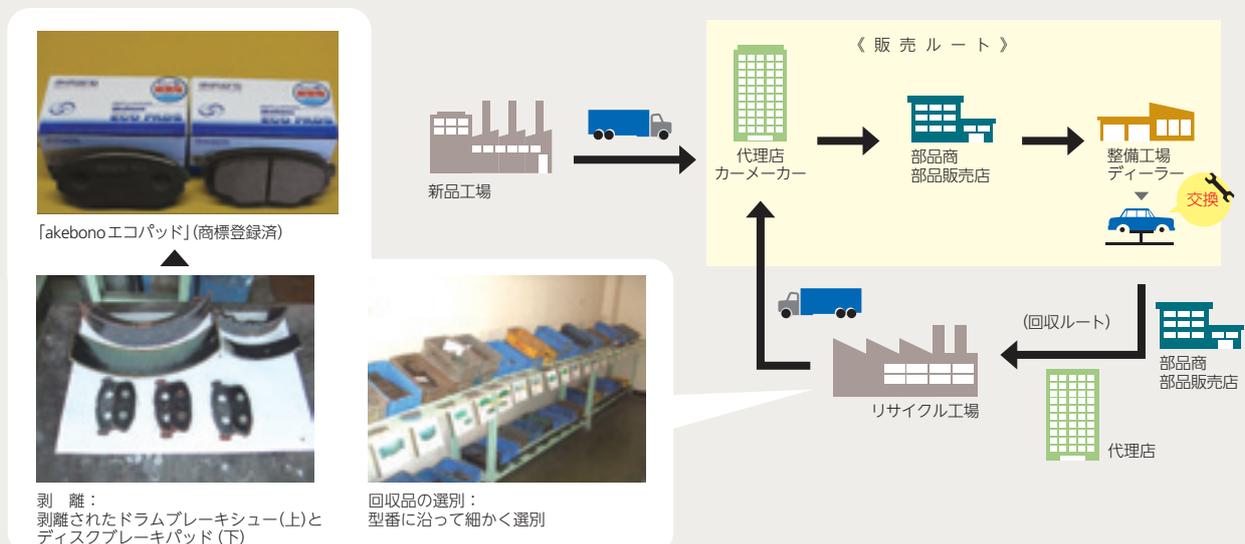


akebonoエコパッド



akebonoエコシュー

### リサイクルルート



## ■連結財務ハイライト

		2008年度	2009年度	2010年度
会計年度:(億円)	売上高	1,596	1,306	2,166
	営業利益又は営業損失(△)	△63	47	114
	当期純利益又は当期純損失(△)	△163	21	53
	設備投資	178	54	51
	減価償却費	114	100	98
	研究開発費	26	11	13
会計年度末:(億円)	総資産	1,554	1,641	1,860
	純資産	322	491	546
	社員数(人)	6,405	6,984	7,659
1株当たりデータ:(円)	当期純利益又は当期純損失(△)	△151.65	17.80	39.75
	配当金	5.00	5.00	10.00
指標:(%)	自己資本当期純利益率(ROE)	△42.2	5.8	11.6

## 事業概要

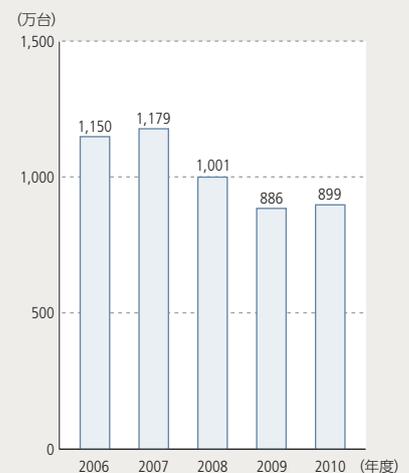
akebonoグループの提供する自動車用ディスクブレーキは、高度な安全性と信頼性、静粛性により国内外のお客様から圧倒的な支持を得ています。自動二輪車や新幹線などの鉄道車両のブレーキも含め、akebonoの先進技術は多くの人々の安全と安心を支えています。さらに摩擦材のグローバルサプライヤーとして、フォークリフト、風力発電などの分野にも活躍の場を広げています。ブレーキ開発で培った制御解析技術をセンサーや構造物品質保証検査機器の開発に応用しています。「曙の理念」のもと、akebonoは会社方針に基づき、独創的な発想とアプローチで社会に貢献し、ボーダーレス社会における不可欠な存在として他に類を見ない地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きます。

## 事業環境と業績の概況

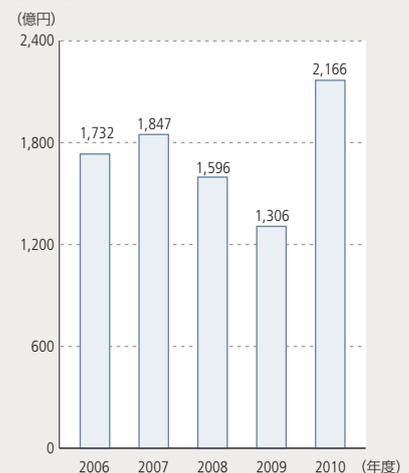
2010年度の世界経済は、中国、インドやアジア新興国を中心に引き続き好調を維持し、欧米においても徐々に回復の兆しが見えてきました。

日本経済は、新興国を中心とした外需の好調に支えられた輸出および生産増加や政府による各種経済対策効果を背景に、一部で景気回復の兆しが見られました。しかし、中東情勢の悪化懸念に起因する原油価格高騰などの商品市況価格上昇や円高による減速懸念がありました。そのような状況のもと、2011年3月11日に発生した東日本大震災により、日本経済の先行きは全く不透明と言わざるを得ない状況になっています。

自動車業界においては、アジアの自動車販売台数は引き続き好調であり、北米においても自動車販売台数は前年を上回り緩やかに回復しております。欧州においては緩やかに回復がみられるものの、EU圏内経済事情の好悪の差も大きく、依然として先行き不透明な状況が続いております。

国内自動車生産台数  
(出典：日本自動車工業会)

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)



日本の自動車生産台数はエコカー補助金が2010年9月に終了した反動により10月以降大幅に減少しておりましたが、輸出増に支えられ3月11日の大震災発生前までは一定の水準を保っていました。しかしながら、3月12日以降については、国内自動車メーカーは生産中止、もしくは大幅な生産減少を余儀なくされました。

このように、地域、時期によって大きく上下のあった経営環境ではありましたが、2010年4月から2011年2月までが前期比で好調であったことにより、2010年度の売上高は、2,166億円（前期比65.8%増）と大幅な増収となりました。この結果、営業利益は114億円（前期比144.3%増）、経常利益は97億円（前期比264.7%増）、当期純利益は53億円（前期比155.5%増）と大幅な増益を達成することができました。

## セグメント別業績 (売上高および営業利益)

### ●日本

エコカー補助金打ち切りによる国内販売台数減少および3月11日の東日本大震災後の大幅受注落ち込みの影響はありましたが、輸出車向け受注が堅調に推移し、売上高は931億円（前期比12.1%増）、営業利益は71億円（前期比110.9%増）と増収増益となりました。なお、大震災による災害損失として、特別損失に13億円を計上しました（p.59連結財務諸表注記をご参照ください）。

### ●北米

従来当社が保有していた生産拠点での受注が増加し、加えて2009年12月末にロバートボッシュL. L. C.から北米事業を譲受けたことにより、売上高は1,070億円（前期比199.0%増）となりました。しかし、利益面では北米事業譲受による生産移管に伴い一時的に大きな費用が発生しており、営業利益は4億円（前年同期は営業損失11億円）となりました。なお、ロバートボッシュL. L. C.から継承した契約に含まれていた一部の不採算製品の受注量が想定をはるかに超える数量となったことにより2009年度末に計上した「在外子会社の事業譲受に係る特定勘定」\*の取崩額は59億円と想定以上の取崩となりました。

\*2009年度末にロバートボッシュL. L. C.より譲受けた事業について、事業譲受け後に発生することが予想される営業損失に対して連結貸借対照表の「在外子会社の事業譲受に係る特定勘定」として負債に計上したものです。

### ●欧州

売上高は44億円（前期比5.0%増）と増収になりましたが、原材料価格上昇等により営業損失は0.3億円（前期は営業利益0.4億円）となりました。

### ●中国

日系自動車メーカーからの受注が好調に推移し、売上高は51億円（前期比42.7%増）、営業利益は8億円（前期比48.8%増）となり増収増益となりました。

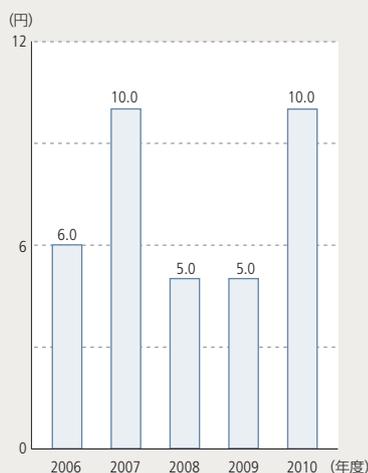
### ●タイ

ディスクブレーキに加え、ブレーキパッドの生産が軌道に乗り受注が順調に推移し、売上高は33億円（前期比41.0%増）、営業利益は4億円（前期比374.6%増）となりました。

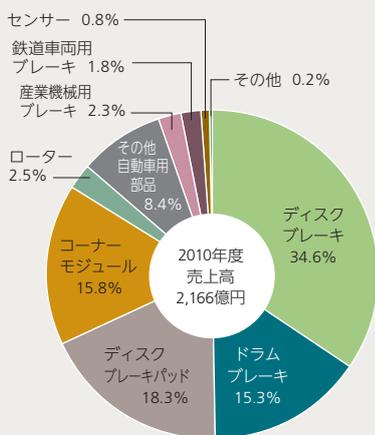
### ●インドネシア

日系の二輪車および四輪車メーカーからの受注が好調に推移し、売上高は142億円（前期比32.1%増）、営業利益は25億円（前期比58.5%増）となりました。

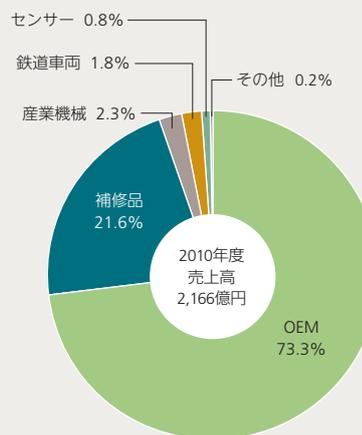
### 1株当たり配当金推移



### 製品別売上高比率



### 事業別売上高比率



## 財政状態

### ●資産・負債および総資産の状況

資産は前期末比218億円増の1,860億円となりました。主な増加要因は、流動資産で、現金および預金が99億円の増加、北米での事業譲受けによる売上高の増加に伴い受取手形および売掛金が64億円増加、有価証券（譲渡性預金）が95億円増加したことによるものです。固定資産は850億円と前期末比60億円の減少となりました。主な減少要因は、有形固定資産が79億円減少したことによるものです。

負債は前期末比163億円増の1,314億円となりました。主な増加要因は、社債発行により150億円増加、北米での事業譲受けによる仕入れ高の増加に伴い支払手形および買掛金が64億円増加した一方で、在外子会社の事業譲受けに係る特定勘定が59億円減少したことによるものです。有利子負債残高（839億円）から「現金および預金」と「有価証券（譲渡性預金）」を控除したネット有利子負債残高は369億円です。

純資産は前期末比55億円増の546億円となりました。主な増加要因は、利益剰余金が39億円の増加、および曙ブレーキ産機鉄道部品販売(株)が第三者割当増資をしたこと等により少数株主持分が21億円増加したことによるものです。

### ●キャッシュ・フローの状況

当期末の現金および現金同等物は、前期末比169億円増加の385億円となりました。

営業活動によるキャッシュ・フローは74億円の収入となりました。主な要因は、税金等調整前当期純利益85億円、減価償却費98億円、退職給付引当金の減少28億円、たな卸資産の増加22億円です。

投資活動によるキャッシュ・フローは86億円の支出となりました。主な要因は、一時的な資金の運用による有価証券の取得による支出および償還による収入（具体的には有価証券（譲渡性預金）による資金運用）がネットし、40億円支出が減少したことによるものです。

財務活動によるキャッシュ・フローは182億円の収入となりました。主な要因は、社債の発行による収入149億円によるものです。

### ロバートボッシュL.L.C.とのブレーキ事業に関する協議結果について

ロバートボッシュL.L.C.より北米以外の地域（欧州・アジア・オーストラリア・ラテンアメリカ）でボッシュが展開するファウンデーション・ブレーキ事業を当社へ譲渡する可能性について検討依頼があり（2010年11月12日発表）、当社では資産の精査作業および交渉を行いました。その結果、これらの事業譲渡は当社の将来戦略と合致しないと判断し、本プロジェクト推進の中止決定を2011年3月4日に発表しました。

### 2011年度の見通し

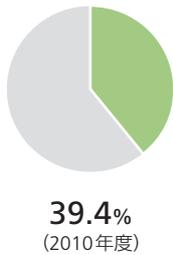
2011年3月11日に発生した東日本大震災の影響により、各自動車メーカーの生産計画見通しが出ていない現段階では2011年度の業績予想の合理的な算定を行うことが難しく、これらの影響を精査し見通しの算定が可能となり次第、速やかに開示いたします。

# セグメント情報

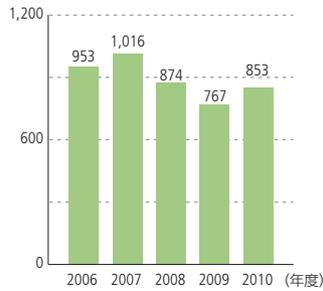
4月1日から翌年3月31日までの各年度

## 日本

■ 売上高比率 (%)



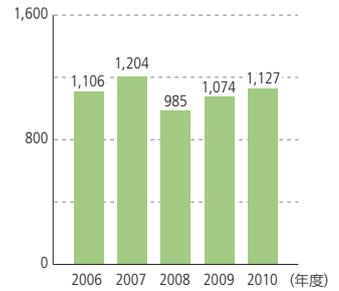
■ 売上高 (億円)



■ 営業利益又は営業損失(△) (億円)

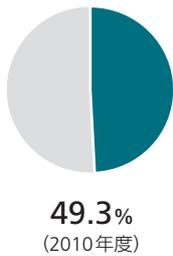


■ 資産合計 (億円)

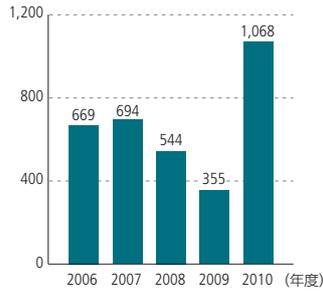


## 北米

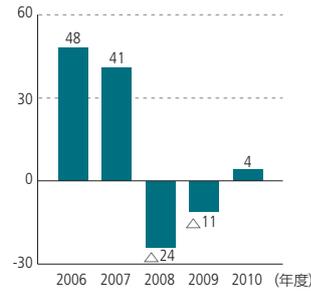
■ 売上高比率 (%)



■ 売上高 (億円)



■ 営業利益又は営業損失(△) (億円)

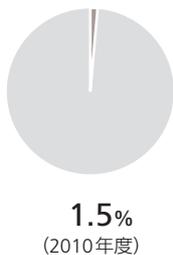


■ 資産合計 (億円)

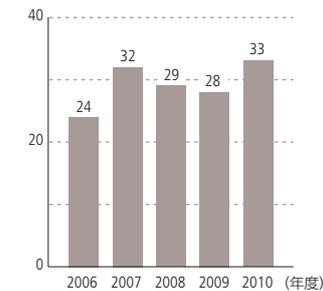


## 欧州

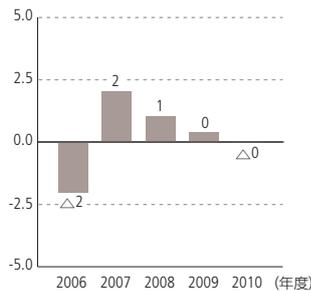
■ 売上高比率 (%)



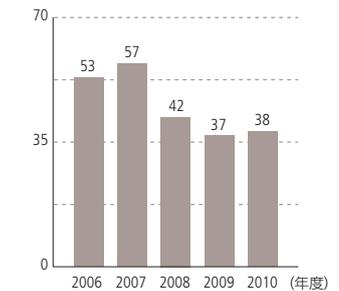
■ 売上高 (億円)



■ 営業利益又は営業損失(△) (億円)

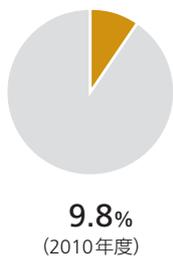


■ 資産合計 (億円)

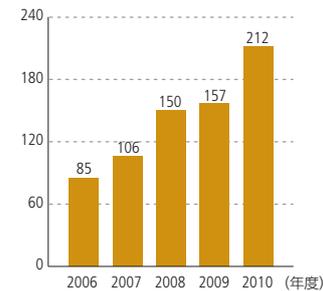


## アジア

■ 売上高比率 (%)



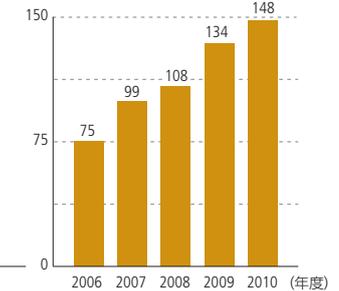
■ 売上高 (億円)



■ 営業利益 (億円)



■ 資産合計 (億円)



【セグメント情報について】

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。2010年度の「アジア」の各データは、p.60 連結財務諸注記 5.セグメント情報の報告セグメント「中国」「タイ」「インドネシア」の単純合算値をグラフ化しています。

# 2010年度地域別研究開発

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。

また、ノイズや振動に対する知見をさらに深め、共通化/標準化、低コストブレーキの強化、軽量化・電動化・HEV/EV車対応の環境技術、高性能車用製品、新興国対応技術などの確立をめざしています。各地域での研究開発活動は以下のとおりです。

## 【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。

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。

環境に配慮した製品開発として、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。ブレーキの機構開発については、乗用車からSUV、ピックアップトラックまで幅広く開発し、軽量アルミ合金によるディスクブレーキの量産化も積極的に展開しています。また、ロータドラムについても量産車種展開しており、ブレーキモジュールによる軽量で音・振動特性に優れた製品開発を行っています。

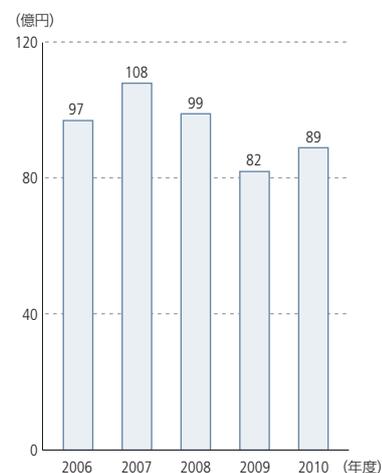
## 【欧州】

欧州においては、摩擦材開発に特化しており、要求性能が特異で、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た結果、欧州メーカーへの採用も始まっています。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。

## 【中国】

低コストブレーキの開発をアジア(中国)を中心に展開するため、現地現物現認の市場調査を通じて、現地ニーズの把握を行っています。日本の既成概念から脱却した開発を行うために中国に開発センターを設立しました。摩擦材においては、現地ニーズに合致した低コストパッドの開発をスタートさせました。ブレーキの機構開発については軽量、音・振動特性、特にコストにおいて競争力のあるブレーキの開発に取り組んでいます。

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。

# コーポレート・ガバナンス、内部統制システム、大量株式買付行為対応策

## 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。2010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

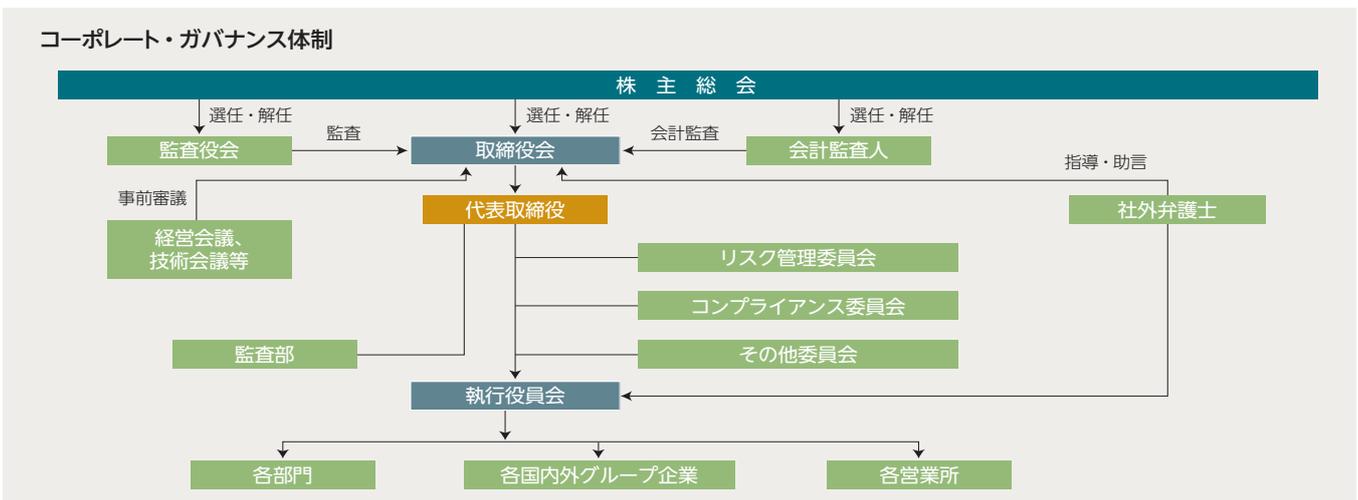
企業規模、事業の特性、経営上のリスクの状況等に応じ、akebonoは2006年5月に決議した「内部統制システムの構築

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が関わり、社員全員が参加すべきであるという観点から、経営環境や経営戦略・事業内容等の変化にも対応可能なシステムの有効性維持を最も重視しています。そのため継続的な機能の向上とともに、監査役および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及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判断に委ねられると考えています。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2011年5月9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。

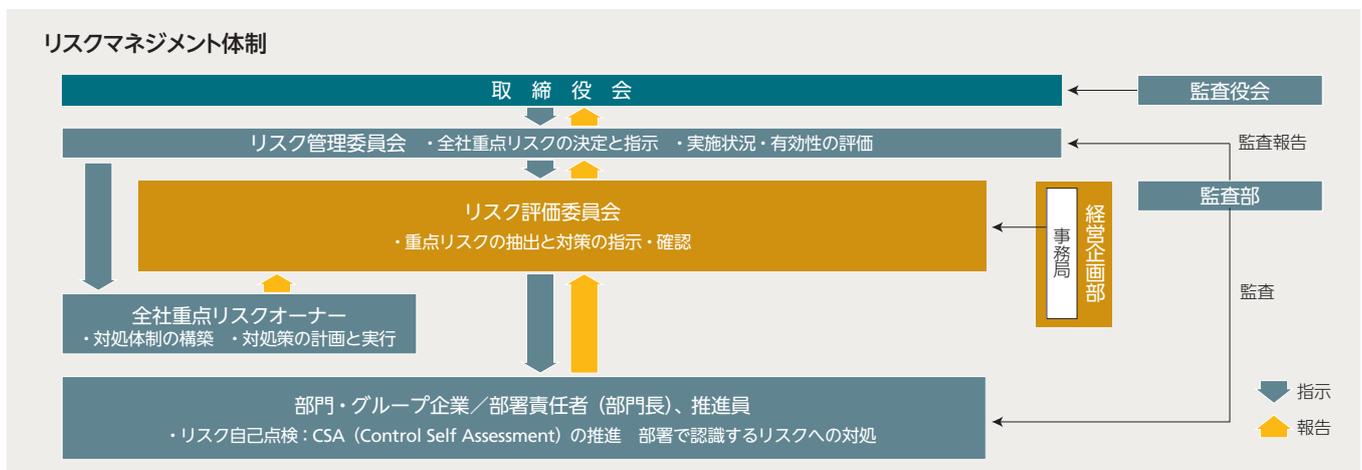


# リスクマネジメント体制、コンプライアンス体制

## 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。2010年度は全社で取り組むべきリスクとして、人財、品質、技術、市場環境、海外事業、調達環境の6項目を最重点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項目を定め、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。2011年度は人財、品質、技術、市場環境変化、海外事業、調達環境、災害、コンプライアンス、情報管理、環境対応、知的財産、ポストマージャーインテグレーション(PMI)の計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、取締役専務執行役員を委員長とした「コンプライアンス委員会」を設置しています。また、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してコンプライアンスの意識向上を図っています。

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「セクハラ・人間関係」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。2010年度の社外相談窓口への相談件数は総数22件となり、「企業倫理ホットライン」には10件、「セクハラ・人間関係ホットライン」には12件の相談が寄せられました。相談内容に対してはコンプライアンス委員会を中心となって調査を行い、解決と再発防止を図っています。

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。2010年度は、グループ企業を含め総計194名に対

しヒアリングを実施しました。ヒアリング結果については業務の改善に役立てています。

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。さらに、近時インサイダー取引規制違反者の摘発が増加していることに鑑み、2010年度は、インサイダー取引対策に力を注ぎ、研修等を実施しました。

## 情報セキュリティ体制

akebonoは情報資産の適切な保護、適正な情報セキュリティ対策を講じるため、情報セキュリティ方針、情報セキュリティ規定の制定と情報セキュリティ委員会を設置し、各情報の重要性和リスクに応じた取り扱いを明確にして過失、事故、災害、犯罪などのあらゆる脅威からお客さまならびに社内のシステム・データを適切に保護しています。役員のみならず国内外のグループ企業を含む全社員に対して、教育・訓練による意識向上と諸規定の徹底で情報セキュリティの確保に取り組んでいます。違反者に対しては就業規則などに則り、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。

# 第3の転換期を迎え、真のグローバル化を見据えた事業活動

## ● 2010

### 4月～6月

- 曙ブレーキ工業(株)がアケボノテック(株)および(株)曙マネジメントサービスを吸収合併
- 中期経営計画「akebono New Frontier 30」ローリングプラン2010を発表
- APS公開講座を初開催 [p.24]
- 当社社長 信元 久隆が日本自動車部品工業会会長に再任



記者会見の様子 (5月25日)

- ニュルブルクリンク24時間耐久レースにて、キャリアーとパッドを供給したトヨタワークスチームのLEXUS LFAがクラス優勝



akebonoのキャリアーとパッドを搭載したLEXUS LFA (5月15日～16日)

- F1 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とバトン選手がトルコGPに続きカナダGPで連続1-2位



表彰台で喜ぶ両選手 (6月13日)

### 7月～9月

- 各地で納涼祭を開催 [p.17]



2年ぶりの開催となった納涼祭

- 各地でakebono参観日を開催 [p.21]



たくさん家族が参加してブレーキへの理解を深めました

- 入社2年目の2ヶ月間海外研修がスタート

- パリモーターショー2010に出展 (フランス)



F1マシンに加え、電動ブレーキ、軽量キャリアー、セラミックスパッドなど、環境性能を高めた製品も展示したakebonoブース (9月30日～10月17日)

### 10月～12月

- 日産自動車(株)より「ベストパフォーマンス賞」を3年連続受賞 [p.19]

- メッセナゴヤ2010に出展 (10月27日～30日)

\*[ ]内ページ数は本報告書内の参考ページです。各拠点の正式名称はp.66～67をご参照ください。

## ●2011

### 1月～3月

#### ●マクラーレンからエンジニアリングディレクターを含む5名が日本橋本店に来社。特別講演を開催

マクラーレン・レーシングの技術部門トップが、F1日本GPの翌日となる10月11日に日本橋本店で特別講演を行いました。akebono製ブレーキの性能の高さと信頼性がいかにチームに貢献しているかを中心にパートナーシップの大切さをお話いただきました。



全国から151名のakebono社員が参加した特別講演(10月11日)

#### ●LET'Z All akebono session 2010秋を開催

ACW2階フロアをメイン会場として、18拠点800名以上が参加したLET'Z All akebono 2010秋では、オープニングプログラムとして「曙太鼓」の演舞を皮切りに、経営近況報告、行動発表会、パネルディスカッションが行われました。パネルディスカッションでは、「コミュニケーション」をテーマに活発な意見交換が行われました。



「コミュニケーションには目的共有が大切」など、さまざまな意見が出たパネルディスカッション(11月13日)

#### ■「HV・EV・エコ整備フォーラム2010」に出展(大阪市) [p.42]



akebonoブース(11月16日～17日)

#### ■当社社長 信元 久隆が「日仏クラブ東京総会」に出席(11月26日)

#### ■第37回曙技術会を開催(12月2日)

#### ■監査実務製造第3部会見学会を実施



モノづくり道場を見学(12月3日)

#### ■12月15日に地震シミュレーションを実施 [p.5]

#### ■PT. Tri Dharma WisesaからPT. Akebono Brake Astra Indonesia (AAIJ) に社名変更 [p.40]



AAIJ社名変更セレモニー(2011年2月11日)

#### ■各拠点で成人のお祝いを開催

#### ■2011年F1シリーズもボーダフォン・マクラーレン・メルセデスチームへakebono製ブレーキを供給 [p.34]



Vodafone McLaren Mercedes MP4-26

#### ■『AKEBONO REPORT 2010』が、第14回環境報告書賞・サステナビリティ報告書賞(主催:株東洋経済新報社)の表彰においてサステナビリティ報告書賞「優良賞」を受賞

#### ■トヨタ自動車(株) 品質管理優秀賞受賞 [p.19]



6年連続で品質管理優秀賞を受賞(2月25日)

## 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)

	2000	2001	2002	2003
売上高	¥ 1,264	¥ 1,267	¥ 1,266	¥ 1,414
売上総利益	216	219	250	284
売上高売上総利益率(%)	17.0	17.3	19.7	20.1
販売費及び一般管理費	157	164	165	184
売上高販売費及び一般管理費率(%)	12.4	12.9	13.0	13.1
営業利益又は営業損失(△)	59	56	85	99
売上高営業利益率(△は損失率)(%)	4.6	4.4	6.7	7.0
当期純利益又は当期純損失(△)	△14	1	△63	46
売上高当期純利益率(△は損失率)(%)	△1.1	0.1	△5.0	3.2
総資産当期純利益率(ROA)(△は損失率)(%)	△1.1	0.1	△4.4	3.4
自己資本当期純利益率(ROE)(△は損失率)(%)	△9.1	0.6	△35.5	25.8
設備投資	78	154	76	63
減価償却費	77	74	69	63
営業活動によるキャッシュ・フロー	92	123	80	178
投資活動によるキャッシュ・フロー	△46	△110	△40	△43
財務活動によるキャッシュ・フロー	△71	△7	△28	△133

(単位: 千株)

期末発行済株式数	94,010	94,019	94,019	95,508
----------	--------	--------	--------	--------

(単位: 円)

1株当たり当期純利益又は当期純損失(△)	¥△14.54	¥ 1.05	¥△67.25	¥ 48.50
1株当たり配当金	2.00	1.00	1.00	4.00

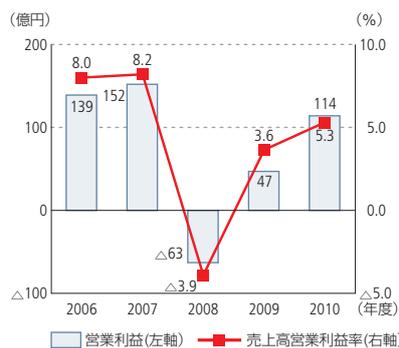
(単位: 億円)

総資産	¥ 1,295	¥ 1,412	¥ 1,432	¥ 1,266
有利子負債残高	695	719	638	514
D/Eレシオ(倍)	4.8	3.4	4.4	2.4
自己資本	145	211	145	210
自己資本比率(%)	11.2	14.9	10.1	16.6

## 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)

	2004	2005	2006	2007	2008	2009	2010
総資産	¥ 1,328	¥ 1,423	¥ 1,732	¥ 1,847	¥ 1,596	¥ 1,306	¥ 2,166
総資産当期純利益	260	309	351	366	146	198	304
総資産当期純利益率	19.6	21.7	20.3	19.8	9.2	15.2	14.0
減価償却費	162	191	213	214	209	151	190
設備投資	12.2	13.5	12.3	11.6	13.1	11.6	8.8
有利子負債残高	98	117	139	152	△63	47	114
D/Eレシオ	7.4	8.2	8.0	8.2	△3.9	3.6	5.3
減価償却費/総資産	52	59	66	66	△163	21	53
設備投資/総資産	3.9	4.1	3.8	3.6	△10.2	1.6	2.4
有利子負債残高/総資産	4.2	4.3	4.3	4.2	△10.6	1.3	3.0
D/Eレシオ	21.7	17.2	15.0	13.7	△42.2	5.8	11.6
減価償却費/減価償却費	58	82	89	149	178	54	51
設備投資/減価償却費	74	76	93	99	114	100	98
有利子負債残高/減価償却費	140	122	108	151	42	32	74
D/Eレシオ	△37	△119	△91	△160	△136	△134	△86
有利子負債残高/設備投資	△94	△32	△33	1	386	△0	182

(単位: 千株)

発行済株式総数	97,508	110,816	110,992	110,992	110,992	135,992	135,992
---------	--------	---------	---------	---------	---------	---------	---------

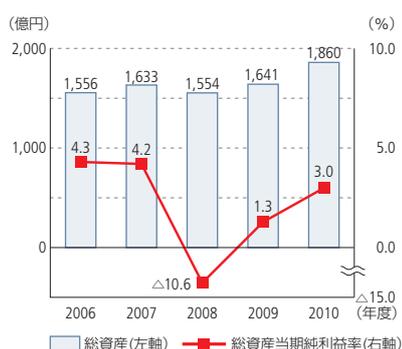
(単位: 円)

平均株価	¥ 54.29	¥ 56.60	¥ 61.86	¥ 61.85	¥△151.65	¥ 17.80	¥ 39.75
配当金	6.00	6.00	6.00	10.00	5.00	5.00	10.00

(単位: 億円)

総資産	¥ 1,222	¥ 1,501	¥ 1,556	¥ 1,633	¥ 1,554	¥ 1,641	¥ 1,860
総資産当期純利益	430	454	438	431	793	671	839
総資産当期純利益率	1.6	1.1	0.9	0.9	2.9	1.5	1.8
減価償却費	272	410	473	498	274	438	471
設備投資	22.3	27.3	30.4	30.5	17.6	26.7	25.4

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 2010年度(2011年3月31日現在) および2009年度(2010年3月31日現在)

	百万円		千米ドル(注)
	2010	2009	2010
資産の部			
流動資産			
現金及び預金	¥ 26,661	¥ 16,754	\$ 321,216
受取手形及び売掛金	33,035	26,624	398,012
有価証券	20,300	10,800	244,578
商品及び製品	3,571	4,699	43,024
仕掛品	1,916	1,587	23,084
原材料及び貯蔵品	8,049	6,077	96,975
未収入金	3,630	3,405	43,734
繰延税金資産	2,443	1,983	29,433
その他	1,374	1,237	16,554
貸倒引当金	△21	△22	△253
流動資産合計	100,958	73,144	1,216,361
固定資産			
有形固定資産			
建物及び構築物	41,618	44,715	501,421
減価償却累計額	△25,335	△26,635	△305,240
建物及び構築物(純額)	16,283	18,080	196,180
機械装置及び運搬具	115,494	118,469	1,391,493
減価償却累計額	△92,754	△90,296	△1,117,518
機械装置及び運搬具(純額)	22,740	28,173	273,975
土地	21,396	21,498	257,783
建設仮勘定	3,989	4,478	48,060
その他	18,637	18,509	224,542
減価償却累計額	△17,311	△17,133	△208,566
その他(純額)	1,326	1,376	15,975
有形固定資産合計	65,735	73,605	791,987
無形固定資産			
のれん	7	205	84
その他	1,807	1,110	21,771
無形固定資産合計	1,813	1,315	21,843
投資その他の資産			
投資有価証券	11,184	9,199	134,746
繰延税金資産	5,535	6,150	66,686
その他	812	804	9,783
貸倒引当金	△86	△98	△1,036
投資その他の資産合計	17,446	16,055	210,192
固定資産合計	84,994	90,976	1,024,024
資産合計	¥ 185,952	¥ 164,120	\$ 2,240,385

連結財務諸表注記をご参照ください。

	百万円		千米ドル(注)
	2010	2009	2010
負債の部			
流動負債			
支払手形及び買掛金	¥ 22,988	¥ 16,553	\$ 276,963
短期借入金	8,059	6,742	97,096
1年内償還予定の社債	—	100	—
1年内返済予定の長期借入金	15,435	4,568	185,963
未払法人税等	871	560	10,493
未払費用	4,827	4,765	58,156
繰延税金負債	—	32	—
賞与引当金	2,072	1,877	24,963
災害損失引当金	515	—	6,204
事業構造改善引当金	—	410	—
設備関係支払手形	455	233	5,481
在外子会社の事業譲受に係る特定勘定	1,699	—	20,469
その他	3,020	2,473	36,385
流動負債合計	59,942	38,313	722,192
固定負債			
社債	15,000	—	180,722
長期借入金	45,301	55,610	545,795
長期末払金	1,302	2,058	15,686
退職給付引当金	3,821	5,908	46,036
役員退職慰労引当金	28	165	337
繰延税金負債	1,581	909	19,048
再評価に係る繰延税金負債	4,268	4,268	51,421
在外子会社の事業譲受に係る特定勘定	—	7,615	—
その他	136	188	1,638
固定負債合計	71,438	76,721	860,698
負債合計	131,380	115,034	1,582,891
純資産の部			
株主資本			
資本金	19,939	19,939	240,228
資本剰余金	14,244	14,248	171,614
利益剰余金	12,602	8,661	151,831
自己株式	△ 2,348	△ 2,404	△ 28,289
株主資本合計	44,438	40,445	535,397
その他の包括利益累計額			
その他有価証券評価差額金	1,539	771	18,542
土地再評価差額金	5,882	5,882	70,867
為替換算調整勘定	△ 4,710	△ 3,303	△ 56,746
その他の包括利益累計額合計	2,711	3,349	32,662
新株予約権	283	234	3,409
少数株主持分	7,141	5,058	86,036
純資産合計	54,573	49,086	657,506
負債純資産合計	¥ 185,952	¥ 164,120	\$ 2,240,385

## 連結損益計算書／連結包括利益計算書

曙ブレーキ工業株式会社および連結子会社 2010年度(2010年4月1日から2011年3月31日) および2009年度(2009年4月1日から2010年3月31日)

### 連結損益計算書

	百万円		千米ドル(注)
	2010	2009	2010
売上高	¥ 216,574	¥ 130,604	\$ 2,609,325
売上原価	186,208	110,801	2,243,469
売上総利益	30,366	19,803	365,855
販売費及び一般管理費	18,974	15,140	228,602
営業利益	11,392	4,663	137,253
営業外収益			
受取利息	87	123	1,048
受取配当金	113	75	1,361
持分法による投資利益	3	9	36
雇用調整助成金	—	72	—
雑収入	279	273	3,361
営業外収益合計	481	552	5,795
営業外費用			
支払利息	1,195	1,365	14,397
為替差損	281	133	3,385
減価償却費	226	259	2,722
製品補償費	139	206	1,674
雑支出	293	582	3,530
営業外費用合計	2,135	2,545	25,722
経常利益	9,738	2,670	117,325
特別利益			
固定資産売却益	10	17	120
持分変動利益	336	—	4,048
補助金収入	66	123	795
事業構造改善引当金戻入額	40	313	481
負ののれん発生益	—	371	—
子会社適格退職年金制度終了益	—	73	—
投資有価証券売却益	—	1	—
特別利益合計	452	897	5,445
特別損失			
固定資産除売却損	326	403	3,927
減損損失	131	376	1,578
災害による損失(注)	1,252	—	15,084
投資有価証券評価損	—	4	—
子会社厚生年金基金脱退拠出金	—	62	—
その他	—	43	—
特別損失合計	1,709	889	20,590
税金等調整前当期純利益	8,482	2,678	102,192
法人税、住民税及び事業税	1,265	676	15,240
法人税等還付税額	—	△668	—
法人税等調整額	384	228	4,626
法人税等合計	1,649	236	19,867
少数株主損益調整前当期純利益	6,833	—	82,325
少数株主利益	1,568	382	18,891
当期純利益	¥ 5,265	¥ 2,061	\$ 63,433

連結財務諸表注記をご参照ください。

### 連結包括利益計算書

	百万円		千米ドル(注)
	2010	2009	2010
少数株主損益調整前当期純利益	¥ 6,833	¥ —	\$ 82,325
その他の包括利益			
その他有価証券評価差額金	768	—	9,253
為替換算調整勘定	△1,841	—	△22,180
その他の包括利益合計	△1,073	—	△12,927
包括利益	¥ 5,760	—	\$ 69,397
(内訳)			
親会社株主に係る包括利益	¥ 4,627	—	\$ 55,746
少数株主に係る包括利益	1,134	¥ —	13,662

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 2010年度(2010年4月1日から2011年3月31日) および2009年度(2009年4月1日から2010年3月31日)

	百万円		千米ドル(注)
	2010	2009	2010
株主資本			
資本金			
前期末残高	¥ 19,939	¥ 13,578	\$ 240,228
新株の発行	—	6,362	—
当期末残高	19,939	19,939	240,228
資本剰余金			
前期末残高	14,248	7,883	171,662
新株の発行	—	6,362	—
自己株式の処分	△3	3	△36
当期末残高	14,244	14,248	171,614
利益剰余金			
前期末残高	8,661	6,601	104,349
剰余金の配当	△1,325	—	△15,963
当期純利益	5,265	2,061	63,433
当期末残高	12,602	8,661	151,831
自己株式			
前期末残高	△2,404	△2,445	△28,963
自己株式の取得	△1	△2	△12
自己株式の処分	57	43	686
当期末残高	△2,348	△2,404	△28,289
株主資本合計	44,438	40,445	535,397
その他の包括利益累計額			
その他有価証券評価差額金			
前期末残高	771	△503	9,289
当期変動額	768	1,273	9,253
当期末残高	1,539	771	18,542
土地再評価差額金			
前期末残高	5,882	5,882	70,867
当期末残高	5,882	5,882	70,867
為替換算調整勘定			
前期末残高	△3,303	△3,643	△39,795
当期変動額	△1,407	339	△16,951
当期末残高	△4,710	△3,303	△56,746
その他の包括利益累計額合計	2,711	3,349	32,662
新株予約権			
前期末残高	234	268	2,819
当期変動額	49	△34	590
当期末残高	283	234	3,409
少数株主持分			
前期末残高	5,058	4,597	60,939
当期変動額	2,083	461	25,096
当期末残高	7,141	5,058	86,036
純資産合計	¥ 54,573	¥ 49,086	\$ 657,506

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 2010年度(2010年4月1日から2011年3月31日) および2009年度(2009年4月1日から2010年3月31日)

	百万円		千米ドル(注)
	2010	2009	2010
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	¥ 8,482	¥ 2,678	\$ 102,192
減価償却費	9,821	10,037	118,325
減損損失	131	376	1,578
貸倒引当金の増減額(△は減少)	△12	△18	△144
退職給付引当金の増減額(△は減少)	△2,784	△2,204	△33,542
事業構造改善引当金の増減額(△は減少)	△410	△2,859	△4,939
受取利息及び受取配当金	△200	△198	△2,409
持分法による投資損益(△は益)	△3	△9	△36
支払利息	1,195	1,365	14,397
固定資産除売却損益(△は益)	315	386	3,795
投資有価証券売却損益(△は益)	—	△1	—
投資有価証券評価損益(△は益)	—	4	—
売上債権の増減額(△は増加)	△7,939	△8,931	△95,650
たな卸資産の増減額(△は増加)	△2,213	173	△26,662
仕入債務の増減額(△は減少)	7,448	2,207	89,734
その他	△4,098	1,808	△49,373
小計	9,733	4,817	117,265
利息及び配当金の受取額	200	198	2,409
利息の支払額	△1,170	△1,378	△14,096
法人税等の支払額	△1,329	△1,551	△16,012
法人税等の還付額	—	1,101	—
営業活動によるキャッシュ・フロー	7,433	3,187	89,554
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 } ※1	△6,000	△9,000	△72,289
有価証券の償還による収入 } ※1	7,000	6,000	84,337
定期預金の預入による支出 } ※2	△14,504	△12,297	△174,746
定期預金の払戻による収入 } ※2	11,006	9,295	132,602
有形固定資産の取得による支出	△4,464	△5,152	△53,783
有形固定資産の売却による収入	276	89	3,325
無形固定資産の取得による支出	△684	△210	△8,240
投資有価証券の取得による支出	△704	△1,090	△8,481
投資有価証券の売却による収入	—	1	—
事業譲受による支出	△405	△1,114	△4,879
その他	△75	104	△903
投資活動によるキャッシュ・フロー	△8,555	△13,374	△103,072
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)	2,090	△10,146	25,180
短期社債の純増減額(△は減少)	—	△9,984	—
長期借入れによる収入	6,154	12,313	74,144
長期借入金の返済による支出	△4,607	△4,490	△55,506
ファイナンス・リース債務の返済による支出	—	△97	—
社債の発行による収入	14,928	—	179,855
社債の償還による支出	△100	△200	△1,204
株式の発行による収入	—	12,656	—
配当金の支払額	△1,321	△4	△15,915
少数株主への配当金の支払額	△217	△67	△2,614
少数株主からの払込みによる収入	1,295	—	15,602
自己株式の増減額(△は増加)	△1	10	△12
その他	△19	△22	△228
財務活動によるキャッシュ・フロー	18,203	△32	219,313
現金及び現金同等物に係る換算差額	△172	148	△2,072
現金及び現金同等物の増減額(△は減少)	16,909	△10,072	203,722
現金及び現金同等物の期首残高	21,552	31,625	259,662
現金及び現金同等物の期末残高	¥ 38,461	¥ 21,552	\$ 463,385

連結財務諸表注記をご参照ください。

※1および※2は、それぞれ「3ヶ月超の譲渡性預金」および「3ヶ月超の定期預金」の収入および支出であり、短期的な資金運用によるものです。※1および※2を除く2010年度の投資活動によるキャッシュ・フローは△6,057百万円となり、※1および※2を含む実質的な現金及び現金同等物の期末残高は46,961百万円となります。

# 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 2010年度 (2010年4月1日から2011年3月31日) および2009年度 (2009年4月1日から2010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2011年3月31日における交換レートに近い1米ドル＝83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

2011年3月31日現在の連結財務諸表は、当社および31社（2009年度は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年度において連結子会社でありましたアケボノテック株式会社および株式会社曙マネジメントサービスは、当社と簡易吸収合併したため、連結の範囲から除外しております。

関連会社1社（2009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（2009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. 連結損益計算書関係

### 災害による損失

東日本大震災に関連する損失として、固定資産の滅失損失および原状回復費用886百万円、操業休止期間中の固定費111百万円等、総額1,252百万円を計上しています。なお、このうち515百万円は災害損失引当金繰入額です。

## 4. 1株当たり情報

	円		米ドル
	2010	2009	2010
当期純利益	¥ 39.75	¥ 17.80	\$ 0.47
潜在株式調整後当期純利益	39.61	17.76	0.47
配当金	10.00	5.00	0.12

## 5. セグメント情報

当社および子会社は主にブレーキ製品を生産・販売しており、2010年度における報告セグメントに関する情報は以下のとおりです。

百万円

	報告セグメント						合計	調整額(注1)	連結財務諸表 計上額(注2)
	日本	北米	欧州	中国	タイ	インドネシア			
<b>2010</b>									
外部顧客への売上高	¥ 85,253	¥106,778	¥3,328	¥5,099	¥3,130	¥12,985	¥216,574	¥ —	¥216,574
セグメント間の内部売上高又 は振替高	7,882	255	1,108	7	141	1,218	10,612	△10,612	—
計	¥ 93,135	¥107,033	¥4,436	¥5,107	¥3,271	¥14,204	¥227,186	¥△10,612	¥216,574
セグメント利益又は損失(△)	¥ 7,097	¥ 416	¥ △28	¥ 827	¥ 416	¥ 2,500	¥ 11,229	¥ 163	¥ 11,392
セグメント資産	¥112,652	¥ 43,603	¥3,761	¥4,475	¥2,703	¥ 7,600	¥174,793	¥ 11,159	¥185,952

千米ドル(注3)

	報告セグメント						合計	調整額(注1)	連結財務諸表 計上額(注2)
	日本	北米	欧州	中国	タイ	インドネシア			
<b>2010</b>									
外部顧客への売上高	\$1,027,144	\$1,286,481	\$40,096	\$61,433	\$37,710	\$156,445	\$2,609,325	\$ —	\$2,609,325
セグメント間の内部売上高 又は振替高	94,963	3,072	13,349	84	1,698	14,674	127,855	△127,855	—
計	\$1,122,108	\$1,289,554	\$53,445	\$61,530	\$39,409	\$171,132	\$2,737,180	\$△127,855	\$2,609,325
セグメント利益又は損失(△)	\$ 85,506	\$ 5,012	\$ △337	\$ 9,963	\$ 5,012	\$ 30,120	\$ 135,289	\$ 1,963	\$ 137,253
セグメント資産	\$1,357,253	\$ 525,337	\$45,313	\$53,915	\$32,566	\$ 91,566	\$2,105,939	\$ 134,445	\$2,240,385

2009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
	<b>2009(注4)</b>					
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

- 注: 1. セグメント利益又は損失(△)の調整額は、セグメント間取引消去です。  
2. セグメント利益又は損失(△)は、連結損益計算書の営業利益と調整を行っています。  
3. 米ドル金額は便宜上2011年3月31日における変換レートに近い1米ドル=83円で計算されています(千ドル未満は切り捨て)。  
4. 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		2009年度実績		2010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 <sup>3</sup> N	0.1		0.014	0.011	0.005	0.005未満
	NOx	ppm	950		88.0	76.60	85.0	79.8
	SOx	m <sup>3</sup> N/h	7.91		0.02未満	0.02未満	0.03未満	0.03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	—	7.0	6.7	7.1	6.8
	BOD	mg/l	25	20	46.0	11.2	3.7	2.2
	ss (懸濁物質)	mg/l	60	50	29.0	8.3	20.0	5.1
	油分 (nヘキサン抽出物)	mg/l	5	—	3.2	1.9	4.4	1.8
	大腸菌	個/cm <sup>3</sup>	—	3,000	13	13	48	24
	アンモニウム、アンモニウム化合物、亜硝酸化合物、硝酸化合物	mg/l	100	—	43.9	19.7	18.0	9.1

## ◆PRTR法対象化学物質

単位: kg/年度

物 質 名	取扱量		排出量				移動量				除去処理量		消費量 (製品付着)	
			大気		水域		埋立		リサイクル					
	09年	10年	09年	10年	09年	10年	09年	10年	09年	10年	09年	10年	09年	10年
アンチモン及びその化合物	38,200	37,700	8	0	0	0	0	0	4,600	4,500	0	0	33,600	33,200
クロム及び三価クロム化合物	1,200	2,000	0	0	0	0	0	0	100	200	0	0	1,100	1,800
ヘキサメチレンテトラミン	50,300	53,000	10	0	0	0	0	0	6,000	6,300	44,300	46,700	0	0
トリエチルアミン	—	1,300	—	0	—	0	—	0	—	200	—	1,100	—	0
トルエン	2,900	3,100	2,900	3,100	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
フェノール	12,200	13,000	2	0	0	0	0	0	1,500	1,600	10,700	11,400	0	0
マンガン及びその化合物	5,200	5,500	1	0	0	0	0	0	600	700	0	0	4,600	4,800
モリブデン及びその化合物	1,400	1,200	0	0	0	0	0	0	200	100	0	0	1,200	1,100
総 合 計	111,400	115,500	2,921	3,100	0	0	0	0	13,000	13,600	55,000	59,200	40,500	40,900

曙ブレーキ福島製造株式会社 生産品目: ブレーキライニング

[2000年3月 ISO14001 認証取得]

◆大気 (大気汚染防止法、県条例)	項目	単位	規 準		2009年度実績		2010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 <sup>3</sup> N	—		0.014	0.010	0.011	0.009
	NOx	ppm	—		58	57	42	39
	SOx	m <sup>3</sup> N/h	0.87		0.007未満	0.006未満	0.01	0.006
◆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	7.5	7.2
	BOD	mg/l	40	—	2.7	1.8	2.8	1.7
	ss (懸濁物質)	mg/l	70	—	33.0	12.8	26.0	12.9
	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 <sup>3</sup>	—	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					
	09年	10年	09年	10年	09年	10年	09年	10年	09年	10年	09年	10年	09年	10年
アンチモン及びその化合物	38,800	20,600	0	0	0	0	0	0	1,700	2,700	0	0	37,100	17,900
クロム及び三価クロム化合物	16,300	8,800	0	0	0	0	0	0	2,100	3,400	0	0	14,200	5,400
ヘキサメチレンテトラミン	43,800	32,000	0	0	0	0	0	0	1,600	3,000	42,200	29,000	0	0
トルエン	—	0	—	0	—	0	—	0	—	0	—	0	—	0
フェノール	14,800	10,400	0	0	0	0	0	0	500	1,000	14,300	9,400	0	0
モリブデン及びその化合物	3,000	3,100	0	0	0	0	0	0	200	300	0	0	2,800	2,800
総 合 計	116,700	74,900	0	0	0	0	0	0	6,100	10,400	56,500	38,400	54,100	26,100

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。

曙ブレーキ三春製造株式会社 生産品目:ディスクブレーキ/ブレーキ構成部品 2010年1月より岩槻製造(株)三春分工場として統合 [1999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		2009年度実績		2010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 <sup>3</sup> N	-		0.005未満	0.005未満	0.005未満	0.005未満
	NOx	ppm	-		78	56.6	88	76
	SOx	m <sup>3</sup> N/h	0.63		0.16	0.16	0.12	0.08
◆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	-	8.2	7.5	8.6	7.6
	BOD	mg/l	25	20	12.0	7.5	12.0	7.3
	ss (懸濁物質)	mg/l	70	60	24.0	12.3	35.0	11.2
	油分 (nヘキサン抽出物)	mg/l	10	-	0.9	0.6	1.3	0.8
	大腸菌	個/cm <sup>3</sup>	-	3,000	35	6	280	30
	亜鉛	mg/l	2	-	0.15	0.08	0.14	0.096

◆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					
	09年	10年	09年	10年	09年	10年	09年	10年	09年	10年	09年	10年	09年	10年
亜鉛水溶性化合物	5,000	-	0	-	0	-	0	-	1,300	-	0	-	3,700	-
キシレン	3,200	-	3,200	-	0	-	0	-	0	-	0	-	0	-
ニッケル化合物	18,000	21,200	0	0	0	0	0	0	2,800	2,500	0	-	15,200	18,700
ふっ化水素及びその水溶性塩	1,900	1,800	0	0	0	0	0	0	600	600	1,300	1,200	0	0
総 合 計	28,100	23,000	3,200	0	0	0	0	0	4,700	3,100	1,300	1,200	18,900	18,700

曙ブレーキいわき製造株式会社 生産品目:ブレーキ構成部品 2009年9月岩槻へ生産移管

[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		2009年度実績		2010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 <sup>3</sup> N	0.3		0.005未満	0.005未満	/	/
	NOx	ppm	250		45	40	/	/
	SOx	m <sup>3</sup> N/h	1.17		2.0以下	2.0以下	/	/
◆水質 (水質汚濁防止法、県条例)	項目	単位	通常	日間平均	最大値	平均値	最大値	平均値
	pH	-	5.8~8.6	-	7.5	7.3	/	/
	BOD	mg/l	25	20	9.3	4.8	/	/
	ss (懸濁物質)	mg/l	70	60	5.2	2.9	/	/
	油分 (nヘキサン抽出物)	mg/l	10	-	不検出	不検出	/	/
	大腸菌	個/cm <sup>3</sup>	-	3,000	70	70	/	/
	亜鉛	mg/l	2	-	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					
	09年	10年	09年	10年	09年	10年	09年	10年	09年	10年	09年	10年	09年	10年
アンチモン及びその化合物	-	/	-	/	-	/	-	/	-	/	-	/	-	/
ヘキサメチレンテトラミン	-	/	-	/	-	/	-	/	-	/	-	/	-	/
総 合 計	-	/	-	/	-	/	-	/	-	/	-	/	-	/

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、マスの合計値と異なる場合があります。

曙ブレーキ工業株式会社 館林製造所 生産品目:ブレーキ用部品の鋳造

[2010年3月 ISO14001認証取得]

◆大気 (大気汚染防止法、県条例)	項目	単位	規 準		2009年度実績		2010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 <sup>3</sup> N	0.2		-	0.0047未満	-	0.0042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	-	-	7.4	-	7.1
合併浄化槽排水 年1回測定	BOD	mg/l	25	20	-	4.0	-	6.2

◆大気 (大気汚染防止法、県条例)	項目	単位	規 準		2009年度実績		2010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 <sup>3</sup> N	-		ボイラー運転停止により 該当設備なし		ボイラー運転停止により 該当設備なし	
	NOx	ppm	-					
	SOx	m <sup>3</sup> N/h	0.63					
◆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	-	8.0	7.9	8.1	7.8
	BOD	mg/l	25	20	2.7	1.4	3.7	1.5
	COD	kg/日	7.4	総量規制	5.5	4.6	0.5	0.3
	ss(懸濁物質)	mg/l	60	50	13.0	4.8	14.0	3.9
	油分(nヘキサン抽出物)	mg/l	5	-	不検出	不検出	不検出	不検出
	全窒素	kg/日	8.3	総量規制	7.8	4.2	1.4	0.5
	全リン	kg/日	1.23	総量規制	0.7	0.40	0.01	0.01
	大腸菌	個/cm <sup>3</sup>	-	3,000	42	4	77	6
	フッ素	mg/l	8	-	不検出	不検出	0.5	0.14
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	-	7.6	3.5	9.6	5.2	

◆大気 (大気汚染防止法、県条例)	項目	単位	規 準		2009年度実績		2010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 <sup>3</sup> N	0.3		0.004	0.002未満	0.01	0.004
	NOx	ppm	180		94	61	110	79
	SOx	m <sup>3</sup> N/h	0.95		0.034	0.001未満	0.020	0.006
◆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	-	6.4	6.9	7.3	6.9
	BOD	mg/l	25	20	25.0	15.7	25.0	13.9
	COD	kg/日	49.0	総量規制	39.5	29.9	48.1	30.7
	ss(懸濁物質)	mg/l	60	50	26.0	6.6	26.0	1.2
	油分(nヘキサン抽出物)	mg/l	5	-	不検出	不検出	不検出	不検出
	全窒素	kg/日	56.1	総量規制	45.1	29.7	56.0	42.1
	全リン	kg/日	11.17	総量規制	0.35	0.19	3.0	1.6
	大腸菌	個/cm <sup>3</sup>	-	3,000	130	18.2	660	15
	全クロム	mg/l	2	-	不検出	不検出	0.06	0.004
フッ素	mg/l	8	-	0.7	0.06	不検出	不検出	
亜鉛	mg/l	2	-	0.8	0.39	0.5	0.3	

## ◆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					
	09年	10年	09年	10年	09年	10年	09年	10年	09年	10年	09年	10年	09年	10年
亜鉛水溶性化合物	58,300	75,000	0	0	60	40	0	0	42,700	44,000	0	0	15,500	31,000
クロロベンゼン	-	1,000	-	1,000	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
トルエン	-	1,800	-	1,800	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
総 合 計	58,300	77,800	0	2,800	60	40	0	0	42,700	44,000	0	0	15,500	31,000

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。

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

曙ブレーキ山陽製造株式会社 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]

◆大気 (大気汚染防止法、県条例)	項目	単位	規 準		2009年度実績		2010年度実績	
			規制値	日間平均	最大値	平均値	最大値	平均値
	ばいじん	g/m <sup>3</sup> N	—	—	規制対象設備なし		規制対象設備なし	
	NOx	ppm	—	—	規制対象設備なし		規制対象設備なし	
	SOx	m <sup>3</sup> N/h	—	—	規制対象設備なし		規制対象設備なし	
◆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	—	8.1	7.9	8.1	7.9
	BOD	mg/l	15	6	2.4	1.2	1.7	0.9
	COD	mg/l	15	8	8.0	4.6	5.1	4.0
	ss (懸濁物質)	mg/l	30	10	10.0	4.6	4.0	1.3
	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	4.1	1.7	1.9	1.2
	全リン	mg/l	2	2	1.20	0.40	0.5	0.3
	大腸菌	個/cm <sup>3</sup>	—	1,000	240	134	3	3

◆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					
	09年	10年	09年	10年	09年	10年	09年	10年	09年	10年	09年	10年	09年	10年
クロロベンゼン	2,000	2,500	2,000	2,500	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
トルエン	1,000	1,400	1,000	1,400	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
総 合 計	3,000	3,900	3,000	3,900	0	0	0	0	0	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]

◆大気 (大気汚染防止法、県条例)	項目	単位	規 準		2009年度実績		2010年度実績	
			規制値	日間平均	最大値	平均値	最大値	平均値
	ばいじん	g/m <sup>3</sup> N	—	—	規制対象設備なし		規制対象設備なし	
	NOx	ppm	—	—	規制対象設備なし		規制対象設備なし	
	SOx	m <sup>3</sup> N/h	—	—	規制対象設備なし		規制対象設備なし	
◆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	—	8.1	7.9	吉備第1工場と同じ	
	BOD	mg/l	15	6	2.4	1.2	吉備第1工場と同じ	
	COD	mg/l	15	8	8.0	4.6	吉備第1工場と同じ	
	ss (懸濁物質)	mg/l	30	10	10.0	4.6	吉備第1工場と同じ	
	油分 (nヘキサン抽出物)	mg/l	2	1	不検出	不検出	吉備第1工場と同じ	
	全窒素	mg/l	5	3	4.1	1.7	吉備第1工場と同じ	
	全リン	mg/l	2	2	1.20	0.40	吉備第1工場と同じ	
	大腸菌	個/cm <sup>3</sup>	—	1,000	240	134	吉備第1工場と同じ	

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 2010年3月吉備第1工場へ統合

[2001年5月 ISO14001 認証取得]

◆大気 (大気汚染防止法、県条例)	項目	単位	規 準		2009年度実績		2010年度実績	
			規制値	日間平均	最大値	平均値	最大値	平均値
	ばいじん	g/m <sup>3</sup> N	—	—	規制対象設備なし		規制対象設備なし	
	NOx	ppm	—	—	規制対象設備なし		規制対象設備なし	
	SOx	m <sup>3</sup> N/h	—	—	規制対象設備なし		規制対象設備なし	
◆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	/	
	BOD	mg/l	20	15	4.0	1.7		
	COD	mg/l	15	10	3.5	2.9		
	ss (懸濁物質)	mg/l	40	30	1.0	0.5		
	油分 (nヘキサン抽出物)	mg/l	2	1	0.5	0.1		
	全窒素	mg/l	120	60	7.3	5.3		
	全リン	mg/l	16	8	2.0	1.3		
	大腸菌	個/cm <sup>3</sup>	—	1,000	140	80		
	全クロム	mg/l	0.5	—	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					
	09年	10年	09年	10年	09年	10年	09年	10年	09年	10年	09年	10年	09年	10年
亜鉛の水溶性化合物	3,900	/	0	/	0	/	0	/	2	/	0	/	3,900	/
総 合 計	3,900	/	0	/	0	/	0	/	2	/	0	/	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。

# 「真のグローバル化」とは何かを考えさせるレポート

特定非営利活動法人 循環型社会研究会 代表 山口 民雄

私は毎年三百数十社の報告書を分析・評価していますが、社会の動向やステークホルダーの関心・懸念にどれだけ応えているかが評価に大きく影響することを実感しています。私は2011年版では特に1) 東日本大震災への対応、2) グローバル化への対応、3) CSRの高度化、4) 新たな環境課題への対応など4点に注目しています。こうした視点で本レポートを拝見しました。

## 顕在化した課題解決を通じて新たな持続可能な社会の構築へ

1) については、義援金や支援物資の報告だけでなく、震災に直面し顕在化したさまざまな課題を示し、震災後の事業活動が震災前の復活ではなく新たな持続可能な社会の構築に向かうことを示すのが重要と考えます。本レポートではトップメッセージで「大震災によって見えてきた課題を踏まえ…」 「震災のダメージをただ単純に元に戻すのではなく…」と基本的な考えを表明され、特別レポートにおいてはBCPから生産体制まで具体的な取り組みの方向性が報告されており、高く評価できます。今後、震災地域への長期的な支援が重要になってきますので、「保専生制度」のような地域の若者を支援する独自性の高い制度を新たに創設されることを切に期待しています。

2) については、昨年の中国における労働争議に見られるように、製品輸出・技術提携から現地生産を経てグローバル化は新たな段階に入ってきていると考えます。私は「多様性の受け入れ」と「現地化」がそのキーワードと考えています。特集やトップメッセージでは、新たな段階のグローバル化を「真のグローバル化」と表現され、各セクションの責任者がそれぞれその展望を明らかにし、全社一丸となって「真のグローバル化」を実現しようとする熱意が伝わってきます。今後は、適切な指標を定められ、その進捗状況を報告していただきたいと思います。また、「真のグローバル化」を推進されるためにはソフト・ローであるさまざまな国際行動規範を尊重し、それらに準拠した行動をとることが不可欠です。ISO26000については、本規格に沿って自己点検を開始することが報告されていますが、併せて国連グローバル・コンパクトなどに参加されることも検討ください。

3) については、わが国では「守りのCSR」から「攻めのCSR」へと高度化が図られてきています。akebonoは2005年からコーポレートブランド経営を導入されていることから、これまでの第三者意見でもブランド経営とCSRの関係性について明確にすべきではないかと提言してきました。本レポートでは、歩を進め、「関係概念図」を示し位置付けが明確になりました。今後は、「下支え」からCSR活動そのものでブランド化する「CSRブランディング」を指向され、ブランディングの構造を明らかにし、ブランドの測定、コントロールに踏み込んでいただきたいと思います。

4) については、生物多様性や原材料調達の影響に代表されるように、さまざまな環境課題への対応が要請されています。また、ISO26000の環境の項目で示されるように「自らの決定及び活動が経済、社会、健康及び環境に与える直接的及び間接的な影響を考慮した」(下線筆者) 視点による報告が求められています。本レポートでは、海外拠点の集計範囲を拡大させていることは評価できますが、上記のような課題には十分に対応ができていないと言わざるを得ません。

最後に本レポートを含めたakebonoのCSR活動の高度化に向けて課題を2点申し上げます。第1は「人権」です。進捗状況の一覧に記述は多少あるものの、本文には見られません。ISO26000やOECDの多国籍企業行動ガイドラインの改訂においても非常に重視されていますので、自己点検にもとづいて新たな取り組みを展開していただきたいと思います。第2は、ワークライフバランスです。取り組みの重要性や有給休暇の取得日数については、レポートにも記述されていますが、ワークライフバランスを実現するための重要な要素である労働時間の実態が記載されていません。「開示によって取り組みが前進する」との立場から開示を強く期待します。

\*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的視点から考察し、地域における市民、事業者、行政の循環型社会形成に向けた取り組みの研究、支援、実践を行うことを目的とする市民団体。  
URL:<http://www.nord-ise.com/junkan/>

特集

社会性報告

環境報告

経済性報告

資料編

## 第三者意見を受けて

「AKEBONO REPORT 2011」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ています。

山口氏は毎年、鋭い切り口で多くの課題を「AKEBONO REPORT」に提示してください。それらの課題の一つひとつ挑戦していくなかで、「AKEBONO REPORT」は進化を遂げてきました。

『雇用に関する誠実な情報開示』等により、株式会社東洋経済新報社主催「サステナビリティ報告書賞」において「AKEBONO REPORT 2010」が優良賞を受賞できましたのも 山口氏のご指導の賜物と感謝しています。

### <震災地域への長期的な支援に期待する>に対して

震災の被害を受けた若者たちにどのような形で支援することができるか、長期的視点でも考えていきたいと思います。

例えば短大卒業後も学業の継続を希望する「保専生」の卒業生に対して、寮の入居継続の便宜を図るなどの検討を始めています。

【保専生制度】保育士などを志す若者がakebonoで働きながら短大に通うことのできる就職進学制度。卒業後はakebonoを巣立ち、保育士などになる。(p.7)

### <「真のグローバル化」の適切な指標>に対して

「真のグローバル化」を推進できる指標を模索していきます。例えば「国内・海外社員数の比率」や「モノづくり道場における外国人研修生数」などの実態について確認をすすめ、どのようなものが指標として使えるか地道に検討していきます。

### <CSRブランディングへの指向を期待>に対して

CSRブランディングの提案に感謝しています。これまで進めてきたコーポレートブランド経営との親和性を考え、まずはCSRブランディングについて理解していくことから始めます。

### <新たな環境問題>への対応

弊社の理念の一節に「ひとつひとつのいのちを守り、育み」とあるように、akebonoは生物多様性にも目を向ける企業でありたいと考えています。来年のレポートでは生物多様性の取り組みをご紹介しますことをめざしていきたいと考えています。

### <CSR活動高度化の課題>に対して

今後はISO26000や国連グローバル・コンパクトなどの国際的な指標や枠組みを認識した上で、山口氏とのダイアログを通じて社会的な関心の把握に努めながらCSRへの取り組みを継続していきます。「開示によって取り組みが前進する」という考え方を尊重し、さまざまな関連する要件について積極的に報告書の中で言及していくことに努めます。

【国連グローバル・コンパクト】国連提唱の人権・労働・環境などに関する行動規範

2011年6月1日 地球環境委員会 委員長 取締役専務執行役員 宇津木 聡

2011年6月17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

## 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)

(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) 794-1925

## (株)曙ブレーキ中央技術研究所

(ブレーキ部品関連の研究開発)  
〒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・梱包業務・名刺制作業務など)  
〒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

## (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

#### Akebono 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、ドラムブレーキ、コーナーモジュールなどの製造)  
780 International Boulevard Clarksville, TN 37040-5327 U.S.A.  
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. +1 803-227-1300 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区三区長陽街汀蘭港168号, China  
Tel. +86 (0) 512-6283-1577 Fax. +86 (0) 512-6283-1580

#### PT. Akebono Brake Astra Indonesia

(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



# 会社概要

## ■商号

曙ブレーキ工業株式会社

## ■創業

1929 (昭和4) 年1月27日  
(設立:1936年1月25日)

## ■本店

東京都中央区日本橋小網町  
19番5号

## ■Ai-City\*(本社)

埼玉県羽生市東5丁目4番71号

## ■代表者

代表取締役社長 信元 久隆

## ■資本金

199億円(2011年3月31日現在)

## ■売上高

連結2,166億円(2010年度)

## ■社員数

連結7,659名  
(2011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

## 株主・投資家情報

2011年3月31日現在

### ■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

### ■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
ドイチェバンクアーゲー フランクフルト メスティック カस्ट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
日本トラスティ・サービス信託銀行 (信託口)	5,586.6	4.10
BBH ポストメツラー 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
資産管理サービス信託銀行 (年金信託口)	3,307.4	2.43
アイシン精機株式会社	3,133.7	2.30
日本マスタートラスト信託銀行 (信託口)	2,508.4	1.84

(注) 自己株式は第8位に該当しますが上表からは除いています。

### ■株主名簿管理人、特別口座管理機関

三菱UFJ信託銀行株式会社 証券代行部  
〒137-8081  
東京都江東区東砂7丁目10番11号

### ■定時株主総会

定時株主総会は、通常毎年6月に開催しております

### ■監査法人

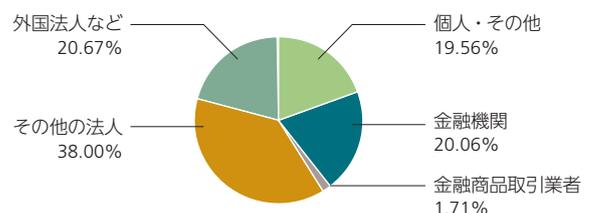
有限責任監査法人トーマツ

### ■所有者別状況

区分	株主数 (人)	所有株式数 (千株)
個人その他	11,417	26,572.1
政府及び地方公共団体	—	—
金融機関	42	27,267.8
金融商品取引業者	42	2,328.6
その他の法人	152	51,627.5
外国法人など	102	28,079.3
合計	11,755	135,875.3
単元未満の株式	—	117,043 (株)

(注) 期末日現在の自己株式は3,488,311株であり、「個人その他」欄に3,488.3千株および「単元未満株式の状況」欄に11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3,488,311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3,487,311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 2011

2011年6月発行

曙ブレーキ工業株式会社

広報室

〒103-8534 東京都中央区日本橋小網町19番5号

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

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

この報告書に関するご意見・ご感想は上記へお寄せください。



この報告書は、見やすいユニバーサルデザインフォントを本文中に採用し、適切に管理された森林からの木材を原料としていることを示すFSC認証紙を使用、VOC(揮発性有機化合物)成分フリーのインキで印刷しています。