



AKEBONO REPORT 2012

事業・CSR活動報告



אקספerts
BRAKE EXPERTS

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。私たちは、企業としての社会的責任（CSR）に基づき、環境保全活動のみならず社会行動において継続的な活動を通じ、その充実に努めています。また、これらのアカウンタビリティ（説明責任）を果たすべく、2005年度からその社会性活動も含めた「環境・社会報告書」を発行してまいりましたが、さらに、ステークホルダーの皆様が多面的な情報を提供するコミュニケーション手段とするために、従来アニュアルレポート等に掲載されていた業績報告、財務諸表などの財務情報も本レポートに網羅することとし、「AKEBONO REPORT」として2009年度より発行しています。

■編集にあたっては、環境省の「環境報告ガイドライン（2012年度版）」、GRI（Global Reporting Initiative）ガイドライン第3.1版およびISO26000を参考にしました。また、一般の読者にも興味を持って読んでいただけるように、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2011年度（2011年4月1日～2012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、製造、生産企画、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.69-70グループ企業・拠点一覧をご覧ください。

■年度の表記について

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

発行日：2012年6月第2版（前回発行日：2011年6月、次回発行予定：2013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 2012

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

特集

座談会： akebonoは、日本でモノづくりを続けます	4
--------------------------------	---

東日本大震災への対応	8
グローバルトピックス	10

製品紹介	12
コーポレートブランド(CB)経営とCSR	16

社会性報告

地域社会とともに	18
お客様とともに	20
株主様・お取引先様とともに	21
社員とともに	22

環境報告

環境マネジメント	30
開発・設計段階での取り組み	36
調達段階での取り組み	39
生産段階での取り組み	40
物流段階での取り組み・環境配慮製品	42

グループ会社活動報告

PT. Akebono Brake Astra Indonesia	43
-----------------------------------	----

経済性報告

2011年度事業報告	44
2011年度地域別研究開発	49
マネジメント・システム	50
2011年度イベントカレンダー	52

資料編

11年間財務サマリー	54
連結貸借対照表	56
連結損益計算書／連結包括利益計算書	58
連結株主資本等変動計算書（要約）	59
連結キャッシュ・フロー計算書	60
連結財務諸表注記	61
2011年度PRTR法対象化学物質の排出量実績	63
akebono国内主要企業別環境データ	64
第三者意見	67
沿革	68
グループ企業・拠点一覧	69
役員一覧	72
会社概要／株主・投資家情報	73

ACW：2001年に完成した本社屋（Ai-City内*）

*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。

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

ブランドステートメント

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

暮らしの一步先を見つめ、
お客様の喜ぶシーンをワクワクしながら想像し、
その実現に向けて挑戦していきます。

さりげない安心と感動する制動を。
世界中の皆様の笑顔を願って。

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

日本でのモノづくりを継続し、 その機能を強化して グローバル化に対応します



「会社」の原点を強く再認識

2011年はニュージーランド地震、東日本大震災、タイの大洪水など、世界各地で大きな災害が発生し、自然災害の恐ろしさを思い知らされた年でした。そうした中で、私たちは東日本大震災を機に、想定以上の早期生産復旧など日本のモノづくりの底力を改めて実感するとともに、一人では不可能なことでも全員の力を合わせれば可能になるという「会社」の原点を強く再認識することができました。大震災によって見えてきたさまざまな課題を踏まえ、引き続き、中期経営計画「akebono New Frontier 30 ローリングプラン」を、スピードを持って押し進めていきます。

中期経営計画により世界シェア30%をめざす

中期経営計画は「将来に向けた技術の差別化」「革新的な原価低減に向けた努力の継続と海外への展開」「日米中心から日米欧アジアへのグローバル化の加速」を3本の柱としています。これは事業の拡大と企業価値の向上をめざし、OEMディスクブレーキパッド世界シェア30%の達成に向けた競争力強化を図るための施策で、2010年の策定から基本戦略に変更はありません。3本柱の一つ「将来に向けた技術の差別化」では、これまでに培ってきた技術ノウハウをさらに深めるとともに、それらをベースとして地球環境に配慮した軽量化・電動化対応製品、小型低価格車市場と高性能車市場という市場の二極化に対応した製品の開発などに積極的に取り組んでいきます。また、生産設備においても地球環境に優しくコスト競争力の高い次世代生産設備を随時導入していく計画です。

「日米中心から日米欧アジアへのグローバル化の加速」では日本をakebonoグループの技術・モノづくりの情報



発信基地としながら、ロバートボッシュL.L.C.から譲受けた北米事業の拡大と強化、および欧州における高性能ブレーキによるビジネス拡大、成長市場であるアジアを中心とした新興国ビジネスの強化を行っていきます。当社はすでに世界8カ国で事業展開し、連結売上高および社員数の約6割は海外となっていますが、2011年にはベトナムとメキシコへの進出を決定し、グローバル化を加速させていきます。これは海外展開の基本方針を、現地のニーズを踏まえ市場に近い場所で生産する「地産・地消」型としていることによります。

「共通化・標準化+特性」で、グローバル競争に打ち勝つ

こうしたグローバル化に対応していくには、日本でのモノづくりの機能を強化して、akebonoが唯一無二の存在となることが重要と考えています。そのための具体的な施策として当社では、以前より「共通化・標準化+特性」の活動を進めています。事業のあらゆる面を「共通化・標準化」していくことで効率を高め、個別のニーズには「特性」を組み合わせ、競争力を高めていきます。日本は製造業にとって円高、電力不足など、いわゆる「六重苦」という大変厳しい環境下にありますが、日本の自動車産業が現在の地位を確保できたのは、これまでの開発、製造などにおけるたゆまぬ技術革新があったからです。akebonoにおいても80年以上の歴史の中で培った技術・経験やF1チームへの製品供給で得た高性能ブレーキ開発などさまざまなノウハウを「共通化・標準化+特性」活動によってさらに深掘りし、提案力を高めることでグローバル競争に打ち勝つことができると確信しています。これは簡単なことではなく、挑戦的な活動ではありますが、持続的成長を果たすためには必ず成し遂げなければならないことです。

「人財」の交流で、新たな価値を創出する

この厳しい環境下にあってもなぜ、私たちは日本でモノづくりを継続するのか。それは日本にはモノづくりの知見とともに、それを支えてきた「人」という財産、「人財」があるからです。akebonoでは今後もさらにグローバル化が加速する中で、異なった価値観や考え方を持った世界各国のakebonoグループ社員の知識・経験を共有、グループ内の人財が交流することで、新たな価値を創出し、競争力強化を図っていきます。これが他社との差別化となり、グローバルでの生き残りを果たしていくことにつながると考えます。この実現の場として本社地区に「akebono研修センター（仮称）」を建設し、2012年12月末には竣工する予定です。真のグローバル化を果たすために、akebonoグループが「One Team, One akebono」となり、「曙の理念」の達成という「One Goal」をめざしていきます。

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。ステークホルダーの皆様には、「AKEBONO REPORT 2012」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。

2012年6月

代表取締役社長

信元久隆

akebonoは、日本でモノづくりを続けます



(左から、総務部 総務課:小貫 賢次、生産技術部門 生技開発部:後藤 孝、開発部門 商品企画部 商品企画課:三田 忠寛、調達部門 調達企画部:早川 嘉明、モノづくりセンター:山元 輝之)

日本の製造業が直面する「六重苦*」の中、東日本大震災の経験を通じて得られた新たな課題と目標に向かい、どのようにakebonoは成長をしていくのか。「akebonoは、日本でモノづくりを続けます」をテーマに、座談会を行いました。

*六重苦:円高、高い法人税、厳しい労働規制、CO₂削減(環境規制)、FTAへの対応の遅れ、電力不足を要因とする国内企業が直面する経営課題のこと



モノづくりセンター

山元 輝之

「モノづくりセンターは一番身近な研修の場という位置づけです。手作りの教材を使って、体験体得することを重視しています」

■akebonoのモノづくりを続けるために

後藤（生産技術）：私は生産設備の開発と、増産などに合わせた国内・海外拠点への設備供給を担当しています。国の助成を受け、2011年からエネルギーコストを2分の1にする次世代生産設備の開発に取り組んでいます。パッド製造時の加熱炉にかかる無駄な熱は「必要悪」ですが、これをどう小さくするかに苦心しています。

三田（開発）：2011年1月から現在の部署で、ブレーキの未来像を考えることに取り組んでいます。30代を中心としたメンバーで今後ブレーキが人々の役に立つためには、どのような可能性があるのか、日々意見を交わし、試行錯誤しています。

早川（調達）：2010年まで、開発部門で機構設計に携わり、調達では、調達技術プロジェクトで総原価低減活動に取り組みました。現在は、調達企画部でお取引先様の品質管理と危機管理を担当しています。調達企画部は支援的な部署ですが、東日本大震災やタイの洪水でサプライチェーンの重要性がクローズアップされ、調達の役割の多さに気づきました。

小貫（総務）：私も震災の経験から、総務の仕事の重要性を実感しました。現在は、電力供給のリスク対策としてエネルギー政策プロジェクトのリーダーを務め、耐震性などの面から会社のファシリティを見直すため、ファシリティマネジメントプロジェクトのリーダーも兼任しています。

山元（モノづくりセンター）：1976年の入社以来、生産系一筋で現場から学んだことは数知れません。2011年からスタートした「モノづくりセンター」では日本のモノづくりの伝承をテーマに生産現場、生産系オペレーターを中心とした人材育成に取り組んでいます。狙いは現場を強くできる人材を育てること、そしてグローバル人材をつくることにあります。

■東日本大震災の体験をモノづくりに活かす

山元（モノづくりセンター）：震災当日は、岩槻で基礎技能の新人研修の準備をしていました。避難の際に特別大きな混乱が起きなかったため、安否確認が取れた社員が次々に生産再開への準備に参加して翌週から生産を通常に戻せました。akebonoは力のある会社だと感じました。

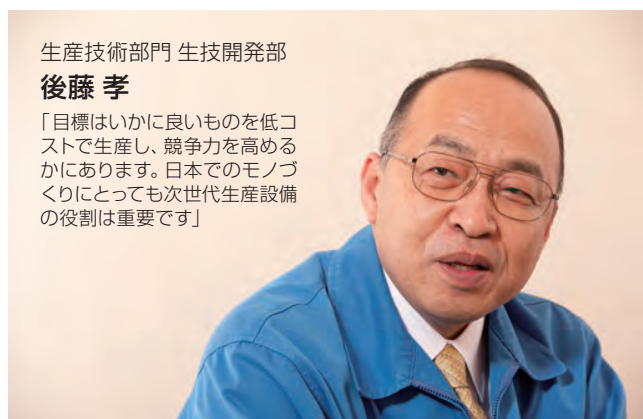
福島製造(株)のメンバーは、震災を記録に残そうと、自分たちで震災からの復興・復興の映像をまとめたDVDを作成しました。思いを受け継ぐために、形にする、残していくという素晴らしさも感じました。

後藤（生産技術）：私は福島の生産設備が損傷したという連絡を受け、翌日救援物資を車両に詰めて現場に向かいました。地震による被害を間近で見た経験をもとに、地震に強い設備のあり方を次世代生産設備の開発に反映していきます。

早川（調達）：当日は、緊急対策本部でまず調達部員の安否を確かめ、翌日からは東北地方のお取引先様の安否確認と生産継続の確認を行いました。災害時に安定供給を行う難しさに直面し、サプライチェーンのより精度の高い整備を急いでいます。

三田（開発）：震災の体験を通じて設計開発者としては、部品の供給が途切れたとき、代替部品をどう保証するかが課題となっています。まず、パッドやキャリバーに求められるスペックを一つひとつ分解し、「共通化・標準化」によって整理する。これはサプライチェーンが未整備の新興国で生産する際にも活かせるのではないかと考えています。

小貫（総務）：震災後の数日は、灯りの消えた本社（羽生）を心配され「akebonoは大丈夫なのか？」と近隣地域の方からお問い合わせをいただき、会社と社会とのつながりを強く感じました。



生産技術部門 生技開発部

後藤 孝

「目標はいかに良いものを低コストで生産し、競争力を高めるかにあります。日本でのモノづくりにとって次世代生産設備の役割は重要です」



調達部門 調達企画部

早川 嘉朗

「震災後の2次・3次のサプライヤー調査では、把握できなかったことを、できるかぎり100%把握に近づけるよう調査を進めています」

小貫（総務）：震災後、生産拠点ではない本社に自家発電装置を置きました。開発や実験、評価に使う設備が止まれば、後の生産にも大きな支障が生じるからです。社会貢献の一環として、本社自家発電の余剰電力を電力事業者に戻しています。

■グローバル化が日本を強くする

後藤（生産技術）：国内で生産し、競争力を維持するには、自動化を含めた生産技術の向上が欠かせないと感じています。例えば、5工程が必要だった作業を新設備では2工程で完了させるなど、開発と生産設備が協力して効率と品質を向上させ、コストを下げる工夫が必要です。

三田（開発）：今後はブレーキやステアリング、エンジンなどのいろいろな機能が協調し、いわば「クルマが一つの頭脳を持って判断」する技術の開発が進むと思います。一瞬に計算して交通事故や不法運転などでの被害を最小限にするアクションが取れるような、より役立つクルマをつくっていくところに、akebonoも開発として加わっていきたい。これらの制御は、日本が得意とする分野であり、akebonoもブレーキ単体にとどまらない広い視野での技術開発を考えたいと思っています。

山元（モノづくりセンター）：モノづくりセンターでの研修生は2012年4月までに2,000名、そのうち海外から150名を迎え入れました。APS*を中心とした基本研修を日本で徹底して学び、彼らが研修内容を自国に持ち帰って展開することで、akebonoのモノづくりの哲学がグローバルに浸透していくことを期待しています。

小貫（総務）：近年、本社への海外からのお客様が増えています。akebono研修センターへ海外の研修生を迎えるにあたり、

食事内容やベッドサイズなどへの配慮はもちろん、「日本にきて良かった」「akebonoは良い会社だな」と思ってもらえるような環境づくりを心がけたいです。

山元（モノづくりセンター）：研修生が「akebonoのファン」になって帰国していったほしいです。海外からの研修生と交流するなかで、私たちも学ぶことが多く、akebono研修センターとも連携を深め、さらに内容をバージョンアップしていきたいと思っています。

早川（調達）：グローバル調達の基本的な考え方は「地産・地消」です。労働力が安いから海外に出るという発想ではなく、必要な地域で必要なモノをつくる。「共通化・標準化・プラス特性」を進めて、現地で作る自動車の競争力が高まり結果として、日本でつくる自動車の競争力を高め、日本がまた新しい意味での輸出大国になっていけば、日本でつくり続ける意義になると思います。

小貫（総務）：日本は「六重苦」と言われるが過去にも同じような話があり、また日本だけでなく、どの市場にも潜在的にあることです。目先の変化にとらわれず、長期的な視点で日本の競争力を高めていくことが大事です。

早川（調達）：中国の現地調達化プロジェクトに参加したとき、そこで海外製品を見て「モノづくり」は日本が一番進んでいると感じました。海外ではネジ1本作るのに削り出しで作り、材料のムダは安い人件費でカバーする。日本では圧造で、ほとんど切りカスを出しません。しかし技術は流出していくものなので、日本はモノづくりの技術を常に向上させないといけない。例えば材料の歩留まりなどの「必要悪」をどれだけ小さくするか。まだまだ日本のモノづくりが強くなる余地はあります。



総務部 総務課

小貫 賢次

「エネルギーの調達法や利用法を見直せば、もっと工夫できるはず。総務の立場からも、日本にはまだまだ競争力があると思っています」

*APS: Akebono Production System



開発部門 商品企画部
商品企画課

三田 忠寛

「ブレーキの将来像は、自動車や世の中の変化や地域によっても変わります。今後は現地の拠点と共同で開発することも必要です」

後藤（生産技術）：全体で10秒かかる加工があったとして、付加価値を生んでいる時間は1秒もないかもしれません。残り9秒を無駄と見ればまだまだ省く余地はあります。

小貫（総務）：日本の技術、職人技は世界のどこにでもあるわけではありません。そして、akebonoにはそうした技術を持った人たちが社内のいたるところにいます。その優れた技術を次世代にうまく伝えていければと思います。

山元（モノづくりセンター）：ブランドステートメント「さりげない安心と感動する制動を」の策定に関わった際に「ブレーキは2つ目のエンジンだ」と言われたことが印象に残っています。ブレーキへの信頼があるからアクセルが踏めるといふ、さりげない安心感を提供していることに誇りや感動をもって、楽しく仕事することが大事だと思います。

早川（調達）：震災後には日本・北米・欧州・アジアでサプライチェーン維持のため2次・3次サプライヤー調査を行いました。ここで得られた経験を活かし、人権等の配慮が必要な新興国への進出の際は、コンプライアンス面にも注意してサプライヤー選定を行っていききたいと思います。

■なぜakebonoは日本にモノづくりを残すのか

三田（開発）：現在はブレーキ製品が主ですが、今後変わっていくクルマに対応しながら、「曙の理念」に基づいて、安全・安心をベースにした時代にふさわしい新たな製品を創り出すことがakebonoの使命だと思います。akebonoの製品を使うことで、生活をもっと良くしていくことができる会社にしていきたい。

山元（モノづくりセンター）：私の孫は、ちょうどakebonoが100周年を迎えるころに就職活動の時期を迎えます。そのとき孫から「akebonoに入りたい」と言われたい。日本の若者がこれからも活躍できる場づくりのため、自分ができることを進めていきます。

後藤（生産技術）：私が入社した1983年、akebonoは東証一部に上場しました。その後、米国企業との合併会社を設立し、2009年はボッシュ社からブレーキ事業を譲受けた。日本から海外へ進出したモノづくりの激動の歴史を私も一緒に走ってきた思いを持っています。モノづくりの軸足は日本に、目線はグローバルへ、akebonoはトップランナーで走っていければと思います。

小貫（総務）：ブレーキだけでなく、総務の視点で地域や国内、海外から幅広くもっとも会社自体が信頼されるようになりたい。そのためには、日本でモノづくりを続け、若年層や高齢者への雇用も維持しながら地域の発展に寄与し続けることが大切です。これはエンドユーザーのファンのすそ野を広げることにもつながります。

早川（調達）：ブランドステートメントには自動車の20年後の姿が見えるような気もします。自動車は、今後、感動する車とさりげない道具としてのクルマに二極化されていくと思います。akebonoは、二極化の双方に製品を供給するために革新的な新技術開発と低コスト製品化技術の両立が必要で、それは日本のakebonoにしかできないと思います。

私たちは、2029年の創業100周年を迎えてもakebonoが「曙の理念」に基づいた「モノづくりの企業」であり続けるため、日本でモノづくりを続けていきます。



東日本大震災への対応

あらゆる面で被災地支援を継続しています

本業を通じた被災地復興支援活動

akebonoでは東日本大震災後、仙台営業所を中心に補修品営業部門で「東北プロジェクト」を立ち上げました。津波による塩害でブレーキの金属部分がさびたり、ほかの部分が劣化したりすることがあります。ブレーキが効かなくなるおそれもあり大変危険なため、自動車の整備点検が必要となります。「東北プロジェクト」は被災地の自動車整備工場とエンドユーザーに、不足している補修部品をいち早くお届けしてお客様の復興を支援することを目的に発足し、今も活動を継続しています。

被災地の整備工場に、ブレーキ技術教育巡回車を派遣し「塩水被害車両の安全啓発と整備喚起・整備サポート」「さびたブレーキの具体的なメンテナンス情報」を提供しました。現在までに整備工場43拠点、計500名以上の整備士の方々が参加されました。



ブレーキ技術教育巡回車



啓発活動の様子



整備サポートのリーフレットを配布。塩害のメンテナンス情報をわかりやすく発信しました。

トピックス

被災地の視察



被災地のお取引先様とともに、気仙沼市の被害の現状を視察する当社社長 信元 久隆（2012年3月2日）

地域支援

福島原発事故に伴う放射能汚染のため避難を余儀なくされている福島県富岡町の皆様への支援の一環で、2011年9月より旧三春製造(株)の事務棟やグラウンドを幼稚園・小中学校として提供し、約80名の子どもたちは元気に通園・通学しています。敷地の一部は2012年2月より老人支援センターとしても利用されています。



開設式の様子（2011年9月1日）

TOPICS

その他の被災地支援活動

ボランティア活動



寒河江市「寒河江さくらんぼ応援隊」に有志で参加
(宮城県気仙沼市:2011年5月28日)



山陽製造(株)の備中温羅太鼓と福島製造(株)あけぼの太鼓の演奏による被災者慰問活動(福島県桑折町:2011年7月3日)



東北の特産物を集めた東北復興応援店(岩槻製造(株)納涼祭:2011年8月25日)

再生可能エネルギー支援



akebonoの所有地を提供し、年間CO₂排出量削減効果が206tの館林ソーラーパーク開設(群馬県館林市)

BCP課題の洗い出し

東日本大震災で確認された課題に対し、akebonoでは8つの経営課題にまとめ、取り組みを進めています。今後はこれらの経営課題への対応を軸に、新たな事業継続計画（BCP）を策定していきます。

震災経営課題

経営課題	内容
危機管理体制の見直し	・危機管理プロジェクト体制見直し（リスク状況/今回の対応をベースにした災害マニュアルの見直し） *条件：想定外事象の想定（放射能、地震以外の災害、海外への展開） ・危機管理の責任者、体制と個々の役割の明確化
階層別責任と役割の明確化 従業員・勤務状況の見える化	・経営層の役割の明確化 ・スピードと部署連携・階層別役割 ・後方支援体制（管理支援系） ・従業員の見える化（出欠勤、出張）：各個人の状況把握 ・常に最新情報をアップデートする仕組みと共有方法
情報迅速化	・お客様情報だけでなく社内外情報を収集し、中長期での受注動向を方向づける ・外部ソース（経済産業省/日本自動車部品工業会ほか）の情報収集 ・情報統制と共有化 *拠点とは機能別に責任者を決め情報のやりとり
調達政策	・部品/材料調達の一極集中の見直しおよび現地調達化の加速 ・エネルギー（調達、使用削減、インフラ：自家発電等整備） ・製品の互換性（国内、海外）向上
生産体制再構築	・グローバル生産体制の再構築（拠点/製品の一極集中回避） ・全生産拠点を統括する管理機能構築 ・ジャストインタイムの徹底（現状確認と能力に応じた在庫）
ファシリティ見直し・強化	・全拠点耐震診断と対策 ・有事も見据えたファシリティ検討（避難所、宿泊所） ・対策本部のバックアップ（建物以外）
喫緊災害対策	・緊急時通信網見直し（衛星電話、他通信手段：質と量）、情報入手ツールの見直し ・緊急連絡網整備（全社員）：安否確認方法と通達方法の徹底 ・特別勤務体制（自宅待機/交通手段：臨時社バス/宿泊場所） ・本店の災害マニュアル作成（地域特有事象に対する対応）

●自家発電の導入

2011年8月にAi-Cityと山形製造(株)で自家発電設備を設置しました。Ai-Cityは天然ガス、山形製造(株)は重油により、それぞれ5,750kWを発電します。これらの合計発電量は2010年度の国内ピーク電力総合計の40%程度に相当します。



建設中の発電設備（山形製造株）



Ai-Cityでの設置工事

●サプライチェーンの維持

akebonoは、北米最大手のフォークリフトメーカーNACCO社から「Above and Beyond Award」を受賞しました。震災からの早期復旧と迅速なリスク回避対応の功績を認められたものです。また、日産自動車(株)から震災後、生産活動に著しく貢献したサプライヤーとして、感謝状が贈られました。



NACCO社ロスバーク副社長が山陽製造(株)を訪問（2011年10月27日）



日産自動車(株)からの感謝状

●被災の記録

福島製造(株)では、被災状況をまとめたDVDを作成しました。テストコースのプルービング・グラウンド（福島県いわき市）の被害状況を再現したジオラマを社内に展示しています。



「東日本大震災からの復旧・復興の記録」DVD

●労働組合：ボランティア派遣

ボランティア参加者の声

日本労働組合総連合会では、2011年3月31日から福島・宮城・岩手で継続的にボランティア活動を行っています。akebonoからも5名がボランティアに参加し、被災地で漂流物の清掃などを行いました。



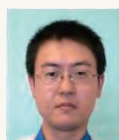
福島製造(株)
生産管理課
萩原 善徳

厳しい現実を目の当たりに、助け合い支え合いの心で復旧復興していかなければと思いました。



品質保証部
品質保証課
黒肥地 剛

現地では、マスコミからの情報だけではわからなかったことを知ることができました。



適用開発部
摩擦材適用
開発課
栗田 吉則

実体験でいろいろなことが見えてきました。またぜひボランティアに行きたいと思っています。



岩機製造(株)
管理部
生産管理1課
新井 健之

被災者の方から感謝の言葉いただいたことが1番心に響きました。



アロックス(株)
運輸統括課
中村 恭士

ボランティア参加にあたり、会社や組合のご理解ご協力いただき感謝申し上げます。



■拡大するメキシコ市場へ

akebonoでは、メキシコにある自動車メーカーへの供給を、北米製造拠点と日本国内拠点から輸出しています。これを現地生産することで物流コストを見直し、効率化することがメキシコ進出の狙いです。生産開始は2013年6月を予定しています。当初はドラムブレーキの組立から開始し、将来はディスクブレーキの製造も手掛ける計画です。そのために、まず生産技術の「共通化・標準化」を進めます。工場を置くグアナフアト州には州が運営する職業訓練所が28カ所あり、企業の希望する研修メニューが組めるため、現地社員の研修・採用に活用する予定です。

2008年のリーマンショック以降、自動車メーカーが生産拠点を次々にメキシコにシフトしています。今後10年間の自動車産業の年平均成長率は約5%と予測されており、流れを逃さず「地産・地消」型の生産体制でメキシコでの成長をめざします。

■地域コミュニティとの協働で発展

メキシコ国内のほぼ中心に位置するグアナフアト州は、半径500km内に国内のほぼ9割を超える完成車工場が集中しています。この地域は比較的治安が良いのですが、米国への製品輸送時のセキュリティ確保が課題です。現地のサプライヤーを選定する際は価格だけでなく、児童労働などの人権侵害がないよう管理を徹底します。

初年度の雇用人数は約50名。現地採用は47～48名で、日本からの常駐スタッフは3名程度を予定しています。人事総務のマネージャーは事業の要であり、事業開始時からローカルスタッフにポジションを委ね、現地化を進める予定です。

グアナフアト州サンタフェII工業団地は、州政府と地元企業の第三セクター方式で開発され、環境と美観の保全に厳しい規制が設けられています。この規制を遵守し魅力ある街づくりに貢献することで、地域とともに発展を図ります。

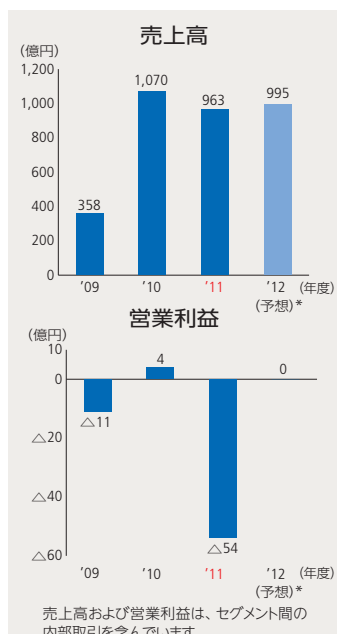
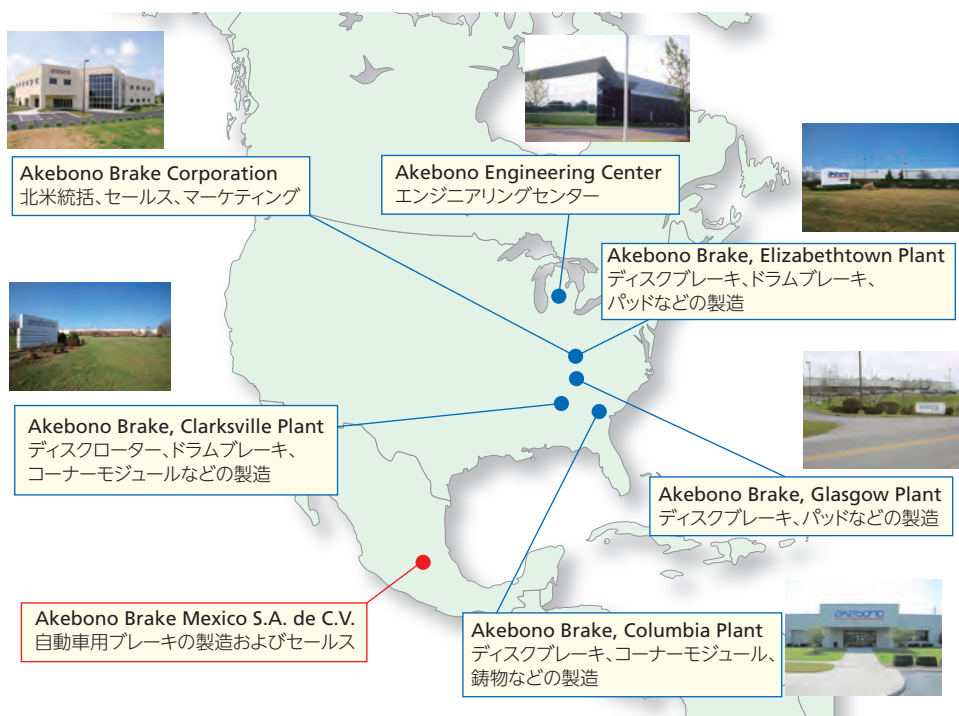
Akebono Brake Mexico S.A. de C.V. の概要

名称：Akebono Brake Mexico S.A. de C.V.
所在地：Calle Plaza de la Paz 100 Int 210, Colonia Puerto Interior, C.P. 36275, Silao, Guanajuato, Mexico
代表者：山中啓司
事業内容：自動車用ブレーキの製造およびセールス
資本金：4億円（段階的に増資予定）
設立：2012年4月13日
出資比率：曙ブレーキグループ 100%

新工場の概要（予定）

敷地面積：約110千平方メートル
生産開始：2013年6月
売上高：約45億円（2015年度）

akebono北米ネットワーク



*2012年度（予想）は2012年5月8日公表の2012年度地域別業績予想に基づきます（p.47をご参照ください）。



■ASEAN地域の二輪車需要に即応

Akebono Brake Astra Vietnam (AAVH) は、日系二輪車メーカーのベトナム工場向けディスクブレーキとマスターシリンダーを製造するため、2011年11月ハノイ市近郊のタンロンⅡ工業団地に設立されました。ASEAN主要国向けの二輪車用ブレーキ製品はこれまでインドネシアで生産し、輸出で対応してきましたが、今後はベトナム国内でも生産することで、お客様へのニーズに即応できる体制となり、アジア地域での競争力を高めます。

今後は当該日系二輪車メーカーのベトナムにおけるakebonoのシェア100%をめざします。ベトナム進出はAAVHの株式を60%所有し、「真のグローバル企業」をめざすPT. Akebono Brake Astra Indonesia(AAIJ)にとって「夢の実現」の第一歩でもあり、AAIJとともにアジア地域でさらなる成長を果たしていきます。

■ローカル人財への配慮

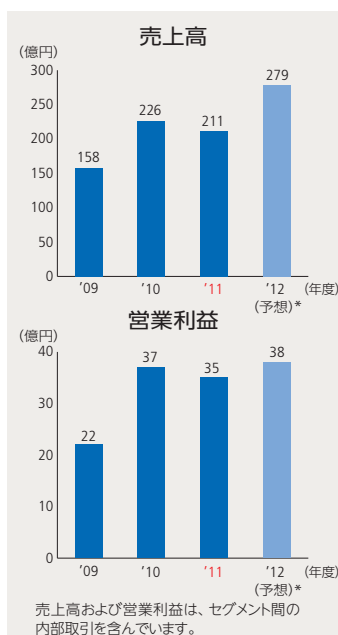
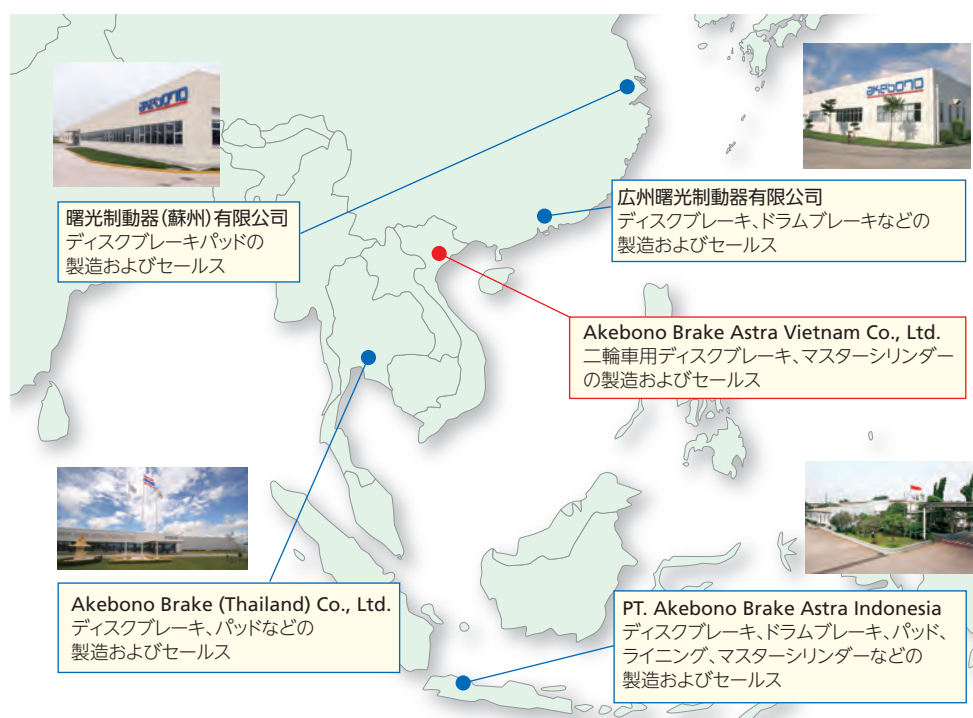
立ち上げ時のスタッフ構成は日本人1名、インドネシア人2名、それ以外はすべてローカル採用の計31名でスタートします。人事総務を統括するマネージャーは重要なポジションであり、将来現地の経営を担うことも視点に入れローカルスタッフを登用、親会社であるAAIJの経営理念「人間尊重」を受け継ぎ、社員間のモチベーション、コミュニケーション、チームワークを重視していきます。

初年度は、インドネシアから部品を輸入しての組立生産となりますが、順次ベトナム工場内での加工も開始、輸入部品の国内の調達先への切り替えも計画しています。その際に重要なのは、ベトナムにおいても「人間尊重」を念頭に、2次・3次のサプライヤーにおいても人権に配慮するサプライチェーンの仕組みをつくることです。環境配慮についてもAAIJでの実績を活かし、リサイクル、工場用水の汚水処理、敷地内の緑化など積極的に取り組めます。

Akebono Brake Astra Vietnam Co., Ltd. (AAVH) の概要

名 称 : Akebono Brake Astra Vietnam Co., Ltd. (AAVH)
 所 在 地 : Plot D-10(Rf-1a) Thang Long Industrial Park II,
 Yen My district, Hung Yen Province, Vietnam
 代 表 者 : 荒川 哲丸
 資 本 金 : 3百万米ドル(段階的に増資予定)
 出資比率 : 曙ブレーキ工業 (20%)、AAIJ (60%)、
 PT. Astra Otoparts Tbk. (20%)
 設 立 日 : 2011年11月14日
 事業内容 : 二輪車用ディスクブレーキ、マスターシリンダーの
 製造およびセールス

akebono アジアネットワーク



*2012年度(予想)は2012年5月8日公表の2012年度地域別業績予想に基づきます。アジアは中国・タイ・インドネシアを単純合算しています(p.47をご参照ください)。

車両を安全に止めるブレーキの仕組み

命を守るブレーキ：安全とさりげない安心の提供

ブレーキとは？

- ◆摩擦現象を利用して、運動エネルギーを熱エネルギーに変換し、減速する・止める装置
- ◆車両を安全に止める役割を担う**重要保安部品**

止まる原理

ブレーキペダルを足で踏む

- ①ブレーキ液の液圧が変化
- ②ブレーキ機構に伝達される
- ③伝達された力によって
 - ・ディスクブレーキ：パッドがローターを挟む
 - ・ドラムブレーキ：ドラムにライニングを押し付ける
- ④その摩擦力を熱に換えることで

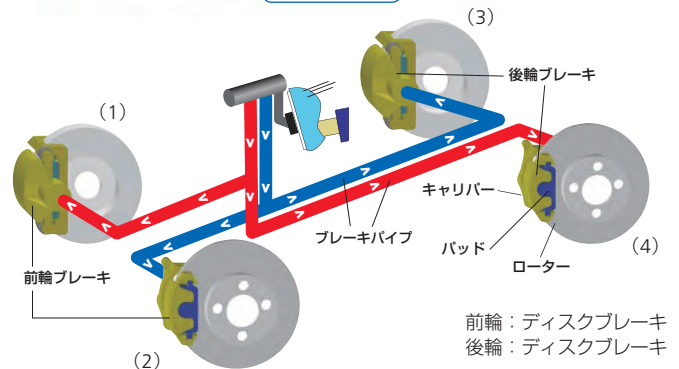
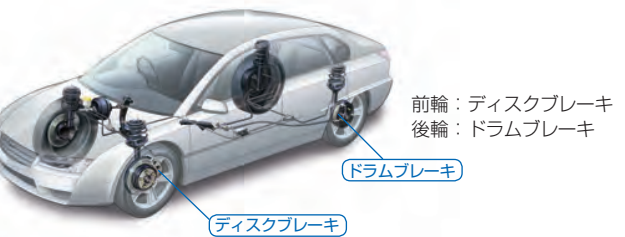
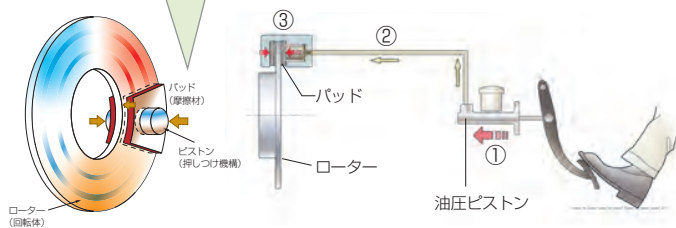
車両のスピードを下げ、停止します。

運動エネルギーを熱エネルギーに変換

時速100km/hの車×急ブレーキ1回=0℃の水、2Lが沸騰

ディスクブレーキ→乗用車に多い

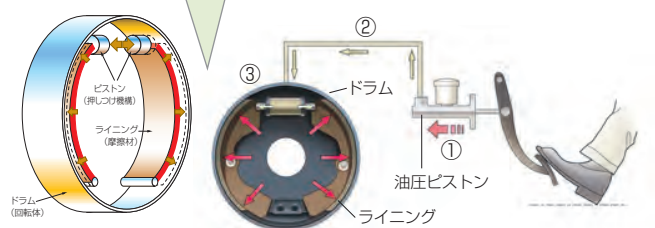
回転しているローターをパッドで挟んで止める



自動車には、4つの車輪にそれぞれブレーキが取り付けられています。

ドラムブレーキ→バスやトラックなどに多い

回転しているドラムをライニングが内側から押し広げて止める



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

ブレーキパッドの作り方 ブレーキパッドは「配合・かくはん」「予備成形」「成形」「加熱」「研磨」「表面焼き」「塗装」の7工程で製造されます。



ブレーキパッド工程のミニチュアライン

ブレーキパッドの製造工程がわかるミニチュアラインがディスクブレーキキャリパーのミニチュアラインとともにACWに展示されています。焼結前後でプレッシャープレートの色の変化をつけるなど、細部にまで実物の再現性にこだわりました。若手メンバーが社内製作し、1個の動力ですべての装置を動かしています。動力源には太陽電池を採用しました。

*②④⑤の写真はすべてミニチュアラインです。

製品紹介

安全・安心・感動を提供する技術への挑戦

Formula 1

akebonoは2007年より「ボーダフォン 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、ブレーキキャリパーとブレーキマスターシリンダーを供給しています。



MP4-27 (2012年)

世界最高峰レースへ。F1で求められるのは「速く走るためのブレーキ」。時速300km/hからコーナーへ進入するとき、80km/hに到達するまで、わずか3秒。この時ローターの温度は800度にも上ります。常に高い信頼性と安定した性能を実現するため、構造、材料、表面処理などすべてにこだわりを持って取り組んでいます。

Mountain Bike Race/Motorcycle Race

akebonoは、2002年より全日本マウンテンバイク選手権ダウンヒルレースに、2003年より全日本ロードレース選手権のトップカテゴリであるJSB1000クラスに挑戦、全日本チャンピオンなど数々の戦績を残しています。



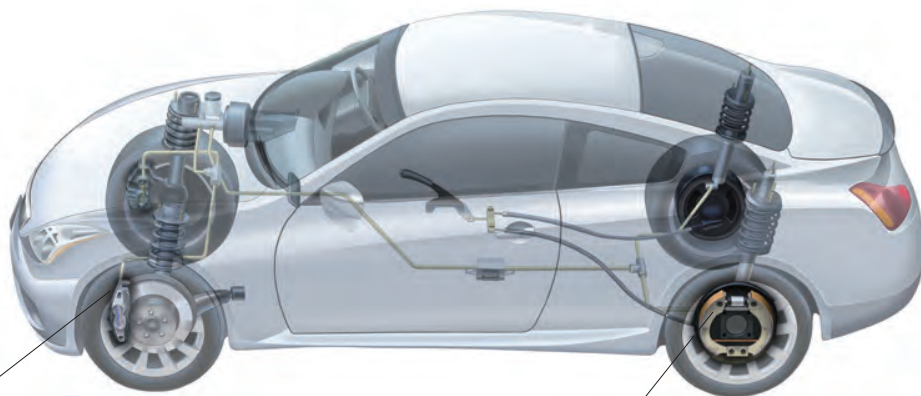
全日本ロードレース選手権 ライダー：高橋巧選手/ホンダCBR1000RR (2012年)

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

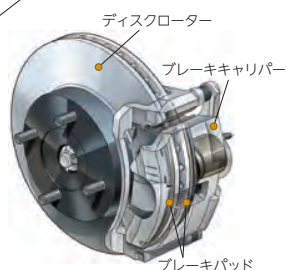
akebonoは2011年よりMuSASHi RT ハルク・プロにブレーキシステムを供給しています。

自動車用製品

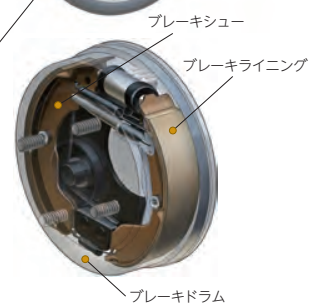
- ディスクブレーキ
- ディスクブレーキパッド
- ドラムブレーキ
- ドラムブレーキシュー
- ブレーキライニング
- ディスクローター
- ブレーキドラム



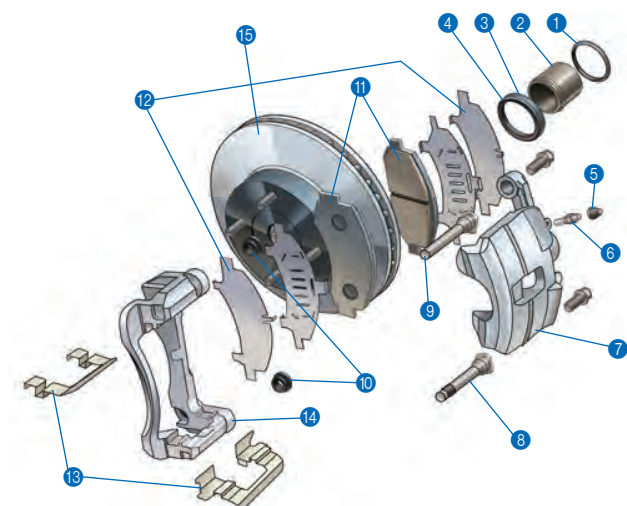
■ ディスクブレーキ



■ ドラムブレーキ

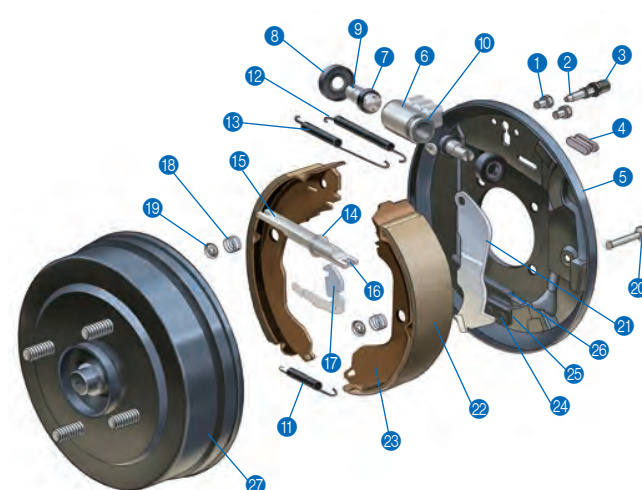


ディスクブレーキの主要構成 (AD型)



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

ドラムブレーキの主要構成 (LT型)



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

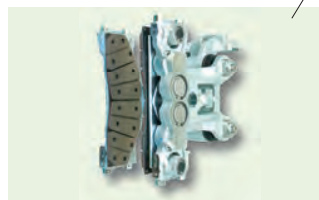
鉄道車両用製品

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



新幹線(N700系)

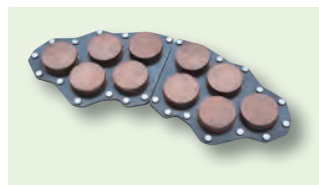
■ 新幹線用ディスクブレーキ



■ 鉄道車両用制輪子



■ 新幹線用ディスクブレーキライニング

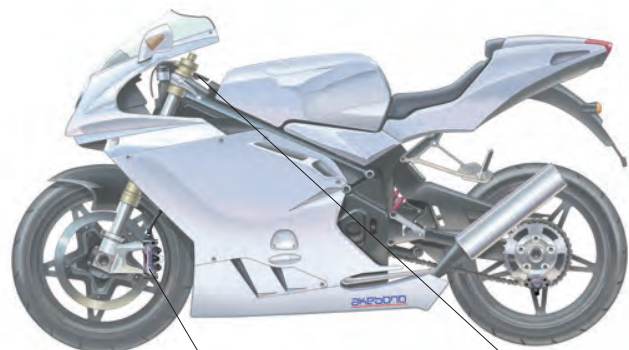


■ リニアモーターカー用ブレーキ



自動二輪車用製品

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



■ ディスクブレーキ

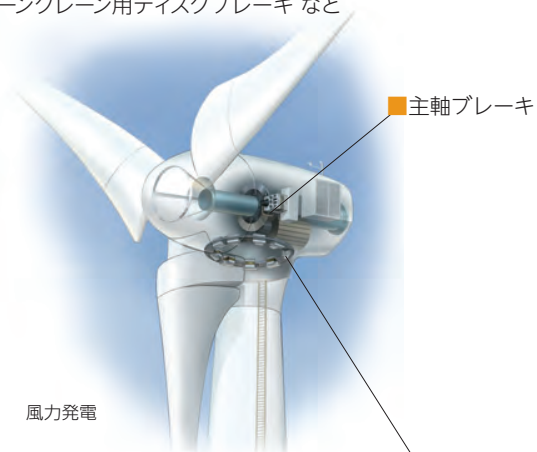


■ マスターシリンダー



産業機械用製品

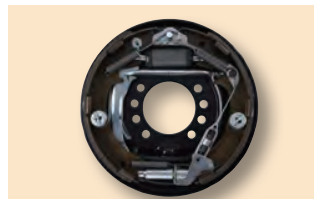
- フォークリフト用ドラムブレーキ
- 風力発電用ディスクブレーキ
- ラフテレーンクレーン用ディスクブレーキ など



風力発電

■ 主軸ブレーキ

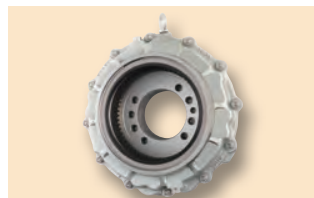
■ フォークリフト用ドラムブレーキ



■ YAWブレーキ



■ フォークリフト用WET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



■ コンパインセンサー



■ コンクリート充填検知システム



コーポレートブランド(CB)経営とCSR

CSRの確実な推進で、「曙の理念」の実現をめざします

コーポレートブランド経営を進め、社会に貢献し続けていく

akebonoは、「曙の理念」を実現し続けることが社会への貢献そのものであること、それを実現するための行動規範が「akebono21世紀宣言」であることを社員一人ひとり全員で共有し続ける活動をグローバルレベルで進めています。

そして、2005年から導入したコーポレートブランド経営の中で、これら長期的な展望を時代の変化に則した形でより効果的に展開していくため、2005年10月には「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ディング推進活動を展開しています。

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続けていくという考えに基づいています。

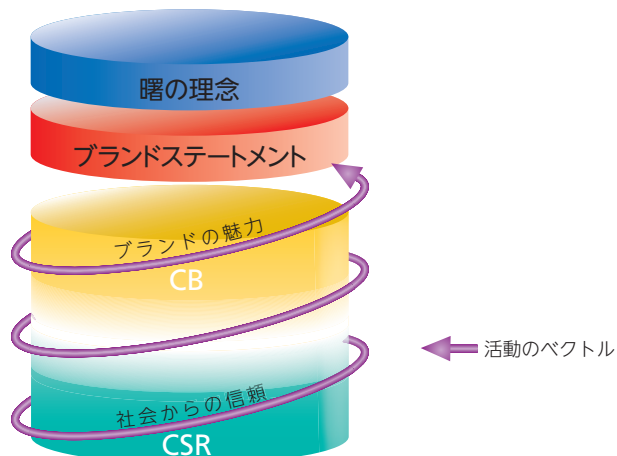
この活動は「曙の理念」を実現し続けていくため、社員の自社ブランドに対する高い誇りを持つことで沸き立つ会社を創り、個性を磨き、魅力を高めていくことを狙いとした活動で、日々の業務や日常的な活動の中で、一人ひとりが自分とコーポレートブランドとの結びつきを感じ、それらを高めていくことを狙いとしたさまざまな取り組みを実践しています。

CSRの確実な推進がコーポレートブランド価値を押し上げていく

akebonoではコーポレートブランド経営を進めていく上で、企業の社会的責任(CSR)は企業としての存続条件と定義して取り組んでいます。

「曙の理念」、そして「ブランドステートメント」に基づき、『安全・安心』を社会に提供していくために、CSRで求められる要

akebonoにおけるCBとCSRの関係概念図



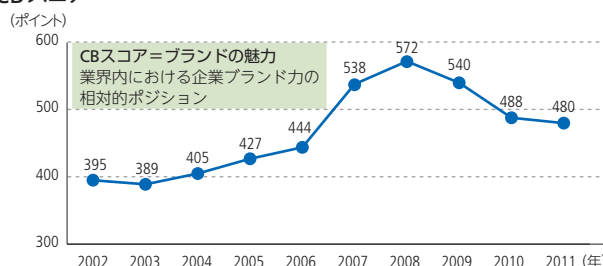
件が「当たり前」に達成できる体制づくりをめざしています。

また、CSRを推進することによって「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」ということを社員が実感することを期待しています。そして、社員の自社に対する信頼が高まることで単にブレーキという製品を提供しているのではなく、「社会に安全・安心を提供している」という誇りにつながると考えています。このように、CSRを確実に推進していくことがakebonoのコーポレートブランドの魅力を高め、価値を高めることにつながると考えています。

コーポレートブランド意識調査とブランドレポート

コーポレートブランド経営を効率的に実践するため、akebonoでは2005年のコーポレートブランド経営導入時から、毎年社内外に対して、「コーポレートブランド意識調査」を独自に実施しています。この調査は、コーポレートブランディング推進活動を進めていく上で、PDCA*をしっかりと回していくために必要不可欠な取り組みとして位置づけています。調査対象は、国内全社員、海外駐在員だけに留まらず、各分野のお客様やお取引先様などにわたります。akebonoに関係するさまざまな方々からの評価をしっかりと受け止め、満足度向上に向けた活動につなげるべく、その評価結果およびいただいたご意見などをグローバルで社員に共有し、次年度の活動に活かし、ブランドの価値向上につなげていきます。

CBスコア



*PDCA: 企業が行う活動をPlan(計画)、Do(具体的行動)、Check(測定・評価)、Action(改善)の観点で管理する手法

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、見える化することにより、取り組みを確実なものとするために、CSR推進状況一覧表を作成しています。

この一覧表を作成する過程において、ISO26000に基づく自己点検も交え、社内の委員会、プロジェクト、個々の業務の中で現状を把握し、グローバルレベルで課題を明確にすることで、優先取り組み項目を洗い出して改善につなげていきます。

CSR 社内推進状況 (2011年度)

■自己評価凡例
 ◎:5.0ポイント ○:4.0ポイント △:3.0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		・お客様との打合せなどの機会を利用して、積極的に最新情報を入手する取り組みを行っている。 ・引き合い、見積依頼情報を受けた際の業務フローを規定し、イントラネットワークシステムを用いて社内関係部署へ展開される仕組みを構築、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。 ・マーケティング企画課設立。市場ニーズの深堀を測る。 ・海外事業課を新設し海外市場ニーズを収集しグローバル戦略の策定を行う。	
	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 各生産拠点		・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(2011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)」は求めている。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(2011年度4回実施)。	
	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		・グリーン調達ガイドラインを改訂し、環境負荷物質調査内容の充実を図った。 ・環境マネージメントシステム ISO14001 の認証の定期更新。	
	3-2. 温室効果ガスの排出削減	地球環境委員会 (CO ₂ 排出量削減プロジェクト)	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制御への切り替えなどにより、2011年度 14%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)	・省エネトラップの導入やリターンブル資材の活用を継続的に取り組むも、震災や電力不足による生産量の低下が稼働率の低下を引き起こした結果、2011年度の物流原単位としては4%増加した(2010年度比)。	○
	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)	・焼却物物のセメント原材料化などにより、2011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。	
	3-5. 化学物質管理	開発部門	米国カリフォルニア州・ワシントン州 摩擦材銅規制 2021年1月1日 銅5wt%以上は新車組付禁止 2025年1月1日 銅0.5wt%以上は新車組付禁止	・銅フリーの摩擦材を開発中。リア用のベース摩擦材は開発完了。フロント用のベース摩擦材の開発を実施中。新規開発摩擦材のPRTR法に該当する物質を集計し監視を実施している。	
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、コンプライアンスに関する問題・施策につき審議している。 ・毎年重点テーマを定め対策を行っているが、2011年度は、「営業秘密管理」(重要情報の管理)を重点テーマとし、体制を整備し、国内外で啓発活動を実施している。	
	4-2. 競争法の遵守	コンプライアンス委員会		・国内外で研修や啓発活動を実施している。	
	4-3. 腐敗防止	コンプライアンス委員会		・贈収賄防止について国内外で注意喚起している。	
	4-4. 機密情報の管理・保護	コンプライアンス委員会		・上記のとおり、「営業秘密管理」(重要情報の管理)を重点テーマとし、体制を整備し、国内外で啓発活動を実施している。	○
	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、その実施状況を監査・確認している。 ・「安全保障輸出管理規程」は経済産業省に受理され、届出企業として登録されている。 ・研修や啓発活動を実施している。	
	4-6. 知的財産の保護	法務・知的財産部		・新着公報を分野別に確認する開発部署での担当者を決め、他社出願公報の確認、情報を共有する仕組みを構築。 ・商品化前の製品において、研究開発の過程で特許侵害の有無を検証する手順を設定し、他社特許侵害を防ぐ仕組みを構築し、運用している。 ・2012年度は特許検証フォーマットを制定し、開発のステージ管理である、DRIに組みこむ。	
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。また、会社紹介映像を作成し、広く会社情報を提供している。	○
6. リスクマネジメント	6-1. 全社的なリスク管理の仕組み	リスク評価委員会		・リスク評価会議を定期的に開催して、取り組み項目のフォローアップを行っている。	
	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		・経営陣を交えた災害発生時の拠点間連携訓練として地震発生シミュレーションを定期的(1回/年)に実施している。 ・自家発電設備、高出力ジェネレーターを2拠点に設置。	○
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(2011年度 全拠点累計5回、参加者合計114名)。 ・地域清掃ボランティアを定期的に実施している(2011年度 全拠点累計5回、参加者合計260名)。 ・納涼祭を、2011年度は再開した(2011年度4拠点 参加者合計6,120名)。 ・寄付金などについては、利益の社会的還元の一つと捉え健全かつ透明性をもって実施することを基本方針として取り組んでいる。ガイドラインを作成して、災害支援、教育・文化、福祉、環境など、目的別に分類。	○
8. CSR推進体制	8-1. 自社内におけるCSR活動の仕組み・展開	ブランディング推進室		・「CSRは、コーポレートブランド経営を進めていく上で不可欠な企業の存続条件」という位置づけで、コーポレートブランド経営を推進する部署で取りまとめている。 ・各部署の業務に基づいて実施・達成されているかという展開が主となっており、全グループで体系的に推進し続けるような仕組み化まではできていない。	
	8-2. お取引先様へのCSR活動の仕組み・展開	調達部門		・品質や環境、法規制への対応に関するグリーン調達ガイドライン、EMS(環境マネージメントシステム)などを継続的に展開している。 ・サプライチェーンの中で体系的に取り組んでいるというレベルには至っていない。	△

* 自己評価には(社)日本自動車部品工業会の「CSRチェックシート(2010年4月改訂版)」を用いた。各項目における社内推進のPDCAを検証することを目的として実施した。

地域社会とともに 海外を含む各拠点で取り組みを進めています

日仏交流

akebonoは、民間レベルでフランスとの交流を促進する活動に参加しています。2011年のパリでの「フランス魅力向上委員会」には日本企業として唯一参加し、フランス政府要人とフランスへの投資についての意見交換を行いました。6月には、日本でも接する機会の少ない「上方舞」のパリ公演を支援するなど、日仏交流をビジネス、文化の両面からサポートしています。



フランス魅力向上委員会でのセッション(フランス・パリ)

工場見学の受け入れ

akebonoでは地元の学校のほか、地域の経済団体の工場見学の受け入れにも対応しています。

山陽製造(株)では2011年12月20日に、高知工業会加盟社と、同県産業振興センター主催の岡山地区工場見学会の受け入れを行いました。当日は、39名の参加者が山陽製造(株)吉備第1工場を訪問。同工場のモデルラインを中心に紹介し、akebonoのモノづくりについて、活発な意見交換を行いました。



モデルラインを説明

Ai-Ring貸出により福島県警から感謝状

福島県警より2011年12月20日、akebonoに感謝状が贈られました。

昨今の四輪および二輪車の高性能化や高速化に伴い、取り締まり側の危険性が大幅に上昇し、そのため白バイ隊員の技能向上が必須課題となっています。akebonoのテストコース、Ai-Ringでは、「曙の理念」に基づき、たゆまぬ地域社会への貢献と交通安全活動の一環として、2010年春よりAi-Ringの白バイ隊技能訓練

をサポートしています。その功労と交通安全に対する考え方、その取り組みが今回、評価されました。



福島県警より感謝状を授与



地域清掃・緑化活動

2011年6月11日、Ai-Cityでは、第19回清掃ボランティアを実施しました。各職場、労働組合、あけぼの123、スポーツ少年団などから134名が参加しました。過去最高となる参加者で、清掃コースも従来から1コース増やし、清掃範囲を拡大しました。緑化活動では、敷地内にサツキ200本の植樹と、羽生駅前のプランター周辺の草取りを実施しました。今後も地域清掃と緑化活動を全拠点で進めます。



Ai-Cityと羽生駅周辺を清掃

あけぼの123の活動

2011年11月22日～23日に開催された「障害者ワークフェア2011 inさいたま」に、あけぼの123が出展し、同社の取り組みを広く紹介する活動を行いました。埼玉県雇用開発協会からは、あけぼの123の社員が2011年度の優秀勤労障害者として表彰されました。



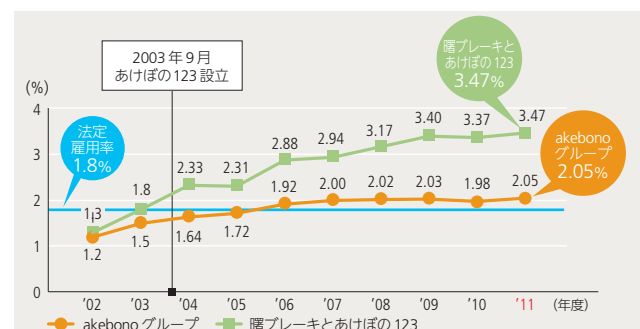
ワークフェアでのあけぼの123ブース

また、2012年1月17日には厚生労働省埼玉労働局長の安藤よし子氏と、職業対策課長の橋本寿夫氏が来社されました。当日は、伝票整理や、コピー用紙支給などの業務を見学されました。社員の職域拡大と高い定着率を維持するための取り組みについて現場を見ていただきながら説明を行いました。



熱心に作業を見学

akebonoグループの障がい者雇用率推移



Ai-City駅伝・歩け歩け大会を開催

akebonoでは近隣住民の皆様も参加できるさまざまなイベントを開催しています。2011年12月10日には、羽生市陸上競技場とその周辺で538名の参加者のもと「Ai-City駅伝・歩け歩け大会」を開催しました。駅伝では、一般の部はあけぼの123の社員27名全員の参加を含む過去最高の16チームが参加し、子どもの部では、近隣のスポーツ少年団からも20チームが参加、大きな声援を受けてレースは大変盛り上がりしました。



社内外の参加者を集めたAi-City駅伝

海外トピックス

タイ: 大洪水被災者支援

2011年後半に発生したタイの大洪水では、Akebono Brake (Thailand) Co., Ltd. (AKBT)近隣のチョンブリー地区で約4,000人が被災しました。akebonoでは日本とタイを合わせて1千万円の義援金をタイ政府に寄付し、AKBTの社員を被災ボランティアとして現地に派遣しました。



物資の提供など支援活動を行いました

アメリカ: サウスカロライナ州での募金活動

Akebono Brake, Columbia Plant (ABCS)では、地域の軍基地内の教会に呼びかけ、支援の必要な家庭に向けた「クリスマス助けあい」活動を実施しました。ABCSで集めた1,000ドルの募金をもとに、子ども向けの衣服やおもちゃ、500ドルのギフトカードとクリスマス料理を用意し、2011年12月23日に工場長のBill Jordanと人事部から代表者2名が、3つの家庭を訪問して支援品を手渡しました。



コロムビア工場の社員が支援品を各家庭に届けました

お客様とともに

お客様のニーズに応え「品質」を守ります

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、海外自動車メーカーで導入されている一般的な自動車品質マネジメントシステムです。akebonoでは、国内自動車メーカーと海外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、外部審査機関による定期審査が行われました。審査の結果、不具合数では軽微な不適合が1件と過去最少となりました。改善要求は37件あり、これらの改善に取り組み「品質」を守ります。



品質保証部門の方針を説明して審査

ISO/TS16949 取得状況

2012年5月現在

拠点：認証取得範囲

曙ブレーキ工業株式会社系

- ・自動車営業部門
- ・開発部門（機構試作、摩擦材試作を含む）
- ・品質保証部門
- ・調達部門
- ・製造部門
- ・生産企画部門
- ・生産技術部門
- ・補修品営業部門
- ・人財開発部門
- ・監査部
- ・（株）アロックス（梱包）

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

2011年定期審査実施 ISO/TS16949 ISO9001

「補修品フェスタ」を開催

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担当する補修品営業部門では、年に一度、人材育成やコミュニケーション強化で総合力のアップを図る「補修品フェスタ」を開催しています。第3回目を日本橋本店にて2011年10月14日に行いました。

今回は東日本大震災の復興支援のために活動した「東北プロジェクト」(p.8)の成果発表や部門改革をテーマにしたプロジェクトの進捗報告、グループ討議が行われ、参加者の情報・意識を共有化しました。

エンドユーザーのニーズを直接聞くことができる補修品営業を強化し、そこから得られた情報を製品開発や品質保証の現場に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。



第3回補修品フェスタ



東日本大震災の津波で被災した車両より回収したブレーキを展示

車両紹介コーナー

akebonoでは「拡販なくして生産なし」のスローガンのもと、お客様である自動車メーカーの販売支援をしています。各製造拠点に車両紹介コーナーを設置し、カタログや売れ筋情報など、常に自動車の新しい情報に社員が触れられるような



山陽製造(株)の車両紹介コーナー

環境を整備し、車両紹介活動を進めています。これらの活動からもakebonoのブランド価値を高め、本業のブレーキビジネス獲得をめざしています。

●●株主様とともに 継続的かつ地道な情報開示を進めます

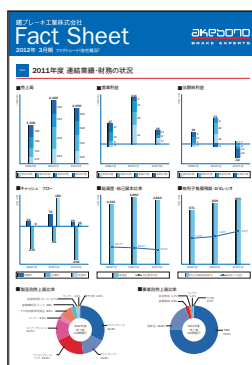
株主の皆様に向けて当社へのご理解を深めていただくために、株主総会時に「経営近況報告会」を毎年開催し当社の業績予測や事業戦略、中期経営計画などの説明を行っています。株主総会に出席できない株主様が議決権を行使する方法として電子投票も導入しており、2011年株主総会での利用は約21%でした。また、証券アナリストや機関投資家の方々には、年2回「決算説明会」を開催しているほか、2007年からは海外の機関投資家との個別ミーティングも実施しています。経営近況報告会や決算説明会で説明に用いた資料や決算短信、



決算説明会(2011年5月9日)

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。

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ます。



ファクトシート(2011年度 通期)



●●お取引先様とともに 誠和会活動を通じ、パートナーシップの向上をめざします

akebonoではお取引先様とのパートナーシップの向上をめざした調達活動の一環として「同じ目線で共に学ぶ」を基本として、誠和会*との連携を図っています。2011年度は、東日本大震災の体験からリスク管理の重要性について学んだ「災害発生時におけるBCP(事業継続計画)の考え方」の講演、山陽製造(株)の見学



誠和会のグループ別活動(2011年6月)

やモノづくり道場での実践研修など多方面に渡り活動しました。

誠和会研究会では5グループに分かれて、達成感と成果が共有できる品質活動テーマをそれぞれ選定し、「品質保証体制の強化」をめざしています。

* 誠和会: 主要なお取引先様で構成されている相互研鑽、基盤強化を目的とした協力会



誠和会研究会発表会(2011年12月15日)

● 社員とともに

人と人とのつながりを深め、自社への誇りを喚起する活動

10分間コミュニケーション

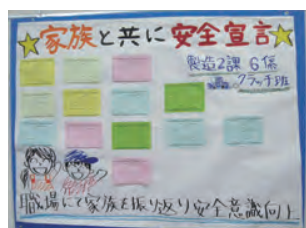
akebonoは、部署を越えた社員の交流として、管理系部署による「10分間コミュニケーション」という施策を実施しています。「10分間コミュニケーション」とは、少人数のチームを作り話し合いを行うことで、社員同士のコミュニケーション向上をめざしたものです。まずは「お互いについてよく知ること」をテーマに自己紹介、自分の業務について、そして会社のめざす方向とどのように関わっていくかなどについて、休憩所などリラックスできる環境で、5～7人が直接顔を合わせて、交流を深めています。管理系の多くの部署を横断する形で活動することで団結力、組織力を強くし、企業競争力が高まることをめざします。2011年の活動では、6週間を1ユニットとし4回実施し、管理系18部署の社員の延べ847名が参加しました。



家族とともに安全宣言

akebonoでは、社員の安全への意識を高める施策として、福島製造(株)を皮切りにして社員の家族がそれぞれの社員に対し「安全メッセージ」を寄せる活動を行っています。

「家族と共に安全宣言。職場にて家族を振り返り安全意識向上」と題したこの施策は、家族から社員への安全に関するメッセージを、家族と離れている人は上司・同僚からその人に宛てた安全についてのメッセージを寄せてもらい、全職場での掲示を行っています。社員が家族や同僚、仲間からの思いを受け止めそのつながりを深めるとともに、akebonoが安全に寄与する会社であることを再認識し、ブランドスローガンである「さりげない安心と感動する制動」への想いの実現にもつながることを期待しています。



部署ごとに、メッセージボードを設置

● TOPICS

akebono 参観日

akebonoではブランディング活動の一環として「家族に誇れるブランド」という考えに基づく活動を行っています。その取り組みの一つとして社員の家族のための職場見学会である「akebono参観日」を各拠点で行っています。

2011年度はAi-City本社・日本橋本店（16家族、41名）、岩槻製造(株)（15家族、40名）、福島製造(株)（9家族、28名）、山陽製造(株)（5家族、12名）の4拠点で実施し、合計121名の家族が社員の職場を見学しました。見学した家族からは、「家族がどのようなところで働いているのかがわかって、とても良かったです（妹さんより）」、「父の仕事の場所を見ることができて良かったです。（小学生のお子さんより）」、「社員の方々が子どもたちと遊んでくれて、ゆっくり社内を見学することができました。ありがとうございました（奥様より）」、「行く先々で懐かしい人に話しかけていただき、本当に楽しい時間を過ごすことができました。参加して良かったです。（OBでもあるお母様より）」といった感想が寄せられました。家族の職場に対する理解を深めることで、社員の自社に対する誇りの喚起へとつなげていきます。



TV中継で海外拠点と交流（日本橋本店：2011年8月24日）

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。

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

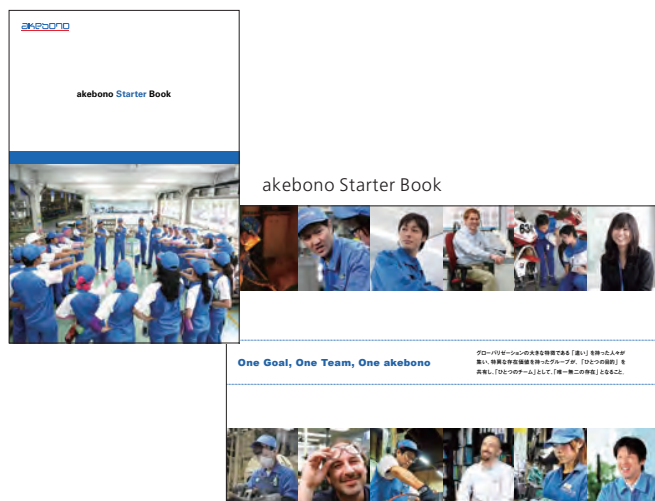
人財開発・人事制度

人権・個人の多様な価値観・個性・プライバシーを尊重し、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た「akebono Starter Book」を2011年に発行しました。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シップフォーラム

2011年11月の3日間、海外拠点で活躍するグローバルリーダーを日本に招き、現在抱える課題を相互に共有し問題解決を提案する研修「グローバルリーダーシップフォーラム」を初めて開催しました。世界各国から参加した18名が「One Goal, One Team, One akebono」をめざし、問題提起から解決策まで活発な意見交換を4つのグループに分かれて行いました。最終日のボードメンバーへの成果発表会では課題とその解決策の提案を行い、真のグローバルカンパニーをめざして各グループが継続して問題解決に取り組みました。2012年は8月に開催予定です。



2011年度グローバルリーダーシップフォーラムの様子

■若手海外研修制度

入社後の早い段階で、「海外で生活し異文化を理解すること」を目的に始めた若手海外研修（2001年より実施）の参加者も200名を超えて、2011年からはできるだけ業務に近い形での若手海外研修に変えました。昨今、グローバル化のスピードに沿うように語学力の高い新入社員も増加傾向にあり、若手海外研修も「国内できちんと語学を習得し、身についた語学力を試す実践の場としての研修」にシフトさせました。2012年からは一層スピードを速めながら、英語だけでなく、他の言語も試せる研修をめざします。

■akebono研修センター（Ai-Village）で実施する内容

グローバルで活躍できる人財の育成をめざし、「akebono研修センター（Ai-Village）」を新設します。グローバル展開の中で得られる知見をグループ内で共有するとともに、グループ内の人財が交流することによって新たな価値を創造する場として活用していきます。6月より研修センター準備室を発足し、研修センターで実施する内容についても急ピッチで進めています。従来の研修内容にとらわれず、知恵を出し合いながら、akebonoで働く仲間一人ひとりが最大限持っている力を仕事で発揮できることを目標に教育体系を再構築していきます（施設概要は、p.25に掲載）。

ダイバーシティ（人財の多様化）に対する取り組み

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

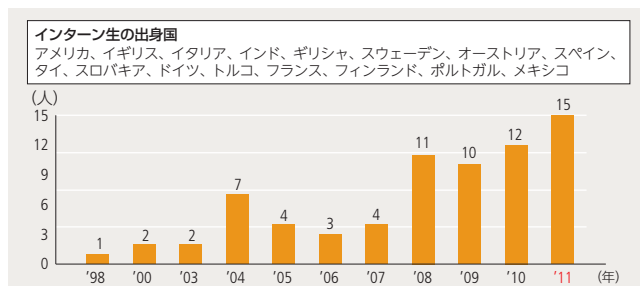
■ インターンシップ

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。2012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、グローバル人材の下地づくりを進めます。



インターンシップ生と社員が話す英会話教室

インターン生受け入れ人数の推移



■ 新卒者10月入社採用開始

事業のグローバル展開の拡大に対応する優秀な人材の確保を狙い、2012年より新卒者の秋採用を開始します。グローバルに活躍できる人材を世界中に求め、卒業時期の異なる海外大学出身者を中心に10月採用を実施します。各地域の教育機関とのコンタクトを強化し4月採用者と同様の研修も実施し、将来のグローバル人材としての育成を行います。初年度である2012年は、タイ、インドネシア、メキシコ、ネパール、フランスからの学生を新入社員として迎え、早期に世界で活躍できる人材に育成します。

■ ワークライフバランス

■ 基本的な考え方

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

■ 労働時間

所定労働時間に関しては1,916時間となっており、自動車産業の平均(1,918時間)となっています。また所定外労働時間に関しては205時間で、自動車産業の平均222時間より若干少なくなっています。また、有給休暇に関しては17.6日取得、取得率91.3%となっています。

2012年3月末の正社員は92%、契約社員は8%となっています。akebonoは定年退職した社員の再雇用を推進しており、契約社員の過半数は60歳以上となっています。

■ 育児休職制度

「育児休職制度」は法定基準を上回る制度を整備しています。育児休職は3歳まで、育児短時間勤務では小学校6年生まで最大2時間/日の短縮が可能です。また、子どもが病気の時に利用できる「子の看護休暇制度」(5日/年)が年次有給休暇とは別にあります。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年に受章しました。



育児休職中の吉川理花(広報室)

■ キャリアパートナー制度

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、経験・知識・キャリアを活かして再びakebonoの社員として働くことができる機会を提供する「キャリアパートナープラン制度」を導入しています。akebonoは多様でかつ柔軟な働き方が選択できる制度を整備するとともに誰もが活躍できる環境づくりに取り組んでいます。2011年度は登録者のうち1名が同制度を利用して再び社員として働き始めました。

■ 海外労務管理

akebonoでは、海外拠点における労使関係の安定を経営課題の一つと捉えています。労働組合との関係については「労使協調」を基本方針として、話し合いによる協調的関係の構築に努めています。また2010年度よりタイのAkebono Brake (Thailand) および中国の広州曙光・曙光(蘇州)で社員との個別面談を実施し、社員の声・要望・提言を吸い上げています。そこから中国の広州曙光・曙光(蘇州)においては、日本の人事制度をベースとした制度では、現地で働く社員の価値観に合わず、納得性が得られないことがわかりました。akebono流モノづくりを中国において実現するためには、akebonoとして変えてはいけなかった理念の部分と、現地の労働慣行や社員の価値観に応じて変えるべき部分の2つを分けて検討を重ね、2012年から人事制度を改訂しました。同様にタイの人事制度についても改訂の検討を開始しました。

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

*海外拠点の正式名称はp.70に掲載しています。

モノづくりセンターの海外展開

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。オペレーターを中心に、モノづくりの「現場を強くできる」人材育成の一端を担っています。海外拠点に「akebono のモノづくりの良さ」「日本のモノづくりの良さ」を発信するためグローバル化への対応も開始しました。

現在国内製造拠点には、最適な標準作業の普及・浸透を行う「基礎技能教室」が設置され、入社10年目までの社員を対象に集中研修を実施しています。海外拠点に基礎技能教室を設立するため、2012年2月にはインドネシアから6名の社員が研修に参加し、2012年7月のインドネシア拠点の基礎技能教室開設に向け、現地トレーナーの育成研修が新たにスタートしました。今後は、タイからの研修生の受け入れ、北米での教室開設も計画しています。



インドネシアから研修に参加（2012年2月）

「akebono 研修センター (Ai-Village)」開設

グローバルで活躍できる人材の育成を目的に、Ai-City(羽生)に「akebono 研修センター (Ai-Village)」を新設しました。akebono 研修センターは、急速に進むグローバル展開の中で得られる知見の共有とグループ内の人材の交流により、新たな価値を創造する場として活用します。

Ai-Cityには本社のほか、技能の伝承の機能を担う「モノづくりセンター」、ブレーキサンプルの展示と技術開発の歴史がわかる「ブレーキ博物館 Ai-Museum」の施設を有しています。



akebono 研修センターの新設により、Ai-Cityでの人材育成機能をさらに充実させ、グローバルで活躍できる人材の創出と中長期にわたる人的基盤の強化をめざします。

<施設概要>

建物名称	akebono 研修センター (Ai-Village)
建設予定地	埼玉県羽生市東5丁目
敷地面積	約9,500m ²
延床面積	約3,900m ²
構造	地上2階鉄骨造り
設計	(株)プランテック総合計画事務所
施工	北野建設(株)
着工	2012年5月
竣工	2012年12月
投資総額	約17億円

モノづくりセンター



製造工程の基本を学ぶ「摩擦材道場」



研修終了者は、2,000名を超えました（2012年4月末現在）



標準作業を理解する「APS道場」



原理を体験・体感する「加工道場」

モノづくりセンターは、上記3つの道場の他にも「安全道場」「保全道場」「環境道場(p.34)」「品質道場」が開設されており、埼玉県も活用しています。

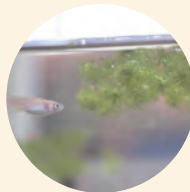
<「akebono 研修センター」の主な設備>

- ・研修内容によりスペース可変可能な大・中・小研修室
- ・大学の講義室をイメージしたプレゼンテーションルーム
- ・語学専用研修室
- ・コミュニケーションを活性化するためのラウンジ、緑化スペース
- ・中長期研修者用向けの宿泊機能
- ・食文化を通じて文化の違いを体験するための厨房機能
- ・e-ラーニングなど自主学習のためのライブラリー
- ・国内外拠点とのネットワーク強化のためのTV会議システム常態接続

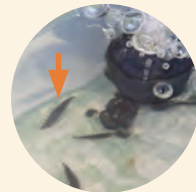
■環境への取り組み

- ・敷地全体を活かした緑化活動に努め、敷地の33%を緑地として確保
- ・自然エネルギーの活用（太陽光発電システムや太陽熱温水器、自然採光を利用した省エネ）
- ・地域の生物多様性への取り組み（水生植物のムジナモやホタルの育成）を推進

現在「モノづくりセンター」内で、akebono 研修センターに放すムジナモとホタルを育成しています



メダカとムジナモ



ホタルの幼虫

■BCP対策

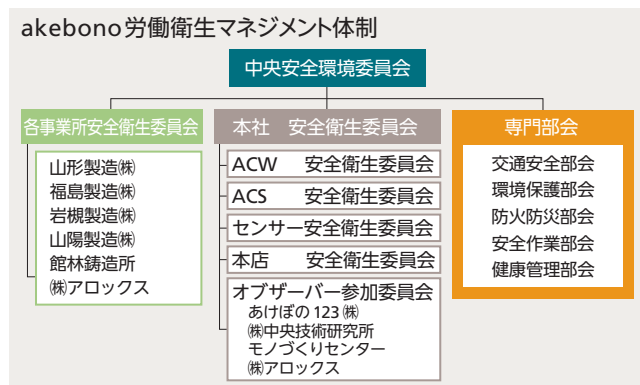
- ・施設耐震強度を基準の1.5倍化
- ・災害時緊急避難所として、備蓄庫の設置
- ・非常用自家発電機の設置

社員とともに 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、事業活動に関わるさまざまなリスクや災害・事故などの緊急事態の発生防止を徹底しています。

特に社員の安全には最大の注意を払い、正社員、契約社員のすべての新入社員に対し、安全教育を受講せずには作業ができない仕組みにしています。生産部門では、定期的に安全心得講習会を実施し「安全心得」のパンフレットを配布し、作業服装・作業規律・危険予知・安全運転などについて学び、一人ひとりの安全意識の向上を図っています。



TOPICS

地震への対応強化

2011年10月から2012年3月にかけて各地で大規模な地震発生を想定した避難訓練を行いました。

福島製造(株)では震度6を想定した避難と工場火災の訓練を実施しました。「喫緊災害対策」(p.9)に挙げられている「緊急時通信網見直し」に基づき、本社危機管理室への衛星回線電話通信による交信訓練も行いました。

Ai-Cityでは起震車や煙体験、「茨城県南部を震源としたM7.3の地震が発生」を想定した避難訓練を実施しました。

日本橋本店でもビル主催の避難訓練に、出張者や海外インターン生を含み計36名が参加しました。



防災訓練(福島製造(株):2011年10月6日)



避難訓練(Ai-City:2012年3月21日)



煙体験(Ai-City:2011年12月7日)



避難訓練(日本橋本店:2012年3月2日)

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。2012年3月末現在で健康診断の累計受診者は602名となりました。

健康診断受診者数内訳(2005年8月～2012年3月末現在)

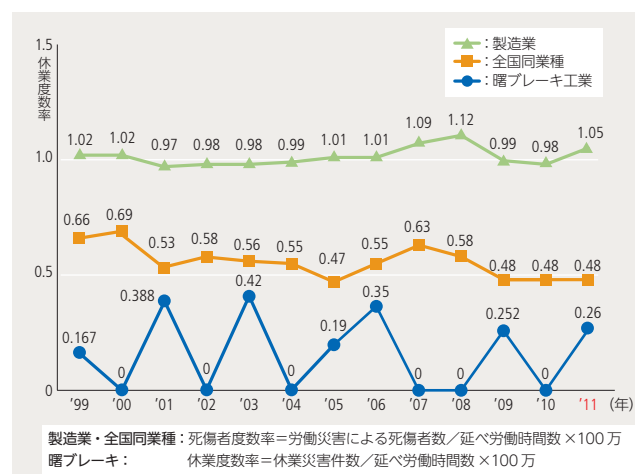
()内は前年度からの増加数

	退職者	退職者ご家族	周辺住民	合 計
石綿肺所見あり	41名	0名	0名	41名
塵肺所見あり	15名	0名	0名	15名
所見なし	397名 (+15名)	37名	112名	546名 (+15名)
受診者合計	453名 (+15名)	37名	112名	602名 (+15名)

(株)アロックス 交通無災害 4,210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11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4,210日」を達成しました(3月末)。運転者の体調確認や運転経路での危険箇所の再確認などを地道に継続しています。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。

労働災害発生率(休業度数率)



海外における労働安全衛生活動の向上と外部表彰

■ 北米「安全表彰」受賞

北米ではAkebono Brake, Columbia Plant (ABCS)がヒヤリ・ハット報告の徹底やウェブを使った安全教育を進めるなど模範的な企業として、サウスカロライナ州製造業連合会および同州商工会議所から安全表彰を受けました。



サウスカロライナ州製造業連合会「安全表彰」受賞



サウスカロライナ州商工会議所「安全表彰」受賞

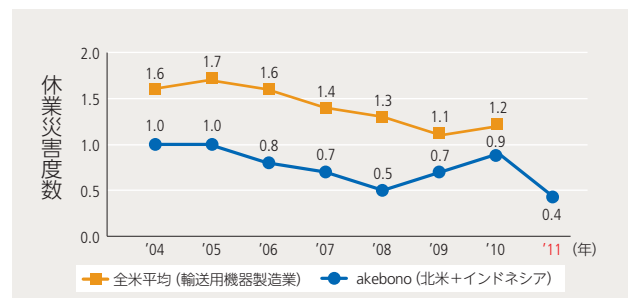
■ インドネシア 最優秀安全衛生賞を受賞

インドネシアでは、PT. Akebono Brake Astra Indonesia (AAII)のアルミ溶解炉火災予防プログラムがAstra Green Company (AGC) 環境安全衛生大会で最優秀安全衛生賞を受賞しました。同大会はインドネシア有数の複合企業体であるアストラグループが主催し、同国で最も権威のあるCSR関連の賞の一つです。選考委員はインドネシア大学や政府関係者などから構成されています。



2011年の海外拠点の休業災害度数率は0.4と過去最良となりました。

■ 海外拠点の休業災害度数



上図は各国労働安全衛生局の休業災害度数の算出方法に基づき提出されたデータです。全米(輸送用機器製造業)は、米国労働省ホームページのデータを引用しています。2011年の全米平均データは2012年6月11日現在、未公表のため空欄となっています。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。2011年よりAAII(インドネシア)を集計範囲に加えています。

*海外拠点の正式名称はp.70に掲載しています。

TOPICS

社員の健康増進と職場の親睦を深める活動

■ ドイツ マラソン大会への参加

Akebono Europe GmbHと地元の日本食レストランのスタッフが合同チームで、2011年10月30日に開催されたフランクフルトマラソンに参加しました。



■ 中国 蘇州と広州で年度末のパーティーを開催



年度末パーティーに曙光制动器(蘇州)有限公司では160名の社員が参加、広州曙光制动器有限公司(広州曙光)では120名が参加しました。

広州曙光の年度末パーティー

■ 北米 クラークスビル・リバーフェスタへの参加

Akebono Brake, Clarksville Plant (ABCT)は第5回クラークスビル・リバーフェスタのレガッタレースに参加しました。ABCTは、最もユニークな形のレガッタに贈られる「シップ・シェープ・アワード」を獲得しました。



レガッタレースに参加したABCTの社員



ABCTのボート「フローティング・ローラー」



シップ・シェープ・アワード

健康管理の基本

仕事や生活に対する悩みやストレスを抱える社員が年々増加している中、従前の傷病対策だけでなく、メンタルヘルス対策が企業の課題となっています。そのため、akebonoでは「労働衛生管理体制および職場での社員の健康管理の充実」を図るために健康管理規定を制定し運用しています。akebonoでは、社員の健康に対する基本的な考えを、

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

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

メンタルヘルスへの取り組み

akebonoのこれまでの取り組みとして2003年7月の「職場のメンタルヘルス」の任意参加による研修会にはじまり、翌2004年「メンタルケアマネジメント研修・基礎編」からは、“幹

部職必須（部下あり）”として取り組み、国内全拠点でのメンタルヘルス研修会を実施しました。また、現在のメンタルヘルス・ケア体制（臨床心理士選任配置や職場メンタル診断と結果のフィードバック実施）を継続して展開しています。昨年度の臨床心理士による相談件数は、前年比+30件の相談件数197件となりました。これは、社員一人ひとりのメンタルヘルスに対する関心が高まったことにより、疾患予備軍の方があまり我慢せずに早めに相談するようになったこと、上司が部下の不調について相談に伺ったことも増加要因の一つとなっています。

しかし、企業リスク・産業保健の視点に立ち、臨床心理士の相談内容・メンタル職場診断内容の精査、現状諸施策内容の今後の方向性と検証深掘りが必要であり、本質を突いた取り組みにして行くことが今後の課題です。

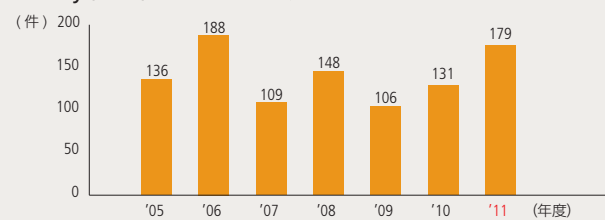
そのために2012年度は「メンタルヘルスの本質追求とケア施策検討会議」を開催し、人事、労組、健保の三者共同体制で社員のメンタルヘルス対策に取り組めます。

■「健康あけぼの21」

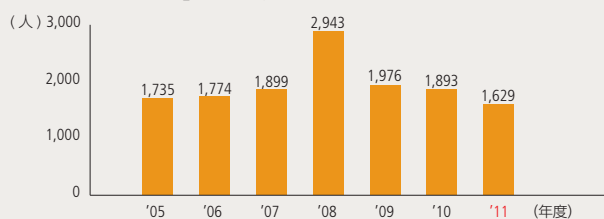
健康支援プログラム「健康あけぼの21」（目標設定型健康づくり運動）では、2005年から社員と家族の健康をサポートし、楽しみながらできる健康づくりプログラムの継続拡大をめざしています。

この制度は健康づくりへの意欲・努力・成果に対して「へるすあっぷポイント」を付与し、年間合計ポイントで健康グッズや契約保養施設利用・スポーツ施設利用などの特典が得られる仕組みで、2011年度の参加者は1,629名でした。

Ai-City（本社）の医務室面談数



「健康あけぼの21」参加者数



●TOPICS

社員の健康増進活動

「放射線」健康講話を開催

福島製造(株)では、2011年6月9日と15日に「放射線」をテーマに健康講話を開催しました。福島製造(株)産業医の柳沼良夫先生をお迎えし、不安ばかりが先走らないよう正しい知識を身につけるためのお話を伺いました。①原子力発電所とはどういうものか、②放射線の種類、③放射線の種類と透過力、④原子力発電の仕組み、⑤被爆の様式、⑥放射線障害などについて、図や数値を用いてわかりやすく説明され、理解を深めました。参加者より「洗濯物は外に干してもいいのか?」「子どもたちを外で遊ばせて大丈夫か?」「防護服の役割は何か?」などの質問があり、社員からの身近な問題に答えることで不安の解消に努めました。

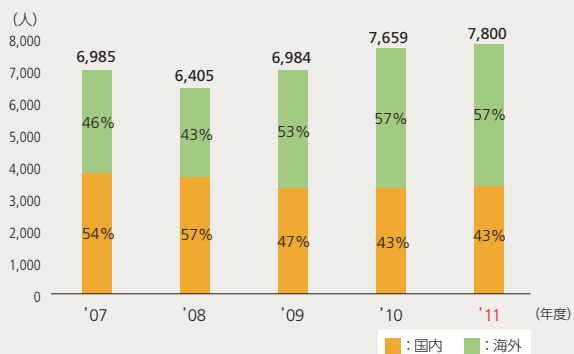
禁煙推進

akebonoでは全社で禁煙に取り組んでいます。山形製造(株)では、2010年春よりグループ参加型の禁煙チャレンジャーを募集し、グループで励まし合いながら禁煙に取り組みました。1年間の達成率は60%となり、禁煙に成功した参加者は、卒煙式として賞状を受け取りました。

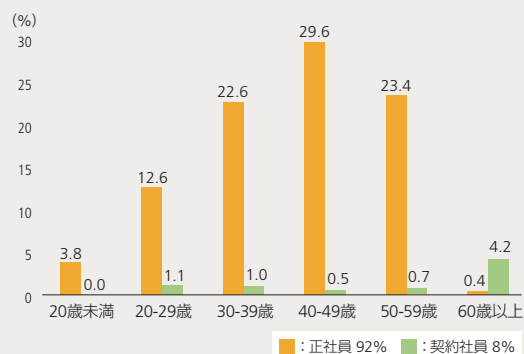
またACWでは、2012年3月14日にスモーカーライザー検査を実施しました。喫煙者、受動喫煙者、健康に気をつけている方など約60名が参加し、一酸化炭素の体内含有量を測定しました。

社員とともに 社員の状況ハイライト

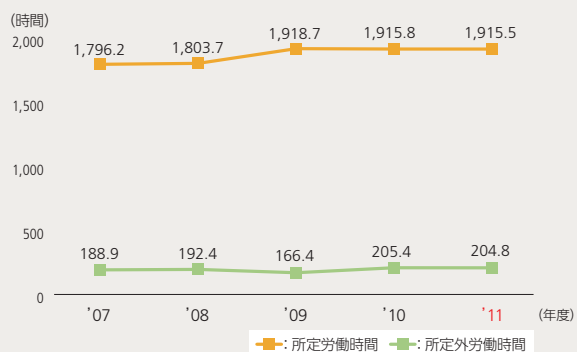
社員数(連結)と国内・海外社員数比率(%)



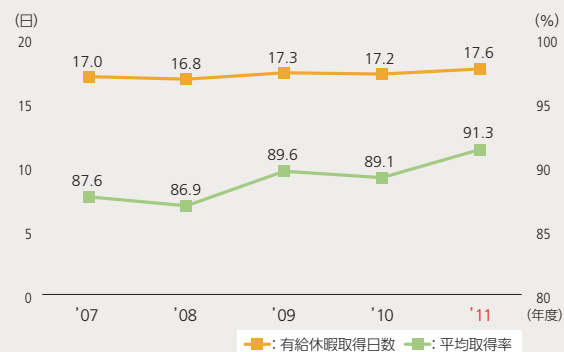
年齢別社員割合(国内)



労働時間(国内)

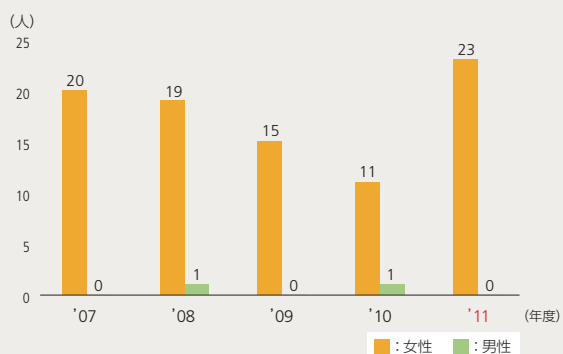


有給休暇取得日数/平均取得率(国内)

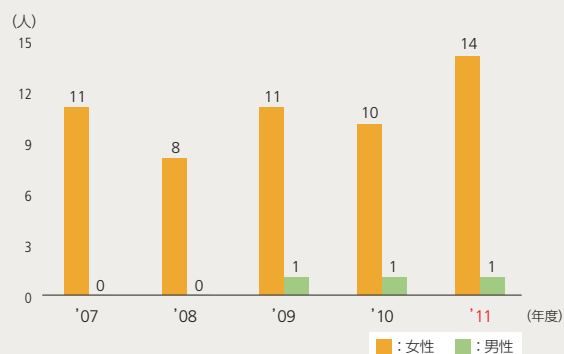


ワークライフバランス(国内)

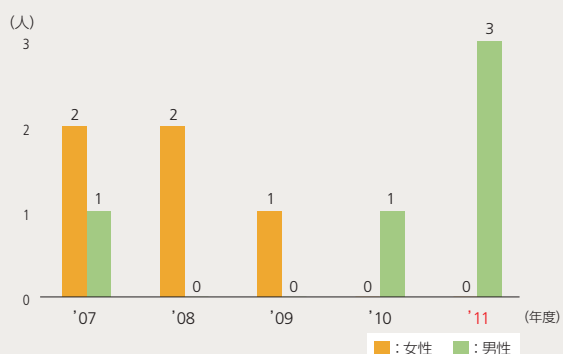
●育児休職



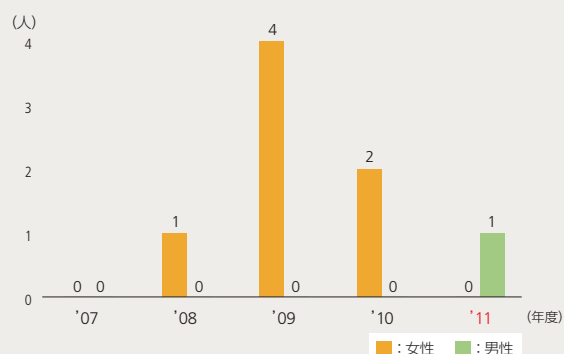
●育児短時間勤務



●介護休職



●介護短時間勤務



環境目標と2011年度実績

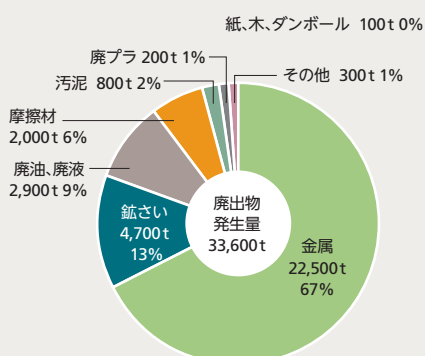
	取り組み項目	中長期目標	2011年度の目標
開発	環境負荷物質(SOC) フリー	2013年までに焼結材を鉛フリー化(新幹線、在来線)	2011年3月までに70%以上
生産	生産拠点CO ₂ 排出量削減(総量) 対象:国内5生産拠点	2008年度から2012年度までの平均でCO ₂ 排出量を7%削減(1990年度比)	1990年度比で7%以上削減
	ISO14001の取り組みの継続と改善	環境取り組みの改善継続	ISO14001の定着および確実な更新
	生産拠点の埋め立て廃棄物ゼロ(ゼロエミッション活動)	ゼロエミッションを維持継続する	ゼロエミッション継続(直接埋め立てゼロ)
環境教育	環境道場	環境道場で体験研修して環境保全のできる人づくりを行い各拠点に持ち帰り広める	環境道場のレベルアップ ・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
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)、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グリーン調達ガイドラインの改訂 *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令。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
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

*安全および危機管理(事業継続計画)の項目はCSR推進状況の表(p.17)に記載しています。

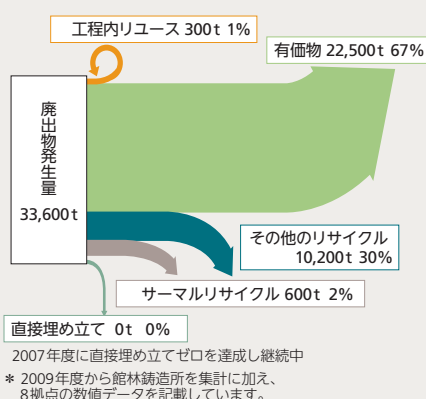
ゼロエミッション活動

2011年度の廃出物総量は堅調な生産を受け2010年度より1,800t(6%)増加しました。2010年から開始した外部委託による廃砂のセメント原料化など、環境負荷の少ない処理方法でゼロエミッションを継続しています。

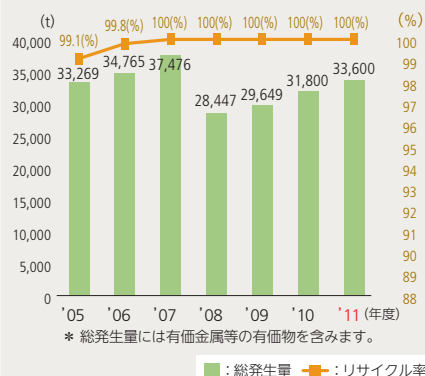
2011年度廃出物の内訳(国内主要拠点)



2011年度国内主要拠点の廃出物の発生量とリサイクル率



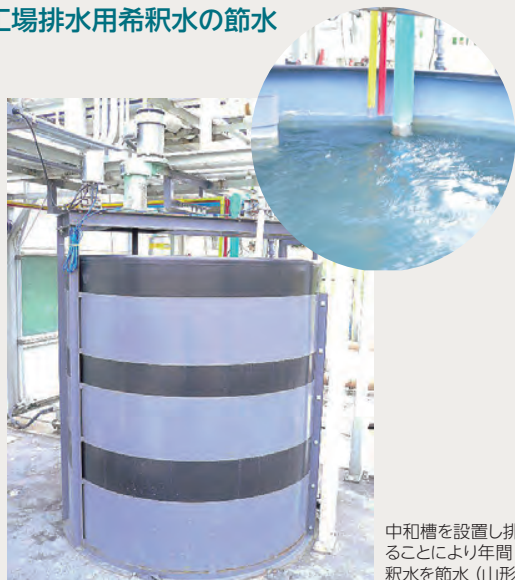
国内主要拠点の廃出物の総発生量とリサイクル率



*評価:○100%達成、×未達

2011年度実績	評価*	2012年度以降の取り組み	関連ページ
2011年度末時点 鉛フリー化率42% 新規開発 鉄道用摩擦材の鉛フリー化率は100%を達成	×	2013年までに焼結材を鉛フリー化 (新幹線、在来線)	36
コンプレッサーの末端圧の制御や集塵機のインバータ化などの省エネを進め、2011年度CO ₂ 排出量(2011年4月～2012年3月)は累計63,900t-CO ₂ で、1990年度74,000t-CO ₂ に対して14%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	40, 41
岩槻製造(株)など6拠点がISO14001認証を更新	○	ISO14001の定着および確実な更新	34
ゼロエミッション継続(直接埋め立てゼロ) → p.30下	○	ゼロエミッション継続(直接埋め立てゼロ)	30
省エネ事例集およびエア漏れトラブルの体験装置など環境道場内の省エネコーナーを拡充した	○	受講者のフォローアップとカリキュラムへの反映	34
エネルギー原単位 4%増加(対2010年度比) ・原単位 2010年度:0.247→2011年度:0.257 *原単位=(原油使用量/万tキロ) 下記の改善活動を実施するも、震災や電力不足による生産量の低下が積載率の低下を引き起こした結果、物流原単位としては4%増加した <改善内容> 2015年度燃費規準適合車両の導入 エコドライブ活動の展開 安全&エコ運転講習会実施	×	原単位1%以上削減(前年度比)を継続展開	42
①2011年度REACH追加調査実施・継続中 ②欧州CLP材料調査完了 ③グリーン調達ガイドライン改定:環境負荷物質調査の報告用ツール(IMDS、JAMAシート)項目、提出期限について追加	○	①REACHの今後追加される高懸念物質について調査を継続実施 ②環境負荷物質代替材の調査・提案	39
・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 ・工場排水の放流時に、pH値を規定内にして放流する為、希釈していたが、中和槽を設置し排水処理することで、年間1万tの希釈水を節水した(下写真)。	○	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	41

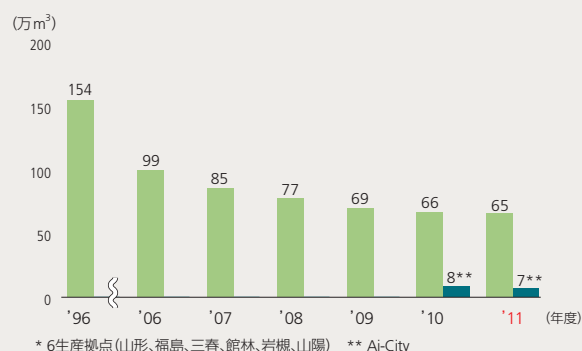
工場排水用希釈水の節水



中和槽内部。廃液を酸とアルカリで中和

中和槽を設置し排水処理することにより年間1万tの希釈水を節水(山形製造株)

水資源使用量推移



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、CO₂排出量削減、産廃物リサイクル、省エネルギー・省資源などに配慮した環境効率性の高い事業活動を展開しています。今後は生物多様性への対応も含め「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

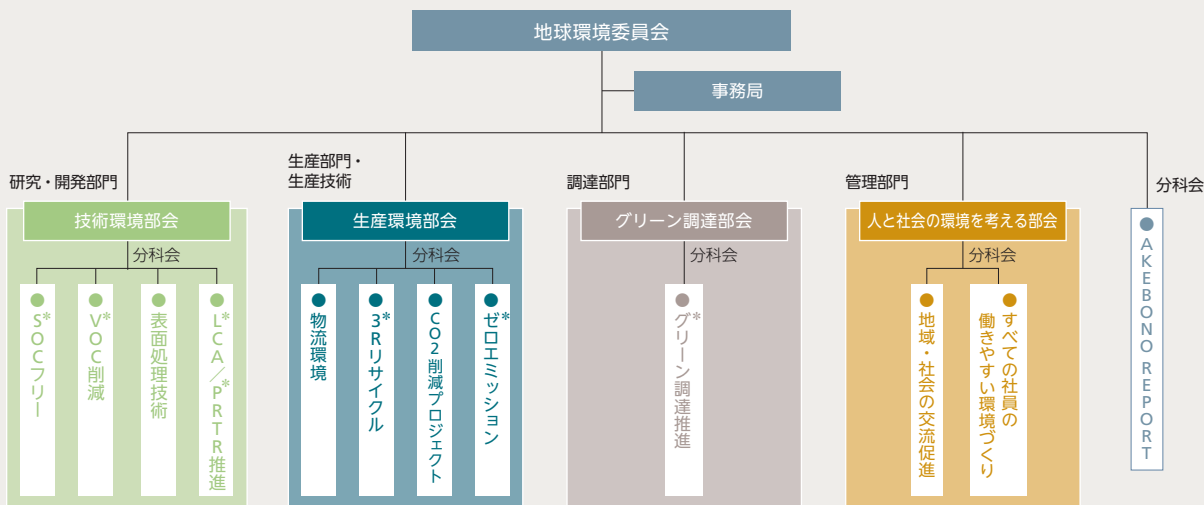
私達は、曙の理念とakebono21世紀宣言に基づき、21世紀の社会と環境に貢献する新しい『価値』を提供し続けます。また、地球の一員として地球規模の環境保全に努め、環境と調和した安全で豊かな社会の発展に自主的・継続的に取り組みます。

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ゲンと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。



● リビルト事業のリサイクルルート



「akebonoエコパッド」(商標登録済)



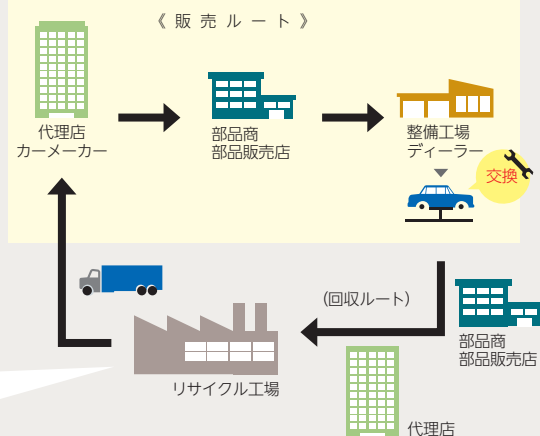
剥離：
剥離されたドラムブレーキシュー(上)と
ディスクブレーキパッド(下)



回収品の選別：
型番に沿って細かく選別



新品工場



ISO 認証の順次更新

旧三春製造(株)による初のISO14001 認証取得 (1999年) から2011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。海外でも北米ABC Sをはじめとして、2011年の更新を完了しています。

ISO14001 認証取得状況		◎ 認証取得 ○ 更新審査 (1回/3年)									
拠 点	取得年月	'05	'06	'07	'08	'09	'10	'11	'12	更新スケジュール (年)	
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		○			○			○		
館林製造所	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.69-70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。
 * 館林製造所はAi-Cityの登録拡大に伴い取得。

素材から見た環境配慮の意識向上

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。モノづくりセンター内にある「環境道場」では、レアアース



ボードを使つての研修

などの素材とakebonoとの環境面での係わりについて理解を深めるとともに、どの研修を受講中でもCO₂排出量を意識できるように、センター内のすべての電気工作機械にCO₂排出量ラベルを添付しました。

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。

2011年度の監査では「常駐お取引様への環境要求伝達の改善」「本来業務による有益な環境側面の特定」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、常駐お取引様への環境要求を確実に伝達するための工夫や本来業務による有益な環境側面を評価する仕組みづくりなどの改善を行い、さらなる環境負荷低減活動につなげています。

【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 (2012年3月31日現在)

資格名	資格者数*(人)
内部環境監査員	193
公害防止管理者	39
水質	16
大気	12
騒音・振動**	11
エネルギー管理士	7
浄化槽管理士	5
特別管理産業廃棄物管理責任者	5

* 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



「摩擦材道場」の機械にもCO₂排出量ラベルを添付

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

環境マネジメント

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、2011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2011年度の環境保全コスト総額は8億2,700万円となり、前年度より3.6%減少し国内連結売上高の約0.4%となりました。

2011年度の環境効率は2010年度比で「売上／PRTR法対象物質」「売上／CO₂」の2項目は向上しました。

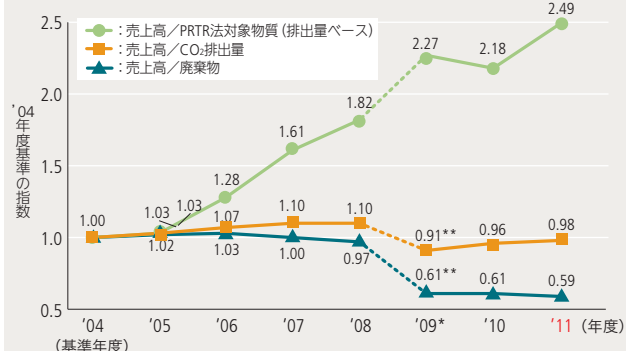
一方で「売上／廃棄物」は0.61から0.59へ低下しましたが、これは積極的な内製取り込みによる鋳物の増産に伴い、廃砂の量が増えたことに起因します。

akebonoから排出される廃砂は、外部委託を通じセメント原料や路盤材としてリサイクルしています。akebonoでは廃砂排出量そのものの低減にも取り組み始めました。

【PRTR】

PRTR(Pollutant Release and Transfer Register: 化学物質排出移動量届出制度)とは、化学物質が、どのような発生源からどれくらい環境中に排出されたか、あるいは廃棄物に含まれて事業所の外に運び出されたかというデータを把握・集計し、公表する制度です。

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

**2009年度より集計範囲に館林鋳造所を加えたため「売上高/CO₂排出量」と「売上高/廃棄物」が減少しました。

【環境効率】

環境効率とは、「売上高/環境負荷」で定義され、経済活動と環境活動の指標を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指標です。環境負荷として産業廃棄物排出量とCO₂排出量およびPRTR法対象物質(排出量)の3項目を取り上げました。

【環境会計ガイドライン】

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

環境保全コスト

単位:百万円

環境保全コスト			2009年度		2010年度		2011年度	
分類	主な取り組み内容		投資	費用	投資	費用	投資	費用
事業エリア内コスト	公害防止コスト	公害(大気・水質・騒音など)防止	1	386	41	376	36	352
	地球環境保全コスト	温暖化防止、オゾン層破壊防止	0	55	0	56	0	66
	資源循環コスト	産業廃棄物の削減、処理、リサイクル化	0	194	0	163	0	174
上・下流コスト			0	16	0	-5	0	3
管理活動コスト			0	73	0	74	0	63
研究開発コスト			0	121	0	141	0	120
社会活動コスト			0	15	0	11	0	11
循環損傷コスト			0	0	0	0	0	0
小計			1	860	41	817	36	791
総額			861		858		827	

*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。

*2010年度、2011年度の環境保全コストは、四捨五入の影響により小計の値が各コストの合計値と異なっています。

主な物量効果

単位:百万円

物量効果(前年度に対する削減量)				環境保全対策に伴う経済効果				
主 な 項 目		2009年度	2010年度	2011年度	効 果 の 内 容	2009年度	2010年度	2011年度
温暖化防止 (CO ₂ 削減量)	t-CO ₂	-3,200	-4,000	-900	リサイクル等により得られた収入	91	75	69
廃棄物低減 (廃棄物削減量)	t	-1,202	-2,151	-1,800	省エネ・VA・VEによる費用削減	210	126	317
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	177	98
水使用料の削減量	千m ³	80	30	20	合 計	467	378	484

*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。

開発・設計段階での取り組み

環境に優しいブレーキの開発をさまざまな用途で拡大しています

環境負荷物質を使用しない製品づくりを推進

akebonoは国内・海外法規よりさらに厳しいakebono独自の自主ガイドラインを定め、開発・設計段階から、より環境負荷物質の少ない製品づくりを推進しています。PRTR法やREACHなどの環境負荷物質に該当する原材料は極力使用を避けるほか、人や環境への影響が大きいと判断した場合は代替材料に換えるなど、環境負荷物質の使用を削減しています。また、近年の環境負荷物質に対する規制強化に伴って、新規に採用する原材料については作業安全性、環境安全性について厳しくチェックし、環境負荷物質について意図的な含有がある場合は微量でも含有量を確認して、より環境負荷物質の少ない原材料を選定するよう取り組んでいます。将来規制の対象になる可能性のある原材料は、代



環境負荷の少ない素材の開発に努めています

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。また、環境対応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。

開発リードタイム短縮による省エネルギー・省資源への貢献

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・評価・確認しています。この開発段階でのリードタイム短縮を目的として、FEMなどの数値解析の導入や設計の標準化を進めることで、評価サイクル数を減少させています。これは試作品製作や試験機運転稼働などの開発における付帯電力のエネルギー削減と試

作品のブレーキ機構部品や摩擦材などの使用削減となり省資源にも貢献しています。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ています。

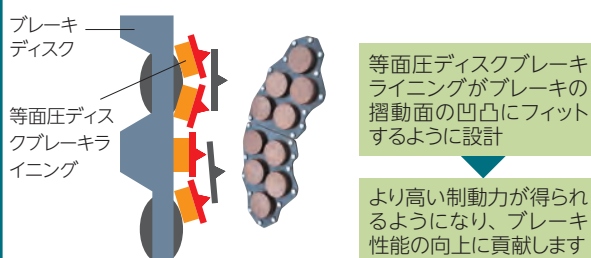
TOPICS

第41回日本産業技術大賞「文部科学大臣賞」受賞

東北新幹線E5系「はやぶさ」の開発に携わったakebonoを含む計10社が共同受賞しました。

この新幹線に装着されている新しいタイプの等面圧ディスクブレーキライニングは、ブレーキディスクにライニングを均一な力で押しつけることができ、時速300kmを超える高速車両の安全な運行、安定した制動力に貢献します。ライニングには環境負荷の少ない原材料を用いており、akebonoの同製品における開発・量産化の実績を認められ、今回の受賞となりました。

等面圧ディスクブレーキライニングの仕組み



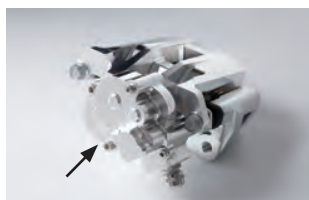
東北新幹線E5系「はやぶさ」

低燃費を実現する次世代ブレーキの開発

akebonoでは、低燃費を実現する自動車の軽量化に対応する次世代ブレーキシステムの研究開発に取り組んでいます。部品点数の削減などにより省資源にも貢献します。

●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システムです。低燃費を実現する車両の軽量化に貢献し、メンテナンス等で廃液処理されるブレーキフルードが不要となり、環境保全にも貢献します。



中央矢印部分が電動機構部分

●低引きずりキャリパー

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

低引きずりキャリパーはパッドとローターの隙間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。



開発・設計段階での取り組み

モータースポーツ — 徹底した軽量化の追求 —

コンマ数パーセントの軽量化追求

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

F1などのレースを通じたブレーキ技術開発で得たノウハウをakebonoは量産製品の研究・開発に反映しています。レースを通じて得られたグラム単位の軽量化を追求する技術は、燃費の向上による自動車の省エネを促進することにつながります。また、耐久レース用摩擦材の開発から得られる高負荷、耐摩耗性

向上技術は製品の長寿命化や省資源にも寄与します。これらの技術展開により環境性能の向上に貢献します。



高性能車用ブレーキ開発担当チーム
(左から大石 和彦、大下 貴司、関 大介、野際 順一)

TOPICS

「McLaren MP4-12C GT3」に採用

akebonoのブレーキキャリパーとブレーキパッドが国際自動車連盟(FIA) GTシリーズのレース専用カー「McLaren MP4-12C GT3」に採用されました。開発したマクラーレン(英国)はF1チームとしての歴史の長さや成績はF1の中でもトップクラスであり、F1マシンのノウハウを活かしたスーパーカーが、このMP4-12C GT3です。

MP4-12C GT3は、市販されているスポーツカーをベースに各自動車メーカーがレースに出場できるように改造したマシンで競うGT3

レースに出場します。ヨーロッパでは人気急上昇中のレースで、FIA GT3ヨーロッパ選手権では、6カ国を転戦し観客動員数10万人以上*、ヨーロッパを中心に全世界にテレビ中継されています。

MP4-12C GT3は欧州のプライベートチームに20台供給され、15年ぶりに2012年からGT3シリーズへ参戦します。

*2011 FIA GT3 Season Review調べ



MP4-12C GT3 プレスカンファレンスでマクラーレン代表マーティン・ウィットマーシュ氏(右)と会談する当社取締役専務執行役員 工藤 高(2011年5月4日)



McLaren MP4-12C GT3



フロントキャリパー:6ピストンモノブロックキャリパー



リアキャリパー:4ピストンモノブロックキャリパー

開発・設計段階での取り組み 新製品・技術開発トピックス

業界初の軟窒化処理ローターを北米市場に投入

北米では、生産された自動車はディーラーの野外駐車場で保管し、購入者は現物を確認して持ち帰るスタイルが一般的です。売却まで数カ月かかることもあり、ディスクローター（ローター）にさびが発生する場合があります。さびが発生したローターは効きが不安定になり、ノイズや振動の原因となります。akebonoは、2011年12月にブレーキメーカーとしては初めてローター向け軟窒化表面処理を開発・製品化しました。2012年末より米国主要顧客へ供給を開始しています。



軟窒化処理ローター

軟窒化処理は耐錆性、耐摩耗性を向上させる表面処理加工です。防錆能力が従来のローターに対し最大5倍となり、ローターの初期品質の飛躍的な向上が期待できます。

akebonoでは2010年より北米と日本でワーキンググループ（WG）を開始し、技術開発に取り組んできました。軟窒化処理により耐摩耗性が強化され、耐疲労性、耐熱性など防錆以外のブレーキ性能が向上します。摩耗粉低減によるホイールの見栄え維持などローターの商品力の向上と、部品の長寿命化による省資源に貢献します。また、摩耗粉低減は環境負荷低減にも貢献します。

●国内軟窒化ローター WG



関 克司

摩擦材だけでは克服できない自然環境からの影響を解決できました



須貝 幸廉

社内では新技術ですが、今後は周辺技術として応用していきます



高田 卓弥

見た目の商品性もアップし「軟窒化ローターといえばakebono」といわれるようにしたいです



太田 誠

表面処理では業界初となりました。ビジネスとして継続していきます

●北米Akebono Brake Corporation WG



● TOPICS

軽量化デザインキャリパー開発

20代若手エンジニアを中心とした11名で軽量化とデザイン性を両立させるデザインキャリパー WG 活動をしています。akebonoでは若手社員の感性を活かし、設計、生産技術、営業が一体となり量産化も視野に入れたモノづくり革新を進めています。2011年東京モーターショーでは、4つのデザインキャリパーを発表しました。



デザインキャリパー WG 左から：貝谷 有基「将来は一体型キャリパーの生産に携わりたい」、小林 亮太「常に新しくいい製品をつくりたい」、和田 翔太「他社にはない製品開発にチャレンジしたい」、平田 泰大「akebonoの取り組みをもっとアピールしていきたい」



ハイパフォーマンス車用
6ポットアルミブロックキャリパー
軽量と高剛性を実現。F1を踏襲し洗練されたデザイン



ハイパフォーマンス車用
6ポットアルミブロックキャリパー
橋脚をイメージしたトラス構造で「強さ」をアピール



ミドルクラス車用
4ポットアルミブロックキャリパー
熱へのユーザーからの不安を放熱フィンで対応



量産車用
1ポットアルミフローティングキャリパー
軽量と低引きずりで低燃費も実現するデザイン

調達段階での取り組み

お取引先様と一体となった活動を推進します

CSRにも配慮した調達活動

akebonoは、2005年度より「グリーン調達ガイドライン」を策定し、お取引先様のご協力のもと、環境負荷の少ない材料、部品、副資材、補材などを調達し、資材購入段階から環境およびCSRにも配慮する取り組みを進めています。

ELV指令などの従来規制から、REACH規制などの新しい化学品規制に対応するため、今後ますます化学物質情報の管理体制を強化する必要があります。REACH対応では、含有化学物質情報をサプライチェーンで円滑に開示・伝達する仕組みが求められ、akebonoでは業界標準フォーム（JAMAシート）と方法（IMDS）を採用し、サプライチェーン全体での調査効率向上に取り組んでいます。

2011年度はグリーン調達ガイドラインを改定し、環境負荷物質調査の方法などを規定しました。地球環境保全に対する取り組みの重要性とパートナーシップへのご理解をお取引先様からいただき、サプライチェーン全体でのグリーン化推進へご協力をお願いしています。

なお、コンゴ民主共和国およびその周辺国の武装勢力の資金源を断つため、同地域の特定鉱物（紛争鉱物）に由来する金属に関する調査報告義務が米国議会により法制化されました。当該調査にはサプライチェーンを使った鉱物産地調査が必須です。お取引先様に過度な負担のかからない調査方法について日本自動車工業会および日本自動車部品工業会の中で研究を進めています。

【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。

【ELV指令（End-of Life Vehicles Directive）】

欧州廃車指令。使用済み自動車が環境に与える負荷を低減するために2003年に施行された。環境負荷物質として鉛、水銀、カドミウム、六価クロムの4物質の使用が規制されている。

【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。

【JAMAシート】

一般社団法人 日本自動車工業会策定の材料データシステム。

【IMDS（International Material Data System）】

国際的な材料データ報告システム。

【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。

お取引先様と一体となって品質向上

お取引先様の困りごとをくみ取り、akebonoの期待値を明確に伝え、お互いの情報を共有し一体となった不具合低減活動や合理化活動に取り組んでいます。工程の不具合の解消や不良品の削減、また歩留まり向上や工数削減などの合理化活動は、品質向上、コストダウンだけでなくエネルギー効率の向上や廃棄物の削減にもつながる環境改善活動の一環としてakebonoは捉え、お取引先様とakebonoの関係部署（開発、品質保証、生産、調達）が一体となった活動を推進しています。

2011年度は誠和会活動の中での品質研究会に加え、17社のお取引先様との「期待値活動」など品質向上、合理化活動を行いました。今後も活動を継続し、相互の発展をめざして有益で良好な協力関係を構築していきます。



お取引先様とともに現地・現物・現認で品質改善活動（2012年5月11日）



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2012」（2012年2月2日）

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）で使用量を要申告としている物質	使用情報を管理し、削減に努める

生産段階での取り組み 地球温暖化防止に向けて

CO₂排出量削減の取り組み

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

2007年から活動を継続している省エネルギー・CO₂削減プロジェクトチームでは、引き続き各拠点でのCO₂排出量削減につながる施設内の設備改善、省エネルギー活動を進めました。2011年度のCO₂排出量は景気回復により売上高*が3%増加した影響もあり、前年度比1.4%増の63,900t-CO₂となり

ましたが、売上高あたりのCO₂総排出量では、67.4t/億円から66.5t/億円と1.3%減少しました。

akebonoの地球温暖化防止CO₂排出量削減目標を、京都議定書の日本国の目標6%に対して「1990年度比、2008～2012年度平均で7%削減」として活動を進めた結果、2011年度も目標値を上回る削減率で推移しています。

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

*報告セグメントの日本の売上高:96,154百万円(p.62)

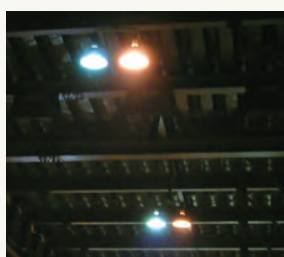
TOPICS

省エネルギーの取り組み ①

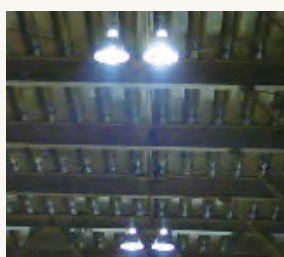
高効率照明への変更

山形製造(株)では天井照明として400W水銀灯と230Wナトリウム灯を使用していましたが、400W水銀灯は電気消費量が多く、ナトリウム灯は演色性*の低さの問題があり、高効率230W水銀灯2灯に約300台を変更し、年間45t-CO₂の削減を達成しました。

*演色性:照明と色の見え方の指標。一般に、太陽光線で見たとときの色の見え方の差が大きいと演色性が悪く、その差が少なければ演色性が良いと評価される



変更前



変更後

物流:省エネタイヤ装着



燃費が向上するエコタイヤの積極的な装着に努めています

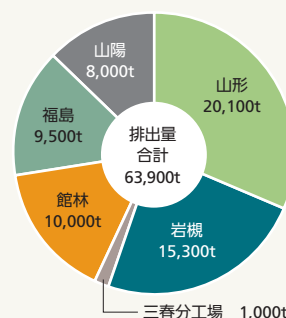
緑のカーテン (ヘチマ)

akebonoでは緑のカーテンとしてヘチマやゴーヤを植えました。蒸散作用により奪われる気化熱と目に鮮やかな大輪の花による涼しさの演出で体感温度も下がり、冷房電力の抑制につながりました。



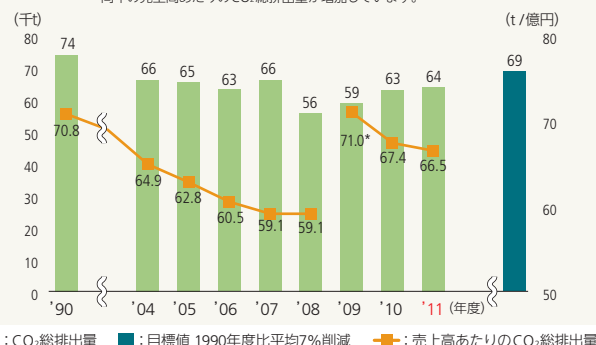
食堂でのゴーヤとヘチマのカーテン

2011年度国内主要生産拠点別のCO₂排出量



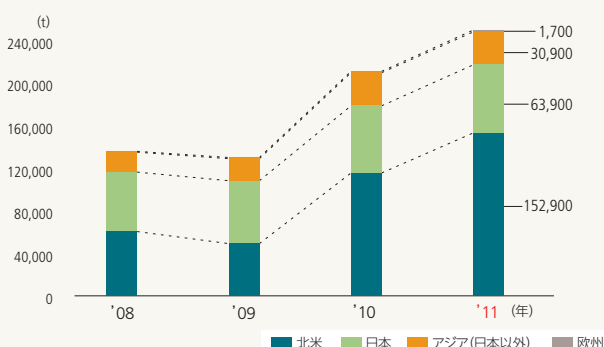
CO₂排出量と売上高あたりのCO₂排出量の推移

* 2009年度より館林製造所のCO₂排出量を集計に加えたため、同年の売上高あたりのCO₂総排出量が増加しています。



akebonoグループ CO₂排出量推移(グローバル)

*2011年より北米拠点AEC、ABCを集計範囲に追加しています。



生産段階での取り組み

さらなるCO₂排出量削減に向けた次世代設備

エコカー用ブレーキ製品の開発・生産設備の増強

akebonoは2011年11月に関東経済産業局へ「低炭素型雇用創出産業立地推進企業*」に関する補助金の申請を行い、国から助成を受け、エコカー用ブレーキ製品の開発・生産設備を増強することとなりました。対象となる事業は、エコカーに装着するブレーキの生産設備（型・治具を含む）と開発・評価設備です。環境に優しく競争力のある設備を導入し、事業の発展と社会的責任を果たしていくことを目的としています。2011年12月下旬よりプロジェクトを開始、2012年秋に完了しました。



テレビ埼玉から次世代設備に対する取材に対応
(岩槻製造棟:2012年1月16日)

設備の概要と導入の狙い

山形製造棟	設備	エコカー用ブレーキパッド製造設備
	狙い	省エネ型量産設備でCO ₂ 排出量の削減を実現
開発	設備	エコカー用ブレーキ評価試験設備
	狙い	回生ブレーキシステムを盛り込んだ試験設備でエコカー用ブレーキ開発を加速
岩槻製造棟	設備	エコカー用ドラムブレーキ、エコカー用ディスクブレーキ組立設備
	狙い	省エネ型量産設備でCO ₂ 排出量の削減を実現

*低炭素型雇用創出産業立地推進事業:将来の大きな成長と雇用創出が期待できる「環境関連技術分野」(エコカー、リチウムイオン電池、LED、発光ダイオード)など、国内での工場立地を支援する経済産業省補助金交付事業

●設備開発者の声



生産技術部門 新設備プロジェクト 星 利広

省エネ効率約50%の生産設備の開発を進めています。エコカー用ブレーキパッド製造設備は従来1モジュール10ラインが必要でしたが、今回の増強に合わせて8ラインにコンパクト化し、機械の高速化と合わせ、従来の生産効率を維持できる設備を構築します。最初の1ライン目を2012年7月に山形製造棟へ導入し「可動率^{ベキドウ}」95%をめざします。その後順次、山形製造棟内の設備の更新を進めます。重量が170kgで取り扱いに注意が必要だった摩擦材の金型も同時に軽量化し、新設備導入により「小型・省エネで作業環境に優しい」現場を実現します。また、原材料のかくはん時における粉じんの設備外への飛散を抑制し、グリーンな作業環境を提供するために、設備の気密性を限りなく高め、粉じんの発生源を効率よく局所集じんする工夫を新設備に盛り込みました。その結果、粉じんの飛散量を従来の20分の1まで低減することができました。同時に材料歩留まりも向上し、省資源にも貢献しています。



図面で設計思想の抜けがないか全員で確認
左から:綾部 和哉、橋本 恭平、星 利広、幸田 篤(プロジェクトメンバー)

●TOPICS

省エネルギーの取り組み②

関東経済産業局長賞受賞

2011年度関東地区省エネルギー月間表彰式で、岩槻製造棟技術課 吉田 正が関東経済産業局長賞を受賞しました。岩槻製造棟は省



表彰式(2012年2月21日)

エネルギー対象会社で、長年にわたりエネルギー管理者として勤めた功績を認められての受賞となりました。

夏の輪番休日

2011年の夏季の電力需要対応として、経済産業省より東京・東北電力管内全域での電力需要15%削減の要請を受け、日本自動車工業会・日本自動車部品工業会・自動車総連は、計画停電を回避し、ピーク電力の需要抑制を図る手段として、夏季の休日のシフトを決定しました。akebonoでは2011年7月1日～9月30日の期間、本社、山形製造棟、岩槻製造棟、山陽製造棟の休日を「木・金」、館林製造所を「月・火」にシフトし、エアコン設定温度1℃アップなどの節電に対応しました。

● 物流段階での取り組み

物流での安全・安心を追求します

「健康第一そしてエコドライブ」が合言葉

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。2011年度も改善策(p.31)を進めましたが、震災や電力不足で生産量が低下し、積載率も低下しました。この結果、エネルギー原単位は削減目標の前年度比1%削減に対し2011年度は4%増加しました。

乗務員の健康管理向上をめざしたIT点呼方式の導入とCO₂排出量削減で、安全・安心をお届けする「健康第一そしてエコドライブ」の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)。

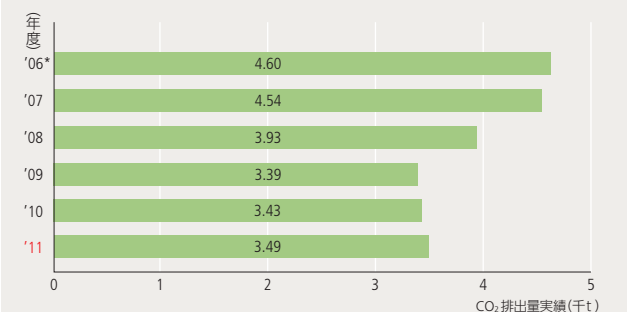


乗務前のアルコールチェック



モニターで乗務員の健康状態を把握

輸送部門におけるCO₂排出量



*CO₂排出量については改正省エネ法に伴い、より数値の精度向上を図りました。

物流に伴うエネルギー使用量とCO₂排出量

	08年度	09年度	10年度	11年度
総輸送量(万トンキロ)	5,814	5,144	5,718	5,291
エネルギー使用量(原油換算kℓ)	1,518	1,310	1,413	1,359
CO ₂ 排出量(t-CO ₂)	3,930	3,393	3,434	3,494
エネルギー消費原単位	0.261	0.255	0.247	0.257

【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。

● 環境配慮製品

米国でも、リサイクルを進めています

リサイクル製品への取り組み

akebonoは1965年より国内製品の再使用(再利用)に取り組んでいます。ドラムブレーキシューは「エコシュー」として、ディスクブレーキパッドは「akebonoエコパッド」として市場に提供しています。米国でも1980年代の半ばより、リサイクルに取り組み、廃棄物の削減と資源の保全に寄与しています。



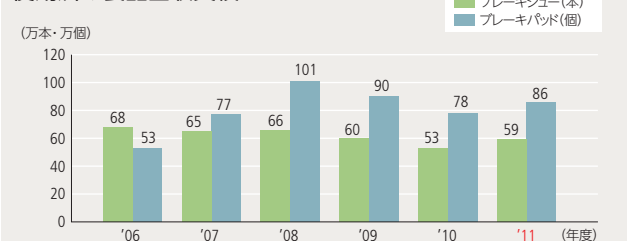
米国でもリサイクルを進めています



リサイクル製品の回収状況

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。2011年度は使用済みドラムブレーキシューを59万本、使用済みディスクブレーキパッドを86万個回収しました。

使用済み製品回収実績



環境活動:アルミドロスのリユースと地域の就業支援

PT. Akebono Brake Astra Indonesia (AAIJ) では中部ジャワ州テガル市で、就業支援プログラムを実施しています。2011年は、消防用具や舗装ブロックのメーカーであるLUT社とともに、アルミドロス（アルミ再溶融工程で産出される産業廃棄物）を材料とした舗装ブロックの製造を支援しました。原料となるアルミドロスをAAIJが供給し、LUT社が地域と共同で製造しています。ブロックの安全性が認められ、地方政府より55,000個の発注を受けました。



舗装ブロック素材供給を通じた就労支援

人財育成:自動二輪車の技術研修

AAIJはAstra Otoparts (AOP:AAIJの50%の株式を所有) と共同し、地域から2名の若者を自動二輪車の技術研修に派遣しました。3カ月の研修期間を受けた後、2名はAOP傘下の修理工場に就職するなど、このプログラムでは、30名が研修を受講しました。



受講記念の工具を贈りました

コミュニティの発展支援:地方政府との協働

年1回AAIJと近隣企業は、地方自治体の首長とCSRおよび政府プログラムの調整のため、会合を開いています。2011年10月13日に地域住民も交えた協議を行いました。



地域との会合

コミュニティへの参画:犠牲祭の開催

2011年11月6日に開催された「犠牲祭」では、ヤギ7匹分、牛6頭分の肉を地域にふるまいました。これはイスラム教の祝日「Idul Adha(イドゥル・アドハ)」にちなむ儀式です。役員をはじめ、AAIJの社員全員がこのお祭りに参加しました。



犠牲祭の様子

●その他の活動



AAIJ労働組合と共同で健康啓発活動を開催
(2011年7月23日)



地域への食糧支援
(AOP他近隣5社共同で開催:2011年8月12日)



従業員のための文化・スポーツイベント「Porseni」
(2011年10月14日～11月18日)

■連結財務ハイライト

単位:億円

		2009年度	2010年度	2011年度
会計年度:(億円)	売上高	1,306	2,166	2,096
	営業利益	47	114	38
	当期純利益又は当期純損失(△)	21	53	△32
	設備投資	54	51	143
	減価償却費	100	98	98
	研究開発費*	11	13	17
会計年度末:(億円)	総資産	1,641	1,860	1,810
	純資産	491	546	498
	社員数(人)	6,984	7,659	7,800
1株当たりデータ:(円)	当期純利益又は当期純損失(△)	17.80	39.75	△24.25
	配当金	5.00	10.00	10.00
指標:(%)	自己資本当期純利益率(ROE)	5.8	11.6	△7.1

* 研究開発費と日常的な改良に伴って発生した費用を含む「研究開発関連の総額」はp.49に掲載しています。

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

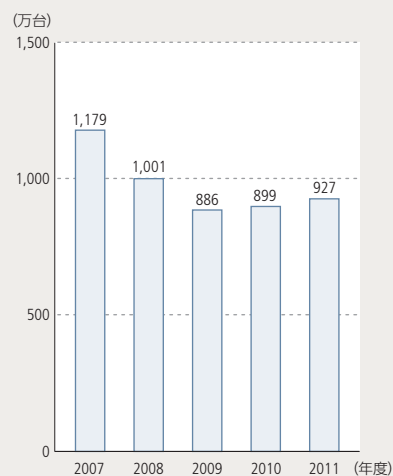
2011年度(2012年3月期)の世界経済を展望しますと、米国が雇用情勢や企業の景況感の改善など経済は緩やかな回復基調にある一方で、欧州は依然として債務問題の再燃が懸念され経済の停滞が続いています。アジアはタイでの洪水による影響や中国の成長率の減速が見られましたが、好調を維持しました。日本は東日本大震災による影響からの回復や超円高傾向の一服が見られるなど景気の持ち直しの動きがある一方景気の下振れ懸念があり引き続き厳しい状況にあります。

自動車業界においては、中国を中心にアジアの自動車生産台数は引き続き堅調に推移し、北米も予想以上の販売回復基調を示し、日本では震災前の生産水準以上に持ち直しました。また産業機械・鉄道車両についても回復軌道に乗りつつあります。

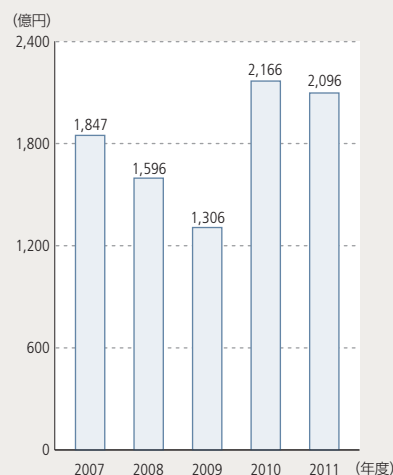
このような状況のもと、2011年度の売上高は、後半にかけて生産水準の回復がある一方で、震災後の完成車メーカーの生産低迷、現地通貨ベースでの増減に関わらず円高による為替換算の影響を受け減少し、2,096億円(前期比3.2%減)となりました。利益面においては、震災およびタイでの洪水災害による生産拠点の稼働率低下および代替部品の調達などのエキストラコストの発生、原材料費の高騰、人件費の増加(震災復旧関連および2010年度の好業績を反映した国内賞与の増加等)、北米での不採算ビジネスの受注増加等により営業利益は38億円(前期比66.3%減)、経常利益は

国内自動車生産台数

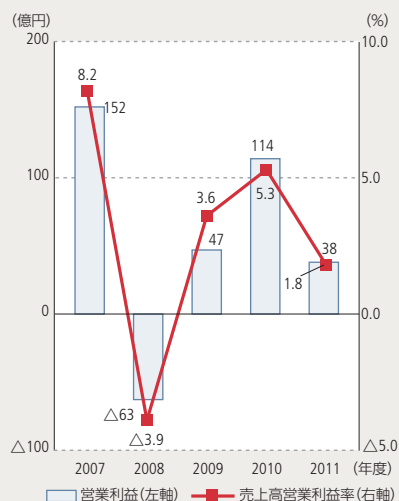
(出典:日本自動車工業会)



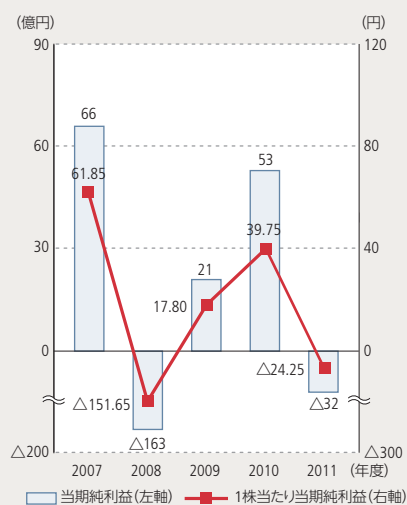
売上高



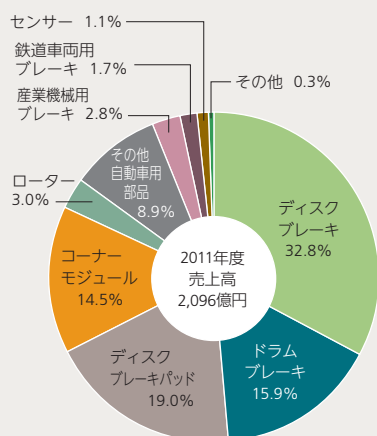
営業利益／売上高営業利益率



当期純利益／1株当たり当期純利益



製品別売上高比率



21億円（前期比78.5%減）となりました。また、北米での減損損失の計上（注1）、日本での税制改正に伴う繰延税金資産の取崩影響、北米で繰延税金資産を一部計上できないこと（注2）等により、当期純損失は32億円（前期は当期純利益53億円）となりました。

セグメント別業績（売上高および営業利益）

●日本

震災後の完成車メーカーの生産低迷およびタイでの洪水影響による減産があった一方で、想定以上に生産が早期に復旧し、年度後半にかけて受注が回復したため売上高は962億円（前期比3.2%増）となりましたが、利益面では、原材料費の高騰、人件費の増加、グローバル体制構築費用（グローバルロジスティック改革費用、新興国市場対策に関する調査費用、グローバル人財の補強およびグローバル人財システムの導入に係る費用）、自家発電費用などの震災および原発事故による費用増加の発生等により、営業利益は59億円（前期比16.7%減）となりました。

●北米

円高による為替換算の影響および日本での震災の影響による日系完成車メーカーの減産に伴う受注減少により売上高は963億円（前年同期比10.0%減）となりました。利益面では、ロバートボッシュ L.L.C. から引き継いだ不採算ビジネスの受注量の増加、および鋳物とベアリングを中心とした原材料費の高騰等による損失が「在外子会社の事業譲受に係る特定勘定」（注3）取崩益（17億円）を上回ったため営業損失は54億円（前期は営業利益4億円）となりました。なお「在外子会社の事業譲受に係る特定勘定」の取崩益の計上は、当第1四半期にて終了しました。

●欧州

欧米系の完成車メーカーからの新規受注獲得により売上高は50億円（前期比11.9%増）と増収になりましたが、原材料費の高騰、生産能力を上回る受注に対応するため一部の生産を日本および欧州の委託会社に移管したことによる費用の増加等により営業損失は4億円（前期は営業損失0.3億円）となりました。

●中国

日本での震災の影響があった一方で、国内市場の拡大に支えられて日系完成車メーカーの受注が好調に推移したことから売上高は53億円（前期比3.2%増）となりました。利益面では人件費の増加等により営業利益は8億円（前期比2.8%減）となりました。

●タイ

日本での震災影響による一時的な受注減少および洪水災害の影響による操業度の大幅な低下により売上高は28億円（前年同期比13.0%減）、営業利益は2億円（前期比51.3%減）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は引き続き堅調に推移しましたが、タイ洪水に伴う一部のお客様の減産や為替換算の影響があり売上高は140億円（前期比1.6%減）、営業利益は25億円（前期比1.5%減）となりました。

（注1）クラークスビル（テネシー州）工場の資産減損テストを行い、18.4百万米ドル（14.7億円）の減損を実施。これにより2013年3月期の償却が5百万米ドル程度減額されます。

（注2）北米では、過去4年赤字が継続したため、2011年度は繰延税金資産を一部計上できなくなりました。

（注3）2010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かかる特定勘定」として負債に計上したものです。

財政状態

●資産、負債および純資産の状況

2011年度末の資産は1,810億円と前期末比49億円の減少となりました。

流動資産は904億円と前期末比105億円の減少となり、固定資産は906億円と前期末比56億円の増加となりました。主な要因は、有価証券（譲渡性預金）が72億円、現金および預金が56億円減少したことにより流動資産が減少、時価の上昇等により投資有価証券が36億円増加、日米アジアでの新規設備投資や自家発電設備などの投資により有形固定資産が15億円増加したことにより固定資産が増加したことによるものです。

2011年度末の負債は1,312億円と前期末比2億円の減少となりました。

流動負債は673億円と前期末比73億円の増加となり、固定負債は639億円と前期末比75億円の減少となりました。主な要因は、手元流動性確保のため有利子負債が26億円増加した一方で、在外子会社の事業譲受に係る特定勘定が17億円減少したことによるものです。

なお、有利子負債残高（865億円）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524億円です。

2011年度末の純資産は498億円と前期末比48億円の減少となりました。主な減少要因は、当期純損失および配当により利益剰余金が45億円減少したことによるものです。

●キャッシュ・フローの状況

2011年度末の現金および現金同等物は、前期末比196億円減少の188億円となりました。

営業活動によるキャッシュ・フローは、29億円の収入（前期比45億円の収入減少）となりました。主な要因は、減価償却費98億円があった一方で、売上債権の増加41億円や退職給付引当金の減少31億円によるものです。

投資活動によるキャッシュ・フローは、238億円の支出（前期比153億円の支出増加）となりました。主な要因は、有形固定資産の取得による支出129億円、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）がネットして74億円の支出によるものです。

財務活動によるキャッシュ・フローは、14億円の収入（前期比168億円の収入減少）となりました。主な要因は、長期借入れによる収入124億円および短期借入金の純増額63億円がある一方で、長期借入金の返済による支出155億円によるものです。

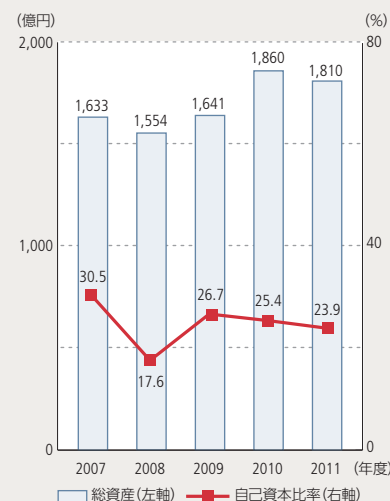
2012年度の見通し

日本においては、エコカー補助金の復活やエコカー減税の延長により、完成車メーカーの販売増による受注量の増加が予測されます。一方で、円高等による完成車メーカーの海外への生産移管の加速もあり、国内の売上は減少する見込みです。利益面では、グローバル開発体制強化と知的財産保護の一環として、海外拠点ごとの開発を本社で一括管理し、開発費をロイヤリティー収入でまかなう方向としますが、合算では日本の開発費負担が大きくなるため営業利益では減益となる見込みです。

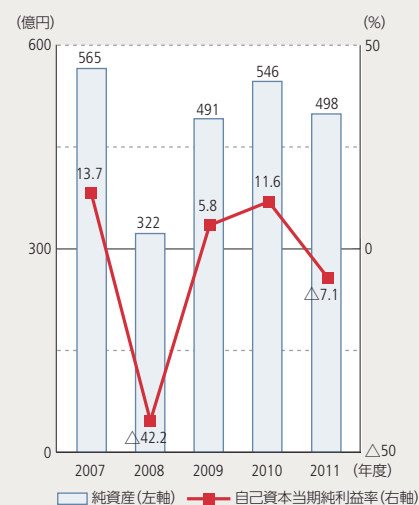
北米においては、緩やかな景気回復の中、自動車販売の増加による受注量の増加が予想されます。またロバートボッシュ L.L.C. から継承した契約に含まれていた不採算ビジネスが一部終了することや、原材料費高騰分のお客様への転嫁、生産性向上・ロジスティックス改善等の諸施策の実行により赤字脱却をめざします。

欧州においては、債務問題が再燃しつつあり、欧州経済のさらなる下振れによる自動車販売への影響も予想されるなど、不透明な状況です。利益面では、原材料の市況価格の高騰による完成車メーカーへの価格転嫁の遅れ、増産対応に向けた新規投資により、引き続き営業赤字となる見込みです。

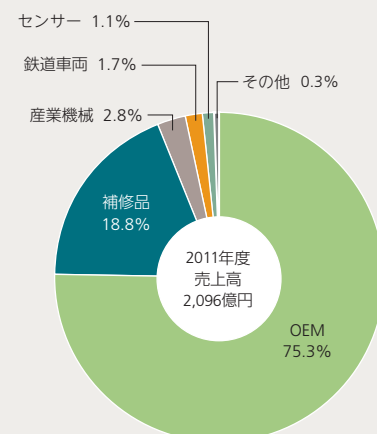
総資産／自己資本比率



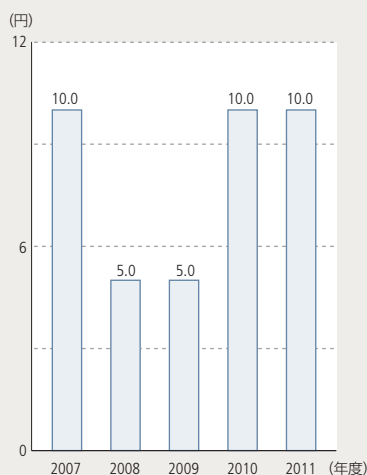
純資産／自己資本当期純利益率(ROE)



事業別売上高比率



1株当たり配当金推移



アジア地域においては、景気拡大のスピードは減速するものの安定した経済成長により、自動車市場が拡大し、それによる受注量の増加が予想されます。また、日系完成車メーカーの日本からアジアへの生産移管により、売上は増加する見込みです。営業利益では、経済成長に伴う生活水準の上昇による労務費の上昇も予想されますが、増益とする計画です。

なお、為替レートは、通期平均で1米ドル=80円、1ユーロ=105円を前提としています。

<2012年度地域別業績予想>

(単位:億円)

	売上高	営業利益
日本	922	50
北米	995	0
欧州	52	△5
中国	72	10
タイ	49	2
インドネシア	158	26
連結消去	△110	2
連結合計	2,138	85

対処すべき課題

中期経営計画につきましては、2010年5月20日に「akebono New Frontier 30 ローリングプラン2010」を公表しておりましたが、東日本大震災や円高、資材価格の高騰など、当社を取り巻く環境に急激な変化があったことから、2011年6月14日に「akebono New Frontier 30 ローリングプラン2011」を策定いたしました。

具体的には、「将来に向けた技術の差別化」「革命的な原価低減に向けた努力の継続と海外への展開」「日米中心から日米欧アジアへのグローバル化の加速」の3本柱で、業績の拡大と企業価値の向上をめざし、OEMディスクブレーキパッド世界シェア30%、いわゆるGlobal30の達成に向けた競争力強化を図るものであり、基本戦略に変更はありません。概要は下記のとおりです。

●将来に向けた技術の差別化

これまで培ってきたノイズや振動に対する知見をさらに深めるとともに、それらをベースとした「コスト面での圧倒的な強さ（共通化/標準化・低コストブレーキ等）」「地球環境面で他社が追随できないような製品技術（軽量化・電動化・EV/HV車対応・環境負荷軽減製品の開発等）」「地球環境に優しくコスト競争力の高い次世代生産設備の開発等」「高性能車に装着される製品」「新興国で求められている小型・低価格車市場でも大きなシェアを取るための技術」などを大きな方向として設定していきます。

●革命的な原価低減に向けた努力の継続と海外への展開

2009年度に大きく前進のあった固定費の削減をベースとして、筋肉質なコスト構造を引き続きめざします。また、現地仕様・現地調達の促進と合わせ、海外各地域の市場要求に応えるとともに原価低減も進めます。

●日米中心から日米欧アジアへのグローバル化の加速

日・米・欧・アジアそれぞれの地域での大きなプレゼンスを持つことを喫緊の課題と認識して諸施策を実行します。グループの中心である日本を技術・モノづくりの情報発信基地としながら、当面は、ロバートボッシュ L.L.C. から譲受した北米事業の拡大と強化、および欧州における高性能ブレーキによるビジネス拡大、アジアでは中国・タイ・インドネシアを中心としたさらなるビジネスの拡大に注力し、グローバル化を加速させていきます。

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

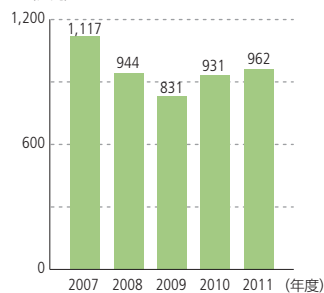
日本

■売上高比率
(%)

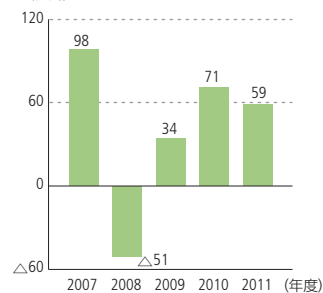


43.8%
(2011年度)

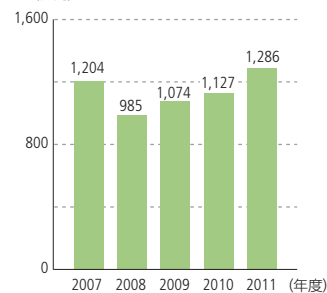
■売上高
(億円)



■営業利益又は営業損失(△)
(億円)



■資産合計
(億円)



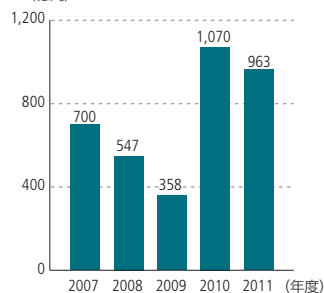
北米

■売上高比率
(%)

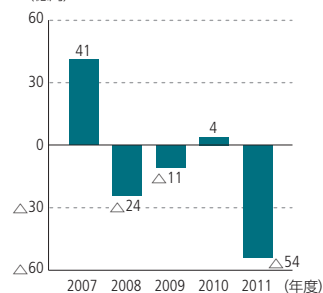


43.8%
(2011年度)

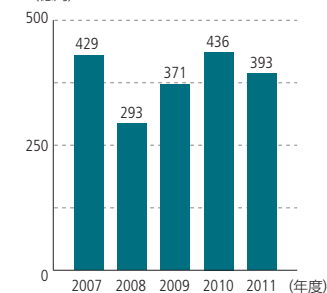
■売上高
(億円)



■営業利益又は営業損失(△)
(億円)

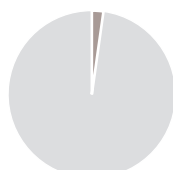


■資産合計
(億円)



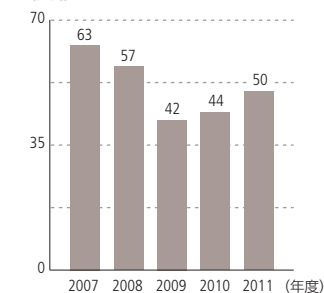
欧州

■売上高比率
(%)

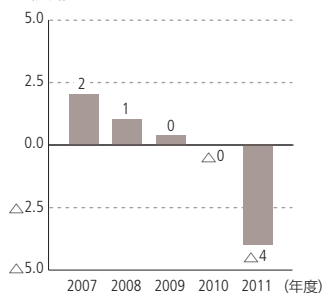


2.3%
(2011年度)

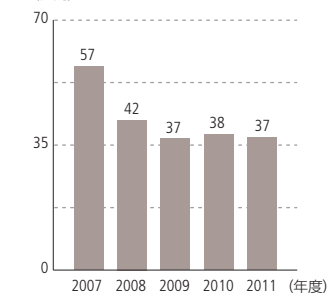
■売上高
(億円)



■営業利益又は営業損失(△)
(億円)



■資産合計
(億円)



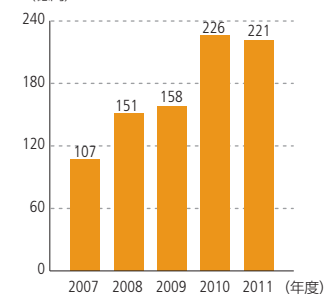
アジア

■売上高比率
(%)

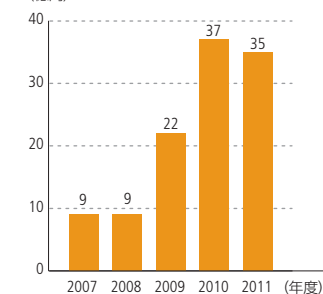


10.1%
(2011年度)

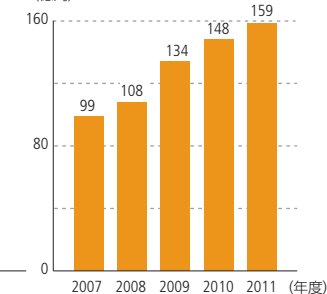
■売上高
(億円)



■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みます。2010年度以降の「アジア」の各データは、p.62 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。

2011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、自動車のみならず、あらゆる交通機関の各種ブレーキ製品を担う新摩擦材・次世代型のブレーキの開発を進めています。また製品開発を支える基礎技術、解析の深化を重点的に行うための研究開発への投資と開発体制の充実を図っています。

開発戦略としては、「環境・低コスト・高性能」の3軸を基本とし、音・振動に対する知見をさらに深化させ、共通化/標準化の思想に基づいた軽量化・電動化などの環境対応技術開発、低コストブレーキ開発、高性能ブレーキ技術開発を推進していきます。これらの開発は日米欧に中国を加え、グローバル拠点で特長を活かしながら必要な技術を駆使し、グローバル競争力を高めた次期製品開発に注力していきます。

各地域での研究開発活動は以下のとおりです。

【日本】

ブレーキ摩擦材開発については、高性能化と低コスト化という市場・お客様ニーズの二極化に対応した開発取り組みを進めています。乗用車用高性能パッドと低コストパッドを中心に、高性能で音・振動特性に優れ、かつ昨今着目されてきているホイールダストについても低減させるとともに、環境に配慮した安全な摩擦材原材料を使用した高品質な製品の開発に取り組んでいます。同時に、性能や環境への配慮を確保しながら低コスト化についても新材料と工法の両面から開発を進めています。

ディスクブレーキ・ドラムブレーキの開発においても、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。高性能車対応として開発された、アルミ合金を使用した対向型ブレーキは高い評価をいただきました。部品の共通化・標準化を徹底的に実行し、コスト競争力の向上と、抽出されたリソースを新規開発への配分を増加させる事によって、差別化製品を提供していきます。

環境に配慮した製品開発に対しても、車の燃費向上の観点から革新的な軽量化と引きずり低減に取り組んでいます。電動化技術ではブレーキに小型電気モーターを搭載し、電気信号で制動を行える電動ブレーキ、パーキング機能のみを電動化した電動パーキングといった製品の技術開発を行っています。また、グローバルでの供給をさらに強化させるため、テクニカル面とコスト面の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の技術開発を進めています。

将来開発を担う中央技術研究所においては、低環境負荷型独自材料の創製（摩擦材、他分野）、ゼロエミッション、VOC削減に向けた表面処理、接着技術の開発、安定した高摩擦係数を狙ったセラミックス系摩擦材の開発、摩擦材構造の見える化等、独自技術を確立して新世代のブレーキおよび摩擦材を研究しつつ、他社との差別化を図っています。

【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およびワシントン州を含む複数の州で条例化された摩擦材の新たな環境規制に対応する新摩擦材や次世代ブレーキの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、前述の新たな環境規制に対応するさらに環境に配慮した材料開発を行っています。ブレーキの機構開発については、乗用車からSUV、ピックアップトラック用まで幅広く開発活動を行っており、軽量アルミ合金によるディスクブレーキの開発も展開しています。また、ローターやドラムについても量産展開しており、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。

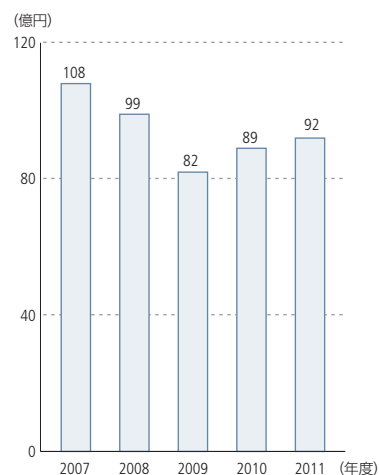
【欧州】

欧州における摩擦材開発に関しては、高速走行に対応する性能（効き、ジャダー）を高め、音・振動特性、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。日系のお客様のみならず、欧州市場でのお客様に対する摩擦材の開発、生産、供給を行っています。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。開発拠点のあるフランス以外では、ドイツおよびイギリスにディスクブレーキ開発の出先機関（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。

【中国】

新興国市場のニーズに合わせた製品を提供するため、2011年に中国開発センターを設置し、現地のお客様の声を反映させた製品の開発・設計を進めています。摩擦材においては、部品・原材料の現地調達化と現地の環境に適したつくり方により、新興国市場で通用するコストと性能特性を有する製品開発を行っています。機構部品においては、中国市場のお客様の要求や使われ方を調査・分析し、必要な機能・性能を低コストで提供できる製品の開発と提案を行っています。

研究開発関連の総額*



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

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と、健全で良好な関係を維持・促進し、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。取締役会は定例取締役会を毎月1回開催する他、必要に応じて随時臨時取締役会を開催しています。重要な経営課題に対し、十分な審議を経て迅速で的確な判断を下すことを目的に、取締役会の事前審議機関として経営会議、技術会議などを設置しています。業務執行の責任、権限の明確化と経営の効率化のため、2000年4月より執行役員制度を導入しています。

また、社外の独立した視点を経営に反映させるため、社外取締役を招聘しています。一橋大学商学部・大学院商学研究科教授である伊藤 邦雄氏の学識者としての専門的見地に基づく助言と、前職が(株)東京証券取引所代表取締役社長である鶴島 琢夫氏の経営者としての豊富な経験と高い見識に基づく助言を、akebonoの経営に反映します。2011年度取締役会、全14回のうち伊藤 邦雄氏は12回、鶴島 琢夫氏は14回のすべてに出席しました。なお、伊藤 邦雄氏および鶴島 琢夫氏は、いずれもakebonoの株主様と利益相反のおそれがなく、高い独立性を備えているため、両氏とも東京証券取引所の定めに基づく独立役員として届出を行っています。

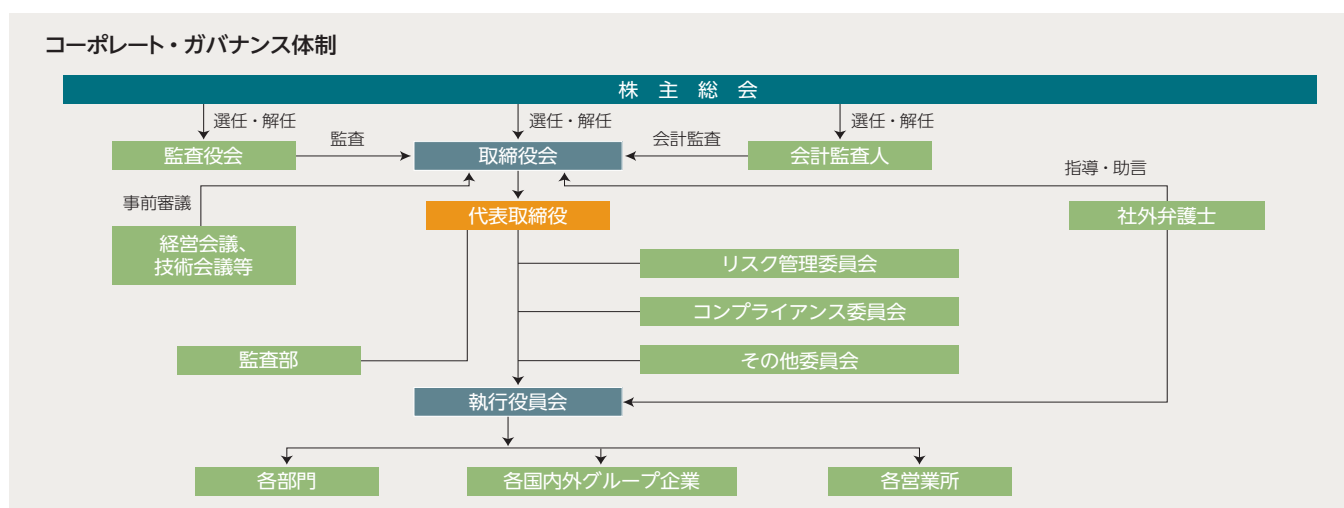
内部統制システムの整備

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もの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、システムが有効に機能していることを確認しています。金融商品取引法に基づく内部統制については、財務諸表および財務諸表に重要な影響を及ぼす可能性のある情報の信頼性確保のため、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、akebono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るべきであると考えています。また、そのような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ことは、akebono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。

akebonoは、大量の買付行為に応じて株式の売買を行うかどうかは、最終的には当社株主の皆様の判断に委ねられると考えています。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2012年5月8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。

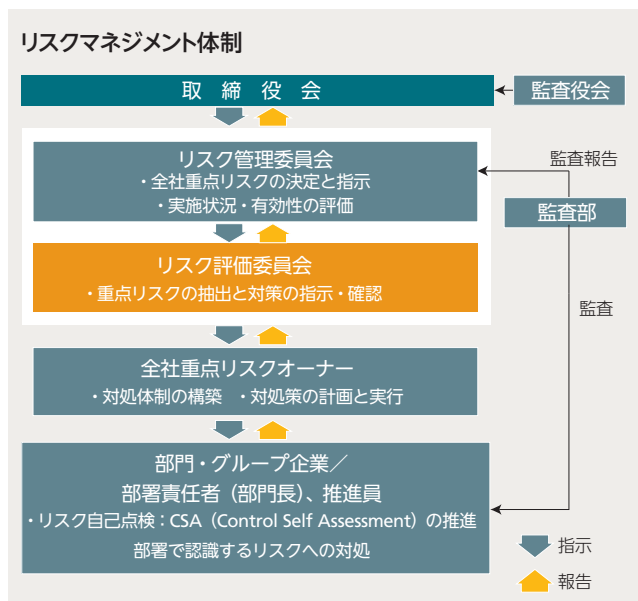


リスクマネジメント体制、コンプライアンス体制、情報セキュリティ体制

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、各リスクオーナーを構成メンバーとするリスク管理委員会を設置しています。

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項目を全社重点リスクと定め、責任者、対応計画、達成スケジュールを策定し、リスク顕在化の可能性またはその被害を低減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。2012年度は2011年度から継続している人財、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、知的財産の11項目に、新たに欧州債務危機、超円高および電力供給不足の3項目を追加して計14項目を全社で取り組む重点リスクとして、低減活動を実施しています。



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、私たちが仕事をし、生活していく上で守るべきすべてのことに従って、社会人としての良識と責任をもって行動をしていくことと定め、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。2011年度の社外相談窓口への相談件数は総数21件となりました。相談内容に対してはコンプライアンス委員会が中心となって調査を行い、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。2011年度は、グループ企業を含め381名に事前にアンケートを実施し、アンケート結果を確認の上、71名に対しヒアリングを実施しました。ヒアリングの結果、ハラスメントについて一部問題があることがわかりましたので、コンプライアンス意識の向上と注意の喚起のため研修を実施しました。また、PCの社外への持ち出しに関するルールが一部で守られていないことがわかりましたので、ルールの徹底のため各職場で注意の喚起を実施しました。

さらに近時自動車部品メーカーがカルテルの嫌疑で摘発される事件が増加していることに鑑み、2011年度はカルテル対策にも力を注ぎ、国内外で研修、啓発活動等を実施しました。

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様ならびに社内のシステム・データを適切に保護しています。役員のみならず国内外のグループ企業を含む全社員に対して、教育・訓練による意識向上と諸規定の徹底で情報セキュリティの確保に取り組んでいます。違反者に対しては就業規則などに則り、厳正に対処します。関連法令やその他規範を遵守し、環境変化にも対応した管理体制の継続的改善と向上に努めます。

また、akebonoでは、国際的な事業展開の増大、IT化の浸透、雇用の流動化に伴い、情報漏洩の可能性が高まっていることに鑑み、重要情報の管理を強化すべく体制を整備し、国内外で啓発活動を行いました。

2011年度イベントカレンダー

安全・安心を高める取り組みを続けています

2011

4月～6月

■ 2011年度新入社員合同入社式・合同研修を開催

■ 保専生卒業式を日本橋本店にて開催

【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。

■ ディスクブレーキ工程のミニチュアラインが完成



ディスクブレーキの一連の工程を再現

■ 神奈川県 電動低床フルフラットバスの社会実験車にブレーキ供給



電気自動車「Elica」の開発技術に応用した電動低床フルフラットバス
(写真提供: 共同通信社)

■ 2011年創立記念表彰式を開催

● 「震災からの早期復旧」で、社員全員に最優秀社長賞特別賞を贈与

創立記念表彰では毎年業績向上や発明・考案に加え、環境保全、地域社会貢献、技能、労働安全に功績があった組織・社員に表彰を行っています。2011年度は「震災からの早期復旧」で全社員を対象に「最優秀社長賞特別賞」の表彰を行いました。



最優秀社長賞特別賞の代表者に感謝状と盾を授与 (5月31日)



社長が一人ひとりの社員の名前を直筆し、全社員に贈った最優秀社長賞特別賞の「Thank Youカード」

■ 中期経営計画「akebono New Frontier 30」ローリングプラン2011を公表

■ 第110回定時株主総会を開催

■ ニュルブルクリンク24時間耐久レースにて、トヨタワークスチームの「LEXUS LFA」にブレーキシステムを供給



供給した2台は、クラス3位と8位に入賞 (6月25日～26日)

7月～9月

■ 7月～9月に輪番休日を実施 (p.41)

■ 各地で七夕祭りを開催

CB推進活動の一環として、個々の「行動目標」と「夢や願い事」を短冊に書き、拠点内に飾りました。

■ 山陽製造(株) (7月) とAi-City・日本橋本店 (8月) でakebono参観日を開催 (p.22)



たくさんのご家族にご参加いただきました

■ 各地で納涼祭を開催 (9月～10月)



たくさん子どもたちでにぎわった納涼祭
(Ai-City: 8月4日)



CBコーナーも設置
(山形製造(株): 8月11日)

■ Ai-Cityおよび山形製造(株)にて自家発電設備が稼働開始 (p.9)

■ ベトナムにPT. Akebono Brake Astra IndonesiaおよびインドネシアAstraグループのPT. Astra Otoparts Tbk.と共同で新会社Akebono Brake Astra Vietnamを設立 (p.11)

■ 福島県富岡町に日三春製造事務所などを学校用に貸出・開設式挙行 (p.8)

■ 2011 MFJ全日本ロードレース選手権シリーズ第6戦にて、高橋巧選手が今シーズン初優勝 (p.13)



高橋巧選手は2011年
年間ランキング2位獲得

■ 「McLaren MP4-12C GT3」へのブレーキシステム供給を公表 (p.37)



McLaren MP4-12C GT3

* () 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.69-70をご参照ください。

■第64回フランクフルトモーターショー2011に出展

■AD型ディスクブレーキが「未来技術遺産」に登録される



登録認定証と記念楯

10月～12月

■F1第15戦日本グランプリで「ボーダフォン マクラーレン メルセデス」チームのJ.バトン選手が勝利



日本グランプリでのJ.バトン選手

■マクラーレンから首脳陣がACWに来社、講演会を開催



ACWを訪問するマクラーレン首脳陣

■第3回 補修品フェスタを開催 (p.20)

■LET'Z All akebono session 2011を開催

■マクラーレン・プロダクションセンターの開所式に当社社長 信元久隆が出席

■第38回 曙技術会を開催

■オールakebono TQM大会2011を開催

■東京モーターショー2011に出展 (p.38)



デザインキャリパーを展示したakebonoブース (11月30日～12月11日)

■グローバルリーダーシップフォーラム開催 (p.23)

■福島製造(株)・岩槻製造(株)でakebono参観日を開催 (p.22)

ディスクブレーキの組立体験
(岩槻製造(株): 11月23日)



■業界初軟窒化処理ローターを北米市場に投入 (p.38)

■パワーハラスメント講演会を開催 (ACW-12拠点中継) (p.51)



330名が参加した講演会 (12月9日)

■福島製造創立40周年記念式典開催



約300名が出席した会場 (12月17日)

2012

1月～3月

■メキシコ合衆国に子会社Akebono Brake Mexico S.A. de C.V. 設立 (p.10)

■取引先総会パートナーシップ2012開催 (p.40)

■akebono研修センターの新設を発表 (p.25)

■トヨタ自動車(株)品質管理優秀賞7年連続受賞



2月23日「2012年トヨタグローバル仕入先総会表彰式」で、akebonoは7年連続品質管理優秀賞を受賞しました



トヨタ自動車(株)の豊田章男社長より表彰を受けました



トロフィーと感謝状

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)

	2001	2002	2003	2004
売上高	¥ 1,267	¥ 1,266	¥ 1,414	¥ 1,328
売上総利益	219	250	284	260
売上高売上総利益率(%)	17.3	19.7	20.1	19.6
販売費及び一般管理費	164	165	184	162
売上高販売費及び一般管理費率(%)	12.9	13.0	13.1	12.2
営業利益又は営業損失(△)	56	85	99	98
売上高営業利益率(△は損失率)(%)	4.4	6.7	7.0	7.4
当期純利益又は当期純損失(△)	1	△63	46	52
売上高当期純利益率(△は損失率)(%)	0.1	△5.0	3.2	3.9
総資産当期純利益率(ROA)(△は損失率)(%)	0.1	△4.4	3.4	4.2
自己資本当期純利益率(ROE)(△は損失率)(%)	0.6	△35.5	25.8	21.7
設備投資	154	76	63	58
減価償却費	74	69	63	74
営業活動によるキャッシュ・フロー	123	80	178	140
投資活動によるキャッシュ・フロー	△110	△40	△43	△37
財務活動によるキャッシュ・フロー	△7	△28	△133	△94

(単位: 千株)

期末発行済株式数	94,019	94,019	95,508	97,508
----------	--------	--------	--------	--------

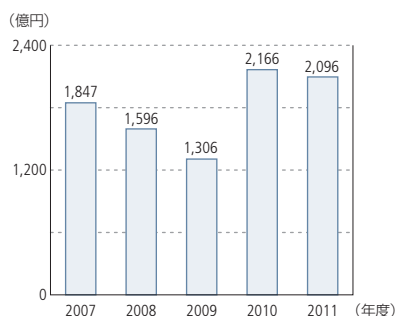
(単位: 円)

1株当たり当期純利益又は当期純損失(△)	¥ 1.05	¥ △67.25	¥ 48.50	¥ 54.29
1株当たり配当金	1.00	1.00	4.00	6.00

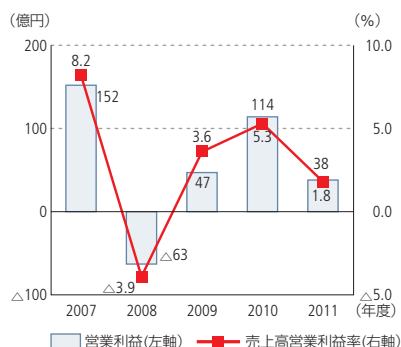
(単位: 億円)

総資産	¥ 1,412	¥ 1,432	¥ 1,266	¥ 1,222
ネット有利子負債残高	667	574	449	355
ネットD/Eレシオ(倍)	3.2	4.0	2.1	1.3
自己資本	211	145	210	272
自己資本比率(%)	14.9	10.1	16.6	22.3

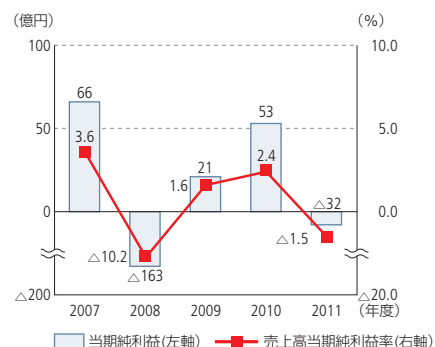
売上高



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)

	2005	2006	2007	2008	2009	2010	2011
¥	1,423	¥ 1,732	¥ 1,847	¥ 1,596	¥ 1,306	¥ 2,166	¥ 2,096
	309	351	366	146	198	304	249
	21.7	20.3	19.8	9.2	15.2	14.0	11.9
	191	213	214	209	151	190	211
	13.5	12.3	11.6	13.1	11.6	8.8	10.1
	117	139	152	△63	47	114	38
	8.2	8.0	8.2	△3.9	3.6	5.3	1.8
	59	66	66	△163	21	53	△32
	4.1	3.8	3.6	△10.2	1.6	2.4	△1.5
	4.3	4.3	4.2	△10.6	1.3	3.0	△1.8
	17.2	15.0	13.7	△42.2	5.8	11.6	△7.1
	82	89	149	178	54	51	143
	76	93	99	114	100	98	98
	122	108	151	42	32	74	29
	△119	△91	△160	△136	△134	△86	△238
	△32	△33	1	386	△0	182	14

(単位: 千株)

	2005	2006	2007	2008	2009	2010	2011
	110,816	110,992	110,992	110,992	135,992	135,992	135,992

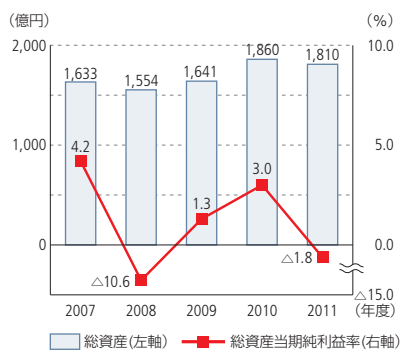
(単位: 円)

	2005	2006	2007	2008	2009	2010	2011
¥	56.60	¥ 61.86	¥ 61.85	¥△151.65	¥ 17.80	¥ 39.75	¥ △24.25
	6.00	6.00	10.00	5.00	5.00	10.00	10.00

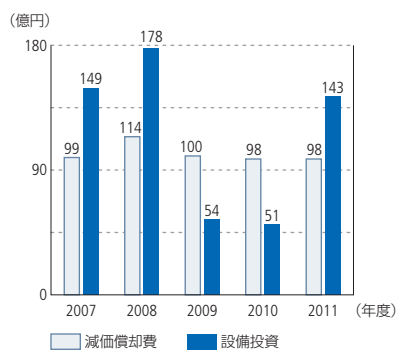
(単位: 億円)

	2005	2006	2007	2008	2009	2010	2011
¥	1,501	¥ 1,556	¥ 1,633	¥ 1,554	¥ 1,641	¥ 1,860	¥ 1,810
	403	402	402	477	395	369	524
	1.0	0.8	0.8	1.7	0.9	0.8	1.2
	410	473	498	274	438	471	433
	27.3	30.4	30.5	17.6	26.7	25.4	23.9

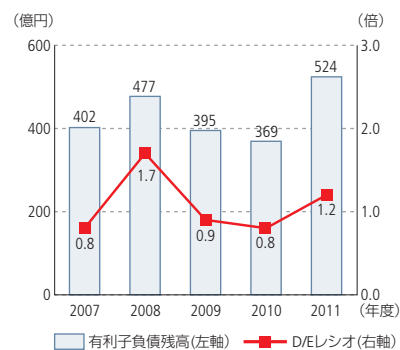
総資産／総資産当期純利益率(ROA)



設備投資／減価償却費



ネット有利子負債残高／ネットD/Eレシオ



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 2011年度(2012年3月31日現在) および2010年度(2011年3月31日現在)

	百万円		千米ドル(注)
	2011	2010	2011
資産の部			
流動資産			
現金及び預金	¥ 21,015	¥ 26,661	\$ 256,280
受取手形及び売掛金	36,326	33,035	443,000
有価証券	13,100	20,300	159,756
商品及び製品	3,687	3,571	44,963
仕掛品	1,821	1,916	22,207
原材料及び貯蔵品	7,632	8,049	93,073
未収入金	4,301	3,630	52,451
繰延税金資産	1,464	2,443	17,853
その他	1,130	1,374	13,780
貸倒引当金	△39	△21	△475
流動資産合計	90,438	100,958	1,102,902
固定資産			
有形固定資産			
建物及び構築物	42,785	41,618	521,768
減価償却累計額	△26,153	△25,335	△318,939
建物及び構築物(純額)	16,632	16,283	202,829
機械装置及び運搬具	115,379	115,494	1,407,060
減価償却累計額	△94,063	△92,754	△1,147,109
機械装置及び運搬具(純額)	21,316	22,740	259,951
土地	21,332	21,396	260,146
建設仮勘定	6,691	3,989	81,597
その他	18,311	18,637	223,304
減価償却累計額	△17,045	△17,311	△207,865
その他(純額)	1,266	1,326	15,439
有形固定資産合計	67,237	65,735	819,963
無形固定資産			
のれん	—	7	—
その他	2,844	1,807	34,682
無形固定資産合計	2,844	1,813	34,682
投資その他の資産			
投資有価証券	14,799	11,184	180,475
繰延税金資産	4,022	5,535	49,048
その他	1,777	812	21,670
貸倒引当金	△86	△86	△1,048
投資その他の資産合計	20,512	17,446	250,146
固定資産合計	90,592	84,994	1,104,780
資産合計	¥ 181,030	¥ 185,952	\$ 2,207,682

連結財務諸表注記をご参照ください。

	百万円		千米ドル(注)
	2011	2010	2011
負債の部			
流動負債			
支払手形及び買掛金	¥ 24,326	¥ 22,988	\$ 296,658
短期借入金	14,064	8,059	171,512
1年内返済予定の長期借入金	15,307	15,435	186,670
未払法人税等	874	871	10,658
未払費用	5,114	4,827	62,365
繰延税金負債	1	—	12
賞与引当金	1,821	2,072	22,207
災害損失引当金	—	515	—
設備関係支払手形	1,239	455	15,109
在外子会社の事業譲受に係る特定勘定	—	1,699	—
その他	4,536	3,020	55,317
流動負債合計	67,282	59,942	820,512
固定負債			
社債	15,000	15,000	182,926
長期借入金	42,047	45,301	512,768
長期末払金	583	1,302	7,109
退職給付引当金	2,408	3,821	29,365
役員退職慰労引当金	31	28	378
繰延税金負債	—	1,581	—
再評価に係る繰延税金負債	3,761	4,268	45,865
その他	103	136	1,256
固定負債合計	63,933	71,438	779,670
負債合計	131,214	131,380	1,600,170
純資産の部			
株主資本			
資本金	19,939	19,939	243,158
資本剰余金	14,253	14,244	173,817
利益剰余金	8,062	12,602	98,317
自己株式	△2,278	△2,348	△27,780
株主資本合計	39,977	44,438	487,524
その他の包括利益累計額			
その他有価証券評価差額金	2,710	1,539	33,048
土地再評価差額金	6,389	5,882	77,914
為替換算調整勘定	△5,800	△4,710	△70,731
その他の包括利益累計額合計	3,299	2,711	40,231
新株予約権	316	283	3,853
少数株主持分	6,223	7,141	75,890
純資産合計	49,815	54,573	607,500
負債純資産合計	¥181,030	¥185,952	\$2,207,682

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 2011年度(2011年4月1日から2012年3月31日) および2010年度(2010年4月1日から2011年3月31日)

連結損益計算書

	百万円		千米ドル(注)
	2011	2010	2011
売上高	¥ 209,584	¥ 216,574	\$ 2,555,902
売上原価	184,666	186,208	2,252,024
売上総利益	24,918	30,366	303,878
販売費及び一般管理費	21,083	18,974	257,109
営業利益	3,835	11,392	46,768
営業外収益			
受取利息	83	87	1,012
受取配当金	175	113	2,134
持分法による投資利益	15	3	182
雑収入	177	279	2,158
営業外収益合計	450	481	5,487
営業外費用			
支払利息	1,267	1,195	15,451
為替差損	153	281	1,865
製品補償費	120	139	1,463
減価償却費	157	226	1,914
雑支出	491	293	5,987
営業外費用合計	2,188	2,135	26,682
経常利益	2,097	9,738	25,573
特別利益			
固定資産売却益	50	10	609
補助金収入	825	66	10,060
持分変動利益	—	336	—
事業構造改善引当金戻入額	—	40	—
特別利益合計	875	452	10,670
特別損失			
固定資産除売却損	397	326	4,841
減損損失	1,487	131	18,134
固定資産圧縮損	775	—	9,451
災害による損失	—	1,252	—
特別損失合計	2,659	1,709	32,426
税金等調整前当期純利益	314	8,482	3,829
法人税、住民税及び事業税	1,747	1,265	21,304
法人税等調整額	561	384	6,841
法人税等合計	2,308	1,649	28,146
少数株主損益調整前当期純利益又は少数株主損益調整前当期純損失(△)	△1,995	6,833	△24,329
少数株主利益	1,220	1,568	14,878
当期純利益又は当期純損失(△)	¥ △3,215	¥ 5,265	\$ △39,207

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)
	2011	2010	2011
少数株主損益調整前当期純利益又は少数株主損益調整前当期純損失(△)	¥ △1,995	¥ 6,833	\$ △24,329
その他の包括利益			
その他有価証券評価差額金	1,171	768	14,280
土地再評価差額金	508	—	6,195
為替換算調整勘定	△1,216	△1,841	△14,829
その他の包括利益合計	463	△1,073	5,646
包括利益	¥ △1,531	¥ 5,760	\$ △18,670
(内訳)			
親会社株主に係る包括利益	¥ △2,626	¥ 4,627	\$ △32,024
少数株主に係る包括利益	1,094	1,134	13,341

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 2011年度(2011年4月1日から2012年3月31日) および2010年度(2010年4月1日から2011年3月31日)

	百万円		千米ドル(注)
	2011	2010	2011
株主資本			
資本金			
当期首残高	¥ 19,939	¥ 19,939	\$ 243,158
当期末残高	19,939	19,939	243,158
資本剰余金			
当期首残高	14,244	14,248	173,707
自己株式の処分	8	△3	97
当期末残高	14,253	14,244	173,817
利益剰余金			
当期首残高	12,602	8,661	153,682
剰余金の配当	△1,325	△1,325	△16,158
当期純利益又は当期純損失(△)	△3,215	5,265	△39,207
当期末残高	8,062	12,602	98,317
自己株式			
当期首残高	△2,348	△2,404	△28,634
自己株式の取得	△1	△1	△12
自己株式の処分	71	57	865
当期末残高	△2,278	△2,348	△27,780
株主資本合計	39,977	44,438	487,524
その他の包括利益累計額			
その他有価証券評価差額金			
当期首残高	1,539	771	18,768
当期変動額	1,171	768	14,280
当期末残高	2,710	1,539	33,048
土地再評価差額金			
当期首残高	5,882	5,882	71,731
当期変動額	508	—	6,195
当期末残高	6,389	5,882	77,914
為替換算調整勘定			
当期首残高	△4,710	△3,303	△57,439
当期変動額	△1,090	△1,407	△13,292
当期末残高	△5,800	△4,710	△70,731
その他の包括利益累計額合計	3,299	2,711	40,231
新株予約権			
当期首残高	283	234	3,451
当期変動額	33	49	402
当期末残高	316	283	3,853
少数株主持分			
当期首残高	7,141	5,058	87,085
当期変動額	△918	2,083	△11,195
当期末残高	6,223	7,141	75,890
純資産合計	¥ 49,815	¥ 54,573	\$ 607,500

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 2011年度(2011年4月1日から2012年3月31日) および2010年度(2010年4月1日から2011年3月31日)

	百万円		千米ドル(注)
	2011	2010	2011
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	¥ 314	¥ 8,482	\$ 3,829
減価償却費	9,806	9,821	119,585
減損損失	1,487	131	18,134
貸倒引当金の増減額(△は減少)	20	△12	243
退職給付引当金の増減額(△は減少)	△3,050	△2,784	△37,195
事業構造改善引当金の増減額(△は減少)	—	△410	—
在外子会社の事業譲受に係る特定勘定の増減額(△は減少)	△1,660	△5,399	△20,243
受取利息及び受取配当金	△258	△200	△3,146
持分法による投資損益(△は益)	△15	△3	△182
支払利息	1,267	1,195	15,451
固定資産除売却損益(△は益)	347	315	4,231
売上債権の増減額(△は増加)	△4,056	△7,939	△49,463
たな卸資産の増減額(△は増加)	△77	△2,213	△939
仕入債務の増減額(△は減少)	1,924	7,448	23,463
その他	△417	1,301	△5,085
小計	5,632	9,733	68,682
利息及び配当金の受取額	258	200	3,146
利息の支払額	△1,254	△1,170	△15,292
法人税等の支払額	△1,720	△1,329	△20,975
営業活動によるキャッシュ・フロー	2,916	7,433	35,560
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	△20,100	△6,000	△245,121
有価証券の償還による収入	12,700	7,000	154,878
定期預金の預入による支出	△13,300	△14,504	△162,195
定期預金の払戻による収入	13,900	11,006	169,512
有形固定資産の取得による支出	△12,908	△4,464	△157,414
国庫補助金等による収入	345	—	4,207
有形固定資産の売却による収入	88	276	1,073
無形固定資産の取得による支出	△1,418	△684	△17,292
投資有価証券の取得による支出	△2,015	△704	△24,573
関係会社株式の取得による支出	△1,265	—	△15,426
事業譲受による支出	—	△405	—
その他	163	△75	1,987
投資活動によるキャッシュ・フロー	△23,810	△8,555	△290,365
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)	6,303	2,090	76,865
長期借入れによる収入	12,425	6,154	151,524
長期借入金の返済による支出	△15,479	△4,607	△188,768
社債の発行による収入	—	14,928	—
社債の償還による支出	—	△100	—
配当金の支払額	△1,325	△1,321	△16,158
少数株主への配当金の支払額	△488	△217	△5,951
少数株主からの払込みによる収入	23	1,295	280
自己株式の増減額(△は増加)	△1	△1	△12
その他	△27	△19	△329
財務活動によるキャッシュ・フロー	1,432	18,203	17,463
現金及び現金同等物に係る換算差額	△184	△172	△2,243
現金及び現金同等物の増減額(△は減少)	△19,646	16,909	△239,585
現金及び現金同等物の期首残高	38,461	21,552	469,036
現金及び現金同等物の期末残高	¥ 18,815	¥ 38,461	\$ 229,451

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2011年度の投資活動によるキャッシュ・フローは△17,010百万円となり、※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34,115百万円となります。

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 2011年度(2011年4月1日から2012年3月31日) および2010年度(2010年4月1日から2011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2012年3月31日における交換レートに近い1米ドル＝82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

2012年3月31日現在の連結財務諸表は、当社および29社（2010年度は31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。2010年度において連結子会社でありました曙ブレーキ羽生製造(株)および曙ブレーキいわき製造(株)は曙ブレーキ福島製造(株)と、曙ブレーキ三春製造(株)は曙ブレーキ岩槻製造(株)とそれぞれ合併したため、連結の範囲から除外しています。また、新たにAkebono Brake Astra Vietnam (AAVH)を設立し、新たに連結の範囲に含めています。

関連会社1社（2010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（2010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. 1株当たり情報

	円		米ドル
	2011	2010	2011
純資産	¥ 326.39	¥ 355.88	\$ 3.98
当期純利益又は当期純損失(△)	△24.25	39.75	△0.29
潜在株式調整後当期純利益	—	39.61	—
配当金	10.00	10.00	0.12

2011年度の潜在株式調整後1株当たり当期純利益については、潜在株式は存在するものの1株当たり当期純損失であるため記載しておりません。

4. 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、2011年度および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						合計	調整額 (注 1)	連結財務諸表 計上額 (注 2)
	報告セグメント								
	日本	北米	欧州	中国	タイ	インドネシア			
	2011								
外部顧客への売上高	¥ 88,773	¥ 95,883	¥3,827	¥5,270	¥2,716	¥13,114	¥209,584	¥ —	¥209,584
セグメント間の内部売上高又は振替高	7,381	415	1,136	2	130	867	9,932	△9,932	—
計	¥ 96,154	¥ 96,298	¥4,964	¥5,272	¥2,846	¥13,981	¥219,515	¥△9,932	¥209,584
セグメント利益又は損失(△)	¥ 5,912	¥△5,357	¥△395	¥ 804	¥ 203	¥ 2,463	¥ 3,630	¥ 205	¥ 3,835
セグメント資産	¥128,591	¥ 39,306	¥3,664	¥5,794	¥2,288	¥ 7,946	¥187,589	¥△6,559	¥181,030

	千米ドル(注3)							合計	調整額(注1)	連結財務諸表 計上額(注2)
	報告セグメント									
	日本	北米	欧州	中国	タイ	インドネシア				
	2011									
外部顧客への売上高	\$1,082,597	\$1,169,304	\$46,670	\$64,268	\$33,121	\$159,926	\$2,555,902	\$—	\$2,555,902	
セグメント間の内部売上高 又は振替高	90,012	5,060	13,853	24	1,585	10,573	121,121	△121,121	—	
計	\$1,172,609	\$1,174,365	\$60,536	\$64,292	\$34,707	\$170,500	\$2,677,012	\$△121,121	\$2,555,902	
セグメント利益又は損失(△)	\$72,097	\$△65,329	\$△4,817	\$9,804	\$2,475	\$30,036	\$44,268	\$2,500	\$46,768	
セグメント資産	\$1,568,182	\$479,341	\$44,682	\$70,658	\$27,902	\$96,902	\$2,287,671	\$△79,987	\$2,207,682	

	百万円							合計	調整額(注1)	連結財務諸表 計上額(注2)
	報告セグメント									
	日本	北米	欧州	中国	タイ	インドネシア				
	2010									
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	

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2012年3月31日における変換レートに近い1米ドル=82円で計算されています(千ドル未満は切り捨て)。

2011年度PRTR法対象化学物質の排出量実績

有害化学物質の削減 (PRTR)

PRTR(Pollutant Release and Transfer Register: 化学物質排出移動量届出制度)とは、有害性のおそれのある多種多様な化学物質が、どのような発生源からどれくらい環境中に排出されたか、あるいは廃棄物に含まれて事業所の外に運び出されたかというデータを把握・集計し、公表する制度です。この制度に基づいた化学物質管理促進法 (PRTR法) で、その取扱量と環境への排出量、移動量の把握が義務づけられています。2001年4月に354の第1種指定化学物質についてその調査報告が義務づけられ、その後の法改正で対象物質数は第1種指定化学物質 (462 物質) と第2種指定化学物質 (100 物質) に拡大されました。法改正は2009年10月から施行されています。対象となる化学物質を製造したり、使用したりする事業者は、環境中に排出した量と、廃棄物や下水として処理するために事業所の外へ移動させた量を把握し、年に1回行政機関に届け出ることになっています。

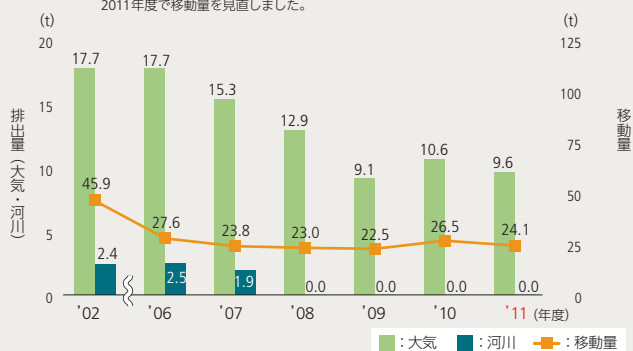
化学物質の環境中への排出を抑制するため、akebonoは有機溶剤の少ない水溶性塗料や粉体塗料の導入を進めてきま

した。その結果2011年度のPRTR対象物質の大気中への排出量は、PRTR法が運用開始した2002年度の17.7tから、46%減となる9.6tに削減しました。

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。

PRTR法対象物質の排出量(大気、河川)、移動量(廃棄物)

* 亜鉛水溶性化合物の定義に則り金属亜鉛量を集計対象外としたため、2011年度で移動量を見直しました。



2011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					
	10年度	11年度	10年度	11年度	10年度	11年度	10年度	11年度	10年度	11年度	10年度	11年度	10年度	11年度
亜鉛水溶性化合物	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
アンチモン及びその化合物	58.3	89.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	7.3	6.0	0.0	0.0	51.0	83.1
キシレン	9.7	—	0.3	—	0.0	—	0.0	—	0.0	—	9.4	—	0.0	—
三価クロム化合物	10.7	25.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	3.6	2.1	0.0	0.0	7.1	23.7
クロロベンゼン	3.5	3.2	3.5	3.2	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	1.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2	0.2	1.1	1.1	0.0	0.0
ヘキサメチレンテトラミン	84.9	82.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	9.4	8.6	75.5	73.9	0.0	0.0
トルエン	6.2	6.4	6.2	6.4	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**	21.2	19.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	2.5	3.8	0.0	0.0	18.7	15.7
フェノール	23.5	22.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	2.6	2.3	20.9	20.1	0.0	0.0
ふっ化水素及びその水溶性塩	1.8	—	0.6	—	0.0	—	0.0	—	0.0	—	1.3	—	0.0	—
マンガン及びその化合物	5.5	6.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.7	0.8	0.0	0.0	4.9	5.5
モリブデン及びその化合物	4.3	4.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.4	0.3	0.0	0.0	3.9	4.3
総 合 計	230.9	261.1	10.6	9.6	0.0	0.0	0.0	0.0	26.5	24.1	108.2	95.1	85.7	132.3

* 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)。

* 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。

* 亜鉛水溶性化合物の定義に則り金属亜鉛量を集計対象外として2010年度の亜鉛水溶性化合物の実績量を上表1行目のように修正報告いたしました。

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		2010年度実績		2011年度実績	
			規制値		最大値	平均値	最大値	平均値
	ばいじん	g/m ³ N	0.1		0.005	0.005未満	—	0.012
	NOx	ppm	950		85.0	79.8	—	930***
	SOx	m ³ N/h	7.91		0.03未満	0.03未満	—	0.5
◆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	—	7.1	6.8	7.2	6.9
	BOD	mg/l	25	20	3.7	2.2	15	6.3
	ss (懸濁物質)	mg/l	60	50	20.0	5.1	12	4.8
	油分 (nヘキサン抽出物)	mg/l	5	—	4.4	1.8	4.1	2.2
	大腸菌	個/cm ³	—	3,000	48	24	2,500	1,250
	アンモニア、アンモニウム化合物、亜硝酸化合物、硝酸化合物	mg/l	100	—	18.0	9.1	23	8.5

◆PRTR法対象化学物質														単位:kg/年度	
物 質 名	取扱量		排出量				移動量				除去処理量		消費量 (製品付着)		
			大気		水域		埋立		リサイクル						
	10年	11年	10年	11年	10年	11年	10年	11年	10年	11年	10年	11年	10年	11年	
アンチモン及びその化合物	37,700	39,500	0	0	0	0	0	0	4,500	4,700	0	0	33,200	34,800	
クロム及び三価クロム化合物	2,000	4,200	0	0	0	0	0	0	200	500	0	0	1,800	3,700	
ヘキサメチレンテトラミン	53,000	56,700	0	0	0	0	0	0	6,300	6,800	46,700	49,900	0	0	
トリエチルアミン	1,300	1,300	0	0	0	0	0	0	200	200	1,100	1,100	0	0	
トルエン	3,100	3,000	3,100	3,000	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
フェノール	13,000	14,400	0	0	0	0	0	0	1,600	1,700	11,400	12,700	0	0	
マンガン及びその化合物	5,500	6,300	0	0	0	0	0	0	700	800	0	0	4,800	5,500	
モリブデン及びその化合物	1,200	2,000	0	0	0	0	0	0	100	200	0	0	1,100	1,800	
総 合 計	115,500	127,400	3,100	3,000	0	0	0	0	13,600	14,900	59,200	63,700	40,900	45,800	

*** 2011年度のNOx量上昇は電力供給不足対応としての自家発電機の運転に由来するものです。

曙ブレーキ福島製造株式会社 生産品目: プレーキライニング

[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		2010年度実績		2011年度実績	
			規制値		最大値	平均値	最大値	平均値
	ばいじん	g/m ³ N	—		0.011	0.009	0.009	0.008
	NOx	ppm	—		42	39	68	64
	SOx	m ³ N/h	0.87		0.01	0.006	0.0015	0.009
◆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	7.2	7.5	7.2
	BOD	mg/l	40	—	2.8	1.7	3.5	2.3
	ss (懸濁物質)	mg/l	70	—	26.0	12.9	28.0	14.1
	油分 (nヘキサン抽出物)	mg/l	10	—	1.0未満	1.0未満	1.0未満	1.0未満
	大腸菌	個/cm ³	—	3,000	不検出	不検出	不検出	不検出

◆PRTR法対象化学物質													単位:kg/年度	
物 質 名	取扱量		排出量				移動量				除去処理量		消費量 (製品付着)	
			大気		水域		埋立		リサイクル					
	10年	11年	10年	11年	10年	11年	10年	11年	10年	11年	10年	11年	10年	11年
アンチモン及びその化合物	20,600	49,600	0	0	0	0	0	0	2,700	1,300	0	0	17,900	48,300
クロム及び三価クロム化合物	8,800	21,600	0	0	0	0	0	0	3,400	1,600	0	0	5,400	20,000
ヘキサメチレンテトラミン	32,000	25,800	0	0	0	0	0	0	3,000	1,800	29,000	24,000	0	0
トルエン	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
フェノール	10,400	8,000	0	0	0	0	0	0	1,000	600	9,400	7,400	0	0
モリブデン及びその化合物	3,100	2,600	0	0	0	0	0	0	300	100	0	0	2,800	2,500
総 合 計	74,900	107,600	0	0	0	0	0	0	10,400	5,400	38,400	31,400	26,100	70,800

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

◆大気 (大気汚染防止法、県条例)	項目	単位	規 準		2010年度実績		2011年度実績	
			規制値		最大値	平均値	最大値	平均値
◆水質 (水質汚濁防止法、県条例)	ばいじん	g/m ³ N	0.3		0.01	0.004	0.006	0.004
	NOx	ppm	180		110	79	95	80
	SOx	m ³ N/h	0.95		0.020	0.006	0.016	0.006
	項目	単位	通常	日間平均	最大値	平均値	最大値	平均値
◆水質 (水質汚濁防止法、県条例)	pH	—	5.8~8.6	—	7.3	6.9	7.3	7.0
	BOD	mg/l	25	20	25.0	13.9	24	13.9
	COD	kg/日	49.0	総量規制	48.1	30.7	33.1	27.3
	ss(懸濁物質)	mg/l	60	50	26.0	1.2	20	4.3
	油分(nヘキサン抽出物)	mg/l	5	—	不検出	不検出	3	0.3
	全窒素	kg/日	56.1	総量規制	56.0	42.1	55.5	52.4
	全リン	kg/日	11.17	総量規制	3.0	1.6	1.29	0.79
	大腸菌	個/cm ³	—	3,000	660	15	120	24.9
	全クロム	mg/l	2	—	0.06	0.004	0	0
	フッ素	mg/l	8	—	不検出	不検出	0.3	0.03
	亜鉛	mg/l	2	—	0.5	0.3	1.3	0.5

◆PRTR法対象化学物質	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					
		10年	11年	10年	11年	10年	11年	10年	11年	10年	11年	10年	11年	10年	11年
	亜鉛水溶性化合物	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	クロロベンゼン	1,000	1,000	1,000	1,000	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	トルエン	1,800	1,700	1,800	1,700	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	ニッケル化合物	—	6,200	0	0	—	—	—	—	—	2,200	—	—	—	4,000
	総 合 計	2,800	8,900	2,800	2,700	0	0	0	0	0	2,200	0	0	0	4,000

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。
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。
亜鉛水溶性化合物の定義に則り金属亜鉛量等を集計対象外として2010年度の岩槻製造の亜鉛水溶性化合物の実績量を上表1行目のように修正報告いたしました。

◆大気 (大気汚染防止法、県条例)	項目	単位	規 準		2010年度実績		2011年度実績	
			規制値		最大値	平均値	最大値	平均値
◆水質 (水質汚濁防止法、県条例)	ばいじん	g/m ³ N	—		0.005未満	0.005未満	—	—
	NOx	ppm	—		88	76	—	—
	SOx	m ³ N/h	0.63		0.12	0.08	—	—
	項目	単位	通常	日間平均	最大値	平均値	最大値	平均値
◆水質 (水質汚濁防止法、県条例)	pH	—	5.8~8.6	—	8.6	7.6	8.4	7.7
	BOD	mg/l	25	20	12.0	7.3	15.0	10.0
	ss(懸濁物質)	mg/l	70	60	35.0	11.2	21	13.2
	油分(nヘキサン抽出物)	mg/l	10	—	1.3	0.8	0.7	0.5
	大腸菌	個/cm ³	—	3,000	280	30	85	35
	亜鉛	mg/l	2	—	0.14	0.096	0.06	0.03

◆PRTR法対象化学物質	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					
		10年	11年	10年	11年	10年	11年	10年	11年	10年	11年	10年	11年	10年	11年
	ニッケル化合物	21,200	13,300	0	0	0	0	0	0	2,500	1,600	—	0	18,700	11,700
	ふっ化水素及びその水溶性塩	1,800	—	0	—	0	—	0	—	600	—	1,200	—	0	—
	総 合 計	23,000	13,300	0	0	0	0	0	0	3,100	1,600	1,200	0	18,700	11,700

			規 準		2010年度実績		2011年度実績	
◆大気 (大気汚染防止法、県条例)	項目	単位	規制値		最大値	平均値	最大値	平均値
	ばいじん	g/m³N	—		ボイラー運転停止により 該当設備なし		—	—
	NOx	ppm	—				—	—
	SOx	m³N/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	—	8.1	7.8	8.1	7.6
	BOD	mg/l	25	20	3.7	1.5	6.2	2.5
	COD	kg/日	7.4	総量規制	0.5	0.3	0.7	0.5
	ss (懸濁物質)	mg/l	60	50	14.0	3.9	18.0	3.7
	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	1.4	0.5	1.6	0.6
	全リン	kg/日	1.23	総量規制	0.01	0.01	0.47	0.13
	大腸菌	個/cm³	—	3,000	77	6	120	24.5
	フッ素	mg/l	8	—	0.5	0.14	不検出	不検出
	アンモニア、アンモニウム化合物、亜硝酸化合物、硝酸化合物	mg/l	100	—	9.6	5.2	11.0	6.3

◆大気 (大気汚染防止法、県条例)	項目	単位	規 準		2010年度実績		2011年度実績	
			規制値		最大値	平均値	最大値	平均値
	ばいじん	g/m³N	0.2		—	0.0042未満	—	0.0047未満
◆水質 (水質汚濁防止法、県条例) 合併浄化槽排水 年1回測定	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	—	—	7.1	—	7.2
	BOD	mg/l	25	20	—	6.2	—	5未満

			規 準		2010年度実績		2011年度実績	
◆大気 (大気汚染防止法、県条例)	項目	単位	規制値		最大値	平均値	最大値	平均値
	ばいじん	g/m³N	—		規制対象設備なし		規制対象設備なし	
	NOx	ppm	—					
	SOx	m³N/h	—					
◆水質 (総社市公害防止協定値)	項目	単位	通常	日間平均	最大値	平均値	最大値	平均値
	pH	—	6.0～8.0	—	8.1	7.9	8.3	7.7
	BOD	mg/l	15	6	1.7	0.9	3.7	1.9
	COD	mg/l	15	8	5.1	4.0	8.1	4.6
	ss (懸濁物質)	mg/l	30	10	4.0	1.3	8	4.5
	油分 (nヘキサン抽出物)	mg/l	2	1	不検出	不検出	4	1.0
	全窒素	mg/l	5	3	1.9	1.2	14	6.5
	全リン	mg/l	2	2	0.5	0.3	1.4	0.6
	大腸菌	個/cm³	—	1,000	3	3	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					
		10年	11年	10年	11年	10年	11年	10年	11年	10年	11年	10年	11年	10年	11年
クロロベンゼン		2,500	2,200	2,500	2,200	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
トルエン		1,400	1,700	1,400	1,700	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
総 合 計		3,900	3,900	3,900	3,900	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

社会の動向を敏感に受け止め、CSR活動に反映していることが伝わる

特定非営利活動法人 循環型社会研究会 代表 山口 民雄

本第三者意見は、REPORTの制作過程で計3回のダイアログを踏まえて執筆しています。ダイアログでの指摘事項については真摯に検討され、本REPORTに極力反映されるよう努力されたことに敬意を表します。こうしたステークホルダーとのエンゲージメントを、他の領域においても積極的に推進され、CSRの継続的改善に資されることを期待しています。

「グローバルCSR」の実践例が伺われる

貴社は、社会の動向を敏感に受け止め、その対応をREPORTで報告する点に大きな特色がありました。本REPORTにおいても社会的課題として顕在化してきている空洞化対応、技術継承、若年層・高齢者の職場確保の問題や海外の労務マネジメント、サプライチェーンマネジメント、紛争鉱物、価格カルテル、メンタルヘルス、ワークライフバランスなどへの対応などその事例は多数あげることができま

す。特に本REPORTでは、前3者の課題への対応について「なぜ、日本でのモノづくりを継続するのか」という問いを投げかけ、トップメッセージ、社員座談会の中でその解を示されており、大変時宜に合った記載になっています。最近、いくつかの日本企業では生産拠点の日本回帰のニュースも伝わってきますが、その深い戦略までは不明でした。社会的課題を解決しつつ、「他社との差別化となりグローバルで生き残りを果たしていく」ことは、CSR戦略と経営戦略との統合であり、本REPORTにふさわしい視点だと思います。

CSRについても新たなステージに来ていることが伺われます。その一つが、中国における人事制度の改訂です。日本の人事制度をそのまま持ち込むのではなく、中国人の価値観に合わせて改訂し、「これからも各国の国民性や労働慣行を理解・尊重した上で、海外拠点の労務管理をサポート」としています。今後、労務管理だけでなく全てのCSR領域で、グローバルスタンダードを踏まえつつ、地域の特性を加味した「グローバルCSR」を積極的に展開されることを期待します。なお、メキシコやベトナムの紹介記事の中にある、「人事総務マネージャーの現地化」や「人権を配慮したサプライヤー選択」も「グローバルCSR」にとって重要な視点です。

国内の社会的課題として、私はメンタルヘルス疾患の増大を懸念しています。重大な社会的損失をもたらす“国民病”であり、その対応は焦眉の急です。貴社では、臨床心理士の相談件数増を踏まえ、2012年度は「メンタルヘルスの本質追求とケア施策検討会議」を開催するなど積極的な対応をされています。今後、様々な施策がどのような効果を生んでいるか、報告していただきたいと思います。

統合的指向に基づいた統合報告書への進展に期待

2009年から財務情報も記載し、「AKEBONO REPORT」ととなりました。わが国でもここ数年、非財務情報と財務情報を同時に報告する事例が増えてきていますが、その多くは、単に紙媒体を一冊にする結合報告書(Combined Report)に留まっています。一方、2011年9月に統合報告書(Integrated Report)のフレームワークに関するディスカッションレポートが公表され、統合的思考に基づいた統合報告書を指向する企業が増えてきています。

貴社では前述のように国内外の社会的課題を敏感に把握し、ステークホルダーの要請と自社の経営資源と折り合いをつけ、解決に寄与するとともに競争戦略を打ち立てています。現段階においても統合的思考が伺えますが、より積極的に社会や環境変化への対応が経営戦略にどのように投影しているかを開示され、文字通り「統合報告書」になることを期待します。

また、貴社では2005年からコーポレートブランド経営を展開されています。しかし、CBスコアについては3年連続して下降しています。この点については「コーポレートブランド意識調査」を実施し、ブランドの価値向上につなげていきたいとされています。昨年も申し上げましたが、コーポレートブランド経営を展開され、経営戦略とCSR戦略の統合を深めつつある貴社だからこそ、ブランディングの大きな要素としてCSRを組み入れていただきたいと思います。

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

AKEBONO REPORT 2012 第三者意見を受けて

山口氏の2012年の第三者意見に対し、私たちは下記のように考えました。読者の皆様からご意見を頂戴できれば幸いです。

<ステークホルダーとのエンゲージメントの拡大・推進>

ビジネスの拡大とともに必然的にステークホルダーが増えています。弊社はベトナム・メキシコと新しい拠点を展開しており、従業員や地域とのコミュニケーションでは、文化・習慣・言語などの相違などから、今まで以上にステークホルダーとのエンゲージメントが重要になると考えます。今後もこのステークホルダーとのエンゲージメントがCSRの継続的改善につながるよう精力的に取り組んでまいります。

<グローバルCSRの積極的展開>

弊社は「共通化・標準化+特性」の活動を進めています(p.3)。これは共通化・標準化を強力に促進しながらも、地域や製品特性に応じた味付けを施していくことです。これは山口氏の「グローバルCSR」とまさしく合い通じるものであり、CSR活動においても「共通化・標準化+特性」を積極的に展開していきます。

<メンタル疾患対策の効果報告>

国内の自殺者数が14年連続で年間3万人を超えるなか、山口氏のご指摘のようにメンタルヘルスは日本の社会的課題といわれています。弊社でも本レポートに記載(p.28)のようにメンタルヘルスの対策を以前から実施しています。疾患予防と並行してケア施策での効果を含め、長期的な視点でこれらの活動を継続し、情報開示に努めます。

<コーポレートブランド経営とブランド価値の評価>

ブランディング活動に関してもご教示ありがとうございました。ブランディング活動を推進する中でCSRへの取り組みを社会からの評価向上につなげていけるよう、引き続き検討します。

<財務情報とCSR情報の統合報告書>

「統合報告書」は、アニュアルレポート(財務情報)とCSRレポートの単なる合冊版ではなく、プラスαの効果を出していくことが重要と私たちは考えます。弊社の本社社屋(Ai-City)に財務系、CSR系などさまざまなセクションの社員がフリーアドレスで勤務する(p.1写真)アドバンテージを活用し、「AKEBONO REPORT」を統合報告書として体系的にその在り方を模索しながら、読み易さや記事内容の向上などに努めます。今後より多く社会に貢献できるよう一層の努力を重ねてまいります。

【エンゲージメント】企業が社会的責任を果たしていくためのステークホルダー(利害関係者)との意見交換を通じた協働

【グローバル】グローバル化を図りながら、ローカル(地域)の特性・要求も同時に満たしていくこと

【フリーアドレス】自分専用のデスクを持たず、任意のデスクで業務をするオフィス形態。他部署とのFace to Faceのコミュニケーションが取りやすいなどのメリットがある。

2012年6月6日 地球環境委員会 委員長 取締役専務執行役員 宇津木 聡

はakebonoのグローバル展開の歩み

1929	曙石綿工業所創設、ウーブンライニング、クラッチフェーシングの製造開始
1936	曙石綿工業(株)に改組
1939	羽生製造所建設、稼働開始
1946	曙産業(株)に社名変更
1952	鉄道車両用耐摩レジンの生産開始
1957	株式公開 資本金1億円に増資
1958	当社製レジン制輪子、ディスクブレーキ用パッドが国鉄新特急「こだま」「あさかぜ」に採用
	曙ブレーキ工業(株)に社名変更
1960	第1の転換期 外国企業との技術提携 米国ベンディックス社とブレーキに関する技術援助契約を締結
1961	米国ベンディックス社とブレーキライニングに関する技術援助契約を締結 東京証券取引所市場第二部に上場
1962	岩槻製造所建設、稼働開始
1965	昼田工業(株)、三菱重工業(株)と共同出資で山陽ブレーキ(株)を設立
1968	トヨタ自動車工業(株)、アイシン精機(株)、豊田鉄工(株)と共同出資で豊生ブレーキ工業(株)を設立
1969	米国ベンディックス社とアンチスキッド装置に関する契約を締結 資本金を14億円に増資
1971	福島製造所建設、稼働開始 東京日本橋に本社ビル完成
1973	山陽ハイドリック工業(株)設立
1974	(株)日本制動安全研究所設立
1976	資本金を18億1,650万円に増資 三春製造所建設、稼働開始
1980	米国現地法人 Akebono America, Inc., 設立
1981	曙エンジニアリング(株)設立
1982	AD型ディスクブレーキ 昭和56年度日本機械学会賞受賞
1983	資本金を22億5,811万円に増資 東京証券取引所市場第一部に上場
1984	資本金を45億8,911万円に増資 (株)日本制動安全研究所を(株)曙ブレーキ中央技術研究所と改称 英国オートモーティブプロダクツ社へ技術供与
1985	フランス現地法人 Akebono Europe S.A. 設立
1986	曙ブレーキいわき製造(株)を設立、テストコースおよび工場造成工事着工 第2の転換期 外国企業との合併会社設立 米国GM社との合併会社 Ambrake Corporation を米国ケンタッキー州エリザベスタウン市に設立
1987	日本独自の技術によるABS(アンチロックブレーキシステム)メーカーに初採用 フランスValeo社と摩擦材の技術援助契約を締結 西ドイツ(当時)ボッシュ社とのABSに関する技術援助契約を締結
1988	Ambrake Corporation 生産開始 曙ブレーキブルーピング・グラウンド完成
1989	Akebono B.S.E.C. Inc. 設立
1991	曙ブレーキ山形製造(株) 建設工事着工
1992	曙ブレーキ山形製造(株) 生産開始
1994	米国現地法人 AMAK Brake L.L.C. 設立

1995	米国現地法人 Akebono Corporation (統括持株会社) 設立 館林製造所着工 フランス研究開発拠点 CREA 設立
1996	インドネシア PT. Tri Dharma Wisesa に資本参加 館林製造所稼働開始
1997	自動車用ディスクブレーキについて全社でISO9001認証取得 フランス自動車部品工業会加盟 フランス生産拠点 Akebono Arras S.A. 設立
1998	米国現地法人 Akebono Corporation (North America) (米国内統括会社) 設立 B.E.I. テクノロジーズ社(米国)と自動車用水晶式角速度センサーの独占販売契約締結
1999	電子商取引(インターネットでの受注)を導入 三春製造所 ISO14001(環境管理システム)シリーズ認証をグループで初めて取得
2000	アケボノテック(株)設立 曙ブレーキ福島製造(株)設立 曙ブレーキ三春製造(株)設立 (株)曙マネジメントサービス設立 新社屋「Akebono Crystal Wing」完成(埼玉県羽生市)
2002	曙ブレーキ岩槻製造(株)設立 研修センターとして「CATIセンター」オープン(埼玉県春日部市)
2003	曙ブレーキ館林製造(株)設立 中国進出に向けたプロジェクト発足 あけぼの123(株)設立 シンガポール法人 Akebono Corporation Asia 設立
2004	あけぼの123(株)が埼玉県の製造業として初めて特例子会社認定取得 ブレーキ博物館「ai-museum」完成(埼玉県羽生市) 中国現地法人 広州曙光制動器有限公司設立 中国現地法人 曙光制動器(蘇州)有限公司設立
2005	(株)A P S 設立 山陽ブレーキ工業(株)と山陽ハイドリック工業(株)を統合し、曙ブレーキ山陽製造(株)を設立 Ambrake Corporation を100%子会社化 インドネシア現地法人 PT. Tri Dharma Wisesa の株式を追加取得し子会社化
2006	タイ現地法人 Akebono Brake (Thailand) Co., Ltd. 設立 英国現地法人 Akebono Advanced Engineering (UK) Ltd. 設立
2007	ベルギー現地法人 Akebono Brake Europe N.V. 設立 曙ブレーキ産機鉄道部品販売(株)設立
2008	中部オフィス「Akebono Central Pier」竣工(愛知県豊田市) 館林製造所稼働開始 新本店社屋「Global Head Office」竣工(東京日本橋)
2009	第3の転換期 外国企業から事業譲受け ドイツ ロバートボッシュ社と北米ブレーキ事業に関する譲渡契約を締結
2010	ポルシェ「パナメーラ」用ディスクブレーキパッドを導入開始 PT. Tri Dharma Wisesa を PT. Akebono Brake Astra Indonesia と改称

2011年はp.52-53 2011年度イベントカレンダーをご参照ください。

グループ企業・拠点一覧(国内)

2012年6月20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19-5
Tel. (03) 3668-5171 Fax. (03) 5695-7391

Ai-City(本社)

〒348-8508
埼玉県羽生市東5-4-71
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

Ai-Ring

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

Ai-Museum ブレーキ博物館

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

■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

グループ企業・拠点一覧(海外)

2012年6月20日現在

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

Akebono Brake Mexico S.A. de C.V.

(自動車用ブレーキの製造およびセールス)

Calle Plaza de la Paz 100 Int 210, Colonia Puerto Interior, C.P. 36275, Silao, Guanajuato, Mexico

■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、
マスターシリンダーなどの製造およびセールス)

Jl. Pegangsaan Dua Blok A1, Km. 1,
6 Kelapa Gading, Jakarta 14250, Indonesia
Tel. +62 (0) 21-468-30075 Fax. +62 (0) 21-468-26659

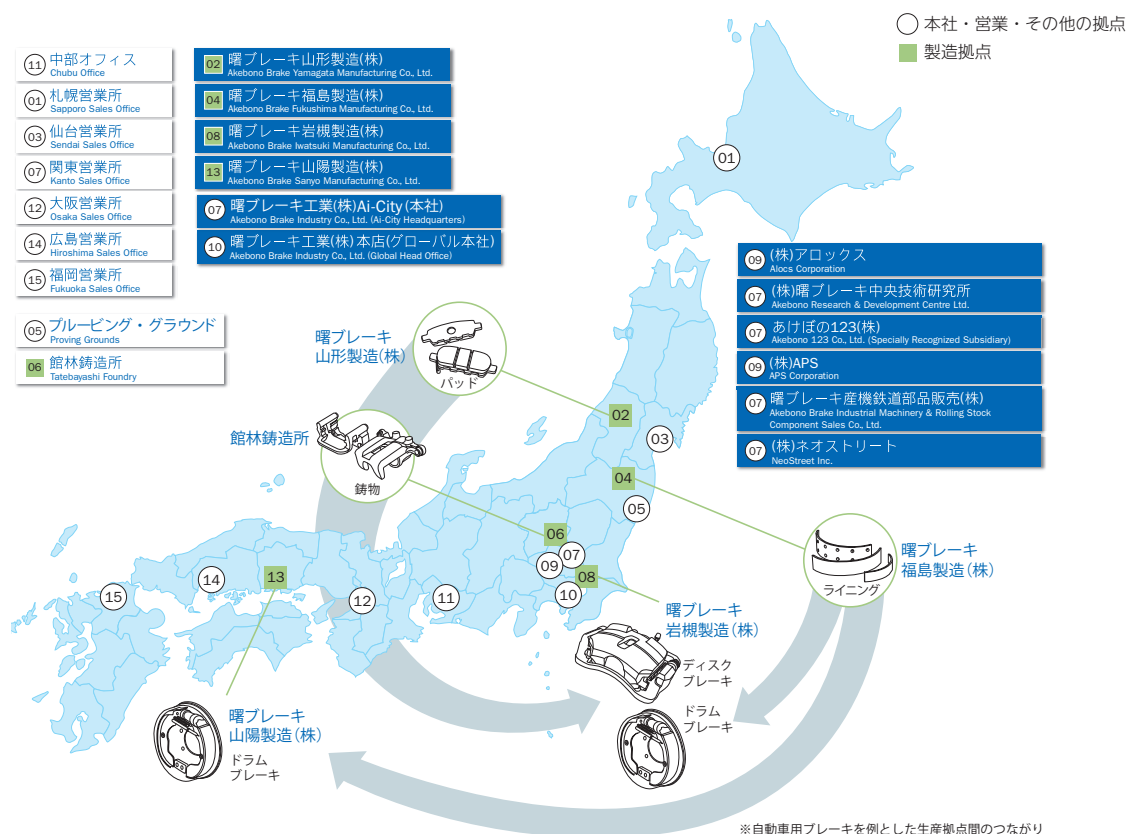
Akebono Brake Astra Vietnam Co., Ltd.

(二輪車用ディスクブレーキ、マスターシリンダーの製造およびセールス)

Plot D-10(Rf-1a) Thang Long Industrial Park II, Yen My district,
Hung Yen Province, Vietnam

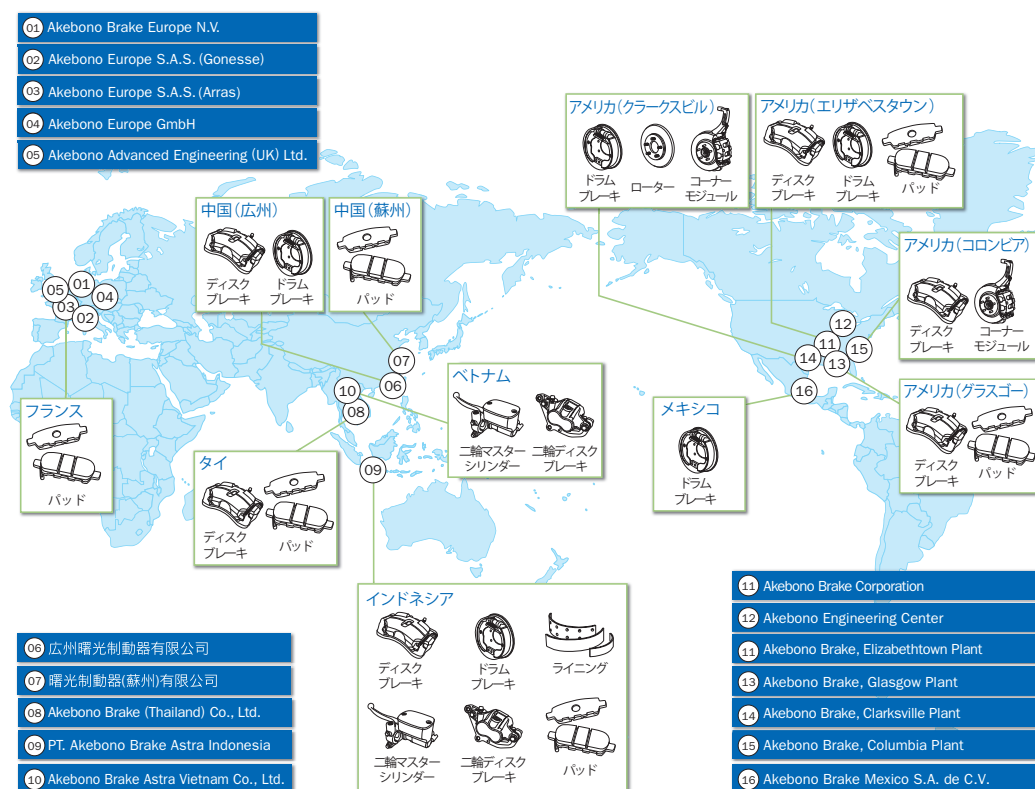
国内akebonoグループ

各生産拠点の生産品目はp.69をご参照ください。



海外akebonoグループ

各生産拠点の生産品目はp.70をご参照ください。



取締役



代表取締役 信元 久隆



取締役 西垣 順充



取締役 斉藤 剛



取締役 奥村 健



取締役(社外) 鶴島 琢夫



代表取締役 荻野 好正



取締役 工藤 高



取締役 宇津木 聡



取締役(社外) 伊藤 邦雄

監査役

常勤監査役 木村 恵司郎

常勤監査役 後藤 和彦

監査役(社外) 遠藤 今朝夫

監査役(社外) 本間 通義

監査役(社外) 淡輪 敬三

(以上 2012年6月20日現在)

執行役員

会長兼社長	信元 久隆
副社長	荻野 好正
専務執行役員	西垣 順充
専務執行役員	工藤 高
専務執行役員	斉藤 剛
専務執行役員	宇津木 聡
専務執行役員	奥村 健
専務執行役員	小林 浩治
常務執行役員	松本 和夫
常務執行役員	宮嶋 寛二
常務執行役員	高橋 正基
常務執行役員	小野田 誠二
常務執行役員	安藤 雄次
常務執行役員	日高 克二
執行役員	若林 亨
執行役員	安藤 昌明
執行役員	細谷 智
執行役員	伊東 良平
執行役員	根岸 利行
執行役員	青柳 伸治
執行役員	出井 浩
執行役員	Peter Schmitz
執行役員	宮本 雅弘
執行役員	品川 洋一
執行役員	高宮 英樹
執行役員	町 秀雄
執行役員	山中 啓司

顧問

最高顧問	J. W. Chai
相談役	桑野 秀光
技監	横尾 俊治

(以上 2012年7月1日付)

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(2012年3月31日現在)

■売上高

連結2,096億円(2011年度)

■社員数

連結7,800名
(2012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-Museum[ブレーキ博物館]
開館日: 毎週水曜日 14:00-16:00

株主・投資家情報

2012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
いすゞ自動車株式会社	7,848.1	5.77
日本トラスティ・サービス信託銀行 (信託口)	6,977.7	5.13
ドイチェバンクアーゲー フランクフルト ドメスティック カस्टディ・サービスーズ	5,900.0	4.33
BBH ボストンメツラー インベストメント ゲーエムベーハー フランクフルト	5,261.8	3.86
資産管理サービス信託銀行 (年金信託口)	3,362.1	2.47
アイシン精機株式会社	3,133.7	2.30
日本トラスティ・サービス信託銀行 (信託口9)	2,825.6	2.07

(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

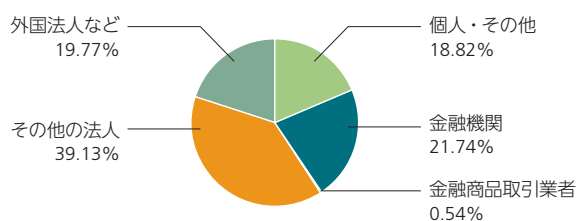
有限責任監査法人トーマツ

■所有者別状況

区 分	株主数 (人)	所有株式数 (千株)
個人その他	10,721	25,577.2
政府及び地方公共団体	0	0.0
金融機関	36	29,529.7
金融商品取引業者	31	741.2
その他の法人	147	53,162.2
外国法人など	88	26,867.6
合計	11,023	135,877.9
単元未満の株式	—	114,443 (株)

(注) 期末日現在の自己株式は3,383,060株であり、「個人その他」欄に3,383千株および「単元未満株式の状況」欄に60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3,383,060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3,382,060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 2012

2012年6月発行第2版

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。