

“ 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。

P.2

曙ブレーキグループ〔主な生産拠点〕

akebono



P.3

Akebono Brake Industry Co., Ltd.

海外グループ企業

France

- アケボノヨーロッパ (Gonesse)
- アケボノアラス (Arras)

North America

- アケボノコーポレーション (MI) (ノースアメリカ)
- エーマックブレーキ (KY)
- アムテックブレーキ (KY)
- エーアールシーブレーキ (KY)
- アムブレーキコーポレーション (KY)

インドネシア

- ピーティー トリダルマ ヴィセサ

シンガポール

- アケボノコーポレーション アジア

All rights reserved. Akebono Brake Industry Co., Ltd.

P.4



福島製造(株) 沿革

あけぼの

- 1971年4月に操業開始(ライニング)
- 1984年4月に産業機械用摩擦材を生産開始
- 1986年5月にノンアスベストスライニングを生産開始
- 1997年7月にISO 9001の認証取得
- 1999年にパッドを生産開始
- 2000年3月にISO 14001の認証取得
- 2000年6月アスベスト品の生産打ち切り
- 2001年4月分社により、曙ブレーキ製造福島製造(株)として独立
- 2005年7月第1回リスクコミュニケーション実施
- 2006年4月館林工場を吸収合併

新幹線のブレーキも造ってます。

P.5



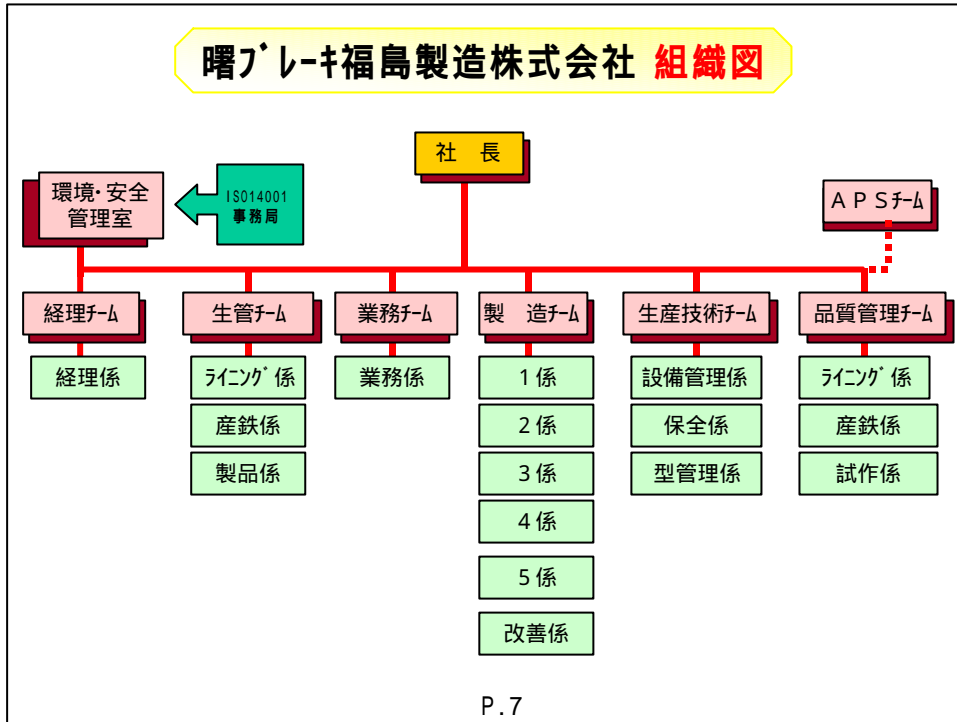
概要

あけぼの

- 設立 : 2001年4月2日
- 資本金 : 20百万円(曙ブレーキ工業(株)100%出資)
- 売上高 : 75億円/年
- 生產品目 : ライニング, パッド, 鉄道・産機用摩擦材
- 従業員数 : 380名
- 勤務体制 : 2交替制(15時間/日), 1部3交替制
- 稼働日 : 250日/年

P.6

曙ブレーキ福島製造株式会社 組織図



06年度 福島製造(株)会社方針

AKESBONO

1. 一人一人の品質確保
2. 館林事業移管の完遂と強い収益事業体質への転換
3. 安全で快適な職場環境づくり

P.8



環境，安全

1. **安全モデル工場**のデュポン診断結果を基にした課題の取組みで災害「0」を達成し、akebonoグループへの展開を図る。
2. **作業環境**（暗い・暑い・寒い・重い・臭い・汚い）を具体化し改善を図る。
3. 「**形成塾**」の活用による新人現場教育の充実

安全が保障されていない職場は、職場と云えない
 「止めて」「呼ぶ」「待つ」を勇気を持って実践する。
 災害は直属上司の責任である。

P.9



第2回リスクコミュニケーション

1. **実施日** 2006年7月29日（土）午後5時場
2. **ところ** 会社内会議室及び中庭
3. **出席者** 地元自治会役員の皆様（6名）
 桑折町役場（1名）
 曙ブレーキ（7名）

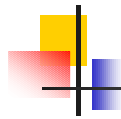
【声】

今年は、石綿問題が有ったので開催しないと思ったが
 開催してくれたので安心した。

信頼・安心できる会社なので、工場を拡張してほしい。

地域の皆さんとのコミュニケーション図るため、納涼祭を
 開催。第2部は納涼祭の会場で懇親会。

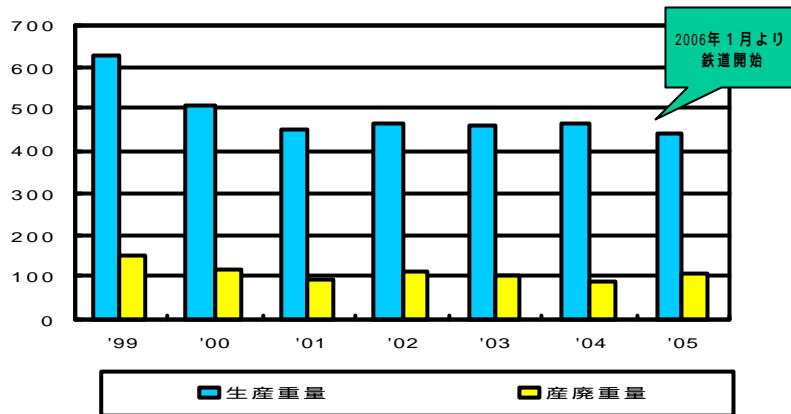
P.10



生産重量と産廃重量

アケボノ

生産重量と産廃重量(トン/月)



P.11

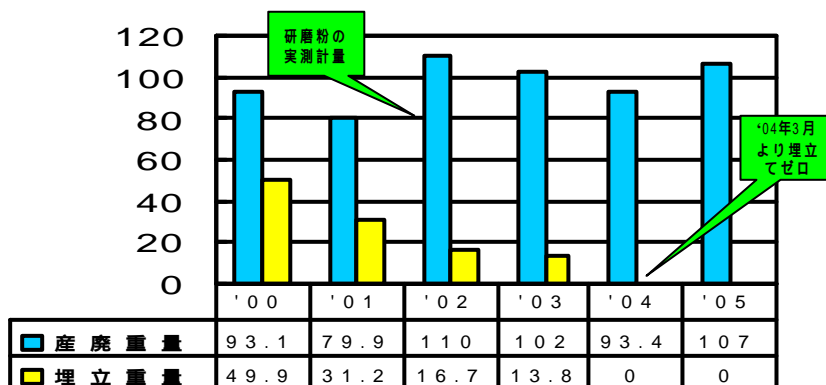


埋立てゼロを目指して

アケボノ

ゼロエミッション推移

産廃重量と埋立て重量(トン/月)



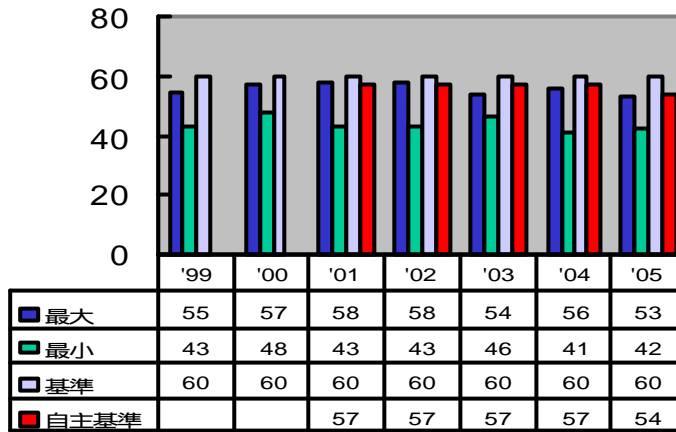
P.12



工場境界線騒音状況

アケボノ

測定：朝・夕 (d b)

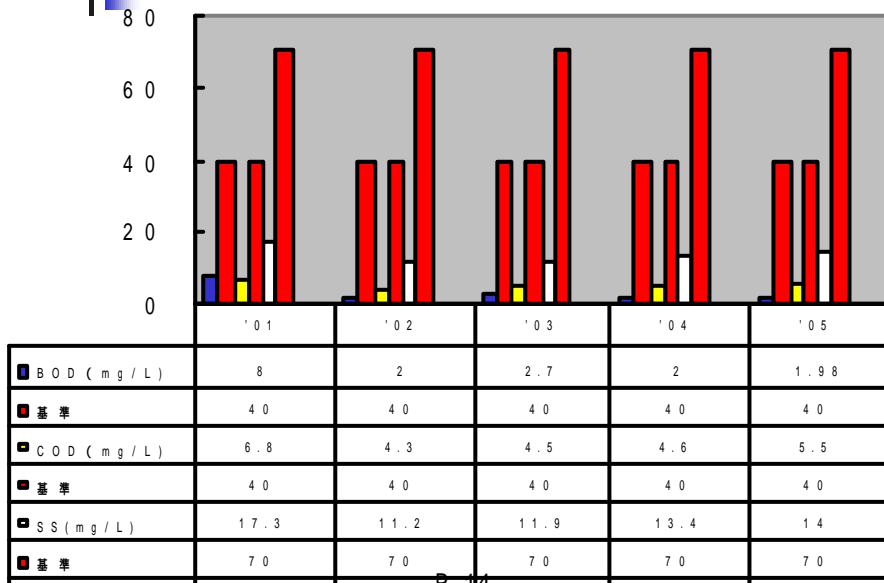


P. 13



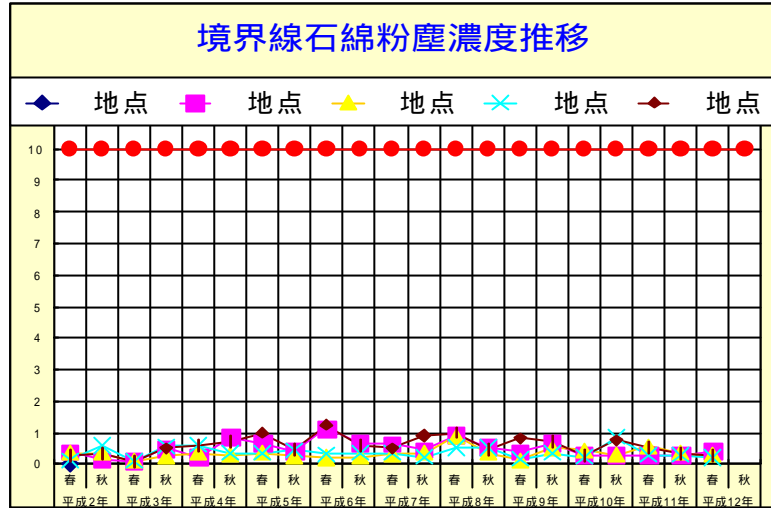
工場水質状況 (委託)

アケボノ

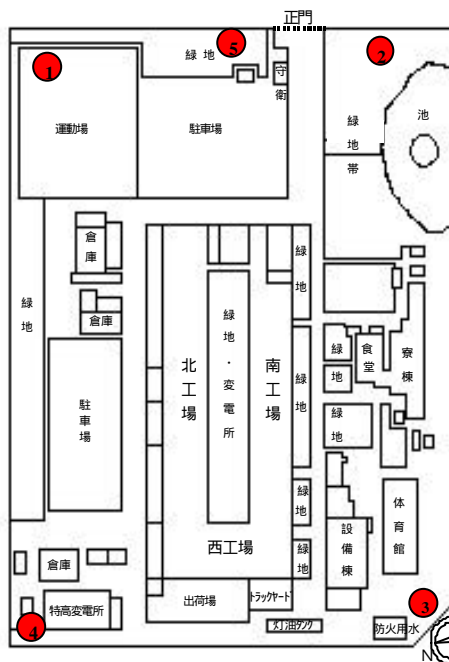


P. 14

工場境界線粉塵濃度



P. 15



測定箇所	平成2年		平成3年		平成4年	
	春	秋	春	秋	春	秋
地点1	1.35	0.24	0.09	0.58	0.29	0.22
地点2	0.39	0.14	0.09	0.50	0.23	0.84
地点3	0.34	0.34	0.09	0.26	0.35	0.27
地点4	0.14	0.58	0.09	0.57	0.62	0.35
地点5	0.24	0.34	0.09	0.50	0.56	0.72
管理濃度	10.00	10.00	10.00	10.00	10.00	10.00

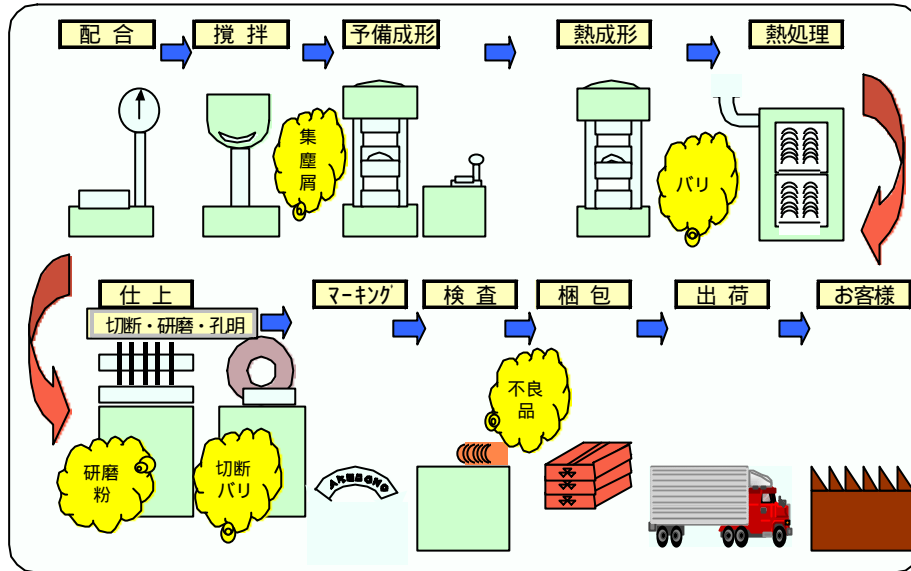
測定箇所	平成5年		平成6年		平成7年		平成8年	
	春	秋	春	秋	春	秋	春	秋
地点1	0.58	0.46	0.74	0.68	0.41	0.56	0.87	0.45
地点2	0.65	0.40	1.14	0.67	0.64	0.46	0.93	0.52
地点3	0.36	0.25	0.20	0.23	0.31	0.35	0.89	0.37
地点4	0.33	0.43	0.31	0.34	0.34	0.22	0.53	0.53
地点5	1.00	0.46	1.25	0.59	0.50	0.90	0.99	0.46
管理濃度	10.00	10.00	10.00	10.00	10.00	10.00	10.00	10.00

測定箇所	平成9年		平成10年		平成11年		平成12年	
	春	秋	春	秋	春	秋	春	秋
地点1	0.40	0.48	0.21	0.84	0.42	0.20	0.22	石棉禁止
地点2	0.39	0.69	0.27	0.28	0.29	0.29	0.41	石棉禁止
地点3	0.14	0.49	0.43	0.28	0.57	0.35	0.27	石棉禁止
地点4	0.15	0.35	0.23	0.86	0.29	0.30	0.21	石棉禁止
地点5	0.82	0.72	0.27	0.74	0.54	0.34	0.27	石棉禁止
管理濃度	10.00	10.00	10.00	10.00	10.00	10.00	10.00	10.00

P. 16

工場概要と発生産廃物

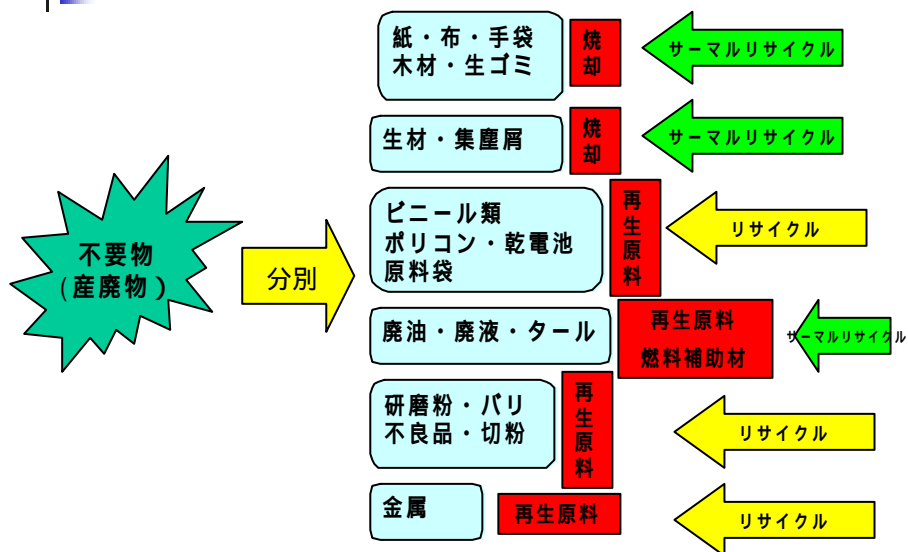
AKEPONONO



P. 17

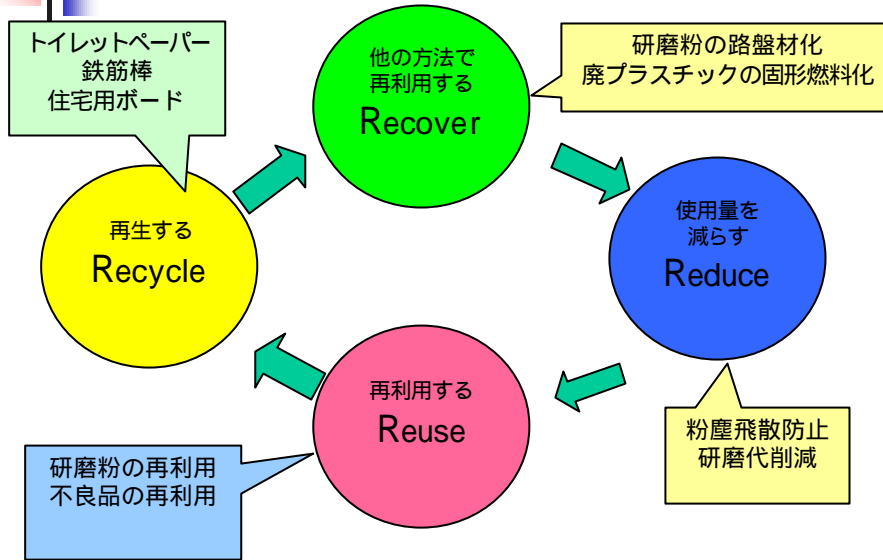
産業廃棄物の種類

AKEPONONO



P. 18

完全循環型工場へ



P. 19

新鮮組活動



4Sで夜明け待つ

それからの新鮮組

私たちは、夢を創造し自分を磨くために“新鮮組”活動を実施しています。2回/月、間接部門者全員で設備を磨きガラスを床を磨き、工場の内外のクリーンアップをしながら自分自身をも磨いております。

社長も社員も、最近では出張者も参加してくれます。

最初に見ていただいた会社の正門は、私たちがデザインしてペンキを塗って製作したものです。

P. 20