



環境報告書2011

Environmental Report by Daiki Aluminium Industry Co., Ltd.



当社は、1922年に日本で初めて二次アルミニウムの製錬業を始めました。

創業以来常に二次アルミニウム製錬業界の先駆者として、無限に生き続けるアルミニウムの可能性に着目し、限りある資源を最大限に生かしたいと考え、資源循環の輪の中で事業を推進して参りました。

当社の各拠点に運び込まれる多種多様なアルミニウムスクラップは、当社独自の技術によって、さまざまな特徴が付加されたアルミニウム合金地金となり、新たな活躍の場にふさわしい製品へと導かれます。当社は「アルミニウムの可能性は無限」、というコンセプトを忘れることなく、アルミニウムの多様な価値創造に取り組んでおります。

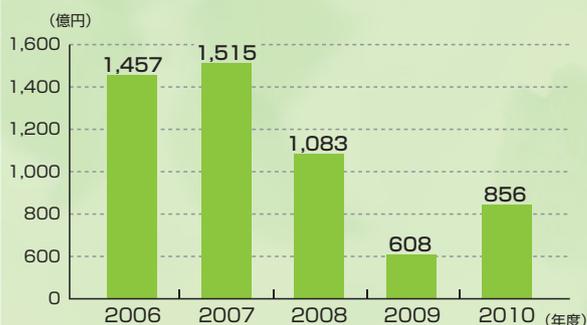
また、当社は21世紀を切り開く経営コンセプトとして、2つのG「**G & G**」を掲げています。

G：国内にとどまらず、世界を舞台とする
“Global”な視点と活動

G：地球環境をしっかりと見据えた
“Green”の理念と実践

このように、「事業」と「環境」を同軸にとらえた確固たる方向性を築き上げ、地球が真に求める企業へと成長していきたいと願っております。

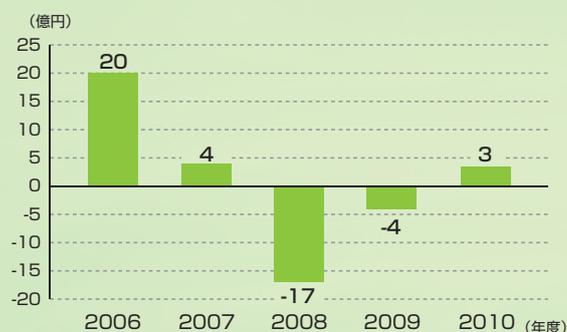
売上高



経常利益



純利益



社名	株式会社 大紀アルミニウム工業所
代表者氏名	代表取締役社長 山本隆章
創業	大正11年11月23日
設立	昭和23年10月29日
資本金	6,346,642,553円 (平成23年3月31日現在)
上場市場	東京証券取引所市場第1部 大阪証券取引所市場第1部
営業品目	アルミニウム合金地金(ダイカスト用・鋳物用) アルミニウム合金溶湯 アルミニウム二次地金(展伸材用・脱酸用) アルミ基母合金地金 アルミニウム溶解用工業炉の販売

編集方針

当社の環境管理活動を多くの方に理解して頂けるように、環境省発行「環境報告書ガイドライン(2007年度版)」を参考に、グラフや写真を多く使用し、また、アンケートで頂きました皆様よりのご意見をできるだけ内容に反映するように努めました。

今後共、当社の環境管理活動を多くの方に理解して頂けるよう、誠実でわかりやすい環境報告書の作成を目指して参りますので、添付のアンケートに皆様のご感想・ご意見を頂けますようお願い申し上げます。

報告対象範囲

期 間: 2010年4月～2011年3月
対象範囲: 亀山工場、滋賀工場、新城工場、
結城工場、白河工場



当社ホームページもご覧ください
<http://www.dik-net.com>



Contents

会社概要	01
トップメッセージ	03
経営理念	04
東日本大震災弊社の状況報告	05

環境マネジメント

環境方針・環境管理組織	09
Greenの理念	10

環境パフォーマンス

環境への影響	11
工場での環境対策と2010年度の成果	12
海外展開での環境ポリシー	15

社会的パフォーマンス

環境・安全推進活動	16
社会とのコミュニケーション	18

東日本大震災に関し、被災された方々にお見舞いを申し上げます。

このたびの災害は3月11日に発生した大地震とそれに伴う大津波、更には福島第一原発の損壊から派生している放射能汚染被害とその問題は複合化しています。

当社も主力2工場である白河工場(福島県白河市)、結城工場(茨城県結城市)が被災地にあり、特に白河工場は地震による設備の損壊、周辺道路の寸断、従業員の生活インフラの不備(通勤手段の確保の困難等)等々の問題に加え、現在でも解消されたとは云えない福島原発から漏えいしている放射線汚染問題に苦慮しながら復旧に取り組んでいます。

本報告書は、リサイクル企業として継続的に取り組んできております従来からの諸活動に加えて、特に震災に関連しての現時点での当社の対応を扱っています。

震災発生時の緊急停止と安定休止に至る現場での冷静かつ的確な対応、その後の状況を点検確認して復旧に至る道程、それと今日でも軽度の放射線汚染環境下にある福島県

白河工場での除染の取り組みを時系列に沿って報告しています。

関係者の努力の結果、結城工場は3月中に、白河工場も5月初旬には生産活動の再開を達成することができました。現時点では震災によるサプライチェーンの不全により需要業界であります自動車の生産活動が停滞しており、残念ながら需給面の理由で生産活動は低調であります。秋口からの経済活動の復旧に期待したいものです。

また、放射能汚染問題に関しては全く未体験の領域であり、その規制値も存在していないことを今回改めて認識した次第です。工場のおかれている状況を日々定点観測しその数値の推移に関心を払い今後の最善の取り組みを行っていきたいと考えています。

同時に、今後懸念される被災地での汚染されたスクラップに対する適切な対応マニュアル(重度汚染は遮断、軽度汚染は除染)を確立して、今後も安定し安心できる環境配慮のリサイクル社会への参画・貢献をして行く所存でありますので、ご理解とご支援をお願いしたいと思います。



代表取締役社長

山本隆章

G & G

世界とリンクするGlobalな視点と活動。
地球環境と向き合うGreenの理念と実践。
「事業」と「環境」を同軸にとらえ、地球が求める真の企業へと成長していきます。



経営理念

一. 誠実 一. 独創 一. 親和

経営方針

より良い商品 より安い価格 より良いサービス

行動指針

- 常にお客様を第一とし、お客様のことはなによりも先に真心をこめて、解決しよう。
- 常に現場主義を貫き、力を合わせて連携プレーに徹しよう。
- 常に当事者として問題意識をもち、事実に基づいてPDCA*を徹底しよう。

*PDCA: 典型的なマネジメントサイクルの1つで、計画(Plan)、実行(Do)、評価(Check)、改善(Act)のプロセスを順に実施する。

東日本大震災弊社の状況報告

弊社の震災後の対応状況について

平成23年3月11日の地震発生後、本社では即座に白河工場、結城工場に電話にて被災状況を確認、震度6強の地震により本社に対策本部を設置、まずは両工場の従業員及びその家族の安否確認を行い、13日には全員無事を確認した。

地震発生時、両工場においては、緊急対応マニュアルに沿って緊急避難場所に集合、点呼を行い従業員の全員無事を確認。また、家族の安否を再優先し、現場従業員は直ぐに帰宅させることとした。

3月12日、白河工場の早期復旧が困難と判断し、需要家への安定供給体制を整えるため、翌13日に休止中の新城工場の稼働(4月1日)を決断した。

また、結城工場は3月15日午後には大きな被害もなく復旧、無事操業を開始した。

弊社、白河工場の東日本大震災—その瞬間と被害復旧状況。また福島第1原子力発電所の事故による影響—放射性物質により汚染された、また、今後汚染される恐れのあるスクラップ及び製品について、弊社の今後の対応を報告します。

①白河工場 東日本大震災〈その瞬間〉

3月にしては、少し肌寒い平成23年3月11日、白河工場1号炉では、通常通り溶解と鋳造を行っていた。

鋳造担当者吉田は、携帯電話から聞き慣れない音がし、「緊急地震速報」の文字を確認した。コンベアを見るとカタカタと揺れ始めている。「やばい!」その時、頭に思い浮かんだ言葉だ。すぐに、異常を知らせるサイレンのボタンを押した。

溶解を担当していた野崎は鋳造場で異常を知らせるサイレンが鳴ったので、急いで鋳造場へと向かった。

吉田が2本あるアルミニウム出湯口に止栓を打ちに行こうとした時、激しい揺れが始まった。なんとか出湯口にたどり着き、止栓作業を開始した。ほんの10秒ほどの作業だが、工場内は揺れにより巻き上げられたホコリで真っ暗となり、暗闇での作業であった。また、反対側の出湯口もサイレンを聞きつけた野崎が止栓を行い、700℃の溶けたアルミニウムの鋳造場への流出を2人で防いだ。

一方、林班長は、揺れを感じた時、「重油・LPG」の危険物が頭に思い浮かんだ。毎年行っている防災訓練通り、激しい揺れの中、重油ポンプ室とLPG貯蔵タンクへと向かい、送油ポンプの停止とLPG配管のバルブを閉めた。

午後3時10分、鈴木課長の指示のもと、緊急時避難場所である事務所前駐車場に、出勤していた32名全員が集合し、点呼を行い怪我が一人もいない事が確認できた。

②白河工場の東日本大震災〈被害復旧状況〉

被害状況として、法面の崩壊、工場建屋スレートの落下、構内道路の亀裂、水道管の破損、及び設備の損傷が見られました。

工場では早期の復旧を図るため、従業員自らが出来ることから復旧していくための復旧状況確認資料を作成し、確認資料に基づき、日々の作業開始時、作業分担及び作業内容の確認を実施、特に、高所作業につきましては余震

復旧状況確認資料

ライン	設備	修理後 動作確認日 (実施日)	状況
乾燥ライン	ドライ粉集塵機	4月19日	乾燥設備 4月19日 試運転実施
	乾湿集塵機	4月19日	
	サンマシーン	4月19日	
	キンキクランチャー	4月19日	
	乾燥搬送設備	4月19日	
	キルン(点火銃)	4月19日	
	アフターバーナー	4月19日	
	元通り設備(点火銃)	元通り 稼働予定 4月26日	
1号ライン	燃焼系集塵機	3月29日	完了
	40トン黒煙系集塵機	3月29日	完了
	塩害配管		4月下旬に完了予定
	洗浄塔		4月下旬～5月中旬に完了予定
	反転り集塵機	4月7日	完了
	1号スキム集塵機	4月7日	完了
	塩害気化器		4月末に点火予定
	M炉設備(点火銃)		点火予定 5月9日
	H炉設備(点火銃)	4月7日	4月19日既り清掃完了
	M炉スキムクーラー	4月5日	完了
	H炉スキムクーラー	4月5日	完了
	1号反転り	4月6日	完了
	№1精溜ライン	3月31日	若干の調整は必要だが、動作には問題なし
	№2精溜ライン	3月31日	若干の調整は必要だが、動作には問題なし
粗粒りライン	4月18日	若干の調整は必要だが、動作には問題なし	
粗粒機	3月31日	若干の調整は必要だが、動作には問題なし	
2号ライン	燃焼系集塵機	3月29日	運転操業開始(4月17日点火より) 放射能測定・溶解工場建屋に製品保管
	2号黒煙系集塵機	3月29日	
	2号スキム集塵機	3月29日	
	クランチャー集塵機	3月29日	
	搬送コンベア	4月5日	
	デラッカー設備(点火銃)	3月30日	
	2号スキム、反転り	3月29日	
	2号精溜機	4月6日	
	2号炉設備(点火銃)	3月29日	
	№1回転伊集塵機	4月14日	
回転ライン	№2回転伊集塵機	3月25日	操業開始(RSI機の再溶解後 通常操業開始予定)
	№1回転伊	3月30日	
	№2回転伊	3月30日	
	回転伊スキムクーラー	3月30日	
P工場	P工場集塵機	3月24日	4月26日より戻り稼働開始
	P工場設備	3月24日	
その他	給水設備(配管含む)	3月29日	4月18日 埋めの完了
	消火設備(配管含む)	4月15日	
	重油設備(配管含む)	3月23日	
	LPG設備(配管含む)		
	A給水、A排水	4月6日	
	B給水、B排水	4月15日	
	A補助給水	4月5日	
	分析機	4月5日	
構内清掃	4月6日	定期作業	
北側のり搬運機		未定	

の影響もあり、特に注意して安全第一の作業を実施してきました。

4月25日現在では工業団地の造成地の法面の一部を残し、被害した設備等の補修は完了し、各種設備の動作チェックまた、重油、ガス等各種配管の圧力検査等による、配管の

漏洩チェックの確認作業を行い、一部ラインを残し操業開始に至っています。

全面稼働に向け従業員及び協力業者の協力により復旧作業を続け、5月中旬には完全復旧完了。需要動向を見極め操業開始の予定です。

法面排水溝の仮復旧



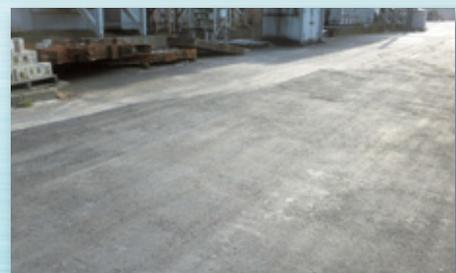
法面崩落防止対策



建物スレートの復旧



構内通路亀裂部の復旧



設備被害の復旧



③福島第1原子力発電所の事故による影響 〈放射性物質により汚染されたスクラップ及び製品〉

白河工場は、福島第一原子力発電所から南西70kmに位置しているため、避難等の指示は出されませんでした。しかし、福島第1原子力発電所の相次ぐ爆発と十分な情報を得ることができなかった事により、工場の復旧作業を中断し、3月15日に屋外作業の中止と当面の自宅待機を余儀なくされました。

地震被害の復旧作業は3月22日から再開し、設備復旧は順調に進みましたが、工場敷地内に降り積もった放射性物質とどのように向き合ったら良いのか?放射能に対する知識・経験も乏しく、困り果ててしまいました。

とにかく、現状を調査するため、ガイガーカウンターを用意し、敷地内の50ヶ所で測定を開始致しました。大気中は、地方自治体から公表されている数値とほぼ同じでしたが、地面や側溝などは非常に高く、 $10\mu\text{Sv/hr}$ を超える場所も確認されました。原料や製品も上面は高く、 $2\sim 3\mu\text{Sv/hr}$ であることが判明しました。

現在も測定は継続中で、白河工場としては今後も、放射能汚染と向き合っていかなければならないと決心しました。

放射線量の高い製品を出荷することはできないため、どうすれば放射性物質の除去ができるのか?「放射線管理学」等の参考書を探し出し、著者らに助言を頂きながら除染方法の確立を目指し、様々な方法と道具を用い、放射性物質の除去作業(除染作業)にチャレンジ致しました。

試行錯誤の末、4月末頃には、管理方法や除染方法が確立され、ユーザーが安心して使用して頂ける製品となり、震災後ようやく出荷できるようになりました。

④放射性物質により汚染される恐れのあるスクラップ及び製品についての今後の対応

今後、福島第一原子力発電所問題の収束に伴って、放射性物質により汚染される恐れのあるスクラップの流通が増加することが想定されます。国内法には放射線量の基準がなく、スクラップ業者・納入先共に手探りの状態ではありませんが、弊社では今回の汚染調査結果に基づき、原料スクラップの受け入れ及び製品の出荷における基準値を設定する事としました。

測定手順書類

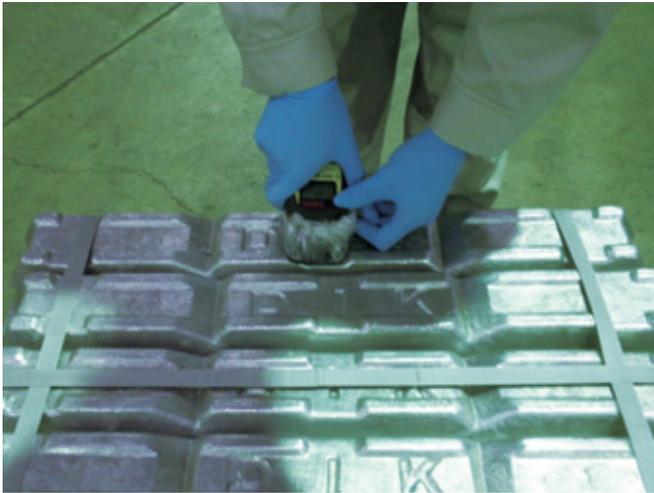
既に各工場には放射線測定器を準備しており、4月25日よりスクラップの受け入れ及び製品出荷を資料の手順に基づき実施しています。

スクラップの受け入れは、入荷時に測定を行い、バックグラウンド値との比較の結果 $0.1\mu\text{Sv/hr}$ 以上の場合はスクラップ毎に再測定を実施し、問題がなければ受け入れを行う。また、バックグラウンド値との比較の結果 $0.1\mu\text{Sv/hr}$ 未満の場合はそのまま受け入れを行います。

製品につきましては、鋳造後梱包時に測定を実施し保管、出荷時にもう一度測定を行い、ビニール梱包を行いお客様へ出荷致します。

製品出荷の際の製品出荷基準値は $0.5\mu\text{Sv/hr}$ 未満としています。

製品の放射線測定器使用状況



出荷時の製品ビニール梱包



弊社では放射性物質に対する受け入れ検査・製品検査等の管理をしっかりと行い、安全な製品をお客様に届けていく所存で御座います。



〈サーベイメーター〉
RadEye-B20/B20-ER
携帯用多目的サーベイメータ(Thermo Scientific)
測定範囲:計数率:0-500kcps(B20-ER)
γ線量率:0-100mSv/h(B20-ER)

●関係者コメント

林 忠輔

今回の地震を体験し思った事は毎年行っていた緊急事態の訓練(重油・LPG・塩素)は効果があったと思います。班員に怪我もなく無事でいられて良かったと思います。



野崎 和彦

携帯の緊急速報・班長の的確な指示があったため、素早く行動が出来たので今後も緊急事態などの訓練は必要だと思います。



吉田 啓

携帯の緊急速報があり様子を見ていましたが「やばい」と思い無我夢中で止め栓を行いました。ひとり作業だったので野崎さんの応援があり非常に助かりました。



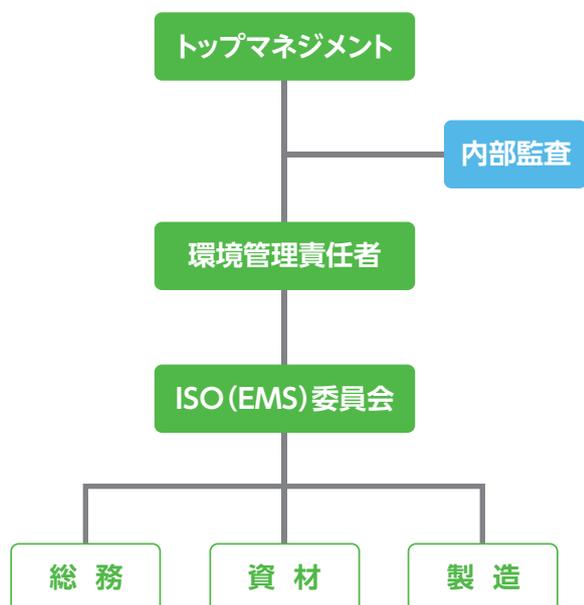
環境保全と省資源・省エネルギーのため、
環境マネジメントシステム活動をはじめとする様々な取り組みを行っております。

環境方針

1. **基本理念** リサイクルを通じて、地球環境保全と省資源・省エネルギーへの貢献
アルミニウムの再生・製錬という企業活動を通じて、価値ある製品を提供する事によって、社会の発展に貢献するとともに、地球環境保全のための継続的な改善を推進する。
2. **基本方針**
 - ① 地球環境の保全活動推進のため、全社的に活動できる組織を整備し運用する。
 - ② 企業活動が環境に与える影響を的確にとらえ、技術的、経済的に可能な範囲で環境目的及び行動目標を定め、地球環境保全のための継続的な改善をはかる。
 - ③ 環境関連の法律、規制、協定などを遵守することはもとより、自らの基準を制定し、より高い目標達成にむけて継続的に取り組む。
 - ④ 会社すべての職域で、有害物質使用の低減、省資源、省エネルギー、廃棄物の削減とリサイクルを推進する。
 - ⑤ 全員への環境に関する教育、啓蒙を実施し、環境への理解を深めるとともに、積極的な環境活動への参画を促す。
 - ⑥ 環境監査により活動を確認し、環境管理水準の維持、向上に努める。
 - ⑦ 環境保全活動の実施状況については、全員への内容の周知とともに、必要に応じて外部への公表をおこなう。

環境管理体制

環境管理体制での重要な機能として内部環境監査があります。当社での内部環境監査はトップマネジメントの意向を受け、他工場の内部環境監査資格者が監査チームを構成し互いに相互監査を実施して、環境マネジメントシステムのスパイラルアップを図っております。また、内部環境監査員育成については外部認定教育機関での教育研修受講が基準となっており、計画的に監査員の訓練を行っております。本年は7名が内部環境監査員の資格を取りました。



ISO14001活動状況

亀山工場、新城工場、結城工場、白河工場が財団法人日本規格協会より平成22年度マネジメントシステム永年登録表彰を受けました。

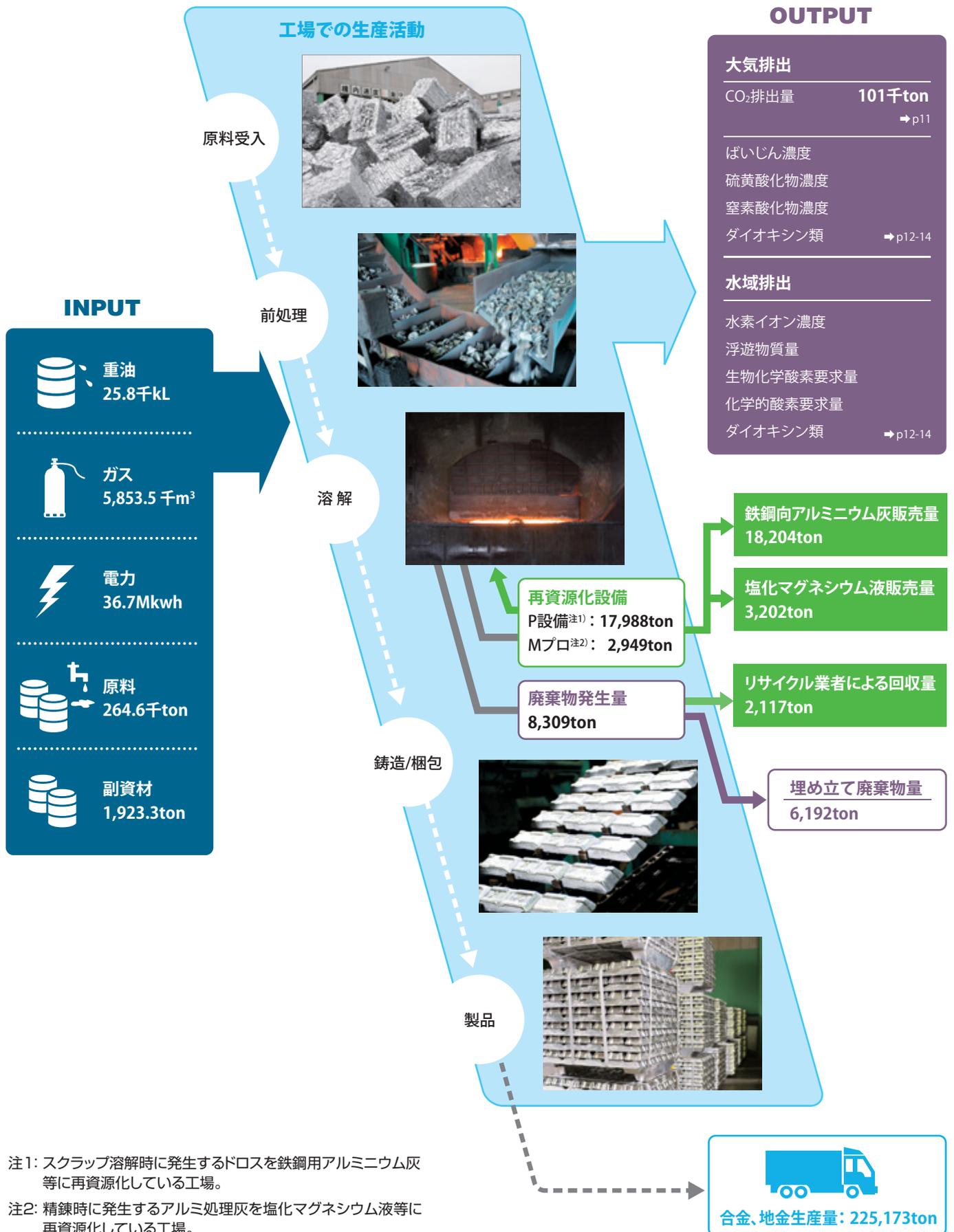
結城工場では、1999年7月28日に財団法人日本規格協会の審査登録を受け、環境管理の国際規格であるISO14001の認証を取得して以降、地球環境保全のため、省資源・省エネルギーなどの継続的な改善を推進してきました。

そのため、長年の取り組みが評価され、財団法人日本規格協会審査登録事業部よりマネジメントシステム(EMS)永年登録表彰を受けました。

今後も今回の表彰を励みに、アルミニウムの再生・製錬という「リサイクル活動」を通じて、地球環境保全と省資源・省エネルギーに積極的に取り組んでスパイラルアップを図っていきたいと思います。



生産活動においては、CO₂排出量の低減や排出ガス・排水の管理などの地球環境保全活動を積極的に行っております。また、廃棄物については、再資源化することにより、新たな価値創造にも取り組んでおります。

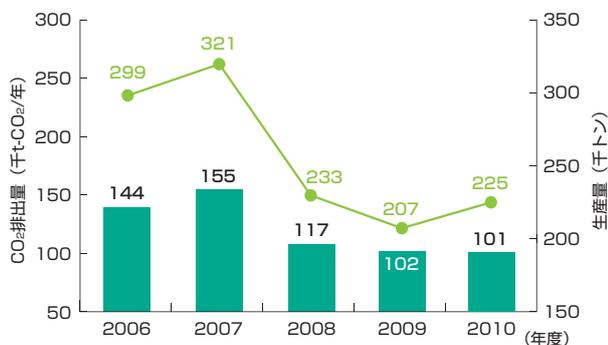


限りある資源を有効利用するため、エネルギー使用量の削減を積極的に推進しております。
2010年は生産の集約化と体制の見直しを行いました。

生産活動に伴うトータルCO₂排出量

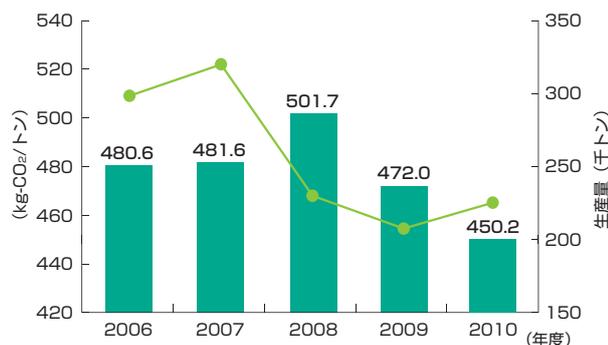
CO₂総排出量と生産量

■ CO₂総排出量(千トン/年) ● 生産量(千トン)



トン当たりCO₂排出量と生産量

■ kg-CO₂/トン ● 生産量(千トン)



自動車業界の回復傾向を受け、生産量は225千トン/年と2009年度比約8%の生産増となりました。

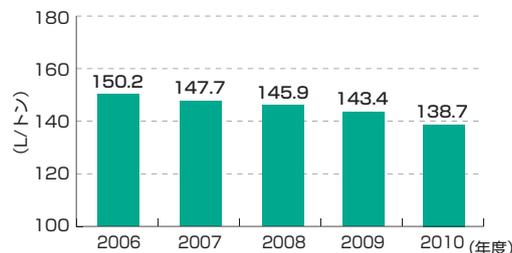
また、CO₂排出量は101千トン/年となり2009年度横ばい傾向となりました。

トン当たりのCO₂排出量は450.2kg-CO₂/トンとなり2009年度より△21.8kg-CO₂/トンとなりました。

要因としましては生産の集約化による操業の効率化、各工場での省エネルギーへの日常の取り組みと意識の向上があると考えます。

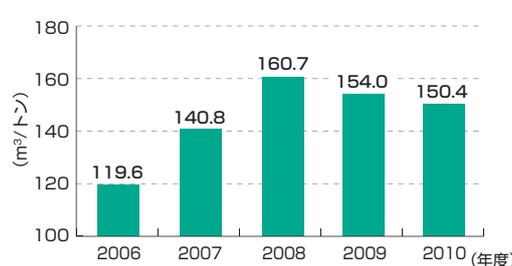
トン当たり重油使用量

■ L/トン



トン当たりガス使用量

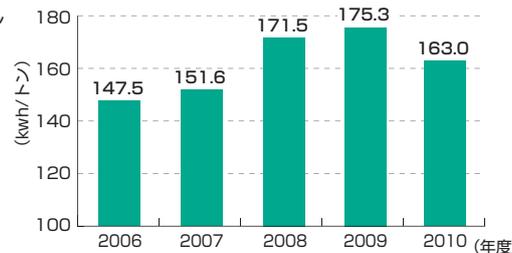
■ m³/トン



トン当たりの重油及びガス使用量は2009年度より約3%重油ガス共に削減されました。日常の省エネルギー意識向上の成果が現れてきたものと考えます。

トン当たり電力使用量

■ kWh/トン



トン当たり電力使用量は2009年度より約7%削減されました。主に集塵設備の排ガス強制冷却塔用送風機へのインバータ導入による効果が現れたものと考えます。

TOPICS

● 滋賀工場インタビュー

【製造課】

松本 進一

滋賀工場では、日常いろいろな設備での運転管理の強化を行い、省エネの推進に努めています。また、廃棄物の削減、ガス・電気使用量の削減と言ったさまざまな事にも取り組んでおり、工場の5S活動や工場外の環境にも積極的に取り組んでいます。経済状態が不透明な中、今後も滋賀工場従業員一丸となって社会・地域に優しい企業を目指したいと思います。

あと、自分達が心掛けている事では、リフトのアイドルングストップなどと言った今自分達に出来る事を常に持ち続け取り組んで行きたいと思えます。



工場での環境対策と2010年度の成果

環境パフォーマンス

事業活動での環境に及ぼす影響及びその原因となる事柄を適切に捉え、年度活動目標を設定、PDCAを回し継続的改善を推進しています。また、環境方針に則り、測定データの報告・公表を行います。

2010年度の成果と環境測定データ

亀山工場

工場長：
小畑 竜也



我々の工場では環境マネジメントシステム(ISO14001)に基づき環境保全活動を行っており、省資源・省エネルギー・廃棄物削減に取り組んでおります。

また、2010年10月には、労働安全衛生マネジメントシステム(OSHMS)の認証を取得致しました。今後も、環境と安全に留意しながら、地域の皆様と共存できるよう取り組んでいきます。

2010年度の目的・目標・成果と評価・今後の対応

目的	目標	成果と評価	今後の対応
エネルギー使用量の削減	重油使用量の削減 136.90L/t	137.40L/t 各溶解炉の排ガス酸素濃度を測定し、適正な燃焼状態が定期的に点検し、重油・エア配管の漏れは随時修理し省エネ化を図ったが、年間目標は少し達成できなかった。	○ リジネバーナー搭載設備では、排ガス温度を上げ効率の良い燃焼が出来る様更に調整を行う。それ以外の設備では定期的に燃焼機器の点検・整備を行い更なる重油使用量削減に取り組んでいく。
	電気使用量の削減 169.94kwh/t	177.66kwh/t 集塵機の適正吸引量の調整や、一部の高圧エアをブローエアに変えることでコンプレッサーの電力使用量が削減できたが、目標までは達成できなかった。	△ 設備の空運転を撲滅し、無駄な電気使用を避ける。また、高圧エアをブローエアに変更できる箇所は変更して、電力量削減に取り組んでいく。
	LPG使用量の削減 21.86kg/t	24.69kg/t トリペ予熱バーナーの適正管理(火災調整)強化、制御方法の変更を行ったが、目標までは達成できなかった。	△ 今後も予熱バーナーの適正管理を実施していく。またトリペの新旧に併せた予熱方法を確立させLPG使用量削減に取り組んでいく。
廃棄物の削減	産業廃棄物のリサイクルと削減 18.68 kg/t	22.21kg/t 生産が回復するに乘じて、廃アルカリの量が増加し、またトリペ耐火材解体時に発生するレンガ屑の量が増えた。	△ 廃アルカリ発生量削減を検討し、廃棄物削減に取り組む。
法規制値の遵守	法規制の計画的な実施と確認	法的な順守事項は守られ実施されていた。	○ 継続して法的な順守事項を守っていく。
工場美化の推進	5S活動の活性化 工場長5Sパトロール指導事項、1ヶ月以内改善率80%	98.0% 目標は大幅に達成でき、徐々に工場全体がきれいになってきていると思う。	○ 今後も継続して工場美化に取り組んでいく。
企業としての社会的貢献	見学会の受け入れ 4件/年	2件 見学会の申し込みが少なかった	○ 今後も申し込みがあれば受け入れ対応。

環境測定データ(注: 測定値は主な設備の代表値および平均値)

大気	合否判定値	測定値		
		2008	2009	2010
ばい煙濃度	0.05g/m³N	0.018	0.0015	0.001
硫酸酸化物濃度	K値=8	0.53	0.4	0.34
窒素酸化物濃度	120ppm	30	38	27
ダイオキシン類	5ng-TEQ/m³N	0.24	0.39	0.3

排水	合否判定値	測定値		
		2008	2009	2010
水素イオン濃度	5.8~8.6	7.4	7.6	7
浮遊物質	90mg/L	4.0	4	3
生物化学酸素要求量	25mg/L	6.0	3	3
化学的酸素要求量	25mg/L	8.0	5	4
ダイオキシン類	10pg-TEQ/L	2.5	1.5	4.4

滋賀工場

工場長：
村尾 一郎



2010年度は当初計画した省資源、省エネルギー、廃棄物の低減、有害物質使用の低減の灯油を除く3ヵ年削減目標を達成することが出来ました。又、滋賀工場の特徴でもありますアルミニウム合金溶湯の出荷量を増やし、自社だけでなくユーザーの環境負荷低減にも大きく貢献することが出来ました。今後も地球環境保全の為、工場一体となって活動して行きたいと考えています。

2010年度の目的・目標・成果と評価・今後の対応

目的	目標	成果と評価	今後の対応
エネルギー使用量の削減	ガス使用量 対2008年比3%削減 155.84m³/t	150.31m³/t グライ粉乾燥、回転炉を効率良く稼働させ、全体のガス量を削減。	○ 溶解炉の排ガス温度を管理しさらに削減に努める。
	電力使用量 対2008年比1%削減 156.28kwh/t	148.7kwh/t 黒煙系集塵機の電力を大幅削減する事により目標達成。	○ インバータの導入とダンパー切替の制御を変更しより一層削減に取り組む。
	灯油使用量 対2008年比3%削減 2.97L/t	2.98L/t リフト台数を2台増やしたため使用量増加。	× 一台当たりの使用量を調査し削減をおこなう。
廃棄物の分別と削減	黒煙ダスト処理量を 対2008年比2%削減 3.99kg/t	0.33kg/t 亀山工場焼成炉にて処理をおこなっていただき大幅に削減する事が出来た。	○ 継続して実施していく。
	廃アルカリ処理量を 対2008年比2%削減 22.02kg/t	14.41kg/t 比重の管理を徹底しムダに廃棄することが無くなり削減する事が出来た。	○ 継続して実施していく。
有害物質使用の効率化	塩素使用量を 対2008年比2%削減 8.54kg/t	7.82kg/t 分析をこまめに行い、ムダな使用を減らすことが出来た。	○ 継続して実施していく。
工場美化の推進	5S活動を継続する	計画的に継続実施	○ 今後も計画的に実施する。
環境汚染の未然防止	法令遵守を前提に環境保全活動を継続的に推進する	計画的に継続実施	○ 継続して実施していく。

環境測定データ(注: 測定値は主な設備の代表値および平均値)

大気	合否判定値	測定値		
		2008	2009	2010
ばい煙濃度	0.3g/m³N	0.0045	0.015	0.008
窒素酸化物濃度	180ppm	40	61	32
ダイオキシン類	1ng-TEQ/m³N	0.73	0.1	0.67

排水	合否判定値	測定値		
		2008	2009	2010
水素イオン濃度	6.0~8.5	7.4	7.2	7.7
浮遊物質	90mg/L	10	7.6	1
生物化学酸素要求量	40mg/L	1.4	1.2	1
化学的酸素要求量	40mg/L	6.0	4.5	2.1
ダイオキシン類	10pg-TEQ/Lv	4.0	4.5	0.71

2010年度の成果と環境測定データ

新城工場

工場長:
村尾 一郎

2010年度はアルミニウム合金地金の生産を休止して2年が経過しました。現在の新城工場の当社での大きな役割は社内の各工場が発生する処理灰から有価物の塩化マグネシウムを抽出し、この工程の中での廃棄物を低減して行くことにあります。生産再開までの間にこの事業を大きく改善する活動を進めていきます。

※新城工場、滋賀工場は村尾一郎工場長兼任。

2010年度の目的・目標・成果と評価・今後の対応

目的	目標	成果と評価		今後の対応	
廃棄物の削減	鉛滓のリサイクル量前年度比1%アップし産業廃棄物削減前年度リサイクル量24,810kg	1%	7.70%	処分していた物が、リサイクル出来た大きな成果を得る事が出来たリサイクル量 26,881kg	○ 現状でのリサイクルが難しくなってきた為、再度リサイクル方法を検討
工場美化の推進	5S活動の継続的推進	計画的実施	継続実施	計画的に実施出来ている	○ 継続して実施していく
環境汚染の未然防止	煙、臭いの大気への放出防止 無煙・無臭への対策	計画的実施	継続実施	濾過滓・塩酸の無煙・無臭対策を継続に実施出来ている	○ 濾過滓置場へ脱臭装置を設置し無煙・無臭への対策を行う
	MP排水管理を徹底する リスク管理	計画的実施	継続実施	定期、日常点検により設備管理を実施出来ている	○ 今後も設備管理を行い環境汚染未然の防止を行っていく

環境測定データ(注: 測定値は主な設備の代表値および平均値)

大気	合否判定値	測定値		
		2008	2009	2010
ばい煙濃度	0.20g/m ³ N	0.016	設備休止	設備休止
硫酸酸化物濃度	K値=17.5	0.105		
窒素酸化物濃度	144ppm	80		
ダイオキシン類	5ng-TEQ/m ³ N	0.67		

排水	合否判定値	測定値		
		2008	2009	2010
水素イオン濃度	5.8~8.6	6.9	設備休止	7.65
浮遊物質	20mg/L	1.5		2
生物化学酸素要求量	20mg/L	2.05		0.5
化学的酸素要求量	20mg/L	7.55		2.3
ダイオキシン類	10pg-TEQ/L	0.51		0.24

結城工場

工場長:
荒山 正勝



EMS活動の継続により、省資源・省エネルギー(重油・電気)と廃棄物の削減について取り組んでおりますが、当工場では近隣住民が多いため、「地域との共存・共生」を最重要課題として、大気・排水関係の法令遵守はもちろんのこと、無煙化・無臭化対策や騒音対策についても重点的に取り組むとともに、今まで以上に日常の設備管理強化を推進していきます。

2010年度の目的・目標・成果と評価・今後の対応

目的	目標	成果と評価		今後の対応	
エネルギー使用量の削減	重油使用量の削減 生産原単位の1%削減	146.30L/t	143.85L/t	6号炉リジェネレーターの燃焼管理(品種別燃焼量設定の見直し)と各炉空気比調整による結果が出ている。アフターバーナーの熱交換器メンテナンスも大きい。	○ 継続して重油の使用状況を確認し、適正な燃焼が出来ているかどうか管理していく。
	電気使用量の削減 生産原単位の1%削減	160.71kwh/t	151.11kwh/t	各集塵機のINV設定とコンプレッサーと吐出圧設定の見直しの効果が出ている。	○ グライ粉強制空冷塔にINVを導入して省エネする。今後も現場への啓蒙も実施していく。
	水道使用量の削減 生産原単位の1%削減	570L/t	562.67 L/t	前期は工業用水配管が詰まりと猛暑により計画以上に市水を多く使用したが、後期は節水の呼びかけとオーバーフロー対策も実施したため順調に削減。	○ 自然冷却は継続し、無駄がないかチェックしていく。配管の詰まり等についても注意する。
廃棄物の削減	産業廃棄物の処理量を2%削減	34.96kg/t	28.95kg/t	計画的に処理出来ていた。教育の効果もあり、廃棄物の分別を徹底し、また廃アルカリも削減できた。	○ 計画通りに処理し、管理していく。廃アルカリの管理を今後も厳しくし、また緊急炉修が発生しないように日々の管理と現場への啓蒙を続けていく。(50t炉を解体した場合は、多量のレンガ屑が発生するので廃棄物量が増加する恐れがある。)
環境汚染の未然防止	公害苦情件数を「ゼロ」とする	0件	0件	大きなクレームには至っていないが、確認する意見、要望が出てくる。	○ 要望(苦情)の原因を一つ一つ再確認する。金額的に大きなものは計画的に対応し、早急に対応出来るものはその都度対応していく。
工場美化の推進	各ミーティング室の定期的清掃 油水分離槽の定期的清掃	毎週 2回/年	毎週 2回/年	問題なく定期的に清掃実施している。	○ 継続して計画通り実施していく

環境測定データ(注: 測定値は主な設備の代表値および平均値)

大気	合否判定値	測定値		
		2008	2009	2010
ばい煙濃度	0.20g/m ³ N	0.055	0.04	0.02
硫酸酸化物濃度	K値=13	0.09	0.29	0.18
窒素酸化物濃度	180ppm	57.23	15	10.5
ダイオキシン類	5ng-TEQ/m ³ N	0.56	0.86	0.04

排水	合否判定値	測定値		
		2008	2009	2010
水素イオン濃度	5.8~8.6	7.0	6.8	8.1
浮遊物質	40mg/L	1.87	2	2.8
生物化学酸素要求量	25mg/L	13.97	11	2.03
化学的酸素要求量	25mg/L	14.37	14	2.9
ダイオキシン類	10pg-TEQ/L	0.059	1.3	1.7

白河工場

工場長：
江川 壮一



白河工場周辺はのどかな田園地帯が広がり、すばらしい自然環境のある地域です。公害問題を発生させないためには、従業員各自のレベルアップが非常に重要と考えております。2010年度は公害防止管理者の資格を新たに2名が取得致しましたが、今後も、環境管理の体制を強化するため、様々なスキルアップを推進して参ります。

2010年度の目的・目標・成果と評価・今後の対応

目的	目標	成果と評価	今後の対応	
エネルギー使用量の削減	重油使用量の2%削減 130.1L/t	128.0L/t 重油については、リジネパーナー蓄熱体の定期的な交換などを実施することにより、目標を達成することができた。	○	設備改造も含め、さらなる燃費改善を進める。
	電気使用量の2%削減 139.6kwh/t	139.7kwh/t 電力に対しても、各設備の目標値を設定し、省エネに取り組むことにより、ほぼ、目標値の結果を得ることができた。	○	設備別の電力監視を継続するとともに、従来管理対象外としていた部分についても管理を行い、目標達成に努める。
廃棄物のリサイクル及び削減	廃棄物4%削減 30.15kg/t	22.83kg/t 廃棄物については、廃アルカリ発生量削減に重点を絞った活動ができ、大幅な削減ができた。	○	現状の削減量を維持できるよう、管理継続に努める。
工場美化の推進	5S活動の継続的推進 計画的な実施	計画通り実施ができた	○	計画に沿って、内外の管理、美化に努める。
環境汚染の未然防止	環境保全活動の継続的推進 計画的な実施	計画通り実施ができた	△	自主規制値オーバーが発生しないよう、公害設備の維持・管理に努める。

環境測定データ(注：測定値は主な設備の代表値および平均値)

大気	合否判定値	測定値		
		2008	2009	2010
ばい煙濃度	0.20g/m ³ N	0.0025	0.0035	0.0034
硫酸酸化物濃度	K値=10	0.31	0.36	0.356
窒素酸化物濃度	180ppm	120	100	87.8
ダイオキシン類	5ng-TEQ/m ³ N	0.0035	0.79	0.41

排水	合否判定値	測定値		
		2008	2009	2010
水素イオン濃度	5.8~8.6	7.3	7.6	7.1
浮遊物質量	70mg/L	6.4	18.6	19.6
生物化学酸素要求量	40mg/L	5.1	5.9	4.15
化学的酸素要求量	25mg/L	17.2	19.1	14.45
ダイオキシン類	10pg-TEQ/L	6.7	2	3.95

COLUMN

廃棄物処理法の改正について

産業廃棄物処理法は昨年5月に改正成立し、今年4月より施行されました。今回の改正で関連部分について当社の対応状況を報告します。

(1) 産業廃棄物の処理の状況に関する確認が努力義務になった。

以前より産業廃棄物処理施設の現地確認を行っており、今回の改正の対応としては同様に運用して行きます。

(2) 産業廃棄物管理票(マニフェスト)のA票は、処理業者からB2、D、E票が返送されるまで保管義務があった。今回、改正により交付後5年間の保管義務となり、罰則が設けられた。

以前よりマニフェストの5年間保存を行っております。

今回の改正の対応としては同様に運用して行きます。

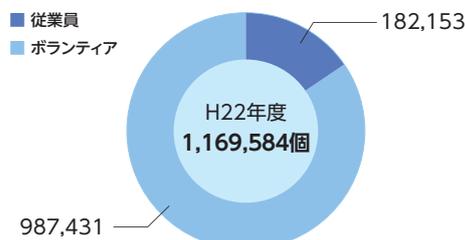
(3) 事故や行政処分などによって処理業者は運搬や処分を適正に行うことが困難となった場合には、その旨を契約がある委託者(排出事業者)に10日以内に書面(電子ファイル可)で通知することが義務化された。

連絡を受けた場合の対処手順の作成。担当者への改正内容と対処について説明を行い確認。

アルミ缶収集データ

2010年度の当社各拠点でボランティア及び従業員より受け入れたアルミ缶は1,169,584缶でした。

今年はタブの収集での受け入れが多くありました。安全面よりタブを切り離しての収集より缶を丸ごとリサイクルした方が安全で効率的です。今後とも、ご協力の程宜しくお願い致します。



TOPICS

●新城工場インタビュー

[製造課] 阿部しのぶ

新城工場ではMプロ工場を中心に廃棄物の削減、無煙・無臭対策に取り組んでいます。また、新城市主催の「クリーンフェスタ」へも毎年参加するなど社内・社外において5S活動を進めています。

新城工場は、従業員が少ない工場ですが、これからも力を合わせて頑張っていきたいと思っています。



取締役海外事業室長: 後藤和示

弊社の海外での生産拠点は1993年マレーシアのDAM (Daiki Aluminium Industry Malaysia Sdn.Bhd.) から始まり1999年DAT (Thailand)、2003年POLST (Poland) 2009年AAV (Vietnam) そしてこの4月より操業開始したDAP (Philippines) 建設中のDAI (Indonesia) は、弊社グループの経営コンセプト **G & G** に基づいた **Global** な展開の結果であります。

近年、弊社グループが積極的に展開しているアセアン域では、環境規制値は先進国並に非常に厳しいものとなっておりますが、多くのローカルの同業他社を見てもと内容が伴って無いのが現実です。(現状と規制が違う)

その様な中で弊社グループは、現実的にはコストに跳ね返り負担となりますが、経営コンセプト **Green** に基づき現地規制値をクリアするだけで無く、日本の規制値もクリアすべく新鋭環境保全設備導入、定期的な環境保全設備の仕様アップを含む更新、環境に優しい操業体制、法規順守を行っております。

また、日本規制値に対応できるダイオキシン対応設備もDAT、DAM、DAIで既に導入しており今後とも必要な拠点には導入して行く予定です。

弊社グループは海外で **G & G** を積極的に展開し地球に優しい企業を目指します。

海外拠点

●...当社 ●...関係会社

アングロアジアロイズベトナム
ベトナム・ハノイ市

RUSSIA REPRESENTATIVE OFFICE
ロシア・モスクワ市

POLST
ポーランド・パウブジフ市

セイシン(タイ)
タイ・チョンブリ県

ダイキエンジニアリングタイ
タイ・サムプラカン県

大紀(佛山)経貿
中国・佛山市

翔能貿易
中国・香港

上海駐在事務所
中国・上海市

上海大紀新格
中国・上海市

LOS ANGELES OFFICE & DITCO
アメリカ・カリフォルニア州

ダイキエンジニアリング(SEA)
マレーシア・セランゴール州

**(DAT) ダイキアルミニウム
インダストリー [タイ]**

●タイ・チョンブリ県



地球規模の環境保全を目指し、幅広く社会に貢献することを基本理念とし、事業者として環境問題に留意すると共に、事業活動を通じて社会的責任を果たすことを目標に掲げ、業務に積極的に参画し、より良い環境の創造を図っております。

省エネルギー、省資源に取り組む手段として、各従業員が毎日の目標設定をし、標語を掲示して作業しております。

その他、具体的措置として、ISOプランに基づき、全員参加の定期ミーティングを開催、その進捗状況を常に監視しております。

環境面では、定期的な環境測定の実施として、排ガス測定を3ヶ月に1回、排水は毎月、行なっております。また、4月の長期休みを利用して、場内塗装と側溝掃除を従業員で実施致しました。

**(DAM) ダイキアルミニウム
インダストリー [マレーシア]**

●マレーシア・セランゴール州



生産効率向上のため、従来の10トン傾動炉を14トンオープンウェル型溶解炉に更新と同時に1500m³/min容量の新規集塵機を導入、集塵能力のアップを図り環境負荷低減に取り組んでおります。

また、新しい取り組みとして、溶解炉の煙道部に原料予熱室を設け排熱を利用して省エネルギーを図っております。

溶解炉改造に伴いオープンウェル部の集塵フードを大きくし、スクラップ投入側にはシャッターを設け集塵効率を上げ黒煙の漏れを防止しております。

現在、ISO14001認証を本年12月末までに取得する計画で取り組んでおります。

今後共、引き続き地域社会との調和を図りながら環境保全に努めてまいります。

**(DAI) ダイキアルミニウム
インダストリー [インドネシア]**

●インドネシア・プカシ市



急成長しているインドネシアの2輪・4輪メーカーのAL合金現地調達ニーズに応えるべく、昨年11月に建設をスタート。工場建屋もほぼ完成し、現在7月生産開始に向け、溶解炉等の生産設備や環境保全設備(集塵機)の設置を急ピッチで進めております。

インドネシアはリサイクルや環境保全に対する意識がまだ低い部分がありますが、社員全員、省資源・省エネルギーの意識をもち、積極的に環境管理に取り組んでいきます。

そして、地域社会を大事にし、地域社会から大事にされる企業として成長していきたいと思っております。

**(DAP) ダイキオーエムアルミニウム
インダストリー [フィリピン]**

●フィリピン・カビテ州



大紀アルミニウム工業所60%とOM MANUFACTURING社40%との合弁会社として2010年10月に設立、2011年4月に操業を本格稼働させております。

この拠点はユーザー発生のScrapを引き取り、再溶解、再処理を行いアルミニウム合金としてユーザーに納入する加工ビジネスをコンセプトとしています。生産設備は、容量の小さなPOT炉、保持炉、回転炉で構成され、月産400トンと他拠点に比べ非常に小さな能力になっております。

但し、環境保全には他拠点以上に配慮され、生産設備から見ると2倍近くの能力を持つ1,000m³/minの集塵設備を導入しております。

今後とも、弊社としては設備面ばかりでは無く、作業にも安全、環境保全面の教育を行い地球に優しい操業を行いフィリピンで環境面でもトップ企業を目指して行きます。

事故や法令違反を未然に防止するため、各工場を中心に、積極的に環境・安全推進活動や教育訓練を行っております。

安全方針

株式会社 大紀アルミニウム工業所 白河工場は、全社員の安全と健康の確保は企業活動の基盤と認識し、安全で働きやすい職場環境を確保するために活動する。

- 1 従業員との、良好なコミュニケーションのもとに、安全と健康の確保を実現する。
- 2 安全衛生諸法令の遵守と、安全衛生確保に必要な、教育・訓練の実施。
- 3 OSHMSの運用による、継続的な安全衛生水準の向上を目指す。
- 4 安全衛生活動の推進を円滑にするための、経営資源の投入、組織体制の整備を図る。
- 5 企業活動全ての領域で、危険性または有害性の定期的評価を実施し、リスク低減策を徹底する。
- 6 全社員に安全衛生の必要性を広報を通じて、周知し、意識の向上を図る。
- 7 全ての従業員は、企業財産との認識で、心身共に健康で、働きやすい職場環境をつくる。

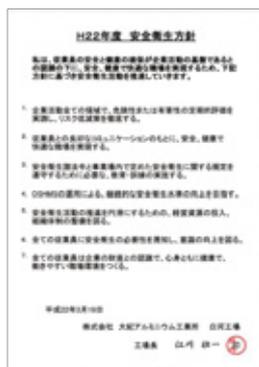
(白河工場)

OSHMS構築

白河工場

OSHMSの構築にあたり、現場作業者を主体とした活動が重要との考えを基に、リスクアセスメントや作業手順の見直しを進めてきました。今まで、経験したことのない作業であったため苦労もありましたが、構築活動によって、当たり前と思っていた作業の中に様々な危険が隠れていることを発見することができました。費用等の問題はありませんが、必ずリスク低減を行っていきます。

今、白河工場はOSHMS構築を通して、各従業員が高い安全意識を持って仕事に取り組んでいます。しかし、これからも、安全



OSHMS認定授与式

活動が風化することなく、決められた手順を守り、隠されたリスクをさらに洗い出し、怪我・事故のない安全な職場を全員で目指していきます。

亀山工場

平成22年10月18日に、OSHMS認定を受けました。

1年間の準備と1年の運用期間を経て、ようやく認定となりましたので、喜びも大きく感じます。

これも、リスクアセスメントを繰り返し、現場主導でみんなで行った成果です。

安全方針・安全目標・安全計画を実行し、ゼロ災職場を継続します。



登録証

報告

白河工場で労働災害が続けて発生し労働基準監督署より安全衛生指導を受けました。

1号炉溶解炉前にて材料投入時爆発(重量物)がおき、火傷をす事故が平成22年10月29日に発生しました。

以前に、頭部が機械に挟まれる事故

エアホースが目蓋にあたる事故

が相次いだ為、平成23年1月11日、労働基準監督署より監査(2時間程度)を受けました。

監査された書類

作業手順書、安全衛生委員会議事録、安全パトロール記録、KYT記録、RA登録台帳、各作業者の残業時間、健康診断結果記録、OSHMSマニュアル、工場規定(安全衛生)、有資格者リスト、教育記録、安全衛生活動状況等、作業状況・安全対策状況等書類に不具合はなかったが監査結果、6項目について改善の指導を受けました。

1. 作業手順に非常作業も盛り込む事(水濡れ等の材料投入時の対応など)
2. フォークリフトの作業計画を作成する事
3. 車輛系建設機械の立ち入り禁止区域を明確にする事(資格等も順次取らせるように)
4. 非常停止ボタンの増設(表示等の徹底)
5. 長時間労働者への面接指導(規程等に明記し、周知徹底)
6. メンタルヘルス対策の推進

上記の事項について改善措置をとり、平成23年2月18日に労働基準監督署へ報告致しました。

(白河工場)

安全パトロール

本年も全社安全パトロールを平成22年7月に実施しました。指摘は784件で内680件改善され86.7%の改善率です。今後も安全な職場作りを目指して改善を続けて行きます。

第8回指摘箇所 (2010.7/2-7/23)					改善件数	
工場名	合計	安全	環境	5S	件数	改善率
亀山工場	155	39	11	105	132	85.2
滋賀工場	138	17	11	110	99	71.7
新城工場	155	32	5	118	140	90.3
結城工場	165	31	4	130	158	95.8
白河工場	171	24	4	143	151	88.3
	784	143	35	606	680	86.7

指摘総件数	784件	改善件数	680件	86.7%
-------	------	------	------	-------

産業医パトロール

結城工場では常日頃から作業環境改善・作業環境測定等を実施することで、「より働きやすい職場作り」を目指して活動しております。

2010年度においても、産業医パトロールを実施致しました。夏場は過酷な環境での作業が続くため、専門医から特に熱中症・健康面のアドバイス等を頂きました。頂いたアドバイスは従業員に教育すると共に水分と塩分の補給等の推進をしています。

今後もこのようなパトロールを通じて正しい知識を身につけ、健康に働ける職場を築いていきます。



夏場作業の為、特に熱中症・健康面対策のアドバイスを頂く

消防訓練

工場では、重油や塩素などの危険物を取り扱っているため、万が一、事故が起こってしまった場合には素早い対応が求められます。そこで、もし事故が起きた場合には被害を最小限に食い止めるため、工場全員が正しい知識・技能を身につけられるように毎年自社消防訓練を実施しています。

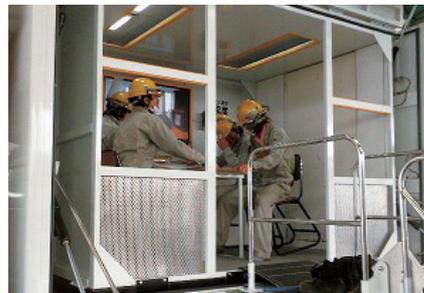


搬送方法実施訓練

(結城工場より)

防災訓練

白河工場では、毎年8月に緊急事態を想定した防災訓練を行います。今年度は、消防の協力を得て起震車による地震体験を致しました。東日本大震災においても、訓練が活かされ、速やかな集合と的確な設備停止確認が行えました。



労働災害

2010年度は15件の災害が発生。また、休業災害は2件、1件は通勤途上での交通事故で長期の休業となりました。

今後、安全運転の推進、労働安全マネジメントシステムの効果的な運用により安全快適な職場づくりを推進して行きます。



TOPICS

● 滋賀工場インタビュー

[製造課]

小倉 有貴

滋賀工場は琵琶湖で有名な滋賀県の東部に位置し、きれいな山々・農業地域に囲まれています。その為、毎日の排水管理はもちろん、公害設備である集塵機出口部にはダスト濃度モニターを設置しており、濾布破損などに素早く対応出来るよう管理徹底しております。

また、廃棄物の発生につきましても社内ISO14001の年度目標である廃アルカリ・黒ダストの発生に対する削減目標を大きくクリアするなど、工場全員の環境意識も高まってきております。今後とも日々の環境保全活動を推進していきたいと思っております。



当社の事業活動である「リサイクル」を社会の皆様に理解して頂けるよう努めております。

地域との共生

地域活動

2011.3.27 クリーン作戦・不法投棄防止キャンペーン

場所 亀山市内4カ所（当社は、徳原北交差点）
参加者 約100名。亀山市職員、亀山市地区衛生組織連合会、
周辺企業（当社は、小畑田工場長・入倉）
内容 市長の開会あいさつの後、4カ所に分散し、不法投棄を通行車両へ呼びかける。



開会式での市長あいさつ



徳原北交差点での呼びかけ

感謝状

〈東京支店〉 2010.11.6 千代田小学校

千代田小学校をアルミ缶リサイクル協会にアルミ缶回収活動優秀校に推薦したところ、今回は努力賞に表彰されましたので、感謝状とジュース2ケースを届けてきました。



工場見学

〈結城工場見学〉 2010.12.8 社団法人・日本ダイカスト協会 41名

アルミニウムのリサイクル事業がどの様になっているのかを理解するため、(社)日本ダイカスト協会主催の工場見学会が結城工場で開催されました。

当日は41名の方々に参加して頂いて、開始の挨拶→プロジェクターを用いて工場概要の説明→工場内見学→質疑応答の順で進行了しました。

「アルミニウムリサイクル事業は環境への貢献度が高い」ということが理解でき、とても勉強になったとの声が多く聞かれました。



アルミ缶リサイクルの勉強 2010.6.2 小野田婦人会 13名

小野田婦人会の皆様は、普段から、地域のアルミニウム缶を回収し、白河工場に持ち込んで頂いております。

今回は、持ち込まれたアルミ缶がどのようにリサイクルされているかを学習するため工場見学会に来場されました。

各工程の説明と見学を実施しましたが、大変熱心に聞かれ、質疑応答では、多くの質問を頂きました。我々、従業員はリサイクルが日常の仕事となっていますが、皆様の関心や興味を知り、改めて、重要な仕事をしているなど、身の引き締まる思いでした。

アルミニウム缶リサイクルにご協力頂きありがとうございます。今後もご協力頂けるようお願い致します。



〈滋賀工場見学〉 2010.12.3 滋賀県庁環境課 14名

環境課の職員研修一環として、県内のばい煙発生施設等の見学を通じ、発生及び処理の状況について、勉強会として弊社工場を訪問されました。



2010年度は工場見学会が6件、171名の方々が来場されました。

時期	工場	団体名	人数	目的
2010年 5月	亀山工場	桑名市城南地区社会福祉協議会	45名	地区のリサイクル勉強
	白河工場	笹原小学校	18名	アルミニウム缶リサイクルの勉強
2010年 6月	白河工場	小野田婦人会	13名	アルミニウム缶リサイクルの勉強
2010年 9月	亀山工場	津市大里小学校	40名	小学校の社会見学
2010年12月	滋賀工場	滋賀県庁環境課	14名	職員研修 ばい煙発生施設の見学
	結城工場	(社)日本ダイカスト協会	41名	(社)日本ダイカスト協会主催工場見学会



リサイクル。
それは限りない価値創造です。

 株式会社 大紀アルミニウム工業所

〒550-0001 大阪市西区土佐堀1丁目4番8号(日栄ビル)

TEL: 06-6444-2751 FAX: 06-6444-2797

URL: <http://www.dik-net.com/>



VOC
FREE T&K

