



環境報告書2015

Environmental Report by Daiki Aluminium Industry Co., Ltd.



株式会社 大紀アルミニウム工業所

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活かしたいと考え、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。

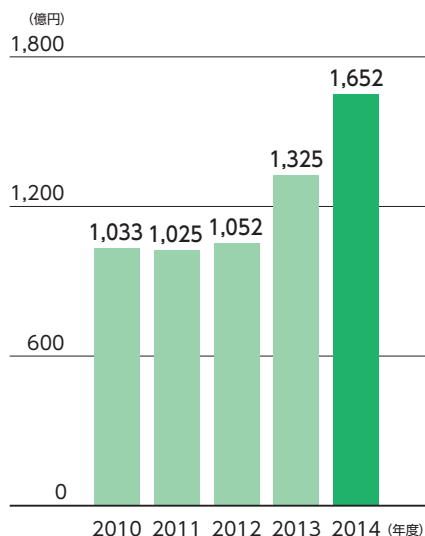
また、当社は21世紀を切り開く経営コンセプトとして、2つのG「**G** & **G**」を掲げています。

G：国内にとどまらず、世界を舞台とする“**Global**”な視点と活動

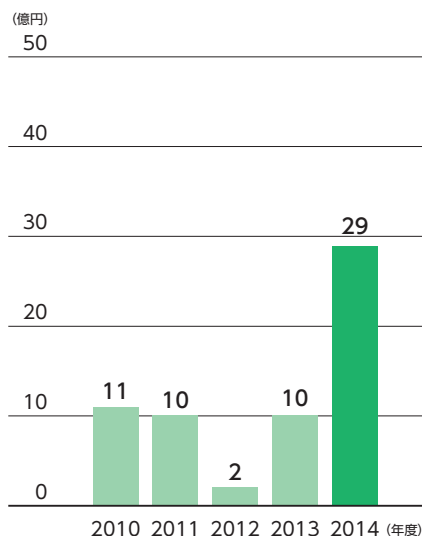
G：地球環境をしっかりと見据えた“**Green**”の理念と実践

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。

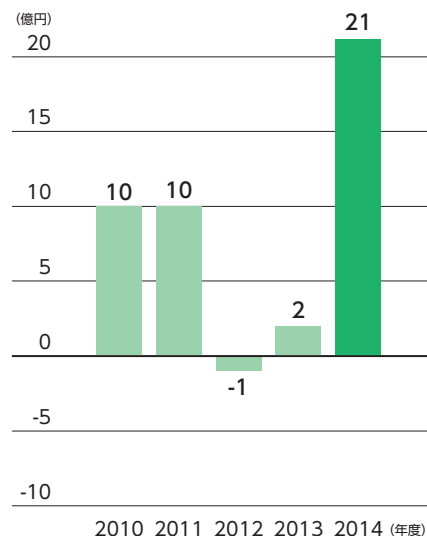
売上高（連結）



経常利益（連結）



純利益（連結）



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（2012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から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：2014年4月～2015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

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27年3月31日現在)
上 場 市 場	東京証券取引所市場第1部 (証券コード：5702)
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

大紀アルミニウム グローバルネットワーク



Contents

- 01 会社概要
- 03 Top Message
- 04 経営理念
- 05 特集 海外拠点の紹介
～アセアン地域におけるGreenの実践～

環境マネジメント

- 07 環境方針・環境管理組織
- 08 Greenの理念

環境パフォーマンス

- 09 環境への影響
- 11 工場での環境対策と2014年度の成果
- 14 海外拠点

社会的パフォーマンス

- 15 安全衛生方針・安全推進活動
- 17 特集：カンカン君と学ぼう
- 18 社会とのコミュニケーション

企業がその活動を継続的に営めるには、社会での良き一員と認知された存在である必要があります。それによって安心して、安定した事業が営めるのです。

当社の事業は一度製品ライフを終えたものをリサイクルする・生産工程で派生するスクラップ等を再利用するという性格のものです。製品としての特性（機能・美観等々）を引き出すため施された付加価値は必ずしもリサイクルを想定したものではありません。塗装されたもの、加工工程を容易にするために特定の化学物質が使用され付着しているもの、摩擦防止のためのグリース・オイル等が使われたもの。アルミを再溶解する高温環境下ではこうした異物はアルミが溶けるよりも先に燃焼され、臭い・煙りの原因になります。

当社はこうした負の要因を如何に排除し、外部環境・内部製造作業環境を守るかということを課題としてまいりました。「設備設計と作業の確立による無煙無臭化」というテーマを掲げ、異物を燃焼前に除去し燃焼過程で発生する臭い・煙りを吸引して隔離することに取り組んでいます。

当社はアセアン地域へ進出展開して20年以上になります。日本の製造業がその活動を拡大するに伴ってアルミ合金の需要も高まり、当社にとってアセアンは重要な市場となっています。日本でそうであるように、良き企業市民として社会に開かれた存在であることを意図したアセアンでの環境展開を本報告書では取り扱っています。



代表取締役社長

山本隆章



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、お客様のことは何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。

海外拠点の紹介 ～アセアン地域におけるGreenの実践～

本年度の特集は、当社の旗印「G&G」を推進するアセアン地域の各拠点における環境活動について紹介いたします。

①アセアン地域への展開

大紀アルミニウムグループはタイ、マレーシア、インドネシア、フィリピン、ベトナムの5ヶ国においてアルミニウム合金の生産会社を5社、弊社顧客で使用されるアルミニウム溶解設備の設計施工エンジニアリング会社を2社、そしてダイキャスト会社2社の計9社を展開しています。

各社でISO14001を取得し、法令遵守の徹底に努めております。環境設備については、日本で培った実績のある設備を導入し、各国の異なる規制値にも十分な対応をしております。

合金生産拠点では、リジェネバーナーの導入や排ガスを利用した溶解設備により省エネ工場を実現しています。また、アルミニウム合金を溶湯のまま納入する溶湯運搬サービスも実施しており、顧客も含めたトータルでのCO₂削減を推進しています。

DAT（ダイキアルミタイ）ではテクニカルセンターを併設し、顧客のニーズに応えた品質サービスや合金紹介を行い、顧客により良い提案が出来る体制を整えています。さらに、エンジニアリング会社のポリシーとして「省エネ」、「クリーンな排ガス」、「酸化物の抑制」、「使い易さ」を掲げており、現在に至るまでアセアン地域で累計1,000台以上の溶解設備を販売しております。



図1 アセアン拠点

②タイ国の環境規制とDAT（ダイキアルミタイ）の対応および廃棄物有効利用活動

自動車産業のアセアンの中核と位置づけられ、裾野産業が集積するタイ国は、近年環境法令・規制が厳しくなっており、表1に示すように先進国と同様の配慮が求められています。

3年前にアマタブット工業団地で公害問題が発生してから、規制が強化されました。アルミニウム業界（鋳物・ダイカストメーカー含む）では、1日の溶解量が50トン以上の設備を建設する際に、事前の環境影響評価だけでなく、半径5km以内の地域住民との公聴会を開催し、地域の意見を取り入れることが求められるようになりました。昨年、私たちもDAT第2工場生産量増強計画を推進するため、公聴会を実施し、地域住民の方々から様々なご意見を頂戴いたしました。（写真1）

今後、日本で生産されているダイカスト・鋳物部品の現地化のために、生産能力増強を行うには、このような様々な環境に関する対応が必要不可欠となっております。

1999年設立当初より工業団地、地域住民と密接な関係の構築を進め、積極的にグリーン推進活動に取り組んでいます。（写真2）

昨年10月には、タイの地元アルミニウム合金メーカーが、アルミニウム残灰の不法投棄により摘発を受け、操業停止となる事件が発生いたしました。DATでは、設立当初よりDIKグループの技術協力の下、アルミニウム残灰を鉄鋼メーカーの副原料とするリサイクルの取り組みを行っており、日本や中国の鉄鋼メーカーで有効利用されています。また、タイ国の鉄鋼メーカーや工業省とも連携しながらタイ国内での有効利用の可能性についても検討や試験を進めています。

表1 DAT環境規制値

		第1工場	第2工場
水質	油分	10mg/L 以下	
	COD	750mg/L 以下	
	BOD	500mg/L 以下	
	SS	200mg/L 以下	
	pH	5.5-9.0	
大気	粉塵排出量	1.531g/sec	0.6022g/sec
	Nox濃度	150ppm 以下	
作業環境	騒音	90dB 以下	



写真1 公聴会実施



写真2 地域グリーン推進活動

③DAT第2工場

2014年、タイ国の環境規制の高まりを背景に省エネルギー化を推進する、DAT第2工場を建設いたしました。バーナーは排熱を有効利用できるリジェネバーナーを採用しました。さらに、煙道から排出される熱の有効利用を目的にアルミニウム原料予熱キルン設備を導入いたしました。(写真3)

また、製品についてもアルミニウム合金の再溶解が不要で、省エネルギーを可能とする溶湯運搬を顧客と協調しながら推進しています。タイにおいて、溶湯運搬はまだ普及していない省エネ技術のため、DATでは、顧客と一緒に推進していきたいと考えております。



写真3 原料予熱キルン設備

④ISO14001活動報告 ～DAI（ダイキアルミインドネシア）の取組

2012年8月にISO14001（9001も同時）の認証を取得してから、約3年の月日が経ちました。書類の整備等に追われながらも、少しずつ実りある活動へと発展してきました。最近では、従業員の環境意識も高まってきており、廃棄物の管理、削減そして省エネ活動に積極的に取り組むことができるようになってきました。省エネについてはバーナー調整、操業時間短縮によるガス量削減、また集塵機の効率稼働等による電力量削減に各グループで競い合っています。地域にやさしい活動として、定期的な団地内道路の清掃奉仕も行っています。

今年は「LCSへの挑戦」をスローガンにまずは4Sを基本として、働き甲斐のある、働きやすい職場となるよう、社員一同で頑張っています。

*LCSとは：Low Cost Smelter 低コスト合金製造者

⑤排熱を利用した省エネルギー ～DAM（ダイキアルミマレーシア）の実践

バーナーは燃料と空気（主に酸素と窒素）を炉内に送り、燃焼させることで熱源としています。燃焼により、酸素は消費され、窒素を主成分とする高温の排ガスが発生します。従来、溶解炉で発生した排ガスは、集塵機などの環境保全設備を通して、大気中に放出されていましたが、DAMでは図2に示すように、溶解炉で発生した高温な排ガスを排熱炉の熱源として利用しています。このようなシステムを導入することで、排熱炉の燃費を低減することができ、省エネルギー化を推進しています。

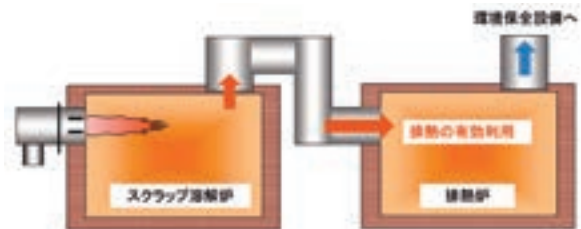


図2 排熱の有効利用

⑥労働安全マネジメントへの取組 ～DAP（ダイキオーエムアルミ）からの報告

フィリピンにおいても、日本と同様に職場の安全向上は重要なテーマとなっています。アルミニウム合金製造の職場には多くの危険が潜んでいるため、2015年2月に労働安全マネジメントシステム（OHSAS18001）の認証を取得いたしました。活動は始まったばかりですが、「安全とは何？」をテーマに、全社一丸となって、意識改革に取り組んでいます。危険個所の抽出・改善を継続して実施し、ケガや事故の無い職場を全員で目指しています。



図3 DAP OHSAS18001 登録証

アセアン地域における大紀アルミニウムグループは、合金、テクニカルセンター、エンジニアリング、ダイキャストで構成される4部門のシナジー効果を発揮した展開を行うことによって顧客に満足戴いております。

Greenの実践を通して、今後もより一層のレベルアップを目指し、各地域で信頼される企業へと成長してまいります。

環境方針・環境管理組織

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

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。

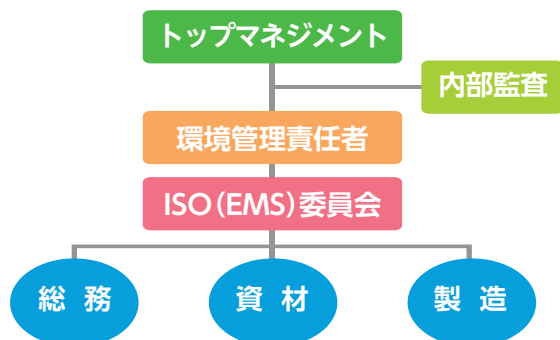
基本方針

- 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

各工場において、図に示すような工場長をトップマネジメントとする環境管理体制を構築しております。活動や意識の陳腐化を防止するため、1回/年の内部監査を実施しています。当社における内部監査の特色として、必ず他工場（他部署）の人員で構成された内部監査チームにより、監査を実施することです。

昨年度も表に示すような合計49件の指摘が行われました。監査を受ける該当工場は他工場から環境レベルの低い工場と思われないう、1年間を通して日々の環境活動に取り組んでおります。また、監査をする側も監査工場で行われている取り組みを吸収し、自工場に展開したり、自工場での経験を監査工場に対しアドバイスを行ったりしています。このように内部監査を通した環境情報の共有化を図り、各工場の環境レベルスパイラルアップを実施しております。



	指摘種別 (件数)		
	メジャー	マイナー	コメント
亀山工場	0	5	6
滋賀工場	0	4	8
新城工場	0	4	3
結城工場	0	3	8
白河工場	0	1	7

* メジャー：法令違反等著しい不備があった場合

マイナー：要求事項の一部不備や規定された内容に対し活動が不十分な場合

コメント：要求は満たしているが、改善・検討が必要な場合

ISO14001活動状況 [結城工場からの報告]

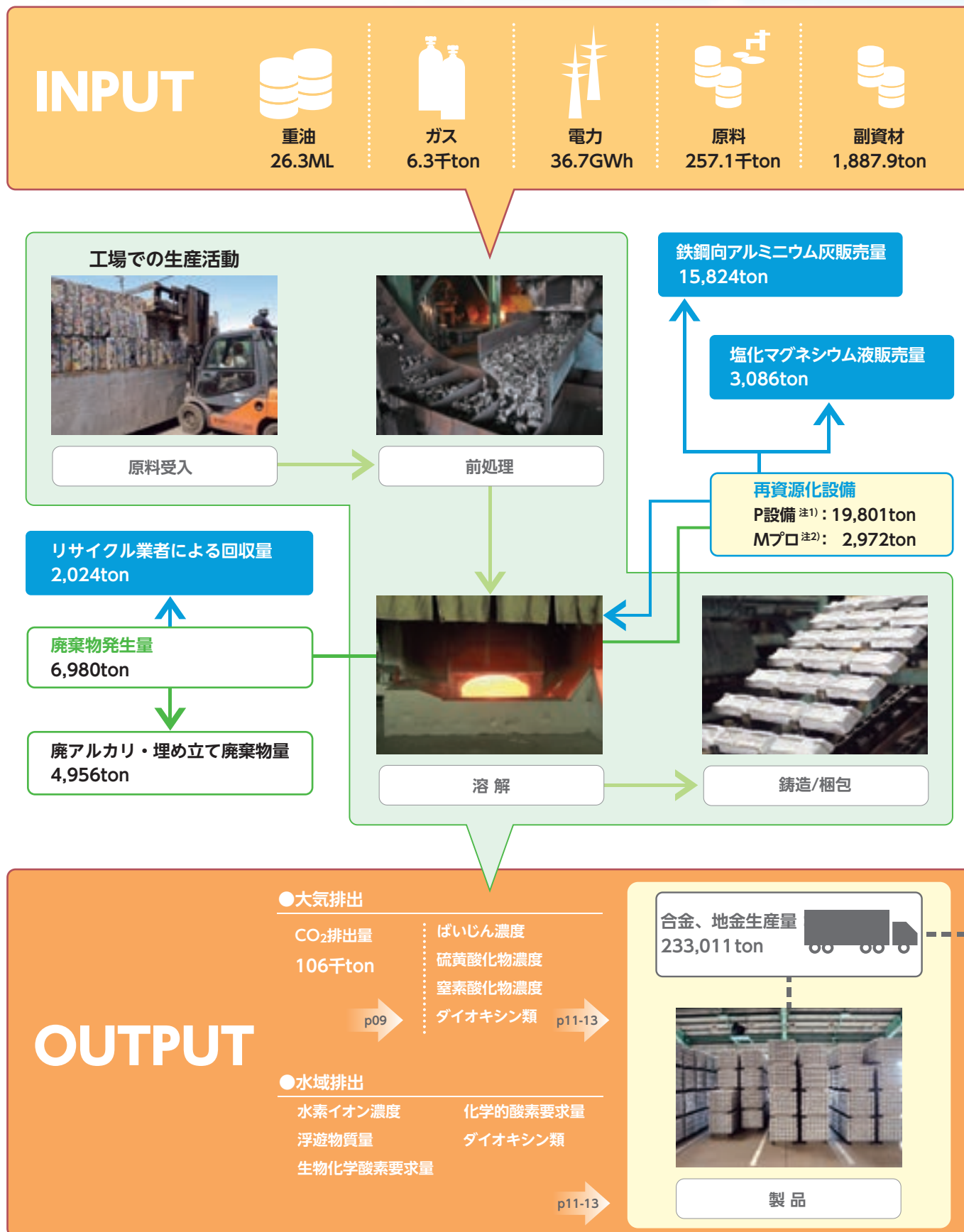
結城工場は1999年7月28日にISO14001の認証登録から今日まで、15年以上、環境マネジメントシステムの活動を継続しております。長年にわたり継続出来ているのも蓄積された諸先輩方々と各従業員の環境に対する熱い取り組みの成果と感じております。

取り組み姿勢として法厳守は当然のことながらエネルギー削減や廃棄物発生量削減など時代に沿った方針を示し、常に新しい感覚を取り入れ、磨いていかなくてはならないと考えております。特に結城工場周辺は住宅が隣接しているので地域住民の皆様との調和が非常に大切で、職場でどのような活動をすべきか？各個人も、どのような行動をとらなければ成らないのか？を考え、行動することが重要な課題と位置付けております。

これからも、環境マネジメントシステムの運用で常に継続的改善を繰り返し、計画の目標達成と共により良い環境をつくり、地域住民の皆様にも愛される工場を目指します。

Greenの理念

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。

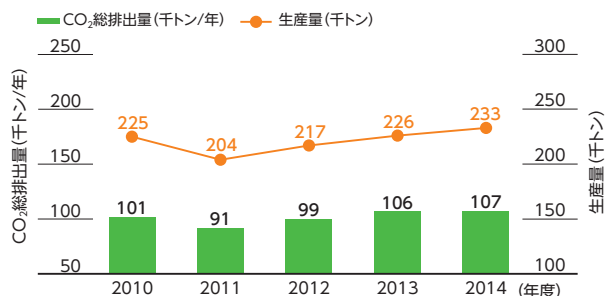


環境への影響

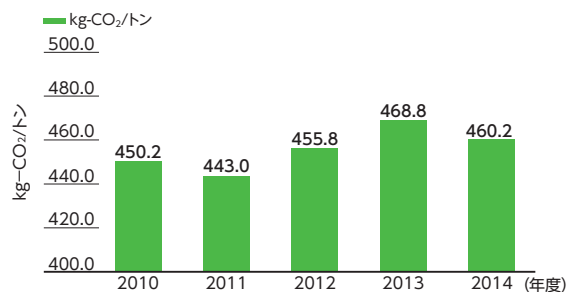
限りある資源を有効利用するため、エネルギー使用量の削減を積極的に推進しております。

生産活動に伴うCO₂排出量

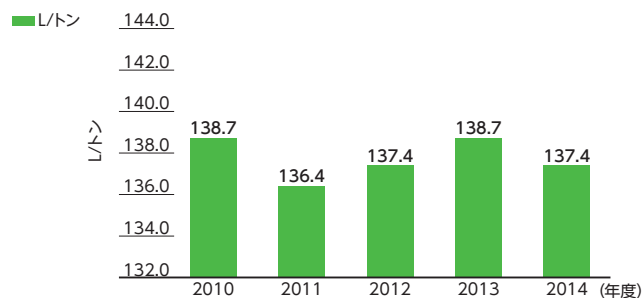
CO₂総排出量と生産量



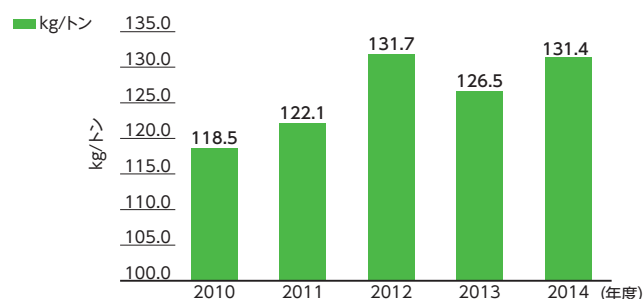
トン当たりCO₂排出量



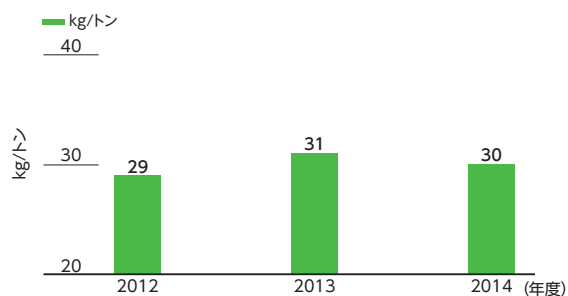
トン当たり重油使用量



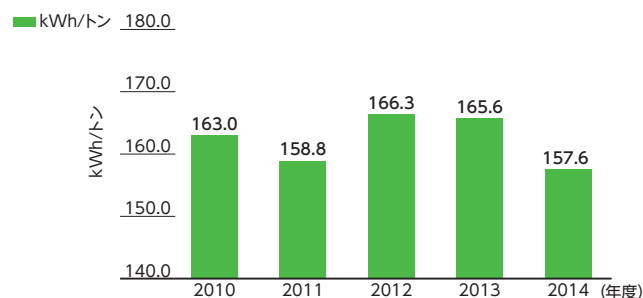
トン当たり都市ガス使用量



トン当たり廃棄物発生量



トン当たり電力使用量



近年、溶湯運搬の増加や電力の排出係数上昇などの理由によりCO₂排出量が増加傾向でしたが、2014年度は増加に歯止めをかけることができ、2013年度に比べ、生産量あたりのCO₂排出量を削減することができました。

重油については、各工場での燃焼管理・操業方法の最適化等の対策により、削減することができました。

都市ガスについては、削減することができず増加してしまいました。本年度は重点的に対策を実施していきます。電力については、操業方法の見直し・集塵機のインバータ化・高効率照

明の導入などの効果で削減することができました。

また、本年度は廃棄物発生量についても掲載いたしました。各工場において、廃棄物発生量の削減をテーマにISO14001の活動を行っております。

エネルギーの削減・廃棄物の削減は、限りある資源の有効活用として非常に重要と考えております。今後も、環境負荷を低減する努力を継続していきます。

環境設備の保守・点検

滋賀工場 林 孝裕

アルミニウム二次合金の生産において、主な原料となるのがアルミのスクラップ材です。スクラップ材を溶解した際、表面に付着したビニールや油水分等が燃え、粉じんが発生します。この発生した粉じんを大気中に漏らさないための設備が集塵機です。発生した粉じんはダクトを通り集塵機本体に吸引され、本体内にある濾過フィルターを通り、濾過された綺麗な空気だけが大気中に排出されます。

排出している空気（排ガス）の異常の有無は、日々の点検、定期的な排ガスの測定を実施することにより管理されています。また、異常発生防止として計画的に濾過フィルターの交換も行い、粉じんが大気中に漏れ出さないよう努めております。

日常管理における重要な項目として集塵機の差圧確認、モーターの電流値確認、排出口の目視確認などが挙げられます。差圧が高い場合はフィルターが詰まり、十分な集塵を行えていない可能性があります。モーターの電流値が高い場合はファンに異常が発生しているかもしれません。

毎朝、通勤途中で工場の集塵機排出口が見えるのですが、異常なく青い空が見えるとほっとします。しっかり日常管理を行い、環境汚染につながる集塵機異常が発生しないよう環境にやさしい工場を目指し取り組んでいきます。



高効率照明の導入

亀山工場 川端一弘

亀山工場ではISO14001のマネジメント目標で電力使用量の削減を昨年度より1%削減することに取り組んでいます。目標を達成するための省エネ設備として、1号炉原料置場の照明を水銀灯から無電極ランプに変更し、第二溶解工場内及び周辺通路はLEDに変更しました。個々の照明器具単価は水銀灯に比べて高価ではありましたが、エネルギー使用削減のため、予算申請し設置することとなりました。無電極ランプ、LEDといった高効率照明は水銀灯に比べて6割程度の消費電力にも関わらず、従来の水銀灯より明るいいため、36台あった水銀灯を32台の高効率照明へと置換えることができ、夜間の建屋内の明るさは以前より明るくなったと思います。

使用電力量のデータを取りはじめてから2か月程度しか経っていませんが、計画通りの結果が得られそうで、非常に楽しみです。

亀山工場では、まだまだ照明が水銀灯もしくはHIDランプですので、使用個数、使用時間が多い箇所から計画的に高効率照明への置換えを実施し、さらなる省エネに取り組んでいきたいと思っています。



工場での環境対策と2014年度の成果

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。

●2014年度の成果と環境測定データ



亀山工場

工場長
小畑 竜也

亀山工場では、全生産量の50%が溶湯供給という製品構成となっております。通常の製品は地金で納入させて頂きお客様の工場で再溶解されて製品化されますが、溶湯供給の場合は溶けたままのアルミ溶湯を納入させて頂きますので、お客様での再溶解エネルギーが不要となります。CO₂排出量削減にも大きく寄与するエコな製品です。

環境・安全に留意し生産活動に努めます。

2014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	152.80L/t	155.90L/t	現場教育と“見える化”により燃費削減の意識付けを行ったが、生産量減の影響もあり、原単位が悪化した。	△	全班でグループディスカッションを実施して、重油使用量の目標について全員が同じ意識を持つように啓蒙する。全炉で温度管理に注力して、過剰昇温がないように管理していく。
	電力量の削減	211.6kWh/t	206.59kWh/t	燃焼系集塵機、回転炉集塵機のインバータ化改造、第二溶解工場照明のLED化を実施して、インバータについては現場教育・監視を行った結果目標を達成できた。	○	来期予定のインバータ、照明等積極的に省エネ機器を設置していく。
	LPG使用量の削減	14.86kg/t	14.52kg/t	トリベ本体への遮熱塗料の塗布と、出湯時間に合わせた炙りの開始により予熱機で使用するLPGの削減目標を達成できた。	○	トリベの過剰予熱がなくなるように監視して、予熱機の廃熱利用等LPGの削減につながる方法を検討していく。
廃棄物の削減	産業廃棄物の削減とリサイクル	1.97%	2.15%	炉修が多くなってしまい、鉗さいの廃棄量が多くなってしまった。ダンボール、ペットボトルといった有価物の引取りも継続実施できている。	△	従業員のリサイクル意識を高め、廃棄物の分別を行い、発生量を抑えていく。
法規制値の遵守	法規制の計画的、確実な実施	点検、測定の実施と確認	—	法的な遵守事項は計画的に実施された。	○	継続して法的事項は遵守していく。
工場美化の推進	5S活動の活性化	改善率20%以上/月	計画的に実施	計画的に実施できていた。	○	今後も計画的に5S活動に取り組む。
企業としての社会貢献	見学会の受け入れ	100%受け入れ	—	見学会の申し入れがなかった。	—	随時受け入れ、受け入れに対しては100%対応する。

環境測定データ 注) 大気は燃焼系（煙突での排気）の測定値、平均値を使用。排水は油水分離槽（工場の排水口）での測定値、平均値を使用。

大気	合否判定値	測定値				
		2010	2011	2012	2013	2014
ばいじん濃度	0.05g/m ³ N	0.001	0.005	0.005	0.005	0.005
硫酸酸化物濃度	K値=8	0.34	0.35	0.225	0.18	0.13
窒素酸化物濃度	180ppm	27	86	80.3	54	84
ダイオキシン類	1 ng-TEQ/m ³ N	0.30	0.78	0.041	0.53	0.44

排水	合否判定値	測定値				
		2010	2011	2012	2013	2014
水素イオン濃度	5.8~8.6	7.0	6.4	7.8	7.2	6.8
浮遊物質量	90mg/L	3	4	2	5	7
生物化学酸素要求量	25mg/L	3	6	4	4	3
化学的酸素要求量	25mg/L	4	2	5	4	6
ダイオキシン類	10pg-TEQ/L	4.4	3.3	1.43	2.4	3.2



滋賀工場

工場長
今井 保治

環境マネジメントシステムに基づき省エネ化、環境保全に取り組んでいます。昨年度は環境・品質関連設備の増設で特に電気使用量削減の目標を達成できませんでした。更なる省エネ化、環境保全活動の推進を社員一丸で取り組んでいきます。今後も、リサイクルを通して、社会・環境に貢献していけるよう努力していきます。

2014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	ガス使用量を2015年3月迄に対2013年度比1％削減する	148.4m³/t	149.0m³/t	目標達成まであと一步の所まで来ているが、個別炉で見ると使用量が増加している部分が多数存在している。	△ 次年度は炉設備の放熱防止対策に注力すると共に、燃焼管理についての現場教育を活動する。また、元湯炉排熱利用の実現で大幅なガス量削減を図る。
	電力使用量を2015年3月迄に対2013年度比1％削減する	111.8kWh/t	118.4kWh/t	塩素系温風循環装置・トリベヒーター設備の増設で消費電力が増加してしまった。使用に関してのルール化で徹底できていない。	× 次年度は保持炉インバーター導入等の設備対策で改善出来る部分は実施し、また運用面ではルール通りの使用について徹底していく。
廃棄物の 分別と削減	鉗滓の産業廃棄物処理量を2015年3月迄に対2013年度比1％削減	5.15kg/t	6.67kg/t	大幅な炉修が多かった為、鉗滓発生量が増加してしまった。	× 定期的な炉製罐温度測定を実施し、大幅な炉修による鉗滓の排出を削減する。
有害物質使用の 効率化	塩素使用量原単位を2015年3月迄に対2013年度比1％削減	6.55kg/t	6.45kg/t	低Mg原料の使用量が多かった為、塩素使用量が少なかった。	○ 脱Mg効率が悪い為、作業・設備の見直しを行う。
工場美化の推進	毎月重点項目を決め、5S活動を継続する	計画的な実施	計画的に実施	計画的な5S活動の実施ができた。	○ 次年度は場内美化に注力し計画的な清掃・塗装活動を行っていく。
環境汚染の 未然防止	法の遵守を前提に環境保全活動を継続的に推進する	計画的な実施	計画的に実施	計画通り、測定・報告等の実施ができ、規制値に対しても全てクリアしている。	○ 今後も計画的に活動を実施して、環境汚染の未然防止に努める。

環境測定データ 注) 大気は燃焼系（煙突での排気）の測定値、平均値を使用。排水は油水分離槽（工場の排水口）での測定値、平均値を使用。

大気	合否判定値	測定値				
		2010	2011	2012	2013	2014
ばいじん濃度	0.1g/m ³ N	0.008	0.005	0.015	0.015	0.005
窒素酸化物濃度	180ppm	32	38	33	32	37
ダイオキシン類	1ng-TEQ/m ³ N	0.67	0.22	0.29	0.27	0.14

排水	合否判定値	測定値				
		2010	2011	2012	2013	2014
水素イオン濃度	6.0~8.5	7.7	7.7	7.4	6.2	7.0
浮遊物質量	90mg/L	1.0	2.6	3.6	15	2.0
生物化学酸素要求量	40mg/L	1.0	1.7	3.6	1.0	1.0
化学的酸素要求量	40mg/L	2.1	4.2	6.7	6.7	2.8
ダイオキシン類	10pg-TEQ/L	0.71	0.63	0.92	8.7	0.49



新城工場

工場長
村尾 一郎

新城工場の『サッシtoサッシ』のリサイクル事業も軌道に乗りつつあり、市中から回収した鉄付サッシをシュレッドし選別機で異物を取り除き甦らせたサッシが、顧客から溶解した際に煙が少ない、ドロスの発生が少ない、成分に問題がない等の品質面での合格の評価を頂き、今後はいかに量を拡大していくかが課題となっています。今期の環境行動計画の目標にも掲げており、社会に、環境に、貢献する工場として認められる工場を目指します。

2014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	Mプロ・回転炉での電力使用量を昨年度実績の1%削減	Mプロ：26.1kWh/ t	26.0kWh/t	Mプロ・回転炉共にトラブルにより目標をオーバーした月もあったが、1%削減の目標は達成する事ができた。	○ 継続して日々のメンテ・こまめな節電を行い、削減へ取り組んでいく。
		回転炉：161.2kWh/ t	160.9kWh/t		
	溶解炉・保持炉・回転炉重油使用量の1%削減	溶解炉：91.38L/t	93.02L/t	溶解炉に関しては排気プロアのトラブルもあり目標達成には至らなかったが、保持炉は計画通り達成、回転炉は日々のメンテ等をしっかりと行い大きく目標を達成できた。	△ 今期の成果を踏まえ、今後も従業員一丸となり削減に取り組んでいく。
		保持炉：24.31L/t	23.94L/t		
		回転炉：170.28L/t	122.72L/t		
廃棄物の再利用と削減	鉛滓の再利用率 前年度比を維持継続	98.70%	92.79%	再利用率92.79%と成果は出せたが目標達成には至らなかった。	× 現状の再利用率を維持できるように取り組んでいく。
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	全社安全パトロール指摘事項改善、行政実施による美化活動に参加し全員で工場美化に努める事ができた。	○ 今後も継続して工場美化へ取り組んでいく。
環境汚染の未然防止	法の遵守を前提に 環境保全活動を継続的に 実施する	・定期測定・点検・報告実施 ・設備の日常点検の徹底 ・MP排水処理設備 油水分離槽 浄化槽管理の徹底	継続実施	測定・点検・報告を計画的に実施し、 日常点検・設備管理を行う事ができた。	○ 今後も設備管理を行い、環境汚染未然防止に努めていく。
リスクの低減	Mプロ工場の豪雨による 水没の未然防止	計画的な実施	計画的に実施	豪雨時の早めの対応。 対雨水の排水経路確保。	○ 管理維持し、水没の未然防止に努めていく。

環境測定データ 注）大気は燃焼系（煙突での排気）の測定値、平均値を使用。排水は油水分離槽（工場の排水口）での測定値、平均値を使用。

大気	合否判定値	測定値				
		2010	2011	2012	2013	2014
ばいじん濃度	0.20g/m ³ N	設備 休止	設備 休止	0.012	0.013	0.007
硫黄酸化物濃度	K値＝17.5			0.14	0.14	0.30
窒素酸化物濃度	144ppm			98	100	57
ダイオキシン類	5ng-TEQ/m ³ N			0.03	0.10	0.02

排水	合否判定値	測定値				
		2010	2011	2012	2013	2014
水素イオン濃度	5.8～8.6	7.65	7.3	7.1	6.9	6.9
浮遊物質	20mg/L	2.0	1.5	5.5	6.5	6.5
生物化学酸素要求量	20mg/L	0.5	2.7	7.8	1.6	2.7
化学的酸素要求量	20mg/L	2.3	1.9	3.8	2.5	4.2
ダイオキシン類	10pg-TEQ/L	0.24	0.06	0.32	0.91	0.02



結城工場

工場長
荒山 正勝

結城工場での、環境活動はコンプライアンス遵守にとどまることなく、従業員の意識改革をベースに日々取り組んでいます。また、目的・目標についても、一定の成果が得られたものと判断しますが、更なる省資源・省エネ・産業廃棄物削減に取り組んで参ります。今後も後戻りすることなく、環境保全活動・安全活動を積極的に展開し、地域住民の皆様から必要とされる工場を目指し、リサイクル事業活動を地域環境保全重視で取り組んで参ります。

2014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0.5%削減（前年比） H25年度：129.82L/t	129.17L/t	133.8L/t	燃焼管理（空気比調整）や現場での温度管理や消費実績の掲示による教育を行ったが、全体使用量は目標達成出来なかった。	△ 継続して適正な酸素濃度調整を実施する。過剰なバーナー燃焼（無駄炊き）を行わないよう注意して管理する。
	電気使用量の削減 生産原単位の1%削減（前年比） H25年度：124.85kWh/t	123.6kWh/t	126.85kWh/t	節電の意識向上及びデマンド監視制御の取り組みを行ってきたが、目標には至らなかった。	△ 再度、無駄な電力消費箇所を洗い出し、電力量の削減に取り組む。また、契約電力の引き下げも視野に入れる。
	水道使用量の削減 生産原単位の1%削減（前年比） H25年度：531.2L/t	525.9L/t	417.98L/t	工場全体での節水に対する意識向上により、使用量削減につながった。	○ 自然冷却は継続し、工業用水での冷却を主とし、無駄が無いチェックしていくと共に、配管の詰まりなども注意する。
廃棄物の削減	廃棄物処理量の前年度比1%削減 H25年度：30.67kg/t	30.36kg/t	30.71kg/t	廃アルカリは、過剰脱Mg防止の取り組みにより削減できたが、有価物は引き取り先がなかった為、廃プラスチックとしての処理量が増加した。産業廃棄物全体の発生量の増加につながった。	△ 有価物の引き取り先が見つかった為、分別を徹底し、廃プラスチックの処理量を削減する。また、廃アルカリの管理を今後も徹底し、日々の管理と現場への啓蒙を続けていく。
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	クレームには至っていないが、意見・要望（臭い、騒音など）が出てくる。	○ 要望（苦情）の原因を個々に再確認し、できる物は早急にその都度対応していく。
工場美化の推進（工場内の緑化推進）	5S活動の推進 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	計画的な実施	計画的に実施	毎週の現場ミーティング室清掃と油水分離槽の清掃。問題無く定期的に清掃を実施している。	○ 今後も継続して工場美化の推進に努めていく。

環境測定データ 注）大気は燃焼系（煙突での排気）の測定値、平均値を使用。排水は油水分離槽（工場の排水口）での測定値、平均値を使用。

大気	合否判定値	測定値				
		2010	2011	2012	2013	2014
ばいじん濃度	0.20g/m ³ N	0.02	0.03	0.02	0.02	0.01
硫黄酸化物濃度	K値＝13	0.18	0.21	0.17	0.19	0.26
窒素酸化物濃度	180ppm	10.5	12.8	12	14.2	15.8
ダイオキシン類	5ng-TEQ/m ³ N	0.04	0.38	0.09	3.3	0.29

排水	合否判定値	測定値				
		2010	2011	2012	2013	2014
水素イオン濃度	5.8～8.6	8.1	7.4	7.6	7.2	7.1
浮遊物質	40mg/L	2.8	1.8	2	2.5	3.8
生物化学酸素要求量	25mg/L	2.03	3.83	3.4	4.1	10.4
化学的酸素要求量	25mg/L	2.9	6.4	4.3	6.1	8.8
ダイオキシン類	10pg-TEQ/L	1.7	0.002	1.2	1.6	0.09

工場での環境対策と2014年度の成果

●2014年度の成果と環境測定データ



白河工場

工場長
関 一則

白河工場では、昨年より環境保全設備（集塵機）の更新を計画的に行っています。昨年は2機、今年は3機を更新する予定です。最新型の集塵機に更新することにより、より一層環境に優しい工場を目指して参ります。

白河工場は、今年操業25年を迎えるに当たり、地域住民の皆様方に愛される工場となれるようコンプライアンスを遵守し日々努力邁進していきたいと考えております。

2014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7%削減 (2007年度比)	123.5L/t	117.4L/t	作業時間の短縮により重油使用量を削減する事ができた。	○ 重油使用量が増加しないよう、燃焼管理を徹底する。
	電気使用量の抑制活動 (基礎データ収集)	150kWh/t	138.3kWh/t	新規設備、各設備に対して詳細なデータ取りができた。乾燥設備の不具合があり電力使用量が予測より少なかった。	○ 基準値を把握できたので具体的な数値を目標に活動していく。
廃棄物のリサイクル及び削減	廃棄物発生量の抑制活動	計画的実施 廃パレット分別の徹底	継続実施	廃アルカリは増加してしまった。廃プラ処理中、26.6%有価処理できた。	× 廃アルカリ液交換手順を確認し、管理を徹底する。また、継続して有価処理を推進する。
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	計画的に場内美化活動ができた。	○ 継続して計画通り実施していく。
環境汚染の未然防止	環境保全活動の継続的推進	計画的実施	継続実施	測定、報告を計画に沿って実施できた。設備管理、点検で少し計画より遅れる事があった。	△ 引き続き法令遵守は徹底する計画を見直し、活動が遅れないようにする。

環境測定データ 注）大気は燃焼系（煙突での排気）の測定値、平均値を使用。排水は油水分離槽（工場の排水口）での測定値、平均値を使用。

大気	合否判定値	測定値				
		2010	2011	2012	2013	2014
ばいじん濃度	0.20g/m ³ N	0.003	0.009	0.003	0.002	0.005
硫酸酸化物濃度	K値=10	0.356	0.558	0.82	0.78	0.38
窒素酸化物濃度	180ppm	87.8	85	104	91	74.2
ダイオキシン類	1ng-TEQ/m ³ N	0.41	0.68	0.44	0.17	0.7

排水	合否判定値	測定値				
		2010	2011	2012	2013	2014
水素イオン濃度	5.8~8.6	7.1	7.2	7.2	7.4	7.25
浮遊物質	70mg/L	19.6	18.6	24	5.2	3.2
生物化学酸素要求量	40mg/L	4.15	2.45	4.1	4	4.65
化学的酸素要求量	25mg/L	14.45	7.0	9.9	8.9	16.4
ダイオキシン類	10pg-TEQ/L	3.95	4.6	3.8	0.66	1.82

COLUMN

アルミ缶収集データ

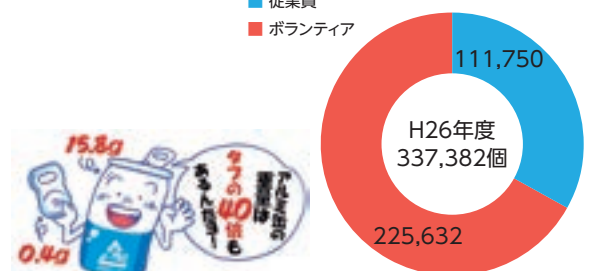
2014年度の当社各事業拠点で、ボランティア及び従業員より受け入れた使用済みアルミ缶は337,382個でした。前年度と比べまして、4,795個増加しました。いつもご協力頂きまして、ありがとうございます。

2015年の日本のアルミ缶需要量も更に伸びることが予測されています。

当社もより一層アルミ缶回収量を増加させ、リサイクル率の向上に繋がたく、引き続きご協力をお願いします。

また、回収に際しましては、水分を切って頂き、吸い殻等の異物が混ざらないようにして頂けますようお願いいたします。

■ 従業員
■ ボランティア



柏森小学校でのリサイクル活動

2015年2月9日 扶桑町立柏森小学校を訪問し、プルタブを約2万個回収してきました。

プルタブを集めれば車椅子に交換できるという情報を基にプルタブの回収を進めて頂いたようですが、残念ながら車椅子に交換できないことが判明し、当社へ引取依頼がありました。

生徒の皆さんには今後プルタブの切り取りは手を切るなど危険なため、アルミ缶のまま回収をお願いいたしました。

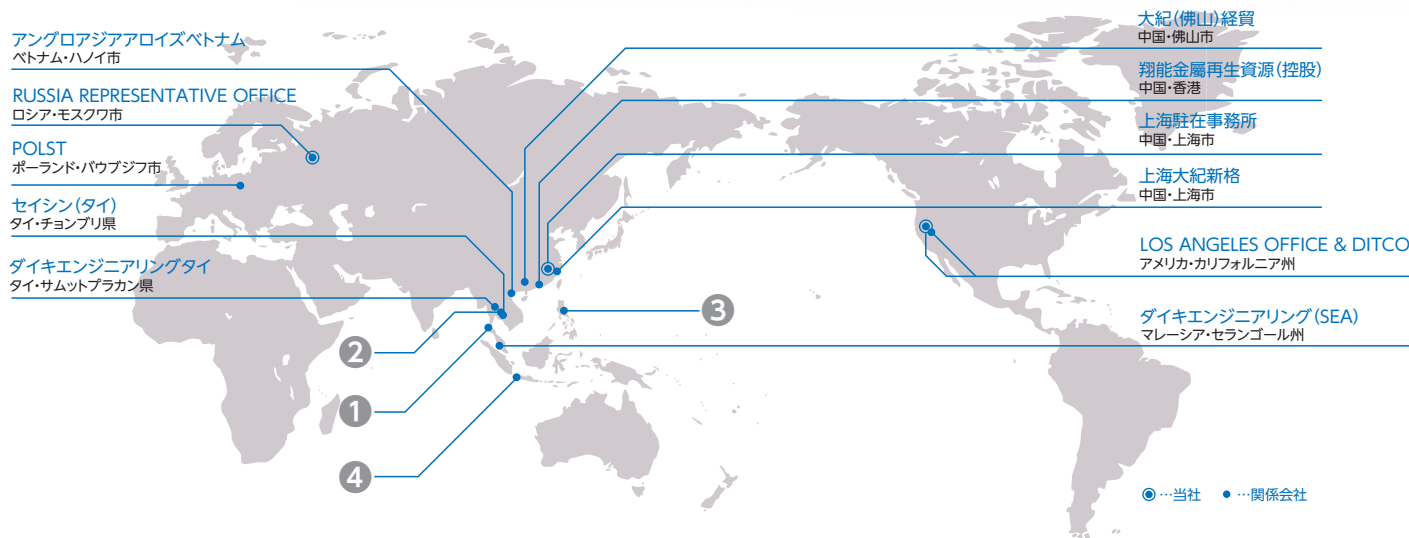
柏森小学校の皆様へ 限りある資源をリサイクルすることは非常に大切な活動です。これからもがんばってください。ありがとうございました。



T O P I C S

海外拠点

弊社グループは経営コンセプトである **G & G (Global&Green)** に基づき、地球に優しい企業を目指します。



海外グループ環境報告

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) — ①



内藤 修
(Managing Director)

Daiki Aluminium Industry Malaysia S.D.N.B.H.Dは昨年の3月にISO14001を取得、現在社員一丸となり環境対策、廃棄物の削減に努めています。今年では更なる安全向上を目指し、OHSAS18001の取得を目指しキックオフ致しました。今年も社会に必要とされる会社、信頼される会社を目指し活動していきます。

環境測定結果

	Parameter	unit	Result	Regulations
Dust Collector No.2	ばいじん濃度	g/Nm ³	0.0145	0.4
	窒素酸化物濃度	g/Nm ³ as SO ₃	0.0075	2.0
	硫黄酸化物濃度	g/Nm ³ as SO ₃	0.0072	0.2
Dust Collector No.5	ばいじん濃度	g/Nm ³	0.1822	0.4
	窒素酸化物濃度	g/Nm ³ as SO ₃	0.0025	2.0
	硫黄酸化物濃度	g/Nm ³ as SO ₃	0.0107	0.2

DAT
ダイキアルミニウムインダストリー
[タイ]
(DAT No.1 チョンブリ県)
(DAT No.2 ラーン県) — ②



門谷 正雄
(Managing Director)

DATは、これまでのアマタナコン第1工場に加え、2014年7月からアマタナコン第2工場が稼働しており、より環境に対する配慮が必要と感じており、ISO14001のシステムに基づく管理と地域住民との定期コミュニケーションにより、地域に優しい会社を目指していきます。また、本年度は労働安全マネジメントシステム (OHSAS18001) の認証取得を目指し活動しております。

環境測定結果

DAT No1				
	Parameter	unit	Result	Regulations
Air Pollution	ばいじん濃度	g/s	0.426	1.531
	窒素酸化物濃度	ppm	25.693	<150
DAT No2				
	Parameter	unit	Result	Regulations
Air Pollution	ばいじん濃度	g/s	0.186	0.6022
	窒素酸化物濃度	ppm	88.145	<150

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) — ③



小林 稔尚
(President)

DAIKI OMでは環境マネジメントシステム (ISO14001) に基づき省エネ・廃棄物ゼロ・安全活動に日々取り組んでいます。2015年2月に労働安全マネジメントシステム (OHSAS18001) の認証を取得できました。安全とは何?を意識し危険回避を従業員に周知徹底しています。安全活動を継続しケガや事故の無い安全できれいな職場を全員で目指しています。

環境測定結果

	Parameter	unit	Result	Quality Standard
Near Flagpole	ばいじん濃度	μg/Nm ³	46	300
	窒素酸化物濃度	μg/Nm ³	<0.2	260
	硫黄酸化物濃度	μg/Nm ³	11	340
Near Dust Collector	ばいじん濃度	μg/Nm ³	36	300
	窒素酸化物濃度	μg/Nm ³	<0.2	260
	硫黄酸化物濃度	μg/Nm ³	5	340

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・カラワン県) — ④



下蔭 純
(President Director)

2012年8月にISO14001を取得し、省エネ・環境災害ゼロへの活動を継続してきました。また、毎月の騒音測定の実施、2か月に一度のロードクリーニングを行うなど地球環境にやさしい会社づくりに取り組んでいます。

本年度は労働安全マネジメントシステム (OHSAS18001) の認証取得を目指しております。ISOのレベルアップとあわせて今後も環境・安全に配慮した生産活動を職場一丸となって推進していきます。

環境測定結果

	Parameter	unit	Result	Quality Standard
Upwind of the Plant Site	ばいじん濃度	μg/Nm ³	66	230
	窒素酸化物濃度	μg/Nm ³	24.24	400
	硫黄酸化物濃度	μg/Nm ³	22.27	900
Downwind of the Plant Site	ばいじん濃度	μg/Nm ³	139	230
	窒素酸化物濃度	μg/Nm ³	25.15	400
	硫黄酸化物濃度	μg/Nm ³	25.34	900

安全衛生方針・安全推進活動

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。

白河工場 安全衛生方針

私は、従業員の安全と健康の確保が企業活動の基盤であるとの認識のもとに、安全、健康で快適な職場を実現するため、下記方針に基づき安全衛生活動を推進していきます。

- ① 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践し、リスク低減策を徹底する。
- ② 従業員との良好なコミュニケーションのもとに、安全、健康で快適な職場を実現する。
- ③ 安全衛生諸法令と事業場内で定めた安全衛生に関する規定を遵守するために、必要な教育・訓練を実施する。
- ④ OSHMSの運用による、継続的な安全衛生水準の向上を目指す。
- ⑤ 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。
- ⑥ 全ての従業員に安全衛生の必要性を周知し、意識の向上を図る。
- ⑦ 全ての従業員は企業の財産との認識で、心身ともに健康で、働きやすい職場環境をつくる。

白河工場安全運転管理者の声

毎年6月に白河工場では通勤時のKYを全従業員で実施しております。KYの方法としてKYマップ（通勤経路図）を各自作成し、起こり得る危険を想定してその経路図に書き込みます。例えば、「A地点に小学校があり、学童の飛び出し等が予知されるので、スピードを控えめにする。」や「B地点信号機（点滅）があり、一時停止しない車があり徐行して通過する。」というような方法で普段潜在的に気にしている箇所を思い浮かべながらKYを実施しています。文章化することにより、明確に危険を認識することができます。

この活動を毎年行うことによって、改めて自動車運転の危険性を認識することができ、業務で使う様々な乗り物（社用車、フォークリフト、重機など）にも安全に対する効果が現れると思います。

白河工場では平成26年度交通事故はもちろん労災事故もありませんでした。この結果は、通勤から帰宅まで従業員が全体的な枠組みで安全に対する取り組みを実施できた結果だと思います。今後もこの取り組みを継続して行い、白河工場の安全水準の向上を目指していきたいと考えています。

白河工場 大岩正和

〈自宅～会社の経路図〉



〈自己KY〉

- 1) A地点は、小・中学生等の登下校の範囲で飛び出し等に特に注意が必要である。横断歩道での一時停止と確認を怠らない。
- 2) B地点は、4号国道で交通量が多く信号内では、相手の信号無視等にも十分気をつける必要有り。
- 3) C地点は、自転車通学又は通勤者がいるので、スピードの出し過ぎ（法定速度）に注意。直前の飛び出しや、横切りにも注意する。

白河工場インタビュー

日々の安全活動

白河工場スタッフ
新帯克信



白河工場では、定常作業だけでなく、操業の準備作業・設備の保全作業といった非定常作業についてもリスクアセスメントを行い、職場にある危険を事前に取り除く活動を実施しています。

しかし、毎年その活動をもってしてもまだまだ隠れている危険がたくさんあるのが現状です。隠れている危険を各職場のヒヤリハット報告や毎月行う安全衛生推進委員会で見つけることが何度もありました。より多くの危険を取り除くには、連携や話し合いがとても重要だと考えています。

今後も各職場とのコミュニケーションを大事にして白河工場一丸となって安全・安心な働きやすい職場作りに取り組んでいきたいと思っています。

T O P I C S

安全パトロール指摘事項

年1回行われている全社安全パトロールにおいて新城工場は全社でワースト1の245件の指摘を受けてしまいました。内容として5S指摘箇所204件、危険指摘箇所37件、環境指摘箇所4件と5S指摘箇所が最も多い結果です。

掃除をすると決められた場所については指摘が少なかったのですが、掃除をした道具の片付けや側溝に土が溜まり、草が生えてきているなど、普段5Sを意識していれば指摘されることのないことが多く非常に情けない気持ちです。

原因として、『自分が使った道具じゃない』、『自分が汚した場所ではない』、『誰かそのうちやるだろう』の考えがあったのだと思います。いつもと違うと感じた時に片付けを怠り、いつの間にか、片付けられていないのが当たり前となり異常を感じなくなっていました。

工場を歩く際、異常を感じられるよう、自分自身注意すると共に新城工場従業員の意識改善を目指し、次回の安全パトロールでは指摘箇所を無くしていきたいと思います。



全社安全パトロール

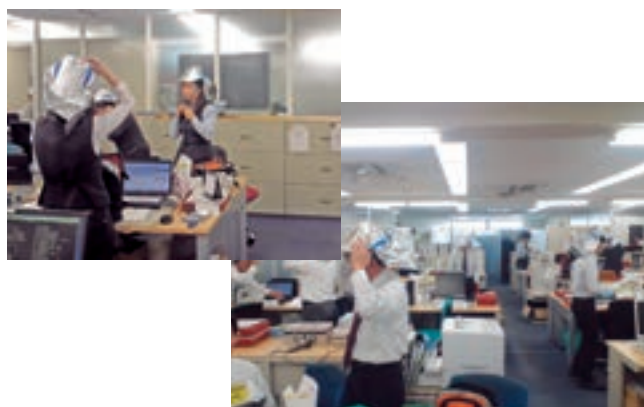
2014年度の全社安全パトロールは平成26年7月に各工場で実施しました。指摘箇所は全体で957件と昨年より14%の増加となりました。このうち安全と環境に対する指摘は前年度比69%と前年度に比べて大幅に減少しましたが、5Sに関する指摘が前年度比130%と大幅に増加しました。指摘件数の多いことから改善率は79%と下がっておりますので、指摘箇所の改善に向けてなお一層の活動推進を行っていきます。

工場名	第12回指摘箇所 2014年度				改善件数	
	合計	安全	環境	5S	件数	改善率
亀山工場	235	34	8	193	206	88%
滋賀工場	195	27	5	163	124	64%
新城工場	245	37	4	204	158	64%
結城工場	131	15	8	108	118	90%
白河工場	151	12	2	137	147	97%
合計	957	125	27	805	753	79%

本社防災委員会

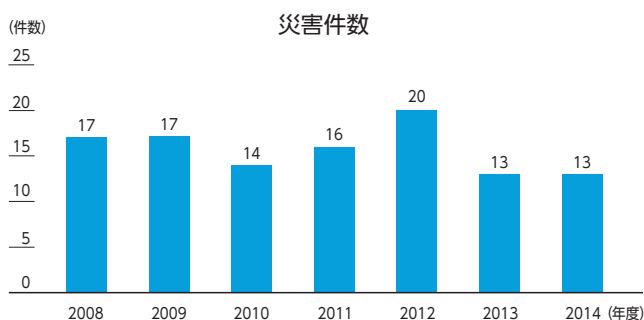
本社ではビル主催の消防訓練が毎年1回行われており、それに加え、東日本大震災後の防災意識の高まりからQCサークルでの『本社災害時の対応』をテーマとした活動が行われました。それが発端となり、その後、防災委員会が各部署から任命され、2013年11月に発足しました。

防災委員会が中心となり役割担当の割り振り、独自の防災訓練を実施しております。(今年は4月17日にNTTドコモの地震防災訓練アプリを利用して開催致しました。) 防災委員会は、委員の任期を1年での交代制にして皆に防災意識を持ってもらうようにしており、月1回の会合を行い、備蓄品の管理、防災訓練の運営、防災役割分担・災害時緊急連絡網等の管理運営、今後の防災全般の運営及び管理を行っております。今後も本社一丸となり、南海トラフ地震などを想定しての防災意識の意識付けを行ってまいります。



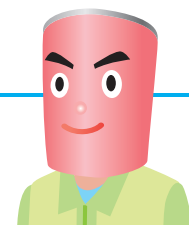
労働災害

2014年度は昨年と同じ13件の事故が発生しそのうち休業災害は4件発生しました。休業災害の1件は30日の休業災害となる事故でした。昨年に比べて度数率と強度率は改善されておりますが、引き続き事故の再発防止に向けた対策の水平展開と再教育を行い安全への取り組みを進めてまいります。



[特集] カンカン君と学ぼう

大紀アルミニウムグループの(株)聖心製作所が2014年6月に滋賀へ移転しました。新工場について紹介いたします。



聖心製作所見学

1



先輩 今日ではアルミニウムダイカストの工場を見学しよう！

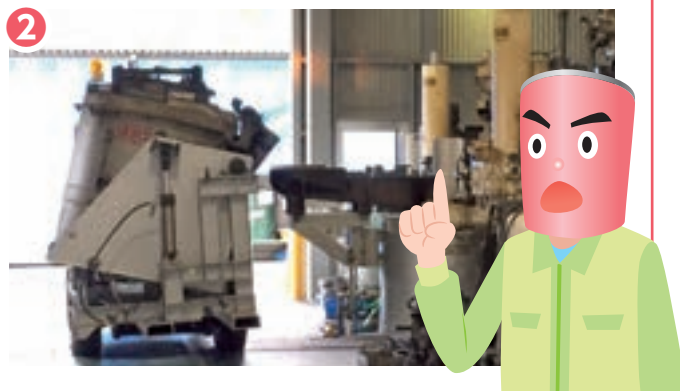
カンカン君 うわあー、きれいな工場ですね！

先輩 大紀アルミグループの聖心製作所は、2014年6月に大阪から、ここ滋賀へ移転したばかりなんだ。

カンカン君 ダイカストって言葉、聞いたことはあるんですけど…

先輩 ダイカスト（ダイキャスト）は、溶けたアルミを金型の中に高速、高圧で押し込んで急冷し、製品の形に鋳造する方法だよ。短時間に、たくさん製品を作ることができるんだ。

2



先輩 ここは鋳造工場。ダイカストマシンは135トン、350トン、650トンがそれぞれ2台ずつあって、計6台で鋳造しているよ。

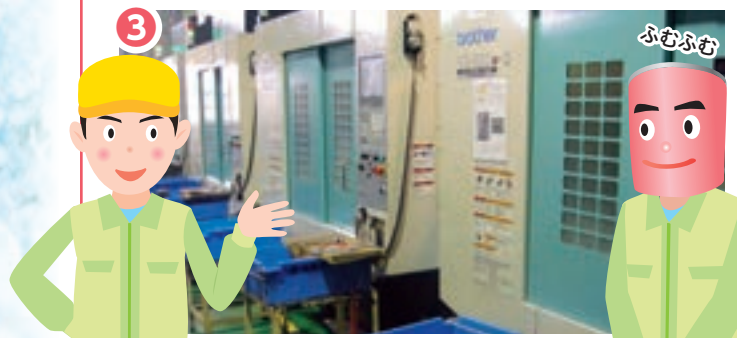
カンカン君すごい迫力ですね！

先輩 材料のアルミは、すぐお隣の大紀アルミニウム工業所滋賀工場から、溶けた状態で運んでくるんだ。

カンカン君 どうして溶けた状態なんですか？

先輩 再溶解するエネルギーを節約するためさ。CO₂を削減できるから、地球にやさしいんだよ。

3



先輩 ここは加工工場。鋳造した製品を削ったり、穴を開けたりするところだ。

カンカン君 すごいスピードで機械の刃が動いてますね！

先輩 ダイカストは大量生産できる鋳造方法だからね。加工する機械も、スピードが必要なんだ。

4



カンカン君 いよいよ出荷ですね！

先輩 まだまだ。正確な寸法が出ているか、穴があいたりしていないか、検査するんだ。その後にきれいに梱包して、お客さまに納めるんだよ。

カンカン君 このひとつひとつが色々な製品の一部分になっていくんですね。

先輩 そう、自動車はもちろん、カンカン君の持っているスマホやデジカメにも使われているんだ。

カンカン君 ダイカストって、僕達にとってすごく身近なものなんですね！



社会とのコミュニケーション

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。

筑西広域消防本部との取組

近年、金属関係を取り扱う工場で火災・事故が数多く発生しております。金属関係の火災においては、水消火を行うことにより、被害が拡大するケースがあります。このような背景の中、筑西広域消防本部より、結城工場へアルミニウム火災の危険性等について、研修会を実施したいとの要請がありました。

事前に、結城工場の見学を行い、製造工程プロセスを学ばれた後、7月25日に消防本部で研修会を行いました。お休みの方、夜勤明けの方も数多く参加されており、総勢118名で研修会が開催されました。

研修会では、アルミニウムの生産工程・アルミニウムの

特性・粉じんの危険性・日常の管理活動などアルミニウム火災に関連する項目について発表を行いました。

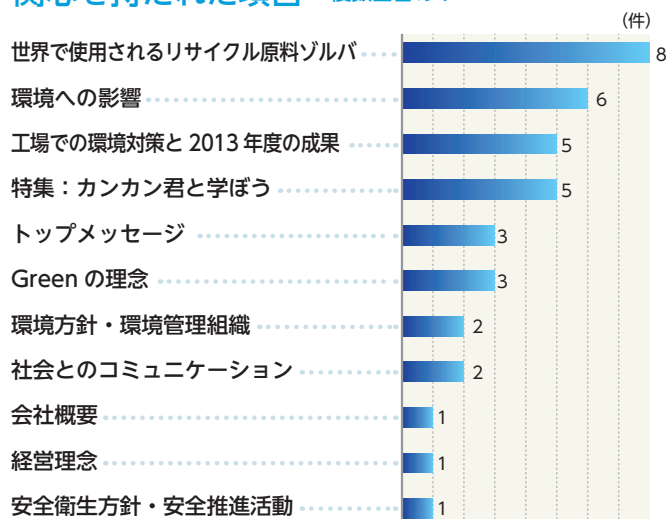
隊員の皆様が、非常に熱心に聞かれていたのが印象的でした。改めて、日々危険と隣り合わせで消火活動にあたられていることを感じました。

工場には「安全第一」の看板が多くのところに掲げられています。決して火災・事故が発生しないよう日常管理や操業管理を行っております。しかし、万が一発生した場合、消防隊員の皆様に消火活動をお願いしなければなりません。今回の研修を行うことで、消火活動を安全で速やかに行うため、少しでも役立てばと思っております。



「環境報告書2014」アンケート集計結果（アンケートの回収総数12件）

関心を持たれた項目 ※複数回答あり



読者の皆様のご意見、ご感想（抜粋）

お客様

環境パフォーマンスのページにCO₂排出量に関する内容はあるが、廃棄物処理量に関する記載がない。

→本年度は廃棄物発生量の推移をグラフ化いたしました。「P9 トン当たり廃棄物発生量」参照

編集者の声

→昨年度の環境報告書アンケート結果では、特集記事への関心が最も高い結果となりました。当社の事業そのものがリサイクルであり、環境と密接な関係があります。今後も、特集記事で様々な角度から環境をテーマに取組の紹介を行っていきます。

リサイクル。
それは限りない価値創造です。

 当社ホームページのご案内

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



株式会社 大紀アルミニウム工業所

発行：2015年6月

〒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/

