

## 工場での環境対策と2021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、年度活動計画を設定、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。

注) 環境測定データについては、国内法令および条例等に基づき実施した測定項目を記載しております。

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。

合否判定値は法律に基づき、基準値を定めております。地域条例等により工場間で異なる場合もあります。

### 国内拠点

#### 大紀アルミニウム工業所

- 亀山工場(三重県亀山市)
- 滋賀工場(滋賀県東近江市)
- 新城工場(愛知県新城市)
- 結城工場(茨城県結城市)
- 白河工場(福島県白河市)

#### 大紀アルミグループ

- 北海道ダイキアルミ(北海道苫小牧市)
- ダイキマテリアル(三重県亀山市)
- 九州ダイキアルミ(福岡県糟谷郡)

### 海外拠点

#### 大紀アルミグループ

- DAIKI ALUMINIUM INDUSTRY (MALAYSIA) SDN. BHD.  
(マレーシア・セランゴール州)
- DAIKI OM ALUMINIUM INDUSTRY(PHILIPPINES),Inc.  
(フィリピン・カビテ州)
- DAIKI ALUMINIUM INDUSTRY(THAILAND) CO., LTD.  
(タイランド・チョンブリ県【第1工場】)  
(タイランド・ラヨン県【第2工場】)
- PT. DAIKI ALUMINIUM INDUSTRY INDONESIA  
(インドネシア・カラワン県)
- DAIKI ALUMINIUM INDUSTRY INDIA PVT. LTD.  
(インド・アンドラプラデシュ州)

●2021年度の成果と環境測定データ

## 亀山工場

工場長 宮尻 聡

亀山工場は今年42年目を迎えています。木々も大きく育ってきたため、昨年からの木の伐採とフェンスの設置を進めております。また、今年度は正門と裏門のリニューアルも実施しております。当社の中期計画に「周辺地域との交流と貢献」が挙げられています。施設や設備を順次更新しながら、地域の方々に信頼される、明るい工場を目指しますので、これからもよろしくお願いいたします。

### 2021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	154.25L/t	166.64L/t	12月末～2月で保持炉の更新工事が完了し密閉化・リジェネ化により保持炉重油原単位は40%改善された。一方で溶湯の生産量が減少し、重油使用原単位が目標達成出来なかった。	溶湯出荷量に応じた最適炉繰りを行い重油使用量の削減に取り組む。ドライ粉乾燥設備キルンのフード修理、2号廃熱炉の更新を実施する。
	電力量の削減	191.4kWh/t	195.2kWh/t	1号溶解炉の煙検知器設置が大幅に遅れ95期中での効果の確認が出来なかった。溶湯出荷の間隔が間延びしヒーターの電気使用量が増加した。	煙検知器と集塵機インバータ設定の連動で更なる省エネ効果を得られるように調整を行う。
	LPG使用量削減	18.79kg/t	19.66kg/t	1号炉のトリベ予熱バーナーを自己排熱回収型バーナーへ全て交換完了したが目標達成出来なかった。	7号炉に自動予熱制御を組み込みLPG使用量の削減に取り組む。
産業廃棄物の削減	産業廃棄物の削減とリサイクル	0.0281	0.031	炉の更新があり鉛滓の発生量が増加	リサイクル率アップに取り組む。
法規制の順守	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	4S+1S(仕組み)活動の活性化	改善率20%以上/月	計画的に実施	計画的に実施出来ていた。	今後も計画的に4S+1S(仕組み)活動に取り組む。
	IoTを活用した工場点検	ドローンを活用した設備点検 常時モニタリング機器順次設置	計画的に設置	計画的に実施出来ていた。	常時モニタリング機器を活用しモーターの予防保全に取り組む。

### 環境測定データ

大気	合否判定値	測定値
		2021
ばいじん濃度	0.05g/m <sup>3</sup> N	<0.005
硫黄酸化物濃度	K値=8	0.27
窒素酸化物濃度	180ppm	83
ダイオキシン類	1ng-TEQ/m <sup>3</sup> N	0.06

排水	合否判定値	測定値
		2021
水素イオン濃度	5.8～8.6	7.3
浮遊物質濃度	90mg/L	3.0
生物化学酸素要求量	25mg/L	2.0
化学的酸素要求量	25mg/L	5.0
ダイオキシン類	10pg-TEQ/L	2.2

●2021年度の成果と環境測定データ

滋賀工場

工場長 花立 要

ISO14001(環境マネジメントシステム)も今年で13年目を迎えます。毎年同じ活動にならないように、今回紹介した煙モニターなどの設備投資と合わせて積極的に色々なことにチャレンジしていきます。

SDGsを意識した各活動を工場全従業員で実施し、地球に優しいリサイクル事業所として、より一層の省資源・省エネルギー(CO<sub>2</sub>削減)生産に取り組んでいくと共に、地域の皆様と共存共栄できるように努めてまいります。

2021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2022年3月迄に対2020年度(9-3月)比1.0%削減する	151.5m <sup>3</sup> /t	153.8m <sup>3</sup> /t	炉のバーナー最適燃焼管理の継続、炉の放熱防止対策などに取り組んだが、減産による週末炉設備の停止、操業時間調整の影響が大きく、原単位が悪化しまった。特に減産の影響が大きかった1月2月を除いた場合の原単位は151.3m <sup>3</sup> /tと取組みに対しての成果は出ていると思われる。	バーナー燃焼管理継続実施。また今後、炉の燃焼排ガスを有効様利用出来ないかも検討していき、ガス使用量の削減に努める。
	電力使用量を2022年3月迄に対2020年度(9-3月)比1.0%削減する	127.9kWh/t	127.9kWh/t	減産の影響もあったが、煙モニター導入による黒煙系集塵機の風量自動制御、また乾燥設備燃焼ブローへのインバータ導入など取り組んだ省エネ対策の効果が大きく出ており、目標を達成する事が出来た。	太陽光発電システムの導入を計画、黒煙系集塵機の風量自動制御も無煙化を維持しつつ設備改良し、更に省エネ出来る様、取り組んでいく。
廃棄物の分別と削減	鉛の産業廃棄物排出量を2022年3月迄に対2020年度比1.0%削減する	11.16kg/t	5.45kg/t	炉の燃焼空気及び炉圧管理を継続。また操業状況に合わせ、都度、バーナー焚き量の調整しオバケの発生抑制、炉への負荷を軽減する事で炉の破損を防止を図った。	炉設備、取鍋の長寿命化を図り、鉛の発生量削減に努める。
	廃アルカリの産業廃棄物排出量を2022年3月迄に対2021年度比1.0%削減する	13.96kg/t	13.75kg/t	洗浄塔循環液の比重管理と適正な液交換、設備清掃時も節水し、無駄な廃アルカリが発生しない様、取組みを実施。	活動を継続し、廃アルカリ発生量の削減に努める。
有害物質使用の効率化	塩素使用効率(脱Mg効率)の向上	脱Mg効率87%以上	脱Mg効率84.4%	過剰Mgの監視とフィードバックを継続実施。人員配置変更で過剰脱Mg件数が増加、脱Mg効率も悪化してしまった。12月以降、目標値はクリア出来ているので維持出来る様、取り組んでいく。	活動を継続し、人が入れ替っても過剰脱Mgを防止出来る様、指導徹底を図っていく。
美観向上の追求	工場美化の推進、5S活動を推進する	計画実施	計画通り実施	計画に沿って活動を推進、また減産、生産調整による空き時間も上手く利用し活動を進める事が出来た。	今後も引き続き工場美化活動を推進していく。
環境汚染の未然防止	法順守を前提に環境保全活動を継続的に推進する	計画実施	計画通り実施	法的順守事項は計画的取り組み順守された。	今後も継続して、法の順守と共に環境保全活動に努める。
	無煙化・無臭化の推進	計画実施	計画通り実施	計画通り活動を進める事が出来た。設備については、1Hスキム系集塵機本体の更新、中和消臭装置の改良と臭気モニターとの連動化を実施。	今後も継続して、無煙化・無臭化の推進を行っていく。

環境測定データ

大気	合否判定値	測定値
		2021
ばいじん濃度	0.1g/m <sup>3</sup> N	0.012
窒素酸化物濃度	180ppm	47
ダイオキシン類	1ng-TEQ/m <sup>3</sup> N	0.036

排水	合否判定値	測定値
		2021
水素イオン濃度	6.0~8.5	7.6
浮遊物質濃度	90mg/L	11.0
生物化学酸素要求量	40mg/L	2.1
化学的酸素要求量	40mg/L	5.8
ダイオキシン類	10pg-TEQ/L	3.2

●2021年度の成果と環境測定データ

## 新城工場

工場長 関一則

新城工場で生産している6063再生塊のニーズが大きくなって来ています。アルミニウムの新地金は電気の缶詰と言われるほど生産に多くの電力を必要とします。アルミニウムの新地金の使用を減らす事によりCO<sub>2</sub>を削減出来るために代替品として6063再生塊に注目が集まっています。CO<sub>2</sub>削減に大きく寄与出来る6063再生塊の生産を今後増やしていく計画です。又、SDGsの周辺地域との交流と貢献の一環として、処理灰から抽出している塩化マグネシウムを新城市内の小中学校19校のグラウンドにホコリ、霜の防止として無償散布を計画しております。

### 2021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	2022年3月までにMプロ電力使用量 93期度(2019年4月~2020年3月)の1%削減	Mプロ:26.2kWh/t	25.6kWh/t	ミーティングの実施及び操業体制の見直しを行い、電力削減に繋げることができた	ミーティングを継続して実施し、設備の改善すべき箇所の見直しを行い作業効率を上げ削減に取り組んでいく
	2022年3月までに溶解(溶解炉+保持炉)・回転炉重油使用量 93期度(2019年4月~2020年3月)の1%削減	溶解炉:119.81L/t	118.92L/t	生産品種(材料構成)が変わった事、また、ミーティング実施により作業員の意識改革の成果が表れ目標達成できた	生産品種により変化はあるが、毎月のミーティングを継続実施し、引き続き現場へ使用量のフィードバックを行い、削減に取り組んでいく
廃棄物の再利用と削減	混合廃棄物の廃棄量を前年度(廃棄率5.2%)より1%削減(処理量トンあたり)	廃棄率 4.2%	2.9%	メタル価格の高騰に合わせ有価物としての販売に努めた事により目標を達成する事ができた	母材品質UPの為に各資材課への歩留りフィードバックを行い、有価販売も引き続き維持していく
	ゼロエミッションに向け始動 前年度よりリサイクル率UP	リサイクル率UP	33.0%	プラパレは一部リサイクル業者へ無償でリサイクル可能なルートを確認した。その他にも完全リサイクル出来る業者と打ち合わせ等を行い今後へ繋げる活動ができた	多方面から処理業者を探し、廃棄物の完全リサイクルに向け活動していく
工場美化の推進	4S活動を継続する	計画的な実施	継続実施	朝礼後の10分清掃を継続実施、事務所・工場内の毎月の4S実施など計画的に実施、各腐食箇所は自社にて修理補修を行った	今後も継続して工場美化に取り組んでいく
環境汚染の未然防止	法の順守を前提に環境保全活動を継続的に推進する	年間計画に基づき測定・点検実施報告の実施排水管理の徹底	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。排水管理の徹底については窒素監視計を設置し管理維持を行う事ができた	今後も環境保全活動を継続的に努める
63Bクラッシャー 生産量増(プラス側面)	顧客要求量に対し販売量100%の達成	販売量100%	99.6%	設備の大きなトラブルの発生はなく、メンテ等は継続して行う事ができた。要求量に対してはノンデリする事なく販売出来たが、容量が足りないトラックがあった為、100%を達成することができなかった。	日々の管理を行い、設備トラブルを抑え販売量100%に努めていく

### 環境測定データ

大気	合否判定値	測定値
		2021
ばいじん濃度	0.20g/m <sup>3</sup> N	0.04
硫黄酸化物濃度	K値=17.5	0.12
窒素酸化物濃度	144ppm	78
ダイオキシン類	5ng-TEQ/m <sup>3</sup> N	0.03

排水	合否判定値	測定値
		2021
水素イオン濃度	5.8~8.6	6.9
浮遊物質濃度	20mg/L	2.5
生物化学酸素要求量	20mg/L	0.8
化学的酸素要求量	20mg/L	2.3
ダイオキシン類	10pg-TEQ/L	0.0

●2021年度の成果と環境測定データ

## 結城工場

工場長 鈴木 孝光

昨年度は下期生産が安定せず電力以外は目標を達成できませんでした。  
環境の新たな取り組みとして未然防止活動に取り組んできました。引き続き環境に前向きな活動を行っていきたくて考えております。工場のイメージUPの為、美化活動やアルミ缶回収のPR、地域の清掃活動など積極的に実施し、地域パトロールも継続しながら無煙・無臭に繋がりたいと思います。

### 2021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 原単位の1.4%削減 2019年度重油使用量 130.77L/t	128.94L/t	132.47L/t	下期は半導体不足等による大幅減産の影響で生産量が激減、重油使用量原単位が悪化 酸素濃度測定は定期に行い調整し適正な燃焼管理に努めた	今後も酸素濃度測定を行い適正燃焼管理を継続する リジェネ蓄熱体の定期交換、燃焼機器、ダクト等をメンテナンスし燃焼効率を高めるように取り組む
	電力使用量の削減 原単位の1.4%削減 2019年度電気使用量 120.54kwh/t	118.85kWh/t	114.92kWh/t	生産調整の影響があったものの一部設備を停止していたこともあり目標の原単位使用量削減は達成	各集塵機の煙検知器とインバーターを繋ぎ適正な集塵管理徹底、各設備のメンテナンス強化を図り削減に努める
廃棄物の 管理及び削減	産業廃棄物の処理量削減 原単位の2.15%削減 2019年度処理量 19.13kg/t	18.72kg/t	28.86kg/t	脱Mgの増加で廃アルカリの発生が増え目標に届かず 従業員へ教育・指導は都度行った	廃アルカリの削減や廃棄物の有価転換可能になるように取り組む
環境汚染の 未然防止	法規制の遵守 測定・点検・報告の実施 未然防止活動	計画的な実施	計画的に実施	法的遵守事項は計画的取り組み問題なく実施できた 騒音の苦情は無くすことが出来なかったが未然防止活動に取り組み地域への環境に対する取り組みは出来た	法令遵守を徹底し環境に対する苦情をゼロにするよう従業員の意識向上に努め、今後も環境に対する未然防止活動を継続する
工場美化の推進 (工場内の緑化推進、4S活動の推進)	4S活動の推進	計画的な実施	計画的に実施	計画通りに4S活動を実施してきた工場のイメージUPとして外観の塗装を行い綺麗になった	今後も外観を綺麗にして工場のイメージUPを目指す
	各ミーティング室の定期的清掃	計画的な実施	計画的に実施		
	油水分離槽の定期的清掃	計画的な実施	計画的に実施		

### 環境測定データ

大気	合否判定値	測定値
		2021
ばいじん濃度	0.20g/m <sup>3</sup> N	0.01
硫黄酸化物濃度	K値=13	1.7
窒素酸化物濃度	180ppm	16
ダイオキシン類	5ng-TEQ/m <sup>3</sup> N	0.01

排水	合否判定値	測定値
		2021
水素イオン濃度	5.8~8.6	7.5
浮遊物質濃度	40mg/L	3.0
生物化学酸素要求量	25mg/L	5.5
化学的酸素要求量	25mg/L	6.1
ダイオキシン類	10pg-TEQ/L	0.2

●2021年度の成果と環境測定データ

## 白河工場

工場長 山田 良次

白河工場は、地域皆様と歩み出し今年で33年目を迎えております。日頃のご支援・ご協力に感謝いたします。当社では2021年度よりSDGsに特化した中期計画がスタートしております。DXの活用・CO<sub>2</sub>削減に向けた新しい取り組みも展開中です。より環境にやさしい・配慮した工場を目指し、近隣皆様と共存共栄できるように努めてまいります。

### 2021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		
CO <sub>2</sub> 排出量の削減	CO <sub>2</sub> 排出量：7.0%削減 (2019年度を基礎値472kg-CO <sub>2</sub> /t)	439kg-CO <sub>2</sub> /t	465kg-CO <sub>2</sub> /t	リフトEV車3台導入、また、生産量が落ち操業形態を変更せざるを得なかった為、原単位が増加し目標には届かなかった。	リフトEV車輛の追加・重油使用量・電力使用量を削減する事によりCO <sub>2</sub> 排出量を減らしていきたい。
	重油使用量：9.0%削減 (2019年度を基礎値139.61L/t)	130.0L/t	141.4L/t	各炉バーナー適正燃焼管理の徹底、重油使用量チェック継続を行ったが設備トラブルにより生産効率が減少した為、原単位が増加し目標達成できなかった。	今期も作業者への啓蒙活動、各炉の温度管理、燃焼管理の徹底を行うと共に、燃焼排ガス利用設備を導入し削減できるよう取り組みたい。
	電力使用量：9.0%削減 (2019年度を基礎値155.98kWh/t)	140.0kWh/t	156.5kWh/t	P工場集塵機INV制御変更し効果あり。また高効率モーターで約3%電力削減になったが目標には届かなかった。	今後、太陽光発電設備工事着工とタイプIV型高効率モーター設置・焼成炉集塵機INV化を行い、電力削減できるよう取り組みたい。
廃棄物の管理及び削減とリサイクル化推進	廃アルカリの管理及び削減	過剰脱Mgゼロ	7件/657件	過剰脱Mg件数は減ったが、目標のゼロにはならなかった。	今後も意識向上の為に都度、教育を実施し、過剰脱Mgを減らし廃アルカリ削減に繋げる。
	廃棄物の完全なゼロエミッション	有価物(逆有償含)へ向けた再調査と経過確認	リサイクル率78%	廃パレット：販売9ト+問屋持ち帰り60ト 鉛滓：廃煉瓦買取業者へサンプル送付	今後も継続して取り組む。中でも汚泥と鉛滓の処理先を再検索し100%を目指す。
環境汚染の未然防止	無煙・無臭化の確立	IoTの有効活用	計画的に実施	計画的に集塵機点検、ダクト交換できた。合金ではアラーム警報で作業中断できている。	各集塵機の定期的なメンテナンスで集塵能力持続させると共に、局部集塵の強化として小型集塵機を導入。効果を確認し他へ展開していく。
	環境保全活動の継続的推進	計画的な実施(法令遵守)	計画的に実施	測定、点検、報告及び設備の保守管理、設備更新を含め計画的に実施する事ができた。	環境保全の継続の為、今期も設備の補修や交換工事を計画的に実施し汚染の未然防止に努める。
工場美化・外部・内部コミュニケーションの推進	4S活動の推進	計画的な実施	計画的に実施	場外周辺道路清掃を含み、計画的に4S活動を実施できた。	引き続き場内4S+場外周辺道路清掃を計画的に実施し工場美化に努める。
	外部コミュニケーションの推進(行政/請負業者/近隣)	計画的な実施	計画的に実施	問屋への要望書、請負業者ミーティング、行政の対応100%実施できた。	今後も積極的に外部とのコミュニケーション推進に取り組む。
	内部コミュニケーションの推進	計画的な実施	計画的に実施	現場パトロール、朝礼ミーティング、引き継ぎノートの活用、労使等コミュニケーションUPできた。	今後も継続して内部コミュニケーション推進に取り組んでいく。

### 環境測定データ

大気	合否判定値	測定値
		2021
ばいじん濃度	0.20g/m <sup>3</sup> N	<0.001
硫酸化物濃度	K値=10	0.44
窒素酸化物濃度	180ppm	89
ダイオキシン類	1ng-TEQ/m <sup>3</sup> N	0.08

排水	合否判定値	測定値
		2021
水素イオン濃度	5.8~8.6	7.3
浮遊物質	70mg/L	8.2
生物化学酸素要求量	40mg/L	5.2
化学的酸素要求量	25mg/L	15.8
ダイオキシン類	10pg-TEQ/L	2.5

●2021年度の成果と環境測定データ

(株)北海道ダイキアルミ

社長 久保 博毅

北海道ダイキアルミは苫小牧東部工業基地内に所在しております。工業団地内ではありますが、鹿が群れで草を食べている光景をよく見かけます。このような豊かな自然環境を保護して行く必要があります。また、従業員の健康維持のためにも工場内の集塵対策を強化する方針です。生産規模は大紀本体の工場と比較しても小規模ではありますが、しっかりと環境対策を行いながら生産効率を上げていきたいと思っております。

2021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	129.0L/t	128.4L/t	目標達成	5t炉煙道ダンパーの活用で原単位削減目指す
	電力使用量の削減	140.0kWh/t	126.4kWh/t	目標達成	工場内水銀灯を全てLEDに変更する
廃棄物の削減	燃料化リサイクルの推進 分別の徹底と再利用の推進	6.52kg/t	8.08kg/t	目標未達 炉修で鉱滓の発生増加 100g販売増で返却フレコンの増加	分別の徹底 フレコン再利用の推進
工場美化の推進	5S活動の推進・自社塗装17カ所	—	毎朝のメイン通路清掃 2回/週のマテリアルヤード清掃 自社塗装の実施	メイン通路の毎朝清掃実施 塗装17カ所すべて完了	5S活動の継続 新たな塗装計画14カ所を計画的に実施する リフト用スライパーの購入検討

環境測定データ

大気	合否判定値	測定値
		2021
ばいじん濃度	0.12kg/h	0.09
硫黄酸化物濃度	0.36m <sup>3</sup> /h	0.06
窒素酸化物濃度	0.14m <sup>3</sup> /h	0.07
ダイオキシン類	0.9ng-TEQ/m <sup>3</sup> N	0.08

●2021年度の成果と環境測定データ

(株)ダイキマテリアル

社長 北川 百合枝

ダイキマテリアルでは、廃自動車、廃家電など破碎された金属を、あらゆる有用金属に仕分けし再資源化に取り組んでいます。本年より三重県SDGs推進パートナーに登録を行い、持続可能な社会の実現に向け会社全体で取り組むことを進めております。地域の皆様へも安心を届けられる企業となるよう活動してまいります。

2021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	電力使用量の削減	前年比-1%	前年比1.2%増加	1月未達 延長操業の為増加	節電意識の継続
	軽油使用量の削減	前年比-1%	前年比1.1%増加	1.2月未達 延長操業とフォークリフト増車で未達	アイドルストップの継続
工場美化	5S活動の活性化	—	各部署担当を決め、毎週最終日に掃除を行う	毎週最終日に各部署ごとの掃除を実施。	各部署ごとに整理整頓の継続 安パト実施
貯蔵品の削減	フェロシリコン・マグネタイト・消泡剤の使用量削減	前年比-1%	前年比1.5%削減	目標達成	比重管理の継続
廃棄物の削減	廃プラスチック・汚泥・8mm石ガラスの削減	前年比-1%	前年比1.4%増加	生産増加の為未達	8mmをECS処理し、金属を回収し排出量削減

環境測定データ 法令上の測定義務なし

(株)九州ダイキアルミ

社長 伊藤 秀吉

ISO14001(環境マネジメントシステム)も今年で18年目を迎えます。昨年の取り組みとしてはCO<sub>2</sub>削減、工場美化に注力しました。特に生産効率のアップによる重油使用量の削減、環境設備の錆とり塗装等に取組み、きれいな工場作りの活動を行いました。今年度も目標達成に向け社員一丸となって取組み社会・環境に貢献して行けるよう努めてまいります。

2021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	
環境汚染防止	重油使用量の低減	149.5L/t以下	149.3L/t	目標達成	こまめなバーナー調整を行い使用量削減に努める
	臭気のクレーム ゼロ	0件	1件	目標未達 老朽化によるダクト穴あきによる煙漏れ。 清掃や補修、塗装の実施。 定期的な集塵機内の点検。	老朽設備の補修。 定期的な点検の実施継続。 ダクト配管経路の見直し、新設集塵機の設置検討。

環境測定データ

大気	合否判定値	測定値
		2021
ばいじん濃度	0.20g/m <sup>3</sup> N	0.0018
硫黄酸化物濃度	K値=17.5	0.1
窒素酸化物濃度	180ppm	25
ダイオキシン類	1ng-TEQ/m <sup>3</sup> N	0.39

## ●2021年度の環境測定データ

## 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)

小林 稔尚

Managing Director

DAMでは環境のISO14001、品質のISO9001、安全のISO45001を毎年更新させ、従業員と共に規制に対応するよう日々取り組んでおります。今年からSDGs活動にも注力し、太陽光エネルギーの使用、会社前道路の大掃除やCSR活動も行って、地域に配慮した会社を目指し従業員と一緒に活動しています。

## 環境測定結果

測定場所	測定項目	単位	測定値	判定
No.2 集塵機出口	ばいじん濃度	mg/m <sup>3</sup>	10	6.1
	窒素酸化物濃度	mg/m <sup>3</sup>	100	<0.02
No.5 集塵機出口	ばいじん濃度	mg/m <sup>3</sup>	10	4.5
	窒素酸化物濃度	mg/m <sup>3</sup>	100	<0.02

## 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)

増田 佳裕紀

President

DAPでは今期よりOSHAS18001よりISO45001に移行しISO14001およびISO9001と共にISO統一マニュアルにてマネジメントを行っております。またSDGsについても目標を掲げ達成に向けて全社一丸となって取り組んでおります。

今後もより一層、環境と安全に配慮し地域社会に愛される会社創りを行ってまいります。

## 環境測定結果

測定場所	測定項目	単位	測定値	判定
工場ゲート付近	ばいじん濃度	μg/m <sup>3</sup> N	300	126
	窒素酸化物濃度	μg/m <sup>3</sup> N	260	未検出
	硫黄酸化物濃度	μg/m <sup>3</sup> N	340	未検出
集塵機付近	ばいじん濃度	μg/m <sup>3</sup> N	300	63
	窒素酸化物濃度	μg/m <sup>3</sup> N	260	未検出
	硫黄酸化物濃度	μg/m <sup>3</sup> N	340	未検出

●2021年度の環境測定データ

## DAT ダイキアルミニウムインダストリー

[タイランド]

(DAT No.1 チョンブリ県)、(DAT No.2 ラヨーン県)

米田 知博  
Managing Director

DATでは、ISO9001及びISO14001に加えて、OHSAS18001の認証を取得しております。今期、800m<sup>2</sup>と300m<sup>2</sup>の集塵機を1500m<sup>3</sup>集塵機へ入替を計画しており、従業員の労働環境をより良いものにして考えております。また、SDGsへの積極的な取組みを行い、安心安全で地域に認められる会社作りを目指してまいります。

### 環境測定結果

DAT 第一工場

測定場所	測定項目	単位	測定値	判定
集塵機出口	ばいじん濃度	mg/m <sup>3</sup>	240	5.3
	窒素酸化物濃度	ppm	<150	40

DAT 第二工場

測定場所	測定項目	単位	測定値	判定
集塵機出口	ばいじん濃度	mg/m <sup>3</sup>	240	5.4
	窒素酸化物濃度	ppm	<200	13

## DAH ダイキアルミニウムインダストリー

[インド]

(インド・アンドラプラデシュ州)

藤原 聡行  
Managing Director

DAHでは、ISO9001及びISO14001の認証を取得しております。地域社会とコミュニケーションをとりながら環境に配慮しESGを重視した経営を目指します。また、従業員の労働環境にも優しい会社であり続けられるよう活動してまいります。

### 環境測定結果

測定場所	測定項目	単位	測定値	判定
集塵機出口	ばいじん濃度	mg/m <sup>3</sup>	<150	27
	窒素酸化物濃度	ppm	<80	2.0
	硫黄酸化物濃度	μg/m <sup>3</sup> N	<80	3.0
工場ゲート付近	ばいじん濃度	μg/m <sup>3</sup> N	<100	44
	窒素酸化物濃度	μg/m <sup>3</sup> N	<80	7.0
	硫黄酸化物濃度	μg/m <sup>3</sup> N	<80	8.7

## 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)

門谷 正雄  
President Director

DAIは従来の環境・品質・安全のISOの認証・運用と共に、中期経営計画に組み込まれたSDGsの達成に向け積極的に取り組んでいきます。インドネシアの法令を遵守し、環境・品質・安全に配慮した、地域に優しい会社を目指してまいります。

### 環境測定結果

測定場所	測定項目	単位	測定値	判定
敷地境界 (風上側)	ばいじん濃度	μg/m <sup>3</sup> N	230	193
	窒素酸化物濃度	μg/m <sup>3</sup> N	200	0.36
	硫黄酸化物濃度	μg/m <sup>3</sup> N	150	2.4
	一酸化炭素	μg/m <sup>3</sup> N	10,000	1,905
敷地境界 (風下側)	ばいじん濃度	μg/m <sup>3</sup> N	230	129
	窒素酸化物濃度	μg/m <sup>3</sup> N	200	<0.36
	硫黄酸化物濃度	μg/m <sup>3</sup> N	150	6.0
	一酸化炭素	μg/m <sup>3</sup> N	10,000	762

(注)データの記載については、各国で定められた規制値、単位を基に掲載しております。