

2022

Sustainability Report

DIK

経営コンセプト Strategic concept



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。

社 是 Company creed

一. 誠実 一. 独創 一. 親和

経営方針 Management policy

より良い商品 より安い価格 より良いサービス

行動指針 Action guidelines

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
We always prioritize our customer's needs more than anything and solve their situation.

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
We always carry through bottom-up approach to management under a close teamwork.

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
We are always aware of potential issues as a person in charge and carry out PDCA thoroughly.

Contents

理念体系・目次・編集方針	01
大紀アルミグループのあゆみ	03
会社概要・事業内容	05
グループネットワーク	07
バリューチェーンマップ	09
トップメッセージ	11
長期ビジョンと中期経営計画	13
環境	15
社会	21
コーポレート・ガバナンス	25

編集方針	『Sustainability Report』は、大紀アルミグループのサステナビリティに対する考え方や、グループの環境活動(E)と社会貢献(S)、ガバナンス体制(G)について、多くの方に理解していただくことを目的に編集しました。 企業のESG課題への取り組みに対する社会的要請の高まりを受けて、今年度より、ESGへの取り組み事例をより詳しく紹介するとともに、これまでの『環境報告書』から『Sustainability Report』に名称を変更しました。
対象期間	2021年4月～2022年3月(一部、対象期間外の内容を含みます。)
対象範囲	株式会社大紀アルミニウム工業所及び国内外の連結子会社(但し、対象範囲が異なるデータは、その旨を注記しています。)
発行年月	2022年11月
参考ガイドライン	環境報告書ガイドライン2018年度版

History

大紀アルミグループのあゆみ

リサイクルの輪の中で無限に生き続ける素材、アルミニウム。
その可能性に着目し、1922年(大正11年)の創業以来、常に二次アルミ業界の
先駆者として資源循環の輪の中で事業を推進してきたのが大紀アルミです。
資源に限りがあるからこそ、資源を最大に活かしたい。
大紀アルミグループは、今日も未来を拓く価値創造を広げています。

製品生産量及び商品取扱量(t)

800,000 -

700,000 -

600,000 -

500,000 -

400,000 -

300,000 -

200,000 -

100,000 -

0

'22

'48

'49

'50

'51

'52

'53

'54

'55

'56

'57

'58

'59

'60

'61

'62

'63

'64

'65

'66

'67

'68

'69

'70

'71

'72

'73

'74

'75

'76

'77

'78

'79

'80

'81

'82

'83

'84

●1948年～ アルミニウム再生塊販売・アルミニウム合金生産開始



●1971年 エンジニアリング事業開始



●1922年 わが国初アルミニウム再生精錬業を初代社長 山本繁一が大阪市において創業 ①

●1948年 大紀アルミニウム工業所設立

●1957年 研究室開設



① 創業当時の工場

●1980年～

亀山工場操業開始

アメリカ現地法人 DAIKI INTERNATIONAL TRADING CORPORATION 設立
ダイキメタル(現 ダイキマテリアル)設立

●1960年～

結城工場操業開始

大博アルミニウム工業(現 九州ダイキアルミ)子会社化

●1970年～

新城工場操業開始

越村アルミ工業所(現 北海道ダイキアルミ)子会社化

大阪証券取引所市場第二部上場 ②



② 大証二部上場



③ 東証一部上場

●1993年～ Can to Can事業開始



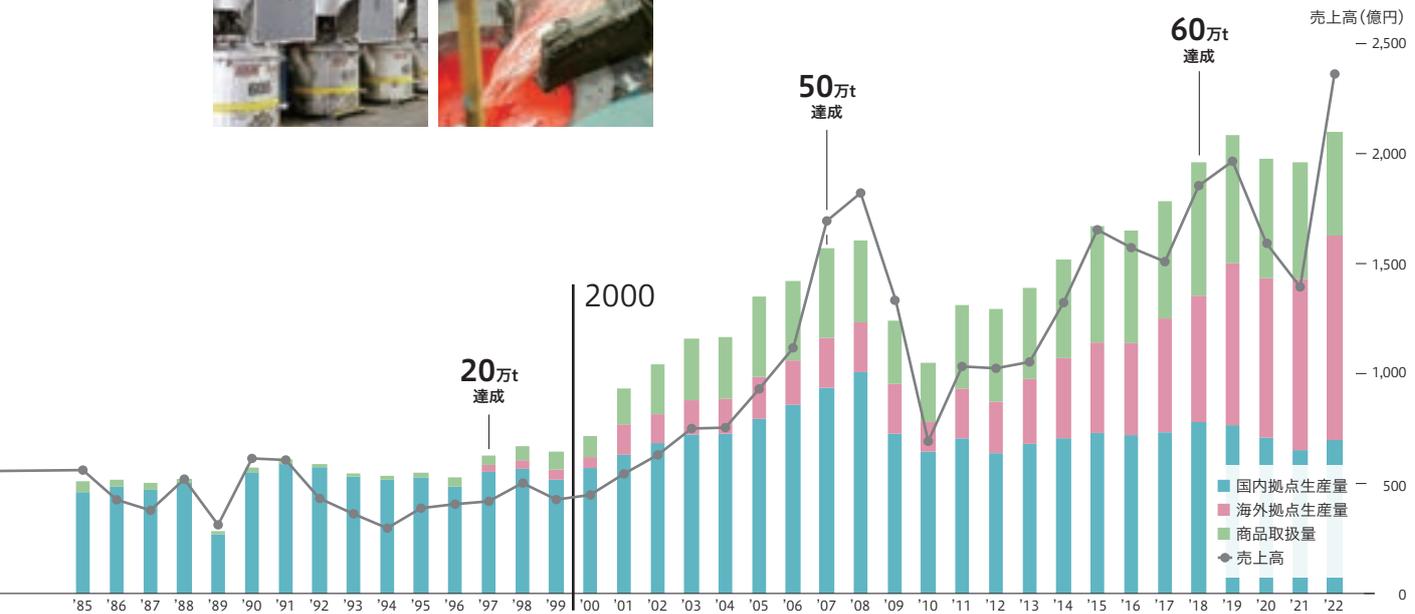
●2012年～ Zorba選別事業開始



●2013年～ サッシ to サッシ事業開始



●2000年～ 浴湯供給事業開始



●1990年～

- 白河工場操業開始
- マレーシア現地法人 AA&A社(現 DAM)に出資
- タイ現地法人 ダイキニックケイタイCO.,LTD.(現 DAT)に出資

●2000年～

- タイ現地法人 ダイキエンジニアリングタイ設立
- ポーランド現地法人 POLST SP.ZO.O.に出資
- 中国現地法人 上海大紀新格工業炉有限公司設立
- 東京証券取引所市場第二部上場
- 聖心製作所子会社化
- 滋賀工場操業開始
- ダイキエンジニアリング設立
- 東京証券取引所・大阪証券取引所各市場第一部上場③
- 香港現地法人 翔能貿易(現 大正金属)に出資
- ベトナム現地法人 ANGLO ASIA ALLOYS VIETNAM CO.,LTD.に出資

●2010年～

- 中国現地法人 大紀(佛山)経貿有限公司に出資
- インドネシア現地法人 PT. DAIKI ALUMINIUM INDUSTRY INDONESIA設立
- タイ現地法人 SEISHIN(THAILAND)CO.,LTD.設立
- フィリピン現地法人 DAIKI OM ALUMINIUM INDUSTRY (PHILIPPINES),INC.子会社化
- タイ現地法人 KYOWA CASTING(THAILAND)CO.,LTD.に出資
- 東京アルミセンター子会社化
- インドネシア現地法人 PT.DAIKI TRADING INDONESIA 設立
- ベトナム現地法人 DAIKI ALUMINIUM VIETNAM CO.,LTD. 設立
- インド現地法人 DAIKI ALUMINIUM INDUSTRY INDIA PVT., LTD. 設立④

●2020年～ ベトナム現地法人 NGUYET MINH 2 DAIKI ALUMINIUM TSE CO., LTD. に出資

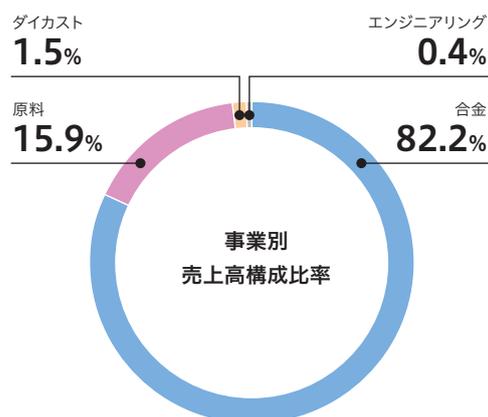
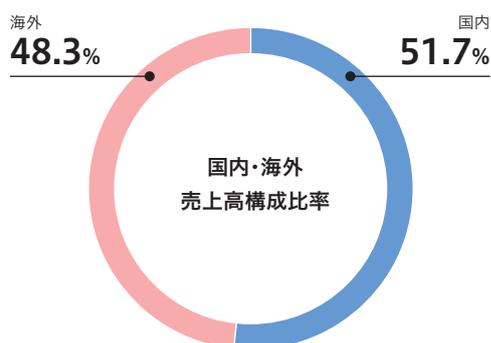
●2022年 創業100周年



④ DAH 敬入式

会社概要・事業内容

売上高構成比率



会社概要

商号 株式会社大紀アルミニウム工業所
英語表記 DAIKI ALUMINIUM INDUSTRY CO., LTD.
所在地 大阪市西区土佐堀1-4-8 日栄ビル
06-6444-2751(代表)
創業 1922年11月23日(大正11年)
設立 1948年10月29日(昭和23年)
代表者 代表取締役社長執行役員 山本隆章

資本金 6,346百万円
市場区分 プライム市場
従業員数 317人(単体) 1,261人(連結)
主な事業 アルミニウム合金地金・溶湯製造、販売
非鉄金属スクラップ卸売
アルミダイカスト製品製造、販売
アルミニウム溶解用工業炉製造、販売

合金事業



アルミニウムスクラップを再溶解し、お客様のニーズに合わせて最適な成分に調整します。その後、精錬・鋳造工程を経てアルミニウム再生地金へと生まれ変わります。合金事業では、インゴット(地金)による製品提供の他、再溶解を必要としない溶湯供給、また水平リサイクル事業(Can to Can等)など、環境に配慮した製品づくりを行っています。

原料事業



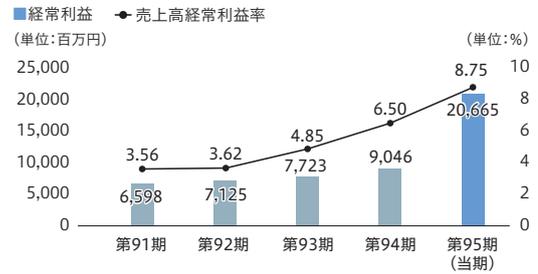
一度使命を終えた製品から出る金属スクラップ。世界中に張り巡らされたネットワークで集荷し、様々な金属が混在するスクラップを高度な選別技術であらゆる金属に仕分け、グループ内外に供給しています。限りある資源をリサイクル原料として社会へ還元することで、循環型社会に貢献しています。

連結財務ハイライト

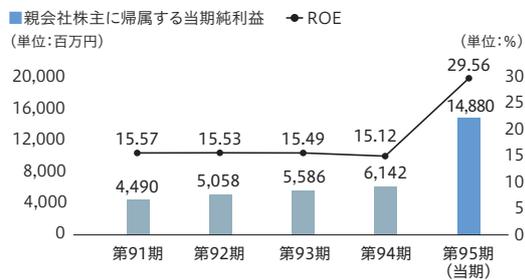
売上高



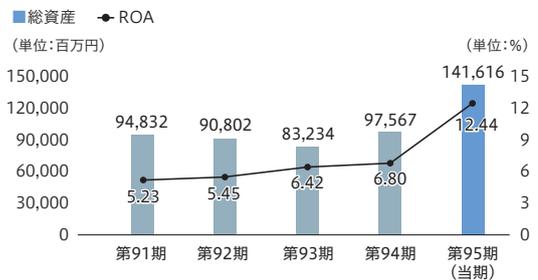
経常利益／売上高経常利益率



親会社株主に帰属する当期純利益／ROE



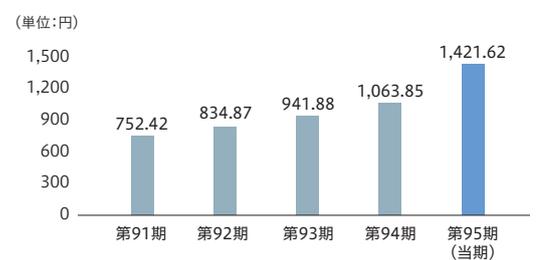
総資産／ROA



配当の状況



1株当たり純資産(BPS)



ダイカスト事業



グループ内で製造されたアルミニウム再生地金・溶湯を使用し、四輪を中心としたダイカスト部品を casting・加工・組立しています。量産性と高品質のダイカスト製品は、利用範囲が広く、自動車、二輪自動車、産業機械、医療機械、日用品など様々な用途に利用されています。

エンジニアリング事業



ダイカスト・鋳物用合金の溶解炉・保持炉を設計製造、販売しています。環境に配慮した独自開発の浸漬型ヒーター搭載炉は、カーボンニュートラル・CO₂削減に貢献。日本とASEANにネットワークを広げ、新しい溶解技術やノウハウの提供など、溶解炉を通じてお客様のニーズにきめ細かく対応しています。

DIK Network

グループネットワーク

世界とリンクする。“Global”な視点と活動。
品質で、コストで、サービスで、また研究開発等の先進性で、
たえず世界の水準を見ずえて、地球レベルの活動へとアクセスするという、
息の長い取り組みを目指すものです。
地球全体を舞台に、その活動と情報のネットワークは点から線へ、線から面へ。
私たちの“Global”一さらなる新段階を拓きつつあります。



Poland Smelting Technologies Sp. z o.o.
(ポーランド・パウブジフ市)



Anglo Asia Alloys Vietnam Co., Ltd.
(ベトナム・ハノイ市)



NGUYET MINH 2 DAIKI ALUMINIUM TSE CO., LTD.
(ベトナム・ハノイ市)



Daiki Engineering Thai Co., Ltd.
(タイ・サムットプラカン県)



Seishin (Thailand) Co., Ltd.
(タイ・チョンブリ県)



Kyowa Casting (Thailand) Co., Ltd.
(タイ・ラヨン県)



ロシア代表事務所
Russia Representative Office
(ロシア・モスクワ市)



Daiki Aluminium Industry India Pvt., Ltd.
(インド・アンドラプラデシュ州)



Daiki Aluminium Industry (Thailand) Co., Ltd.
(タイ・チョンブリ県)



Daiki Aluminium Industry (Thailand) Co., Ltd.
アマタシティ工場
(タイ・ラヨン県)



DAIKI ALUMINIUM VIETNAM CO., LTD.
(ベトナム・ハノイ市)



大正金属(控股)有限公司
Delta Metal (Holdings) Ltd.
(中国・香港)

香港正隆再生資源有限公司
Ching Lung Recycling (Hong Kong) Limited
(中国・香港)



PT.Daiki Aluminium Industry Indonesia
PT.Daiki Trading Indonesia
(インドネシア・カラワン県)



Daiki Aluminium Industry (Malaysia) Sdn.Bhd.
(マレーシア・セランゴール州)



■上海大紀新格工業炉有限公司
Daiki-Sigma Engineering (China), Inc.

上海駐在事務所
Shanghai Representative Office
(中国・上海市)



■大紀(佛山)経貿有限公司
Daiki (Foshan) Trading Ltd.

(中国・佛山市)



■Daiki International Trading Corporation

ロサンゼルス駐在事務所
Los Angeles Office

(アメリカ・カリフォルニア州)



■Daiki OM Aluminium Industry (Philippines), Inc.

(フィリピン・カビテ州)



■Daiki International Trading Corporation, Atlanta Office

(アメリカ・ジョージア州)

国内ネットワーク



■亀山工場
Kameyama Plant



■株式会社北海道ダイキアルミ 札幌支店
Hokkaido Daiki Aluminium Industry Co., Ltd. Sapporo Branch

■株式会社北海道ダイキアルミ 本社/苫小牧工場
Hokkaido Daiki Aluminium Industry Co., Ltd. Head Office/Tomakomai Plant



■白河工場
Shirakawa Plant



■株式会社聖心製作所
Seishin Seisakusyo Co., Ltd.



■滋賀工場
Shiga Plant



■株式会社ダイキエンジニアリング
Daiki Engineering Co., Ltd.



■結城工場
Yuki Plant



■東京アルミセンター株式会社 本社
Tokyo Aluminium Center Co., Ltd. Head Office

■東京アルミセンター株式会社 千葉支店
Tokyo Aluminium Center Co., Ltd. Chiba Branch

東京支店
Tokyo Branch

本社
Head Office

■株式会社ダイキマテリアル 業務課
Daiki Material Co., Ltd. Osaka Branch



■新城工場
Shinshiro Plant

名古屋支店
Nagoya Branch



テクニカルセンター
Technical Center



■九州ダイキアルミ
Kyushu Daiki Aluminium Co., Ltd.

福岡出張所
Fukuoka Branch



■株式会社ダイキマテリアル 本社
Daiki Material Co., Ltd. Head Office

■株式会社ダイキマテリアル 大阪集荷センター
Daiki Material Co., Ltd. Osaka Scrap Center



Value chain map

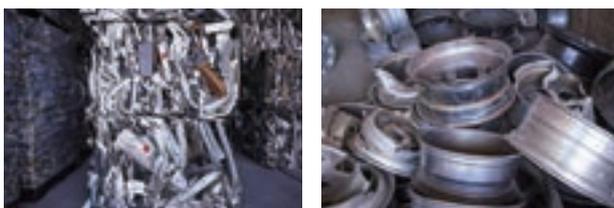
バリューチェーンマップ

自動車や飲料缶、建築資材やコンピュータなどの身近な製品で使用されているアルミニウム。役目を終えて捨てられた製品は、アルミスクラップとして様々な流通過程を経て、大紀アルミグループの元へ。集められたアルミスクラップは不純物を取り除かれ、使いやすいように種類ごとに選別されます。選別処理後のスクラップは、再溶解、成分調整され、アルミニウム再生地金として生まれ変わります。アルミニウム再生地金を使って鋳造された部品からは、自動車や飲料缶、建築資材などが再び作り出されます。そして、様々な分野で使用されたアルミニウムは、やがて役目を終え、再びスクラップへ。大紀アルミグループは、スクラップの集荷からアルミニウム部品製造まで、リサイクルを通じた新たな価値創造を続けます。

COLLECTING

[集荷・あつめる]

・役目を終えてスクラップとなったアルミニウムを集めます。



SCRAP



DISPOSE

[廃棄・すてる]

・役目を終えた製品は、一度すてられます。



リサイクル。
それは限りない

PRODUCTS



USE

[使用・つかう]

・私たちの身近な製品として世の中で活躍します。



PROCESSING

[処理・わける]

・集めたアルミニウム原料を選別し、使いやすいように処理します。



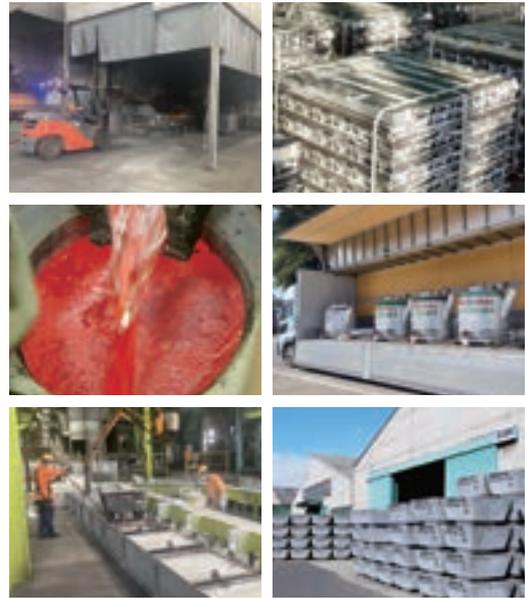
MELTING

[溶解・とかす]

CASTING

[鋳造・いこむ]

・スクラップをとかし、成分を調整することでアルミニウム合金をつくり新しい原料として再生させます。



MELTING
REFINING
CASTING

価値創造です。

MATERIAL



PARTS

[製品・つくる]

・アルミニウム合金から、自動車や飲料缶、建築サッシなどのもとになる部品がつくれます。



・部品メーカーに届けたアルミニウム合金を溶かし、品質を適正な状態に保ちます。



トップメッセージ

当社は2007年度から毎年「環境報告書」を刊行してきましたが、この度その内容を一新し、今後は「サステナビリティレポート」として継続的に刊行してまいります。

本年は当社にとって創業100年にもあたり、事業環境の求める変化の方向性が徐々に明確になる中、いかに迅速にそれに対応して行くかが問われることと思われまます。

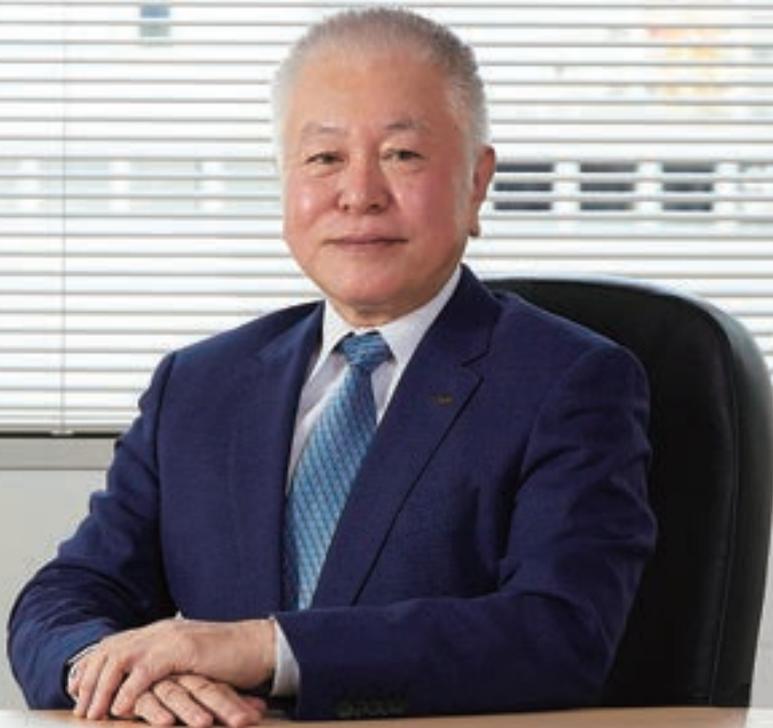
昨年4月30日付で、中期経営計画として2030年に目指すべき姿『DAIKI∞NEXT∞』を策定しそれを外部開示しました。その後一年余が経過しましたが、本中計の重点諸目標に関しては大きなズレを感じてはいません。詳細は本レポートに記載されておりますのでご参照いただければと思います。

当社の事業はその基盤をアルミニウム等のリサイクルに置いております。従って当然のように環境対応が日常の最大課題となっています。製造工程での環境負荷を最小化する取り組みは絶えず求められます。それと同時にこれはコストとも関係しますが溶解等の製造工程での燃費削減を継続的に行ってゆくことも同様です。かように現在課題とされていることへの取り組みは日常業務の中で当然のように織り込まれているのです。環境面では公害防止というどちらかという企業防衛の側面、エネルギー削減は省エネという収益面での側面ではありますがこ

うした関心は当社の企業経営と不可分であったと言えます。

私が社長に就任したのが1994年ですが、この頃からこうした問題意識が社会的により広範にかつ高度になりつつありました。当社も「環境マネジメントシステムの構築」、「説明責任(オープンに判りやすく説明できる)能力の向上」を方針に掲げ、いち早く環境ISO取得を行いました。「私たちの活動は、地球の環境問題全般から見れば取るに足らない歩みかも知れません。しかしアルミのリサイクルという、いわば環境問題の真っ只中にある企業として、公害や廃棄物については安易に妥協せず、一段と突き詰めて具体化して行かなければなりません。環境に対する確固たる方向性を持ってこそ、次世代も、その次の世代にも、存在価値のある企業として生きてゆけるのです。(50周年記念誌1998年刊)」これは当時のいわばマニフェストです。

その後、アルミリサイクル業界の一員として廃棄物極小化とリサイクル法施行、ダイオキシン問題などの各論に全力で取り組みました。特に後者は社会的にも大きな課題となりアルミ溶解工程で合成発生されるダイオキシンをいかに削減するかという、現在の脱炭素のように様々な角度からの対応が求められました。これはグローバルな問題であったので欧州の各国との交流も積極的に持ち、現在は規制数値以下に制御されています。



代表取締役社長執行役員

山本 隆章

当社が『G&G(グローバル・アンド・グリーン)』を打ち出したのは1998年です。「赤のG」は世界へ事業活動を拡げる、「緑のG」は環境意識を高めるといった今日的な問題提起でした。現在強く求められているのはグローバルな領域でのグリーンであるということです。今回の中期経営計画にも重要課題として掲げられている「カーボンニュートラルへの取り組み」はこうした観点からチャレンジしてゆきたいと考えています。

「ESG経営」としての当社の問題関心は、「安全・環境面に配慮し社会的に受け入れられる存在である」というどちらかという受け身なものであったと思います。これは決して間違った展開ではなかったと思いますが、「持続可能な社会づくりに参画する良い会社である」ためにはいささか偏ったものであったと反省します。つまり、社会・ヒトとの関わりやガバナンス面でも優先順位を高めて取り組むべきことが多くあることを、今

回中計を策定する過程で改めて全社共有認識として持つに至った次第です。「SDGs」に掲げられた諸項目をリファレンスし当社の置かれている様々な課題を棚卸しすることで新たにバランスの良い行動目標を再構築できたのではないかと思います。

「儲かる企業」と同時に「良い企業(存在する資格のある企業)」であることが「持続可能な企業」であります。他者評価での「良い」と同時にプライド(自負)を持てる存在であり続けたいと考え企業経営を継続していく所存ですので宜しくご支援のほどお願いします。

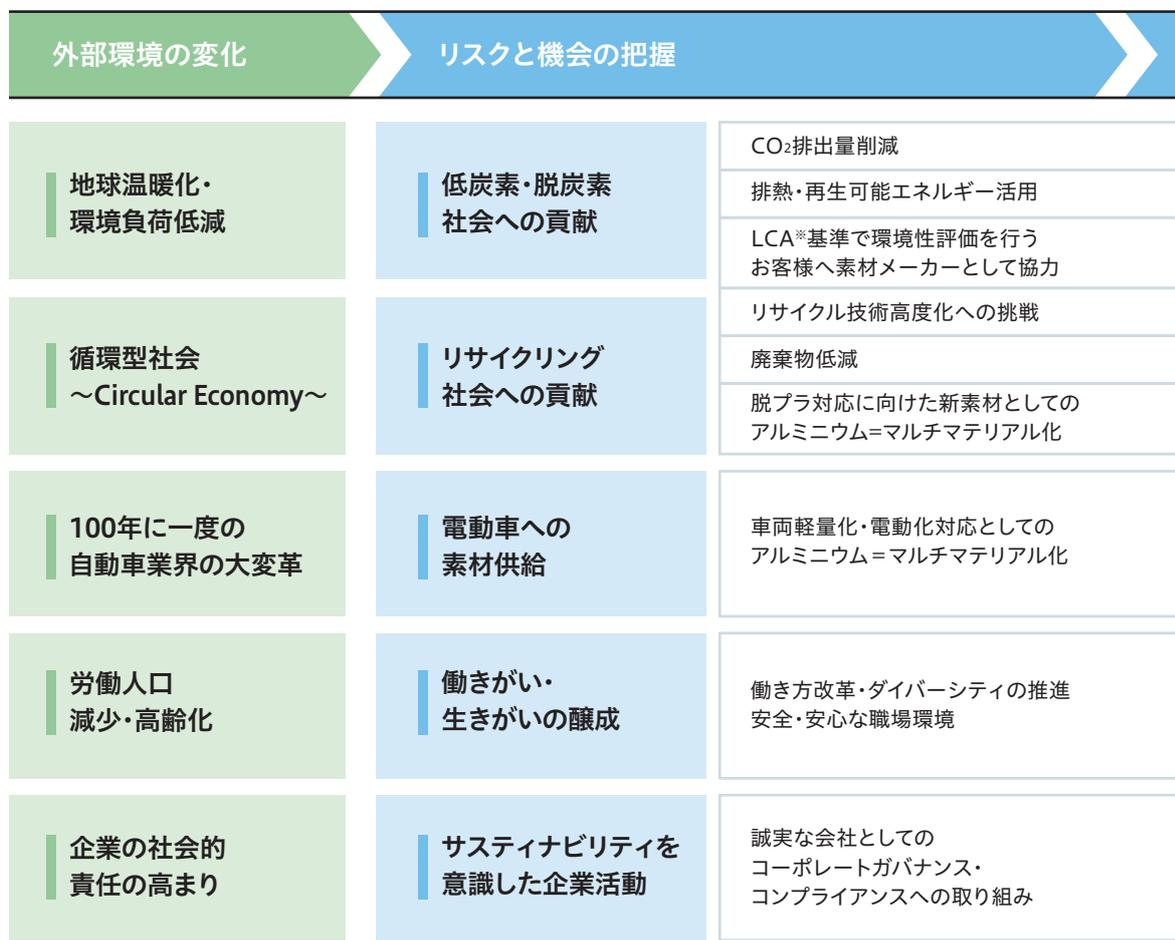
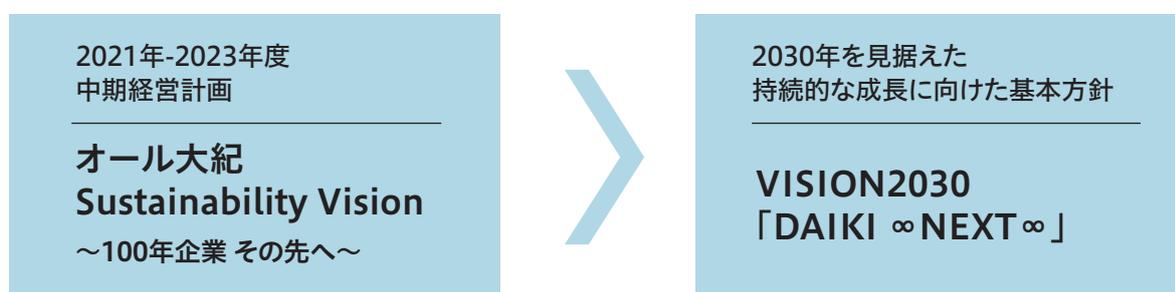
2022年11月

代表取締役社長執行役員

山本 隆章

長期ビジョンと中期経営計画

大紀アルミグループは中期経営計画策定に際し、マテリアリティ(重要課題)を特定しました。
 マテリアリティの特定については、2030年までに想定される外部環境の変化が当社グループの事業活動にどのような影響(リスクと機会)を及ぼすかを想定し、注力すべきマテリアリティを『5本の柱』として決めました。
 この『5本の柱』は度重なる議論を経て、中期経営計画とともに取締役会にて承認され、各アクションプランについては、今後PDCAを回しながら、経年で報告していきます。



※LCA(Life Cycle Assessment) : ある製品、サービスのライフサイクル全体(資源採取-原料生産-製品生産-流通-消費-廃棄・リサイクル)で環境負荷を定量的に評価する手法

Environment

環境

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います。環境測定データ及び取り組みは、以下のURLより詳細データを参照いただけます。

URL <https://www.dik-net.com/sustainability-report/>



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ことによって、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

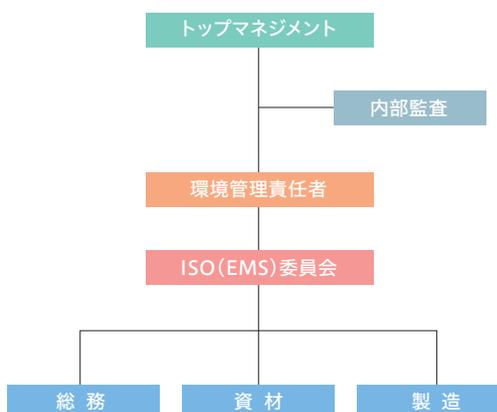
各工場においては、右図に示した環境管理体制を構築しております。2021年度はISO14001新規格に移行後、維持審査(毎年)、更新審査(3年毎)を経て5年目の活動となります。認証要件を充分、理解・習熟し、新たな活動へと展開しております。当社では、工場毎に認証を受けており、各々毎月、ISO(EMS^{※1})委員会を開催し、当年のマネジメント計画の進捗状況を確認し、新たに必要と思われる取り組みを検討しています。また、認証機関による外部審査以外に、毎年内部環境監査^{※2}を実施し、大紀アルミグループ全体での環境管理体制スパイラルアップを目指し活動を実践しています。

本年度もさらなるスパイラルアップを目指した活動を実現していきます。

※1 環境マネジメントシステム

※2 お互いの工場間で相互チェックし、問題点を指摘する取り組み

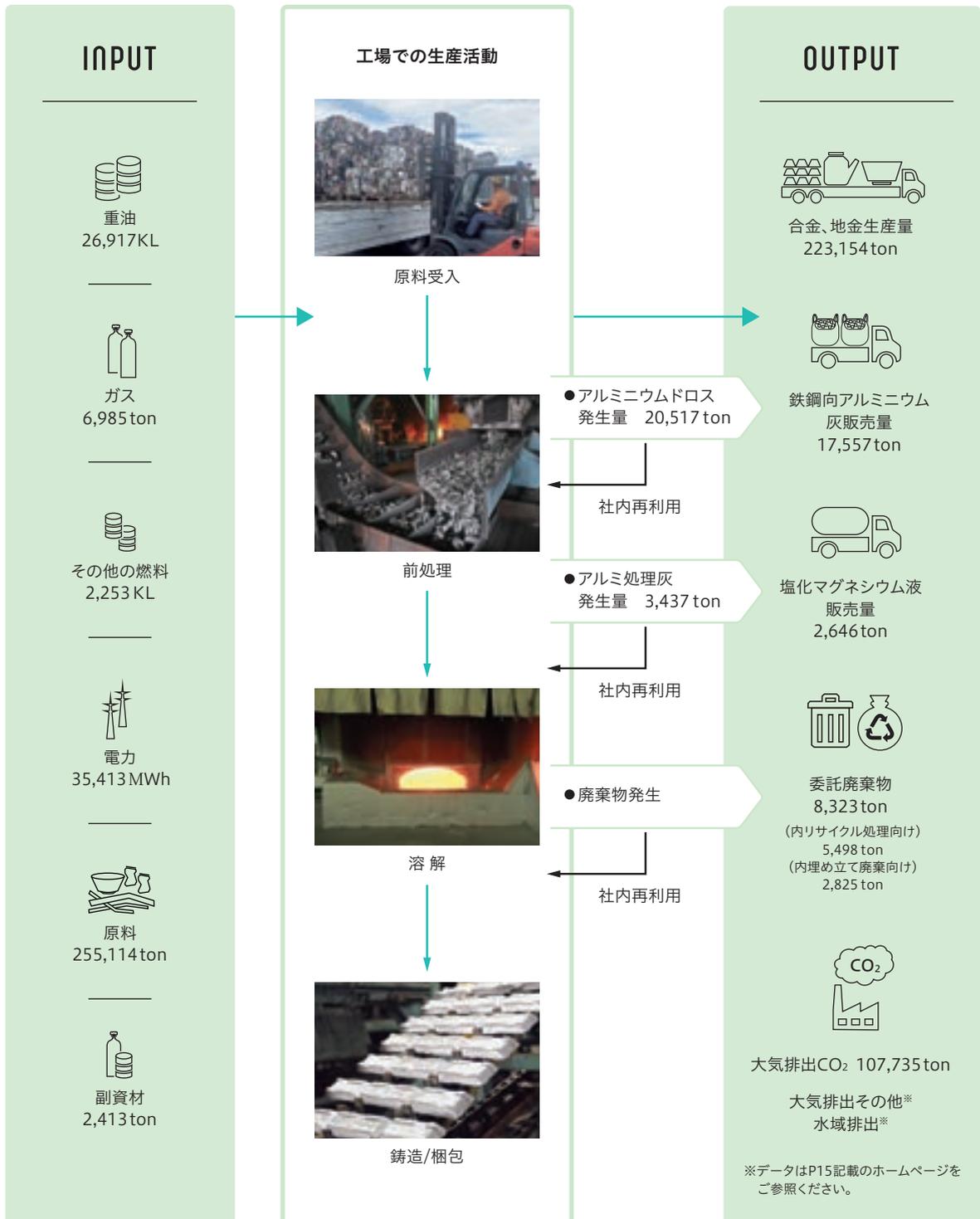
■ 環境管理体制



■ マテリアルフロー

生産活動においては、CO₂排出量の削減や排出ガス・排水の管理などの地球環境保全活動を積極的に行っています。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います。

(データに含まれる対象サイト：国内拠点のうち、亀山工場、滋賀工場、新城工場、結城工場、白河工場)



環境パフォーマンス

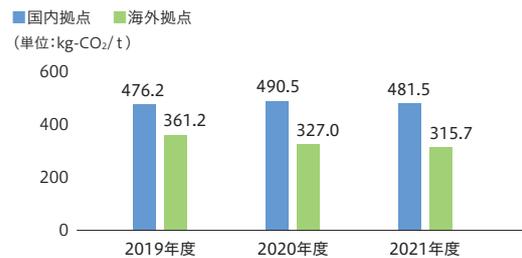
柱 III 生産や流通過程における二酸化炭素排出削減

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います。
(データに含まれる対象サイト:合金事業を行う国内・海外拠点)

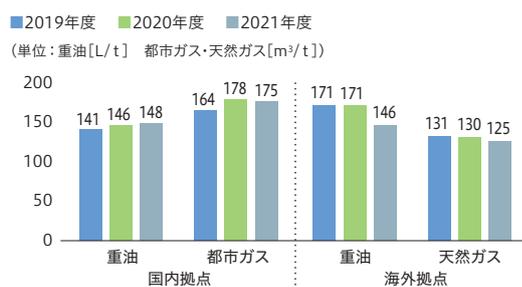
生産時のCO₂総排出量 (Scope1+2)



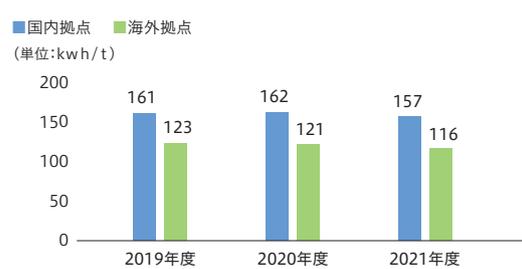
生産時のCO₂排出原単位推移 (Scope1+2)



生産時のトン当たり重油・都市ガス・天然ガス使用量 (Scope1)



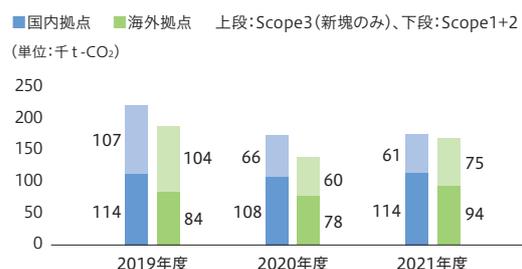
生産時のトン当たり電力使用量 (Scope2)



新塊使用量と新塊使用率の推移 (Scope3)



CO₂総排出量推移 (Scope1+2+3)



大紀アルミグループはCO₂排出削減の取り組みとして、生産工程に関する取り組み (Scope 1 + 2) 及び使用原料に関する取り組み (Scope 3) の両面から対策を実施しています。2021年度の生産時CO₂総排出量は前年比約12%増加しました。これは生産量が前年比16%増加 (インドでの新規生産開始) したことが要因です。

一方、生産時のCO₂排出原単位については、前年比約4.1%減少しています。各拠点で設備面、操業改善等での省エネ対策を推進していますが、生産量の急激な変動による非効率な設備稼働や再資源化推進のための原料前処理に掛かるエネルギー使用量の増加が影響したことで

僅かな削減に留まっています。

また、Scope 3の取り組みとして新塊使用量削減によるCO₂排出量削減に注力しております。新塊は製錬、輸送時に大量のCO₂を排出しており (新塊1t = 10t-CO₂)、新塊使用量を削減することは地球規模のCO₂削減に大きく寄与します。

2021年度は当社基準年度 (2019年度) と比較し、新塊使用量は7,529t削減しておりCO₂排出量換算では75,290t-CO₂の削減につながっております。

今後もScope 1・2・3すべての領域でCO₂排出量削減に取り組みます。

※上記報告は国内外の連結子会社の情報を含みます。

地球環境保全

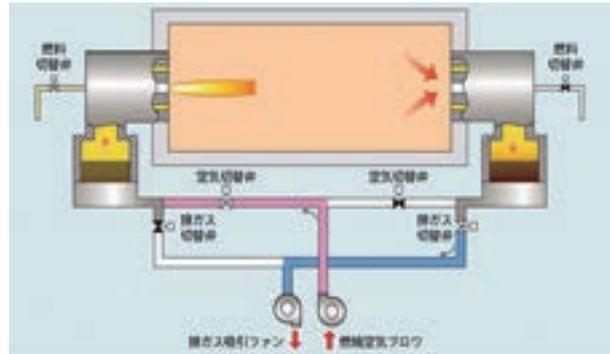
柱 III 生産や流通過程における二酸化炭素排出削減

■ 亀山工場保持炉更新に伴う省エネ化の推進

亀山工場では1号保持炉の更新に伴い、以下のような省エネ対策を実施しました。

1 保持炉へのリジェネバーナー導入

従来の高圧バーナーに代わり当社国内工場では初めて保持炉にリジェネバーナーを導入しました。リジェネバーナーとは、溶解炉の排熱を有効利用するタイプのバーナーで、従来比30%以上の重油使用量削減が可能となります。



リジェネバーナーの機構図

2 炉の密閉化

従来はオープンウェル(OW)から材料投入を行っていましたが、大扉から材料投入を行える構造の密閉炉に変更しました。OWからの放熱をなくし、省エネと保持炉前の作業環境を向上しました。



更新前の保持炉



更新後

3 高性能断熱材・断熱塗料の使用

従来は炉に一般的な断熱材を使用していましたが、今回は熱伝導度の低い高性能断熱材(写真①)を炉内部に使用しました。また、同時に炉の表面塗料にも断熱塗料(写真②)を使用することで、炉の省エネルギー対策を強化しました。



写真①:高性能断熱材



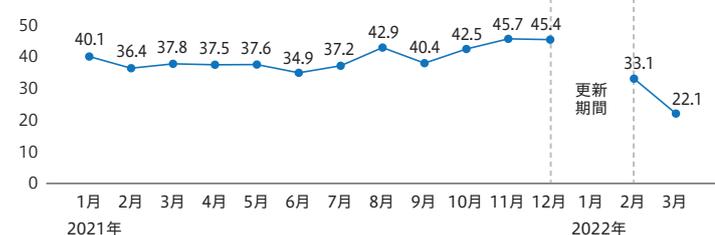
写真②:断熱塗料

更新時に **1 2 3** の対策を行うことで保持炉重油原単位が約45%減少しました。また、保持炉前での体感温度が下がり作業環境が向上しています。

今後も積極的に省エネ活動を行います。

亀山工場保持炉重油原単位

(単位:L/t)



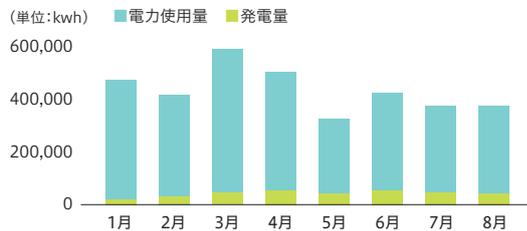
聖心製作所 太陽光パネル発電を開始

2021年12月より太陽光パネルが発電を開始しました。発電した電力は、全量自家消費しており、年間使用量の約8%を賄います。計算上、年間165tのCO₂を削減、持続可能な社会の実現に向け、聖心製作所社員一同取り組んでいきます。



電力使用量の20%を超える電気を発電する日もあり、コストメリットも出ています。

2022年 発電量と電力使用量推移



大紀アルミグループ太陽光発電計画一覧

設置拠点	国内拠点				海外拠点							合計
	聖心製作所	滋賀工場	白河工場	テクニカルセンター	セイシントイ	DAT第1工場	DAT第2工場	DAI	DAP	DAH	DAM	
導入予定	2021年度導入済	2022年度			2022年度	2023年度					検討中	
太陽光パネル容量 (kw)	455	235	1,000	50	216	139	405	893	142	2,255	120	5,909
年間発電量 (千kwh/年)	430	236	1,094	47	298	193	570	1,314	197	1,582	184	6,146
年間CO ₂ 削減量 (t-CO ₂ /年)	199	109	505	21	95	62	342	815	97	981	59	3,286

EVフォークリフトの導入

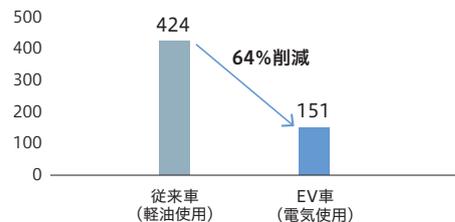
CO₂排出量削減の取り組みとして、各工場で使用しているフォークリフトにおいて、一部部署でバッテリーEV車の導入テストを行いました。

工場名	CO ₂ 排出量比較		
	従来車 (軽油使用) (kg-CO ₂ /月・台)	EV車 (電気使用) (kg-CO ₂ /月・台)	CO ₂ 排出量削減効果 (kg-CO ₂ /月・台)
亀山工場	190	62	-127
滋賀工場	486	188	-297
新城工場	195	116	-79
結城工場	646	199	-447
白河工場	605	188	-416
平均	424	151	-273

各工場1台ずつのテスト導入ですが、グラフのように平均約64%のCO₂排出削減効果を得ることができました。今後もCO₂排出削減に向けてEV車の導入台数を増加させていきます。

CO₂排出量比較

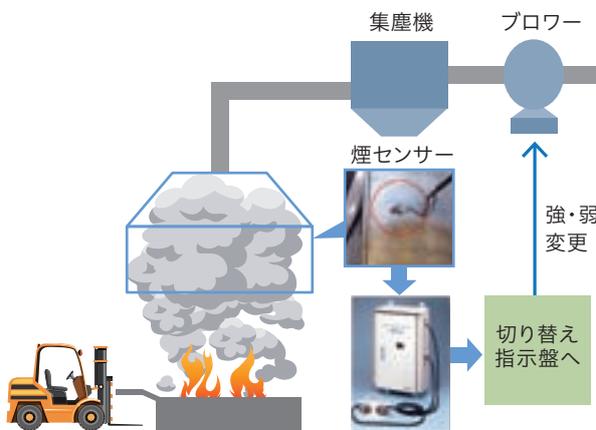
(単位:kg-CO₂/月・台)



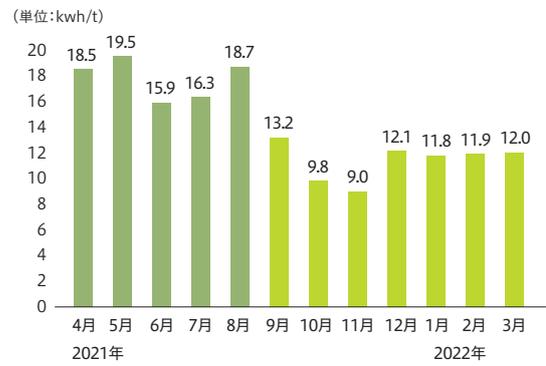
柱 III 無煙・無臭化の確立

黒煙系集塵機風量切り替えの自動化

前年度に白河工場で効果のあった連続粉塵監視装置を使った集塵風量自動切り替えシステムを2021年9月より滋賀工場にも導入しました。自動化によって、発生した煙の量に対し、常に適正な集塵風量での運転が可能になりました。また、従来の手動操作での切り替え忘れによる無駄な運転がなくなり、電力使用量削減にもつながりました。他の工場についても、順次同システムを導入していきます。



黒煙系集塵機電力使用量の推移



柱 III 製造工程で発生する廃棄物ゼロ

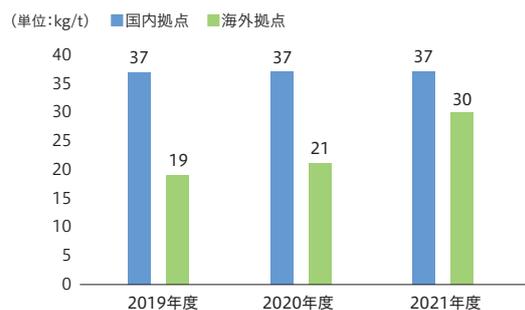
廃棄物の排出原単位削減とリサイクル率の向上

大紀アルミグループ(国内・海外)では工場から発生する廃棄物の発生量を削減するため、集塵ダストの社内減容化・社内再利用、アルミニウムドロスのリサイクル(鉄鋼用脱酸材等)、アルミニウム精錬工程で発生する灰からの塩化マグネシウム回収等を行っています。

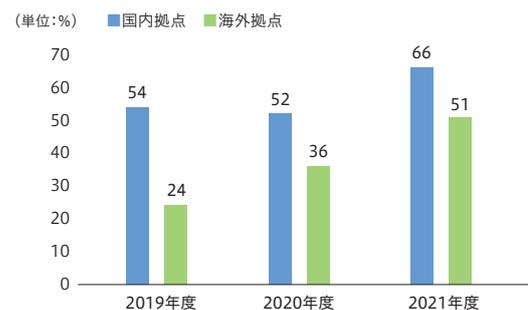
さらに、委託排出する場合においても処理後リサイクルにつながる排出先への委託処理を積極的に行うことで、廃棄物のリサイクル率の向上に努めています。

※海外拠点の廃棄物は国内の廃棄物項目に合わせています。

廃棄物排出原単位

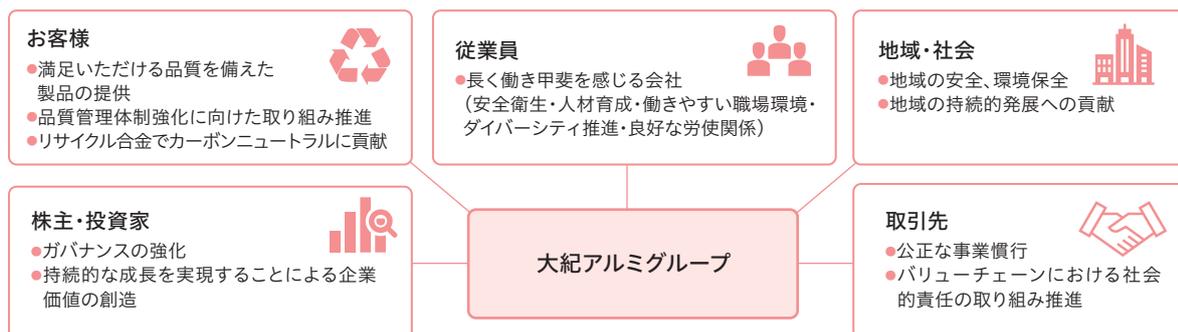


廃棄物のリサイクル率



すべてのステークホルダーとの対話を重ね、社会との信頼関係を構築しながら、事業活動を通じ持続可能な社会の実現に貢献していきます。

ステークホルダー・エンゲージメント



株主・投資家に対する取り組み

堅実・健全な経営体制のもと、企業としての説明責任を果たすため、事業・財務状況と成果の適時かつ適正な開示を行っています。

株主還元については、長期安定的な配当の維持を基本方針としています。

1株当たりの年間配当金



従業員に対する取り組み

人権の尊重

倫理規範に基づき、人権の尊重を私たちが果たすべき重要な社会的責任と認識し、以下の行動指針に従って行動します。

<差別の禁止>

当社の役員および従業員は、人権を尊重し、国籍、人種、民族、性別、年齢、宗教、信条、社会的身分、障害の有無などを理由とするいかなる差別や嫌がらせを一切してはならない。

<平等な雇用機会と働きやすい職場環境>

当社の役員および従業員は、平等な雇用機会を確保し、健全で働きやすい職場環境を維持しなければならない。

柱 V ダイバーシティの推進

ダイバーシティへの取り組み

当社では、多様な人材の採用・登用を積極的、継続的に行っており、中期経営計画においても「グローバルイノベーション・ダイバーシティの推進」をマテリアリティとして掲げて取り組んでおりますが、現在、十分ではないと認識している中核人材への女性、外国人の登用において、その比率が高まるよう人材育成及び社内環境の整備に努めています。

2022年3月31日時点

基本データ(人)		男性	女性	全体
単体	従業員数	289	35	324
	うち管理職数	35	3	38
連結	従業員数	912	327	1,239
	うち管理職数	96	18	114

<再雇用制度>

当社は、原則、希望者の全員を65歳まで再雇用する制度を導入しています。2022年3月31日時点の再雇用者は22人で、全従業員の約6%となっています。

<企業内転勤制度>

当社はタイ、インドネシア、フィリピンより企業内転勤者を日本国内工場に受け入れ、技術指導、交流に努めています。2022年3月31日時点の企業内転勤者は48人です。

柱 V ダイバーシティの推進

人材育成への取り組み

当社では、中期経営計画において「人材の育成と活用」をマテリアリティとして掲げて取り組んでおり、今後、さらなる活用に向け、人材育成及び社内環境の整備に努めていきます。

<階層別研修プログラム>

「未来を創造する人材・組織づくり」の実現を目指し、新たな研修体系を2022年度からスタートさせました。

新研修体系では、対面での研修受講をメインとし、グループの他拠点の社員との交流や、上司部下とのコミュニケーションの活性化を目的としています。

2022年度～2024年度の3年間を育成体系移行期、2025年度以降は定着期として、すべての社員が研修の機会を享受できるよう、研修制度を運用していきます。

育成体系図

非管理職			管理職			
役職・職能資格	対象者	研修名	役職・職能資格	対象者	研修名	
1.一般	1年目	新入社員スタートアップ研修 BBS 新入社員基本業務スキル研修 基礎から学ぶビジネス文書研修(オンライン) 危険体験・体感教育研修	4.課長 (副主事、副技師、 主事、技師)	新任管理職	新任管理者研修	
	2年目	仕事の効率化を図るビジネスツール練習		管理職2年目	人を動かすリーダーシップ研修	
	3年目	QC基礎研修(キャリア入社者と合同で受講)		管理職3年目	部下が育つマネジメント研修	
2.主務	1級	主務活性化研修		管理職4年目①	企業人が知っておくべき経営財務Ⅰ研修	
	2級	—		管理職4年目②	企業人が知っておくべき経営財務Ⅱ研修	
	3級	MACS 研修	管理職5年目	SPTC-AD 研修		
3.主任	1級	1年目	役割形成研修	新任部長職	新任部長職研修	
		2年目	OJT コーチング研修	部長職2年目	組織競争力強化研修	
	2級	1年目	ロジカルシンキング研修	部長職3年目	競争戦略シミュレーション(KOSMS)研修	
		2年目	QC中級研修			
	3級	1年目	管理者のための「教える」技術研修	班長・組長代理・組長		
		2年目	対人能力向上(with Disc)研修	班長候補者	リーダー育成研修	
			1.班長	1年目	初級監督者研修	
			2.組長・組長代理	1年目	上級監督者研修	

QC活動への取り組み

当社では、品質管理・品質改善はもちろん、自己啓発・相互啓発を目的として、1982年よりQCサークル活動を行っております。サークル単位で職場の管理・改善のアイデアを出し合い、各拠点で予選を勝ち抜いたサークルは、全社大会において、全拠点に向けて発表を行います。

2021年はWEB会議形式で海外を含む32拠点と中継し、事例発表、関連な意見交換が行われました。

今後も全員参加で行う活動を実施していきます。



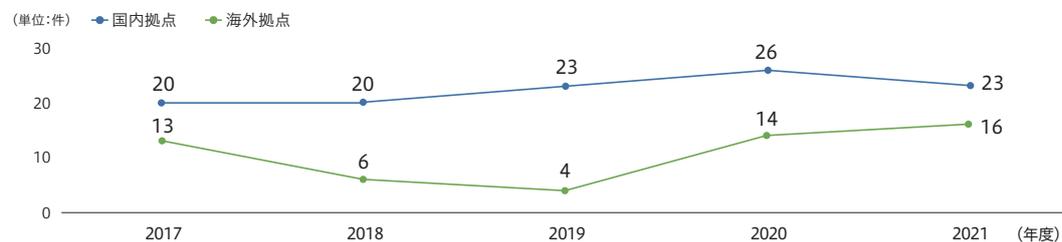
柱 V 安全な労働環境整備、労働災害の防止

安全衛生・働きやすい職場環境への取り組み

大紀アルミグループでは、安全な労働環境を整備し、労働災害の防止に努めていますが、2021年度の労働災害件数は国内拠点で23件(休業7件、不休業16件)、海外拠点で16件(休業10件、不休業6件)となっており、昨年と比較すると総件数は1件減少したものの、依然として多い状況です。

事故の型別では従来から件数の多い火傷災害・挟まれ災害の発生割合が依然高い状況となっています。工場での日常的な不安全状態チェックをはじめ、他工場・工場以外の拠点からも参加して行う全社安全パトロール、海外拠点が合同で実施するリモートパトロール等のイベントをさらに強化し、将来的には設備の自動化も進め、事故・災害発生防止に努めていきます。

労働災害件数推移(休業災害+不休業災害)



柱 I 新しい生産システムの構築

設備の自動化(湯量自動調整装置)



新しい生産システムの構築として、亀山工場2号炉ではテスト的に湯量自動調整装置を導入しました。製品の単位当たりの重量を左右する湯量調整は、従来、作業員による目視確認及び手作業で行っていましたが、これらを湯面センサーにアクチュエーターを連動させることにより、自動で湯量調整ができるようになりました。今後さらに改良を行い、生産工程の自動化や、作業員の安全な職場環境整備を進めていきます。

お客様に対する取り組み

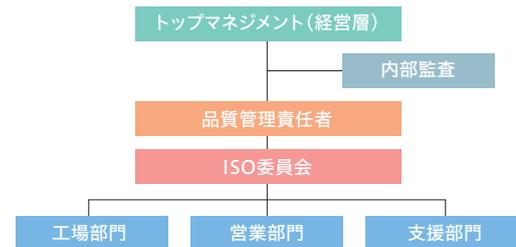
品質に関する基本的な考え

当社の経営方針である「より良い商品 より安い価格 より良いサービス」を基本姿勢とし、製品またはサービスに要求される品質（安全性・適合性・信頼性）を確保するべく各拠点に品質マネジメントシステム委員会を設置し国際認証にしたいが品質管理を行っています。

基本方針

- 顧客の満足の向上を目指し、品質・コストを追求し、顧客の信頼を得ると共に、すべての局面で業務の質を向上させ、顧客にアピールする製品・サービスを提供し続ける。
- 地球環境面での社会との調和に最大の関心を払い続ける。
- 構成員の活性化を通じ、組織活力を充実させ、あらゆる場面での停滞を排除する。

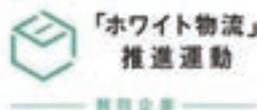
品質管理体制



取引先に対する取り組み

「ホワイト物流」推進運動への参加

「ホワイト物流」推進運動とは、トラック運転者不足が深刻になっていることに対応し、国民生活や産業活動に必要な物流を安定的に確保するとともに、経済の成長に役立つことを目的とした運動です。当社は2019年より持続可能な物流の実現に向けた「自主行動宣言」の必須項目に合意し、賛同表明を行いました。



(取組方針)

事業活動に必要な物流の持続的・安定的な確保を経営課題として認識し、生産性の高い物流と働き方改革の実現に向け、取引先や物流事業者等の関係者との相互理解と協力のもとで、物流の改善に取り組みます。

(法令遵守への配慮)

法令違反が生じる恐れがある場合の契約内容や運送内容の見直しに適切に対応するなど、取引先の物流事業者が労働関係法令・貨物自動車運送事業関係法令を遵守できるよう、必要な配慮を行います。

(契約内容の明確化・遵守)

運送及び荷役、検品等の運送以外の役務に関する契約内容を明確化するとともに、取引先や物流事業者等の関係者の協力を得つつ、その遵守に努めます。

地域・社会に対する取り組み

柱 IV 成長著しい新興国における雇用創出と地域社会への貢献

地域貢献活動



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）では地域にある児童養護施設や老人ホームへ衣類や日用品等の寄付活動を行っています。これらの活動を通じて、地域社会とのコミュニケーションを重ねていきます。



コーポレート・ガバナンス

持続的な成長と企業価値向上を実現するために、堅実・健全な経営体制を構築し、ガバナンス強化に努めています。

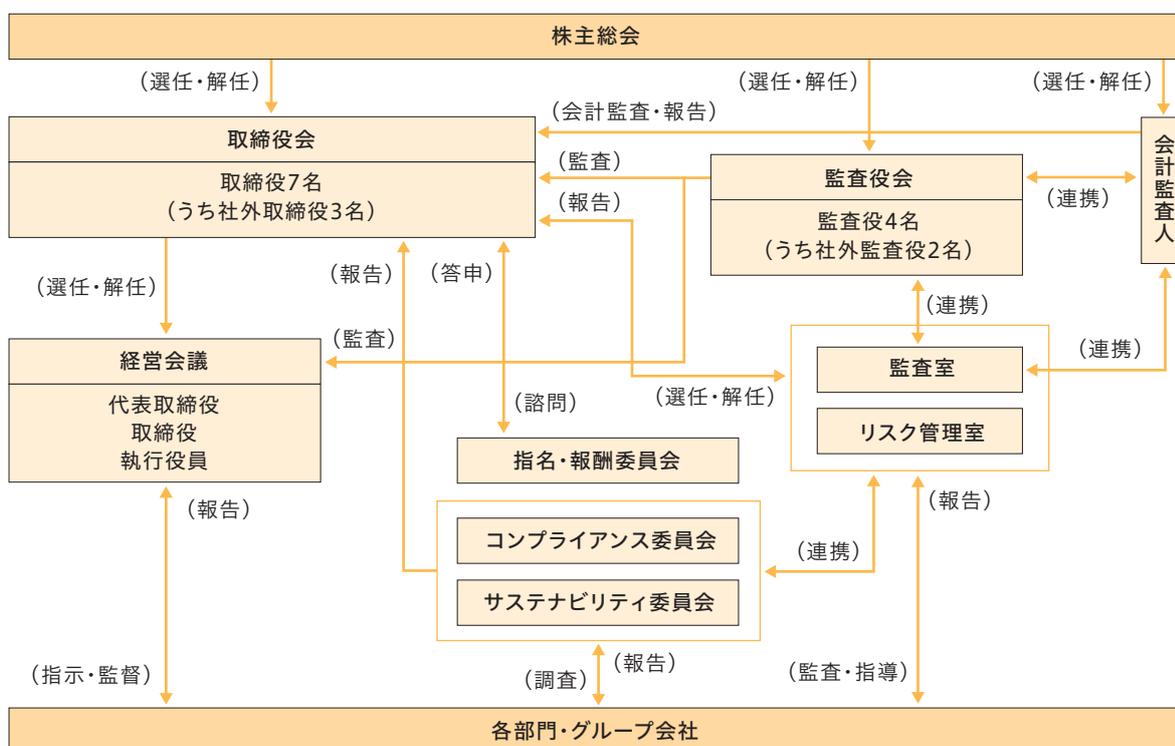
コーポレート・ガバナンスへの取り組み

柱 I 堅実・健全な経営体制

健全な企業経営に基づく事業展開を進める上で、コーポレート・ガバナンスの充実を最重要課題と考え、バランスの取れた経営体制の構築と牽制機能の強化に努めながら、適切かつ迅速な経営判断を行い、コンプライアンス(法令遵守)に則った各施策により、公正性、透明性の高い経営及び業務執行の確保に努めます。

■ 体制

2022年6月30日時点



取締役会

当社の取締役会は、取締役7名で構成されており、このうち3名が東京証券取引所の定めに基づく独立社外取締役で、取締役会における意思決定に豊富な経験、高い見識と専門性を持つ第三者の視点を加えることにより、経営の公平性、透明性を高めています。さらに、取締役の選解任、役員報酬の決定に際しては、過半数の委員を独立社外役員で構成する指名・報酬委員会による審議、答申を経ることとしています。

また、経営の意思決定・監督機能と業務執行の機能を明確に分離するため、執行役員制度を採用しており、取締役会の活性化及び業務執行の機能性向上を図っています。

監査役会

当社は監査役制度を採用し、監査役会は4名で構成されており、このうち2名が社外監査役です。経営の監査機能については、監査役及び会計監査人による監査に監査室の内部監査機能を加えて、コーポレート・ガバナンスの観点から、経営の意思決定や業務執行などに関する適法性監査にとどまることなく、妥当性監査に踏み込んだ監査機能への強化を図っています。

取締役のスキルマトリックス

取締役会の機能を効果的・効率的に発揮するために、各取締役の専門性と経験等を一覧化しています。

氏名	当社における地位及び担当	スキル							独立性 (社外のみ)
		企業経営 経営戦略	業界の 知見	技術・ イノベーション	リスク管理 コンプライアンス 内部統制	財務会計	グローバル	ESG 社会貢献	
山本 隆章	代表取締役社長執行役員	●	●		●	●	●	●	
林 繁典	代表取締役副社長執行役員 資材管理部担当兼TQM推進室担当	●	●		●		●	●	
後藤 和示	取締役専務執行役員 海外事業室長	●	●	●	●		●	●	
山岡 正男	取締役常務執行役員 生産統括室長兼 リスク管理室長兼テクニカルセンター長	●	●	●	●		●	●	
辰野 守彦	取締役				●		●	●	●
磯貝 英士	取締役				●	●		●	●
谷 謙二	取締役	●	●		●		●	●	●

各種委員会

<コンプライアンス委員会>

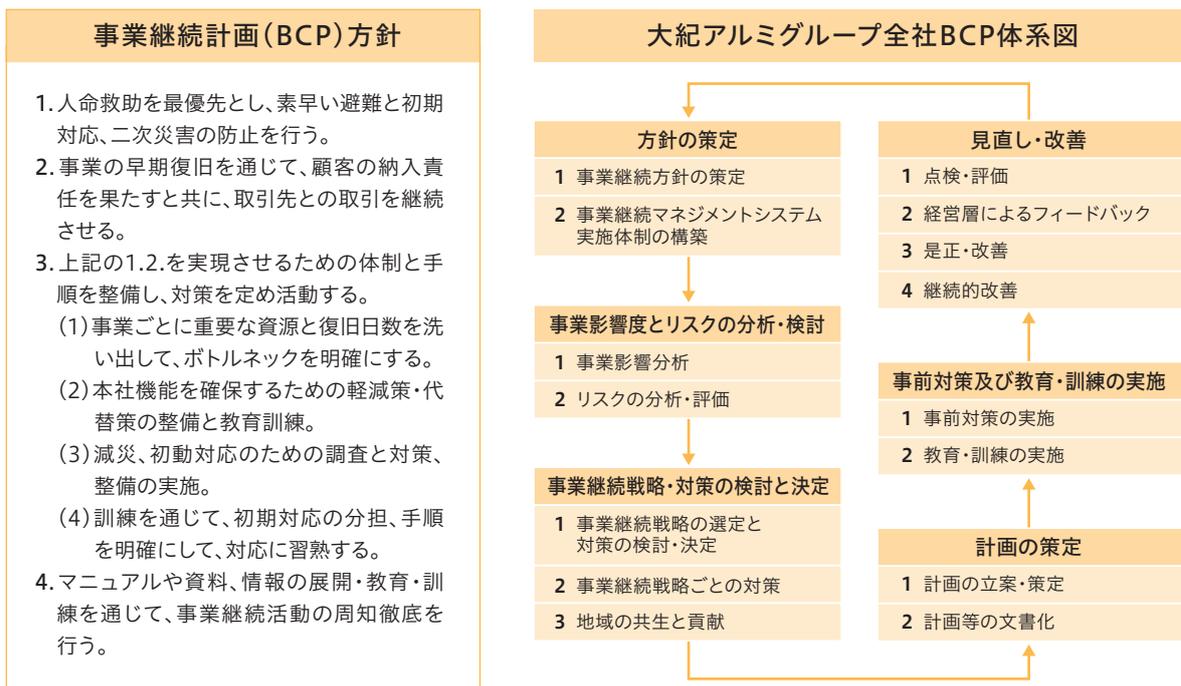
社長を委員長とするコンプライアンス委員会では、コンプライアンス体制整備及びその有効性の維持・向上について審議を行い、原則として年4回、協議・決定事項、進捗状況について取締役会に報告や提言を行っています。

<サステナビリティ委員会>

社長を委員長とするサステナビリティ委員会では、サステナビリティに関する基本方針を策定し、戦略、計画の策定、目標とすべき指標の設定等について審議を行い、取り組み状況のモニタリング等を実施するとともに、取締役会に報告、提言を行っています。

事業継続計画(BCP)

当社は事業継続計画(BCP)に関する方針を策定し、毎月の防災対策本部会議にて、取り組みの整備と運用、見直しを行っています。今年度はこれらをまとめたマニュアルを整備しました。





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

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



株式会社 大紀アルミニウム工業所

発行：2022年11月

