

2023

Sustainability Report

DIK

株式会社 大紀アルミニウム工業所

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
財務・非財務ハイライト	07
グループネットワーク	09
バリューチェーンマップ	11
トップメッセージ	13
安全性向上に向けた取り組み	17
中期経営計画	19
サステナビリティの考え方・推進体制	23
TCFD提言への取り組み	24
環境	27
社会	33
コーポレート・ガバナンス	39
10ヵ年 主要連結財務データ	41

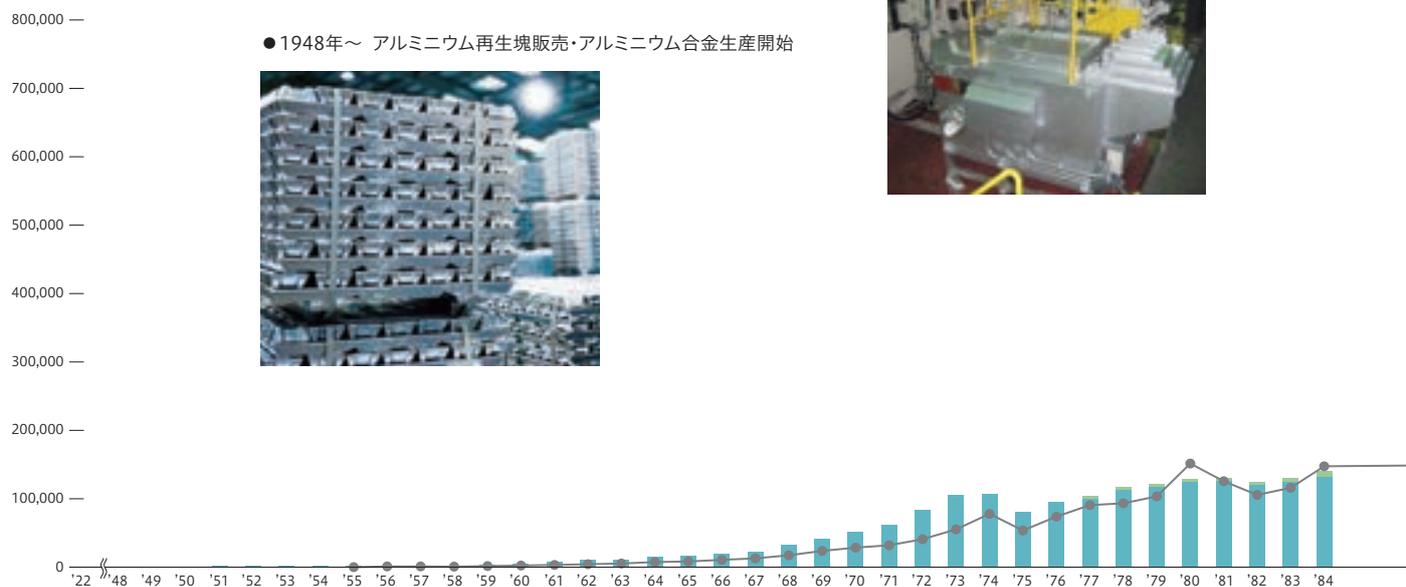
編集方針	『Sustainability Report』は、大紀アルミグループのサステナビリティ(持続可能性)に対する考え方や、グループの環境活動(E)と社会貢献(S)、ガバナンス体制(G)について、多くの方に理解していただくことを目的に編集しています。 持続可能な社会の実現に向けたグループの取り組みについて年次で報告するとともに、すべてのステークホルダーを対象に、情報開示の充実を図ってまいります。
対象期間	2022年4月～2023年3月(一部、対象期間外の内容を含みます。)
対象範囲	株式会社大紀アルミニウム工業所及び国内外の連結子会社(但し、対象範囲が異なるデータは、その旨を注記しています。)
発行年月	2023年10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)



●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

●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



① 創業当時の工場



② 大証二部上場



③ 東証一部上場

●1993年～ Can to Can事業開始



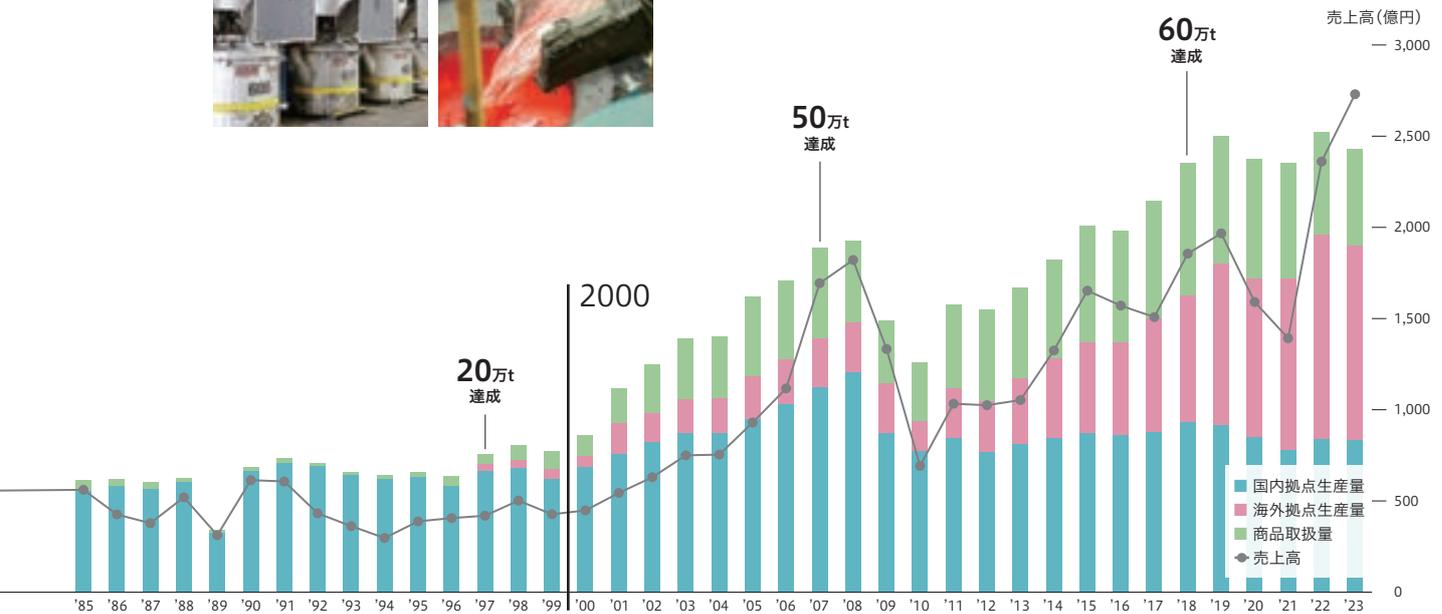
●2012年～ Zorba選別事業開始



●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

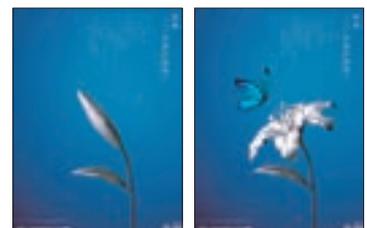
●2010年～

- 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

●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

●2023年 タイ現地法人 DELTA DAIKI METAL(THAILAND)CO.,LTD.に出資
本社移転

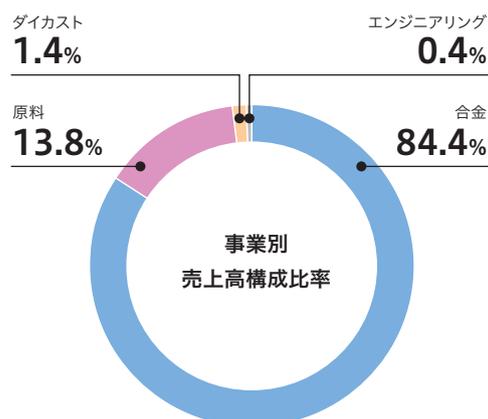
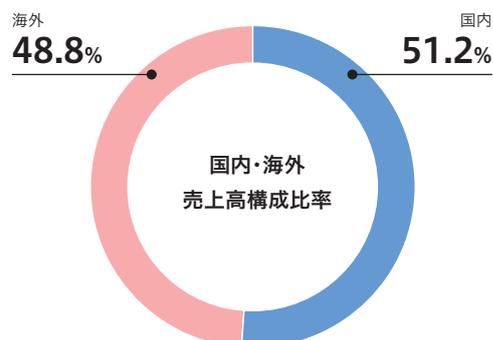


④ 創業100周年記念広告

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 大阪市北区中之島3-6-32 ダイビル本館15階
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 林 繁典

資本金 6,346百万円
市場区分 プライム市場
従業員数 318人(単体) 1,221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。



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鋳造・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、中国、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。



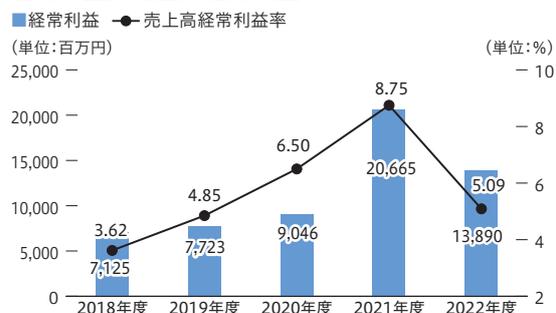
Financial Highlights

財務ハイライト

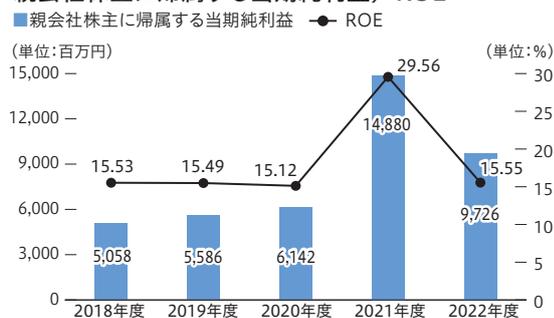
売上高



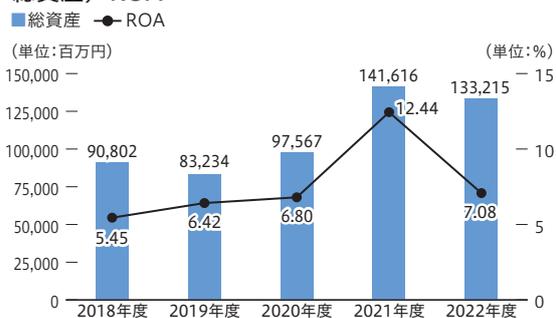
経常利益／売上高経常利益率



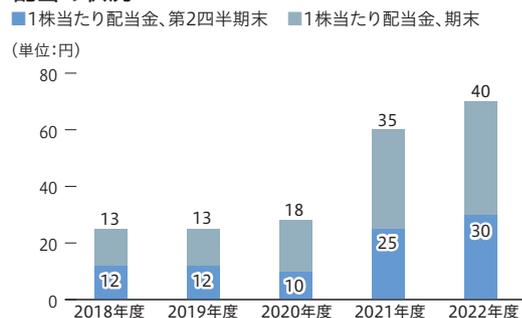
親会社株主に帰属する当期純利益／ROE



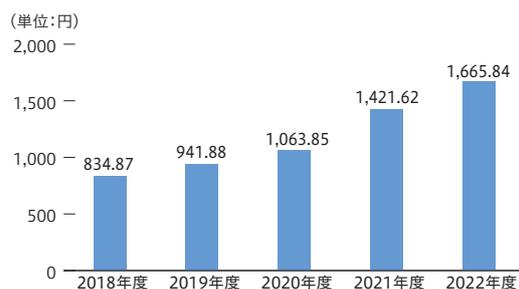
総資産／ROA



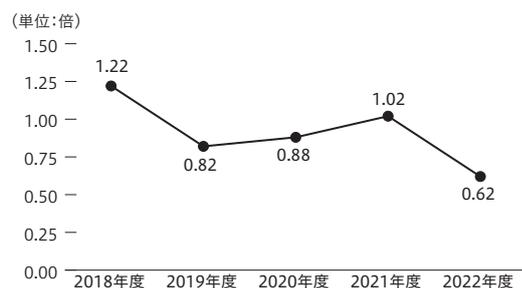
配当の状況



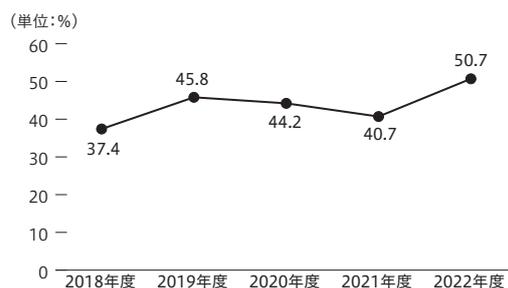
1株当たり純資産(BPS)



D/Eレシオ

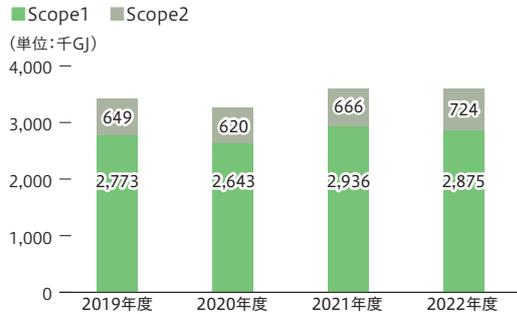


自己資本比率



Non-Financial Highlights 非財務ハイライト

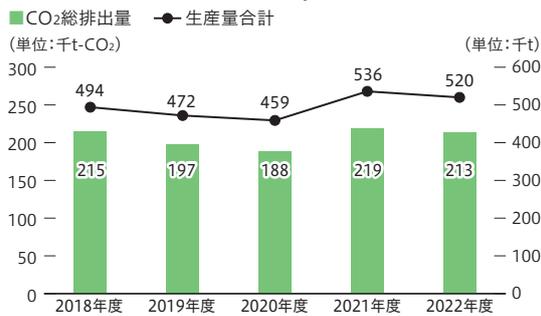
グループ全体のエネルギー使用量



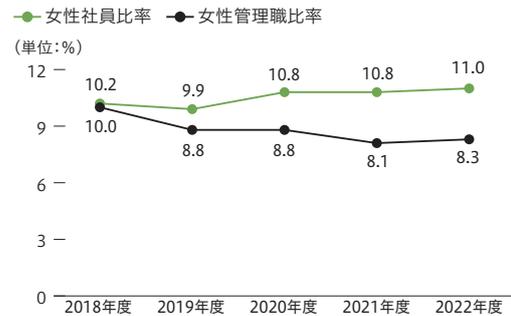
社員数



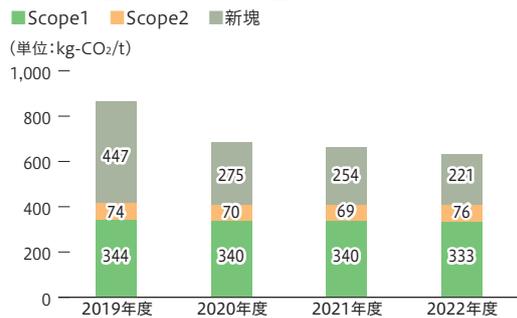
生産時のCO₂総排出量 (Scope1+2)



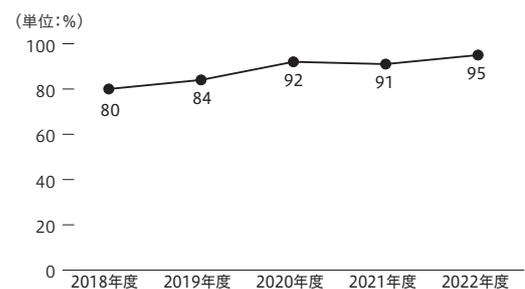
女性社員比率／女性管理職比率 (单体)



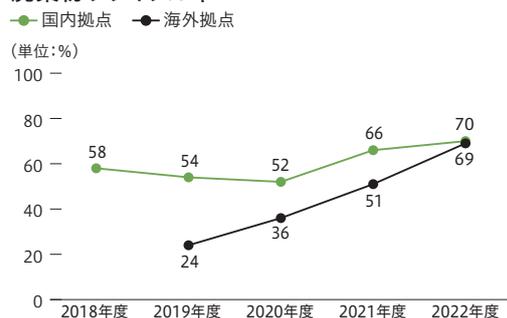
グループ全体のCO₂排出量原単位



ストレスチェック受検者比率 (单体)



廃棄物リサイクル率



グループ全体の災害発件数



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すえて、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。





■大紀(上海)工業炉技術有限責任公司
DAIKI ENGINEERING(SHANGHAI)Co.,Ltd

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 OM Aluminium Industry
(Philippines), Inc.

(フィリピン・カピテ州)



■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 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.

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



■株式会社九州ダイキアルミ
Kyushu Daiki Aluminium Co.,Ltd.

福岡出張所
Fukuoka Branch



■新城工場
Shinshiro Plant

■名古屋支店
Nagoya 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



■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



■テクニカルセンター
Technical Center

● 当社 ● 関係会社 ■ 合金事業 ■ 原料事業 ■ ダイカスト事業 ■ エンジニアリング事業

Value chain map

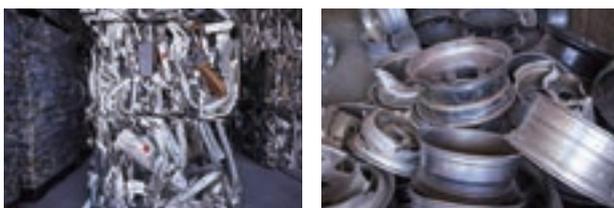
バリューチェーンマップ

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。



DISPOSE

[廃棄・すてる]

・役目を終えた製品は、一度すてられます。



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。



SCRAP



リサイクル。
それは限りない

PRODUCTS



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



『会長・社長対談』

代表取締役会長

山本 隆章

代表取締役社長執行役員

林 繁典

6月23日開催の第96回定時株主総会をもちまして、前社長の山本隆章が会長に、前副社長の林繁典が社長に就任致しました。当社は「G&G(グローバル アンド グリーン)」を経営コンセプトに、「世界とリンクするグローバルな視点と活動。そして、地球環境と向き合うグリーンの理念と実践」を掲げ、おかげさまで昨年、創業100周年を迎えました。これから、2030年に目指すべき当社の姿を示した中期経営計画「VISION2030DAIKI∞NEXT∞」の達成に向けて、サステナブルな経営を続けてまいります。社長交代の節目の当レポート発刊にあたり、新会長・新社長に当社の強みやこれまでのエピソードなどをインタビューしました。

—100周年、社長交代と節目を迎え、 改めてお2人が考える当社の強みとは。

山本:1つは状況の変化への対応が非常に速い(即応力がある)ということ。もう1つは保守的である点です。1つ目の対応の速さは、物事を決めて実行するまでが非常に短時間で速いということです。周辺環境の変化に対して速く動き過ぎるとリスクになりますが、想定されるリスクを事前に社内で洗い出し熟考し、走り出してから常にあるアクセルとブレーキを上手く使い分けて最大限のパフォーマンスを発揮してきました。そして、もう1つの強みである保守的

という点は、当社の創業時からの生業であるアルミリサイクルを今でも愚直に取り組み続けていることです。当社の強みとして挙げました『対応の速さ』と『持続性のある愚直さ』の2点は、相反する部分があり一般的にはどちらかに偏りがちですが、当社にはその2点がバランス良く共存しています。

林:山本会長が挙げられた対応の速さ・スピード感というのは、まさに当社のDNAだと理解しています。最近の実例を挙げますと、今年1月に香港の大正金属ホールディングスと合併で、タイにデルタ・ダイキ・メタル(タイランド)を設立し、来年7月には月8,000トンのアルミ二次合金の新工場を立ち上げます。計画から合併会社の設立、工場稼働までの期間で見ますと非常に速いと思います。さらに、アルミダイカストを手掛ける聖心製作所には3,500トンの大型ダイカストマシンを新設し、外部環境の変化にも迅速に対応します。2つの強みに付け加えますと、グローバルにネットワークを築き、素早く情報収集できる点も当社の強みとするところだと思います。さらに、そこで得た情報を冷静に分析し、自分の立ち位置をフレキシブルに変えることにも優れています。立ち位置を変えることは場合によってはリスクになりますが、見方を変えれば次のチャンスにも繋がります。このようにプラス思考することを社員が自

然と身に着けており、当社の文化として受け継がれているように感じます。

山本: グローバルネットワークという点では、チーム力も強みですね。サッカーに例えると、エースストライカーのように飛び抜けた才能を持つ人はいないかも知れませんが、得た情報をネットワーク(共有)することで、それを強さに変えています。スマートフォンやSNSといった伝達ツールの発達もあり、愚直にパス回しをして即時的につながり、機動力を一段と高めています。近年、成長が目まぐるしい中国企業はエースストライカーによって支えられている部分が大きいように思えますが、我々はエースがいなくても長くプレーできる強さがあります。

一山本会長は1994年に社長に就任され、 当社を約30年間、牽引されてきました。 世代交代を意識されたきっかけは。

山本: 先代が社長交代を決めた理由は、私の年齢が、先代が社長に就任した年齢に達したからという素朴なものでした。就任当時はバブル崩壊後で大変な時期だったので覚えています。売上高は現在の7分の1の400億円前後で、収益は前年の93年が6.4億円の赤字、就任した年が1.9億円の赤字と、バブル崩壊の余韻を引き摺っていましたが、為替も1ドル90円台に切り上がり、国内市場で海外産の二次合金塊の流通が拡大した時代でした。約30年間を振り返りますと、非常に変化の激しい時代でしたので飽きなかった、非常に短かったというのが率直な感想です。自分で言うのも何ですが、頭はハッキリしていますし、新しい発想や閃きも衰えていないと思っています。今年で73歳になりゴルフ中に転ぶこともあります(笑)、視野を広く持ち、全体に目配りする経営者という立場であれば、まだまだやれるという自負もあります。とはいえ、会社のサステナビリティ(持続性)ということ考えた時、私がトップに立ち続けることが会社の1つのリスクになり得るという認識もあり、創業家にこだわることなく然るべき方に継いでいただくことが一番良いとは考えていました。ここ数年は、新型コロナの感染拡大で出張や外部との接触が限られ、時間が多くありました。一昨年2月には、先代(山本隆章の父・山本暉郎名誉会長)が他界し、色々なことを見つめ直し、考える時間もできました。様々な状況が重なって、今のタイミングになったと思います。

一社長交代を告げられた時の率直な感想や 山本会長とのエピソードを。

林: ありきたりな答えになりますが、『このような大役をお受けして良いのでしょうか?』というのが率直な感想でした。山本会長は、いつものトーンで『まあ、気楽にやりなさいよ』と話されましたが、100年企業を引き継ぐというプレッシャーをヒシヒシと感じますし、こうしてお話していると改めて実感が湧き、気が引き締まる想いです。山本会長とのエピソードはいくつもありますが、今でも鮮明に覚えていることが1つあります。私は1986年に、スクラップの新たな仕入れ先の開拓を任務として米国の子会社・DITCO(デイトコ、本社=カリフォルニア州)に赴任したのですが、当時は英語をまともに話せないような状態で非常に苦勞していました。そんな中、山本会長が私の英語の上達具合や現地の状況を確認されるため、年に3、4回ほど訪問され、ある時、私の悲壮感を感じ取られたのが、『仕事は楽しくないとダメですよ。すべてが負のスパイラルに陥るだけです。今やっている仕事を面白く、楽しくするのは貴方自身ですよ』と諭されました。その言葉が心に深く突き刺さり、それを機に仕事に対する向き合い方が変わったと思います。組織を活性化し、新しいアイデアを引き出すには、今やっている仕事を面白く、可笑しく、楽しくしなければならぬ。当時いただいた言葉は、その後、私なりに昇華させて『ワクワク・ドキドキする環境に身を置き、新しいことに挑戦する』や『エキサイティング アンド チャレンジング』という言葉に変え、自身のモットーにしています。駐在時の余談になりますが、当時、山本会長には『1日何分くらい英語を喋っていますか?英語で物事を考えないとダメですよ。日系の銀行や乙仲と話すだけで仕事していると思ったら大間違いですよ』と鼓舞されたことを覚えています。

一山本会長にとって「社長の仕事」とは。

山本: 社員が何を感じ、どうしているかを十分に認識することです。オーケストラの指揮者のようなものではないでしょうか。自分では何も弾かないけれど新しい楽譜を持ってきて、誰かをメンバーに入れて、どういう風に演奏させるか考え、さらにはプレッシャーをかけて。それが社長の仕事だと思っています。当社の海外展開は今世紀から加速し



ました。日系企業との合併やシグマやデルタといった海外企業との協業でグローバル展開を進め、その中で、役員や幹部が海外展開に関心を寄せていたところを、私が『もっと行ける、まだ行けるはず』と煽ったことで、一段と海外展開が加速しました。行き過ぎるとブレーキを踏み、煽ってはブレーキを踏み、中には途中で方向転換して止めたこともあります。それもあり、東南アジアでの展開は非常に速かったように思います。海外展開を先頭に立ってやりたい人には、『失敗しても骨は拾ってあげるから思いっきりやりなさい』と背中を押してきました。実際に骨を拾うことがなかったのは幸いです。こうして振り返ると、色々な方面で尽力された方々の能力がフルに発揮されて当社の現状があるのだと思います。

— 林社長をどのように評価されていますか。

山本: 非常に誠実で、当社の社是『誠実・独創・親和』を映したような方です。私はどちらかというと『独創』を頑張っているタイプだと思います。この3つは相反する面があり、なかなかバランス良く納まらないですが、林さんはそこをバランス良く兼ね備えられている。当社はG&G(グローバル アンド グリーン)を経営コンセプトに掲げていますが、林さんはそこにも深く携わって来られました。グローバルの点では米DITCOへの駐在をはじめ、中国やロシア市場の開拓に尽力され、グリーンの面ではTQM(品質管理)に取り組み、G&GのもうひとつのGであるガバナンス(企

業統治)という点では、中期経営計画を策定するリーダーとして陣頭指揮を執られ、最新の知見を持たれています。

— 中計やサステナビリティに関する取り組みを。

林: 中計では、5つの重点目標(柱)を設定し、経営基盤の強化をはじめ、高度循環型社会づくりへの挑戦、地球環境保全、地域や社会の貢献と発展、そして人材の育成と活用を掲げました。具体的には、次世代自動車(EVやPHEV・HEVなど)分野に向けたリサイクル材の市場開拓や新しい生産システムの構築、水平リサイクルシステムの構築などで、地球環境保全については二酸化炭素排出量を2019年度比で25%削減するという数値目標の下、生産や流通過程での二酸化炭素の排出抑制をはじめ、各拠点での生産設備の省エネ化や無煙・無臭、廃棄物ゼロにも取り組みます。太陽光パネルは、前期に聖心製作所と白河工場への設置が完了し、今年は結城工場とインド工場(DAH)で発電を開始しました。現在はタイ工場への設置計画を進めています。サステナビリティ関連では、サステナビリティを推進する組織として社長を委員長とするサステナビリティ委員会を設置し、その下に分科会を設けて戦略・計画の策定や指標と目標の設定といった全社的なサステナビリティ課題に対する分析や財務的な影響などを議論できる体制を整えています。

— 人材育成や女性活躍推進について。

山本: 当社グループを取り巻く外部環境の変化がますます激しくなる中で、長期ビジョンの実現に向けて、その原動力となる人材1人ひとりの活躍を支援することが不可欠だと捉えています。性別・年齢・国籍・人種・宗教・障がいの有無・性自認と性的指向などに関わらず、1人ひとりの個性を多様性として活かし、挑戦・革新し続ける風土の醸成や仕組みの充実を推進しています。行動指針として掲げたお客様第一主義と現場主義、当事者意識の徹底を体現できる人材を育成していくことが人材育成の基本コンセプトであり、未来を創造する人材や組織づくりが企業の持続的な成長には欠かせません。昨年度には研修体系を新たに作り直し、階層別研修プログラムをスタートさせました。海外子会社への若手の参画についても積極的に機会を創出し、実践的な英語学習の自己啓発支援にも注力しています。

林: 女性活躍推進については、仕事と育児を両立できるよう取り組んでおり、すでに育児休業後の復職率は100%（事務・営業・研究職）を達成しています。女性がキャリアを止めることなく活躍できる環境を整備することが大切であり、中核人材への女性や外国人の登用を進め、政府が推進するプライム市場の上場企業における女性役員比率3割という目標にも取り組みます。

一安全への取り組みを。

林: 昨年末の亀山工場での爆発事故と、今年1月のダイキマテリアルでの人身事故を受け、『妥協を許さない環境と安全の追求』という社長方針の下、国内外問わずグループの全拠点で不安全な設備の一斉点検を実施しました。安全柵の設置や危険エリアに入るとセンサーで設備を休止するシステムを導入し、モーターやベルトコンベアといった駆動部にはすべて、巻き込まれ事故防止のカバーを追加設置しました。不安全行動を防止するための社員教育にも取り組んでおり、今後も安全な労働環境の整備と労働災害の防止に努めてまいります。

一現在のアルミ二次合金を取り巻く環境と課題を。

林: 海外資金が日本の金融商品に流れ、日経平均株価を押し上げていますが、実体経済の景気は決して良いとは言えません。自動車生産・販売台数は、半導体や構成部品品の不足を起因とする減産や生産回復の遅れといった最悪期は脱し、統計上も回復基調にありますが、二次合金は需要家サイドで多くの在庫や仕掛品が抱えられており、海外生産（ノックダウン）向けの部品輸出も中国をはじめとするアジア経済の減速で停滞しているため、自動車生産の回復を実感するには至っておりません。需要回復を実感できるのは、需要家の在庫調整が進んだ後になり、もう少し時間がかかるでしょう。課題としましては、CAN to CAN やサッシ to サッシといった水平リサイクルの分野で、今後はスクラップのリサイクルフローが色々な形で変わってくると思います。具体的に言いますと、脱炭素やカーボンニュートラルで押出・圧延メーカーが参入し、トップダウンで行っていることもあり、その流れが強くなっています。その中で二次合金メーカーが今後、スクラップをどう確保していくのか、どんな住み分けが出来上

がるのか注視する必要があります。チャンスにもリスクにもなる状況を業界として良い方向になるようなコンセンサスを得られるかが今後の大きなカギとなります。

一最後に新社長から ステークホルダーにメッセージを。

林: 二次合金メーカーにとって、スプレッド（製品と原料の価格差）の確保や製造コストの抑制は非常に重要な課題ですが、各拠点の皆さんには、そればかりに埋没せず、その拠点を面白く、おもしろく活性化するには、どうすれば良いか。1～3年後にどのような拠点にしたいかを考えていただいて、トップ診断（各拠点・部署の方針を定める会議体）の場で語っていただきたい。そういった組織体制を目指していきます。また、今年度は中計の第1弾として策定した『オール大紀 Sustainability Vision ～100年企業 その先へ～』（2021-23年度）が最終年度を迎えます。策定当初に描いた外部環境の変化に対して実際はどうだったのかをこれから検証し、次の3年間の中計につなげていきたいと考えています。例えば、我々の最大の需要家である自動車メーカーの電動化に対する取り組みは少し違うスピードで進んでおり、アルミスクラップの水平リサイクルについても異業種のアルミ押出・圧延メーカーが参入するなど、当初描いた予想とは少し変わってきています。それらを一度見直して次の中計にしっかり反映してまいります。



安全性向上に向けた取り組み

2023年1月20日に弊社関係会社、ダイキマテリアルにてスクラップ搬送用コンベアに巻き込まれる事故が発生し、関係会社従業員1名が死亡しました。ご冥福をお祈り申し上げますとともに、ご遺族に対し心よりお悔やみ申し上げます。

また、昨年12月28日及び29日に弊社亀山工場で火災、爆発事故が発生し、負傷された方々、近隣住民の皆様、関係当局

重大事故の概要と対策 1（発生拠点：亀山工場）

発生日時	2022年12月28日	被災状況	けが人なし、乾燥工場建屋焼損
発生状況	ドライ粉乾燥工場建屋コンベア更新工事を行うため、設備架台（サポート部分）の切断作業（ガス溶断）を行っていた。その際、溶断の火の粉が建屋梁上部に堆積していたダストに引火、初期消火活動をするも梁を伝わり建屋の広範囲が延焼した。		
発生日時	2022年12月29日	被災状況	6名負傷
発生状況	前日ドライ粉乾燥工場建屋での火災を受けて、工事前の粉塵清掃を実施。2名がシューターを用いてダストを下の階に落としていたが、BOX撤去のガス溶断作業が開始され、舞い上がったダストに溶断の火の粉が引火し爆発が発生した。		

事故への対策

- ハード面
 - ① 粉塵が堆積しにくい構造に建屋の梁を変更。
 - ② 清掃方法を粉塵を飛散させない吸引方式に変更、粉塵清掃用バキュームを導入。
 - ③ 粉塵の発生を抑えて設備周辺へ飛散しないように設備を改造し、搬送ルートを変更。
- ソフト面
 - ① 従業員、協力業者に対し粉塵に関する基礎知識・危険性についての再教育・勉強会開催。
 - ② 火気取り扱い・粉塵清掃方法の見直しと変更。
 - ③ 工事前の注意点、確認ポイントの見直し及び工事要領書・工事許可書の改訂。

重大事故の概要と対策 2（発生拠点：ダイキマテリアル）

発生日時	2023年1月20日	被災状況	1名死亡
発生状況	手選別ラインのコンベアが停止。再稼働の際、コンベアのローラー部に被災者が巻き込まれた。		

事故への対策

- ハード面
 - ① 設備全体を囲うフェンスを設置し隙間のない構造へと変更。
 - ② コンベア起動前ブザー・回転灯追加設置。
 - ③ エリア侵入時に設備稼働を停止するセーフティロック制御の組み込み。
 - ④ 設備監視カメラの増設にて監視体制を強化。
- ソフト面
 - ① 従業員に対し、巻き込まれ事故・その他関連する安全教育会の実施。
 - ② 工場管理者・従業員による工場内安全パトロール頻度を増やし作業環境の監視体制強化。

の皆様やお客様をはじめとする多くの方々にご心配とご迷惑をおかけし深くお詫び申し上げます。

当該工場だけではなく国内外のすべての拠点において、類似事故・再発事故防止に向けて事故原因の解析を進め、ハード・ソフト両面での対策を実行しており、その実効性を定期的に確認する仕組みを構築してまいります。

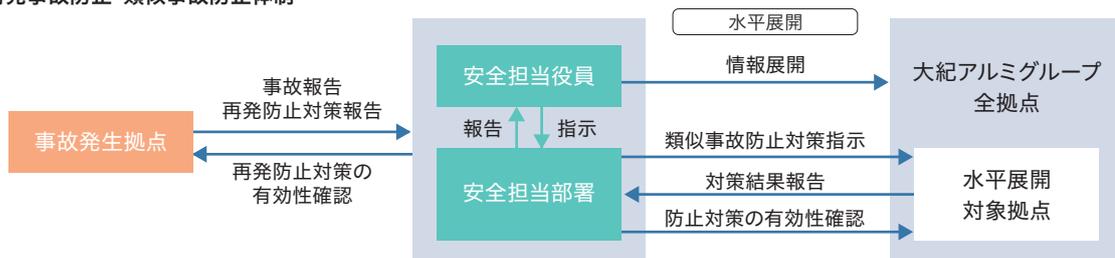
代表取締役社長執行役員 林 繁典

大紀アルミグループの再発事故防止・類似事故防止体制

大紀アルミグループでは事故発生時の対応として以下のフロー図のような再発事故防止・類似事故防止体制を構築しております。

事故発生時の状況の詳細、発生原因・背景要因を解析し、対策の有効性を確認の上、全拠点へ情報展開を行います。また、事故発生拠点のみならず、類似設備・類似作業のある拠点を対象に類似事故防止対策を指示し、対策結果報告とその有効性の確認も行っています。

◆ 再発事故防止・類似事故防止体制



全拠点への水平展開と対策実施状況

今回発生した事故は大紀アルミグループの全拠点に水平展開を行うとともに、関連拠点にて緊急安全対策会議を開催、今後の対策方針（ハード・ソフト面）の決定と、各拠点にて対策を順次行っています。

- ハード面
 - ① 粉塵清掃作業方法の変更、清掃用バキューム掃除機の導入。
 - ② コンベア安全柵の強化と追加設置。
 - ③ コンベア起動前のブザー・回転灯設置。
- ソフト面
 - ① 安全に関し、再度全従業員への教育実施。
 - ② コンベア類の安全柵設置状況総点検。
 - ③ 構内作業要領の見直し、改訂。
 - ④ 定期粉塵清掃の計画、実施。



粉塵清掃用バキューム導入



コンベア安全柵の強化



安全柵総点検



従業員への安全勉強会

中期経営計画

中期経営計画

2021年度から始まった中期経営計画では、2030年を見据えた持続的な成長に向けた基本方針「VISION2030【DAIKI∞ NEXT∞】」を根幹に、これを実現するための第1次中期経営計画「オール大紀Sustainability Vision～100年企業 その先へ～」を策定しています。

2030年までに想定される外部環境の変化が大紀アルミ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、それらの中から優先的に取り組むマテリアリティ（重要課題）を特定しました。



2021-2023年度中期経営計画

オール大紀 Sustainability Vision ～100年企業 その先へ～

マテリアリティの進捗

柱 | 幹(マテリアリティ) | 対応するSDGs / ESG | 社会課題

I 経営基盤の強化



■ マテリアリティの特定プロセス

STEP1 外部環境の変化、リスクと機会の把握

2030年に想定される外部環境の変化、それらが当社グループの事業活動に及ぼすリスクと機会を考察しました。

STEP2 マテリアリティ候補検討

STEP1のリスクと機会を踏まえ、事業セグメント、地域セグメント毎に、2030年の目指す姿、あるべき姿を想定し、達成のために取り組むべき課題(マテリアリティ)を検討しました。

STEP3 マテリアリティの特定

STEP2でマテリアリティ候補とした項目について、「ステークホルダーにとっての重要度」「大紀アルミグループにとっての重要度」の2つの視点で、重要度を評価し、優先的に取り組むマテリアリティを特定しました。

STEP4 経営陣の承認

経営会議での議論、社外取締役を含む全役員による取締役会での承認を経て、大紀アルミグループの5つのマテリアリティ『5本の柱』を決定しました。



中期経営計画

2021年 → 2022年 → 2023年

2024年 → 2025年 → 2026年

2027年 → 2028年 → 2029年

取り組み

- グループネットワークを活かし、中国、アセアン地域、インドで市場調査継続
- バッテリーメーカー、EV自動車メーカーへのアプローチを開始
- 電動車部品用材料に当社の開発(特許)合金のトライアルを開始
- アメリカ東海岸に事務所を開設。北米での原料調達網を強化
- Zorbalに加え、Twitch母材生産拠点を増強するべく、シュレッター設備を導入
- 自動車メーカーの進出が旺盛なインドで第二溶解ラインを増設
- 自動車メーカーの進出が旺盛なタイで中国パートナー企業と合併にて溶解工場を新設
- 二輪車メーカーが進出しているインドネシアで第二選別ラインを増設
- パートナー企業を通じ、中国EVメーカーへのアプローチを開始
- PHEV、BEV用部品受注。2023年以降の量産に向け体制を強化
- 大型化する電動車向け部品に対応するべく、3,500トン鋳造機導入を決定
- 製品の無人搬送リフト(AGF)による自動出荷システムを導入
- AI機能搭載の異物検知器による品質管理システムを導入
- AI機能搭載の自動灰絞リ装置を開発、運用開始
- 製品地金の品質の安定化を図るべく、湯量自動調整装置を導入

- ROE15%以上を維持
- 安定的、継続的な配当を実施

- 人権デュー・ディリジェンスに対応するべく、サプライヤー向けアンケート実施
- コンプライアンス、ハラスメント研修内容の拡充、充実
- BCP(事業継続計画)マニュアル整備、これに基づく訓練を定期的実施
- フレームワークに基づくTCFD情報開示

2030年目指す姿

VISION2030
DAIKI ∞ NEXT ∞

■ 循環型社会への貢献

- リサイクル合金の活用
- 電動化部品、大型部品に対応する素材の開発、供給
- 「スクラップ回収から製品まで」リサイクルループ確立

■ 長く働き甲斐を感じる会社

- より効率的な作業環境構築=攻めのDX

■ ステークホルダーを重視した企業経営、企業価値の創造

■ 堅実・健全、透明性の高い経営

II 高度循環型社会づくりへの挑戦



■ リサイクル原料選別技術・システムの構築

■ 水平リサイクルシステムの構築



リサイクル技術高度化への挑戦

脱炭素社会に向けた
アルミニウムの水平リサイクル

III 地球環境保全



■ 生産や流通過程における二酸化炭素排出削減

■ 製造工程で発生する廃棄物ゼロ

■ 無煙・無臭化の確立



CO₂排出量削減
排熱・再生可能エネルギー活用
LCA基準で
環境性評価を行うお客様へ
素材メーカーとして協力

廃棄物低減

安全・安心な職場環境

IV 地域や社会の貢献と発展



■ 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

■ 周辺地域との交流と貢献



誠実な会社としての
コーポレートガバナンス・
コンプライアンスへの取り組み

V 人材の育成と活用



■ グローライゼーションの推進

■ 安全な労働環境整備、労働災害の防止

■ ダイバーシティの推進



働き方改革・
ダイバーシティの推進

安全・安心な職場環境

働き方改革・
ダイバーシティの推進

中期経営計画

2021年 → 2022年 → 2023年

2024年 → 2025年 → 2026年

2027年 → 2028年 → 2029年

2030年目指す姿

VISION2030
DAIKI ∞ NEXT ∞

取り組み

- スクラップから発生する非鉄金属の選別をより高度化すべく、カラー選別機を導入
- 原料格上げを増強すべく、クラッシャー設備を導入

- ユーザーの新塊系合金からの材料切替志向に対応し、リサイクル系合金のトライアル販売開始
- X線選別装置を新城工場に加え、結城工場、亀山工場へ導入。水平リサイクルラインを3工場体制に増強

循環型社会への貢献

- リサイクル原料選別技術、システムの構築
- リサイクル合金の活用
- 電動化部品、大型部品に対応する素材の開発、供給

- 下記取り組みによる電力使用量・エネルギー使用量削減、CO₂排出量削減
 - 太陽光パネルを順次導入
 - 油使用量削減を図るべく、排熱利用のリジェネレーターを保持炉に設置
 - 予熱バーナーを順次レキュバーナーに入替
 - 炉の密閉化、高性能断熱塗料を使用することにより、省エネ対策を強化
 - 各工場使用のフォークリフト（軽油使用）の一部をEVフォークリフトに入替
 - 代替材料の調達、使用量を増加させることにより、新塊（製錬、輸送時に大量のCO₂を排出）使用量を削減
- 廃棄物処理委託先を見直し、リサイクル率の高い処理先を選定
- アルミドロスリサイクル、塩化マグネシウム回収など、工場発生残渣物の有価物化を実践
- グループネットワークを活かし、灰の有効活用について調査継続

カーボンニュートラルへの貢献

- 二酸化炭素排出量25%削減（2019年度比）
- 製造工程で発生する廃棄物の100%リサイクル化

- 煙検知による集塵機インバーター制御システム導入
- 工場集塵排ガスに適した中和消臭剤を噴射することによる臭気低減対策の実施
- 運搬時の発煙防止対策として、集塵機搭載型リフトを開発、テスト運用を実施

長く働き甲斐を感じる会社

- より安全な効率的な作業環境構築 = 守りのDX

- 小学校へ黒板や本棚、PCなど教育備品の寄付活動を継続して実施
- 海外拠点において工業団地近隣の地域住民を優先的、継続的に雇用

地域社会との共生

- 成長著しい新興国における雇用創出
- 地域社会との交流と貢献

- 国内外で地域密着型のCSR活動（定期清掃、寄付活動、教育活動）に参加
- 「安全・安心・環境」をイメージした工場外観を維持すべく、工場周辺を整備

- 海外拠点において、マネジメント候補生としてローカルスタッフの教育開始
- 企業内転勤制度を活用し、海外人材の日本での雇用、育成を継続して実施

長く働き甲斐を感じる会社

- 女性やグローバル人材の活躍と経営参画
- より安全な効率的な作業環境構築 = 守りのDX
- 女性やグローバル人材の活躍と経営参画

- 在宅勤務、時差出勤制度を導入し、働きやすい環境を整備
- 全従業員が対象となる役職別研修制度を導入、運用開始

サステナビリティの考え方・推進体制

サステナビリティに関する考え方

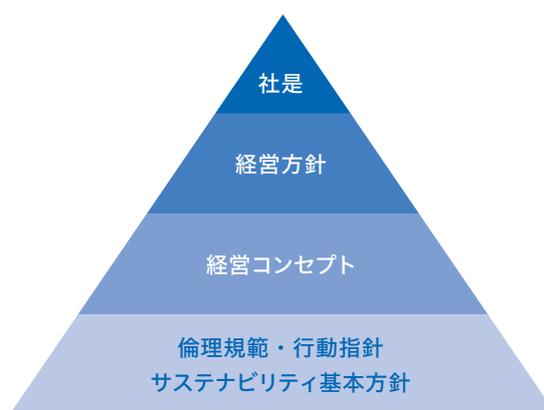
大紀アルミグループは、「事業」と「環境」を同軸にとらえたG&G(Global&Green)の経営コンセプトのもと、アルミニウムのリサイクルを通じて、社会の発展に貢献するとともに、地球環境保全のための継続的な改善を推進しています。

企業に対して、事業活動を通じた社会課題解決を求める声が高まり、サステナビリティ推進の強化が問われる中、大紀アルミグループはG&Gのもと、サステナビリティ基本方針を定め、これまでも、そしてこれからも、E(環境)・S(社会)・G(ガバナンス)における様々な施策に取り組んでいきます。

サステナビリティ基本方針

大紀アルミニウム工業所グループは、長年培ってきたアルミニウムのリサイクル事業を中心に、環境に優しい循環型社会の構築を目指して、リサイクルを通じた価値創造を続けていきます。

また、堅実・健全な事業活動により、すべてのステークホルダーとの信頼関係を構築していきます。わたしたちは、「社会」と「事業」を同軸にとらえ、持続可能な社会と、地球が求める真の企業への持続的な成長を、ともに実現してまいります。



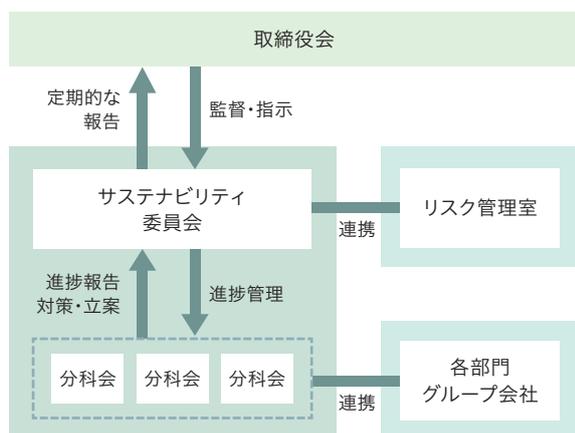
[サステナビリティ基本方針の位置づけ]

サステナビリティ推進体制

サステナビリティを推進する組織として、代表取締役社長を委員長とする「サステナビリティ委員会」を設置し、サステナビリティに関する基本方針や戦略、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うとともに、取組状況のモニタリング等を実施し、取締役会に報告や提言を行う体制を整備しています。

また、委員会の下部組織として、サステナビリティ課題に関連する関係部署から招集されたメンバーで構成する分科会を設置し、分科会で議論した内容は、サステナビリティ委員会を通じて定期的に取締役会に上程・報告され、取締役会は必要に応じて対策を決議し、監督・指示を行っています。

〈サステナビリティ推進体制〉



〈分科会ごとのおもな活動〉

- TCFD分科会
 - 気候変動関連リスクの識別及び評価
 - 気候変動関連リスクに関する分析、対策の立案
 - 気候変動関連リスクに関する対策の推進、進捗管理
- CSR分科会
 - CSR活動に関する具体的施策の立案、企画
 - CSR活動の実施
 - CSR活動の展開
- 人権DD分科会
 - 人権方針策定
 - 人権問題への対応
 - 人権リスクの特定、対策の立案・実施

Sustainability

TCFD提言への取り組み

■ 気候変動への対応

2015年の「パリ協定」、2018年のIPCC(気候変動に関する政府間パネル)「1.5°C特別報告書」、2021年のCOP26で採択された「グラスゴー気候合意」を経て、気候変動対応の重要性がますます高まる中、当社グループにおいても、地球環境保全と省資源・省エネルギーへ貢献するという環境方針に基づき、気候変動リスク及び脱炭素社会への移行に取り組みます。

2022年1月には、「TCFD(気候関連財務情報開示タスクフォース)」提言への賛同を表明するとともに、「TCFDコンソーシアム」へ参加しました。



気候関連財務情報開示タスクフォース(TCFD)

Task Force on Climate-related Financial Disclosures。2015年に主要国の中央銀行や金融規制当局が参加する金融安定理事会(FSB)によって設置されたタスクフォース。金融市場の不安定化リスクを低減するため、企業に対し、気候変動がもたらすリスクと機会の財務的影響を把握し、具体的な対応や戦略等を情報開示することを提言。



TCFDコンソーシアム

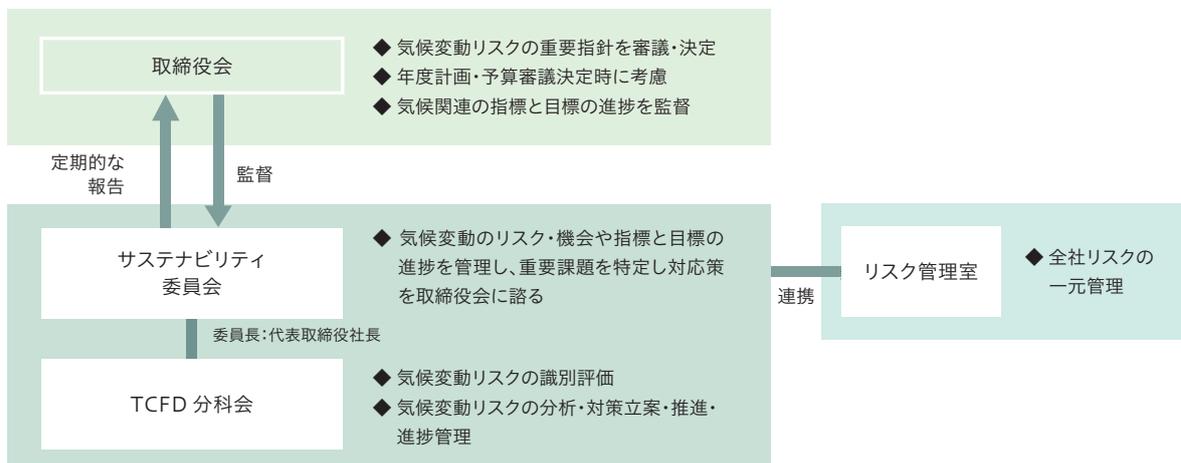
TCFD提言へ賛同する企業や金融機関などが一体となって取り組みを推進し、企業の効果的な情報開示や、開示された情報を金融機関等の適切な投資判断につなげるための取り組みについて議論する場として設立。

■ TCFDフレームワークに基づく情報開示

1 ガバナンス

気候変動リスクを管理する組織として、サステナビリティ委員会の下にTCFD分科会を設け、リスク・機会の抽出、シナリオ分析や財務的影響及び対応策を議論する体制を整備しました。TCFD分科会で議論した内容は定期的(原則年1回以上)に取締役会に上程・報告され、取締役会は必要に応じて対策を決議し、監督・指示を行っています。

〈 気候変動リスクへの対応に係るガバナンス・リスク管理体制 〉



2 戦略〈気候変動に関するリスクと機会、シナリオ分析〉

中長期的なリスクのひとつとして「気候変動」をとらえ、関連リスク及び機会を踏まえた戦略と組織のレジリエンスについて検討するため、IEA※1やIPCC※2による気候変動シナリオ(2°C未満シナリオ及び4°Cシナリオ)を参照し、2050年までの長期的な当社グループへの影響を考察し、当社の製品事業(国内)を対象にシナリオ分析を実施しました。

※1 IEA:国際エネルギー機関 ※2 IPCC:国連気候変動に関する政府間パネル

2°C未満シナリオ、4°Cシナリオにおいて、事業への影響が特に大きいと想定されるリスクと機会を特定しました。

シナリオ分析を通じて特定されたリスクと機会への対応策を、今後、大紀アルミグループが注力すべきマテリアリティをとらえ、中期経営計画を通じて取り組みを進めていきます。

〈リスクと機会が及ぼす影響／対応策〉

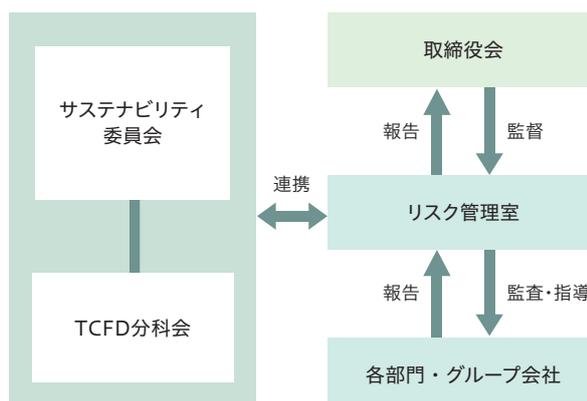
シナリオ	要因	リスク/機会	当事業への影響
2°C 未満 (移行)	スクラップ原料の 需要増	リスク	調達価格が上昇する
	カーボンプライシングの 導入	リスク	国内のScope1・2の排出量に応じて炭素税の支払コストが発生、増加する
	再エネ調達	リスク	脱炭素目標の達成に向け、再エネ調達コストが増加する
	高品位スクラップ原料の 需要増	リスク	スクラップ原料の格上げ工程(不純物除去・無害化)のためのコストが増加する
	二次合金地金の用途拡大に つながる技術革新	機会	利用対象が広がり、特殊合金の需要が増加し、売上が拡大する
	EV市場の拡大		機会
リスク			内燃機関用アルミニウム二次合金の需要が減少し、売上が縮小する
4°C (物理)	生産拠点の被災	リスク	国内の自社工場が被災することで、製造が停止し操業が困難になり損害が発生する。また、損害保険料の負担が増加する

3 リスク管理

気候関連のリスク及び機会について、サステナビリティ委員会に設置されたTCFD分科会がシナリオ分析を実施しています。また、同分科会において、気候関連リスクに関する分析、対策の立案と推進を行い、その進捗管理を行うプロセスを構築しています。

気候変動リスクを管理するTCFD分科会と、全社的なリスクを統括・管理するリスク管理室は互いに連携し、一元的なリスク管理を行っています。

〈リスク管理体制図〉



〈想定シナリオ〉

シナリオ	概要
2°C未満シナリオ(移行)	今世紀末までの気温上昇を2°C未満に抑えるため、脱炭素社会に向けた大胆な政策や技術革新が進むシナリオ
4°Cシナリオ(物理)	今世紀末までの気温上昇が4°C程度となり、気象災害等が激甚化し、物理的影響が生じるシナリオ

〈気候変動リスクの一覧〉

		リスクと機会の種類	要因
移行	リスク	法規制	カーボンプライシングの導入、拡大
		市場	原料コストの増加
		技術	
	機会	法規制	工場CO ₂ 削減コスト増加(再生可能エネルギー利用及び省エネルギー技術導入拡大)
		市場	
		市場	EV市場の拡大
物理	リスク	市場	アルミニウム二次合金地金の用途拡大
		製品・サービス	
		急性	自然災害の頻発化、激甚化

インパクト評価	当社の対応策
 (リスク:大)	<ul style="list-style-type: none"> 原料サプライチェーン構築によりスクラップ集荷体制を強化する 主要地域(西日本・九州・北関東など)での集荷拠点を開設する 地域に根差した集荷による、「回収」から「製品まで」のリサイクルループを確立する
 (リスク:中)	<ul style="list-style-type: none"> 生産や流通過程における二酸化炭素排出量を削減する
 (リスク:小)	<ul style="list-style-type: none"> 生産過程でのさらなる再エネ移行を推進する 太陽光発電の設置を通じての外部調達コストの抑制 費用対効果の高い再生ECOプランの購入 新規調達先の開拓など安定した再エネ調達体制を構築する
 (リスク:中)	<ul style="list-style-type: none"> 取扱量を増加させ、格上げ工程での原単位コストを削減する
 (機会:中)	<ul style="list-style-type: none"> 新塊合金の二次合金化を進めるための研究・技術開発を行う 開発した二次合金について顧客のご要望に応じて調整し製品化する 国内外の自動車メーカー・バッテリーメーカーへのアプローチとコネクション作りを行う
 (機会:大)	<ul style="list-style-type: none"> 今後、EV分野向けに顧客と提携し、車体用アルミニウム二次合金の研究・技術開発を行う 国内外の自動車メーカー・バッテリーメーカーへのアプローチとコネクション作りを行う
 (リスク:大)	<ul style="list-style-type: none"> 従来のガソリン車用部品に加えて、新たにEV用部品に対応するアルミ二次合金地金を開発・販売する
 (リスク:小)	<ul style="list-style-type: none"> 被災状況を想定した復旧計画の具体的な策定と継続的な見直し・実践を徹底する 他拠点での代替生産の体制を強化する

4 指標と目標

大紀アルミグループでは、中期経営計画において、CO₂排出量削減を指標とし、2030年度のCO₂排出量を2019年度比25%削減※3とする目標を掲げています。 ※3 (株)大紀アルミニウム工業所のScope1・2及び3(カテゴリー1・4の主要部分)を対象範囲としています。

〈2030年トータルCO₂排出量削減 2019年度比▲25%〉

項目	主な対策	項目毎 CO ₂ 削減率	全体に及ぼす CO ₂ 削減率	
生産関係	再生重油	保持炉リジェネ化・排熱有効利用・生産性向上	11.4%	3.6%
	軽油	リフト車両のEV化	90.0%	0.7%
	LPG	トリベ予熱レキュパーナー増設	8.1%	0.1%
	都市ガス	リジェネ化・排熱有効利用・生産性向上・トリベ予熱レキュ化	8.3%	0.6%
	電力	高効率モーター・太陽光パネル設置・生産性向上	12.0%	0.9%
流通関係	トラック燃料	最短流通の整備	5.0%	0.1%
原料関係	新塊※	新塊に代わるリサイクル原料の使用率アップ	40.0%	19.6%
		トータル		25.6%

※LCA(Life Cycle Assessment)の観点から新塊が製造され入手されるに至るまでのCO₂排出量は10.0t-CO₂/tであるため原料としての使用を削減すれば大幅にCO₂排出量の削減につながる。

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

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

基本理念

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

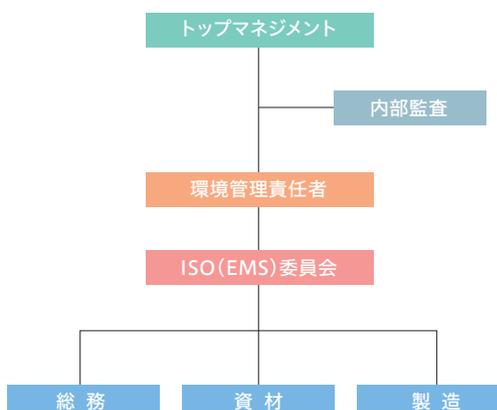
各工場においては、右図に示した環境管理体制を構築しております。当社では、工場毎にISO14001の認証を受けており、各年度のマネジメント計画を策定して、省エネルギーや環境負荷低減、従業員への環境教育や緊急対応訓練などの各種取り組みを行っています。マネジメント計画の進捗状況は、各工場で毎月開催されるISO(EMS^{※1})委員会を確認しており、新たに必要と思われる取り組みを検討しています。また、認証機関による維持審査(毎年)や更新審査(3年毎)以外に、毎年内部環境監査^{※2}を実施しており、大紀アルミグループ全体での環境管理体制スパイラルアップを目指し活動を実践しています。

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まいります。

※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

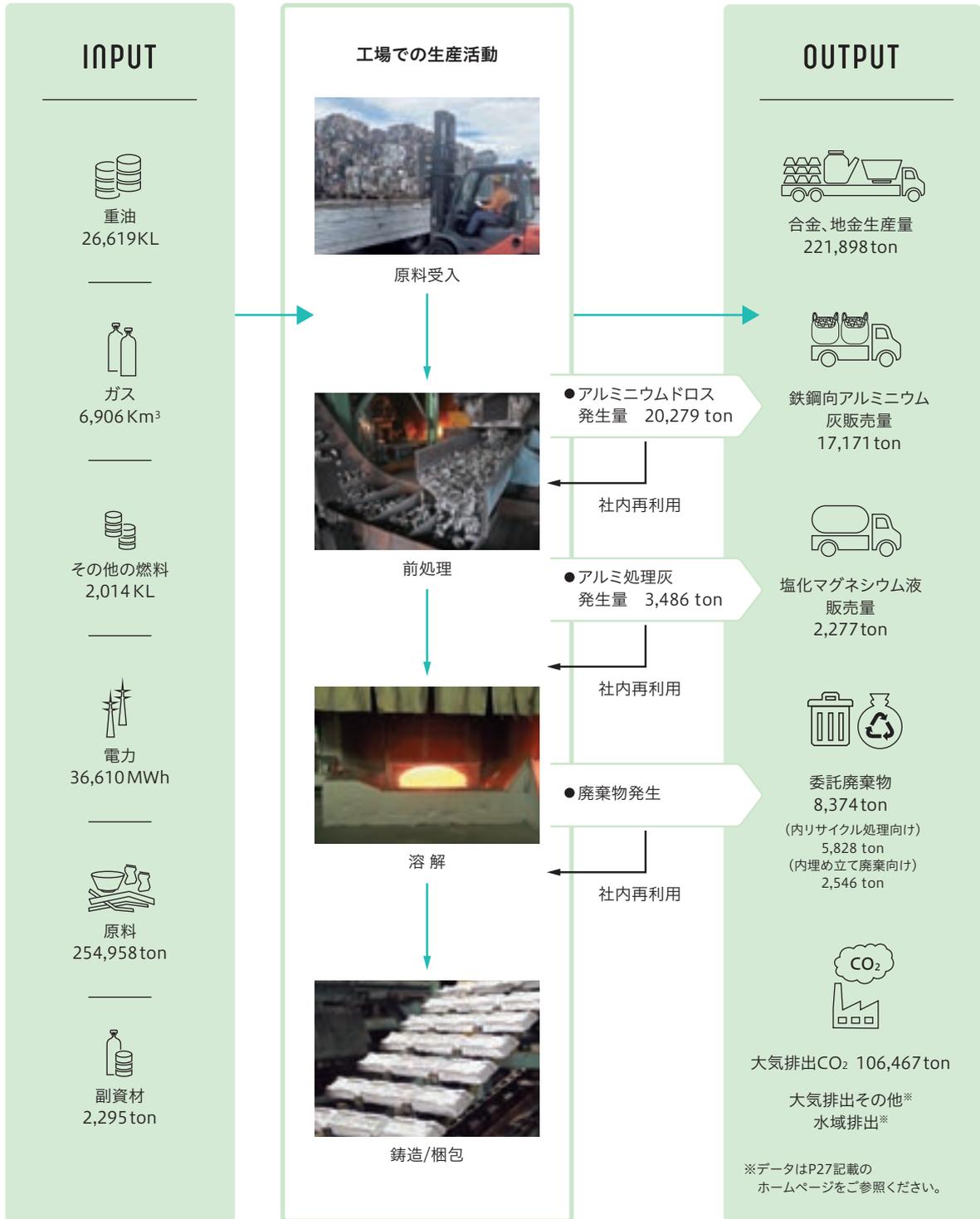
■ 環境管理体制



■ 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)

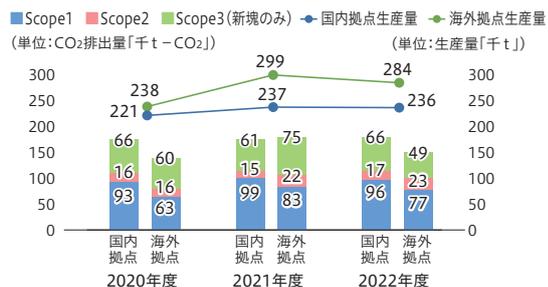


環境パフォーマンス

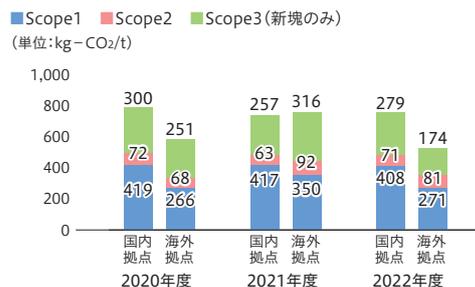
柱 III 生産や流通過程における二酸化炭素排出削減

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)

CO₂排出総量 (Scope1+2+3)



CO₂排出原単位推移 (Scope1+2+3)



生産時のトンあたり重油使用量 (Scope1)



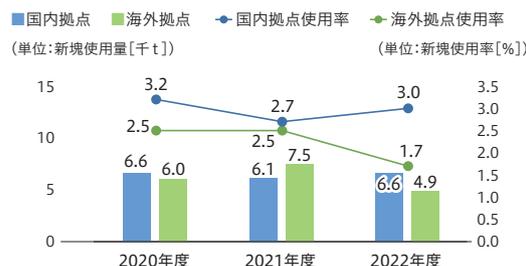
生産時のトンあたり都市ガス・天然ガス使用量 (Scope1)



生産時のトンあたり電力使用量 (Scope2)



新塊使用量と新塊使用率の推移 (Scope3)



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 (Scope1+2) 及び使用原料に関する取り組み (Scope3) の両面から対策を実施しています。

2022年度の生産時CO₂総排出量は前年比約2.7%減少しました。これは生産量が前年比3%減少(半導体不足やコロナの影響)したことが要因です。

また、生産時のCO₂原単位排出量については、前年比約0.3%増加しています。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増加が改善効果を僅かに上回り増加しています。

また、Scope3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。

2022年度は当社基準年度(2019年度)と比較し、新塊使用量は9,614t削減しておりCO₂排出量換算では96,143t-CO₂の削減につながっております。

今後もScope1・2・3すべての領域でCO₂排出量削減に取り組めます。

地球環境保全

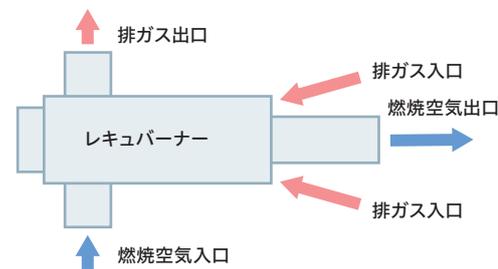
柱 III 生産や流通過程における二酸化炭素排出削減

レキュバーナーの導入

合金事業の溶湯供給では、アルミを溶けたままお客様の元に搬送する容器として取鍋を使用します。CO₂排出量削減の取り組みとして、アルミ溶湯を注ぐ前に行う取鍋の予熱に用いるバーナーを、レキュベレーター(回収熱交換器)を備えたレキュバーナーに交換を進めています。

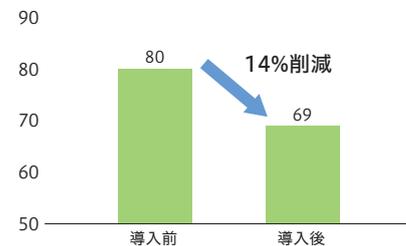
2019年度から2022年度にかけて亀山工場と滋賀工場で導入を進めており、滋賀工場ではレキュバーナーの導入後に生産量当たりのCO₂排出量が14%減少しました。今後燃焼条件の最適化を行う予定で、さらなる効果が見込まれます。

レキュバーナーの模式図



トリベ予熱バーナーのCO₂排出量(滋賀工場)

(単位:kg-CO₂/t)

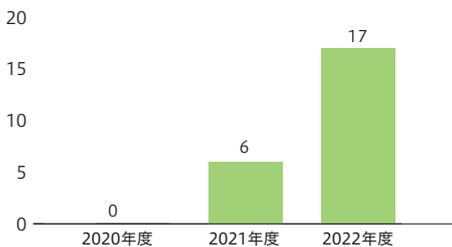


EVフォークリフトの拡充

2021年度に行ったEVフォークリフトの導入テスト結果を受けて、各工場ではEVフォークリフトへの切り替えを進めており、工場全体のEVフォークリフトは6台から17台に増えました。一台当たりのCO₂排出量は平均で75%削減することができています。今後もCO₂排出量削減に向けてEVフォークリフトへの切り替えを推進します。

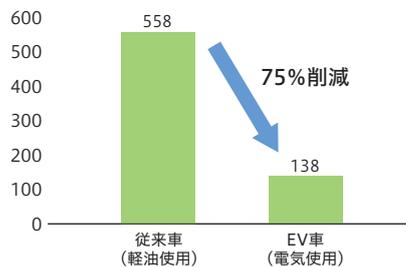
EVフォークリフト導入台数(累計)

(単位:台)



CO₂排出量比較

(単位:kg-CO₂/月・台)



EVフォークリフト導入台数

	2021年度	2022年度	2023年度(予定)	合計
亀山工場	1	3	1	5
滋賀工場	1	1	1	3
新城工場	1	0	1	2
結城工場	1	5	3	9
白河工場	2	2	4	8
合計	6	11	10	27



太陽光パネルの設置拡大

二国間クレジット制度

二国間クレジット制度(Joint Crediting Mechanism; JCM)とは、低炭素技術や製品などを発展途上国などに提供することで、途上国などの温室効果ガスの削減に貢献、その成果を二国間で分け合う制度です。

海外拠点の太陽光パネルにおいては、DAP(フィリピン)とDAI(インドネシア)の2カ国の設置計画が二国間クレジット制度(JCM)に採択されました。フィリピンとインドネシア両国における温室効果ガス削減量は大紀アルミグループのみならず、両国及び日本のNDC(国が決定する貢献)の達成に活用されます。

太陽光パネルの設置状況と計画

2021年、聖心製作所での太陽光パネル発電開始を皮切りに、2022年度は滋賀工場・結城工場・白河工場・テクニカルセンターに太陽光パネルの設置を行いました。2023年度以降は海外を含む製造7拠点での設置を進めています。すべてが完了した際には年間2,769t-CO₂の削減を見込んでいます。

太陽光発電設備設置の様子



滋賀工場



白河工場



テクニカルセンター



結城工場



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	結城工場	白河工場	テクニカルセンター	北海道ダイキ	小計	セイシンタイ	DAT(タイ)第1工場	DAT(タイ)第2工場	DAI(インドネシア)	DAP(フィリピン)	DAH(インド)	DAM(マレーシア)	
導入時期/予定	2021年12月	2022年11月	2023年3月	2023年1月	2022年12月	2023年11月完成予定		2023年10月稼働予定	2023年12月完成予定	2023年9月完成予定	2023年10月稼働予定	2024年3月完成予定	2023年8月稼働予定	検討中	
太陽光パネル容量(kW)	455	235	225	1,000	50	171	2,136	216	141	405	234	142	1,977	436	3,551
年間発電量(千kWh/年)	430	236	264	1,094	47	212	2,283	298	190	566	274	197	1,380	660	3,566
年間CO ₂ 削減量(t-CO ₂ /年)	199	109	129	505	21	114	1,077	95	86	257	87	97	860	210	1,692

省エネ炉の開発

エンジニアリング事業を展開するダイキエンジニアリングと海外グループ会社では、お客様の要望に応じた様々な炉を提供しております。このたび、電気供給不安による停電リスクや電気料金の高騰によって、浸漬ヒーターを断念されるお客様に向けて、さらに省エネを追求した新型炉(LCM炉)を開発しました。保持室の省スペース化及び排熱有効利用により同社従来炉と比較して約16%の燃費削減効果、CO₂排出削減効果が見込めます。保持室では溶湯直接加熱から間接加熱に適したバーナーを採用することで酸化物の発生が抑制され、清掃作業もしやすいレイアウトになりました。

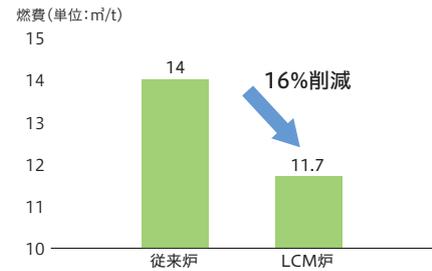


ダイキエンジニアリング製:LCM炉

<LCM炉の主な特徴>

- 保持室内の空間容積を減らすことで昇温が早い
- 保持室内に外気侵入を極力防ぐ構造にすることで溶湯が冷めにくく溶湯の酸化も抑制
- 保持バーナー排熱を溶解室へ導入することで溶解材料昇温が早い
- 溶湯への直接加熱方式から間接加熱方式にすることで溶湯酸化抑制効果
- 保持室の高さを下げることで炉内清掃の作業性が向上
- 機器取付位置を高所から低所にすることでメンテナンス性が向上

同社従来炉との燃費比較



柱 III 製造工程で発生する廃棄物ゼロ

廃棄物のリサイクル率向上

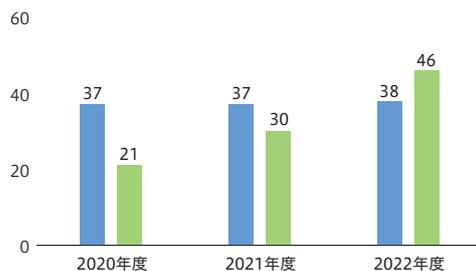
大紀アルミグループ(国内・海外)では工場から発生する廃棄物の発生量を削減するため、集塵ダストの社内減容化・社内再利用、アルミニウムドロスのリサイクル(鉄鋼用脱酸材等)、アルミニウム精錬工程で発生する灰からの塩化マグネシウム回収等を行っています。

また、委託排出する場合においても処理後100%リサイクルにつながる排出先への積極的な排出を行うことで、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。

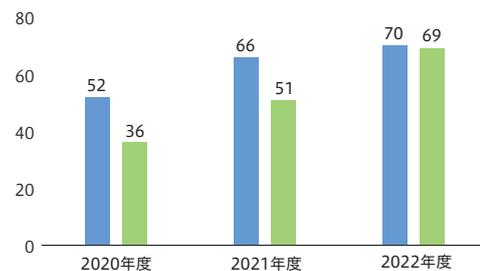
廃棄物原単位発生量

(単位: kg/t) ■ 国内拠点 ■ 海外拠点



廃棄物のリサイクル率

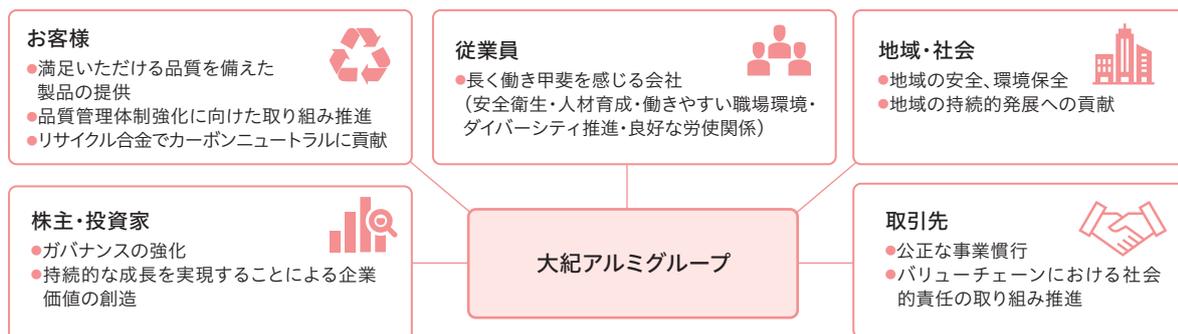
(単位: %) ■ 国内拠点 ■ 海外拠点



社 会

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



人権の考え方

人権宣言

当社はグループの事業活動において影響を受けるすべてのステークホルダーの人権を尊重するため、大紀アルミグループ全体での人権尊重の取り組み推進に向けて2023年7月に「人権方針」を策定しました。

大紀アルミニウム工業所グループ 人権方針

大紀アルミニウム工業所グループは、「国際人権章典(国連)」や「労働における基本的原則および権利に関する国際労働機関宣言」および「ビジネスと人権に関する指導原則(国連)」など、人権に関する国際規範を支持・尊重します。また、事業活動において影響を受けるすべてのステークホルダーの人権が尊重されなければならないことを理解し、人権尊重の取り組みを大紀アルミグループ全体で推進するとともに、本方針を定め、企業としての社会的責任を果たしてまいります。

1. 適用範囲
2. 人権の尊重
3. 適用法令の遵守
4. 教育
5. 人権デュー・ディリジェンス
6. エンゲージメント

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>

当社グループ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>

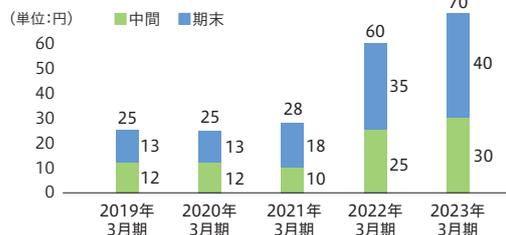
当社グループの役員および従業員は、平等な雇用機会を確保し、健全で働きやすい職場環境を維持しなければならない。

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

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ます。中期経営計画においても「グローカリゼーション・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きます。

2023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	283	35	318
	うち管理職数	33	3	36
連結	従業員数	897	324	1,221
	うち管理職数	120	19	139

<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。2023年3月31日時点の再雇用者は21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、ベトナムより専門性の高い企業内転勤者を日本国内工場に受け入れ、交流を深めています。2023年3月31日時点の企業内転勤者は延べ66人です。

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。

研修実績及び今後の計画

(単体)

	2021年度(実績)	2022年度(実績)	2023年度(計画)
総時間(時間)	1,500	6,000	6,500
	階層別研修	—	3,700
	その他(語学・コンプライアンス含む)	1,500	2,300
総コスト(万円)	6,500	23,500	27,900
	階層別研修	—	15,000
	その他(語学・コンプライアンス含む)	6,500	8,500

<階層別研修>

「未来を創造する人材・組織づくり」の実現を目指し、新たな階層別研修が2022年度からスタートしました。

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取り組んでいます。



<コンプライアンス研修>

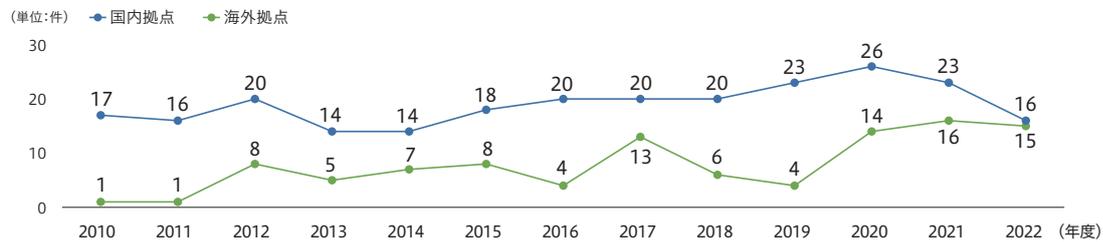
全従業員のコンプライアンス意識の向上・定着を図ることを目的として、階層別研修と同じく2022年度からスタートしました。コンプライアンス研修で多く取り上げられる以下のテーマより、2022年度はハラスメント研修、情報セキュリティ研修を実施。次年度以降も各テーマを取り上げ、継続的に実施します。

- | | | | |
|-----------|-------------|------------|---------|
| (1)ハラスメント | (2)情報セキュリティ | (3)著作権・特許権 | (4)下請法 |
| (5)内部通報制度 | (6)インサイダー取引 | (7)企業統治 | (8)内部統制 |

安全衛生・働きやすい職場環境・労働災害関係

大紀アルミグループでは、安全な労働環境の整備を行う目的で行う全社安全パトロール(他工場・工場以外の拠点からも参加)、海外拠点が合同で実施するリモートパトロール等の活動を継続して行っておりますが、今年度も労働災害の発生を「0」に抑えることができませんでした。2022年度の労働災害事故件数は国内拠点で16件(休業5件、不休業11件)、海外拠点で15件(休業7件、不休業8件)となりました。引き続き設備の自動化・遠隔化・無人化等の対策を進め、事故・災害発生防止に努めていきます。

災害件数推移(休業災害+不休業災害)



全社安全パトロールの実施



協力業者との安全交流会開催

安全衛生・働きやすい職場環境・溶湯処理作業の遠隔化(リモート装置)



亀山工場では溶湯処理作業について、リモート装置による遠隔化を行いました。

これまでは作業者が階段を登り、処理ステージ上で手作業によるランスパイプの挿入・バルブの開閉作業を行っていましたが、電動ホイスを使用したランス昇降装置の設置とバルブを地上階へ移設することで、作業者が処理ステージに上がることなく溶湯処理が可能となりました。これにより万が一、溶湯処理ガスが漏洩した際にも遠方からの緊急対応が可能になったため、安全性が格段に向上しました。

柱 | 新しい生産システムの構築

■ 無人搬送リフトの導入



今年度は白河工場にて製品の無人搬送リフト（AGF）の導入を行いました。広い製品倉庫内に常時4台のAGFを走らせ、でき上がった製品の搬送や倉庫倉入れ作業及び翌日以降の出荷製品倉出し作業までを自動で行います。また、製品倉庫内の在庫状況管理や製品倉入れ・倉出しの指示は事務所PCより遠隔操作を行うことも可能となり、車両と人との同一エリア作業が無くなったことで、作業場の安全確保及び作業効率の向上が図れます。



お客様に対する取り組み

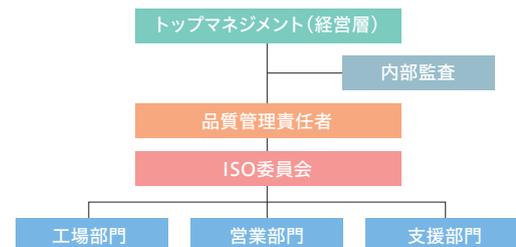
■ 品質に関する基本的な考え

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

■ 責任ある調達基本方針

大紀アルミグループの事業活動に伴う調達において、当社役員・従業員等が遵守すべき行動基準として2023年8月に「責任ある調達基本方針」を策定しました。

大紀アルミニウム工業所グループ 責任ある調達基本方針

大紀アルミニウム工業所グループは、あらゆる事業活動において、サプライチェーン全体に関わる法令・社会規範の遵守、環境・資源の保全、人権の尊重に配慮し、公正で公平な調達活動を推進します。また、サプライヤーをはじめとする取引先と相互信頼を築きつつ、共に持続可能な企業として社会的責任を果たしてまいります。

1. 法令・社会規範遵守
2. 人権・労働
3. 環境
4. 責任ある鉱物調達
5. 取引先との協同
6. 本基本方針に関する意識啓発
7. 本基本方針の見直し

地域・社会に対する取り組み

柱 IV 周辺地域との交流と貢献

大紀アルミグループのCSR活動

大紀アルミグループでは国内外の拠点において様々なCSR活動を行い、社会貢献活動の輪を広げています。

<教育活動>

本社のQCサークル活動の一環として、2022年11月に大阪の市立小学校でSDGsやアルミニウムのリサイクルをテーマに出前授業を行いました。今後も各自治体と連携し、積極的に出前講座を実施する予定です。

また、新型コロナウイルス感染拡大時に中断された社会見学、工場見学の受け入れも徐々に再開しています。



アルミ缶はつぶして
小さくすれば、
集荷場所まで
持ち運びやすくなり、
リサイクルに
つながります。

<環境保護活動>

本社有志とその家族で2023年3月「淀川水系一斉美化アクション」に参加し、淀川右岸クリーンアップ活動を行いました。

また、海外拠点でも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)では定期的に川岸の清掃活動に参加しています。



淀川右岸クリーンアップ活動(日本)



定期清掃活動(フィリピン)

<社会貢献活動>

ダイキインターナショナルトレーディング(アメリカ)では大きな社会問題となっているホームレス問題の解決をサポートする活動を定期的に行っています。ホームレスに陥りかけている貧困世帯の保護に取り組む団体(A Sense of home)と協力し、対象者の希望に沿う家具を選定し、模擬部屋を作ってそのままプレゼントする活動を行っています。なおダイキインターナショナルトレーディングの取り組みについてはYouTubeでもご視聴いただけます。 <https://youtu.be/7bCsv9EHA6A>



<地域貢献活動>

アルミニウム再生地金の精製処理工程で発生したドロスは、新城工場にある専用プラントに集めて塩化マグネシウムを抽出、水溶液として精製しています。塩化マグネシウムは豆腐の「にがり」の成分で人体には無害であり、その水溶液は水処理装置等のリン除去剤、凍結防止剤、防じん剤などの用途に使われます。

新城工場では2021年度より地域の小中学校等に、防じん効果のある塩化マグネシウム水溶液を毎年、散布しています。2022年度は小中学校15校の校庭や、公民館の広場への散布を実施しました。



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。

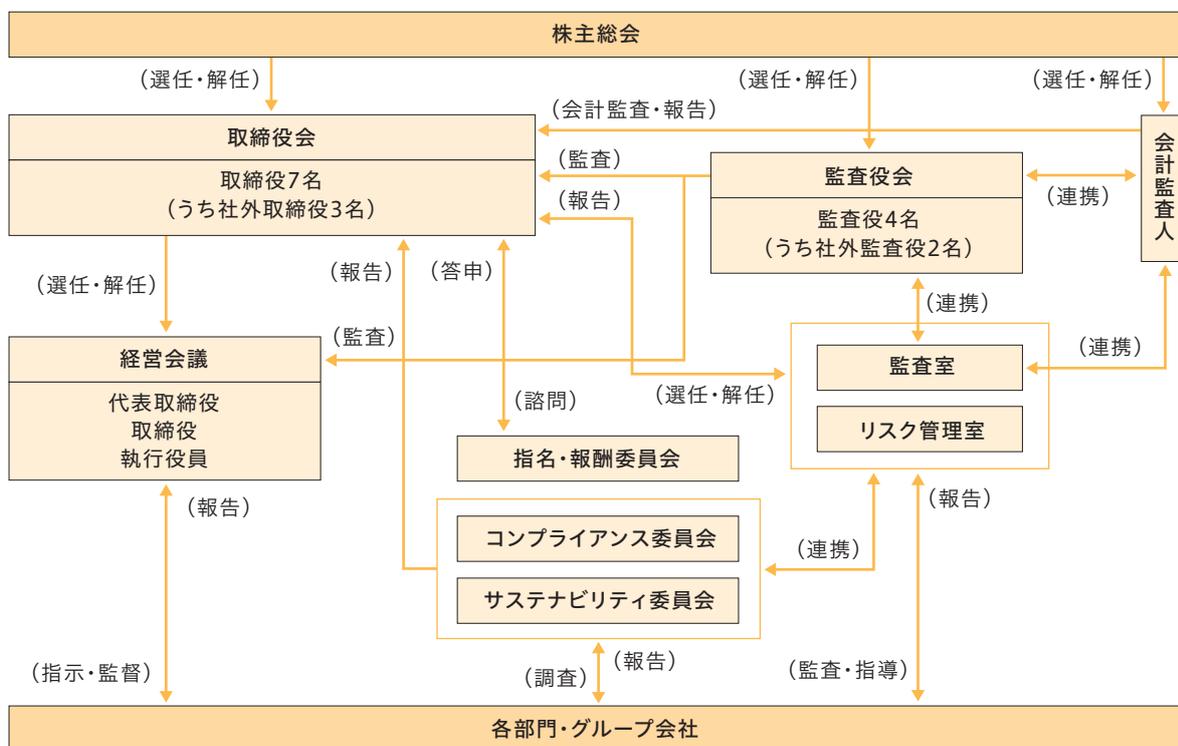
コーポレート・ガバナンスへの取り組み

柱 1 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

2023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	代表取締役会長	●	●		●	●	●	●	
林 繁典	代表取締役社長執行役員	●	●		●		●	●	
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)に関する方針に基づき、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。定期的な訓練のほか、事業継続にかかる対策を実施しています。

事業継続計画(BCP)方針	2022年度の主なBCP活動										
<p>1. 人命救助を最優先とし、素早い避難と初期対応、二次災害の防止を行う。</p> <p>2. 事業の早期復旧を通じて、顧客の納入責任を果たすと共に、取引先との取引を継続させる。</p> <p>3. 上記の1.2.を実現させるための体制と手順を整備し、対策を定め活動する。</p> <p>(1) 事業ごとに重要な資源と復旧日数を洗い出して、ボトルネックを明確にする。</p> <p>(2) 本社機能を確保するための軽減策・代替策の整備と教育訓練。</p> <p>(3) 減災、初動対応のための調査と対策、整備の実施。</p> <p>(4) 訓練を通じて、初期対応の分担、手順を明確にして、対応に習熟する。</p> <p>4. マニュアルや資料、情報の展開・教育・訓練を通じて、事業継続活動の周知徹底を行う。</p>	<p>定期会合・訓練</p> <table border="1"> <tr> <td>防災対策本部会議</td> <td>年12回実施</td> </tr> <tr> <td>安否確認訓練</td> <td>年4回実施(2022年6月、10月、11月、2月)</td> </tr> <tr> <td>全社BCP訓練</td> <td>年1回実施(2022年12月)</td> </tr> </table>	防災対策本部会議	年12回実施	安否確認訓練	年4回実施(2022年6月、10月、11月、2月)	全社BCP訓練	年1回実施(2022年12月)				
	防災対策本部会議	年12回実施									
	安否確認訓練	年4回実施(2022年6月、10月、11月、2月)									
	全社BCP訓練	年1回実施(2022年12月)									
	<p>対策実施</p> <table border="1"> <tr> <td>溶湯供給緊急バックアップテスト</td> <td>2022年6月</td> </tr> <tr> <td>オンライン常設会議室開設</td> <td>2022年7月運用開始</td> </tr> <tr> <td>災害時ホームページ対応訓練</td> <td>2022年10月</td> </tr> <tr> <td>本社移転</td> <td>2023年2月</td> </tr> <tr> <td>新城工場集合煙突補強工事</td> <td>2023年3月工事完了</td> </tr> </table>	溶湯供給緊急バックアップテスト	2022年6月	オンライン常設会議室開設	2022年7月運用開始	災害時ホームページ対応訓練	2022年10月	本社移転	2023年2月	新城工場集合煙突補強工事	2023年3月工事完了
溶湯供給緊急バックアップテスト	2022年6月										
オンライン常設会議室開設	2022年7月運用開始										
災害時ホームページ対応訓練	2022年10月										
本社移転	2023年2月										
新城工場集合煙突補強工事	2023年3月工事完了										

10カ年 主要連結財務データ

株式会社大紀アルミニウム工業所および子会社

3月31日に終了した会計年度	87期 2014年3月期	88期 2015年3月期	89期 2016年3月期	90期 2017年3月期
経営成績				
売上高	(百万円) 132,512	165,286	157,088	150,809
営業利益	(百万円) 2,000	3,028	3,684	4,730
経常利益	(百万円) 1,003	2,928	3,088	4,684
親会社株主に帰属する当期純利益	(百万円) 228	2,175	2,298	3,136
財政状態				
総資産	(百万円) 65,924	79,370	69,967	76,637
純資産	(百万円) 20,052	23,296	24,198	26,822
有利子負債	(百万円) 35,808	43,824	33,827	36,172
自己資本比率	(%) 30.0	29.0	34.1	34.6
自己資本利益率	(%) 1.1	10.1	9.7	12.4
キャッシュ・フロー				
営業活動によるキャッシュ・フロー	(百万円) (4,590)	(4,244)	13,823	(393)
投資活動によるキャッシュ・フロー	(百万円) (1,294)	(1,874)	(1,851)	(2,283)
財務活動によるキャッシュ・フロー	(百万円) 6,537	6,312	(11,001)	2,208
現金及び現金同等物	(百万円) 3,380	3,747	4,597	4,072
設備投資・減価償却費				
設備投資	(百万円) 1,624	2,749	2,104	2,757
減価償却費	(百万円) 1,355	1,561	1,682	1,739
一株当たり状況				
一株当たり純資産額	(円) 478	556	577	640
一株当たり当期純利益	(円) 5	52	55	75
一株当たり配当金	(円) 6	8	10	14
その他				
配当性向	(%) 108.5	15.2	18.0	18.4
従業員数	(人) 643	709	821	859
最高株価	(円) 346	355	465	563
最低株価	(円) 204	233	228	250
発行済株式総数	(千株) 43,629	43,629	43,629	43,629
連結子会社数	(社) 11	11	11	11

注記 1. 記載情報は、すべて連結基準で表示しております。
 2. 記載金額は、百万円未満を切り捨てて表示しています。
 3. 各事業年度の配当金の総額は、中間配当金と期末配当金で構成されています。

91期 2018年3月期	92期 2019年3月期	93期 2020年3月期	94期 2021年3月期	95期 2022年3月期	96期 2023年3月期
185,586	196,749	159,079	139,194	236,056	273,033
6,861	8,111	7,719	9,245	20,376	13,744
6,598	7,125	7,723	9,046	20,665	13,890
4,490	5,058	5,586	6,142	14,880	9,726
94,698	90,802	83,234	97,567	141,616	133,215
31,669	34,516	38,691	43,785	58,505	68,370
48,164	41,486	31,339	37,967	58,703	42,064
32.9	37.4	45.8	44.1	40.6	50.6
15.5	15.5	15.4	15.1	29.5	15.5
(5,672)	12,058	20,241	(4,521)	(15,621)	26,165
(3,505)	(4,560)	(5,929)	(4,972)	(3,417)	(4,580)
10,339	(7,768)	(11,146)	6,219	17,912	(21,660)
5,557	5,244	9,177	5,702	4,779	4,869
3,940	3,491	6,746	3,946	3,813	4,561
1,942	2,361	2,713	2,901	3,196	3,493
752	834	941	1,063	1,421	1,665
108	122	137	151	367	240
18	25	25	28	60	70
16.6	20.4	18.1	18.4	16.3	29.1
970	1,031	1,136	1,187	1,239	1,221
965	837	823	1,157	2,045	1,614
443	482	445	460	947	1,137
43,629	43,629	43,629	43,629	43,629	43,629
12	12	13	13	13	13

リサイクル。
それは限りない価値創造です。



ホームページのご案内
<https://www.dik-net.com/>

サステナビリティレポートに関するご意見・ご感想は、下記へお寄せください。
https://www.dik-net.com/contact/contact_form7/

発行：2023年10月

