

工場での環境対策と2022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。合否判定値は法律に基づき、基準値を決めております。
設備、操業形態、地域条例等により項目や管理値が異なる場合があります。

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)

●2022年度の成果と環境測定データ

亀山工場

工場長 宮尻 聡

SDGsが広く企業に求められる中、亀山工場ではアルミ缶リサイクル事業 (Can to Can) や、再溶解不要なため、お客様側での溶解エネルギーを削減できる溶湯運搬事業を行っています。2023年度は新しくアルミサッシの選別機を導入し、サッシのリサイクル事業を開始する計画です。地域の皆様のご理解を得ながら各リサイクル事業を推進し、資源の有効活用とサプライチェーン全体でのエネルギー削減に努めます。

2022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	152.69L/t	155.95L/t	生産量が減少し、重油使用量の原単位が目標達成できなかった。またドライ粉の重油使用量が大きく未達となっておりバーナーの調整が必要。	ドライ粉乾燥設備について、安全を十分に確認しながら制御・設定値の見直しを行い、重油使用量の削減に取り組む。
	電力量の削減	189.42kWh/t	202.98L/t	1号溶解炉煙検知器、7号黒煙系集塵機インバーター故障により、電力使用量の原単位が目標に対し大きく未達となった。	1号溶解炉煙検知器は復旧済み。7号黒煙系集塵機インバーターを早期復旧する。また各炉設定値の見直しを行う。
	LPG使用量削減	18.60kg/t	19.57L/t	7号予熱器に導入した自動予熱制御により7号のLPG使用量原単位が減少。他炉は目標に対し未達。	他炉へも自動予熱制御導入し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	2.78% (生産量中の廃棄物発生量率)	2.62%	レンガくず中より選別したレンガをリサイクルする先に販売することができた。	今後もリサイクル率UP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	○	法的な順守事項は計画的に実施された。	継続して法的事項は順守していく。
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	計画的に実施できていた。	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	遠隔監視装置の順次設置	計画的に設置	一部計画通りに実施できなかった。	遠隔監視装置を活用し順次導入する。

環境測定データ

大気	単位	合否判定値	2022年度測定値
ばいじん濃度	g/m ³ N	0.05	<0.005
硫黄酸化物濃度	K値	8	0.3
窒素酸化物濃度	ppm	180	54
ダイオキシン類	ng-TEQ/m ³ N	1	0.25

排水	単位	合否判定値	2022年度測定値
水素イオン濃度	pH	5.8~8.6	7.3
浮遊物質	mg/L	90	3.0
生物化学酸素要求量	mg/L	25	5.0
化学的酸素要求量	mg/L	25	12.0
ダイオキシン類	pg-TEQ/L	10	1.9

●2022年度の成果と環境測定データ

滋賀工場

工場長 高橋 優

2021年度よりスタートした中期経営計画に基づき、滋賀工場では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(CO₂削減)生産に取り組んでいくために、2022年11月に工場入口周りと事務所の屋根に235kW容量の太陽光パネルを設置しました。2022年度上期は生産調整により電力原単位が悪化していましたが、太陽光発電システム導入以降、電力原単位が改善され、目標を達成することが出来ました。2023年度もCO₂削減目標を達成できるように様々な活動に取り組みます。

2022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2023年3月迄に対2021年度比1.0%削減する	152.2m ³ /t	156.8m ³ /t	取鍋予熱装置のバーナー6台をレキュバーナーへの入替えや炉の適正燃焼管理の継続に取り組んだが、減産による週末の設備停止等の生産調整が影響し、原単位が悪化した。	炉の適正燃焼管理継続と温度管理を強化。また保持炉にトルネードポンプを設置する事で、鑄造時の溶湯温度低下を抑制し、溶湯設定温度を下げ、エネルギーの削減に努める。
	電力使用量を2023年3月迄に対2021年度比1.0%削減する	126.6kWh/t	126.1kWh/t	太陽光発電システムの導入、11月より運用を開始。上期生産調整により原単位が悪化した。太陽光発電システム導入以降、原単位が改善され、目標を達成出来た。	無駄な電力使用がないかを調査し改善に取り組む。また省エネ機器の導入も積極的に取り組んでいく。
廃棄物の分別と削減	鉍滓の産業廃棄物排出量を2023年3月迄に対2021年度比1.0%削減する	5.39kg/t	4.78kg/t	炉の温度管理強化により、耐火材の破損を防止。鉍滓発生量が減少した。	炉設備、取鍋の長寿命化を図り、鉍滓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2023年3月迄に対2021年度比1.0%削減する	13.61kg/t	14.26kg/t	溶解材料構成の変更により、Mgの値が高い材料を使用。その結果、塩素使用量が増加し、廃アルカリの発生も増加した。	洗浄塔循環液の比重管理と適正な液交換を行い、発生量削減に取り組む。
塩素使用の効率化	塩素使用効率(脱Mg効率)の向上	脱Mg効率 87%以上	脱Mg効率 89.95%	5月連休時に保持炉の炉床耐火材の更新を実施。結果、適正な湯深を確保出来るようになり、脱Mg効率が向上した。	過剰脱Mgを防止し、更なる改善に取り組む。
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	塩素系強制空冷塔の更新や中和消臭装置の消臭液の改良等、計画に沿って活動を推進する事ができた。	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	単位	合否判定値	2022年度測定値
ばいじん濃度	g/m ³ N	0.1	0.01
窒素酸化物濃度	ppm	180	71
ダイオキシン類	ng-TEQ/m ³ N	1	0.11

排水	単位	合否判定値	2022年度測定値
水素イオン濃度	pH	6.0~8.5	7.3
浮遊物質	mg/L	90	2.2
生物化学酸素要求量	mg/L	40	2.6
化学的酸素要求量	mg/L	40	6.6
ダイオキシン類	pg-TEQ/L	10	0.3

●2022年度の成果と環境測定データ

新城工場

工場長 関一則

2022年度は重油の原単位削減の為、溶解炉の排気ブロワの更新を行い、能力を上げた事で大きな成果を出す事が出来ました。また、地域貢献への取り組みの一環として、12月～1月に新城市内小中学校19校のグラウンドに埃・霜防止として塩化マグネシウムの無償散布を行いました。2022年12月27日には無災害記録4,000日を達成、今後も無災害記録を継続出来る職場環境の構築や、環境負荷軽減対策、地域の皆様と共存共栄出来る様に努めてまいります。

2022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	21.2kWh/t	ミーティングの実施及び湿式操業の見直しを行い電力削減に繋げることができた。	引き続き湿式は集中生産を継続して行う。乾式は設備トラブルを軽減させ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	119.45L/t	2月の排気プロア交換の効果もあり、目標達成する事ができた。	生産品種により変化はあるが、引き続き現場へ使用量のフィードバックを行い適切な燃焼状態を管理、削減に取り組んでいく。
		回転炉: 121.45L/t	142.75L/t	6月から作業者が大幅変更となり、力量不足が影響し目標達成する事が出来なかった。	教育を継続実施、使用量のフィードバックを行い意識付けをし、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2.9%)より1%削減(処理量トンあたり)	廃棄率 1.9%	0.30%	有価物としての販売継続に努めた事により目標を達成する事ができた。	継続して有価物として販売に努めていく。
	ゼロエミッションに向けリサイクル率UP継続	リサイクル率UP	66.5% 新城 82% MP 51%	クラッシュャー集塵灰をリサイクル可能な処理業者へ委託変更、プラパレは継続して選別保管を行い、リユース・リサイクルする事ができた。	引き続き廃棄物の選別保管をしっかり行う。また、リサイクル可能な処理業者も継続して探す活動をしていく。
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	朝礼後の清掃を継続実施、4S・安全パトロール指摘箇所を計画的に改善を行うことができた。煙突の改修工事実施。	今後も継続して工場美化に取り組んでいく。
環境汚染未然防止	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	年間計画に基づき測定・点検実施、報告も遅れなく出来た。排水管理に関しても窒素監視計にて管理維持を行った。	今後も継続して工場美化に取り組んでいく。
63Bクラッシュャー生産量増(プラス側面)	顧客要求量に対してノンデリ回避し販売数量確保	ノンデリ 0件	0件	適正な63Bの入荷を確保し、設備の保全も行ったことで大きなトラブルの発生もなくノンデリ発生0件と目標達成することが出来た。	日々の管理を行い、設備トラブルを抑えノンデリ0件を継続していく。

環境測定データ

大気	単位	合否判定値	2022年度測定値
ばいじん濃度	g/m ³ N	0.2	0.029
硫黄酸化物濃度	K値	17.5	0.082
窒素酸化物濃度	ppm	144	81
ダイオキシン類	ng-TEQ/m ³ N	5	0.24

排水	単位	合否判定値	2022年度測定値
水素イオン濃度	pH	5.8～8.6	6.7
浮遊物質	mg/L	20	5.0
生物化学酸素要求量	mg/L	20	<0.5
化学的酸素要求量	mg/L	20	4.1
ダイオキシン類	pg-TEQ/L	10	0.1

●2022年度の成果と環境測定データ

結城工場

工場長 鈴木 孝光

結城工場では、CO₂削減を進めていく中、少しでも環境改善に取り組みたいと太陽光パネル(225kW)を設置致しました。万が一停電など発生した際も一部設備へ利用出来るようにしております。地域住民の皆様と共存共栄できる工場を目指し、環境保全活動を進めていきたいと思っております。従業員一人一人、環境意識を高めさらなる削減活動が出来る組織づくり、また環境に対してプラスになりえる活動を進めていきます。

2022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2.8%削減 2019年度重油使用量 130.77L/t	147.4L/t (2019年乾燥工程停止の為、目標設定を見直し) 134.59L/t	今期は目標設定に誤りがあり見直しをやり活動を行ってきた。省エネ効果が見込まれる装置を取り付け活動、毎月の酸素濃度測定を行い空気比を都度調整し適正な燃焼管理に努めた。	適正な燃焼管理を継続するために監視機器の点検・更新を実施しCO ₂ 削減に努めていく。
	電力使用量の削減 原単位の2.8%削減 2019年度電気使用量 120.54kWh/t	107.85kWh/t 121.41kWh/t	各設備の適正稼働を監視、調整を行い活動をしてきたが休止していた設備の稼働に伴ない目標が未達になった。	引き続き適正な稼働を継続、小規模ではあるが太陽光パネルを設置し少しでも電力削減に努めていく。
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 28.00kg/t	使用材料の変化により脱Mgの増加で廃アルカリ発生が増え目標未達になってしまった。作業者へ都度過剰な処理を無くすように教育・指導を行ってきた。	廃アルカリ削減の為に過剰な処理を無くすように従業員の教育・指導を継続、また廃棄物の有価転換を調査し実現できるように取り組む。
環境汚染の未然防止	法規制の順守 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	法令順守事項は問題なく活動が出来た。騒音苦情は無くすることが出来ず、環境問題につながる恐れがある活動に対しては未然防止活動を積極的に行った。	法令順守を徹底し活動をしていきたいと思っております。騒音苦情に対しては新たに地域パトロールの管理項目に追加し対応・対策を行う。
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	工場の外観を積極的に実施、かなり綺麗な状態になったと思われる。	今後も外観を定期的にメンテナンスし工場のイメージUPに繋げていきたいと思っております。
	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	単位	合否判定値	2022年度測定値
ばいじん濃度	g/m ³ N	0.2	0.02
硫黄酸化物濃度	K値	13	4.2
窒素酸化物濃度	ppm	180	16
ダイオキシン類	ng-TEQ/m ³ N	5	0.06

排水	単位	合否判定値	2022年度測定値
水素イオン濃度	pH	5.8~8.6	7.4
浮遊物質	mg/L	40	2.8
生物化学酸素要求量	mg/L	25	6.0
化学的酸素要求量	mg/L	25	7.5
ダイオキシン類	pg-TEQ/L	10	0.4

●2022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34年目を迎えております。日頃のご支援・ご協力に感謝致します。2021年度よりスタートした中期経営計画に基づき、白河工場では、2023年1月に1,000kW容量の太陽光パネルを設置し、CO₂削減の取り組みを展開しております。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。

2022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 ₂ 排出量の削減	CO ₂ 排出量：7.0%削減 (2019年度を基礎値472kg-CO ₂ /t)	439kg-CO ₂ /t	461kg-CO ₂ /t 合金は生産ダウンによりツキミ操業や20mm操業を増やしたことで目標には届かなかったが太陽光発電設備設置完了し1月から発電スタートしている。	生産に合わせた効率の良い方法や操業を実施し、重油使用量・電力使用量を削減することによりCO ₂ 排出量を減らしていきたい。またEVリフト導入を積極的に行う。
	重油使用量：9.0%削減 (2019年度を基礎値139.61L/t)	130.0L/t	141.0L/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、合金は在プレ・ガラ等の燃える材料が多く操業遅延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。	燃焼排ガス利用のスクラップ予熱装置導入で操業時間短縮・重油使用量を削減できるようにしていきたい。
	電力使用量：9.0%削減 (2019年度を基礎値155.98kWh/t)	140.0kWh/t	164.5kWh/t P工場集塵機のインバーター制御・高効率モーターにより効果はあったが、クラッシャーフル稼働・2号黒煙系・燃焼系集塵機の風量をUPした為、使用量が増加し、目標に届かなかった。	今後、太陽光発電設備の継続的なデータ収集と焼成炉集塵機インバーター化を行い、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	0件/691件 目標を達成できた。	今後も啓蒙しつつ、過剰脱Mgにならないよう教育していく。
	廃棄物の完全なゼロエミッション	有価物(逆有償)へ 向けた再調査と経過確認	リサイクル率 83% 鋳滓の処理業者を再々調査し廃棄物業者の伝手を迎って新規リサイクル業者(栃木県)と新規契約できた。	リサイクル率は徐々に上がってきているが鋳滓は契約しただけでまだ未出荷の為、分別し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 無煙無臭宣言継続、警報システムでしっかり中断できている。乾燥キル用小型集塵機設置。集塵機搭載リフトのテストスタート。	各集塵機の定期的なメンテナンス・ダクト交換で集塵能力持続させると共に、剰足集塵の廃止に取り組む。
	環境保全活動の継続的推進	計画的な実施 (法令順守)	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。4S/パトロールの指摘にも変化あり。	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 近隣住民へのヒアリング実施、市役所・大信庁舎訪問。地域紙掲載継続、行政の対応100%実施。	今後も小学校見学など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継続、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向上に取り組んでいく。

環境測定データ

大気	単位	合否判定値	2022年度測定値
ばいじん濃度	g/m ³ N	0.2	<0.001
硫黄酸化物濃度	K値	10	0.36
窒素酸化物濃度	ppm	180	89
ダイオキシン類	ng-TEQ/m ³ N	1	0.12

排水	単位	合否判定値	2022年度測定値
水素イオン濃度	pH	5.8~8.6	7.3
浮遊物質	mg/L	70	10.0
生物化学酸素要求量	mg/L	40	6.1
化学的酸素要求量	mg/L	25	16.5
ダイオキシン類	pg-TEQ/L	10	2.8

●2022年度の成果と環境測定データ

(株)北海道ダイキアルミ

代表取締役社長 久保 博毅

北海道ダイキアルミの所在する苫小牧市は北海道内でも降雪量が少なく比較的日照時間が長い地域です。当社の隣接地にも他社の太陽光パネルが並ぶ計画となっています。当社も2023年度には太陽光発電システムを導入し、再生可能エネルギーの使用比率向上を目指します。また、新しい設備のバーナーを省エネバーナーに切り替えるなどCO₂の排出抑制を意識した経営を行っていききたいと思います。

2022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	128.0L/t	132.8L/t	目標未達。 前年よりも冬場の降雪量多く原単位悪くなる。	計画的な炉修を行い溶解炉からの火漏れを軽減させる切粉溶解炉の設置検討。
	電力使用量の削減	123.8kWh/t	127.1kWh/t	目標未達。 新たに水蒸気ファン設置により使用量増加。	溶解炉フード内に煙センサー設置しインバーター制御進める。
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	8.0kg/t	5.16kg/t	目標達成。	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14カ所すべて完了。 リフト用スライパーでヤード清掃。	5S活動の継続。 新たな塗装計画を計画的に実施する。 溶解炉の集塵効率向上。

環境測定データ

大気	単位	合否判定値	2022年度測定値
ばいじん濃度	kg/h	0.12	0.09
硫黄酸化物濃度	m ³ /h	0.36	0.07
窒素酸化物濃度	m ³ /h	0.14	0.06
ダイオキシン類	ng-TEQ/m ³ N	0.9	0.08

●2022年度の成果と環境測定データ

(株)ダイキマテリアル

代表取締役社長 北川 百合枝

ダイキマテリアルでは、「チーム“ダイマテ”すべての安全を力に!安全は成功への礎」を方針の柱とし、安全に重点を置いた活動に取り組んでおります。従業員が安全で安心して働ける環境づくりを、また地域社会に信頼される企業として、コンプライアンスの徹底強化に努め活動致しました。今後もリサイクルリング企業として、より多くの資源を未来に繋げるため邁進してまいります。

2022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、毎週最終日に清掃を行う	毎週最終日に各部署ごとの清掃を実施。	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アンダー・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を渦電流選別機(ECS)で処理し、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

代表取締役社長 伊藤 秀吉

2022年度、九州ダイキアルミではCO₂削減、環境設備の補修強化、工場美化の活動に努めました。生産効率アップ等による重油使用量の削減、漏煙防止作業方法、設備ダクト、配管の見直し検討、工場内、コンテナ等の塗装を行いました。2023年度も作業環境の改善や老朽化設備の更新等を行い従業員一丸となり地域、社会に貢献して行けるよう努めて参ります。

2022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	重油使用料の低減	147.4L/t以下	144.0L/t	目標達成。	操業時間の短縮、こまめなバーナー調整、リジエネバーナーの検討。
	臭気のクレーム ゼロ	0件	0件	目標達成。	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	単位	合否判定値	2022年度測定値
ばいじん濃度	g/m ³ N	0.2	0.0018
硫黄酸化物濃度	K値	17.5	0.08
窒素酸化物濃度	ppm	180	26
ダイオキシン類	ng-TEQ/m ³ N	1	0.28

●2022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、品質、安全のISOを柱に日々マネジメントを行っています。今年度よりSDGsに関係する取り組みも開始し地球環境保全を目標に活動を進めていきます。

環境測定結果

測定場所	測定項目	単位	合否判定値	測定値
No.2 集塵機出口	ばいじん濃度	mg/m ³	10	6.9
	窒素酸化物濃度	mg/m ³	400	74
No.5 集塵機出口	ばいじん濃度	mg/m ³	10	6.7
	窒素酸化物濃度	mg/m ³	400	72

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では従来のISO14001/9001/45001の運用と並行してSDGsの達成に向けて今後も社員一丸となって取り組んでいきます。

また地域社会とのコミュニケーションを取りながら環境に配慮しESGに重きを置いた経営を行います。

環境測定結果

測定場所	測定項目	単位	合否判定値	測定値
工場ゲート付近	ばいじん濃度	μg/Nm ³	300	130
	窒素酸化物濃度	μg/Nm ³	260	11
	硫黄酸化物濃度	μg/Nm ³	340	14
集塵機付近	ばいじん濃度	μg/Nm ³	300	45
	窒素酸化物濃度	μg/Nm ³	260	未検出
	硫黄酸化物濃度	μg/Nm ³	340	未検出

●2022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。集塵機DC800とDC300のDC1500への入替えが終わり、また、各炉フード形状を変更して煙漏れを防ぎ、従業員の労働環境をより良いものにと考えております。また、SDGsへの積極的な取り組みを行い、地域雇用を増やし、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	合否判定値	測定値
集塵機出口	ばいじん濃度	mg/m ³	240	3.8
	窒素酸化物濃度	ppm	<150	30.7

DAT 第二工場

測定場所	測定項目	単位	合否判定値	測定値
集塵機出口	ばいじん濃度	mg/m ³	240	4.5
	窒素酸化物濃度	ppm	<200	14.3

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CSR活動等をととして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	合否判定値	測定値
集塵機出口	ばいじん濃度	mg/m ³	<150	19
	窒素酸化物濃度	ppm	<80	12
	硫黄酸化物濃度	mg/Nm ³	<80	<3
工場ゲート付近	ばいじん濃度	μg/Nm ³	<100	59
	一酸化炭素濃度	μg/Nm ³	<80	12
	硫黄酸化物濃度	μg/Nm ³	<80	8.1

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、SDGsの目標達成に向け社員全員と共有し一丸となって取り組んでまいります。

また、2023年には太陽光パネル導入等環境に配慮した工場づくり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	合否判定値	測定値
敷地境界 (風上側)	ばいじん濃度	μg/Nm ³	230	82.8
	窒素酸化物濃度	μg/Nm ³	200	33.1
	硫黄酸化物濃度	μg/Nm ³	150	39.3
	一酸化炭素	μg/Nm ³	10,000	752.5
敷地境界 (風下側)	ばいじん濃度	μg/Nm ³	230	50
	窒素酸化物濃度	μg/Nm ³	200	13.6
	硫黄酸化物濃度	μg/Nm ³	150	24.6
	一酸化炭素	μg/Nm ³	10,000	533.4

(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。