

工場での環境対策と2024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・ラヨーン県【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)

●2024年度の成果と環境測定データ

亀山工場

工場長 藤田 育位

亀山工場は安全・環境・品質の3本柱を重点項目に掲げ、全従業員が共通意識を持つために月2回の教育を行っています。環境負荷軽減への取り組みとして、昨年より集塵フードを改造し集塵能力が向上しました。今後も無煙無臭化対策を強化しながら近隣住民の皆様との共存共栄を目指し、日々の生産活動に取り組んでいきます。

2024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	重油使用原単位の削減	151.14L/t	163.30L/t	2号炉の燃焼不良により悪化が続いていたが、機器交換や調整により3月以降燃費が改善した。一方で自動車メーカーの生産量減少に伴い、当工場の生産量も減少。その他デラッカー設備の燃費が悪化したことで全体として目標未達。	デラッカー燃費の悪化要因を突き止め、改善に注力する。 定期的に酸素濃度測定を実施、各炉の燃焼管理を徹底する。
	電力使用原単位の削減	187.49kWh/t	219.18L/t	煙漏れ対策の一環として煙検知器の閾値を変更したことにより煙漏れが減少。また、出荷のキャンセル等でヒーター待機電力が増加し目標未達。	新たに設置した2号溶解炉燃焼プロワのインバータの設定を調整し、最適な燃焼条件で操業する。 工場全体のエア漏れ箇所の修繕を継続する。
	LPG使用原単位削減	18.40kg/t	17.10L/t	取鍋予熱バーナーを全てレキュバーナーに更新、加えて自動予熱制御機構を一部予熱バーナーに追加したことにより目標達成。	予熱器の燃焼管理を隨時行う。 より省エネルギーのラジアントチューブバーナーのテストを行う。
産業廃棄物の削減	産業廃棄物の削減とリサイクル	2.75%	3.84%	大型炉の修繕が重なり、廃棄物発生量が例年と比較して増加した。	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	ドローンを活用した工場点検	計画的に実施	計画的に実施できていた。	継続して計画的に実施する。

環境測定データ

大気	単位	合否判定値	2024年度測定値
ばいじん濃度	g/m ³ N	0.05	0.016
硫黄酸化物濃度	K値	8	0.7
窒素酸化物濃度	ppm	180	120
ダイオキシン類	ng-TEQ/m ³ N	1	0.36

排水	単位	合否判定値	2024年度測定値
水素イオン濃度	pH	5.8~8.6	7.4
浮遊物質量	mg/L	90	<1
生物化学酸素要求量	mg/L	25	1.0
化学的酸素要求量	mg/L	25	2.0
ダイオキシン類	pg-TEQ/L	10	2.4

●2024年度の成果と環境測定データ

滋賀工場

工場長 高橋 優

滋賀工場では環境マネジメントシステムに基づき、省エネ、廃棄物、CO₂の削減に取り組んでいます。2024年度は燃料使用量の削減、及び鉱滓の排出原単位削減目標を達成することができました。また、2024年10月にはASI認証を取得、ASIメンバーの一員として持続可能な社会に向けた活動に注力して行くと共に、リサイクル事業を通して地域の皆様の環境や社会に貢献出来るように努めています。

2024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	ガス使用原単位を2025年3月迄に 対2023年度比1.0%削減する	154.0m ³ /t	154.0m ³ /t	適正な燃焼管理やアフターバーナーの無駄焚き防止、 計画的な炉の修繕により目標を達成することができた。	燃焼設備の適正燃焼管理を継続する。 高出力のトリベ保温ヒーターの導入を検討し、保持炉の管 理温度低減を図る。
	電力使用原単位を2025年3月迄に 対2023度比1.0%削減する	129.5kWh/t	139.9kWh/t	環境改善の為の集塵機の常時稼働、暑さ対策での 換気ファン増設等により電力使用量が悪化、目標 未達となった。	回転炉No.2への高効率モーターの導入に対する省エネ効 果試算を行い、導入を検討する。P工場、原料倉庫屋根への 太陽光発電の導入拡大を進める。
廃棄物の分別と削減	鉱滓の産業廃棄物排出原単位を2025年3月迄に 対2023年度比1.0%削減する	7.0kg/t	6.2kg/t	バーナー燃焼、炉圧管理により耐火材破損防止に 努め目標を達成することができた。また、鉱滓のリ サイクル可能な処理業者と新たに契約しリサイクル率アップを進めた。	バーナー燃焼、炉圧管理を継続し耐火材の破損を防止す る。耐火材更新箇所についてはより長寿命な新材料の使用 など対策を進める。 また、廃棄物の分別により、リサイクル可能品を増やしていく。
	廃アルカリの産業廃棄物排出原単位を 2025年3月迄に対2023年度比1.0%削減する	15.0kg/t	19.8kg/t	環境対策として脱Mg処理時以外も集塵機を稼働 させた為、廃アルカリの発生量が増加した。	状況に合わせたpH管理により、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	脱Mg効率の向上	脱Mg効率 90%以上	89.9%	過剰脱Mgの防止に努めたがわずかに目標を達成 できなかった。	班別最終Mg値のフィードバック継続。
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、また生産調整による空 き時間も利用し活動を進める事ができた。	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 公害防止設備の管理を継続し、大気及び排水への環境負荷物質排出抑制に努める	計画実施	計画通り 実施	法的順守事項は計画的に実施された。	今後も継続して、法の順守と共に環境保全活動に努める。
	工場外への臭いの影響を低減する	計画実施	計画通り 実施	集塵機ダクトの清掃、濾布交換等、保守管理を計 画的に実施し、活動を推進する事ができた。	公害防止設備の保守点検を継続し、老朽箇所の修繕を計 画的に進めていく。集塵機搭載リフトの導入を計画し、ドロ ップ運搬時の煙漏れの低減を図る。

環境測定データ

大気	単位	合否判定値	2024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	45
ダイオキシン類	ng-TEQ/m ³ N	1	0.16

排水	単位	合否判定値	2024年度測定値
水素イオン濃度	pH	6.0～8.5	7.6
浮遊物質量	mg/L	90	7.7
生物化学酸素要求量	mg/L	40	3.7
化学的酸素要求量	mg/L	40	5.5
ダイオキシン類	pg-TEQ/L	10	1.6

●2024年度の成果と環境測定データ

新城工場

工場長 小林 稔尚

新城工場の周りは調整池、畑や水田に囲まれており自然が豊かな環境にあります。この自然環境を壊す事無く日々努力しています。2024年度はMプロ工場に無軸スクリュー投入機を導入し騒音や安全対策を進めました。新城工場は2025年9月22日に安全無災害記録5,000日を達成します。また、2025年には操業55周年を迎えることから、諸先輩方から受け継いだ安全意識をさらに高め、今後も安全と環境保護に努めて近隣住民の方々に安心して頂ける工場を目指し努力していきます。

2024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	2025年3月までにMプロ電力使用原単位 2019年度比1%削減	26.2kWh/t	26.6kWh/t	上期に設備トラブルが発生した影響で処理量が上がらず、その後に新設した無軸スクリューは順調に稼働できたが最終的に目標達成には至らなかった。	集中操業により効率的な生産を行う。メンテナンス強化によりトラブルを回避し稼働率を上げる。
	2025年3月までに溶解炉+保持炉 重油使用原単位2019年度比2%削減	118.60L/t	105.41L/t	燃焼設備の調整や効率的な作業により、チャージ当たり操業時間が2019年度より31分短縮、目標達成することができた。	燃焼設備の調整を継続する。また、溶解設備のトラブルを未然に防ぎながら、さらに操業時間を短縮、重油使用量削減に取り組んでいく。
	2025年3月までに回転炉重油使用原単位 2019年度比1%削減	164.07L/t	126.81L/t	人員の変更がある中でしっかりと教育を行い、さらにオイルヒーター設置による効果もあり目標達成する事ができた。	今後も人員の変更予定があるが教育を継続実施する。重油使用量のフィードバックを行い意識付けをする。
	2025年3月までにCO ₂ 排出原単位 2019年度比2%削減	457kg-CO ₂ /t	418.9-CO ₂ /t	黒煙系ダスト濃度検知器を設置した事で適切な集塵風量で操業を行うことができ目標達成できた。	黒煙系煙検知インバーターを保守管理継続し、操業時間短縮・重油使用量削減しCO ₂ 排出量削減につなげる。
廃棄物の再利用と削減	2025年3月までに2022年度比1%削減 (生産トンあたり) ゼロエミッションに向けリサイクル率UP継続	廃棄比:1.27%	0.69%	パレットの分別等を行い削減につなげる事ができた。リサイクル可能な業者への委託を継続している。	引き続き廃棄物の選別保管をしっかりと行う。リサイクル可能な処理業者へ委託継続に加え、新規の業者の調査を行う。
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	4S・安全パトロールの指摘改善を実施。 新城市内の小中学校へ無償で塩マグ散布実施、クリーンフェスタへも参加をおこなった。	今後も継続して工場美化に取り組んでいく。 クリーンフェスタ参加や希望校へ塩マグ無償散布を継続実施する。
	企業イメージ向上	地域とのコミュニケーション			
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・点検及び報告の 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、報告も遅れなくできた。 排水管理に関しても監視計にて管理維持を行った。	今後も継続的に環境保全活動を努める。

環境測定データ

大気	単位	合否判定値	2024年度測定値
ばいじん濃度	g/m ³ N	0.2	0.0096
硫黄酸化物濃度	K値	17.5	3.2
窒素酸化物濃度	ppm	144	96
ダイオキシン類	ng-TEQ/m ³ N	5	0.31

排水	単位	合否判定値	2024年度測定値
水素イオン濃度	pH	5.8~8.6	7.1
浮遊物質量	mg/L	20	<1
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	3.5
ダイオキシン類	pg-TEQ/L	10	0.3

●2024年度の成果と環境測定データ

結城工場

工場長 関 一則

結城工場のある茨城県では、「再生資源物の屋外保管の適正化に関する条例」が2024年4月1日に施行されました。当工場においても、県の保管基準に適合するヤードにするため、県担当者指導のもと改善を行い無事届出が受理されました。環境法規制の改正がなされている昨今、法令順守の徹底だけでなく、地域の皆様のご理解を頂くために基準値にとらわれず、さらなる改善を推進することが肝要と考えます。地域の皆様と共に存共栄できるよう従業員一丸となって取り組んでいきます。

2024年度の目的・目標・成果と評価・今後の対応

目的	目標	成果と評価			今後の対応
エネルギー使用量の削減	重油使用量の削減 生産原単位の2019年度実績比5.5%削減 2019年度重油使用量 151.61L/t	143.3L/t	140.2L/t	毎月排ガスの酸素濃度を測定し空気比の調整を実施、リジェネバーナーについても毎月蓄熱体のメンテナンスにより適正な燃焼管理を行った。	適正な燃焼管理の継続と操業時間のさらなる短縮で更に重油原単位削減を図る。
	電力使用量の削減 生産原単位の2019年度実績比5.5%削減 2019年度電気使用 127.91kwh/t	120.9kWh/t	109.2kWh/t	コンプレッサーの更新、各集塵設備のインバーター管理により電力削減を実施した。コンプレッサーワーク配管の漏れチェック、都度修正も実施した。	灰絞機・SMS/6Mスキム集塵機プロワに高効率モーターの搭載を計画する。8号炉集塵機プロワは精度の良いダストモニターの搭載を検討する。
廃棄物のリサイクル化促進	廃棄物リサイクル率up 2019年度リサイクル率 79%	93%以上	95%	レンガ屑は、埋立からリサイクル処分に変更可能な業者の選定と見積依頼を実施した。また、脱Mg時間の減少により廃アルカリ量が削減した。	レンガ屑のリサイクル可能な業者と現物の確認、処分場視察、契約の締結をしリサイクル化促進を図る。
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	工場周辺パトロール(2回/月) 環境リスク教育 未然防止活動(2件/月)	計画的に実施	法令順守は問題なし。塩素系排ガスDXNS値の安定化では、既設設備の改造を実施した。 X線用集塵機を新規設置した。	法令順守は徹底継続する。 公害設備の維持管理を継続し、必要時は設備の更新を計画的に推進する。 集塵機搭載のリフトの導入を計画する。
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 各ミーティング室の定期的清掃 油水分離槽の定期的清掃	計画的な実施	計画的に実施	計画的に4S活動を実施した。	今後も継続して工場美化を推進する。

環境測定データ

大気	単位	合否判定値	2024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	1
窒素酸化物濃度	ppm	180	17
ダイオキシン類	ng-TEQ/m ³ N	5	0.02

排水	単位	合否判定値	2024年度測定値
水素イオン濃度	pH	5.8~8.6	7.7
浮遊物質量	mg/L	40	3.0
生物化学酸素要求量	mg/L	25	8.3
化学的酸素要求量	mg/L	25	9.8
ダイオキシン類	pg-TEQ/L	10	0.2

●2024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、地域の皆様と歩み出し今年で36年目になります。日頃のご支援・ご協力に御礼申し上げます。2023年度末に使用電力を再生可能エネルギー100%（バイオマス電気）に切り替え、電力についてはCO₂フリーを実現できました。また今期、太陽光パネルを増やし余剰電力（グリーン電力として）を他拠点に送電する計画をしております。このような活動を行いながら、より環境に配慮した工場を目指し、近隣の皆様と共に共存共栄できるように努めています。

2024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 排出原単位 7.0%削減 (2019年度472kg-CO ₂ /t)	439kg-CO ₂ /t	476kg-CO ₂ /t	予熱キルン、太陽光、永久磁石式攪拌装置で大きな効果は出ているが、原料不足・生産量減少により原単位が増加した。	太陽光発電設備増設に伴い、昼間の電力は太陽光発電で補える予定。原料変更による操業時間短縮を行っていく。
	重油使用原単位 7.0%削減 (2019年139.61L/t)	130.0L/t	148.4L/t	燃焼排ガス利用のスクラップ予熱装置で操業時間短縮・重油使用量の削減効果はあるが、切粉不足・生産量の減少に伴い、STOP&GOの繰り返しで原単位が増加し目標達成できなかった。	乾燥キルン（重油使用）から過熱水蒸気キルン（LPG使用）に設備変更予定に伴いCO ₂ 排出量削減、重油使用量削減につなげる。
	購入電力使用原単位 削減 (2019年度155.98kWh/t)	154.0kWh/t	138.3kWh/t	太陽光発電・永久磁石式攪拌装置の効果で購入電力量は大幅に減少した。	2025年3月より電力会社を変更した。購入電力は再エネ率100%の契約とし、以降の電力に関してのCO ₂ 排出量はゼロになる。
	太陽光発電使用原単位増加	21.08kWh/t	21.0kWh/t	2024年12月に太陽光パネル増設工事実施。	増設により、太陽光発電使用量は今後大幅に増える見通し。また余剰電力の送電も検討中。
廃棄物の管理及びリサイクル化推進	廃アルカリの管理及び削減	過剰脱Mgゼロ	3件/636件	3件全て非定常のガス抜き作業の為、問題なし。	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。
	廃棄物のリサイクル率80%	リサイクル率 80%	リサイクル率 79%	炉修繕時のレンガ屑は選別を行いリサイクルに回すことができた。	リサイクル率は徐々に上がってきているが鉱滓の選別を更に強化し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、警報システムで作業管理できている。集塵機搭載リフト2号機のテスト完了。	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を持続させると共に、集塵機搭載リフト導入でさらなる無煙・無臭化に取り組む。
	環境保全活動の継続的推進 (法令順守)	計画的な実施	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め、計画的に4S活動を実施できた。4Sパトロールでも再発指摘が減少。	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。	今後も小学校からの見学受け入れや出前授業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推進に取り組んでいく。

環境測定データ

大気	単位	合否判定値	2024年度測定値
ばいじん濃度	g/m ³ N	0.2	0.003
硫黄酸化物濃度	K値	10	0.43
窒素酸化物濃度	ppm	180	150
ダイオキシン類	ng-TEQ/m ³ N	1	0.11

排水	単位	合否判定値	2024年度測定値
水素イオン濃度	pH	5.8~8.6	7.3
浮遊物質量	mg/L	70	8.0
生物化学酸素要求量	mg/L	40	6.8
化学的酸素要求量	mg/L	25	16.1
ダイオキシン類	pg-TEQ/L	10	1.1

●2024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は2024年8月に回転炉集塵機の更新を行いました。また、太陽光発電システムも稼働しており176,552kWhを発電、使用電力の17.3%をカバーしました。これによりCO₂排出原単位を14.65kg-CO₂/t削減することができました。2025年度は工場美化という目標を掲げ、老朽化している工場建屋の壁を順次張替える計画としています。地域社会と共に存するリサイクル工場として事業活動を行っていきます。

2024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	重油使用原単位の削減	133.3L/t	134.8L/t	生産品目の比率変化により昨年よりも原単位が増加し目標未達。	5kg塊の2レーン鋳造を定着、生産性向上させ原単位削減を進める。
	電力使用原単位の削減	122.7kWh/t	109.1kWh/t	7t炉集塵機に煙検知器導入し集塵機風量を自動調整、目標達成。	太陽光発電状況の確認を継続。生産効率向上により原単位削減。灰詰め用小型集塵機を有効活用する。
廃棄物の削減	燃料化リサイクルの推進 フレコン再利用の推進	5.42kg/t	8.85kg/t	炉の修繕が多く鉛滓増加し目標未達。 10月以降鉛滓、煤塵をリサイクル業者へ委託。	鉛滓、煤塵のリサイクル継続。
工場美化の推進	5S活動の推進・自社塗装の実施	—	毎朝のメイン通路清掃 2回/週の材料ヤード清掃 自社塗装実施	メイン通路の毎朝清掃実施。リフト用スieber購入し材料の清掃実施。	5S活動及び自社塗装活動の継続。工場建屋壁の計画的な張替えを行う。

環境測定データ

大気	単位	合否判定値	2024年度測定値
ばいじん濃度	kg/h	1	0.17
硫黄酸化物濃度	m ³ /h	0.43	0.27
窒素酸化物濃度	m ³ /h	0.18	0.15
ダイオキシン類	ng-TEQ/m ³ N	0.9	0.30

●2024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

昨年度は、安全と環境への取り組みを強化し、社員一丸となって安全な職場づくりを推進しました。さらに、廃棄物の減量化を進めることで環境負荷を軽減し、資源を有効活用する取り組みに力を入れています。これにより、廃棄物をただ処分するのではなく、再び価値あるリサイクル資源へと生まれ変わらせることが可能になります。未来に向けて、より多くの資源を循環させるリサイクリング企業として、さらなる挑戦を続けていきます。

2024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	46.19kWh/t	70.37kWh/t	目標未達。	減圧弁を取り付け、不要な圧力を削減する。電力使用量の見直し。
	軽油使用量の削減	1.38L/t	1.57L/t	目標未達。	使用量を見直す。
工場美化	5S活動の活性化	—	社員、班長パト、工場長パト毎週実施	毎週最終日に各部署ごとの掃除を実施。工場長によるパトロールでの指摘事項は即日改善。	各部署ごとに整理整頓の継続。社員、班長、工場長安パト継続する。
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	1,068円/t	1,230円/t	目標未達。	選別後材料の洗浄力を上げメディア回収につなげる。
廃棄物の削減	廃プラ、汚泥の削減	上期4,025円/t 下期2,603kg/t	4,039円/t 1,971kg/t	目標未達。	汚泥脱水機を導入し廃棄汚泥を削減する。

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

昨年はCO₂削減の取り組みに加えて、環境設備の補修強化や原料ヤードの舗装を行い工場美化を進めました。今年度は操業時間短縮や生産効率アップ等による重油使用量の削減、新設集塵機の設置工事、設備ダクトや配管の補修・交換など老朽化設備の更新等を行い、作業環境を改善すると共に、地域、社会に貢献して行けるよう努めています。

2024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	139.7L/t以下	146.3L/t	目標未達成。	操業時間の短縮、操業方法の見直し、こまめなバーナー調整を行う。設置場所等を含めリジェネバーナーの導入を検討する。
	臭気のフレーム 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。

環境測定データ

大気	単位	合否判定値	2024年度測定値
ばいじん濃度	g/m ³ N	0.2	0.12
硫黄酸化物濃度	K値	17.5	0.08
窒素酸化物濃度	ppm	180	10
ダイオキシン類	ng-TEQ/m ³ N	1	0.51

●2024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)

当社は「地球環境との共生」を企業活動の根幹に据え、脱炭素社会の実現と資源循環型経済への移行を目指しています。

具体的には、再生可能エネルギーの導入拡大、省エネ設備への転換、廃棄物のリサイクル率向上といった取り組みを積極的に推進しており、SDGs目標の目標12「つくる責任 つかう責任」や目標13「気候変動に具体的な対策を」の達成にも貢献しています。

環境測定結果

測定場所	測定項目	単位	合否判定値	測定値
No.2 集塵機出口	ばいじん濃度	mg/m ³	10	3.7
	窒素酸化物濃度	mg/m ³	500	<1
No.5 集塵機出口	ばいじん濃度	mg/m ³	10	6.0
	窒素酸化物濃度	mg/m ³	500	<1

●2024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)

タイでは年々大気汚染が酷くなっている状況です。その中でDATでは、2024年末に新規集塵機の設置を完了し稼働を開始しました。また、原料倉庫の屋根に太陽光パネルを設置、さらに溶解炉を省エネ性能の高い炉への更新を進めています。今後も環境へ配慮した投資を継続し、タイの産業に貢献していきます。

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	17.5
	窒素酸化物濃度	ppm	200	46.3
DAT 第二工場				
集塵機出口	ばいじん濃度	mg/m ³	240	9.0
	窒素酸化物濃度	ppm	200	33

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)

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るよう活動していきます。

環境測定結果

測定場所	測定項目	単位	合否判定値	測定値
集塵機出口	ばいじん濃度	mg/m ³	75	46.8
	窒素酸化物濃度	mg/m ³	710	27.9
	硫黄酸化物濃度	mg/m ³	—	16.9

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)

DAIでは環境・品質・安全のISOの認証・運用に加え、2024年に新たにGRS(グローバルリサイクルスタンダード)の認証を取得しました。これまで以上にCO₂排出量の削減、廃棄物リサイクル等の環境保全、地域での雇用促進およびCSR活動を強化し地域社会への貢献を進めています。

また、DAIは2025年に設立15周年を迎えます。引き続きインドネシアの法令を順守し、さらに安全体制を強化し従業員が安心して働く取り組みを進めています。

環境測定結果

測定場所	測定項目	単位	合否判定値	測定値
集塵機出口	ばいじん濃度	mg/m ³	350	19
	窒素酸化物濃度	mg/m ³	1000	12
	硫黄酸化物濃度	mg/m ³	800	<17.4