Sustainability Report

2026

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

G&G

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
価値創造プロセス	15
サステナビリティの考え方・推進体制	17
サステナビリティ対談	19
TCFDへの取り組み	26
環境	29
社会	35
コーポレート・ガバナンス	43
10ヵ年 主要連結財務データ	45

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。
今回の特集は、グローバルに展開する商社で長年環境ビジネスに従事されていた顧問と社長との対談です。脱炭素教育キャラバンともいえる度重なる顧問の勉強会を通じて、地球温暖化を当社がいかにして自分事としてとらえるに至ったか、そして、リサイクル事業の中で今後どのように対応していくかを対談形式で記事にしましたので、ご一読ください。
これからも、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 2025年4月～2026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 2026年10月

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。

●1971年～ エンジニアリング事業開始



製品生産量及び商品取扱量（t）

●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



●1922年 わが国初の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



① 創業当時の工場

●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～ 溶湯供給事業開始




●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
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

●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
創業100周年 ④
タイ現地法人 DELTA DAIKI METAL(THAILAND)CO.,LTD.に出資
本社移転
バーレーン現地法人 ALBA-DAIKI SUSTAINABLE SOLUTIONS W.L.L.に出資 ⑤


④ 創業100周年記念広告

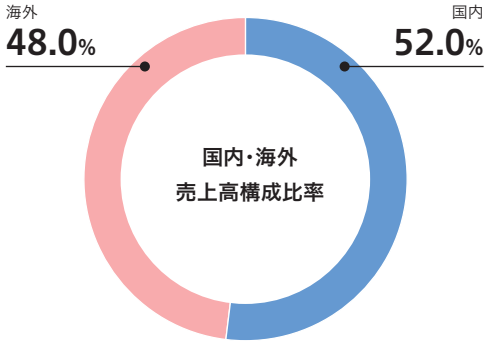

⑤ バーレーン現地法人に出資

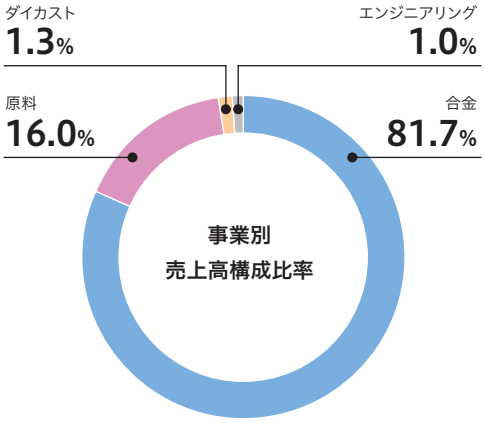
Company overview / Our business

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	326人（単体）　1,275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。



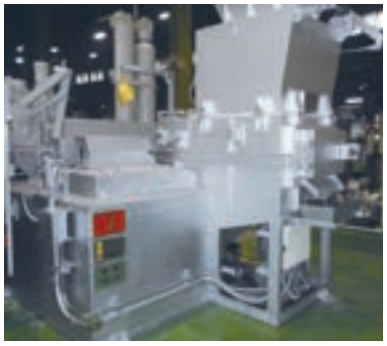
ダイカスト事業



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



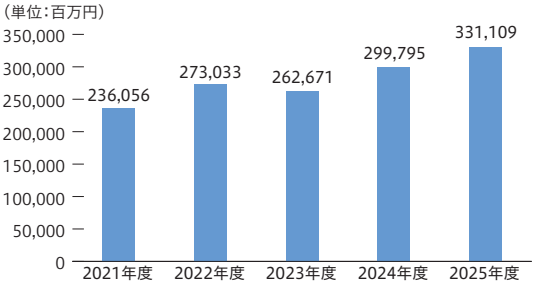
ダイカスト・鋳物用合金の溶解炉・保持炉を設計製造、販売しています。環境に配慮した独自開発の浸漬型ヒーター搭載炉は、カーボンニュートラル・CO_2削減に貢献。日本、中国、ASEANにネットワークを広げ、新しい溶解技術やノウハウの提供など、溶解炉を通じてお客様のニーズにきめ細かく対応しています。



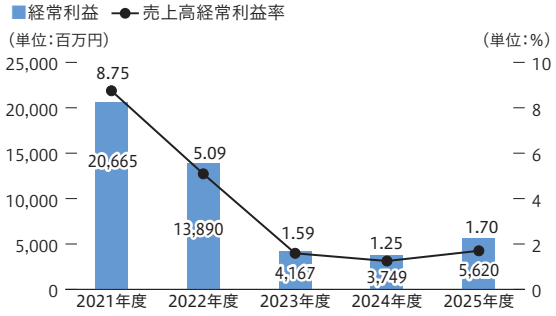
Financial Highlights

財務ハイライト

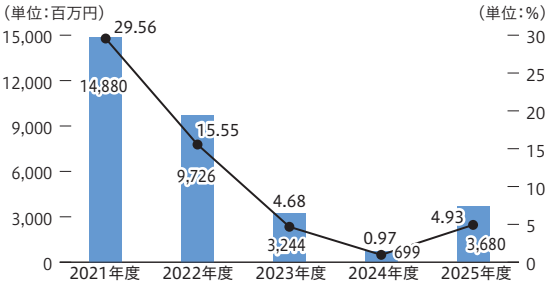
売上高



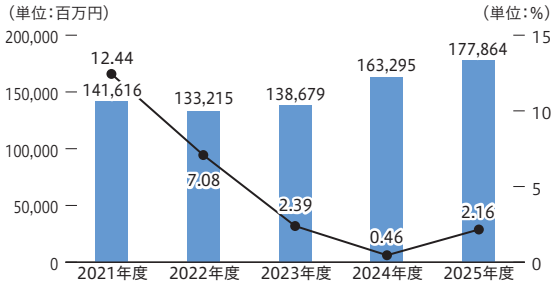
経常利益／売上高経常利益率



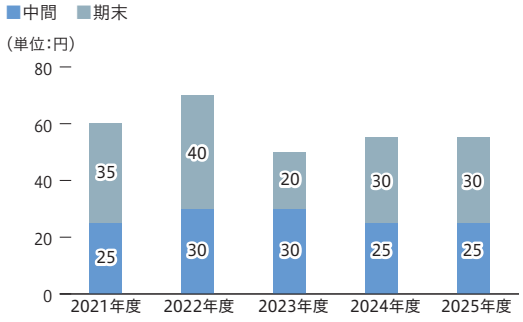
親会社株主に帰属する当期純利益／ROE



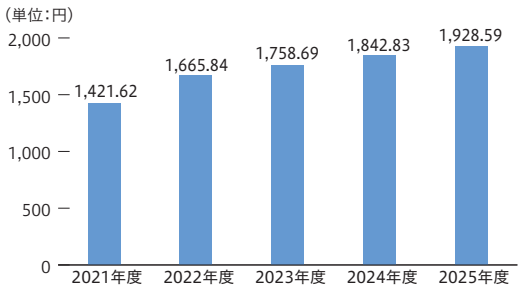
総資産／ROA



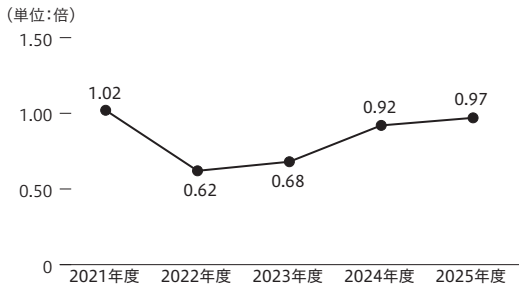
配当の状況(1株当たり配当金)



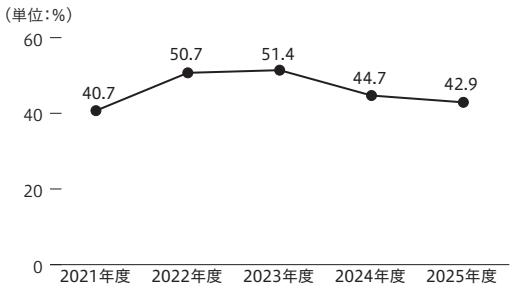
1株当たり純資産(BPS)



D/Eレシオ



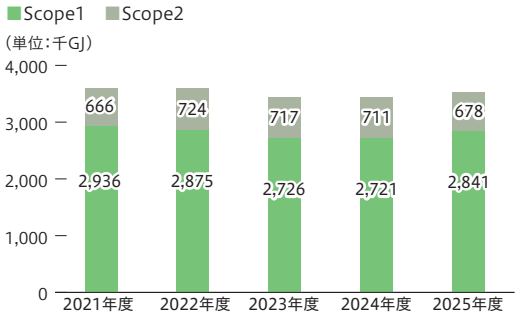
自己資本比率



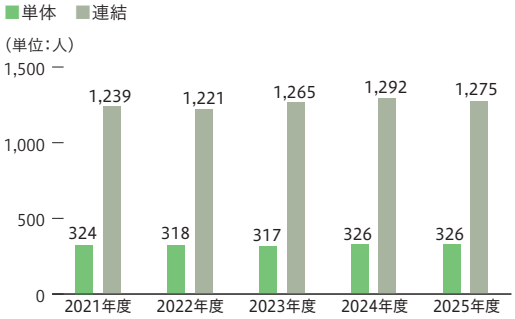
Non-Financial Highlights

非財務ハイライト

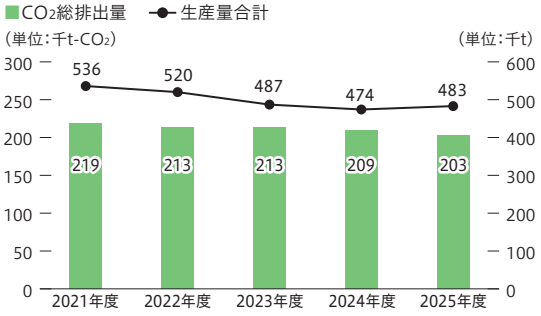
グループ全体のエネルギー使用量



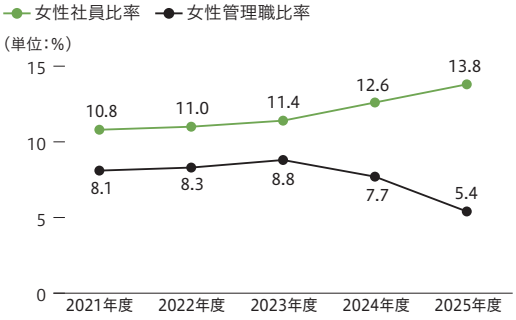
社員数



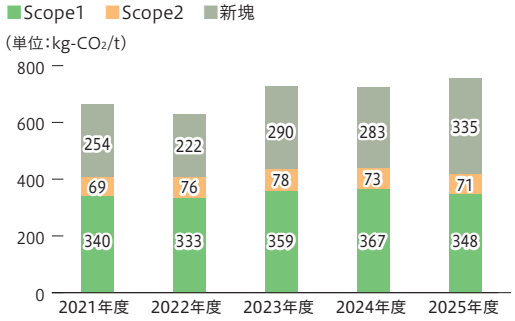
生産時のCO₂総排出量(Scope1+2)



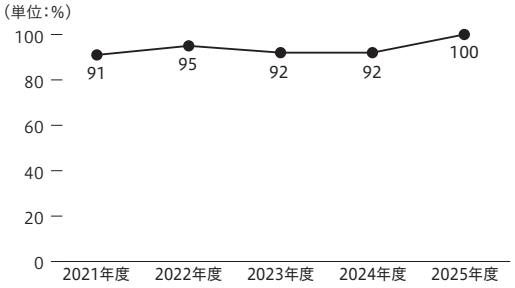
女性社員比率／女性管理職比率(単体)



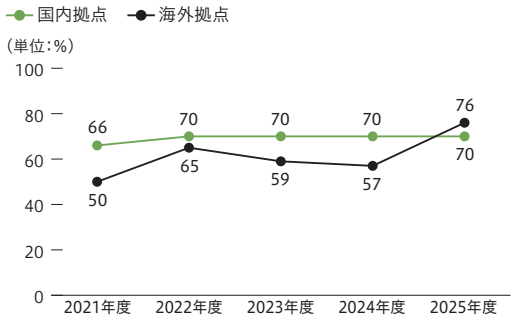
グループ全体のCO₂排出量原単位



ストレスチェック受検者比率(単体)

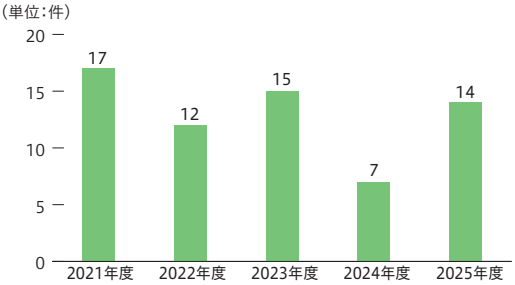


廃棄物リサイクル率



グループ全体の災害発生件数

休業以上の災害発生件数



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”ーさらなる新段階を拓きつつあります。



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



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



■ALBA-DAIKI
SUSTAINABLE SOLUTIONS W.L.L.
(バーレーン・アスカル市)



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



■NGUYET MINH 2 DAIKI
ALUMINIUM TSE CO., LTD.
(ベトナム・ビンフック省)



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



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



■DELTA DAIKI METAL
(THAILAND) CO.,LTD.
(タイ・ラヨーン県)



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



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



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



■Kyowa Casting (Thailand) Co.,Ltd.
(タイ・ラヨーン県)



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



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



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



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

■㈱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



■㈱聖心製作所
Seishin Seisakusyo Co.,Ltd.



■結城工場
Yuki Plant



■㈱ダイキエンジニアリング
Daiki Engineering Co.,Ltd.



■滋賀工場
Shiga Plant



■東京アルミセンター㈱ 本社
Tokyo Aluminium Center Co.,Ltd. Head Office
■東京アルミセンター㈱ 千葉支店
Tokyo Aluminium Center Co.,Ltd. Chiba Branch
東京支店
Tokyo 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

本社
Head Office
■㈱ダイキマテリアル 業務課
Daiki Material Co.,Ltd. Osaka Branch



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



■㈱ダイキマテリアル 本社
Daiki Material Co.,Ltd. Head Office
■㈱ダイキマテリアル 大阪集荷センター
Daiki Material Co.,Ltd. Osaka Scrap 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。




SCRAP



リサイクル。
それは限りない

DISPOSE
[廃棄・すてる]

・役目を終えた製品は、一度すてられます。




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られます。




・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。



Top Message

トップメッセージ



大紀アルミニウムグループはアルミリサイクルを事業の中心に据え、1922年の創業以来、100余年にわたって“資源を循環させる”という社会課題に真正面から向き合い、持続可能な社会と当社グループの成長・価値向上の両立に努めております。

2024年度より中期経営計画「オール大紀 Sustainability Vision ”第二章“～変化する時代の中で、変わる常識、変わらない使命～」（2024年―2026年）をスタートしました。2030年のあるべき姿を目指して策定した長期経営計画“VISION2030『DAIKI∞NEXT∞』”を達成するための第二フェーズと位置づけております。

中期経営計画のサブタイトル“変化する時代の中で、変わる常識、変わらない使命”の通り、当社を取り巻く経営環境は大きく変化しています。アルミリサイクルの根幹をなすアルミスクラップ原料の世界的な流れや主要顧客である自動車業界も例外ではありません。

具体的に見ていきましょう。

当社グループは、日本国内では生産拠点の5工場の他に、関係会社4社によって、全国をカバーする国内最大のアルミスクラップ集荷ネットワークを構築しています。過去にアルミ製品、またはアルミ部品として、使用された自動車、家電製品や飲料缶などが

国内で蓄積され、将来的なスクラップ発生源となります。これらのスクラップ原料は、回収・選別・溶解・精製・鋳造などの工程を経て新たなアルミ二次合金に生まれ変わっていきます。

しかし、一方で2022年以降、年間40万トン以上の貴重な国内発生アルミスクラップが中国、韓国やタイなどに輸出されています。そして、その多くが外資系スクラップ業者によって取り扱われているのが現状で、アルミ資源の国内循環推進の上で、重要な課題となっています。

また、海外においても、スクラップ調達拠点として、1987年、米国現地法人を業界に先駆けて設立しました。それ以降、北米や欧州を中心に調達網を拡大し、最近では中南米エリアも供給ソースとして視野に入れています。

ところが、近年、アルミスクラップの輸出の主要地域であるEUや米国は、このまま低炭素素材であるアルミスクラップの海外流失を放置することは経済安全保障上、大きなリスクを包含しているとの見方が台頭してきました。特にEUでは年間約120万トンのアルミスクラップがインド、中国やタイなどに流失したことによって、EU域内のアルミリサイクル産業の稼働率低下を招いた事態を重く受け止め、その結果、非OECD諸国への輸出を禁止する方向で検討しています。現時点で詳細は未公表ですが、今後、注視していく必要があります。

WTOルールの下、長らく自由貿易としてアルミスクラップが取り扱われてきましたが、EUが輸出規制の検討をはじめたことは、資源ナショナリズムに一歩踏み出したように感じます。

一方、当社グループの主要顧客であり、リサイクルの川下に相当する自動車業界では大きな動きがありました。2023年頃まではBEV（バッテリー式電気自動車）マーケットが各国の補助金・優遇税制政策や環境意識の高まりを追い風として順調に拡大しました。

しかし、補助金終了やアーリーアダプターと称する“新しいもの好き“に行き渡ったために、2024年頃よりBEV車の販売は米国などでは鈍化しています。その一方で、中国やアセアン域の一部の国々ではBEV車をはじめとする中華系電動車販売が引き続き増えています。各国で自動車市場構造が変化しつつあります。

このように、我々を取り巻く事業環境は急激な変化と不確実性が増しています。こうした時代に当社グループが持続的に成長を続けるには、従来にも増して変化を一早く受け止めるアンテナの感度を上げることと変化に対応する能力を磨いていくことが重要となります。

本年度のレポートの特集は、当社・慶田顧問とのサスティナビリティ対談です。気候変動に対する危機感がグローバルに広がる中で、当社グループはどのようにしてサーキュラーエコノミーを追求するか具体策について述べておりますので、ご参照いただければ幸いです。

当社グループは今後もアルミスクラップのリサイクルを通じ、循環型社会の実現を推進していくことで、持続可能な社会の発展に貢献していきます。ステークホルダーの皆様には引き続きご理解、ご支援を賜りますようお願い申し上げます。

Value creation process

価値創造プロセス

大紀アルミグループでは、「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、様々な社会課題の中から、解決に貢献できる分野と、実現に不可欠な要件をマテリアリティとして特定し、重要課題の解決に努めています。
アルミニウムリサイクルというグループの事業領域を活かして、財務資本・非財務資本を適切に配賦し、
すべてのステークホルダーに多様な価値を提供することで、社会価値の創造と企業価値の向上の両立を目指していきます。

外部環境

[地球温暖化・環境負荷低減]
▶ 低炭素・脱炭素社会への貢献

[循環型社会～Circular Economy～]
▶ リサイクリング社会への貢献

[100年に一度の自動車業界の大変革]
▶ 電動車への素材供給

[労働人口減少・高齢化]
▶ 働きがい・生きがいの醸成

[企業の社会的責任の高まり]
▶ サステナビリティを意識した企業活動

マテリアリティ

- 循環型社会への貢献
- カーボンニュートラルへの貢献
- 地域社会との共生
- 長く働き甲斐を感じる会社
- 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

インプット

財務資本

〈2025年度〉
有利子負債：74,130百万円
自 己 資 本：77,102百万円

人的資本

〈2026年3月末時点〉
国内従業員数：496人
海外従業員数：779人

〈2025年度〉
教育研修コスト：75千円／人
教 育 研 修 時 間：4,600時間

知的資本

〈2026年3月末時点〉
特許件数：45件
開発合金：17件

〈2025年度〉
研究開発費：127百万円

製造資本

〈2026年3月末時点〉
国内合金製造拠点：7工場
海外合金製造拠点：8工場

〈2025年度〉
設備投資額：4,190百万円

自然資本

〈2025年度〉
CO_2排出量：192千t-CO_2
廃棄物リサイクル率：73%

ビジネスモデル

[バリューチェーン]

集荷・処理

溶解・鋳造

販 売

設計、鋳造
加工、組立

・顧客ニーズに対
・ドロス処理を中

目指す姿

循環型社会への貢献を通じて、リサイクルで持続可能な社会を実現する

川上から川下まで。つながる、つなげる、アルミリサイクル

アウトプット

アウトカム

原料事業

- 地域に根差したスクラップ集荷で、リサイクルループを確立
- アフリカ、中南米からのルートを開拓。原料サプライチェーンを拡大
- 水平リサイクルに対応する選別技術、設備を強化

合金事業

- 「新塊」→「リサイクル原料」を用いたリサイクル合金の開発強化
- 車体用アルミニウム二次合金の研究、開発強化

ダイカスト事業

- グループ内外のネットワークを活用。充実した製品ラインナップ
- エマージング市場へ、アプローチ。ローカル企業向け販路を開拓

エンジニアリング事業

- 一貫生産体制。大型部品製造にも対応

応し、環境に配慮した溶解炉、保持炉を提供
心としたプラントエンジニアリング事業を展開

社会的価値

- 脱炭素社会の実現への貢献（気候変動対応）
- 高度循環型社会の構築（資源の有効活用）
- 高品質な素材供給を通じた産業発展の支援
- 国内外の地域社会との共生
- 新興国における雇用創出
- 安全で人権が尊重される労働環境の形成

経済的価値

製品販売数量	478,966トン
売上高	331,109百万円
経常利益	5,620百万円
当期純利益	3,680百万円

当期実績（2025年度）

中期経営計画

［ 価値創造の源泉 ］

コーポレートガバナンス ／ コンプライアンス・リスク管理

労働安全 ／ 品質保証 ／ 人材育成

経営コンセプト G＆G〈Global&Green〉

Sustainability

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。

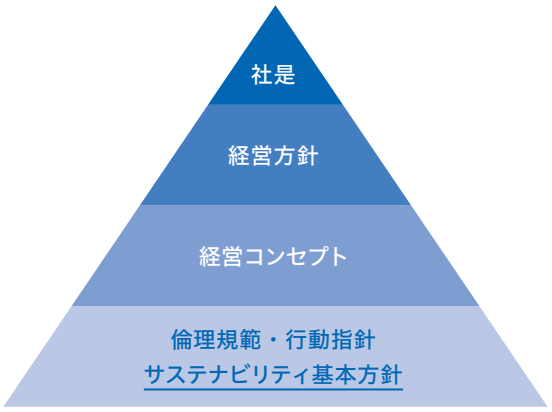
企業に対して、事業活動を通した社会課題解決を求める声が高まり、サステナビリティ推進の強化が問われる中、大紀アルミグループはG＆Gのもと、サステナビリティ基本方針を定め、これまでも、そしてこれからも、E（環境）・S（社会）・G（ガバナンス）における様々な施策に取り組んでいきます。

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付け ］

サステナビリティに関するマテリアリティ

大紀アルミグループは、2030年に目指す姿を掲げ、その達成に向け、マテリアリティを特定し、中期経営計画を通じて取り組みを進めています。
その中で、持続的な成長と中長期的な企業価値向上を目指すサステナビリティ経営の構成要素として、サステナビリティに関するマテリアリティを特定しました。

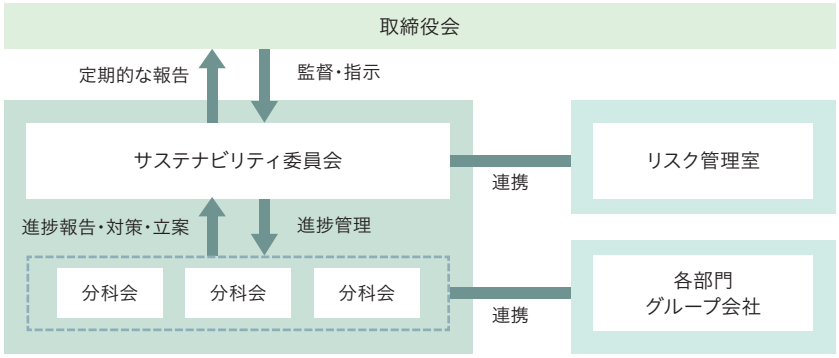
マテリアリティ	目標	2030年に目指す姿
気候変動への対応	脱炭素社会へ貢献するため、生産や流通過程における二酸化炭素排出量を削減する	CO_2排出量▲30%（Scope1・2・3合計）
	脱炭素社会・高度循環型社会へ貢献するため、リサイクル原料活用を推進する	リサイクル原料選別技術・システム構築 水平リサイクルシステムの構築
安全な労働環境	安全対策・教育を徹底し、安全な労働環境を整備する	労働災害ゼロ
人権への配慮	人権デュー・ディリジェンス実施及び、結果を踏まえ、人権に配慮した取り組みを実行する	ハラスメントゼロ グループ全体で人権デュー・ディリジェンス実施
人材の育成と活用	育児と仕事を両立できる職場づくり	男性育児休業取得率100%
	人材育成のための投資を強化し、働きがいを創出する	年間教育研修コスト 20万円以上／人
ダイバーシティの推進	人材の多様性、及び登用・処遇における機会均等を確保する	女性管理職数6名以上
	グローバル企業として、ローカル人材の経営参画を推進する	グローカル人材管理職比率70%

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（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。

〈 サステナビリティ推進体制 〉



目標対象範囲	担当部門	おもな活動
グループ（合金生産拠点）	サステナビリティ委員会 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
グループ	技術部	● スクラップ選別技術、能力向上のための対策の立案・実装 ● ユーザーニーズに即したリサイクル合金開発、リサイクル原料供給
グループ	生産統括室・リスク管理室	● 安全パトロール実施 ● VRを活用した安全教育実施 ● 危険作業（箇所）排除のための対策実施
グループ	サステナビリティ委員会 人権DD分科会	● 人権方針の策定、周知 ● 人権問題への対応 ● 人権リスクの特定、対策の立案・実施
単体	ダイバーシティ推進室・管理部	● 育児休業制度の周知 ● 育児休業取得促進のための対策の立案・実施
単体	ダイバーシティ推進室・管理部	● 従業員エンゲージメント向上のための対策の立案・実施 ● キャリアビジョン可視化のための人材育成プラン作成 ● 研修制度の再構築・運用
単体	ダイバーシティ推進室・管理部	● 女性活躍・両立支援のための対策の立案・実施 ● 性別・国籍にとらわれない採用活動の継続 ● 人事評価制度の再構築・運用
グループ	ダイバーシティ推進室・ 海外事業室・管理部	● グローカル人材・候補生の育成プラン作成 ● グループネットワークを活かした来日出向者制度運用

Dialogue

サステナビリティ対談



代表取締役社長執行役員 林 繁典

大紀アルミニウム顧問（環境、国際取引） 慶田 一郎

サーキュラーエコノミーを追求し、アルミニウムリサイクルの可能性を広げる

限りある資源の循環に、100年以上にわたり向き合ってきた大紀アルミニウム工業所。脱炭素化や資源制約を背景に、アルミ二次合金の役割は一段と高まっています。一方で、スクラップの確保や高度選別、環境価値の可視化など、取り組むべき課題も少なくありません。本対談では、林社長と慶田顧問が、サーキュラーエコノミーを本業とする同社の強みを起点に、水平・アップグレードリサイクル、工程の脱炭素化、ZERO WASTEスキームによる事業機会、さらに成長を支える現場主義と行動力について語り合いました。

事業と環境を同軸でとらえる「G&G」の原点

―大紀アルミニウム工業所が気候変動に向き合うようになった経緯からお聞かせください。

林 当社は100年を超えてアルミニウムリサイクルを生業としてきました。1998年には「G&G（Global & Green）」を経営コンセプトに掲げ、世界とつながるグローバルな視点と、地球環境に向き合うグリーンの理念を実践してきました。リサイクルを事業の中心に置く以上、環境負荷の低減は、経営層から従業員までDNAとして自然に身についています。一方、それを明確な経営方針として社外へ発信する点では、スタートが遅れた面もありました。

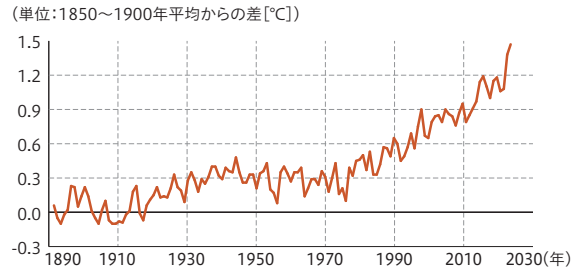
慶田 当社は、サーキュラーエコノミーそのものを本業とする数少ない企業です。環境対応を新たに取り入れるのではなく、長年続けてきた事業が、現在の社会課題に直結しています。従業員の皆さんは今、社会的意義の大きい、面白い仕事に取り組んでいると考えます。

―事業を通じて培った環境意識を、
経営方針として明確にしていったわけですね。

林 2010年代後半、投資家からESGへの取り組みを問われた際、当時の社長は「当社の事業そのものがESGです」と答えていました。しかし、そう自負するだけでは、その価値を社会に十分伝えられません。当社の立ち位置や価値を自ら示す必要があると考え、2020年ごろからESGやSDGsを本格的に経営課題としてとらえることにしました。2021年に「大紀アルミグループVISION2030『DAIKI∞NEXT∞』」を始動した時期とも重なります。その過程で慶田顧問に加わっていただき、経営層を含めて気候変動への理解を深めてきました。

慶田 気候変動への取り組みを経営課題に織り込むには、まず経営層やグループ全体で従業員が問題を正しく理解する必要があります。パリ協定では、世界の平均気温上昇を産業革命前と比べて1.5℃未満に抑えるという長期目標が掲げられましたが、「CO_2濃度約0.04%、地球平均気温1.5℃の上昇」と言われても、今ひとつ実感に欠けます。日常生活では、一日の中でもっと寒暖差がありますから。けれども、私たちが体感する日々の気温差と、地球全体、海洋まで含む平均値が短期間に変化する意味はまったく異なり、実は大変な問題なんです。顧問に就任後、皆さんが気候変動を正しく理解するために、たびたび勉強会のために本社や営業所を訪れ、そうした話を繰り返し伝えました。回を重ねるうちに、従業員の皆さんの受け止め方も変わってきました。数字を管理するだけでなく、自社製品が顧客のサプライチェーンに与える影響を考える。その問題意識が、提案力や他社との差別化につながると思います。

世界平均気温の年平均気温偏差の経年変化(1891～2024年)



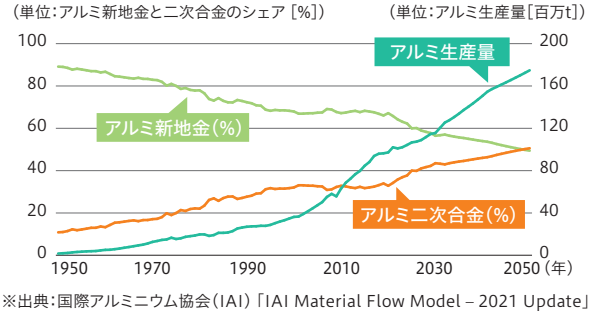
※出典:文部科学省及び気象庁「日本の気候変動2025」本編

アルミ二次合金需要の拡大と市場・資源の構造変化

―アルミ二次合金を取り巻く市場環境を、
どのように見ていますか。

慶田 大きな方向として、アルミ二次合金の需要は伸びると見ています。国際アルミニウム協会(IAI)が2021年に公表した長期予測でも、2050年に向けてアルミ二次合金の比率が高まる姿が示されています。アルミニウムは、再生時のエネルギー消費が新地金

1950年以降の一次アルミニウムと再生アルミニウムのシェア、及び2050年までの予測

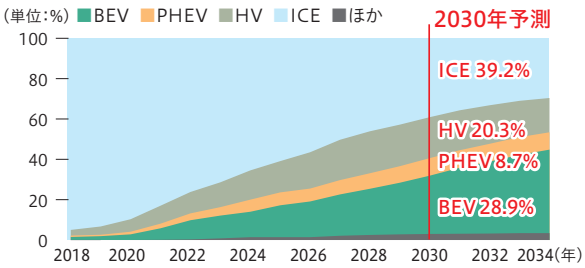


※出典:国際アルミニウム協会(IAI)「IAI Material Flow Model – 2021 Update」

の製造に比べて大幅に少なく、新地金の供給には電力制約もあります。この予測は2021年時点ですが、その後に急拡大した生成AIやデータセンター向けの需要を考えれば、成長余地はさらに大きい可能性があります。

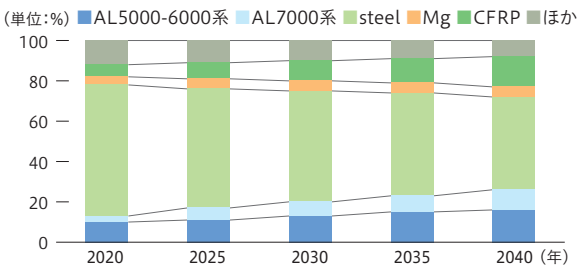
林 当社のアルミ合金販売は、80%以上が四輪・二輪などの輸送機器関連向けです。この5年で自動車市場の見方は大きく変わりました。当初はBEV（バッテリー式電気自動車）が一気に主流になると見られていましたが、中国と一部のアジアを除き、足元では普及が鈍化しています。短期的にはHEV（ハイブリッド車）、PHEV（プラグインハイブリッド車）、ICE（内燃機関車）が中心となり、従来型のアルミ合金需要もインドなどの新興国を中心に伸びるでしょう。一方、長期的にBEVが本命であるとの認識は変わりません。自動車メーカーやTier1（完成車メーカーに部品を直接納入する一次サプライヤー）と、シャシーフレームやバッテリーケースなどに向けた合金開発を共同で進める必要があります。ギガキャストについても、地域や企業によって動きが異なるため、変化を見極めながら対応していきます。

世界の乗用車販売構成比（予測）



※Global Data／MarkLinesの販売台数予測データをもとに当社にて作成

自動車ボディ向け材料使用率（予測）



※日本アルミニウム協会WEBサイトにおけるデータをもとに当社にて作成

―需要が伸びるほど、原料となるスクラップの確保が重要になります。

林 リサイクル事業は、基本的に地産地消の地域産業です。国内では原料の90%近くを国内で回収・加工し、自動車メーカーや二輪メーカーなどへ供給しています。当社は北海道から沖縄までを網羅する集荷ネットワークを築いてきました。一方、スクラップの発生が少なく需要が旺盛なASEANやインドでは、北米や欧州からの輸入への依存度が高くなります。近年、欧米では、アルミスクラップを低炭素素材であり、経済安全保障上も重要な資源ととらえ、域外流出を抑える動きが強まっています。

慶田 一方、EUはグリーン化だけでなく、産業育成や雇用維持とのバランスを取っており、その政策は日本にとって先行指標になります。米国でも連邦政策には揺り戻しがありますが、州法や公共調達、巨大テック企業によるグリーン調達は続いています。政策の表面だけで環境対応が後退したと判断せず、次の動きをとらえることが大切です。

―国内から海外へ流出するスクラップを、循環の中へ戻すことも課題です。

林 近年、日本からは年間約40万トン以上のアルミスクラップが、海外の旺盛な需要と購買力を背景に流出しています。本来、国内で循環させるべき資源が国外へ向かっていることに、強い危機感を持っています。背景には、アルミの混入比率が低いスクラップは、国内で処理するとコストが高くなるという経済合理性の問題があります。当社は、国内の老舗問屋のみならず、外資であっても法令を遵守してスクラップを集荷する事業者であれば、新たに調達網に組み込み、回収ルートを広げています。

慶田 制度が短期間で変わるとは限りませんが、方向としては厳格化に向かうでしょう。政府や業界との対話を通じて変化の速度を読み、先行事例から学びながら準備する必要があります。

高度選別でアルミニウム循環の価値を高める

―資源の制約をどのように
事業機会へ転換していきますか。

林 新たにボーキサイト鉱石から製造するアルミニウム新地金から、使用済み製品などを原料とする再生アルミニウムへの切り替えは、今後さらに広がります。従来は、様々なスクラップを混ぜ、主に自動車や二輪向けの合金へ再生するカスケードリサイクルが中心でした。現在は、アルミ缶を缶材へ戻す「Can to Can」が定着し、解体サッシを再びサッシ材へ戻す「Sash to Sash」も伸びています。さらに、スクラップを細かく選別し、より高品質な用途へ戻すアップグレードリサイクルにも、新たな可能性があります。

慶田 移行期には各社のスクラップ需要が一気に高まり、価格も大きく振れるでしょうが、いずれ均衡点が形成されます。そのとき競争力となるのは、スクラップの調達力と、それを使いこなす技術力です。良質な原料を買うだけでなく、品位の低い原料も使いこなせる企業が生き残ると思います。

―高度選別を支える技術と体制について
お聞かせください。

林 代表例が、廃車を破砕して鉄を除いた後に残る、非鉄中心のスクラップ「ZORBA（ゾルバ）」です。タイ、インドネシア、インドの拠点では主要原料ですが、従来はアルミを回収し、自動車向け合金へ再生していました。今後は、自動車由来のアルミと圧延・押出用途の展伸材系スクラップを分け、さらに合金の品種別に選別して、アップグレードリサイクルへつなげます。国内では、解体サッシを高品質化する選別設備を5工場のうち3工場に導入しています。合金開発では自動車メーカーや部品メーカーと連携し、テクニカルセンターの技術部と各工場が協働しています。低品位材を経済合理性のある形で処理できる選別技術を高度化し、海外へ流出する資源を国内循環へ取り込むことが重要です。



ZORBA（破砕非鉄金属スクラップ）



廃棄された自動車

―こうした取り組みは、
お客様の脱炭素にもつながります。

慶田 当社の二次合金についても、原料調達や製造に伴うCO_2排出量、すなわちカーボンフットプリントをとらえ、顧客のサプライチェーンに与える影響を理解する必要があります。自社製品が顧客のScope3削減にどうつながるかを踏まえて提案するのと、単にCO_2の目標数値を追うのとでは意味が違います。

林 最終的に目指すのは、自動車メーカーや圧延メーカーを含む顧客のScope3排出量の削減です。新地金から再生材へ転換する流れの中で事業機会をとらえ、アルミニウムの優れたリサイクル性を最大化することで、脱炭素社会の構築に貢献していきます。

工程の脱炭素化と環境価値の客観的な裏づけ

―今後、環境対応そのものが、取引の条件になる
可能性もあります。

慶田 欧州では、環境問題に適切に対応していない企業が受注できない状況が、すでに生まれつつあります。日本も時間差はあっても、同じ方向へ進むと考えています。

林 当社の製造工程自体においても、CO_2排出量をさらに抑える必要があります。回収したスクラップには油や塗料などが付着しており、従来は焙焼して除去する方法が一般的でしたが、CO_2やダイオキシンの



発生要因になります。当社は、過熱水蒸気によって付着物を除去する方法に取り組んでいます。また、燃料には使用済み自動車オイル等を主原料にした再生油を使用しています。前処理や溶解工程における排出削減を進め、グループ全体で2019年度比30%削減という2030年度目標の達成に取り組んでいます。

―製品の低炭素性を客観的に示すことも不可欠ですね。

林 当社は2024年10月、アルミ二次合金業界で初めてASI認証（アルミニウムの責任ある生産・調達・管理に関する国際認証）を取得しました。TCFD（気候関連財務情報開示タスクフォース）に基づく開示や、EcoVadis（企業の環境、労働・人権、倫理、持続可能な調達の取り組みを評価する国際的評価）、CDP（企業の環境情報開示を評価する国際的な非営利団体）への対応も進めています。ただ、外部評価はまだ胸を張れる水準ではなく、次の段階へ引き上げる必要があります。

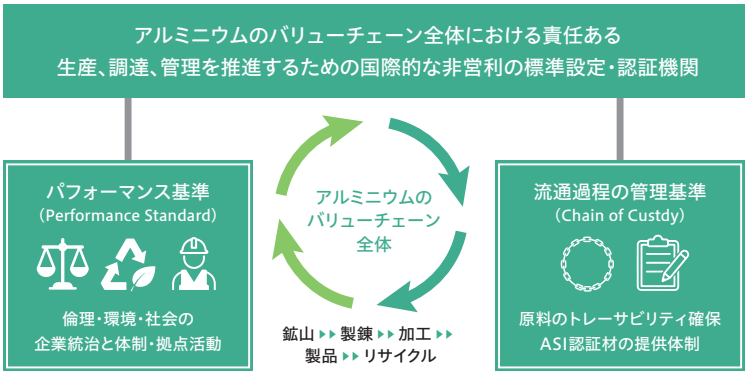
慶田 ASI認証は、製造工程だけでなく人権への配慮なども含む厳格な認証です。今後は、スクラップの調達元や品位、配合比率を示すトレーサビリティが重要になります。これは急に整えられるものではありません。滋賀工場と本社が連携し、早くから認証取得に取り組んだことは、将来、顧客に選ばれる条件になると思います。

―その信頼性を製品の付加価値へつなげていくわけですね。

林 当社のアルミ二次合金について、カーボンフットプリントやLCA（ライフサイクルアセスメント）の第三者検証・認証を取得し、低炭素製品として客観的な裏づけを得ることが一つの方向です。環境価値を可視化し、製品の付加価値を高めていきたいと考えています。

慶田 トレーサビリティを確立し、責任ある調達と製

ASIのフロー図



ASI 認証概要 ※認定適合評価機関作成のデータをもとに当社にて作成



ASI監査報告表紙

ASI：Aluminium Stewardship Initiative。世界のアルミニウムの生産者、加工メーカー、エンドユーザー等アルミニウムのバリューチェーン全体におけるサステナビリティへの取り組み向上や、ESGへの貢献を目的とする国際イニシアチブ。持続可能性や透明性を高める「パフォーマンス基準（PS）」と、流通過程における持続可能な管理としての「流通過程基準（CoC）」の2つの基準がある。2024年10月にアルミニウム二次合金メーカーとして業界初のPS認証を取得。



造を証明できれば、大紀アルミから購入する理由となり、価格や品質に加わる大きな競争力になるでしょう。

ZERO WASTEから生まれる新たな事業

―再生材の利用拡大に伴い、アルミドロス（アルミニウムの溶解時に発生する灰状の副産物）の処理も重要性を増しています。

林 アルミスクラップの利用が増えるほど、溶解時に発生するアルミドロスも増えるため、再生材への転換とドロス処理は切り離せません。当社はドロスからアルミを回収し、残った粉状物に含まれるアルミの発熱性を生かして、電炉メーカーの保温材や脱酸材として販売するノウハウを持っています。廃棄物を出さず、回収物を有価物として循環させるのが「ZERO WASTEスキーム」です。

慶田 バーレーンのALBA社との合弁会社ADSSは、長年の関係から生まれたと伺いました。最初の接点は2011年ごろでしたね。

林 はい。当時、ALBA社には合金を製造したいというニーズがありました。その話は実りませんでしたが、双方が互いの存在を記憶しており、2022年ごろに再び連絡をいただきました。

慶田 最初の接点から約11年後、ドロス処理の透明性を高め、責任を持って管理したいとして、大紀アルミに何ができるか相談がありました。以前の接点で良い印象を持ってもらえたからこそ、頼っていただけたのでしょう。一度話が途絶えても関係を閉ざさず、相手に力があれば柔軟に組み、長く付き合う姿勢は大紀アルミの強みです。


調印式の様子

―ADSSを起点にプラントエンジニアリング事業が広がっています。

林 ADSSでは、ALBA社で発生するドロスからアルミを効率的に回収し、残渣まで再資源化する仕組みを構築しています。当初は横展開まで考えていませんでしたが、合弁事業立ち上げ発表後、欧州、中東、アジアの圧延・押出メーカーなどから、ドロス処理を透明で持続可能なプロセスへ変えたいという引き合いが寄せられました。
そこで、設備だけでなく、操業ノウハウや指導も一体で提供するパッケージとして、プラント事業へ発展させようとしています。

慶田 サーキュラーエコノミーという本業を突き詰める中から、新たな事業が生まれています。いまはまさに、追い風の中で本業を深める局面だと思います。

4つの事業の成長を支える、現場主義と行動力

―最後に、今後の成長に向けた展望を
お聞かせください。

林 当社には、原料集荷、アルミ二次合金製造、ダイカスト、エンジニアリングの4つの事業があります。中核の合金事業では、経済合理性を確保しながら、高度選別による資源循環を進めます。新地金と同等の機械的性質や特性を保ちつつ、再生材の比率をどこまで高められるかは、技術上の課題であると同時に大きな事業機会です。ダイカスト事業では、大型バッテリーケースなどに対応する設備をすでに導入しています。エンジニアリング事業では、「ZERO WASTEスキーム」を軸に、国内外のアルミ精錬メーカー、圧延・押出メーカーとの連携を広げていきます。

慶田 次の事業が何かを、現時点で断定することはできません。ただ、サーキュラーエコノミーを本業として利益を確保しながら追求し、トレーサビリティなどの基盤も整えています。従業員も新しいことへ目を向けており、次に面白い話が来たとき、確実に応えられる基礎体力と体制があります。

―今後の挑戦を支えている、
大紀アルミらしさとは何でしょうか。

慶田 まず挙げたいのは、現場主義です。本社の人も現場へ足を運び、現場からも様々な意見が出てくる。皆さん、本当にアルミスクラップが好きなのだと思います。国内の各工場を着実に運営する一方、ASEANやインドにもネットワークを広げてきました。取引先からの紹介にとどまらず、自ら新たな接点をつくり、可能性を探る姿勢も前向きです。

林 たとえば米国では、全米をカバーする集荷ネットワークを築いています。日本では競合関係であっても、米国では当社現地法人が、先方の現地法人に原料を供給するというビジネスが成り立っています。

慶田 競合相手とも、地域や条件に応じて柔軟に関係を築き、それを継続するところに、大紀アルミの企業文化が表れています。現場で具体的に考え、まず動きながら可能性を探る。その積み重ねが、次の成長機会をとらえる力になっているのだと思います。

林 自動車産業の構造転換や脱炭素化が進む中、アルミニウムリサイクルの役割は、これまで以上に大きくなります。培ってきた技術や現場力、国内外のネットワークを活かし、資源循環の可能性をさらに広げていく。現場で考え、まず動くという大紀アルミらしさを大切に、変化を次の成長機会に結び付けていきます。



慶田 一郎 **大紀アルミニウム顧問（環境、国際取引）**
元三菱商事（株）理事
キャリア前半で、金属原料の国際取引や新規事業開発に従事。フランス駐在。後半で、環境エネルギー室、地球環境事業部、排出権事業ユニット、環境・水事業開発本部の立ち上げに携わった同社地球環境ビジネスのパイオニアの一人。その後、（独）中小企業基盤整備機構シニアアドバイザー、（株）キューブシステム常勤監査役などを歴任。

Sustainability

TCFDへの取り組み

気候変動への対応

大紀アルミグループでは、気候変動がグローバルで事業を展開している当社グループ全体に与える影響の大きさを認識し、気候変動への対応を経営のマテリアリティと位置づけ、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んでいます。

TCFDフレームワークに基づく情報開示

1 ガバナンス

a. 取締役会の監督

気候変動にかかる事項（気候変動に取り組む会社方針、それらに対応するための短期的、中長期的な計画や投資案件の選定等）は取締役会に報告され、監督を受けています。中でも重要性が高い案件は、経営会議での審議を経て取締役会において決議されます。

b. 経営陣の役割

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しています。サステナビリティ委員会において検討・審議された内容については、定期的（原則年1回以上）に取締役会に上程・報告され、取締役会は取り組みの目標設定及び進捗を議論・モニタリング・監督しています。

2 戦略〈気候変動に関するリスクと機会、シナリオ分析〉

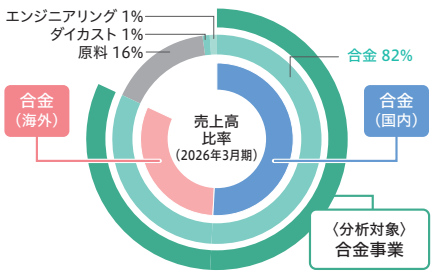
中長期的なリスクの一つとして「気候変動」をとらえ、関連リスク及び機会を踏まえた戦略と組織のレジリエンスについて検討するため、IEA（国際エネルギー機関）やIPCC（気候変動に関する政府間パネル）による気候変動シナリオを参照し、2050年までの長期的な当社グループへの影響を考察し、当社の製品事業を対象にシナリオ分析を実施しています。

〈 想定シナリオ 〉

シナリオ	概　要
2℃未満シナリオ（移行）	今世紀末までの気温上昇を2℃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℃シナリオ（物理）	今世紀末までの気温上昇が4℃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

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ととらえ、中期経営計画を通じて取り組みを進めていきます。

〈 シナリオ分析対象 〉



3 リスク管理

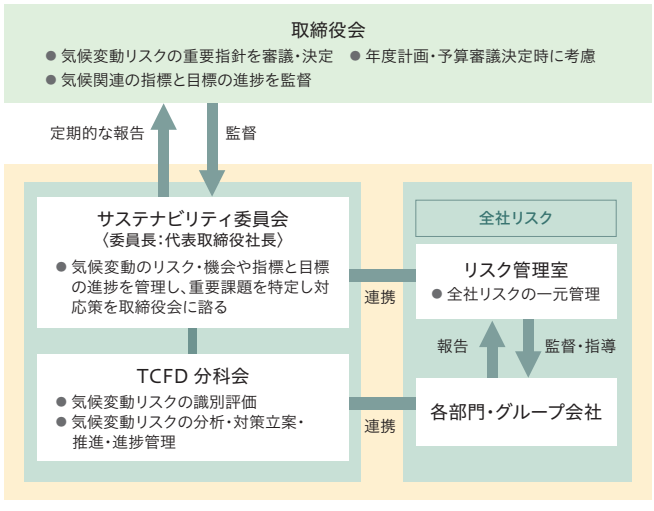
a. 気候変動リスクを識別・評価するプロセス

気候変動リスクの識別・評価は、TCFD分科会が担当しています。当社グループの事業活動及び製品・サービスに対する政策・法規制、技術、市場、評判、急性または慢性な物理変化などのリスク分類から識別、それらの識別されたリスク分類から想定されるリスクと機会を、バリューチェーン全体において抽出し、短期（1年以内）・中期（～2030年）・長期（～2050年）の時間軸で評価しています。

b. 気候変動リスクを管理するプロセス

影響評価を踏まえた気候関連リスクの対策立案・推進・進捗管理は、TCFD分科会が担当し、各部門と連携を図った上で対応しています。これら対策及び進捗管理はサステナビリティ委員会に報告・検討された上で、定期的（原則年1回以上）に取締役会に上程・報告され、取締役会は気候変動リスクの管理及び管理プロセスを監督しています。また、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。

〈 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 〉

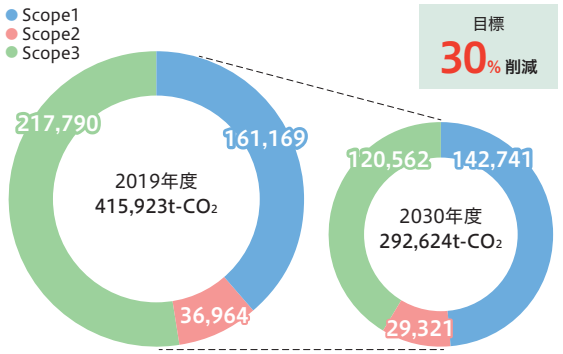


4 指標と目標

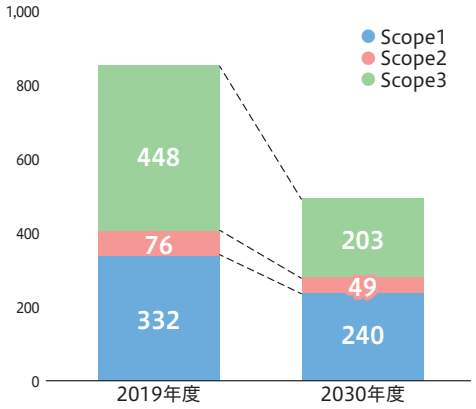
大紀アルミグループでは、中期経営計画において、CO_2排出量削減を指標とし、2030年度のCO_2排出量を2019年度比30%削減※1とする目標を掲げています。

※1 大紀アルミグループの合金生産拠点における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。

〈 CO_2排出量 〉



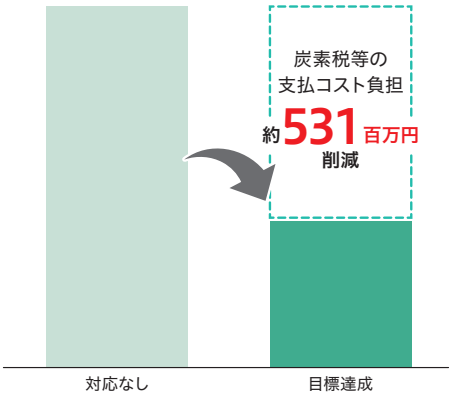
〈 CO_2排出原単位 〉（単位：kg-CO_2/t）



〈 リスクと機会が及ぼす影響／対応策 〉

シナリオ	リスク分類	要因	リスク／機会		バリューチェーンの位置付け			リスク発生時期見込	インパクト評価
			リスク	機会	調達	操業	製品		
2℃未満（移行）	政策・法規制	カーボンプライシングの導入による操業コスト増加	○			○		短期～中期	↓↓↓（リスク：大）
		再エネ使用推進によるエネルギー調達コスト増加	○			○		短期～中期	↓↓（リスク：中）
	市場	スクラップ原料の需要増加	○		○			短期	↓↓↓（リスク：大）
		高品位スクラップ原料の需要増加	○			○		短期	↓↓（リスク：中）
	市場 製品・サービス	二次合金地金（リサイクル合金）の用途拡大につながる技術革新		○			○	中期	↑↑（機会：中）
		EV市場の拡大		○			○	中期～長期	↑↑（機会：中）
			○				○	中期～長期	↓↓（リスク：中）
4℃（物理）	急性	異常気象の激甚化による大規模自然災害頻発	○			○		長期	↓↓（リスク：中）
	慢性	平均気温の上昇	○			○		長期	↓（リスク：小）

〈 炭素税等が財務に与える影響金額 〉



炭素税が導入された場合の炭素税等の支払コスト試算※2

2030年までに何も
気候変動対策を実施しなかった場合 ▶▶▶ 約40億円

2030年までに
目標CO_2排出量▲30%を達成した場合 ▶▶▶ 約35億円

※2 炭素税等の支払コストは、現状CO_2排出量をもとに、IEA「World Energy Outlook2024」の1tあたりの炭素価格US$135を円換算（1USD≒150円）し、試算しております。

当社事業への影響	当社の対応策
● 炭素税、排出量取引の導入、または炭素価格が上昇した場合、自社製品の製造にかかるScope1・2の排出量に応じて炭素税等の支払コストが増加し、収益を圧迫するリスクがある ● 脱炭素目標の達成に向け、省エネ設備への投資コストが増加する	● 省エネの取り組みを継続し、生産や流通過程における二酸化炭素排出量を削減する
● 脱炭素目標の達成に向け、再エネ調達コストが増加する ● 脱炭素目標の達成に向け、燃料転換関連コストが増加する	● 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
● リサイクル率の向上や水平リサイクル推進により、国内外でスクラップ原料の需要が旺盛となり、スクラップ調達価格が上昇する	● 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 ● 顧客の工場発生のスクラップ集荷を強化する ● 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
● 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 ● 選別技術強化のため、新規設備への投資コストが増加する	● 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 ● リサイクル率向上を目指す顧客と連携し、クローズドループリサイクルの推進、普及に努め、資源効率の良い素材としてアルミニウムのリサイクル特性の認知度を高める
● リサイクル率向上や水平リサイクル推進により、二次合金地金（リサイクル合金）の利用対象が広がり、需要が増加し、売上が拡大する	● 「新塊」→「リサイクル原料」を用いたリサイクル合金開発を強化する ● 開発した二次合金について顧客の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造りを行う
● 車体軽量化のため、重量の7割を占める鋼材に替わって、アルミニウムの適用部位が増え、かつ、環境配慮の点から、二次合金地金（リサイクル合金）需要が増加し、車体用合金の売上が拡大する	● 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造りを行う
● EV市場の拡大により、内燃機関用アルミニウム二次合金の需要が減少し、売上が減少する	● 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ニウム二次合金地金を開発・販売する
● 異常気象による自然災害（台風、豪雨、落雷等）による建物被害、及び洪水による浸水等、生産拠点の操業停止、物流機能不全による調達遅延が発生し、損害が発生する。また、設備被害修繕費や損害保険料の負担が増加する	● 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 ● BCPを強化し、他拠点での代替生産の体制を整備する
● 高温化による生産拠点の労働環境が悪化し、作業者の生産効率が下がり、収益性が低下する。また、空調コストが増加する	● 暑熱環境下での作業者の身体的負担を減らすため、生産システムの自動化を推進する

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/sustainability-report/

環境方針

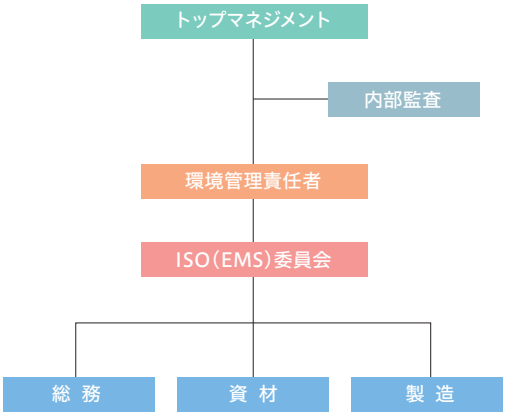
基本理念	**リサイクルを通じて、地球環境保全と省資源・省エネルギーへの貢献** アルミニウムの再生・製錬という企業活動を通じて、価値ある製品を提供することによって、社会の発展に貢献するとともに、地球環境保全のための継続的な改善を推進する。
基本方針	❶ 地球環境の保全活動推進のため、全社的に活動できる組織を整備し運用する。 ❷ 企業活動が環境に与える影響を的確にとらえ、技術的、経済的に可能な範囲で環境目的及び行動目標を定め、地球環境保全のための継続的な改善をはかる。 ❸ 環境関連の法律、規制、協定などを遵守することはもとより、自らの基準を制定し、より高い目標達成にむけて継続的に取り組む。 ❹ 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。 ❺ 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。 ❻ 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。 ❼ 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います。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）委員会で確認しており、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。

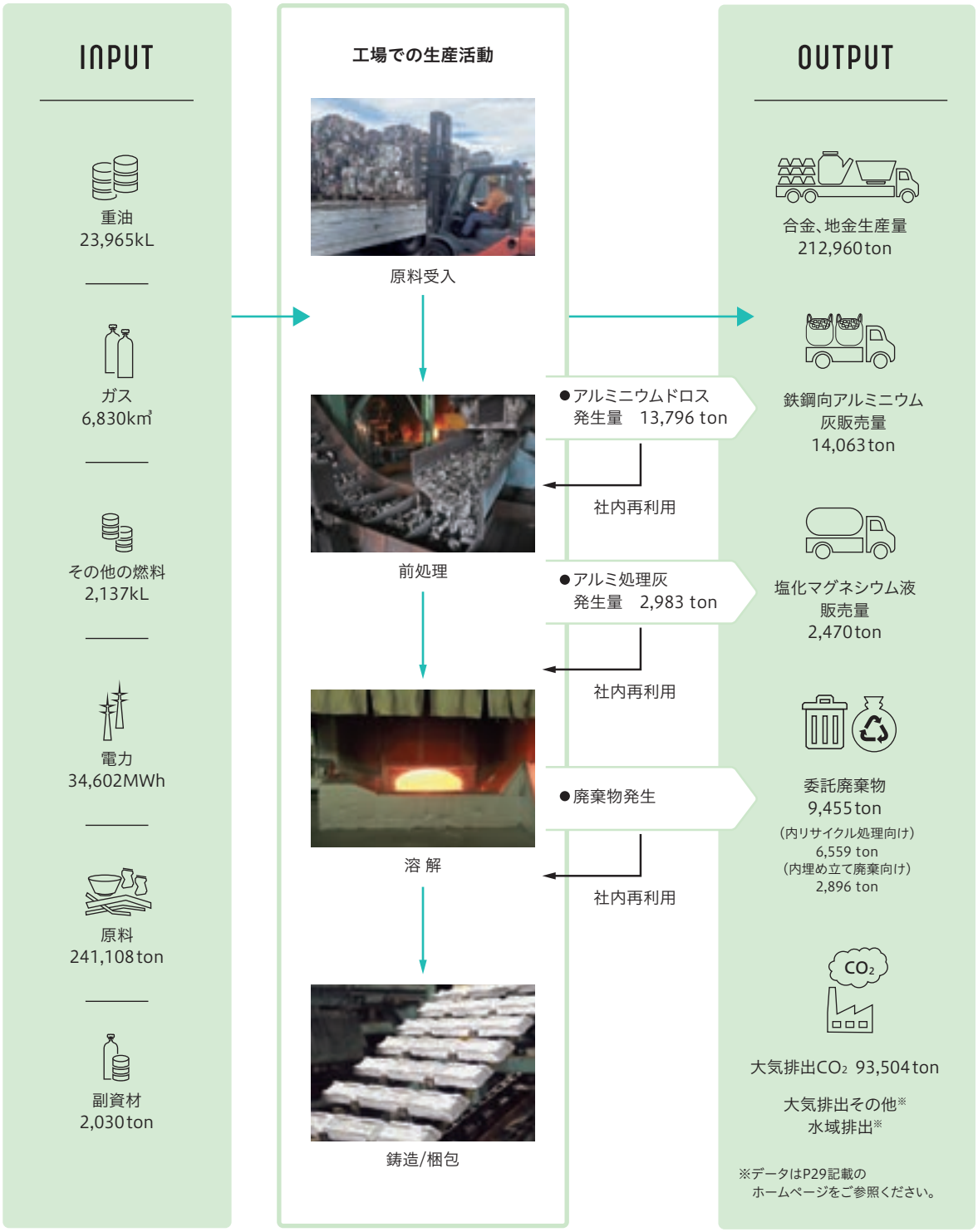
※1 環境マネジメントシステム
※2 お互いの工場間で相互チェックし、問題点を指摘する取り組み

■ 環境管理体制



マテリアルフロー

生産活動においては、CO_2排出量の低減や排出ガス・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：亀山工場、滋賀工場、新城工場、結城工場、白河工場）

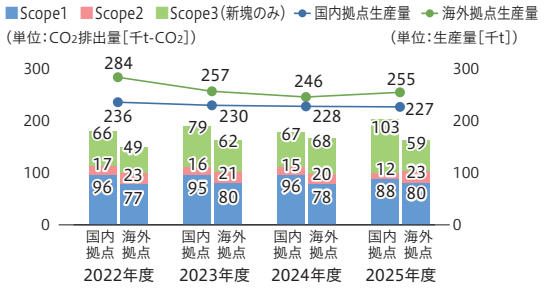


環境パフォーマンス

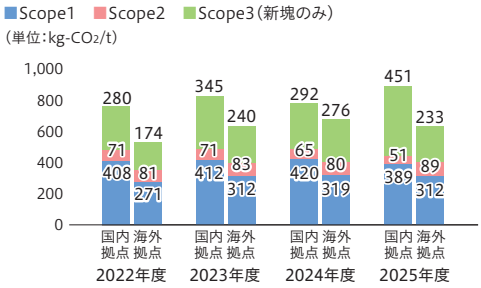
柱 III 生産や流通過程における二酸化炭素排出削減

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）

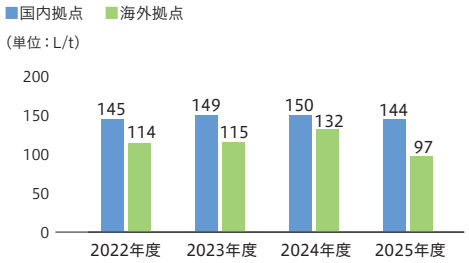
生産時のCO₂排出総量（Scope1+2+3）



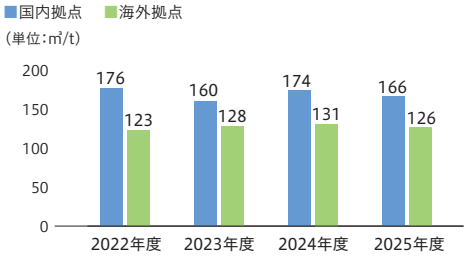
生産時のCO₂排出原単位推移（Scope1+2+3）



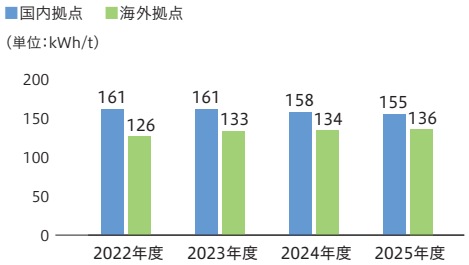
生産時のトンあたり重油使用量（Scope1）



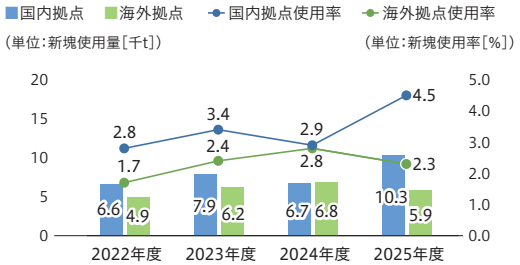
生産時のトンあたり都市ガス・天然ガス使用量（Scope1）



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）



当社は、CO_2排出量削減に向け、生産工程のScope1・2と使用原料のScope3に取り組んでいます。2025年度の総排出量は前年比約6.3%増となりました。

Scope1は、省エネ設備の導入・改善と工程効率化により燃料・エネルギー使用量を抑え、燃焼由来の排出量原単位を5.1%削減。Scope2は、太陽光発電の導入とグリーン電力の拡大により再生可能エネルギー比率を高め、電力由来の排出量原単位を2.4%削減しました。

一方、Scope3は、スクラップのみでは生産困難な合金品種の需要増に伴い、国内の新塊使用量が増えたため18%増加しました。今後は、新塊をスクラップに置き換える合金開発、選別技術の高度化、アップグレードリサイクルを進め、従来新塊を必要とした品種にもスクラップ活用を広げ、新塊使用量を削減します。

Scope3の構成割合が大きく、その増加がScope1・2の削減を上回ったため、総排出量は前年を上回りました。2030年目標の達成に向け、省エネと再生可能エネルギー活用を継続し、原料の見直しとスクラップ活用拡大により、サプライチェーン全体の排出量削減に取り組みます。

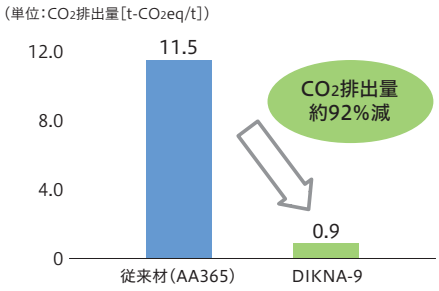
高機能アルミニウム合金の開発と二次合金化による新塊使用の低減

アルミダイカストでは、スクラップを主原料とするADC12が広く使用されていますが、高延性、高熱伝導性、高耐食性など、ADC12では対応が難しい製品には、新塊を主原料とする新塊合金が用いられます。一方、新塊では製造時のCO_2排出量が多いため、高機能合金でも環境負荷の低減が課題となっています。

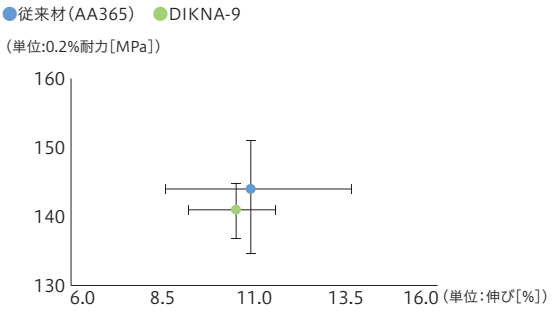
当社は、これらの特性を備えた高機能アルミニウム合金の開発に加え、一部の開発合金では、主原料を新塊からスクラップへ置き換える二次合金化を進めています。従来、新塊合金が使用されてきた用途においても、同等の性能を維持しながら環境負荷を低減することを目指す取り組みです。

その一例として、新塊合金AA365と、当社が開発した二次合金として生産可能なDIKNA-9について、CO_2排出量と機械的特性を比較しています。DIKNA-9は、AA365と同等の機械的特性を有しながら、CO_2排出量を大幅に低減できる環境配慮型合金です。

製造時のCO_2 排出量比較（Scope3）



機械的特性の比較（熱処理なし）

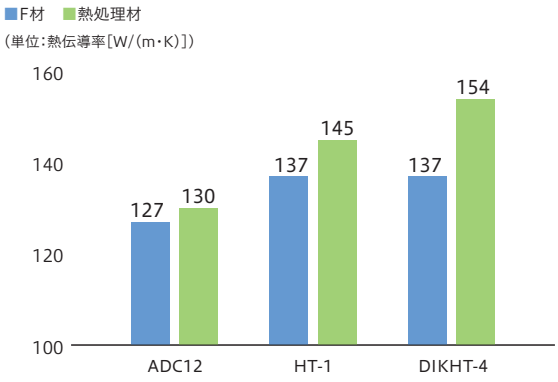


高機能合金の二次合金化に関する2025年度の新たな成果として、当社は、スクラップを原料として製造できる高熱伝導合金「DIKHT-4」を開発しました。DIKHT-4は、当社が新塊合金として開発・販売してきた高熱伝導合金「HT-1」と同等の熱伝導率を、二次合金で実現したものです。スクラップを活用しながら、従来の新塊合金に求められてきた高い熱伝導性能を確保できる点に特長があります。

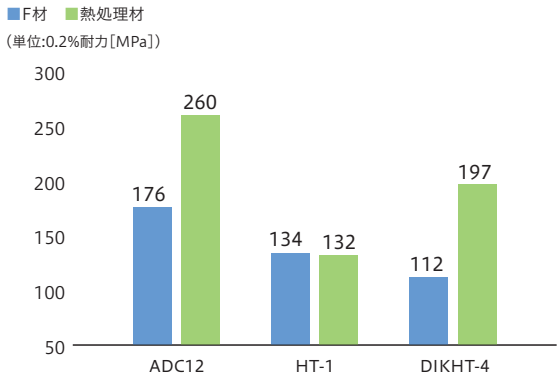
さらに、熱処理を行うことで熱伝導率が一段と向上するとともに、優れた0.2%耐力を示します。これにより、熱を効率よく伝える性能と強度の両面で、用途に応じた活用が期待されます。

DIKHT-4は特許を取得しました。当社では、新塊合金と同等の熱伝導性能を備え、スクラップを原料として製造できるDIKHT-4を、高熱伝導合金における新たな選択肢として展開することを目指しています。

熱伝導率の比較



0.2%耐力の比較



※熱処理条件：200℃×2h

柱 III 生産や流通過程における二酸化炭素排出削減

太陽光パネルの設置

大紀アルミグループは、事業活動に伴うCO_2排出量の削減に向け、再生可能エネルギーの活用を重要な施策の一つに位置づけています。この方針のもと、グループ各拠点への太陽光パネルの導入を進め、購入電力由来のCO_2排出量の削減に取り組んでいます。

2025年12月には、セイシンタイ（タイ）の工場建屋に太陽光パネルを増設しました。また、2024年度に新設したDAT（タイ）第1工場ならびに増設した白河工場・聖心製作所の設備が通年で稼働したことにより、直近1年間のグループ総発電量は、前年比45%増の7,038千kWhとなりました。これにより、年間3,797t-CO_2の排出削減につながっています。さらに、大紀アルミグループの合金生産拠点全体では、太陽光パネルの導入により、Scope2におけるCO_2排出量を約7%削減しています。今後も各拠点の状況を踏まえ、再生可能エネルギーの活用拡大を検討し、CO_2排出量のさらなる削減に取り組みます。


セイシンタイ（タイ）

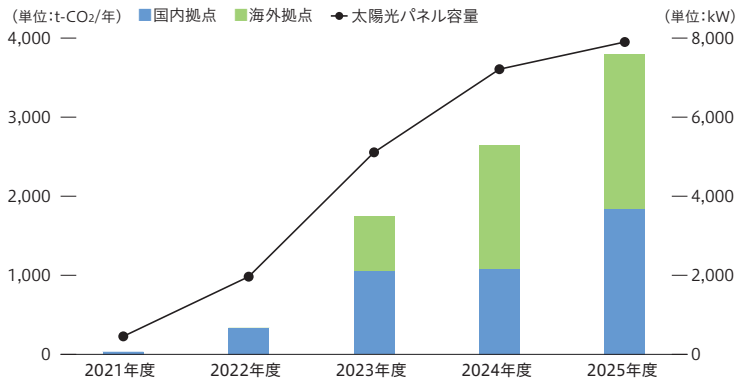

北海道ダイキアルミ


DAP（フィリピン）

太陽光発電設備の導入・発電実績（2025年度）

拠点名	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	北海道ダイキアルミ	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）	小計	
運転開始時期（予定含む）	2021年12月（2024年7月増設）	2022年11月	2023年3月	2023年1月（2025年3月増設）	2022年12月	2023年11月		2023年10月（2025年12月増設）	2024年8月	2023年11月	2023年10月	2024年2月	2023年10月	2027年予定		
太陽光パネル容量（モジュール出力、kW）	882	235	225	2,535	50	171	4,098	468	141	405	234	142	1,977	436	3,803	7,901
年間発電量実績（自家消費分、千kWh/年）	862	253	261	2,600	58	183	4,216	264	171	435	251	131	1,569	—	2,821	7,038
年間CO_2排出削減量（自家消費分、t-CO_2/年）	354	105	129	1,132	24	96	1,840	125	67	171	214	93	1,287	—	1,957	3,797
設備投資額（概算、千円）	116,856	41,817	30,909	312,632	7,960	40,000	550,174	47,664	19,195	56,192	27,993	24,069	128,800	—	303,913	854,088

大紀アルミグループ太陽光発電によるCO_2排出削減量推移



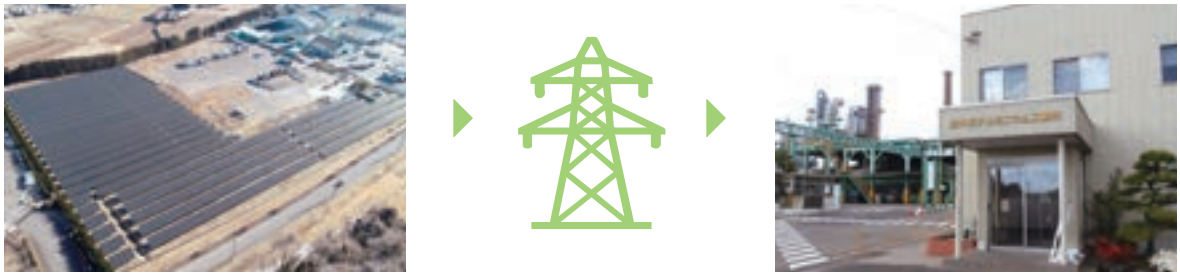
太陽光発電余剰分の自己託送を開始しました

白河工場では、2025年3月に太陽光パネルを増設し、発電容量を2.5MWへ拡大しました。2025年度実績では、同工場で使用した電力の36%を太陽光発電による電力でまかないました。一方、太陽光発電量は天候や時間帯によって変動するため、発電した電力のすべてを工場内で消費することは困難です。また、結城工場をはじめとする一部拠点では、屋根や遊休地に太陽光パネルを設置してきましたが、敷地条件等により追加設置できる余地が限られていました。

こうした課題に対応するため、当社は自己託送制度を活用し、白河工場で発生した余剰電力を結城工場で利用する取り組みを進め、2025年5月に運用を開始しました。本取り組みにより、白河工場における太陽光発電使用量の24%に相当する電力を結城工場で活用できるようになりました。その結果、結城工場の購入電力量は11%削減されました。

当社グループは今後も、再生可能エネルギーの導入拡大と有効活用を進め、温室効果ガス排出量の削減を通じて、脱炭素社会の実現に貢献します。

自己託送のイメージ

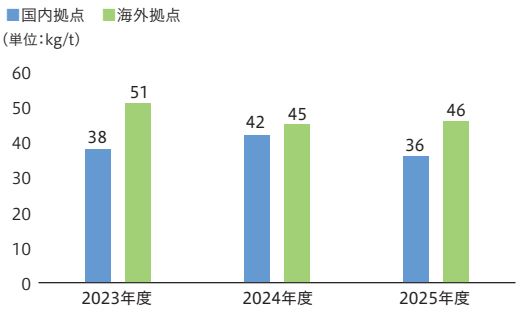


白河工場 太陽光発電設備(福島県)　　電気事業者の送配電網　　結城工場(茨城県)

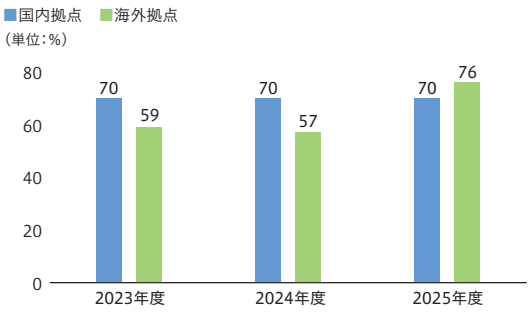
柱 III 製造工程で発生する埋立廃棄物ゼロ

廃棄物のリサイクル率向上

廃棄物原単位発生量



廃棄物のリサイクル率



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削減と資源循環を推進しています。具体的には、集塵ダストの社内での減容化及び再利用、アルミニウムドロスの鉄鋼用脱酸材等へのリサイクル、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に取り組んでいます。

2025年度は、海外拠点でのリサイクル化が進んで76%となりました。今後も廃棄物の削減と資源循環、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い、2030年度には製造工程で発生する埋め立て廃棄物ゼロを目指します。

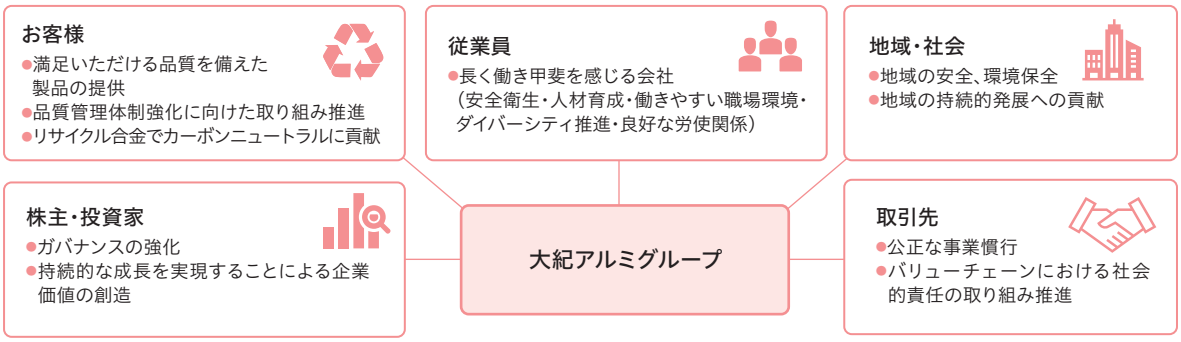
※海外拠点の廃棄物は国内の廃棄物項目に合わせています。

Society

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、2024年4月に改訂しました。

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。

- 大紀アルミグループは、ジェンダー公正および女性のエンパワーメントに取り組みます。
- 大紀アルミグループは、先住民族の権利および利益を尊重します。
- 大紀アルミグループは、結社の自由および団体交渉権を保障します。
- 大紀アルミグループは、児童労働および強制労働を行いません。
- 大紀アルミグループは、いかなる理由であれ暴力およびハラスメントを行いません。

＜平等な雇用機会と働きやすい職場環境＞

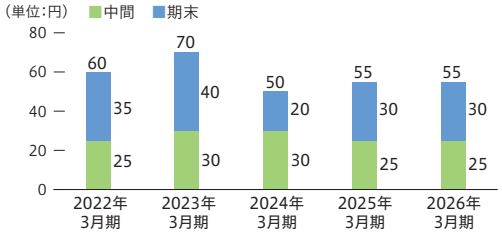
当社グループの役員および従業員は、平等な雇用機会を確保し、健全で働きやすい職場環境を維持しなければならない。

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、連結配当性向30%程度及びDOE3%程度を目安とする基準を設定し、継続的かつ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、継続的に行っています。中期経営計画においても「グローカライゼーション・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いますが、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。

2026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	281	45	326
	うち管理職数	35	2	37
連結	従業員数	937	338	1,275
	うち管理職数	135	21	156

<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。2026年3月31日時点の再雇用者は24人で、全従業員の約6%となっています。

<来日出向制度>

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来日出向者を日本国内工場に受け入れ、交流を深めています。2026年3月31日時点の来日出向者は延べ116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

(単体)

		2022年度(実績)	2023年度(実績)	2024年度(実績)	2025年度(実績)
総時間(時間)		6,000	6,500	5,300	4,600
	階層別研修	3,700	4,300	3,400	900
	その他(語学・コンプライアンス含む)	2,300	2,200	1,900	3,700
総コスト(万円)		2,350	2,860	2,900	2,400
	階層別研修	1,500	2,030	1,300	400
	その他(語学・コンプライアンス含む)	850	830	1,600	2,000

<コンプライアンス研修>

当社では、全従業員のコンプライアンス意識のさらなる向上と定着を図ることを目的に、階層別研修とは別に、全社的なコンプライアンス研修を実施しています。

今後は、Eラーニングの導入を通じて、受講環境の利便性を高めるとともに、継続的かつ効果的な学習の実現を目指していきます。

(1)ハラスメント　(2)情報セキュリティ　(3)著作権・特許権　(4)取適法
(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

柱 V ダイバーシティの推進

大紀アルミグループ 人材戦略

大紀アルミグループでは、人的資本経営の考え方のもと、人材を企業成長の重要な資本の一つとして位置づけ、2024-2026中期経営計画の柱の一つである『ダイバーシティの推進「人材の育成と活用」』の実現に向けて、「大紀アルミグループ 人材戦略方針」を策定しました。

人材戦略の柱を、「挑戦」、「成長」、「活躍」の3本柱とし、また、大紀アルミグループのキャッチフレーズである「リサイクル。それは限りない価値創造です。」と、人材戦略方針とを関連付け、これら3つの柱が円環していくことで、価値創造サイクルが生まれることを描いています。

このように、「挑戦こそ、活躍のきっかけ」となり、「活躍が評価されれば、成長実感を得る」ことにつながり、「成長実感で得た自己効力感は、次の挑戦を促進する」という循環を形成することで、大紀アルミグループは人的資本を起点とした価値創造サイクルを確立していきます。

	柱 I	柱 II	柱 III
キーワード	挑 戦	成 長	活 躍
対象	組織	個人（従業員）	仕組み・制度
目指す姿	挑戦的風土	成長実感	活躍支援
目指す姿と対象の組み合わせ	従業員が挑戦しやすい組織風土	成長実感する従業員	従業員の活躍支援のための制度

挑　戦

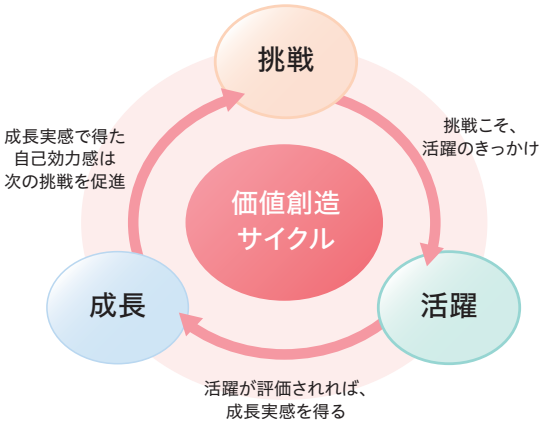
これまでになかった仕組みの創出や、生産プロセスの継続的な改善等、様々なことに**主体的に取り組む姿勢や意志を大切にします。**従業員一人ひとりが挑戦することを前向きに受け止める企業風土が当社には根付いており、今後もその風土を大切に育み、さらなる深化を図ります。

成　長

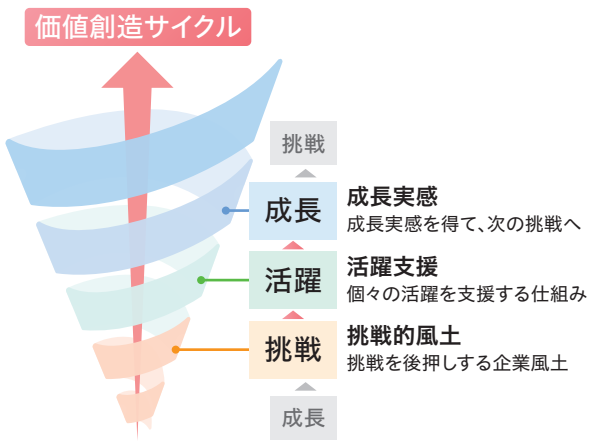
日々の業務を通じたOJTに加え、研修制度をはじめとするOff-JTも充実させていきます。**日常が学びの場となる組織として、従業員の視座が高まり人間的な成熟につながるよう**OJTとOff-JTを有機的に連動させた人材育成に取り組んでいきます。

活　躍

多様なバックグラウンドを持つ人材が集い、それぞれが異なった能力や強みを有しています。それらを最大限発揮するために、**個々が活躍するための仕組みを整えるとともに、その成果を公正に評価する**ことで、さらなる好循環を生み出していきます。



「サイクルが続いていくことで、価値創造が生まれる」というサイクルの輪



この価値創造サイクルは同水準を循環するだけでなく、循環するほど向上していく

女性活躍推進に向けた取り組み

● 女性社員向け研修プログラム

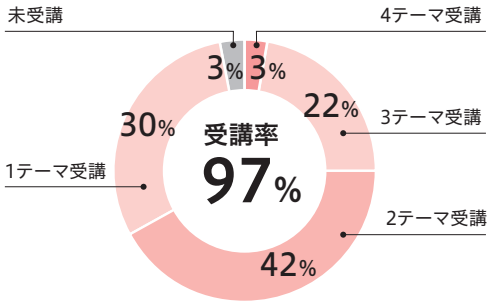
当社では一般事業主行動計画に基づき、女性社員が長期的に活躍できる職場環境づくりを推進しています。

2025年度下期には、キャリア形成支援やライフイベントとの両立支援を目的として、女性一般社員を対象とした研修を実施しました。関心や状況に応じて4つのテーマの中から1つ以上の研修を選択して受講できる形式とし、対象者の97%がいずれかの研修に参加しました。

また、受講後アンケートでは92%が「今後もこのような研修が必要」と回答しており、継続的な学びの機会に対する高いニーズがうかがえました。

一般事業主行動計画
2024年4月1日～2026年3月31日までの目標

目標 1：男性育児休暇取得率を30%以上
目標 2：女性向け研修の実施及び受講率90%以上
目標 3：有給休暇取得率72%以上継続




研修の様子

	研修名	内　容
No.1	キャリアデザイン研修	自分らしい働き方とキャリア形成
No.2	介護と仕事の両立支援セミナー	介護と就業継続への備え
No.3	働く女性のためのセルフケア・メンタルヘルスケア研修	健康課題やストレスへのセルフマネジメント力向上
No.4	すり合わせるコミュニケーション研修	合意形成・対人関係スキル強化

研修は学びの機会であると同時に、他部署に所属する女性社員同士の交流の場にもなり、普段の業務では得られにくい気づきやつながりが生まれました。今後も社員の声を参考にしながら、一人ひとりが能力を発揮し、自分らしく働き続けることができる職場環境づくりを進めていきます。

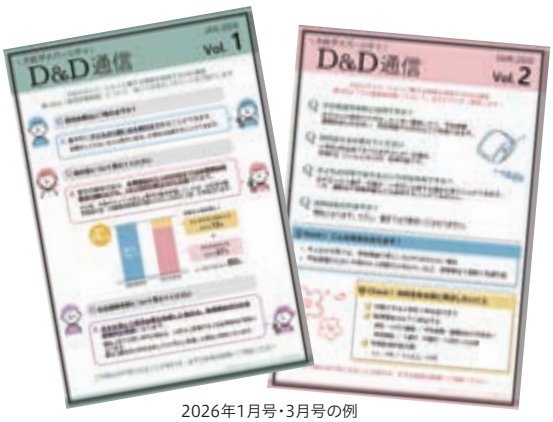
ダイバーシティ＆インクルージョン 社内浸透に向けた取り組み

● 『Daiki＆Diversity通信』発刊

当社では、ダイバーシティ＆インクルージョンに関する社内理解の促進を目的として、2025年度より社内通信『D＆D通信』の発行を開始しました。

これまでに、育児休業制度や子の看護等休暇、一般事業主行動計画、職場環境ヒアリングなどをテーマとして取り上げ、社員の目線から制度や取り組みを身近に感じられる内容を掲載しています。

今後は、『D＆D通信』を隔月に定期発行し、掲示板や社内ポータルサイト等を活用した継続的な情報発信を通じて、一人ひとりが制度や会社の取り組みへの理解を深め、安心して働くことのできる職場環境づくりにつなげていきます。

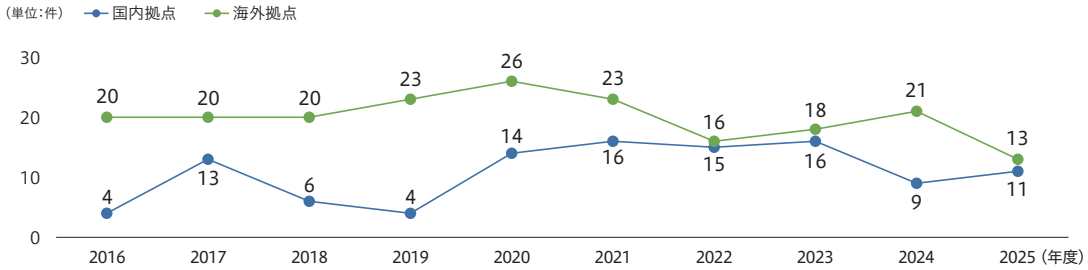


2026年1月号・3月号の例

柱 V 安全な労働環境整備による労働災害ゼロ

安全衛生・働きやすい職場環境・労働災害関係

災害件数推移（休業災害＋不休業災害）



大紀アルミグループでは、安全な労働環境の整備に向けて、全社安全パトロール（他工場・工場以外の拠点からも参加）や、海外拠点が合同で実施するリモートパトロールなどの活動を継続して行っています。

2025年度の労働災害事故件数の合計は24件となり、前年度より6件減少しました。一方で、休業災害以上は14件と前年度より7件増加し、目標として掲げる労働災害件数「0」の達成には至りませんでした。

その一方で、国内拠点及び海外拠点の不休災害は、それぞれ9件、1件となり、前年度から減少しました。

労働災害の内訳では、「高温の物との接触」と「はさまれ、巻き込まれ」※が多く発生しています。今後は、これらに対する安全対策を重点的に進め、事故・災害の発生防止に努めていきます。

※：厚生労働省「事故の型分類表」の分類項目より

安全対策強化（教育用VR動画の作成）

安全への取り組みとして、VR動画による教育を継続して行っています。過去の労働災害事故内容を洗い出し、重大事故につながる「粉塵爆発」「水蒸気爆発」「スタッキングマシンはさまれ」「集塵機火災」の4つの場面について、5つの過去事故例に基づいた安全VR動画を作成しました。実際の作業場所で撮影を行い（写真1）、事故の状況をCGで再現することで（写真2・3）、臨場感のある動画に仕上げています。

たとえば「粉塵爆発」では、工事作業中に近距離で粉塵清掃を行うことによって発生する危険性や、地震発生によって未清掃の粉塵が舞うことによって発生する危険性を、「水蒸気爆発」では予熱が不十分なまま材料投入を行う危険性について、それぞれ仮想体験できる仕様としています。これにより、各作業時の危険性を身近に体験することができます。

これらの安全VR動画はグループ各拠点に展開し、作業に直接関わらない従業員も含めた全従業員への教育に活用しています。今後は、上記以外の労働災害事故事例についてもVR動画を作成し、安全教育の充実を図っていきます。

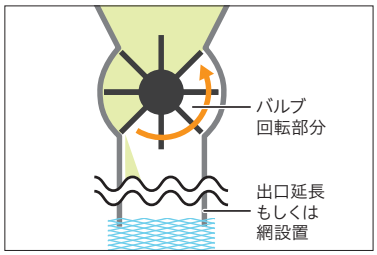

写真1：清掃作業の撮影


写真2：清掃作業時の事故事例をCGで再現


写真3：集塵機火災時の事故事例をCGで再現

安全対策強化（ロータリーバルブ安全基準）

2025年度は、「はさまれ、巻き込まれ」事故の再発防止に向けた取り組みとして、ロータリーバルブにおけるはさまれ事故防止対策を行いました。全拠点統一の安全基準として、バルブから開口部までの距離や開口部への網設置などを定め、開口部に指や手を入れても、回転部分に接触しないようにしました。安全基準は国内外の生産拠点に展開しており、各拠点の対応状況の進捗を定例会議で確認しています。



ロータリーバルブ模式図


開口部（網設置後）


開口部（延長加工後）

お客様に対する取り組み

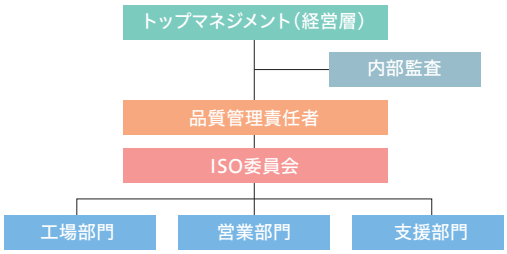
品質に関する基本的な考え

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がい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

2024年3月以降「責任ある調達基本方針」に基づくサプライヤー調査の取り組みを進めています。方針の基本理念に基づいて、社会規範・環境・人権などそれぞれの側面における課題を把握し、取引先とも共有しながら協同して、取り組みを行っていきます。

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。

CSR活動を推進する組織として、サステナビリティ委員会の下にCSR分科会を設け、大紀アルミグループでの社会貢献活動のさらなる推進を行っています。

<教育活動>

グループの海外拠点においては、ダイキアルミ(タイ)で、前回好評だったアルミリサイクルに関する出前授業を別の小学校でも実施し、アルミ缶回収ボックスを設置。子どもたちが楽しんでリサイクルできるよう、仕組みづくりを続けています。

国内外の拠点において、毎年、地域の学校を対象に、出前授業や工場見学を実施しており、地域社会とのつながりを大切にしながら、継続的な交流を図っています。





リサイクルの啓蒙活動として、アルミ缶回収ボックスを学校に設置し、遊具や文具を交換する仕組みを導入

出前授業(タイ)



出前授業(日本)



工場見学(日本)



リサイクル講座(マレーシア)

<環境保護活動>

昨年に続き、社員とその家族で2026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、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、カビテ州で行われた人工サンゴ礁の寄贈式に参加し、サンゴ礁の苗を寄付しました。



淀川右岸クリーンアップ活動(日本)





サンゴ礁の保護(フィリピン)

<社会貢献活動>

ダイキアルミインディア（インド）では、2025年11月12日、「ジャグリティ・ヤトラ」という若手のビジネスリーダーの育成プログラムに参加する新卒者や若手起業家たちの工場見学を受け入れました。この育成プログラムには、ダイキアルミインディアが在るスリシティ工業団地内の工場見学が組み込まれており、同社には40名程の参加者が訪問しました。

ダイキアルミ（インドネシア）は、2026年2月4日、洪水被害に見舞われている方々に、緊急支援物資を寄付しました。西ジャワ州カラワン県では、複数の地域が大雨による洪水災害に直面しており、数千人の方が避難所での生活を余儀なくされています。カラワン県災害対策局を通じて、ミネラルウォーターや毛布、医薬品などを届けています。



若手リーダープロジェクト受入れ（インド）



洪水被害への寄付（インドネシア）

<地域貢献活動>

デルタ ダイキ メタル（タイランド）では、2026年1月9日、子どもの日のイベントを開催しました。ステージパフォーマンスやレクリエーション活動、ゲームや学習体験ブースのほか、文房具、記念品やお菓子の配布、塗り絵や工作などの創作活動を行いました。

ダイキアルミ（マレーシア）では、近隣の中学生と従業員家族を招待し、ファミリーセーフティデイを実施しました。リサイクルに関するクイズ大会で楽しんだ後、ごみの捨て方や環境に対する社会的責任について紹介し、お招きしたマレーシア消防救助局の方から、火災事故や防火への意識について講義をしていただきました。

ダイキアルミインディア（インド）では、近隣の小学校へ訪問し、ブランコやシーソーなど遊具の寄付を続けています。



子どもの日のイベント（タイ）



ファミリーセーフティデイ（マレーシア）



遊具の寄付（インド）

Governance

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きます。

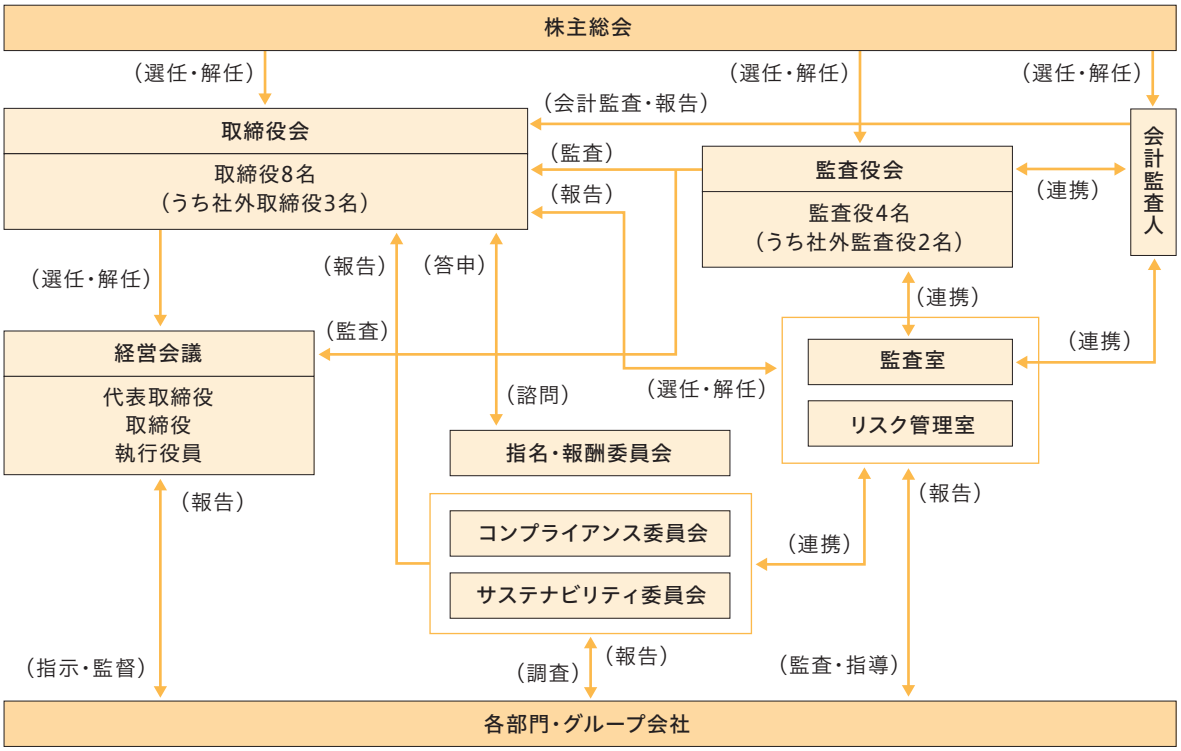
コーポレート・ガバナンスへの取り組み

柱 II 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

2026年6月30日時点



取締役会

当社の取締役会は、取締役8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。

2026年6月30日時点

氏名	担当及び重要な兼職の状況	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 海外事業室担当	●	●	●	●		●	●	
門谷 正雄	取締役専務執行役員 海外事業室長	●	●	●	●		●	●	
川口 絵里	取締役常務執行役員 管理部担当兼企画室長兼 ダイバーシティ推進室長	●			●	●		●	
辰野 守彦	取締役				●		●	●	●
谷　謙二	取締役	●	●		●		●	●	●
山本 未生	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。2025年度は、他社でのサイバー被害の増加を受けて、事業継続計画（BCP）方針に予防を盛り込みました。

事業継続計画（BCP）方針

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。
2. インシデント発生による被害とその影響範囲を最小限に抑え、早期に復旧し、顧客への納入責任を果たすと共に、インシデントを予防することで、企業の事業継続を確保して、社会的責任を果たす。
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。
   （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。
   （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。
   （3）予防、減災、初動対応のための調査と対策、整備の実施。
   （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。
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。

2025年度の主なBCP活動

事業継続計画（BCP）方針の改訂

定期会合・訓練

防災対策本部会議	年12回実施
安否確認訓練	年3回実施（2025年6月、11月、2026年2月）
全社BCP訓練	年1回実施（2025年11月）

対策実施

非常用照明設備の点検	年1回実施（2025年5月、8月、12月）
災害時ホームページ対応訓練	2025年8月
重要な経営資源の特定評価見直し	2025年12月
震災被害想定見直し	2025年4月、5月



10ヵ年 主要連結財務データ

株式会社大紀アルミニウム工業所及び子会社

3月31日に終了した会計年度		90期 2017年3月期	91期 2018年3月期	92期 2019年3月期	93期 2020年3月期
経営成績					
売上高	(百万円)	150,809	185,586	196,749	159,079
営業利益	(百万円)	4,730	6,861	8,111	7,719
経常利益	(百万円)	4,684	6,598	7,125	7,723
親会社株主に帰属する当期純利益	(百万円)	3,136	4,490	5,058	5,586
財政状態					
総資産	(百万円)	76,790	94,832	90,802	83,234
純資産	(百万円)	26,822	31,669	34,516	38,691
有利子負債	(百万円)	36,172	48,164	41,486	31,339
自己資本比率	(%)	34.6	32.9	37.4	45.8
自己資本利益率	(%)	12.4	15.5	15.5	15.4
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)	(393)	(5,672)	12,058	20,241
投資活動によるキャッシュ・フロー	(百万円)	(2,283)	(3,505)	(4,560)	(5,929)
財務活動によるキャッシュ・フロー	(百万円)	2,208	10,339	(7,768)	(11,146)
現金及び現金同等物	(百万円)	4,072	5,557	5,244	9,177
設備投資・減価償却費					
設備投資	(百万円)	2,757	3,940	3,491	6,746
減価償却費	(百万円)	1,739	1,942	2,361	2,713
一株当たり状況					
一株当たり純資産額	(円)	640	752	834	941
一株当たり当期純利益	(円)	75	108	122	137
一株当たり配当金	(円)	14	18	25	25
その他					
配当性向	(%)	18.4	16.6	20.4	18.1
従業員数	(人)	859	970	1,031	1,136
最高株価	(円)	563	965	837	823
最低株価	(円)	250	443	482	445
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	12	12	13

注記　1. 記載情報は、すべて連結基準で表示しています。
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。

	94期 2021年3月期	95期 2022年3月期	96期 2023年3月期	97期 2024年3月期	98期 2025年3月期	99期 2026年3月期
	139,194	236,056	273,033	262,671	299,795	331,109
	9,245	20,376	13,744	4,619	4,834	7,268
	9,046	20,665	13,890	4,167	3,749	5,620
	6,142	14,880	9,726	3,244	699	3,680
	97,567	141,616	133,215	138,679	163,295	177,864
	43,785	58,505	68,370	72,062	73,712	77,102
	37,967	58,703	42,064	48,119	67,081	74,130
	44.1	40.6	50.6	51.3	44.6	42.9
	15.1	29.5	15.5	4.6	0.9	4.9
	(4,521)	(15,621)	26,165	2,800	(10,043)	1,867
	(4,972)	(3,417)	(4,580)	(3,643)	(4,203)	(5,182)
	6,219	17,912	(21,660)	2,222	14,566	5,076
	5,702	4,779	4,869	6,290	7,244	8,936
	3,946	3,813	4,561	4,544	4,451	4,153
	2,901	3,196	3,493	3,685	4,026	3,962
	1,063	1,421	1,665	1,758	1,842	1,928
	151	367	240	80	17	93
	28	60	70	50	55	55
	18.4	16.3	29.1	62.4	314.7	59.1
	1,187	1,239	1,221	1,265	1,292	1,275
	1,157	2,045	1,614	1,584	1,458	1,520
	460	947	1,137	1,127	972	804
	43,629	43,629	43,629	43,629	43,629	43,629
	13	13	13	13	14	14



株式会社 大紀アルミニウム工業所

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：2026年10月

FSC ミックス 紙 | 責任ある森林管理を支えています FSC® C022915
nonVOC
Waterless Printing. Naturally.
GREEN PRINTING JFPI P-A10007
この印刷製品は、環境に配慮した資材と工場で製造されています。