

工場での環境対策と2023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)

●2023年度の成果と環境測定データ

亀山工場

工場長 宮尻 聡

亀山工場は安全・環境・品質・コンプライアンスを重点項目として掲げ、全員が各項目を意識して操業ができるよう教育を行っています。地域の皆様とともに継続的な事業活動を行うため、必要不可欠な要素として今年度も上記重点項目への取り組みを実践していきます。また、2024年からアルミサシの水平リサイクル事業を開始しました。サーキュラーエコノミーを推進し、アルミ資源の有効活用に努めていきます。

2023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	151.14L/t	164.85L/t 自動車メーカーの半導体不足、および能登半島地震の影響により、自動車メーカーの生産量が減少し、当工場の生産量も減少。その結果原単位が悪化。また、ダライ粉アフターバーナー、2号溶解炉の重油使用量が大幅に未達成となっており、調整が必要。	来期にダライ粉アフターバーナー及び2号溶解炉の制御盤部品の修理を行う。また、各炉の燃焼状態を逐一確認する。	
	電力量の削減	187.49kWh/t	214.12kWh/t 7号黒煙系集塵機インバーター修理完了。しかし、工場の複数個所で配管等から小さなエア漏れが発生しており、コンプレッサーがフル稼働となっている。	エア漏れを計画的に修理し、コンプレッサーの稼働を抑える。	
	LPG使用量削減	18.40kg/t	18.59kg/t 7号自動予熱制御が故障しており使用できない状態が続いている、各炉の予熱器の調整をこまめに行った。	7号自動予熱の修理及び他炉への展開を行う。また、旧予熱バーナーをレギュバーナーに更新する。	
産業廃棄物の削減	産業廃棄物の削減とリサイクル	2.75% (生産量中の廃棄物発生量率)	2.89%	処分委託先での処分方法の見直しによりリサイクル量が増加した。	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	航空法改正に伴う準備のため、計画的な実施ができなかった。	現在は使用可能なため、計画的に進めていく。

環境測定データ

大気	単位	合否判定値	2023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	0.2
窒素酸化物濃度	ppm	180	70
ダイオキシン類	ng-TEQ/m ³ N	1	0.14

排水	単位	合否判定値	2023年度測定値
水素イオン濃度	pH	5.8~8.6	7.1
浮遊物質	mg/L	90	5.0
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	4.0
ダイオキシン類	pg-TEQ/L	10	1.2

●2023年度の成果と環境測定データ

滋賀工場

工場長 高橋 優

ISO14001(環境マネジメントシステム)も今年で15年目を迎えます。昨年は、生産調整での操業が続いたことの影響が大きく、ガス使用量及び電力使用量の原単位がアップし、目標未達となりました。来期につきましては、重点項目として省エネルギーの活動に注力していき、地球に優しいリサイクル事業所を目指して、より一層の省資源・省エネルギーに取り組んでいくと共に、地域の皆様と共存共栄できるように努めていきます。

2023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2024年3月迄に対2022年度比1.0%削減する	155.2m ³ /t	155.6m ³ /t	炉のバーナー適正燃焼管理の継続、炉の過剰昇温防止に取り組んだが、生産調整の影響が大きく原単位が悪化し、目標未達となった。	バーナーの適正燃焼管理継続、また保持炉トルネードポンプ稼働による炉管理温度見直しを進め、ガス使用量削減に努める。
	電力使用量を2024年3月迄に対2022年度比1.0%削減する	124.8kWh/t	130.9kWh/t	夏季に溶解炉煙検知器が高温異常で停止し、黒煙系集塵機の風量自動切替えが一時的に使用できなくなり原単位が悪化。また通期で生産量が安定しなかったことも要因となり、目標未達となった。	前年度導入を行った太陽光発電システムは不具合もなく、順調に稼働している。今後発電量が低下しないよう、パネルの定期清掃等、管理方法を確立していく。また太陽光発電システム増設に向け、活動を進めていく。
廃棄物の分別と削減	鉍滓の産業廃棄物排出量を2024年3月迄に対2022年度比1.0%削減する	4.73kg/t	7.08kg/t	各炉、大幅な炉修工事が重なり、鉍滓の発生量が増加し、目標未達となった。	炉の長寿命化が図れるよう、管理し活動を進めていく。
	廃アルカリの産業廃棄物排出量を2024年3月迄に対2022年度比1.0%削減する	14.11kg/t	15.20kg/t	洗浄塔循環液の比重管理と適正な液交換管理に取り組んだが、溶解材料構成の変更により、Mgの成分値が高い材料を使用。その結果、脱Mg剤使用量が増加し、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管理を継続、無駄な廃アルカリが発生しないよう、活動を進めていく。
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上手く利用し活動を進めることができた。	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	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。
	無煙化・無臭化の推進	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、活動を推進することができた。	公害防止設備の保守点検を継続し、老朽箇所を計画的に進めていく。

環境測定データ

大気	単位	合否判定値	2023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	39
ダイオキシン類	ng-TEQ/m ³ N	1	0.15

排水	単位	合否判定値	2023年度測定値
水素イオン濃度	pH	6.0~8.5	7.4
浮遊物質	mg/L	90	2.6
生物化学酸素要求量	mg/L	40	2.8
化学的酸素要求量	mg/L	40	3.9
ダイオキシン類	pg-TEQ/L	10	0.9

●2023年度の成果と環境測定データ

新城工場

工場長 関 一則

2023年度は黒煙系集塵機にダスト濃度計の設置を行い、集塵機の電力削減及びCO₂削減に大きな効果が出ました。昨年行った溶解炉排気ブロア更新による効果も継続しており、重油の原単位は目標値を大きく上回っています。また、地域貢献活動として塩化マグネシウム無償散布も継続、今年度は新城市内18校に散布を行いました。2024年3月31日には無災害記録4,459日を達成、今後は無災害記録5,000日を目指し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できるように努めて参ります。

2023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	2024年3月までにMプロ電力使用量 2019年度比1%削減	Mプロ:26.2kWh/t 21.3kWh/t	集中操業による効率的な稼働によって、目標を達成することができた。	引き続き集中操業を行う。設備トラブル削減のために投入機の改造を行う。
	2024年3月までに溶解(溶解炉+保持炉)・回転炉重油使用量2019年度比2%削減	溶解炉:118.6L/t 106.51L/t	昨年度の2月に更新した排気ブロアの効果が出たことで原単位削減目標を達成することができた。	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成分異常による生産遅れ等をなくし削減に努めていく。
		回転炉:120.23L/t 165.73L/t	2019年度とでは材料の違いや操業条件の違いにより厳しい条件となっていたため、目標達成には至らなかった。	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行い、適正燃料の実施とオイルヒータの設置を行い削減を進める。
	CO ₂ 排出量2%削減 (2019年度を基準 467kg-CO ₂ /t)	457kg-CO ₂ /t 426.1kg-CO ₂ /t	シュレッダーの破砕量が減ったこともあり破砕にかかる電気が減少、目標達成することができた。	黒煙系煙検知インバーターを保守管理し排出量削減に努める。
廃棄物の 再利用と削減	2026年3月までに2022年度比1%削減 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% 0.95%	目標達成できない月もあったが、パレットの分別等を行い削減につなげることができた。リサイクル可能な業者への委託継続。	引き続き廃棄物の選別保管をしっかりと行う。また、リサイクル可能な処理業者の調査を継続して行う。
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	朝礼後の10分清掃を継続実施、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。各腐食箇所は自社にて修理補修を行った。	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、報告も遅れなくできた。排水管理に関しても窒素監視計にて管理維持を行った。	今後も環境保全活動を継続的に努める。

環境測定データ

大気	単位	合否判定値	2023年度測定値
ばいじん濃度	g/m ³ N	0.2	0.04
硫黄酸化物濃度	K値	17.5	0.06
窒素酸化物濃度	ppm	144	82
ダイオキシン類	ng-TEQ/m ³ N	5	0.34

排水	単位	合否判定値	2023年度測定値
水素イオン濃度	pH	5.8~8.6	7.1
浮遊物質	mg/L	20	<1
生物化学酸素要求量	mg/L	20	1.7
化学的酸素要求量	mg/L	20	1.4
ダイオキシン類	pg-TEQ/L	10	0.0

●2023年度の成果と環境測定データ

結城工場

工場長 鈴木 孝光

燃料・電気・消耗品費の高騰が続く中、生産活動の無駄やムラを無くせるようにしたいと考えております。また法令をしっかりと順守し安心・安全な操業を目指したいと思ひます。その第一歩として地域住民の皆様との共存のため、作業員一人ひとりが環境についてしっかりと意識を持ち続けられるよう教育や周知徹底を行って活動したいと思ひます。

2023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4.2%削減 2019年度重油使用量 130.77L/t (2019年度は乾燥工程停止のため使用量減少)	145.33L/t (乾燥工程再開による影響を考慮)	135.93L/t	毎月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ことで目標を達成した。	監視機器の点検・更新を実施して適正な燃焼管理を行うことで重油使用量の削減に努める。
	電力使用量の削減 原単位の4.2%削減 2019年度電気使用量120.54kWh/t (2019年度は乾燥工程停止のため使用量減少)	122.62kWh/t (乾燥工程再開による影響を考慮)	112.24kWh/t	各設備の定期メンテナンスによって適切なインバーター管理・調整を行い目標を達成した。	引き続きインバーター管理・調整を継続して行い電力削減に努める。
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6.45%削減 2019年度処理量17.96kg/t	17.92kg/t	31.92kg/t	使用材料の変化により脱Mg剤使用量の増加で廃アルカリ発生が増え目標未達。脱Mg効率の監視を継続し従業員へ教育実施した。	次期の取り組みとして廃棄物処理後のリサイクル率を100%に近づける活動を行っていく。
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	法令順守事項は問題なく活動ができた。環境問題につながる恐れのないように未然防止活動を積極的に行った。	作業員の教育を徹底し、環境汚染の未然防止と法令順守に努める。
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	工場の外観は継続して塗装を進め、綺麗な状態になったと思われる。	今後も継続して工場内のメンテナンスを行い職場のイメージUPにつなげる。

環境測定データ

大気	単位	合否判定値	2023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	0.8
窒素酸化物濃度	ppm	180	8
ダイオキシン類	ng-TEQ/m ³ N	5	0.05

排水	単位	合否判定値	2023年度測定値
水素イオン濃度	pH	5.8~8.6	6.9
浮遊物質	mg/L	40	2.0
生物化学酸素要求量	mg/L	25	7.6
化学的酸素要求量	mg/L	25	8.8
ダイオキシン類	pg-TEQ/L	10	0.1

●2023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35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。SDGsが幅広く企業に求められる中、当工場も様々な展開を実施しております。今期は2022年度設置した1,000kW容量太陽光パネルに、さらに1,500kW容量を追加し、CO₂削減に取り組みたいと考えております。また、集塵機2台の更新も行う予定です。より環境にやさしい・配慮した工場を目指し、近隣の皆様と共存共栄できるように努めていきます。

2023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	462kg-CO ₂ /t	予熱キルン、太陽光、永久磁石式攪拌装置、焼成炉インバーターで大きな効果は出ているが、生産量減により原単位が上昇した。	新たな設備として太陽光発電設備増設を行う。さらに中長期的に新設備導入を行いCO ₂ 排出量削減に取り組む。
	重油使用量: 9.0%削減 (2019年度を基礎値139.61L/t)	130.0L/t	143.4L/t	燃焼排ガス利用のスクラップ予熱装置による作業時間短縮・重油使用量の削減効果はあったが、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。	スクラップ予熱装置の運用を継続する。また効率の良い操業を行うことで、原単位削減を目指す。
	電力使用量: 9.0%削減 (2019年度を基礎値155.98kWh/t)	140.0kWh/t	165.8kWh/t	焼成炉インバーター制御や攪拌装置の変更(電磁石⇒永久磁石)による電力使用量の削減効果はあったものの、生産調整の影響によって作業時間が延び、使用量削減目標に届かなかった。	今後、永久磁石式攪拌装置の継続的な使用を行い、電力使用量削減を図る。
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/678件	今期目標達成。	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	リサイクル率 80%	リサイクル率 84%	炉修時の煉瓦選別を行い選別廃棄できた。	リサイクル率は徐々に上がってきているが鉍滓の選別をさらに強化し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、警報システムでしっかり中断できている。乾燥キルン用小型集塵機設置。集塵器搭載リフト実用に向けテスト継続中。	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、蛸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ことができた。	環境保全の継続のため、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	2023年度測定値
ばいじん濃度	g/m ³ N	0.2	<0.001
硫酸化物濃度	K値	10	0.32
窒素酸化物濃度	ppm	180	82
ダイオキシン類	ng-TEQ/m ³ N	1	0.15

排水	単位	合否判定値	2023年度測定値
水素イオン濃度	pH	5.8~8.6	7.2
浮遊物質	mg/L	70	15.0
生物化学酸素要求量	mg/L	40	5.4
化学的酸素要求量	mg/L	25	12.1
ダイオキシン類	pg-TEQ/L	10	0.9

●2023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では2023年11月から太陽光発電を開始しております。苫小牧市は北海道でも比較的降雪が少ないエリアで、212kWh/年の発電量、工場使用電力量の17%程度をカバーできる計画です。CO₂排出量も年間114t削減できます。また、集塵機のインバーター制御化によって電気使用量自体の削減も行っています。

2023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	131.5L/t	134.6L/t	新たに、重油使用量の多い品種の生産・販売が開始したため、原単位が悪化し、目標未達となった。	重油使用量の多い品種の生産効率を上げて、原単位削減を目指す。
	電力使用量の削減	125.8kWh/t	136.3kWh/t	工場作業環境を改善させるべく集塵機の稼働時間を増やしたため電力使用量が増加し、目標未達となった。	煙センサー設置により適切な集塵機風量を自動調整して電力使用量を削減していく。
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	5.1kg/t	7.27kg/t	炉修により鉛滓の発生量が増加した。	鉛滓の分別による廃棄物発生量の削減。
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13カ所すべて完了。 マテリアルヤード看板の更新。	5S活動の継続。 パトロールでの指摘箇所の改善。 自社塗装活動の継続。

環境測定データ

大気	単位	合否判定値	2023年度測定値
ばいじん濃度	kg/h	0.12	0.08
硫黄酸化物濃度	m ³ /h	0.36	0.12
窒素酸化物濃度	m ³ /h	0.14	0.10
ダイオキシン類	ng-TEQ/m ³ N	0.9	0.11

●2023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、あらゆるリスクを安心に変えるため、設備改善、環境改善、安全教育など積極的に行い、社員一丸となって、安全な会社づくりに取り組みました。今年度は、作業環境改善として集塵機の設置、廃棄物減容化による環境への負担軽減に取り組む方針としています。今後も、より多くの金属資源を未来に繋げられるリサイクリング企業として、邁進してまいります。

2023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+10.6%	目標未達。	定量生産を行い原単位で削減する。
	軽油使用量の削減	前年比-1%	前年比+2.9%	目標未達。	定量生産を行い原単位で削減する。
工場美化	5S活動の活性化	-	毎週安パト、工場長パト実施	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。
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+34.1%	目標未達。	定量生産を行い原単位で削減する。
廃棄物の削減	廃プラスチック・汚泥・8mm・石ガラスの削減	前年比-1%	前年比+10.3%	目標未達。	低級品処理につき増加、汚泥脱水機導入を進め処理費削減につなげる。

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、環境設備の補修強化、工場美化の活動に努めましたが、残念ながら目標は達成できませんでした。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、漏煙防止作業方法、設備ダクト、配管の補修や見直しを実施すると共に原料ヤードの舗装工事を行い作業環境の改善や計画的に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いきます。

2023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	重油使用量の削減	139.7L/t以下	142.5L/t	目標未達成。	操業時間の短縮、こまめなバーナー調整、設置場所等を含め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。

環境測定データ

大気	単位	可否判定値	2023年度測定値
ばいじん濃度	g/m ³ N	0.2	0.0016
硫黄酸化物濃度	K値	17.5	0.07
窒素酸化物濃度	ppm	180	20
ダイオキシン類	ng-TEQ/m ³ N	1	0.28

●2023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)

DAMでは環境マネジメントシステムISO14001を2014年に取得し、2024年度で10年を迎えます。2024年度には溶解炉ヘリジェネレーターを設置し燃料使用量削減やCO₂排出削減を行います。また、2025年度は太陽光パネルの設置ともう1基の溶解炉へのリジェネレーター設置を予定しており、現在準備を進めています。今後も省エネルギーへの貢献で、環境に配慮した会社にしていきたいと考えています。

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	<1
	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	<1
	窒素酸化物濃度	mg/m ³	500	<1

小林 稔尚
Managing Director

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)

DAPではISO14001/9001/45001の認証・運用と共に、SDGsの目標達成に向けて取り組んでいます。また、2024年には二国間クレジット制度を利用した太陽光パネル導入を行い、環境に配慮した工場づくりに取り組んでいきます。今後も顧客、地域社会から信頼される会社で在り続けられるよう、社員一丸となり頑張っております。

環境測定結果

測定場所	測定項目	単位	合否判定値	測定値
工場ゲート付近	ばいじん濃度	μg/Nm ³	300	84
	窒素酸化物濃度	μg/Nm ³	260	0.4
	硫黄酸化物濃度	μg/Nm ³	340	19
集塵機付近	ばいじん濃度	μg/Nm ³	300	88
	窒素酸化物濃度	μg/Nm ³	260	ND
	硫黄酸化物濃度	μg/Nm ³	340	ND

増田 佳裕紀
President

●2023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)

米田 知博
Managing Director

DATでは、品質・環境・安全のISO認証取得と運用、SDGsの目標を立て、社員一同、一丸となって取組んでおります。DAT#2では、2023年11月より、DAT#1では2024年8月より太陽光発電が稼働しています。また、DAT RENEWAL計画を立案し、F1-4炉の入替えによる省エネ効果でCO₂削減、集塵風量1200m³の新規集塵機の導入による労働環境改善を計画・実行していきます。法令順守で地域に信頼される会社で在り続けます。

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	3.6
	窒素酸化物濃度	ppm	150	32.7

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	5.8
	窒素酸化物濃度	ppm	200	19.3

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活動等を通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	150	15.7
	窒素酸化物濃度	ppm	80	27.9
	硫黄酸化物濃度	mg/Nm ³	80	16.9
工場ゲート付近	ばいじん濃度	μg/Nm ³	100	57.8
	一酸化炭素濃度	μg/Nm ³	80	15.8
	硫黄酸化物濃度	μg/Nm ³	80	9.2

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、大紀グループ中期経営計画の2030年の目標達成に向け、CO₂削減・廃棄物のリサイクルなどの環境保全活動や、雇用やCSR活動を通じて地域の発展に貢献していきます。引き続き、インドネシアの法令を順守し、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
敷地境界 (風上側)	ばいじん濃度 <100μm	μg/Nm ³	230	64
	窒素酸化物濃度	μg/Nm ³	200	<25
	硫黄酸化物濃度	μg/Nm ³	150	<26
	一酸化炭素	μg/Nm ³	10,000	4,201
敷地境界 (風下側)	ばいじん濃度 <100μm	μg/Nm ³	230	30.5
	窒素酸化物濃度	μg/Nm ³	200	<25
	硫黄酸化物濃度	μg/Nm ³	150	<26
	一酸化炭素	μg/Nm ³	10,000	628.6

(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。