



環境・社会報告書 2012

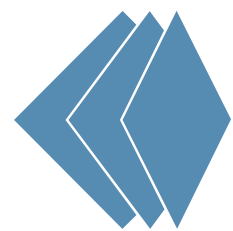
Environmental and social report

Research Service Technology

研究開発・調査

行き届いたサービス

世の中に役立つものを作る技術



Ahresty

私たちの社名は、ResearchのR、ServiceのS、TechnologyのTを続けて読んだものです。

このRとSとTは、お互いに深く支え合い、お互いをより素晴らしいものへと

磨きあっていくという有機的な関係にあります。

この考えを企業理念として、様々な製品を通して広く社会のお役に立ちたいと願っています。

会社概要

創業	1938年6月22日
設立	1943年11月2日
資本金	51億1,700万円
社員数	連結 5,971名 単体 968名
事業内容	ダイカスト製品及びアルミニウム合金地金の製造販売、フリーアクセスフロアパネルなどの建材用品の製造販売
主要製品	ダイカスト製品(アルミニウム、マグネシウム)、アルミニウム合金地金、フリーアクセスフロアパネル、ダイカスト周辺機器
本社	東京都中野区中央1-38-1 住友中野坂上ビル11F TEL:03-5332-6001 FAX:03-5332-6037
R & D事業所	テクニカルセンター(豊橋)
営業所	東海工場(豊橋、浜松)、東松山工場、熊谷工場
関係会社	栃木、東京、厚木、浜松、名古屋、大阪、熊本

●ダイカスト
(株)アーレスティ栃木、(株)アーレスティ熊本、(株)アーレスティ山形、Ahresty Wilmington Corporation、広州阿雷斯提汽车配件有限公司、合肥阿雷斯提汽车配件有限公司、Ahresty Mexicana,S.A.de C.V.、Ahresty India Private Limited

●金型製作
(株)アーレスティダイモールド浜松、(株)アーレスティダイモールド栃木、(株)アーレスティダイモールド熊本、Thai Ahresty Die Co., Ltd.、阿雷斯提精密模具(広州)有限公司

●加工
(株)アーレスティプリテック

●設計
Thai Ahresty Engineering Co., Ltd.

●関連機器他
(株)アーレスティテクノサービス

TOPICS

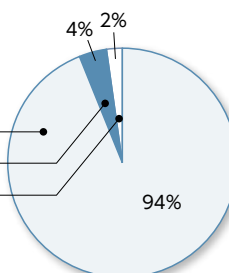
アーレスティの2011年度の主な事柄

- 中国の第二拠点として安徽省合肥に設立した「合肥阿雷斯提汽车配件有限公司」が開業
- 阿雷斯提精密模具(広州)有限公司が、「ものづくり日本大賞」海外展開部門優秀賞を受賞
- タイの大規模洪水により「Thai Ahresty Die Co.,Ltd.」が冠水被害を受ける(2012年3月再開)

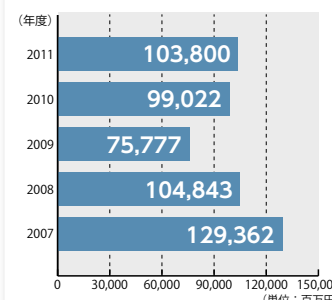
財務データ

事業セグメント別売上高 2011年度

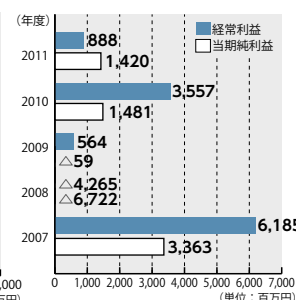
ダイカスト部門	97,598百万円
アルミニウム部門	3,744百万円
完成品部門	2,455百万円



売上高



経常利益・当期純利益



編集方針

本報告書は、アーレスティが事業活動を行うにあたり、経営・環境・社会の核となる方針やそれらの活動について、どのような方針で、どういったテーマを持って活動して結果を残せたか、全てのステークホルダーの皆様にお伝えし、ご理解頂くためのコミュニケーションツールとして発行しています。

ページ構成としては、経営・環境・社会に項目を分け、活動イメージをつかみやすいように心掛けました。

なお、文中で使用する「アーレスティ」や「当社」という表現は、(株)アーレスティ及びグループ会社を指しています。

報告書対象範囲

対象期間：2011年4月～2012年3月
対象事業所：国内事業所。一部データは主要事業所のみ。
サイトレポートのみ海外主要事業所も掲載

経営基本方針

常に生きいきと活動し、理論と実験と創意と工夫を尊重して
品質の優れた製品と行き届いたサービスを提供しよう

環境方針

1. 私たちは私たちの開発、生産、販売、廃棄の活動が地球環境と深く関連し影響を与えていることを明確にとらえ、環境目的・目標・実施計画を定め、それらを必要に応じて見直し、環境保全活動の継続的な改善をはかります。
2. 私たちは国・地方公共団体・利害関係者などの環境規制、規則、協定などの要求事項を順守し、さらに技術的・経済的に可能な範囲で自主基準を定め、一層の環境保全に取り組めます。
3. 私たちは特に次の項目について優先的に活動し、環境保全と汚染予防に取り組めます。
 - ① 大気汚染、水質汚濁に関する施設・工程の管理・改善を徹底します。
 - ② 廃棄物の再資源化100%を維持します。
 - ③ 廃棄物総排出量の減量、アルミリサイクル事業の拡大を推進し、循環型社会へ貢献します。
 - ④ CO₂排出の抑制をはかり、地球温暖化防止への配慮をします。
 - ⑤ 環境に配慮した製品及び商品の開発・設計に取り組めます。
4. 私たちは従業員一人ひとりの環境保護意識の向上をはかるため、教育・啓蒙活動を継続的にを行います。
5. 私たちは良き企業市民として、地域社会の環境保全に努め、地域との共生をはかります。

～私たちはこの環境方針を社内外を問わずに公表いたします～

2005年4月18日 改2
株式会社アーレスティ 代表取締役社長

高橋 新

Index

会社概要	P02
経営基本方針／環境方針	P03
トップメッセージ	P04
特集:循環型社会とのかかわり	P06
●コーポレートガバナンス・10年ビジョン	P08
●コンプライアンス	P09
●マテリアルフロー	P10
●環境負荷低減の取り組み	P11
●これまでの環境活動	P12
●グリーン調達	P13
●環境教育	P14
●お客様とともに	P15
●安全衛生	P16
●生きいきと働ける環境に	P17
●株主・投資家の皆さまとともに	P18
●社会地域と共に	P19
工場サイトレポート	P20

生産を通じて社会に貢献するだけでなく、 良き企業市民として。

Q.

2011年度のアーレスティをとりまく状況について

A.

海外生産は年々増加し、生産量では国内と僅差となってきました。13年度には海外が過半になると予測しております。

東日本大震災による生産減少は被災企業などの大変な尽力により急速に回復しました。タイの洪水による影響もありましたが2011年度の国内生産は年央より高操業となりました。

少子高齢化、円高、自動車需要の新興国シフトなどにより国内ダイカスト需要の減少は避けられない状況です。生産能力の適正化として浜松工場を豊橋工場に集約し東海工場とする計画は予定通りに進行しており、来春には浜松でのダイカスト生産を終了いたします。浜松工場用地の売却も3月末に契約を終了し、残る一年ほどで順次設備の豊橋と海外への移設を行ってまいります。

海外生産は年々増加し、生産量では国内と僅差となってきました。特に中国での需要増加に応えるために広東省広州市の工場に加えて安徽省合肥市にて新工場を立ち上げました。メキシコやインドにおいても生産能力の増強を行いました。2012年度の海外生産量比率は約半分となり、13年度には海外が過半になると予測しております。

Q.

2011年度のアーレスティの変化と今後の戦略について

A.

設計段階における品質と生産性の造りこみのレベルアップを目指しています。

2010年度からの三ヵ年計画「品質を中心においた基盤強化」を推進しております。しかし、残念

ながら昨年度は大きな品質問題が発生し収益にも影響を生じてしまいました。設計段階から生産まで「もの造り」の一貫性を強化するため、技術本部を製造本部に集約いたしました。特に設計部門が技術部にあったものを生産技術部に統合し、設計段階における品質と生産性の造りこみのレベルアップを目指しています。人づくりにおいても、教育体系の再構築やアーレスティ学園の体制変更など各分野における人材育成とグローバル人材育成を強化しつつあります。

Q.

継続的な環境活動の2011年度の成果について

A.

改善が進みましたが、一方で、アーレスティ栃木における作動油の異常な漏れによる排水水質の悪化も起きました。

CO₂の総排出量は2010年度に比べておよそ3%の減少となりました。グリーン購入については紙類95%以上等の購入目標を達成しました。このように改善が進みましたが、アーレスティ栃木における作動油の異常な漏れによる排水水質の悪化や、それに伴う廃液の外部処理など廃棄物の増加が発生してしまいました。作動油漏れの対策と排水処理施設の改善を進めております。また、CO₂排出原単位は、夏季の節電要請に伴うエンジンコンプレッサーの導入などにより昨年度に比べて増加してしまいました。年度末には東海工場に燃費性能の良い溶解炉の導入が完了しました。更に改善を進めてまいります。

環境への意識向上を狙ったアーレスティ・グリーン大会（全社環境改善大会）のレベルは年々向上しており、社会貢献活動への参加も高いレベルで維持されております。



Q.

2011年度のその他の環境の取り組みについて

A.

夏季にはピーク電力削減のため、休日の変更や、発電機等の活用も行いました。

電力事情の悪化に伴い、夏季には木・金曜休みへカレンダー変更を行いました。照明の間引きや冷房温度の調整などに加えて、ピーク電力削減のために発電機やエンジンコンプレッサーの活用も行いました。今年も電力事情は厳しいと思われます。必要な対応策を進めてまいります。

Q.

最後に一言お願いします

A.

生産を通じて社会に貢献するだけでは無く、良き企業市民として環境負荷の低減に取り組んでまいります。

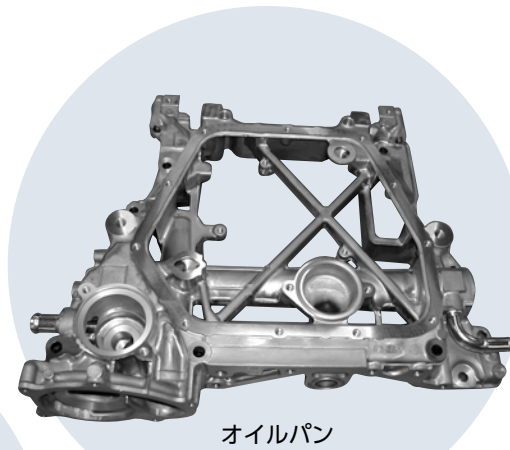
リーマンショック以降の景気の減退から緩やかに回復と思われた矢先の東日本大震災、タイ洪水による生産の減退と急激な挽回と、多くの苦労があった一年でした。その中でもいくつかの改善や良い結果が出せた事は良かったと思います。しかし一方では、アーレスティ栃木や東海工場の基準超過排水の流出などの発生がありました。私たちの環境への配慮と意識の向上を更に高める必要を痛感いたしました。生産を通じて社会に貢献するだけでは無く、良き企業市民として環境負荷の低減に取り組んでまいります。

株式会社アーレスティ 代表取締役社長 高橋 新

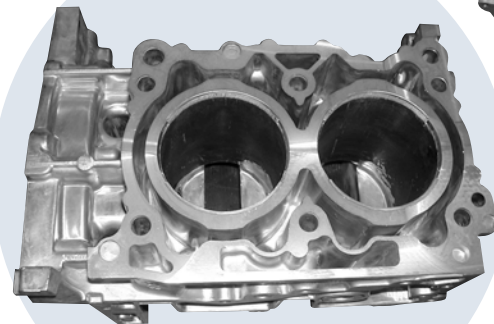


世界をめぐる アルミニウム

アーレスティダイカスト工場



オイルパン



エンジンブロック

製品説明

当社のダイカスト製品のエンジンブロックとオイルパンです。これらの製品は、高い環境性能を持ったレガシーツーリングワゴン2.5ℓに採用頂いています。

社会的責任への 理解、自覚

現代社会に無くてはならない自動車などにアーレスティ製品の多くが使用されている中、我々が製造したダイカスト製品が社会基盤の一部となっているという自覚を持って、品質の優れた製品を供給することが、当社の社会的責任であると考えています。



ダイカスト
マシン

金型を使用

材料として使用

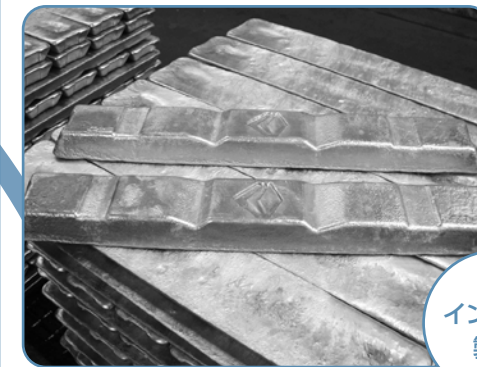
アーレスティ ダイモールド グループ



金型設計



金型製作



インゴット
製造



製品紹介

アーレスティの製品は、国内外の自動車メーカーや自動車部品メーカーから高く評価され、多くの自動車に採用されています。様々な部品として使用されていますが、中でも、エンジンやミッションなどのパワートレイン系の部品として多く搭載されています。

その他、当社独自の特殊鋳造法である NI 法は、一般のダイカストよりも強度やじん性が高い製品を製造することができるため、より強度が求められる足回り部品などに採用されています。

自動車部品以外では、半導体工場のクリーンルームや、データセンターなどで使用される二重床パネル（当社商品名：モバフロア）など、アーレスティのダイカスト製品は色々なところで使用されています。

また、アーレスティではマグネシウムダイカスト製品の製造も行っています。マグネシウムダイカストは、リサイクル性や耐熱性などの問題からアルミニウムダイカストほど自動車部品として普及していませんが、アルミニウムよりもさらに比重が軽いという特性を持ち、自動車のさらなる軽量化に期待されている素材です。



LEGACY TOURING WAGON 2.5ℓ
(写真提供：富士重工業株式会社)

部品として使用



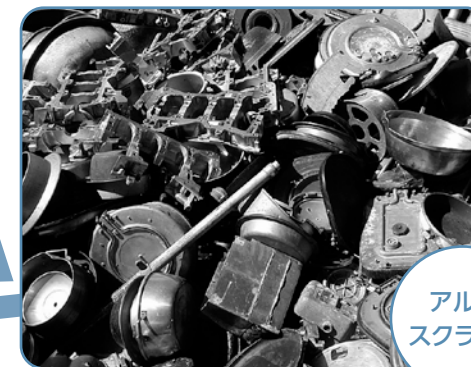
アルミ製品

使用されなくなったら

熊谷工場



溶 解



アルミ
スクラップ

社会への貢献

アルミニウムはリサイクル性に優れた金属素材です。複雑な形状の製品を効率よく作る技術に優れたダイカストを用いて、アルミニウム製品の需要拡大を図ることが、アーレスティにとっての社会貢献と考えています。

省資源のための技術

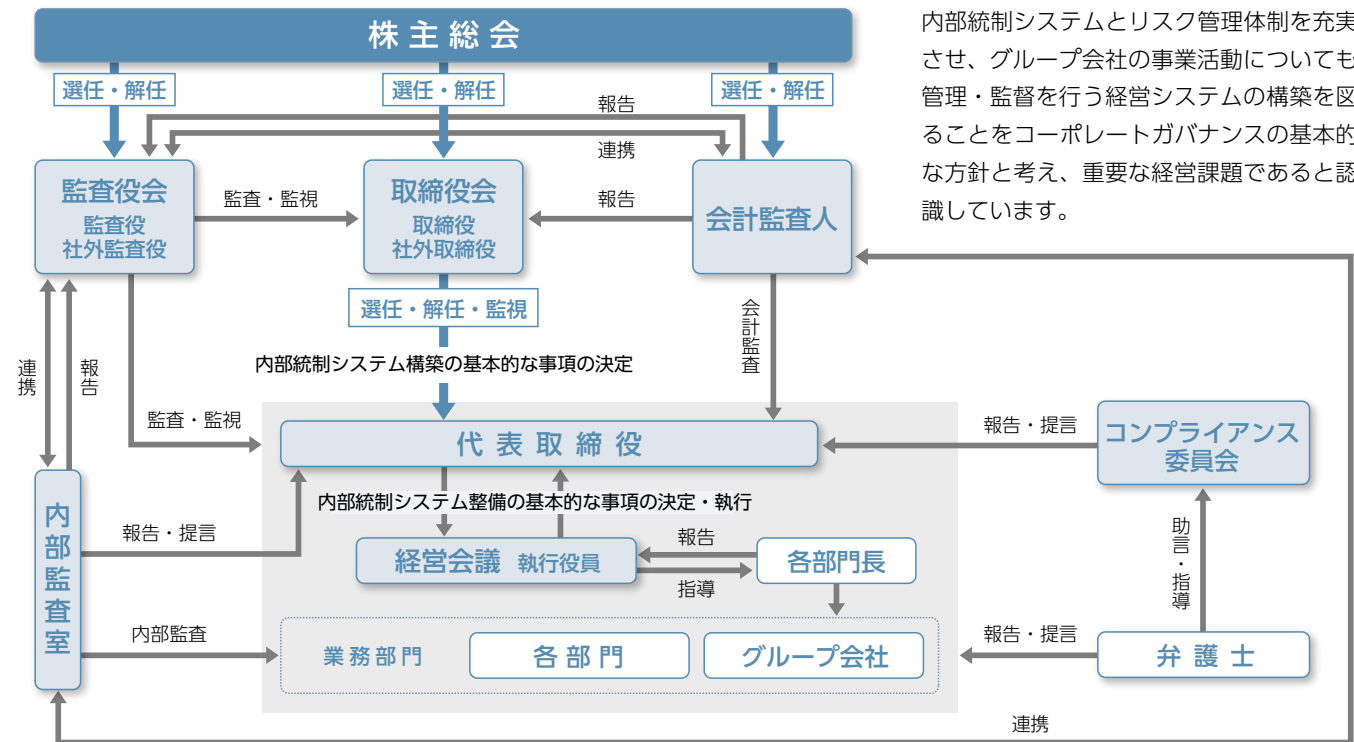
アルミニウムは、軽さ・硬さ・錆び難さの点でバランスのとれた金属のため、世界中で利用されている資源です。その特性を生かして調合されたアルミニウム合金は、世界共通の成分比率で配合されているために再利用もしやすく、世界中でリサイクル市場が形成されています。

そのアルミニウム合金のリサイクルを行っている熊谷工場では、アルミ資源（不要になったアルミニウムやアルミニウム合金製品）を溶解し、JISなどの規格成分に調整し、インゴットに成形して販売する事業を行なっています。

コーポレートガバナンス

経営の健全性、透明性、遵法性を確保するため、グループ会社へのガバナンスも含めた内部統制システムとリスク管理体制を構築しています。また、ステークホルダーへの説明責任を果たすため、迅速な情報開示を行っています。

コーポレートガバナンス体制



コンプライアンス基本方針

-Ahresty Code of Compliance Standards-

株式会社アーレスティは、コンプライアンスの基準として、この基本方針を制定し、役員および従業員は、自らの行動または業務遂行のための行動において、これを遵守します。

1. 私たちは、全てのお客様の満足・信頼を旨とし、品質や安全性に配慮して、優れた製品と行き届いたサービスの提供をします。
2. 私たちは、お客様の安心・信頼を念頭に置き、あらゆる法令を遵守し、高い倫理観と責任感を持って行動をします。
3. 私たちは、公正で透明な取引関係を構築し、健全な事業を行います。
4. 私たちは、継続的な企業価値の増大を追求し、魅力ある企業を目指します。
5. 私たちは、お互いに人格・価値観を尊重し、健康かつ安全な職場環境を目指します。
6. 私たちは、会社財産を保護し、適正に取り扱います。
7. 私たちは、全ての利害関係者から不信を招くことがないように、健全かつ正常な関係を維持・確立します。
8. 私たちは、地球環境への配慮を会社の重点課題として認識し、環境保全に向けて自主的かつ積極的に行動します。
9. 私たちは、グローバルな視野を持って、地域の文化や習慣を尊重し、社会への貢献に向けて行動します。
10. 私たちは、企業市民として広く社会とのコミュニケーションを行い、地域の発展と快適で安全な生活のための活動に協力し、地域社会との共生を目指します。

コンプライアンス教育

新たに当社に入社した社員に対し、企業人として、またアーレスティ社員として持っておかなければならない遵法精神と倫理感について、ケースブックなどを用いて教育をしています。



アーレスティグループ行動規範

ステークホルダーの信頼を活動の原点におき、企業価値を永続的に高めていくという経営理念の精神を、具体的な行動に移す時に守るべき重要な事項をコンプライアンスの観点からまとめたものです。



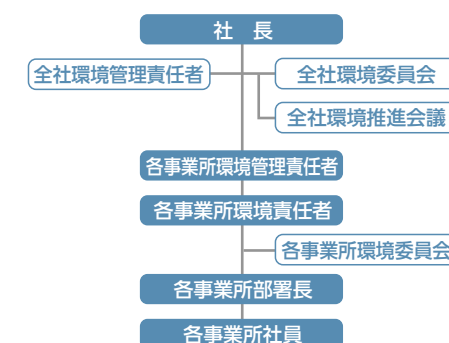
内部監査

内部監査とは、認証取得時等の外部機関による審査とは異なり、自らがチェックする仕組みです。内部監査室が監査対象の垣根無く行う「業務監査」、指定の監査員が行う「環境監査」や「品質監査」、「安全衛生監査」などにより、法令及び当社ルールの遵守確認を行っています。



環境管理体制・環境マネジメントシステム

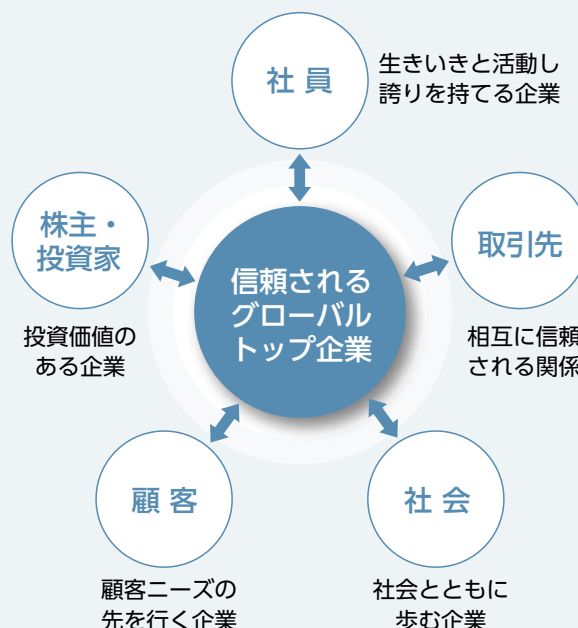
各事業所長が環境管理責任者を兼任し、環境のコンプライアンスや改善活動を進めています。この体制を全社統一の体制とし、そのトップを社長が務めています。この中で環境マネジメントシステムも全社で統合しており、国内のアーレスティグループとして国際規格 ISO14001 の一括認証を取得しています。



10年ビジョン

「すべてのステークホルダーから信頼されるグローバルトップ企業」をめざす

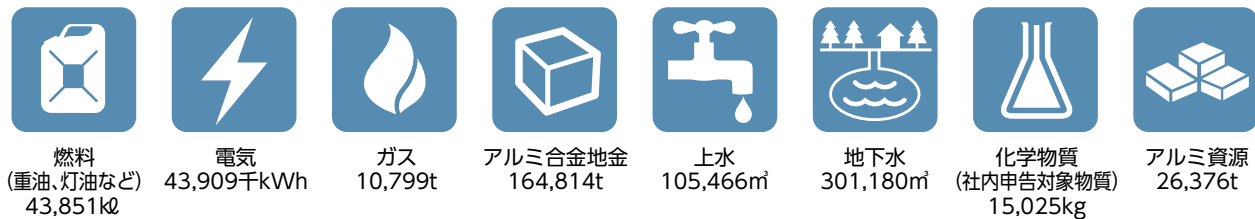
すべてのステークホルダーとは、会社を取り巻く顧客・株主／投資家・従業員・取引先・社会の5つを指します。私たちが目指すところは、全ての人から信頼されるトップ企業になることです。その実現へ向けて、私たちのあるべき姿を描いたのが10年ビジョンです。全員がベクトルを合わせて力を発揮すれば、今まで以上の成果が得られます。それは私たち一人ひとりの豊かな生活にもつながります。皆で力を合わせ、一緒に夢を実現しましょう。会社を取り巻くすべての人々たちからの“信頼”がアーレスティと私たちの未来につながります。



マテリアルフロー

様々なコストやエネルギー、資材を使い製品を生産しています。

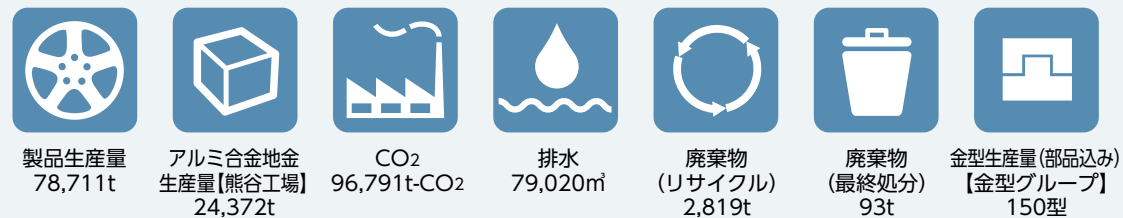
INPUT (使用)



Ahresty			
環境コスト 679,885,000円		対象期間：2011年4月1日～2012年3月31日 (単位：千円)	
分類・主な取り組みの内容		環境保全コスト	
		投資額	費用額
事業所エリア内コスト			
内 訳	●公害防止コスト 排水処理設備管理・更新・設備導入、排ガス処理及び集塵装置の維持管理、騒音対策	31,705	78,302
	●地球環境保全コスト 省エネ活動(電気、重油)、省エネ設備導入、工場緑化、維持電力監視モニター	240,241	24,562
	●資源循環コスト 水の循環利用、廃棄物・資源ごみの処理(分別・処分)、再生油の使用	2,403	248,040
小 計		274,349	350,904
●上・下流コスト グリーン購入額 有価物売却額(費用額欄に収入額を記載)		—	35,991 69,945
●管理活動コスト 環境委員会、内部監査、ばい煙・ダイオキシン・排ガス・騒音測定、社内教育訓練、ISO14001認証維持		—	14,885
●研究開発コスト 合金協会(環境保全テーマ)、地金中環境負荷物質調査		—	6
●社会活動コスト 工場見学の受入れ、地域清掃活動、近隣コミュニケーション活動、ボランティア活動、NPO寄付		—	615
●環境損傷対応コスト 汚染負荷量賦課金		—	3,135
小 計		0	54,632
支出計		274,349	405,536
収入計			69,945

※投資は設備等固定資産になるもの 費用はその他
※CO₂データのみ、アーレスティテクノサービスを含まず
電力のCO₂排出係数は、最新の電力会社公表値(2011年度値)を使用。

OUTPUT (生産・排出)



環境負荷低減の取り組み

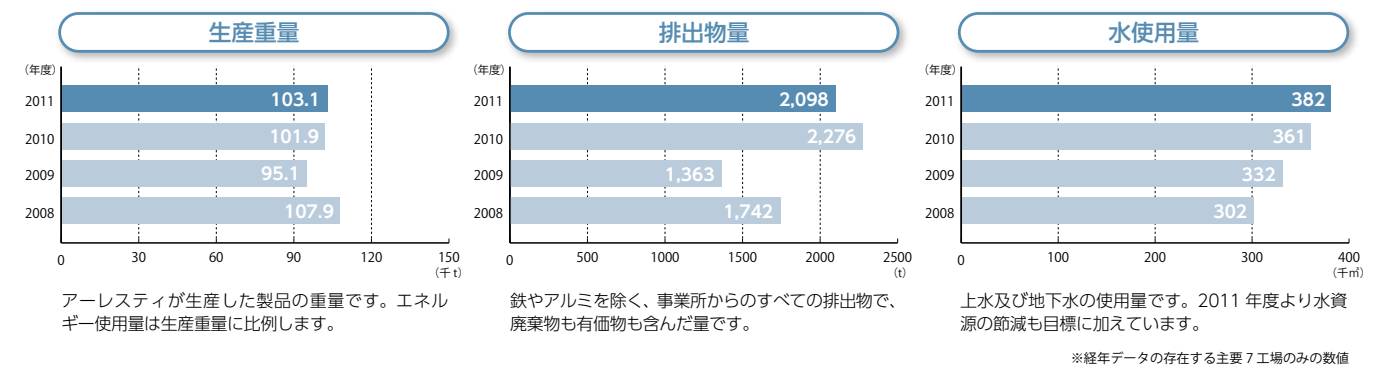
公害防止等の足元のことから、近年最も求められている CO₂ 削減や、アーレスティならではの社内環境資格や社会貢献活動においても、結果を出せるように努めています。

2011年度環境活動実績と2012年度環境目標

環境区分	中期目標	2011年度目標	2011年度結果	評価	2012年度目標
大 気 水 質 騒音等	大気汚染、水質汚濁、騒音公害などの環境問題を発生させない	社外流出、苦情の不適合発行件数をゼロにする	2事業所が水処理設備等に伴う事故で法定基準を超過した	1	社外流出、苦情の不適合をゼロにする
	土壌汚染、地下水汚染などの蓄積性の汚染の処置と監視をする	土地利用履歴調査で懸念されたポイントの調査を進めるとともに、定期的な地下水の監視を行う	各事業所に土壌汚染の予防活動の定着化と、定期的な地下水の監視を実施した。また新たに活動に加わった事業所も計画通り、土地履歴調査を実施した。	5	土地利用履歴調査で懸念されたポイントの調査を進めるとともに、定期的な地下水の監視を行う
廃棄物	廃棄物の総量削減を進める	廃棄物総量04年度比[50%]削減を未達成の事業所は、削減活動を引き続き行い、達成事業所は定着させる	2004年度比28.3%減(3,378t)に対し、2,442tにて未達成。一部事業所で、廃水処理施設の能力を超えた負荷が発生し、その流入を抑えるために廃棄物として外部処理委託をした結果、全体として大幅な増加となってしまった	2	廃棄物総量04年度比[50%]削減を未達成の事業所は、削減活動を引き続き行い、達成事業所は定着させる
省エネ 省資源	地球温暖化対策として、CO ₂ 総量削減を行う	CO ₂ 総排出量は、2010年度を維持する。CO ₂ 原単位は、各事業所で個別目標値を設定し、削減する	CO ₂ 総排出量は、2006年度比2.1%減にて達成。 CO ₂ 原単位は、2事業所が目標達成し、5事業所が未達成 ※電力係数は固定値で評価	3	CO ₂ 総排出量は、2010年度を維持する。CO ₂ 原単位は年1%の削減をする
	工程に使用する水の使用量を削減する	2010年度水使用量の5%分に当たる削減活動を行う	1事業所のみ大幅削減活動実施。その他は現状把握に留まってしまった	2	2011年度水使用量5%相当の水使用量削減の活動を行う
グリーン 調 達	グリーン購入を推進し、購入率が高い状態を定着させる。(紙類95%、文具類90%、その他99%)	グリーン購入率が高い状態を定着させる。(紙類95%、文具類90%、その他99%)	紙 類99.9%、文 具 類97.2%、その他 99.7%にて達成。	5	グリーン購入率が高い状態を定着させる。 (①分類95% ④分類95% その他99%)
	グリーン購入を推進する(エコアクション21を推進し、主要委託先の2016年末エコアクション21要求事項チェック表の100%達成を目指す)	主要取引先の環境マネジメントシステム構築のため、エコアクション21要求事項チェック表の19項目のうち、10項目実施を目指す	昨年に引き続き、経済環境の悪化に伴い、無理のない推進とした	3	①主要取引先の環境マネジメントシステム構築のため、エコアクション21要求事項チェック表の19項目のうち、10項目実施を目指す ②主要取引先の環境負荷物質管理体制構築を進める。
その他	環境に対する意識を高める	全ての事業所において、正社員の27%以上を、「Ahresty ecoライセンス」合格者にする	累計の合格者数837名(37.3%)を達成	5	各事業所において正社員の34%以上を「Ahresty ecoライセンス」合格者とする。すでに達成している事業所は、事業所個別目標を設定する。
	社会貢献活動を推進する	参画率を55%以上、一人当たりのエコポイント取得平均を100ポイント以上にする	参画率77.5%、一人当たり158ポイントとなり達成	5	参画率を55%以上、一人当たり130ポイント/年以上にする

経年変化について

リーマンショックから少しずつ回復傾向に進んでいましたが、東日本大震災による自動車減産の影響を受け、2010年度に比べ生産重量はやや増加に留まりました。これに対し、水使用量を除いて、結果的には良化しています。CO₂ 値は、特に電力会社による「電力とCO₂の換算係数」による影響が大きいですが、今後は原発停止等によるCO₂換算係数の悪化で、CO₂ 排出量増加が想定されます。



※経年データの存在する主要7工場のみの数値

これまでの環境活動

環境改善活動は持続的に取り組むことが大切だと考えています。

ゼロエミッション

事業活動に伴い発生した廃棄物は、分別をすすめることで例えば、プラスチックのバンド（PPバンド）だけを集め、再度バンドの原料にするといったより環境に良いリサイクルとなるよう処理委託しています。ISO14001 認証サイトでは、ゼロエミッションを維持しています。ゼロエミッションとは廃棄物を全てリサイクルで処理していることをいいます。 ※法的及び技術上リサイクルが不可能なものを除く。



廃棄物置き場

廃棄物量削減

アーレスティでは、2005 年度から廃棄物削減に力を入れて取り組んできました。その結果、現在5つの事業所が廃棄物総量を 2004 年度比 50%以上削減が出来ました。また特徴として、アーレスティでは廃棄物削減＝無駄なものの削減と捉えて、廃棄物とはならない有価で引き取ってもらえる物でも、削減に取り組んでいます。



余剰汚泥脱水機

地球温暖化防止（CO2 削減）

CO2 削減は地球全体で取り組むべき課題で、京都議定書では日本が6%削減を掲げています。産業界では経団連を中心に CO2 削減を計画・実行し、アーレスティの所属する

自動車部品工業会や日本ダイカスト協会もその中で、近年の大きな課題として、当社含めて自動車部品製造業が一体となり、CO2 削減に取り組んでいます。



小型溶解炉の廃熱利用

土壌汚染予防活動

近年、新たな環境問題として取り上げられることが増えている土壌汚染ですが、アーレスティでは汚染を予防することに取り組んでいます。予防活動は、環境に良くない物質を飛散させない状況で取り扱うなどの活動や、地下水の定期的なモニタリングを行っています。



薬品の管理

グリーン調達

グリーン調達でなすべきことは、環境に配慮したアーレスティ製品を生み出すことと、エコ商品を購入することでエコ市場拡大に貢献することです。

グリーン購入

文具等では、エコ商品と呼ばれる環境負荷の少ない商品が数多く市販されています。これらの商品を購入することは、こうした商品がより社会へ浸透することにつながるため、当社では「グリーン購入ガイドライン」を制定し、各事業所で購入する文具等はエコ商品を購入するよう推進してきました。その結果、グリーン購入率は高く維持されています。



グリーン購入一斉行動ポスター

グリーン購買

製造工程で使用する資材や部品、消耗品などについて、環境に有害なものを使用しないことが、市場から求められています。アーレスティでは独自の「グリーン購買ガイドライン」を制定・配付し、仕入れ先や委託先に対し協力して頂くことで、その要求にえています。

環境に有害な物質の低減

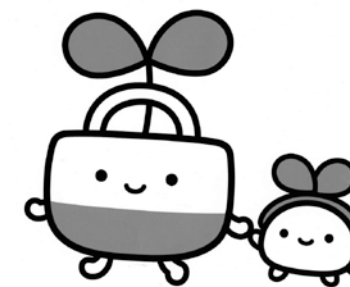
欧州に輸入される製品は、人体や環境に有害と判明している成分や、その可能性のある成分を含まないようにしようという動きが活発で、RoHS 指令や ELV 指令、REACH 規則と呼ばれる規制が行われています。またこの動きに各国が追随しています。

当社の製品の多くは自動車の一部となって、それらの国に輸入されるため、当社においても規制された成分は含まないようにするとともに、成分に含まない場合でも環境負荷物質は低減しようという活動を、社内だけでなくサプライチェーンも含めて行っています。

品 名	2011年度 目標	全サイト 実績 (%)
1 OA・印刷用紙、名刺	95	99.9
2 コピー機、ファクシミリ	99	100
3 パソコン	99	98.6
4 文具、事務用品	90	97.2
5 オフィス家具	99	99.9
6 自動車	99	100
7 トイレット・ティッシュペーパー	99	100
8 照明ランプ	99	100
9 冷蔵庫、洗濯機、エアコン	99	100

GPN 一斉行動

「グリーン購入ネットワーク」（グリーン購入を推進する産学官連携の組織で略称 GPN）の会員企業として、グリーン購入の推進とイベント参画をしています。グリーン購入ネットワークが会員に呼びかける一斉行動として、2011年度では東日本大震災が引き金となった電力需給の改善として、「今だからこそ みんなで節電」と題して呼び掛けを行い、国内全事業所の各職場や自宅での省エネ行動を実施しました。



GPN マスコットキャラクター
「ばっくんとがまこちゃん」

環境教育

社会の環境への意識を高めることを目的とし、独自の社内資格制度を設けています。また、環境教育に関する情報交換の場を設け、より良い活動の推進を行っています。

Ahresty eco ライセンス

当社では環境の知識向上を図るため、社内資格試験として「Ahresty eco ライセンス」制度を設けています。この資格は、一般的な環境の知識向上や当社の環境理念や環境改善活動を認識することで、職場でも自宅でも環境意識を持つことのできる人材を創出することを目的として認定をしており、年に2回の試験を実施しています。現在までに5回開催し、784名が合格しています。



試験の様子

Ahresty eco ライセンス試験向け教育

環境活動の基礎となる知識を得るための資格のため、より多くの方の資格取得を目指して本ライセンス取得に向けての教育を実施しています。この教育は、勉強するためのきっかけづくりに過ぎませんが、100名を越える社員が教育を受講し、知識の向上を図りました。



アーレスティ・グリーン大会

今回で第9回となったアーレスティ・グリーン大会は、環境の改善活動を行った人たちを集めて行われる環境改善事例報告会です。各事業所の得意分野を生かした改善報告が行われ、経営層からも発表に対して更なる改善の提唱がされるなど、これからも継続的改善が期待できる報告会となりました。

事業所	テーマ名	テーマ概要
アーレスティ熊本	工程に使用する水の使用量を削減する	水処理後に社外へ放流しているきれいな水を活用して、金型洗浄などの工程で再利用し、地下水など水の使用量の削減を行った事例。
アーレスティ山形	エネルギーの有効利用によるCO2排出量の低減	エネルギー管理システム(デマンドコントロール)・コンプレッサーの台数制御・冷却水ポンプのインバーター化の導入により、最大電力の抑制とCO2排出量を削減した事例。
東松山工場	切粉切削油切り方法の改善	加工切粉を回収ボックスに集めるが、その切粉に混じる切削油をより集めることで、回収ボックスからの切削油垂れを防止した事例。
アーレスティダイモールド栃木	震災に伴うピーク電力15%削減(ADT)	東日本大震災に伴う夏のピーク電力15%削減要請に伴い、「コンプレッサー、エアコン、照明設備、機械稼働」の管理見直しによりデマンドを抑えた事例。
熊谷工場	切粉乾燥設備の排ガス臭気改善	切粉乾燥設備の排ガスの臭気が発生していたため、設備改造を行い排ガス処理を適正に行い臭気の改善を行った事例。
アーレスティ栃木	溶解関係の集中改善	溶解炉と手元炉を作業改善と放熱防止により熱効率を上げ燃料消費を削減した事例及び、熱交換器付きバーナーが付いた省エネ手元炉導入でガスの使用量を削減した事例。
東海工場	工場廃水の浮上油回収および再利用	工場内の廃水に含まれるマシン潤滑油を回収してそれを再生利用(再生潤滑油)することで廃棄物の処理費用と潤滑油のコストを削減した事例。
アーレスティプリテック	アキュムレータによる油圧ポンプの省エネ化	一般的な油圧ポンプをアキュムレータで保圧し、運転を制御することで油圧ポンプの電力使用量を低減させる活動の事例。
テクニカルセンター	快適な職場環境を考慮した省エネ活動	フロアの快適環境化を目指しつつ、省エネ活動に取り組んだ事例。

発表内容

今回の発表は、工場にて水処理されたキレイな廃水を「Reduce」「Reuse」「Recycle」の3Rを基本に活動し4.2m³/日の節水をおこなう事が出来た事例でした。



発表の様子

発表の感想

アーレスティ熊本 村上 洋一郎さん

一般的に環境の課題は、安全・品質・生産性に比べると大きな課題にされることが少ないですが、アーレスティ熊本では重要課題として活動した成果を報告しました。途切れなく活動を持続し、地球に優しいアーレスティになるよう頑張りたいと思います。



お客様とともに

アーレスティのダイカスト製品は、お客様とともに作り上げています。お客様とともに歩むことが、アーレスティの発展につながります。

東京モーターショー



2011年12月3日から11日に東京ビッグサイトで開催されました「第42回東京モーターショー」に出展しました。アーレスティとしては2007年以来の出展で、自動車メーカーや部品会社が174社出展し、来場者は約84万人に達しました。アーレスティの展示ブースでは、独自の特殊鋳造法の紹介などを行い、ご好評頂きました。

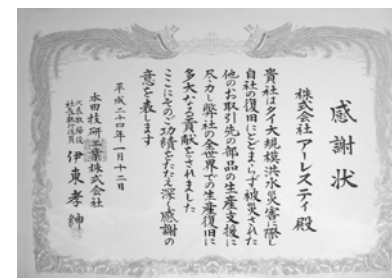


QCDへの取り組み

アーレスティグループが納入している製品のQCD評価(品質・コスト・納期)について、お客様よりアーレスティグループに対するご要望やご意見など、お客様の満足度に関する情報を収集しています。また、頂きましたご要望やご意見に対しての更なる向上活動をするために、「品質保証委員会」を中心に推進を図っています。

生産支援による感謝状

2011年10月にタイ王国にて大規模洪水が発生し、当社を含む日系企業が多数入居する複数の工業団地も冠水しました。これにより現地生産の部品供給低下が起きましたが、日本などから同一部品の生産支援を行い、現地生産の復旧に尽力しました。そのことにより、日産自動車株式会社及び本田技研工業株式会社から、それぞれ感謝状を頂きました。



ものづくり日本大賞 海外展開部門優秀賞受賞

お客様に優れた製品を届けるため、国内と同等品質を海外でもお届けすることの取り組みが評価され、阿雷斯提精密模具(広州)有限公司の金原さん含めた4名の社員が「第4回ものづくり日本大賞 海外展開部門優秀賞」を受賞することが出来ました。阿雷斯提精密模具(広州)有限公司は、ダイカスト金型製作を主な事業所として中国広州市に2005年に設立された、アーレスティのグループ会社です。



受賞者代表の金原さん

安全衛生

アーレスティでは、安全最優先の原則のもと生産活動を行っています。様々な安全衛生活動を行い、全社をあげて安全な職場を目指しています。

安全衛生の取り組み

安全衛生基本方針

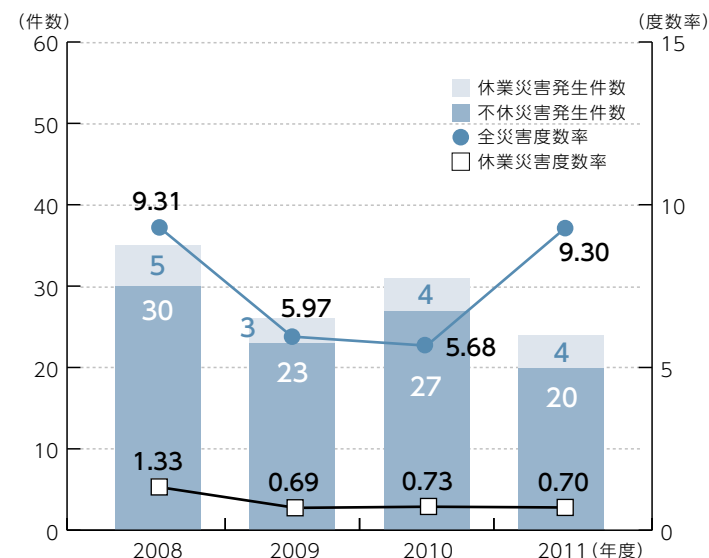
安全で快適な職場環境づくりを目指し、法令及び社内規程を遵守すると共に、『安全はすべてに優先する』を基本に安全衛生活動を推進する。

安全衛生三ヵ年方針（安全衛生中期計画）

- ・リスクアセスメントの定着による危険職場の明確化と改善
- ・なぜなぜ分析を活用した安全衛生活動の展開
- ・日常管理の強化による不安全行動の撲滅

アーレスティグループ安全スローガン

「しない させない 見逃さない 危険な作業と不安全行動 決め事守って 感度を上げて みんなでつくろう安全職場！」



※2009年度より、集計対象に国内グループ（アーレスティダイモールド浜松、アーレスティダイモールド栃木、アーレスティダイモールド熊本、アーレスティテクノサービス、アーレスティプリテック）を追加
※度数率＝災害件数×1,000,000÷延労働時間

2011年度活動実績

項目	実施内容
全社統一化	・ルールと課題の対応 ・各対応部署の役割と課題の対応 ・安全対策管理 ・グローバル展開
安全衛生管理の質	・安全組織の強化 ・安全管理者の強化 ・安全衛生委員会の強化
資格・教育	・安全衛生教育の強化 ・共通/専門教育の明確化 ・安全衛生教育のインストラクター育成 ・水蒸気爆発、フォークリフト安全、本質的安全設計方針、共同作業についての教育
法令及びその他外部からの要求事項遵守	・届出や定期自主検査の確実な実施
リスクアセスメント	・リスクアセスメント定着化
工場管理	・重点設備の安全対策強化 ・災害ゼロへの強化 ・フォークリフト、クレーンなどの機械エネルギー高いものの人の接触休業災害ゼロへの強化 ・共同作業災害ゼロへの強化 ・ルール遵守の教育と指導

労働安全衛生マネジメント

労働災害を発生させないための一つの取り組みとして、PDCAで回す安全衛生マネジメントの導入を進めています。国際的な安全衛生マネジメントシステムのOHSASと日本独自のOSHMSを参考にした仕組みの構築を進めています。



安全カード

次年度への展開

災害が起きた場合、二度と同じ様な災害を起こさないように対策することは大切ですが、そもそも災害を起こさないように取り組むことも重要です。その手法のひとつとしてリスクアセスメントが注目されています。リスクアセスメントは作業や設備毎に、災害が発生する可能性や怪我のひどさ等を定量的に評価する手法で、アーレスティでも導入を進めています。

労働安全衛生リスクアセスメント表

生きいきと働ける環境に

アーレスティの一員として、生きいきと働くため、社員一人ひとりがスキルを向上させ、みずから生み出す製品に自信を持ち、優れた製品によって社会に貢献していきます。

アーレスティ学園

社員の知識と技術力向上を目的とした「アーレスティ学園」という制度があります。このアーレスティ学園では、基本的な技術を半年間で学ぶベーシックコースや、中級コース、高度な技術を学ぶアドバンスコースがあります。2011年度は合計14名の方が参加し、スキルアップを行いました。



講義の様子



集合写真

社内コミュニケーション

社員向けの広報誌「WILL」を、その時々旬な話題について取り上げるトピックスや、社員の入社や定年退職、結婚や出産といった情報を四季報として発行し、通算433号となっています。

また自分達の生産した自動車部品が、どの車種に用いられているか、社員の情報共有WEBサイト「アーレスティポータル」や各事業所の社員食堂などに「壁新聞 新車情報」として掲示しています。



国内版グループ報「WILL」

RST Way

人事評価は、方針に基づく活動の成果と、RST Wayを評価指標としています。RST Wayとは、経営基本方針を分かりやすく「誠実、率先、スピード、成長、挑戦」の社員に求める事項を、5つのキーワードとして示したものです。

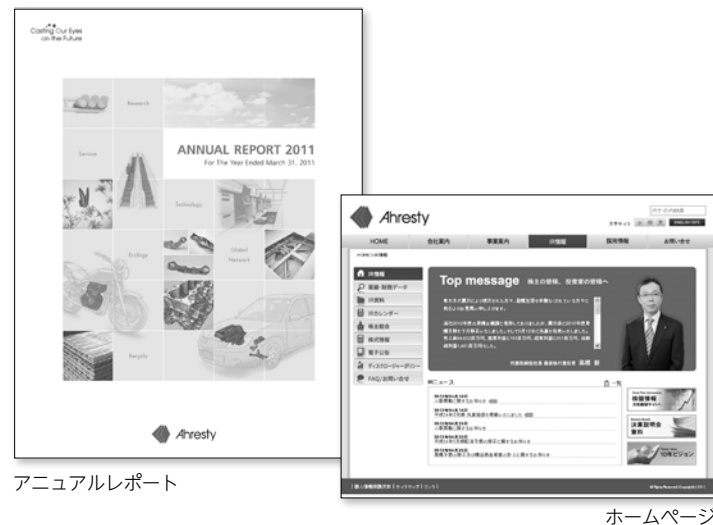
株主・投資家の皆さまと共に

上場企業として「積極的な情報の開示」を掲げ、投資価値のある企業として信頼されるように努めています。

株主・投資家の皆様へ

アーレスティでは、株主・投資家向けの経営情報をまとめた資料としてアニュアルレポートを毎年発行しており、このレポートは、どなたでもアーレスティのホームページから閲覧・PDFダウンロードが出来ます。

また、毎年6月下旬に行なっている株主総会の後に、経営説明会を開催しています。そこでは当社の経営計画の進捗状況をお伝えするとともに、質疑応答の場を設け、貴重なご意見を頂いています。是非、株主総会ともどもご出席頂ければ幸いです。



アニュアルレポート

ホームページ

環境社会報告書バックナンバー

毎年6月に発行しております「アーレスティ 環境・社会報告書」は、ステークホルダーの皆様に対し、会社にとって良い情報も悪い情報も、全て開示することを基本として作成しております。環境社会報告書の旧版は、アーレスティホームページ内にバックナンバーとして掲載しておりますので、ご興味のある方は是非ご覧下さい。



IRカレンダー

2011年	6月23日	第90回定時株主総会・経営方針説明会
	8月3日	2012年3月期 第1四半期決算発表
	11月9日	2012年3月期 第2四半期決算発表
	11月22日	2012年3月期 第2四半期決算説明会
2012年	2月9日	2012年3月期 第3四半期決算発表
	5月14日	2012年3月期 決算発表

地域社会とともに

アーレスティは、地域社会に根ざした工場を目指して日々努力すると共に、自らが率先して社会へ貢献できる人材を育てています。地域社会と共にアーレスティは発展していきます。

社会、地域とともに

アーレスティでは、会社の仲間と気軽に楽しみながら社会貢献が出来るよう、活動の場を提供し、自らの意思で参加する「社会貢献活動」を推進しています。活動内容は、地域や河川敷の清掃、里山保全、献血、福祉、防犯パトロールなど地域によって異なり、継続して活動することに努めています。

近隣コミュニケーション

アーレスティの工場は、工業製品の生産活動を行っているために、鋳造や加工する音、運搬車両音、工場特有の臭いなど、近隣への影響があります。発生源対策を進める一方、工場に隣接する住宅や自治会、企業などへそれらの影響について聞き取りにお伺いし、問題を感じたときにはご連絡頂くようお願いをしています。本報告書も、アーレスティの工場をご理解頂くためのコミュニケーションツールとして利用しています。

活動事例

震災復興ボランティア
アーレスティの森づくり(里山づくり)
岩屋緑地里山ボランティア活動
フラワーロード清掃及び河川アダプト活動
介護施設クリーンボランティア
赤十字血液センター献血ボランティア
警察連絡協議会主催地域巡回
熊谷工業団地ゴミゼロ運動
国道266号沿線清掃活動
梅田川ふれあいクリーン作戦
など計約80イベント

Voice 社員の声

私たちは毎年同じ場所で清掃を行っていますが、年々ごみの量が減ってきているように感じます。

毎年恒例の浜松市主催「浜名湖クリーン作戦」が6月5日に行われました。今年は345団体、約26,000人が参加したそうです。当社から車で約10分で浜名湖の会場に到着、説明を受けてからごみ拾い開始！約2時間浜名湖沿岸の清掃を行いました。私たちは毎年同じ場所で清掃を行っていますが、年々ごみの量が減ってきているように感じます(浜松市のホームページを見ると毎年ほぼ同じ量みたいですが)。これからも毎年参加していきたいと思っています。



アーレスティダイモールド浜松
細川 武也さん

Voice 社員の声

私たちの働く地域からひとつでもゴミが減ったということに喜びを感じます。

春の陽気を感じ始めた3月8日、工場周辺道路沿いの清掃活動を行いました。各部署対抗で「拾ったゴミの平均重量を競う」というアイデアを取り入れての実施となりました。拾ってきたゴミの多くは空き缶やペットボトルで、総重量200kgを越えました。ゴミの多さを喜ぶことは出来ませんが、私たちの働く地域からひとつでもゴミが減ったということに喜びを感じます。これからも地域の方々と来社されるお客様にとって、常に美しく気持ちのいい地域環境であるよう、持続的に活動していきたいと思っています。



アーレスティダイモールド栃木
江原 亜矢子さん

熊谷工場 工場見学の受け入れ

近隣の中学校生徒3名が、「空き缶のリサイクルについて調べ、地球環境(エコ)を考えよう」をテーマとして取り上げ、熊谷工場に見学に来られました。アルミリサイクル工場の見学、聞き取り調査を通じて、空き缶がどのようにリサイクルされていくのかを学びたいということで熊谷工場を選ばれたとのこと。当日はアルミの原材料、生産工程、初めて聞くことや見るものが多かったようで、目を輝かせて、熱心に見学されていました。後日、本人や学校からお礼の手紙を頂き、次世代育成・地域貢献のお役に立てたと感じています。

Q&A 生徒さんからの質問

- Q1. 1ヶ月に空き缶は何個ぐらい運ばれてきますか?
A1. 700万個ぐらいです。
- Q2. 空き缶はどのように溶かしますか?
A2. 約800℃の溶けたアルミニウムの液体に浸けて溶かします。
- Q2. 空き缶は何に変わることが多いですか?
A2. アルミ缶が70%。残りはアルミ工業製品に変わります。

国内サイトレポート

一つひとつの工場が、たゆまぬ日々の環境改善を行い、環境に関わる基準を常にする事で、アーレスティの環境維持改善が積み上げられていきます。

各事業所の環境管理責任者である工場長やグループ会社社長に、振り返りや意気込みを語ってもらいました。表は大気・排水・騒音の測定値です。なお、排水が無い場合や工業団地内にいて騒音影響が無いなど、測定が必要としない項目は「－」にて記載しています。

東海工場（豊橋）



住 所：〒441-3153
愛知県豊橋市二川町字東向山80
電 話：0532-41-0511
生産品目：ダイカスト製品の製造
敷地面積：89,632㎡



工場長 松下 正行
2011年度はecoライセンスやグリーン購入、社会貢献活動は目標達成することが出来ました。一方、CO2総量の削減は目標を達成しましたが、原単位目標を達するまでにいたりませんでした。2011年11月に環境に配慮した溶解炉を設置したことで良化傾向にありますので、2012年度は更に環境意識を高めCO2削減に貢献していきます。

	項 目	基 準 値	2009年度		2010年度		2011年度	
			最低値	最高値	最低値	最高値	最低値	最高値
大気	SOx	3.3Nm³/h	0.03	0.18	0.03	0.23	0.03	0.07
	NOx	180ppm	45	86	48	87	55	62
	塩化水素	－	－	－	－	－	－	－
	ばいじん	0.2g/Nm³	0.006	0.017	0.005	0.026	0.005	0.095
水質	pH	5.8～8.6	6.9	7.7	7.0	7.4	6.9	7.4
	BOD	160mg/ℓ	<0.5	5.3	<0.5	8.7	0.5	9.7
	SS	200mg/ℓ	1	5	1	4	1	4
	n-ヘキサン	5mg/ℓ	<1	1.0	<1	1.0	0.5	1.0
騒音	昼間	70dB	52	62	49	61	51	57
	朝・夕	65dB	46	61	45	59	53	59
	夜間	60dB	48	56	43	55	51	56

テクニカルセンター



住 所：〒441-3114
愛知県豊橋市三弥町中原1-2
電 話：0532-65-2170
生産品目：製品の設計・研究開発
敷地面積：18,067㎡



部長 納多 孝次
2011年度は、東日本大震災に伴う電力の使用制限に対応した省エネ活動をメインに進めました。事務所内の温度管理においては、デマンド監視装置の設置や従業員の協力もあり目標値を達成できました。今年度は、環境関連設備の老朽化に伴うトラブルを未然に防止する活動を推進します。

	項 目	基 準 値	2009年度		2010年度		2011年度	
			最低値	最高値	最低値	最高値	最低値	最高値
大気	SOx	－	－	－	－	－	－	－
	NOx	－	－	－	－	－	－	－
	塩化水素	－	－	－	－	－	－	－
	ばいじん	－	－	－	－	－	－	－
水質	pH	5.8～8.6	6.6	7.0	7.1	7.5	7.1	7.5
	BOD	20mg/ℓ	1.7	3.8	1.2	2.8	2.0	4.0
	SS	50mg/ℓ	1.0	2.0	1.0	8.0	1.0	2.0
	n-ヘキサン	－	－	－	－	－	－	－
騒音	昼間	70dB	43	58	40	63	30	45
	朝・夕	－	－	－	－	－	－	－
	夜間	－	－	－	－	－	－	－

東海工場（浜松）



住 所：〒433-8520
静岡県浜松市中区小豆餅4-14-1
電 話：053-436-2111
生産品目：ダイカスト製品の製造
敷地面積：45,483㎡



工場長 松下 正行
同上

	項 目	基 準 値	2009年度		2010年度		2011年度	
			最低値	最高値	最低値	最高値	最低値	最高値
大気	SOx	2.14Nm³/h	<0.01	0.02	0.01	0.06	<0.01	0.17
	NOx	180ppm	44	120	32	62	42	77
	塩化水素	80ppm	<5.0	24.0	6.0	7.0	5.0	6.0
	ばいじん	0.3g/Nm³	<0.01	0.015	0.01	0.060	0.005	0.056
	ダイオキシソ	5ng/Nm³	<0.001	0.950	0.067	0.110	<0.001	0.690
水質	pH	5超～9未満	7.0	7.6	6.4	7.6	6.9	7.6
	BOD	600mg/ℓ	2.5	53.0	4.0	510.0	11.0	46.0
	SS	600mg/ℓ	4	82	6	51	8	66
	n-ヘキサン	35mg/ℓ	<0.5	5.3	0.5	3.3	0.5	0.8
騒音	昼間	65dB	51	74	53	74	46	67
	朝・夕	60dB	43	55	47	60	48	63
	夜間	55dB	43	57	48	53	48	61

（株）アーレスティ 栃木



住 所：〒321-0215
栃木県下都賀郡壬生町大字壬生乙4060
電 話：0282-82-5111
生産品目：ダイカスト製品の製造、機械加工、部品組付、フリーアクセスフロア製造
敷地面積：96,060㎡



社長 坂元 哲夫
2011年度は震災影響による電力不足の対応や、生産量を挽回するための超高負荷操業への急展開の中、未処理廃水の外部流出を発生させてしまった。今年度は再発防止を完了させるとともに、不良率・稼働率など生産性改善を進めて効率的な生産を実現し、環境に優しい工場を目指したい。 ※2012年6月1日をもって、松永 太嘉生に社長交代。

	項 目	基 準 値	2009年度		2010年度		2011年度	
			最低値	最高値	最低値	最高値	最低値	最高値
大気	SOx	K値17.5以下	0.25	0.32	0.08	0.24	0.04	0.11
	NOx	180ppm	60.7	61.7	76.0	80.0	41.5	42.2
	塩化水素	40mg/Nm³	3.00	3.93	2.03	2.93	1.78	7.30
	ばいじん	0.3g/Nm³	0.021	0.038	0.027	0.027	0.016	0.042
水質	pH	5.8～8.6	7.1	7.8	7.0	7.7	7.1	7.4
	BOD	20mg/ℓ	1.8	8.3	1.7	11.4	2.0	23.0 ※
	SS	40mg/ℓ	1.2	5.2	<1.0	19.6	1.6	14.0
	n-ヘキサン	5mg/ℓ	<0.5	<0.5	<0.5	<0.5	0.8	2.6
騒音	昼間	75dB	55	62	52	57	47	59
	朝・夕	70dB	47	61	50	53	46	53
	夜間	60dB	40	58	49	53	43	52

※BOD基準超過により栃木県に改善計画提出

東松山工場



住 所：〒355-0812
埼玉県比企郡滑川町大字都25-27
電 話：0493-56-4421
生産品目：ダイカスト製品の製造、機械加工、部品組付
敷地面積：13,774㎡



工場長 峯 憲一郎
2011年度のCO2削減は生産性の改善により達成する事が出来ました。また2010年度に未達成であった社会貢献活動推進も、今年は目標達成となりました。一方、当工場の課題は水使用量で、N I 鋳造専用工場に伴い必要な冷却能力の増加に対する水使用量増加への対応が遅れています。次年度は特にその改善に注力していきます。

	項 目	基 準 値	2009年度		2010年度		2011年度	
			最低値	最高値	最低値	最高値	最低値	最高値
大気	SOx	K値17.5以下	0.02	0.182	0.01	0.09	<0.01	0.39
	NOx	180ppm	26	110	32	70	16	60
	塩化水素	－	－	－	－	－	－	－
	ばいじん	0.2g/Nm³	<0.01	0.010	<0.01	0.020	<0.01	0.02
水質	pH	5超～9未満	6.2	7.5	6.4	7.4	6.1	7.7
	BOD	600mg/ℓ	10.0	290.0	13.0	440.0	7.0	290
	SS	600mg/ℓ	5	19	<5	3.0	<5	11
	n-ヘキサン	5mg/ℓ	<1	2.8	<1	2.3	<1	2.7
騒音	昼間	－	－	－	－	－	－	－
	朝・夕	－	－	－	－	－	－	－
	夜間	－	－	－	－	－	－	－

（株）アーレスティ 熊本



住 所：〒861-0521
熊本県宇城市松橋町浦川内36
電 話：0964-33-3111
生産品目：ダイカスト製品の製造、機械加工、部品組付
敷地面積：34,342㎡



社長 三中西 信治
2011年度は水処理後の放流水を再度、金型洗浄水として活用することにより、地下水の取水量を5％削減するという目標を掲げて活動した結果、目標を大きく超えて達成することができました。今後も省エネ、省資源など環境保全活動に継続して取り組んでまいります。

	項 目	基 準 値	2009年度		2010年度		2011年度	
			最低値	最高値	最低値	最高値	最低値	最高値
大気	SOx	K値6.42以下	0.01	0.07	0.01	0.01	0.01	0.07
	NOx	180ppm	16	75	19	55	10	45
	塩化水素	80mg/Nm³	3.0	10.0	2.0	3.0	2.0	8.0
	ばいじん	0.1g/Nm³	0.010	0.010	0.010	0.010	0.010	0.010
水質	pH	5.8～8.6	6.9	8.4	7.0	8.4	7.0	8.2
	BOD	30mg/ℓ	1.0	4.0	1.0	3.0	1.0	2.0
	SS	60mg/ℓ	1.0	3.0	1.0	3.0	1.0	6.0
	n-ヘキサン	5mg/ℓ	0.5	2.0	0.5	0.5	0.5	0.5
騒音	昼間	70dB	45	51	41	52	48	59
	朝・夕	65dB	42	57	43	60	42	62
	夜間	60dB	44	58	42	59	42	57

熊谷工場



住 所：〒360-8543
埼玉県熊谷市御稜威ヶ原284-11
電 話：0485-33-5161
生産品目：アルミニウム合金地金の製造
敷地面積：47,105㎡



工場長 酒井 和之
2011年度上期は震災の影響から計画停電や電力制限対応に追われ、下期に入ってから省エネ活動を進めてきました。現状調査や社員への意識付け、省エネ診断受診等の活動で徐々に効果が現れてきており、2012年度も継続的な活動を展開して環境に優しい工場を目指します。

	項 目	基 準 値	2009年度		2010年度		2011年度	
			最低値	最高値	最低値	最高値	最低値	最高値
大気	SOx	2.52Nm³/h	<0.02	1.50	<0.01	1.2	<0.01	0.9
	NOx	140ppm	18	52	<24	50	<1	82
	塩化水素	200ppm	<1	<18	6.9	19	<1	23
	ばいじん	0.15g/Nm³	0.00	0.04	<0.001	0.07	<0.001	0.01
	ダイオキシソ	5ng/Nm³	0.003	0.21	0.035	0.40	0.0003	0.69
水質	pH	－	－	－	－	－	－	－
	BOD	－	－	－	－	－	－	－
	SS	－	－	－	－	－	－	－
	n-ヘキサン	－	－	－	－	－	－	－
騒音	昼間	－	－	－	－	－	－	－
	朝・夕	－	－	－	－	－	－	－
	夜間	－	－	－	－	－	－	－

（株）アーレスティ 山形



住 所：〒992-0832
山形県西置賜郡白鷹町大字荒砥乙65
電 話：0238-85-5233
生産品目：ダイカスト製品の製造、機械加工、部品組付、機械加工設備の設計・製作
敷地面積：35,023㎡



社長 松田 勤也
2011年度は、3月に加工排切削油・洗い湯専用の排水処理装置を導入し、廃棄物排出量の目標を達成する事が出来ました。また、コンプレッサー台数制御の導入と金型・鋳造機冷却水ポンプのインバーター化により、CO2排出量の目標（原単位）も達成する事が出来ました。2012年度は、エネルギー管理標準の運用・改善および生産性の改善を重点的に推進し、環境目標の達成を目指します。

	項 目	基 準 値	2009年度		2010年度		2011年度	
			最低値	最高値	最低値	最高値	最低値	最高値
大気	SOx	2.33Nm³/h	0.45	0.61	0.33	0.40	0.39	0.42
	NOx	180ppm	88	110	47	77	39	56
	塩化水素	－	－	－	－	－	－	－
	ばいじん	0.2g/Nm³	0.030	0.040	0.01	0.01	0.01	0.01
水質	pH	5.8～8.6	7.3	7.8	7.1	8.2	6.9	8.2
	BOD	20mg/ℓ	1.0	16.0	1.9	16.1	1.3	20.0
	SS	50mg/ℓ	1.0	5.2	1.2	9.2	1.0	25.2
	n-ヘキサン	5mg/ℓ	0.5	1.6	0.6	4.1	0.5	4.1
騒音	昼間	70dB	43	60	41	59	46	64
	朝・夕	65dB	39	54	37	53	38	60
	夜間	55dB	39	49	35	54	39	53

(株)アーレスティブリテック



住 所：〒433-8117
静岡県浜松市中区高丘東3-8-38
電 話：053-436-2121
生産品目：ダイカスト製品の製造、機械加工、部品組付
敷地面積：23,616㎡



社長 篠田 峰隆
2011年度は廃棄物削減3Rから特にリデュースの観点で「廃棄物を出さない、油漏れを低減する」など地道な活動をして成果を得ることができました。また社内環境資格の取得推進も後発組での活動参加でしたが先行組と同じ目標を達成することができました。今後は社会貢献活動に力を入れて、多くの社員が参加出来る場を提供出来るよう取り組んでいきます。

	項 目	基 準 値	2009年度		2010年度		2011年度	
			最低値	最高値	最低値	最高値	最低値	最高値
大気	SOx	—	—	—	—	—	—	—
	NOx	—	—	—	—	—	—	—
	塩化水素	—	—	—	—	—	—	—
	ばいじん	—	—	—	—	—	—	—
水質	pH	5.0～9.0	6.8	7.1	6.7	7.2	6.6	7.3
	BOD	600mg/ℓ	16.3	135.0	16.6	157.0	27.5	288.0
	SS	600mg/ℓ	7.6	27.0	6.9	39.1	6.1	22.6
	n-ヘキサン	5mg/ℓ	1未満	2.0	1未満	1.8	1未満	3.4
騒音	昼間	70dB	51	57	50	65	51	60
	朝・夕	65dB	35	53	38	61	38	52
	夜間	60dB	35	49	43	56	40	53

(株)アーレスティテクノサービス



住 所：〒434-0013
静岡県浜松市浜北区永島938
電 話：0282-82-5111
生産品目：ダイカスト製品の製造、機械加工、部品組付
敷地面積：9,241㎡



社長 吉田 邦夫
2011年度は、省エネ・省資源活動、廃棄物削減活動の推進を行いました。また、ecoライセンスの取得、社会貢献活動への参加を進め、全員参加の活動を推進して目標を達成しました。2012年度は、エコアクション21からISO14001にステップアップをして、引き続き全員参加で環境保全活動に取り組んでいきます。

	項 目	基 準 値	2009年度		2010年度		2011年度	
			最低値	最高値	最低値	最高値	最低値	最高値
大気	SOx	—	—	—	—	—	—	—
	NOx	—	—	—	—	—	—	—
	塩化水素	—	—	—	—	—	—	—
	ばいじん	—	—	—	—	—	—	—
水質	pH	5.8～8.6	6.6	7.2	7.2	7	39.5	—
	BOD	60mg/ℓ	17.6	3.4	—	—	—	—
	SS	—	—	—	—	—	—	—
	n-ヘキサン	—	—	—	—	—	—	—
騒音	昼間	—	—	—	—	—	—	—
	朝・夕	—	—	—	—	—	—	—
	夜間	—	—	—	—	—	—	—

(株)アーレスティダイモールド浜松



住 所：〒431-1104
静岡県浜松市西区桜台5-3-10
電 話：053-436-1711
生産品目：ダイカスト製品の製造、機械加工、部品組付
敷地面積：13,320㎡



社長 竹内 泰三
2011年度はダイモールドグループ3社同時に、環境マネジメントシステムをエコアクション21からISO14001にステップアップし、環境活動のレベルアップとグループ一体となった取組みを推進してまいりました。2012年度は、加工時間短縮、リユース、戻りゼロなどの活動を更に加速し、CO2排出量削減に貢献していきたいと思います。

	項 目	基 準 値	2009年度		2010年度		2011年度	
			最低値	最高値	最低値	最高値	最低値	最高値
大気	SOx	—	—	—	—	—	—	—
	NOx	—	—	—	—	—	—	—
	塩化水素	—	—	—	—	—	—	—
	ばいじん	—	—	—	—	—	—	—
水質	pH	—	—	—	—	—	—	—
	BOD	—	—	—	—	—	—	—
	SS	—	—	—	—	—	—	—
	n-ヘキサン	—	—	—	—	—	—	—
騒音	昼間	70dB	53	63	51	68	50	57
	朝・夕	65dB	51	62	50	62	48	55
	夜間	60dB	50	64	50	58	45	57

(株)アーレスティダイモールド熊本



住 所：〒869-0521
熊本県宇城市松橋町浦川内12
電 話：0964-33-3536
生産品目：ダイカスト製品の製造、機械加工、部品組付
敷地面積：12,987㎡

社長 竹内 泰三
同上

	項 目	基 準 値	2009年度		2010年度		2011年度	
			最低値	最高値	最低値	最高値	最低値	最高値
大気	SOx	—	—	—	—	—	—	—
	NOx	—	—	—	—	—	—	—
	塩化水素	—	—	—	—	—	—	—
	ばいじん	—	—	—	—	—	—	—
水質	pH	5.8～8.6	7.5	7.6	7.5	7.7	16.0	17.0
	BOD	90mg/ℓ以下	13.0	15.0	3.0	13.0	0.5	0.7
	SS	—	—	—	—	—	—	—
	n-ヘキサン	—	—	—	—	—	—	—
騒音	昼間	70dB	49	65	48	60	50	60
	朝・夕	65dB	53	62	52	63	47	60
	夜間	60dB	—	—	—	—	46	58

(株)アーレスティダイモールド栃木



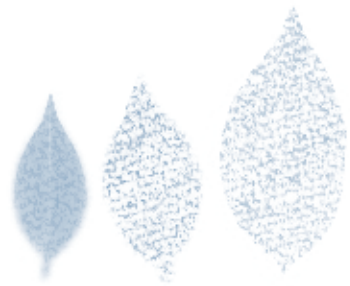
住 所：〒321-0215
栃木県下都賀郡壬生町大字壬生乙4060
電 話：0282-82-2150
生産品目：ダイカスト製品の製造、機械加工、部品組付
敷地面積：6,612㎡

社長 竹内 泰三
同上

	項 目	基 準 値	2009年度		2010年度		2011年度	
			最低値	最高値	最低値	最高値	最低値	最高値
大気	SOx	—	—	—	—	—	—	—
	NOx	—	—	—	—	—	—	—
	塩化水素	—	—	—	—	—	—	—
	ばいじん	—	—	—	—	—	—	—
水質	pH	5.8～5.6	7.3	6.7	6.5	2.8	2.4	1.0
	BOD	160mg/ℓ	1.4	2.0	—	—	—	—
	SS	200mg/ℓ	2.0	5.6	—	—	—	—
	n-ヘキサン	5mg/ℓ	1.0	1.0	—	—	—	—
騒音	昼間	70dB	48	64	50	63	50	63
	朝・夕	65dB	47	62	48	62	48	61
	夜間	60dB	—	—	—	—	—	—

海外サイトレポート

海外ダイカスト事業所は、アメリカ及び発展の著しい中国、メキシコ、インドに展開しています。
アーレスティは、多様な文化・人々に支えられて発展していきます。



海外の主要な事業所として、5カ所のダイカスト事業所を紹介します。国内事業所と同様に、各社長へは2011年度の振り返りや次年度への意気込みを語ってもらいました。それぞれの国で、日本と同様に環境保全・環境改善に取り組んでいます。

Ahresty Wilmington Corporation



住 所：2627 S. South Street, Wilmington, ohio 45177, U.S.A.
電 話：1-937-382-6112
生産品目：ダイカスト製品の製造、機械加工、部品組付
敷地面積：170,000㎡



社長 Justin Rummer
アーレスティウィルミントンでは18回目のISO14001審査を終え、今年も認証を頂きました。環境改善活動としては、2020年までにCO2排出量50%削減を目標に掲げて活動しています。また日本と同様に紙やプラスチックのリサイクルにも行っています。これからのこととして、工場内の水循環を進めて、排水への負荷低減や水使用量の低減に取り組んでいきます。

	項 目	基 準 値	2009年度		2010年度		2011年度	
			最低値	最高値	最低値	最高値	最低値	最高値
大気	SOx	—	—	—	—	—	—	—
	NOx	—	—	—	—	—	—	—
	ばいじん	23t/y	5.3	5.2	6.7	—	—	—
水質	pH	5.5～9.5	8.2	9.1	8.4	9.3	8.5	9.1
	BOD	—	—	—	—	—	—	—
	SS	—	—	—	—	—	—	—
	n-ヘキサン	45.8mg/ℓ	3.3	12	6.4	30.9	16	25

広州阿雷斯提汽车配件有限公司



住 所：中華人民共和国広東省広州経済技術開発区永和経済区新豊路7号
電 話：86-20-3222-1638
生産品目：ダイカスト製品の製造、機械加工、部品組付、フリーアクセスフロア製造
敷地面積：60,691㎡



社長 蒲生 新市
2011年5月に安全衛生マネジメントシステム(OHSAS)の認証を受け、課題が整理出来ました。また環境の規制についても、今後は日本以上の規制が予想されています。職場の作業環境についても、既に日本より厳しい規制もあります。これらの事から長期的な視野に立ち、安全衛生や環境改善の活動を推進して行きます。

	項 目	基 準 値	2009年度		2010年度		2011年度	
			最低値	最高値	最低値	最高値	最低値	最高値
大気	SOx	500mg/m³	—	52	58	7	8	—
	NOx	—	—	—	—	—	—	—
	ばいじん	120mg/m³	—	10	16	17	27	—
水質	pH	6～9	7.0	8.5	6.9	7.1	6.9	7.0
	BOD	300mg/ℓ	74	98	97	195	97	200
	SS	400mg/ℓ	2.2	34	12	73	34	46
	n-ヘキサン	20mg/ℓ	0.6	0.8	0.1	0.7	0.1	5.0

Ahresty Mexicana, S.A. de C.V.



住 所：Calle Industria Automotriz #20 Complejo de Naves Industriales la Zacatecana : Guakalupe, Zacatecas C.P.98600
電 話 52-492-491-4010
生産品目：ダイカスト製品の製造、機械加工、部品組付
敷地面積：100,000㎡



社長 奥村 俊彦
2011年は、製品冷却水のリユースや水使用量の削減に取り組み、成果を上げる事が出来ました。2012年は、工場建屋の増築、設備の増強計画もあり、職場の作業環境の改善に重点的に取り組み、従業員満足の向上に努めます。またCO2削減として、鋳造機及び加工ラインの出来高の向上と無駄削減による省エネに努めます。

	項 目	基 準 値	2009年度		2010年度		2011年度	
			最低値	最高値	最低値	最高値	最低値	最高値
大気	SOx	2200mg/m³	—	22	4.0	62	7.8	442
	NOx	375mg/m³	—	0	12	38	2.1	162
	ばいじん	1914mg/m³	—	40	2.1	68	2.7	29
水質	pH	5～10	7.3	7.5	7.3	8.2	7.5	8.3
	BOD	—	—	—	—	—	—	—
	SS	30mg/ℓ	3.0	4.0	2.0	8.0	8.3	41
	n-ヘキサン	15mg/ℓ	0.0	5.0	0.0	5.0	0.0	7.0

Ahresty India Private Limited



住 所：Plot No. 194, Secor 4 Growth Centre, Bawal, Dist. Rewari, Haryana India PIN 123401
電 話：91-1284-26-4130
生産品目：ダイカスト製品の製造、機械加工、部品組付
敷地面積：60,000㎡



社長 林 禎一
2011年度の製品生産量は昨年と比べやや増加に留まりました。環境に関してはいずれも問題は無く、水質測定などは法定以上の頻度で測定を実施し、細心の注意を払っています。なお、2010年度に取得したISO14001は、今年も引き続き適切に維持され認証されています。2012年度の製品生産量は1.8倍の増加が見込まれていますので、日本と同等の考え方で、環境に配慮した生産を構築していきます。
※2012年6月下旬をもって、坪江 光二に社長交代

	項 目	基 準 値	2009年度		2010年度		2011年度	
			最低値	最高値	最低値	最高値	最低値	最高値
大気	SOx	400mg/m³	29	35	62	94	18	24
	NOx	450mg/m³	189	200	18	43	50	67
	ばいじん	150mg/m³	39	56	43	384	42	49
水質	pH	6.0～8.5	7.2	6.7	7.3	7.5	8.3	—
	BOD	150mg/ℓ	28	24	56	11	24	—
	SS	—	—	—	—	—	—	—
	n-ヘキサン	10mg/ℓ	2以下	2.0	4.0	5.0	6.0	—

Casting Our Eyes on the Future

視線はまっすぐ未来へ

タグライン「Casting Our Eyes on the Future」は、その社名に込められた企業理念を実現すべく、アーレスティで働く者すべての視線が、常にお客様、地球環境、そしてアーレスティ自身の未来へ向けられ、Research (研究開発)、Service (サービス)、Technology (技術) において常に主導的リーダーとして前進しようという企業姿勢を具現化したものです。なお、「Casting」は「投げかける」という意味の他に、当社の主要事業である「Die Casting」の意味も込めています。



株式会社アーレスティ
ヒューマンリソース部 環境安全課

東京都中野区中央1-38-1 住友中野坂上ビル11F
TEL 03-5332-6001 FAX 03-5332-6037
URL <http://www.ahresty.co.jp>

発行日 2012年6月

