

環境・社会報告書 2013

Environmental and social report



Research

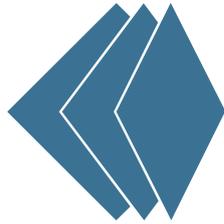
研究開発・調査

Service

行き届いたサービス

Technology

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 6,151名
単体 875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 : テクニカルセンター(豊橋)
- 事業所 : 東海工場、東松山工場、熊谷工場
- 営業所 : 栃木、東京、厚木、東海、名古屋、大阪、熊本
- 関係会社 :
 - 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

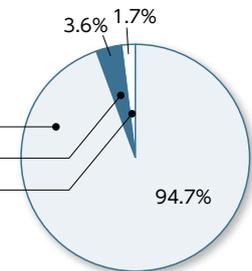
アーレスティの2012年度の主な事柄

- 中国第2拠点である合肥阿雷斯提汽车配件有限公司の加工工場が完成
- Ahresty Mexicana, S.A. de C.V. の金型工場拡張工事竣工
- 「ダイカストを核としたグローバル TOP 企業」となることを基本方針とした新たな「アーレスティ10年ビジョン」を策定

財務データ

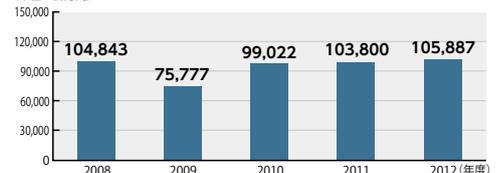
事業セグメント別売上高 2012年度

ダイカスト部門 100,252百万円
アルミニウム部門 3,840百万円
完成品部門 1,793百万円



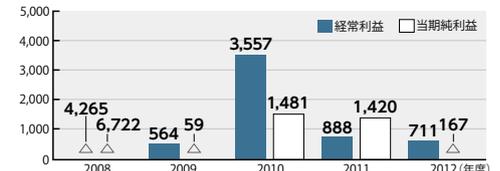
売上高

(単位: 百万円)



経常利益・当期純利益

(単位: 百万円)



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

R S T Way

「誠実」 「率先」 「スピード」 「成長」 「挑戦」

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。
 - ④CO₂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:アーレスティの製品	P06
💧 コーポレートガバナンス	P08
💧 コンプライアンス	P09
🌿 世界をめぐるアルミニウム	P10
🌿 マテリアルフロー	P11
🌿 環境目標と実績	P12
🌿 これまでの環境活動	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
🏆 社会地域とともに	P19
工場サイトレポート	P20

● 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、こ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易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: 2012年4月～2013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

グローバルでお客様に信頼される 企業を目指し



株式会社アーレスティ 代表取締役社長 **高橋 新**

Q.

2012年度のアーレスティグループにとりまく状況について

A.

国内主力工場の一つ「浜松工場」を「豊橋工場」と統合し「東海工場」とする二年がかりのプロジェクトを進めました。

エコカー補助金の効果によって上期の生産は順調に推移しました。下期は、補助金の終了、欧州の景気低迷や海外への生産移転などによって国内の売上は減少しました。

少子高齢化による自動車国内需要の減少と海外現地生産の拡大によって国内需要は今後も減少が続くと考えられます。このような市場環境に対応するため、国内主力工場の一つ「浜松工場」を「豊橋工場」と統合し「東海工場」とする二年がかりのプロジェクトを進めました。計画通り今年3月末に旧「浜松工場」での生産を終了し豊橋地区の「東海工場」への生産集約が完了しました。

一方海外での需要は増加しており、海外のダイカスト工場全てにおいて生産量が増加しダイカストの海外売上高比率は33%から40%に増加いたしました。

Q.

2012年度のアーレスティの変化と今後の戦略について

A.

グローバルでお客様に信頼される企業を目指し10年ビジョンを「ダイカストを核としたグローバルトップ企業」に改訂しました。

2010年度からの三カ年計画で「品質を中心に置き

た基盤強化」に取り組んできました。工場毎の改善活動に加えて、同一機能軸での改善活動などを進め一定の成果を得る事ができました。更にグローバルでお客様に信頼される企業を目指し10年ビジョンを「ダイカストを核としたグローバルトップ企業」に改訂し、「ものづくりを究め、ものづくりを進化させる」をスローガンに、①最善なものづくりの追求と共有 ②ものづくりの現場で活かす技術開発 ③ものづくりを支える人づくり ④健全な利益の追求 を四つの柱として13-15 3カ年方針の中で施策を具体化し改善活動に取り組み始めました。

Q.

継続的な環境活動の2012年度の成果について

A.

効率が悪く課題であった東海工場のアルミ溶解炉を新しいタイプの炉に更新を行い大幅な原単位の削減となりました。

国内生産が減少したため、CO₂の排出総量は減少しました。一般的に生産量が減少すると原単位は悪化傾向と言われますが、効率が悪く課題であった東海工場のアルミ溶解炉を新しいタイプの炉に更新を行い大幅な原単位の削減となりました。その結果国内全体での原単位も目標を達成いたしました。

廃棄物は、昨年度月平均220トンから188トンと14%ほど削減できましたが目標の180トンは未達成でした。アーレスティ栃木での排水処理能力不足による廃棄物の増加が目標を達成できなかった主要因でした。当該排水処理施設の能力改善は昨年度完了しております。

法令順守については、3件の課題が発生しました。1件は対処を完了し、残る2件に関しても対応を進めております。

環境を意識したグリーン購入は、全ての対象分類で目標達成となり、日常的に環境を意識した購入は定着したものと考えております。

これらの活動の基盤のひとつとなる従業員の環境意識向上のために、Ahresty ecoライセンスの取得活動に取り組んでいます。社員34%の取得を目標に対して社員の約半数が取得しました。

Q.

12年度のその他の環境の取り組みについて

A.

国内の全子会社がISO14001の認証を取得いたしました。

アーレスティテクノサービスがISO14001の統合認証のサイトとして加わり国内の全子会社がISO14001の認証を取得いたしました。

東海工場として統合を進めていた旧浜松工場の土地売却のために土壌調査を進めました。

また、近隣の方々への訪問による潜在苦情の顕在化と対応を継続しております。2件の苦情が顕在化でき、これらの対策を完了しました。

Q.

最後に一言お願いします

A.

社員一人ひとりの環境意識の向上のためにAhresty ecoライセンスの取得や、社会貢献活動などに積極的に取り組んでまいります。

東日本大震災、タイの水害等からようやく立ち直ったと思ったら中国での日本車販売の急減などがあり、やはり苦勞の多い一年でした。その中でも、いろいろと改善も進み良い結果が出せて良かったと思います。一方、大気、水質など引き続きしっかり監視し改善を進めてまいります。そのためにも、社員一人ひとりの環境意識の向上のためにAhresty ecoライセンスの取得や、社会貢献活動などに積極的に取り組んでまいります。

ものづくりを追求し続けて

生産を通じての社会貢献

生活の中で利用される自動車やバイクなどは、大きさも違えば材質も違う様々な部品で構成されています。その構成部品の中で、当社の製造しているアルミ合金ダイカスト製品は、プラスチックや樹脂より熱に強く硬く、燃費を良くするために必要な軽量さも鉄より優れ、リサイクル性の高さも持った、バランスの取れた素材として使用されています。なお、当社ではアルミニウム合金製品を主としていますが、マグネシウム合金製品も製造しています。マグネシウム合金はまだ流通量が少なく、製造もアルミニウム合金より難しいため、大きく普及していませんが、アルミニウムと同じ様にバランスのとれた素材の上に、アルミニウムよりも軽い特性を持っているため、将来に期待される素材です。

環境に配慮されたこれら金属材料のダイカスト製品を自動車に多く使っていただくことが、自動車社会における社会貢献の一つのあり方と考え、生産活動に取り組んでおります。

アーレスティの製品たち

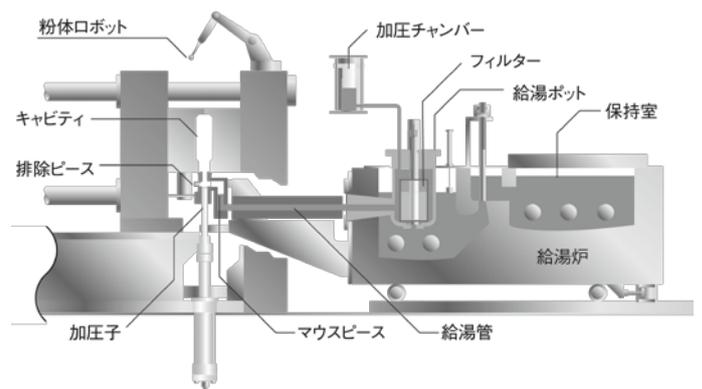
アーレスティのダイカスト製品は、国内メーカーの自動車を中心に使用されています。なかなか目にすることは少ないと思いますが、パワートレインと呼ばれる動力及び動力伝達を行なう、エンジンやトランスミッ

ションなどの部品に多く使われています。また、特殊な鑄造法であるNI鑄造法により製造された、強度要求の高い足回りと呼ばれる車輪周辺の製品にも使用されています。

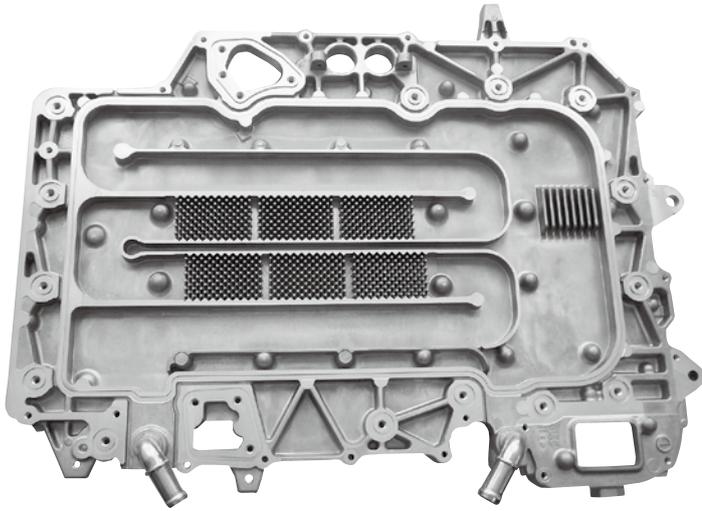
ほかにも、電気自動車のパワーコントロールユニット(バッテリー出力調整)ケースや、モーターボートのエンジン、汎用発電機のエンジンなど、当社のダイカスト製品は色々なところで使用されています。

NI 鑄造法

アーレスティが開発した特殊な鑄造法として、NI鑄造法(New Injection Die Casting Process)があります。NI鑄造法を用いることにより、通常のダイカスト製品よりも信頼性の高い製品を作ることが出来ます。現在、東松山工場がNI鑄造法製品の専用工場として生産しています。



新製品：ヒートシンク



当製品は電気自動車に搭載されている電動部品の冷却器です。冷却器の冷却性能を高めるために、①放熱特性（熱伝導率）が高いアルミニウム合金の活用、②必要とされる熱伝導率を確保するための熱処理技術、③放熱特性を高めるために従来よりも細く長く設計されたフィン形状の鋳造技術、④製品の約半分を占める部品取付用機械加工面の品質保証、といった技術を集約した製品です。



アーレスティ栃木



テクニカルセンター

開発者コメント

新しい切り口が見えてきた開発

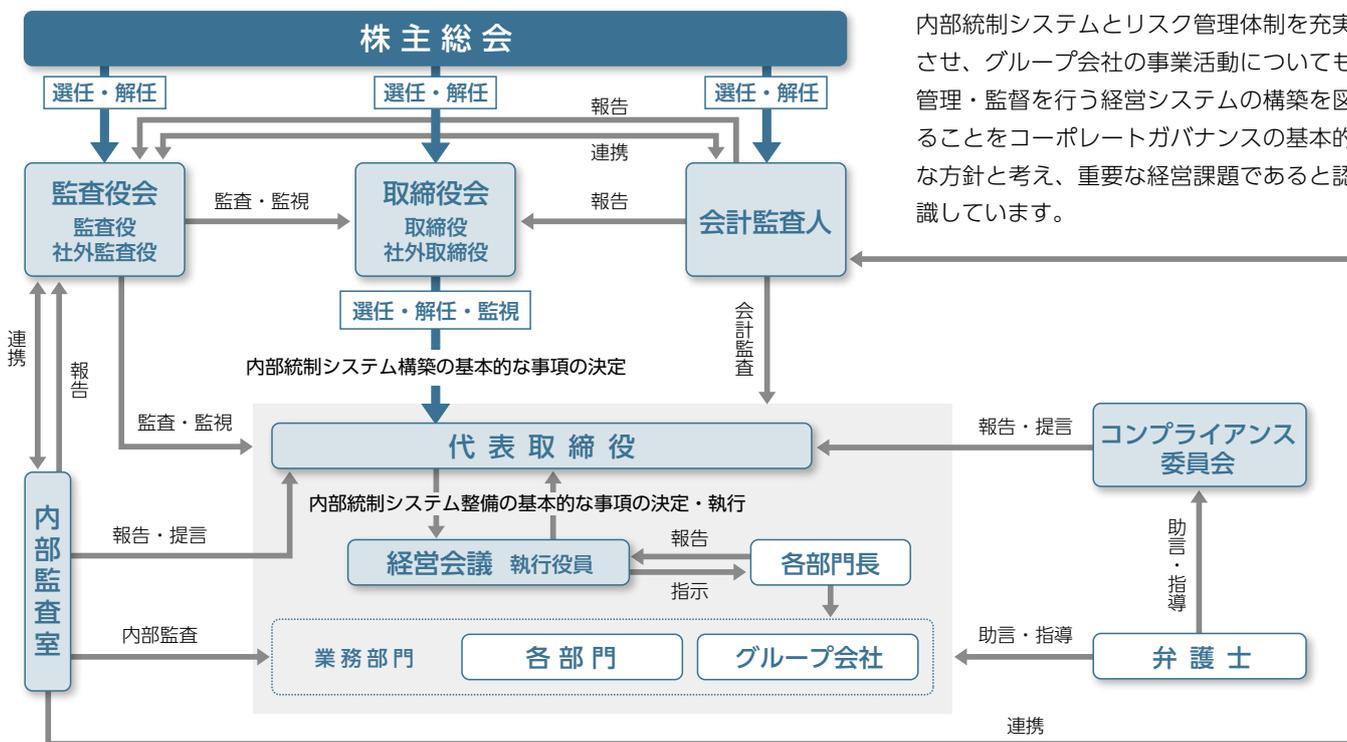
通常のダイカスト製品より高い放熱特性が求められるヒートシンクの製造は、材料・熱処理・鋳造・加工・品質保証に多くの課題を抱えていました。この課題を解決するためにテクニカルセンターの設計開発部門とアーレスティ栃木の生産準備活動のメンバーがお互いに協力して課題に取り組めたことが製品実現につながったと思います。今後も継続して電気自動車やハイブリッド車の受注拡大に向け活動していきたいです。最後になりますが、真冬に数日間に及び朝方まで実施した試作に協力して頂いた方々本当にありがとうございました。

- アーレスティ栃木 (左上から) 購買：埴さん、品質管理：若林さん、鋳造技術：新井さん、生産管理：生井さん (左下から) 新規推進：小川則さん、生産管理：佐野さん、新規推進：小川雅さん
- テクニカルセンター (左上から) 設計：神部さん、設計：佐藤さん、設計(旧製品開発)：井上さん (左下から) 設計(旧製品開発)：豊嶋さん、技術開発(旧製品開発)：阿部さん

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



内部統制システムとリスク管理体制を充実させ、グループ会社の事業活動についても管理・監督を行う経営システムの構築を図ることをコーポレートガバナンスの基本的な方針と考え、重要な経営課題であると認識しています。

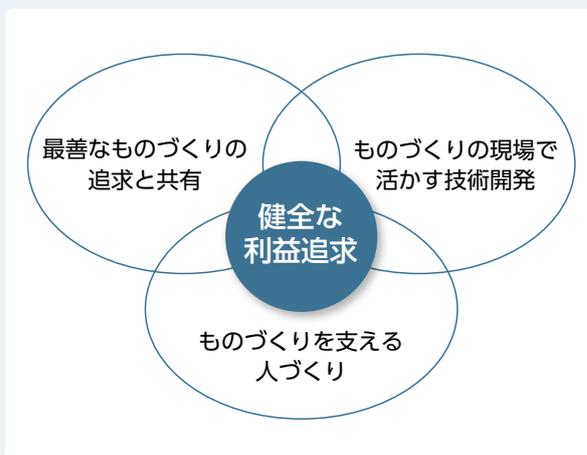
新10年ビジョン

**ダイカストを核としたグローバル TOP 企業
「ものづくりを究め、ものづくりを進化させる」**

当社の長期的な経営の方向性を示した「アーレスティ10年ビジョン」では『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』をめざすことを基本の方針とし、顧客・株主／投資家・従業員・取引先・社会の5つの利害関係者の視点に立って「信頼される企業」となることを目指してまいりました。

このビジョンの基本的な考え方を継承したビジョンとして、トップメッセージにもありましたとおり、ものづくりに焦点を当てた新たな「アーレスティ10年ビジョン」を策定し、「ダイカストを核としたグローバルトップ企業」とな

ることを基本方針に、「ものづくりを究め、ものづくりを進化させる」ことをスローガンとしてあるべき姿を描き、具体的な指針・手段として方針を定めております。





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、役員及び従業員は、自らの行動又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。

コーポレートガバナンス



コンプライアンス教育

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つべきならばなければならない遵法精神と倫理観について、ケースブックなどを用いて教育をしています。



コンプライアンス活動

アーレスティでは、コンプライアンス基本方針を定め、強化月間などを設けて、社員の意識向上を働きかけています。コンプライアンスに関する事例集なども用いて、日々の業務で気をつけるべき事項も紹介しています。

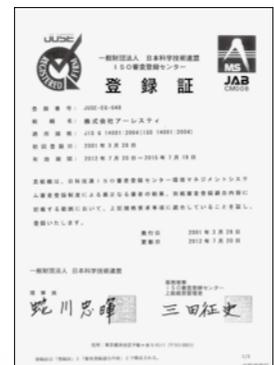
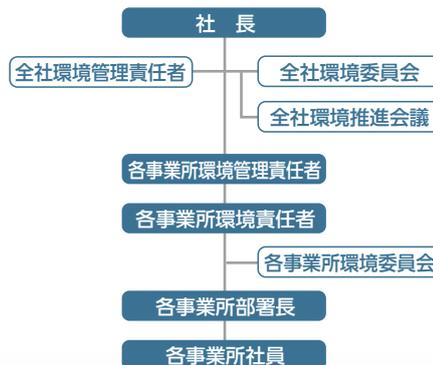


環境



環境管理体制・環境マネジメントシステム

全社及び各事業所において環境管理体制を整備し、環境のコンプライアンスや改善活動を進めています。全社統一の体制とし、そのトップを社長が務めています。環境マネジメントシステムについては、国内のアーレスティグループとして国際規格であるISO14001の一括認証を取得しており、海外事業所でも多くが取得しています。



社会



内部環境監査

内部環境監査は、社内もしくは事業所内で環境活動状況を監査・フォローを行ない、更なる改善と次期活動への反映を行なうための仕組みです。ISO14001等の認証取得時の外部機関による審査とは異なり、自らがチェックを行なうため、環境意識の感度向上にも繋がります。

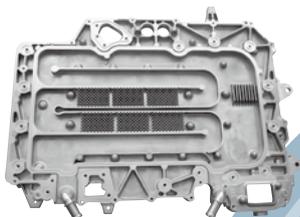


世界をめぐるアルミニウム

アルミニウムは、省資源・省エネルギーの材料として、循環型社会へ貢献しています。

アーレスティダイカスト工場

ダイカスト製品の製造



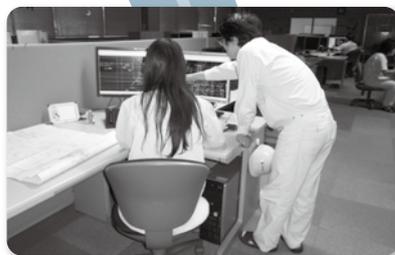
ダイカスト
マシン



アーレスティ ダイモールドグループ

金型を使用

金型
設計・製作



その他様々な
アルミ製品



自動車部品など
として使用



熊谷工場

材料として使用

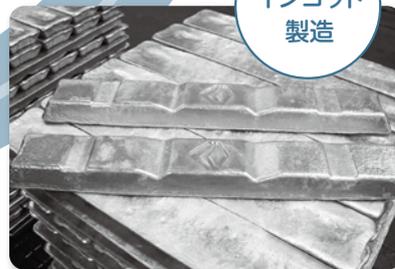


アルミ
スクラップ

溶 解



インゴット
製造



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製造できる各種ダイカスト工法を用いて、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環境への大きな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

環境

社会

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)



燃料
(重油、灯油など)
14,746kℓ



電気
82,180kWh



ガス
4,003t



アルミ合金地金
145,093t



上水
81,285m³



地下水
293,370m³



化学物質
(社内申告対象物質)
14,589kg



アルミ資源
28,711t



Ahresty

環境コスト 686,485,000円

対象期間: 2012年4月1日~2013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	32,102	100,109
	●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	213,182	11,947
	●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	4,205	288,745
小 計		249,489	400,801
●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)		—	24,509 133,597
●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		—	8,468
●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		—	481
●環境損傷対応コスト 汚染負荷量賦課金		—	2,732
小 計		0	36,196
収入計		0	133,597
合 計		249,489	436,997

※投資は設備等固定資産になるもの 費用はその他
※電力のCO₂排出係数は、最新の電力会社公表値(2012年度値)を使用。

OUTPUT (生産・排出)



製品生産量
74,614t



アルミ合金地金
生産量【熊谷工場】
26,626t



CO₂
107,255t-CO₂



排水
85,316m³



廃棄物
(リサイクル)
2,411t



廃棄物
(最終処分)
50t



合金生産量(部品込み)
【合金グループ】
173型

コーポレートガバナンス



環
境



社
会

環境目標と実績

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。



2012 年度環境活動実績と 2013 年度環境目標

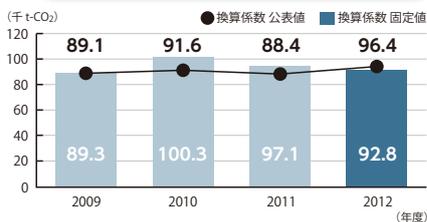
環境区分	中期目標	2012年度目標	2012年度結果	評価	2013年度目標
大気 水質 騒音等	大気汚染、水質汚濁、騒音公害などの環境問題を発生させない	社外流出、苦情の不適合発行件数をゼロにする	2事業所でそれぞれ悪臭、振動に関する苦情が発生した	1	社外流出、苦情の不適合をゼロにする
	土壌汚染、地下水汚染などの蓄積性の汚染の処置と監視をする	土地利用履歴調査で懸念されたポイントの調査を進めるとともに、定期的な地下水の監視を行う	各事業所にて土壌汚染の予防活動の定着化と、定期的な地下水の監視を実施した。また新たに活動に加わった事業所も計画通り、土地履歴調査を実施した	5	土地利用履歴調査で高リスクの懸念がされたポイントの調査を進める
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引き、達成事業所は定着させる	2004年度比40.2%減(3,755tに対し、2,259t)にて未達成。一部事業所で、廃水処理施設や溶解炉からの廃棄物が増加したため	2	前年度までに目標未達成の事業所は廃棄物総量04年度比[50%]削減する
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 原単位は年1%の削減をする	CO ₂ 総排出量は、2010年度比6.1%減にて達成。CO ₂ 原単位は、3事業所が目標達成し、5事業所が未達成(※CO ₂ 換算係数は固定値で評価)	3	CO ₂ 原単位を年1%の削減をする
	工程に使用する水の使用量を削減する	2011年度水使用量の5%分にあたる削減活動を行う	対象の6事業所中、3事業所で目標を達成	3	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	グリーン購入率が高い状態を定着させる。(紙類95% 文具類95% その他99%)	紙類99.9%、文具類99.2%、その他99.7%にて達成。また全事業所で達成	5	※全事業所達成となったため定着したと判断し、維持活動としていく
	グリーン購買を推進する	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、12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	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、12項目実施を目指す
		主要取引先の環境負荷物質管理体制構築を進める	主要取引先に対して、環境負荷物質管理体制の構築状況確認とフォローを行った。次年度以降も引き続き推進していく	4	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34%以上を、「Ahresty ecoライセンス」合格者にする	累計の合格者数1,085名(49.5%)を達成	5	各事業所において正社員の40%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130ポイント以上にする	参画率74.8%、一人当たり160ポイントとなり達成	5	参画率を60%以上、一人当たりのエコポイント取得平均を130ポイント/年以上にする



経年変化について

CO₂、排出物量、水使用量全て昨年度から削減しています。CO₂ は活動の削減効果の評価するため、CO₂ 換算係数を過去から固定値で算出しています。

CO₂ 排出量



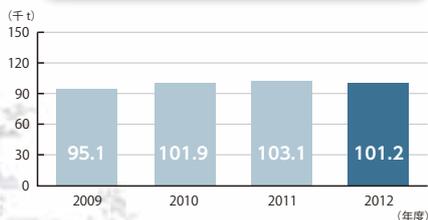
燃料や電気の使用を CO₂ 量に換算した値です。なお、折れ線グラフで電力会社公表の換算係数で算出した CO₂ 量を併記しています。

CO₂ 排出量原単位



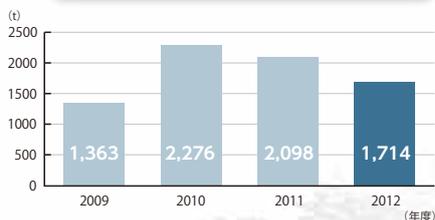
CO₂ 排出量を生産重量で割った値で、1t の生産にいくらの CO₂ を排出したかがわかります。

生産重量



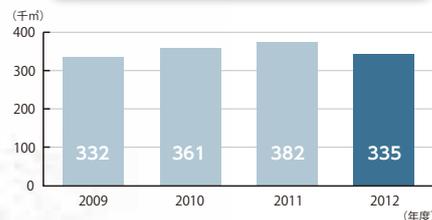
アーレスティが生産した製品の重量です。エネルギー使用量は生産重量に比例します。

排出物量



鉄やアルミを除く、事業所からのすべての排出物で、廃棄物も有価物も含んだ量です。

水使用量



上水及び地下水の使用量です。2011 年度より水資源の節減も目標に加えています。

※経年データの存在する主要 7 工場のみ数値

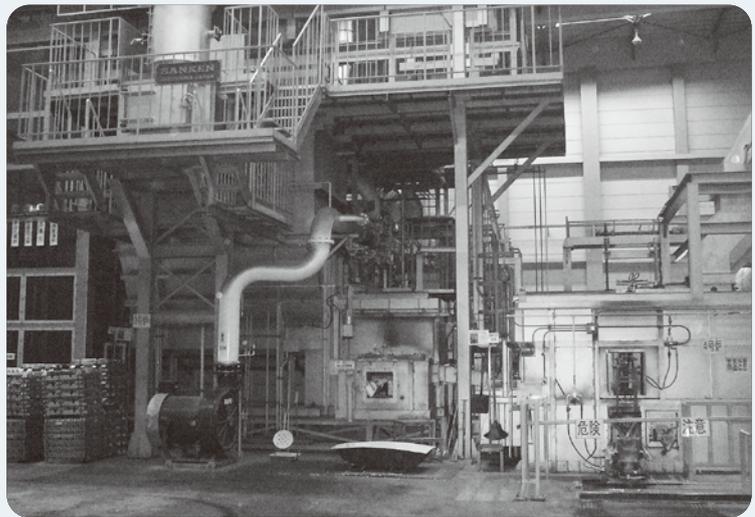
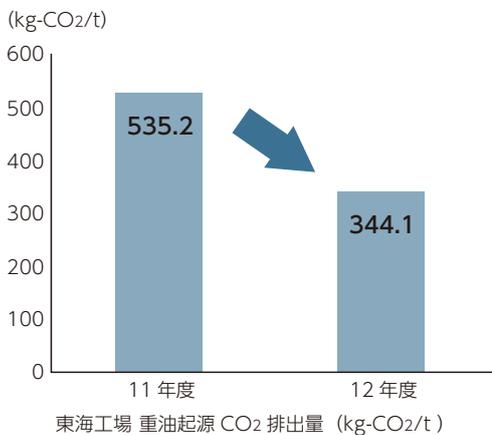
これまでの環境活動

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。



CO₂ 削減活動 (溶解炉の改善)

アーレスティではエネルギー使用量が大きい設備として、溶解炉があります。国内の主力工場である東海工場では、そのエネルギー使用原単位を低減するため、新しい溶解炉の導入を行いました。その導入により現状、溶解原単位 101 L/T から 65 L/T と、大幅な低減につなげることが出来ました。まだまだ改善していく部分はあるため、今後も継続して改善活動を行っていきます。



コーポレートガバナンス



環境

グリーン購入

世の中にはエコ商品と呼ばれる環境に良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、当社でもこのグリーン購入を推進し、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。現在までの活動で、グリーン購入率は高く維持されており、今後も引き続き定着を図っていきます。

品名	2012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	99.8
3 パソコン	99	100
4 文具、事務用品	95	99.2
5 オフィス家具	99	100
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



社会

グリーン購買

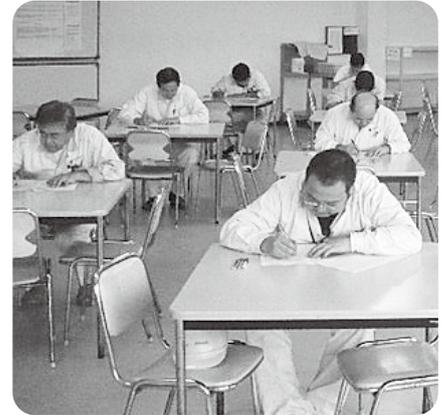
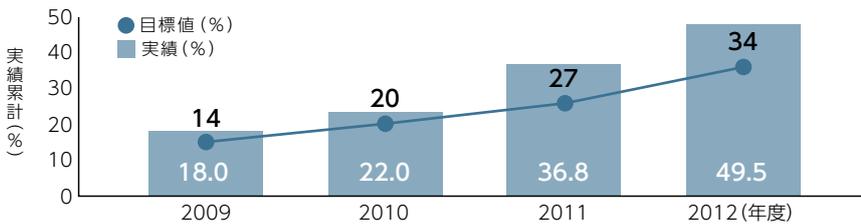
製造工程で使用する資材や部品、消耗品などについて、環境に有害なものを使用しないことが、市場から求められています。また、欧州に輸入される製品は、人体や環境に有害と判明している成分や、その可能性のある成分を含まないようにしようという動きが活発で、RoHS 指令や ELV 指令、REACH 規則と呼ばれる規制が行われています。当社の製品の多くは自動車の一部となって、それらの国に輸入されるため、当社においても規制された成分は含まないようにするとともに、成分に含めない場合でも環境負荷物質は低減しようという活動を、社内だけでなくサプライチェーンも含め推進しています。

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

環境の知識向上を図るため、「Ahresty eco ライセンス」という独自の社内資格試験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、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の高い人材を創出することを目的として認定をしており、年に数回の試験を実施しています。現在まで、約半数の社員が合格し、日々環境意識の高い活動を行っています。



試験の様子

アーレスティ・グリーン大会

今回で第10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。各事業所で力を入れた改善事例の報告が行われ、経営層からも発表に対して激励と更なる改善の提起がされるなど、毎年継続的改善が期待できる報告会となっています。

事業所	テーマ名	テーマ概要
東海工場	廃棄物ヤードの改善と廃棄物費用削減	東海工場豊橋において、廃棄物ヤードのレイアウト・管理方法の改善と回収費用の削減をテーマとした事例。
アーレスティテクノサービス	電力量の見直しによる CO ₂ 排出量の削減	デマンドコントロール導入をして、契約電力の見直し等を行い、CO ₂ 排出量の削減をした事例。
アーレスティプリテック	工場照明の節電対策による CO ₂ 排出量削減	豊橋第2工場において、工場照明に対する節電対策を行い、CO ₂ を削減した事例。
東松山工場	水使用量の削減	一般ダイカスト時代に比べ NI になり工場の水使用量が増えていた。製品冷却水を制御し水使用量を削減した事例。
アーレスティ山形	加工洗浄水廃棄量の削減	加工洗浄水を廃棄業者処理していたものを加工系廃水処理設備導入により廃棄量を削減した事例。
アーレスティダイモールド熊本	金型製作における環境保全活動	金型製作において、金型部品の加工時間削減によるCO ₂ 排出量削減及び電気使用量削減による省エネなどの環境保全活動の事例。
アーレスティ栃木	水処理設備の改善	2011 年末に起きた汚泥流出及び水質値不安定状態を改善する目的で、生物処理膜の新設で水質値の安定化をさせた事例。
熊谷工場	1号炉重油使用量の削減	1号溶解炉において空気比低減、炉体断熱強化により重油使用量を削減した事例。

発表内容

加工洗浄水廃棄量の削減活動で、加工系廃水処理設備の導入により、7.3t/月の廃棄量削減を行なうことが出来た事例です。



発表の様子

発表の感想

アーレスティ山形 左右田 一雄さん

環境について、最近PM2.5の問題、公害・地球温暖化による被害などをテレビで放送されていますが、これを見ると自分の子孫が将来地球に住めるのか心配になってしまいます。地球負荷を少なくするため個々人が気を使い地球に優しい行動をしなければと思います。今回発表した装置を導入することにより加工排水廃棄物量が1/10となりましたが、更なる減量を目指し、環境に対し真摯に向き合っている企業としてこれからも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。



日本ダイカスト展示会

2012年11月、パシフィコ横浜で開催された「2012日本ダイカスト会議・展示会」に、アーレスティとアーレスティテクノサービスがジョイントして出展をしました。ブースでは、「技術の融合と一貫生産」をコンセプトとして、アーレスティグループのものづくりをアピールしました。イベント自体も、展示会出展が123社・団体と過去最多を更新し、大変盛況のうちに幕を閉じました。ご来場いただきました皆様、ありがとうございました。



アーレスティグループのブース



展示会全体風景



コーポレートガバナンス



環境



社会

お客様からの評価

2012年もアーレスティでは、製品品質の向上への取り組みをはじめ、コストの削減の取組やお客様の目標生産台数達成への貢献、お客様の生産全般への協力等の多様な生産貢献に関し、国内のお客様から感謝状や表彰を頂きました。また、お客様の技術者と一緒に生産性改善を行った成果が認められて表彰を頂いたり、海外のお客様から海外事業所に対して品質管理活動の表彰を頂いたりもしております。過去には、海外現地生産の部品供給低下が起こった中、日本等から同一部品の生産支援を行い、お客様から感謝状を頂きました。引き続き、これまで国内外で培ってきた技術やノウハウを活かし、グローバルでお客様から感謝の言葉を頂けるよう、努めてまいります。



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。

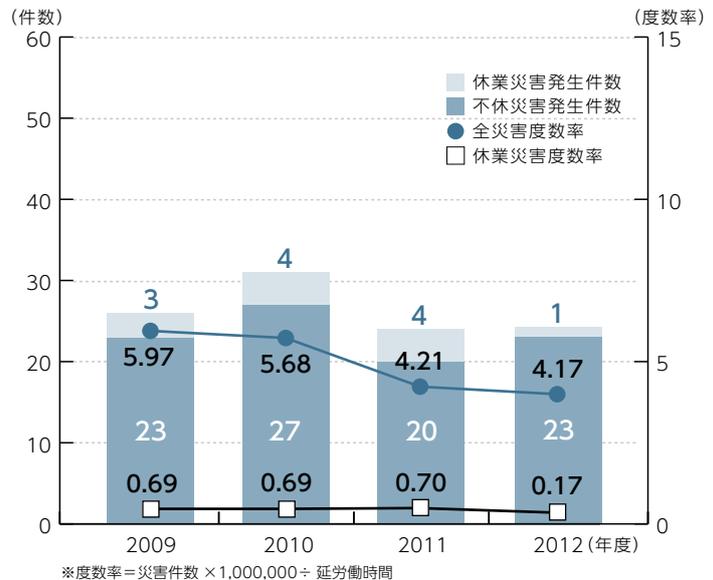
安全衛生3カ年方針(安全衛生中期計画)

- 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!」

災害統計(国内のみ)

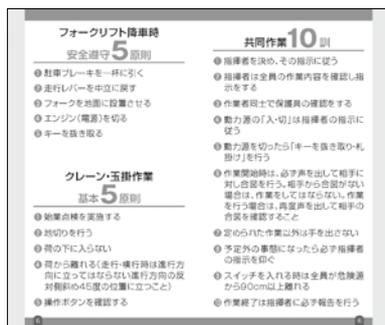


2012年度 重点活動実績

項目	実施内容
全社共有	・グローバル災害発生時の情報共有と水平展開、安全基準の追加
リスクアセスメント	・リスクアセスメント定着化、リスクアセスメント演習
災害分析	・発生した災害の原因を深堀分析
安全ルール	・安全衛生手帳の発行と定着化
フォークリフト	・フォークリフト運転者の安全自己チェックと監督者指導

安全衛生手帳

国内で事業所ごとに個別発行していた安全衛生手帳を統合し、国内統一ルールとしての安全衛生手帳を発行しました。これをベースに、グローバルの安全ルールを定めていきたいと考えています。



次年度への展開

重大災害のリスク低減や、過去発生災害の再発防止のために、「設備安全の不足」「安全感性不足」が必要と考え、引き続きリスクアセスメント実施や設備共通安全仕様の整備、毎月テーマを決めての職場パトロール徹底やヒヤリハット気になり、KY活動をグローバルで活動していきます。



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。

RST Way と RST Way Prize

RST Way の「浸透促進」と「コミュニケーションの活性化」のためにグローバルで導入した制度が RST Way Prize (アーレスティ ウェイ プライズ) です。RST Way とは、働く社員が大事にしなければいけない5つの行動基準「誠実」「率先」「スピード」「成長」「挑戦」をいい、RST Way Prize はこれらに基づいた行動・意識に対して、管理職等がその場その時に表彰する制度です。



教育体系

社員への安全衛生・生産管理・品質管理・環境保全等の教育は、全社員が受講する「共通教育」とマネージャー向けの「マネジメント教育」、各種の専門技術を学ぶ「専門教育」の大きく3つがあり、体系的に教育を受講出来る体制を整えています。特に専門教育では、アーレスティグループ内のスペシャリストから教育を学べる貴重な機会も設けられています。



社内コミュニケーション

国内社員とそのご家族向けの広報誌「Will」とグローバルグループ広報誌「All for One」を発行しています。これらの社内広報誌では、その時々旬な話題について取り上げたり、社員の入社や定年退職、結婚や出産といった情報を掲載しており、通算 438 号となっています。

また自分達の生産した自動車部品の採用状況を壁新聞として発行し、自動車社会への貢献が身近に感じられるように取り組んでいます。



国内版グループ報「Will」



グローバルグループ広報誌「All for One」

コーポレートガバナンス

環境

社会

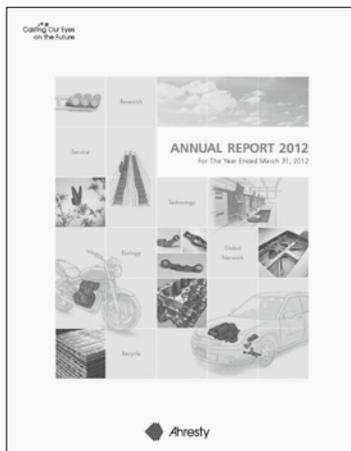
株主・投資家の皆さまとともに

- 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います。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を行なうことができ、透明性のある情報公開をしています。

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。



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、環境面だけでなく、社会面などさまざまな情報を開示することを基本として作成しています。

過去に発行した環境社会報告書は、アーレスティの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、是非ご覧ください。



IRカレンダー

2012年	11月28日	2013年3月期 第2四半期決算説明会
	11月9日	2013年3月期 第2四半期決算発表
	8月6日	2013年3月期 第1四半期決算発表
	6月22日	第91回定時株主総会・経営方針説明会
	5月21日	2012年3月期 決算説明会
	5月14日	2012年3月期 決算発表
	2月9日	2012年3月期 第3四半期決算発表

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。

社会貢献活動

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、各種の社会貢献活動を提供して推進しています。その社会貢献活動は事業所ごとに工夫を凝らしており、地域や河川敷の清掃、里山保全、献血、福祉、地域防犯パトロール等を継続して実施しています。

近隣コミュニケーション

アーレスティの工場では、ダイカストを鋳造する音や加工する音、運搬車両音、工場特有の臭気などが発生します。これらの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。そのお伺いする際には本報告書が、アーレスティとはこういった企業なのかをご理解頂くためのコミュニケーションツールとなっています。

Voice

社員の声

テクニカルセンター 業務管理課 金子 健治さん

2012年度のテクニカルセンターでの社会貢献活動は、過去最高の年間5回の地元三弥町内のゴミ拾いを実施しました。テクニカルセンター前を通る県道は交通量が格段に増えたためか、道路脇に捨てられているゴミの量も増えています。地味ではありますが、地元に着した活動ができていると思います。



Voice

社員の声

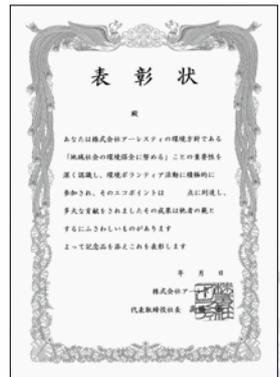
アーレスティ栃木 業務管理課 稲葉 有哉さん

2012年度、アーレスティ栃木では毎年恒例の『壬生町環境美化運動』への積極的な参加や定期的に行なわれる防犯パトロールへの参加を行ないました。また、交替勤務者が積極的に参加できるよう平日の夕方にアーレスティ栃木独自のゴミ拾い活動を展開し昨年度の参加人員を大きく上回る活動ができました。周辺の地域がきれいになり、その地域で働く私たち自身も喜びを感じています。これからも、地域に着した活動を積極的にやってまいります。



エコポイント制度

社会貢献活動に参加してくれた社員へポイントを付与し、一定以上のポイントを取得された方を表彰する制度を設けています。皆さんの前で表彰されることは恥ずかしいという意見もありますが、会社として表彰したいという想いを込めて、皆さんの前での表彰を推進しています。



活動事例

- 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
- 浜名湖クリーン作戦
- 荒川の恵みと熊谷を考える集い
- 天竜川クリーン作戦
- 梅田川ふれあいクリーン作戦

など計約80イベント

コーポレートガバナンス

環境

社会

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守ることで、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いただきました。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お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

2012年度は、東海工場(豊橋)に溶解炉の新規導入を行い、重油の使用量を削減することができCO₂排出量の目標値を達成することが出来ました。2013年度は省エネ活動を継続しつつ生産性効率向上を含めた改善活動を実施し資源のムダやロスを無くしていきます。

項目	基準値	2010年度		2011年度		2012年度		
		最低値	最高値	最低値	最高値	最低値	最高値	
大気	SOx	3.3Nm ³ /h	0.03	0.23	0.03	0.07	0.03	0.11
	NOx	180ppm	48	87	55	62	55	70
	塩化水素	—	—	—	—	—	—	—
	ばいじん	0.2g/Nm ³	0.005	0.026	0.005	0.095	0.005	0.006
水質	pH	5.8~8.6	7.0	7.4	6.9	7.4	7.0	7.6
	BOD	160mg/ℓ	<0.5	8.7	0.5	9.7	0.9	9.3
	SS	200mg/ℓ	1	4	1	4	<0.5	6
	n-ヘキサン	5mg/ℓ	<1	1.0	0.5	1.0	<1	2
騒音	昼間	70dB	49	61	51	57	53	60
	朝・夕	65dB	45	59	53	59	46	59
	夜間	60dB	43	55	51	56	50	57

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

※2013年3月末生産終了

項目	基準値	2010年度		2011年度		2012年度		
		最低値	最高値	最低値	最高値	最低値	最高値	
大気	SOx	2.14Nm ³ /h	0.01	0.06	<0.01	0.17	<0.01	0.03
	NOx	180ppm	32	62	42	77	5	64
	塩化水素	80ppm	6.0	7.0	5.0	6.0	5.0	11.0
	ばいじん	0.3g/Nm ³	0.01	0.060	0.005	0.056	0.005	0.019
	ダイオキシシン	5ng/Nm ³	0.067	0.110	<0.001	0.690	0.024	0.780
水質	pH	5超~9未満	6.4	7.6	6.9	7.6	7.0	7.7
	BOD	600mg/ℓ	4.0	510.0	11.0	46.0	10.0	95.0
	SS	600mg/ℓ	6	51	8	66	6	40
	n-ヘキサン	35mg/ℓ	0.5	3.3	0.5	0.8	0.5	1.8
騒音	昼間	65dB	53	63	46	61	56	65
	朝・夕	60dB	47	60	48	58	—	—
	夜間	55dB	48	53	48	52	—	—

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 藤田 峰隆

12年度は、水質・大気、廃棄物及び、多数の参加によりecoライセンス、社会貢献活動は目標を達成する事が出来ました。一方、CO₂・水使用量削減は、目標未達ではありましたが、生産集約により成果が見えてきました。13年度は、新設備移設・稼働もあります。前年までの施策の効果確認と更なる効率改善をしつつ、フレキシブルに環境変化に対応し省エネ・省資源など環境保全活動に継続的に取り組みます。

項目	基準値	2010年度		2011年度		2012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	0.01	0.09	<0.01	0.39	<0.01	0.19
	NOx	180ppm	32	70	16	60	10	20
	塩化水素	—	—	—	—	—	—	—
	ばいじん	0.2g/Nm ³	<0.01	0.02	<0.01	0.02	<0.01	0.02
水質	pH	5超~9未満	6.4	7.4	6.1	7.7	6.3	7.5
	BOD	600mg/ℓ	13.0	440	7.0	290	30.0	260
	SS	600mg/ℓ	<5	30	<5	11	<5	15
	n-ヘキサン	5mg/ℓ	<1	2.3	<1	2.7	<1	1.2
騒音	昼間	—	—	—	—	—	—	—
	朝・夕	—	—	—	—	—	—	—
	夜間	—	—	—	—	—	—	—

熊谷工場



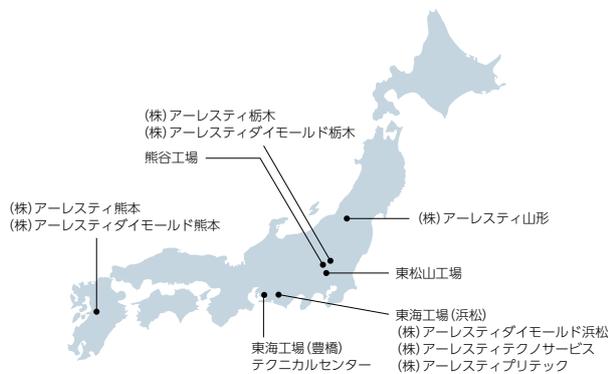
住 所：〒360-8543
埼玉県熊谷市御稜ヶ原284-11
電 話：0485-33-5161
生産品目：アルミニウム合金地金の製造
敷地面積：47,105㎡



工場長 酒井 和之

2012年度は、エネルギー費用低減活動に加えて、臭気において近隣企業へご迷惑をかけてしまったことから、臭気排出抑制を図る為に消臭剤テストなどを進めてきました。2013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	2010年度		2011年度		2012年度		
		最低値	最高値	最低値	最高値	最低値	最高値	
大気	SOx	2.52Nm ³ /h	<0.01	1.2	<0.01	0.9	0.03	1.0
	NOx	140ppm	<24	50	<1	82	<45	120
	塩化水素	200mg/Nm ³	6.9	19	<1	23	<12.8	15
	ばいじん	0.15g/Nm ³	<0.001	0.07	<0.001	0.01	<0.005	0.03
	ダイオキシシン	5ng/Nm ³	0.035	0.40	0.0003	0.69	0.0000	0.72
水質	pH	—	—	—	—	—	—	—
	BOD	—	—	—	—	—	—	—
	SS	—	—	—	—	—	—	—
	n-ヘキサン	—	—	—	—	—	—	—
騒音	昼間	—	—	—	—	—	—	—
	朝・夕	—	—	—	—	—	—	—
	夜間	—	—	—	—	—	—	—



テクニカルセンター



住 所：〒441-3114
愛知県豊橋市三ツ町中原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

2012年度は、浄化槽老朽化に伴う不具合に対して全面改修を実施し浄化能力の向上と汚染水の流出リスク低減を実施しました。また社会貢献活動では就業後の平日活動日の設定と声掛けにより、8割を超える参画率となりました。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いきます。

項目	基準値	2010年度		2011年度		2012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	7.1	7.5	7.1	7.5	6.7	7.7
	BOD	20mg/ℓ	1.2	2.8	2.0	4.0	1.9	3.9
	SS	50mg/ℓ	1.0	8.0	1.0	2.0	1.0	3.0
	n-ヘキサン	—	—	—	—	—	—	—
	騒音	昼間	70dB	40	63	30	45	43
	朝・夕	—	—	—	—	—	—	—
	夜間	—	—	—	—	—	—	—

(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 松永 太嘉生

12年度からの課題であった水処理設備の改善を実施しました。一方、CO₂や廃棄物総排出量の削減は目標未達に終わりましたので、生産効率改善をはじめ従業員全員でより効果的な活動を策定・展開してまいります。

項目	基準値	2010年度		2011年度		2012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	0.08	0.24	0.04	0.11	0.68	1.00
	NOx	180ppm	76.0	80.0	41.5	42.2	30.7	44.7
	塩化水素	40mg/Nm ³	2.03	2.93	1.78	7.30	3.72	9.50
	ばいじん	0.3g/Nm ³	0.027	0.027	0.016	0.042	0.018	0.040
水質	pH	5.8~8.6	7.0	7.7	7.1	7.4	7.1	7.8
	BOD	20mg/ℓ	1.7	11.4	2.0	23.0 [※]	2.6	16.0
	SS	40mg/ℓ	<1.0	19.6	1.6	14.0	2.0	5.0
	n-ヘキサン	5mg/ℓ	<0.5	<0.5	0.8	2.6	<0.5	<1.0
	騒音	昼間	75dB	52	57	47	59	52
	朝・夕	70dB	50	53	46	53	45	58
	夜間	60dB	49	53	43	52	45	57

※BOD基準超過により栃木県に改善計画提出

(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

2012年度は、省エネを中心に活動し、CO₂総排出量については目標達成をしたものの、原単位では未達となりました。廃棄物総量削減、グリーン購入活動、社会貢献活動の推進については目標を達成することができました。2013年度は生産性の改善、エネルギー管理標準の運用と改善活動を重点的に活動し、CO₂原単位の目標達成を目指して参ります。

項目	基準値	2010年度		2011年度		2012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	0.01	0.01	0.07	0.03	0.07
	NOx	180ppm	19	55	10	45	22	52
	塩化水素	80mg/Nm ³	2.0	3.0	2.0	8.0	5.0	9.0
	ばいじん	0.1g/Nm ³	0.010	0.010	0.010	0.010	0.010	0.010
水質	pH	5.8~8.6	7.0	8.4	7.0	8.2	6.4	8.2
	BOD	30mg/ℓ	1.0	3.0	1.0	2.0	1.0	3.0
	SS	60mg/ℓ	1.0	3.0	1.0	6.0	1.0	5.0
	n-ヘキサン	5mg/ℓ	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
	騒音	昼間	70dB	41	52	48	59	48
	朝・夕	65dB	43	60	42	62	44	52
	夜間	60dB	42	59	42	57	48	56

(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

2012年度は、大気・水質・騒音、ecoライセンス、グリーン購入、社会貢献活動が良い結果となりました。一方、平炉の事故による酸化物および加工系廃水濃縮液の廃棄量が多く、廃棄物排出量の目標が達成出来ませんでした。2013年度は、廃棄物・CO₂削減の改善を重点的に推進し、目標達成を目指します。

項目	基準値	2010年度		2011年度		2012年度		
		最低値	最高値	最低値	最高値	最低値	最高値	
大気	SOx	2.33Nm ³ /h	0.33	0.40	0.39	0.42	0.07	0.21
	NOx	180ppm	47	77	39	56	31	35
	塩化水素	—	—	—	—	—	—	—
	ばいじん	0.2g/Nm ³	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.03
水質	pH	5.8~8.6	7.1	8.2	6.9	8.2	7.1	8.4
	BOD	20mg/ℓ	1.9	16.1	1.3	20.0	<0.1	17.8
	SS	50mg/ℓ	1.2	9.2	1.0	25.2	<0.5	7.2
	n-ヘキサン	5mg/ℓ	0.6	4.1	0.5	4.1	<0.5	5.0
	騒音	昼間	70dB	41	59	46	64	40
	朝・夕	65dB	37	53	38	60	35	53
	夜間	55dB	35	54	39	53	39	53

(株)アーレスティプリテック



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：オートバイ・自動車・汎用機の主要構成部品の精密機械加工
敷地面積：23,616㎡



社長 本田 孝次

2012年度は産業廃棄物の削減、水使用量の削減などに取り組み、良い結果を出すことができました。また、ecoライセンスへのチャレンジも積極的になり、従業員の環境意識は向上してきています。環境マネジメントシステムを導入してから11年、社員一丸となり更に環境改善を進めます。

項目	基準値	2010年度		2011年度		2012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	6.7	7.2	6.6	7.3	6.6	7.2
	BOD	600mg/ℓ未満	16.6	157.0	27.5	288.0	25.1	149.0
	SS	600mg/ℓ未満	6.9	39.1	6.1	22.6	8.0	37.0
	n-ヘキサン	5mg/ℓ未満	1未満	1.8	1未満	3.4	1未満	2.0
騒音	昼間	70dB	50	65	51	60	48	63
	朝・夕	65dB	38	61	38	52	39	60
	夜間	60dB	43	56	40	53	40	59

(株)アーレステクノサービス



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：ダイカスト周辺機器の製造・販売 ほか
敷地面積：9,241㎡



社長 吉田 邦夫

2012年度は、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、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により全員参加の活動を推進しました。2013年度も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	2010年度		2011年度		2012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	7.2	7	7.5	—	—
	BOD	60mg/ℓ	3.4	39.5	—	—	—
	SS	—	—	—	—	—	—
	n-ヘキサン	—	—	—	—	—	—
騒音	昼間	—	—	—	—	42dB	58dB
	朝・夕	—	—	—	—	—	—
	夜間	—	—	—	—	—	—

(株)アーレステイダイモールド浜松



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：ダイカスト製品用金型製作
敷地面積：13,320㎡



社長 竹内 泰三

12年度は、加工時間短縮、出戻りゼロ、金型部品リユースなどの活動を通じて、CO2削減に貢献し、また環境に対する意識向上にも取り組んできました。13年度は、これらの活動をさらに加速して行くと共に、IT化の推進などにより、帳票類の削減にも取り組み、地球環境に優しい型づくりを推進していきます。

項目	基準値	2010年度		2011年度		2012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	51	68	50	57	50	60
	朝・夕	65dB	50	62	48	55	48	61
	夜間	60dB	50	58	45	57	48	59

(株)アーレステイダイモールド熊本



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：ダイカスト製品用金型製作
敷地面積：12,987㎡

同上

社長 竹内 泰三

12年度はCO2排出量が目標未達成(原単価ベースでは目標達成)でしたが、ecoライセンスは取得率8割以上という高い実績となりました。13年度は、より生産性の効率などの省エネ活動を重点的に取り組んでいきます。

項目	基準値	2010年度		2011年度		2012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	7.6	7.5	7.7	6.9	7.6	
	BOD	160mg/ℓ	15.0	16.0	17.0	1.0	92.0	
	SS	200mg/ℓ	—	3.0	13.0	5.0	38.0	
	n-ヘキサン	5mg/ℓ	—	0.5	0.7	0.5	0.5	
騒音	昼間	70dB	48	60	50	60	57	60
	朝・夕	65dB	52	63	47	60	61	62
	夜間	60dB	—	—	46	58	59	60

(株)アーレステイダイモールド栃木



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：ダイカスト製品用金型製作
敷地面積：6,612㎡

同上

社長 竹内 泰三

12年度は全ての活動において目標を達成することが出来ました。次年度以降、各部署ごとに定量的な目標を掲げ、さらに活動を推進していきます。

項目	基準値	2010年度		2011年度		2012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	6.7	6.5	6.9	—	—	
	BOD	160mg/ℓ	2.0	2.8	2.0	—	—	
	SS	200mg/ℓ	5.6	2.4	5.3	—	—	
	n-ヘキサン	5mg/ℓ	1.0	1.0	0.9	—	—	
騒音	昼間	70dB	50	63	50	63	53	59
	朝・夕	65dB	48	62	48	61	47	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。

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、不適合なく今年も認証をいただきました。環境改善活動としては、引き続き2020年までにCO2排出量50%削減を目指して活動し、廃棄物についても日本と同様に様々な分類でのリサイクルを進めています。工場内の水循環についても、引き続き検討を進めています。これにより、水使用量の削減やその負荷低減に期待しています。

項目	基準値	2010年度		2011年度		2012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	5.2	6.7	9.7			
水質	pH	5.5~9.5	8.4	9.3	8.5	9.1	8.3	8.6
	BOD	—	—	—	—	—	—	—
	SS	—	—	—	—	—	—	—
	n-ヘキサン	45.8mg/ℓ	6.4	30.9	16	25	16.0	37.0

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：81,800㎡



社長 蒲生 新市

2012年は、大幅な受注減により、省エネの活動が未達に終わってしまいました。又、設備単位の活動の把握も出来なかった事で、活動が見えない事の反省を踏まえ、2013年度は計器の設置や保持炉の保温対策・工場の採光の改善・DC機の油圧回路の改善及び溶湯購入の推進をしていきます。更に社員の省エネ・環境活動を活性化するための教育や提案制度の充実を図って行きます。

項目	基準値	2010年度		2011年度		2012年度		
		最低値	最高値	最低値	最高値	最低値	最高値	
大気	SOx	7.5t/y	—	—	—	—	1.8	
	NOx	—	—	—	—	—	—	
	ばいじん	1t/y	0.3	0.9	0.9			
水質	pH	6~9	6.9	7.1	6.9	7.0	6.9	7.6
	BOD	300mg/ℓ	97	195	97	200	153	200
	SS	400mg/ℓ	12	73	34	46	46	53
	n-ヘキサン	20mg/ℓ	0.1	0.7	0.1	5.0	4.9	5.2

合肥阿雷斯提汽车配件有限公司



住 所：中華人民共和国安徽省合肥経済技術開発区青龍潭
路2295号
電 話：010-86-551-3679-389
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：50,500㎡



社長 松下 秀之

2013年1月に環境マネジメントシステム (ISO14001)、安全衛生マネジメントシステム (OHSAS) の認証取得を実現できました。2011年7月操業の若い会社ですが本年には生産量も1000t/月を超える計画です。昨今では中国に置いてPM2.5が大きくクローズアップされ市民の環境意識も高まっています。溶解原単位や作業環境の改善など着実に進めていきます。

項目	基準値	2010年度		2011年度		2012年度		
		最低値	最高値	最低値	最高値	最低値	最高値	
大気	SOx	850mg/m ³	—	—	—	—	<1	<1
	NOx	—	—	—	—	—	—	—
	ばいじん	240mg/m ³	—	—	—	—	87	87
水質	pH	6~9	—	—	—	—	7.4	8.3
	BOD	300mg/ℓ	—	—	—	—	22	104
	SS	400mg/ℓ	—	—	—	—	6	34
	n-ヘキサン	—	—	—	—	—	—	—

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

2012年度は、2011年度に引き続き、水の使用量削減に取り組みました。2013年度も継続して、活動していきます。エネルギー全体としては、鋳造、加工とも大幅な出来高向上活動にチャレンジして、成果を出したいと考えています。

項目	基準値	2010年度		2011年度		2012年度		
		最低値	最高値	最低値	最高値	最低値	最高値	
大気	SOx	2200mg/m ³	4.0	62	7.8	442	3.0	442
	NOx	375mg/m ³	12	38	2.1	162	3	163
	ばいじん	968mg/m ³	2.1	68	2.7	29	2.7	50
水質	pH	5~10	7.3	8.2	7.5	8.3	7.8	8.7
	BOD	350mg/ℓ	—	—	—	—	15.0	120
	SS	150mg/ℓ	2.0	8.0	8.3	41	20.0	88.0
	n-ヘキサン	—	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 坪江 光二

排水の水質のBODに問題があり、自社での分析化など、改善に取り組んでまいりましたが結果としては満足できるものではありません。本年度は製品生産が昨年度に比べて30%の増加を計画していますので、更に排水処理能力を向上させるべく改善を行い、環境に配慮した生産を推進してまいります。

項目	基準値	2010年度		2011年度		2012年度		
		最低値	最高値	最低値	最高値	最低値	最高値	
大気	SOx	400mg/m ³	62	94	18	24	3	58
	NOx	450mg/m ³	18	43	50	67	4	82
	ばいじん	150mg/m ³	43	384	42	49	21	86
水質	pH	6.0~8.5	6.7	7.3	7.5	8.3	7.2	8.0
	BOD	30mg/ℓ	24	56	11	24	29	210
	SS	—	—	—	—	—	—	—
	n-ヘキサン	10mg/ℓ	2.0	4.0	5.0	6.0	1.0	5.0

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

安全環境部 安全環境課

東京都中野区中央1-38-1 住友中野板上ビル11F

TEL 03-5332-6001 FAX 03-5332-6037

URL <http://www.ahresty.co.jp>

発行日 2013年6月

