

環境報告書 2007

Casting Our Eyes
on the Future

Environmental Report



株式会社 アーレスティ



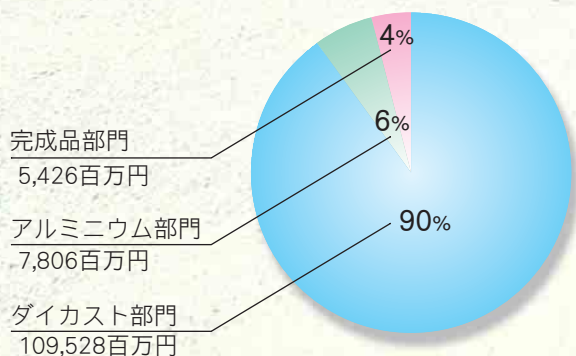
私たちの社名は、ResearchのR、ServiceのS、TechnologyのTを続けて読んだものです。
 Researchとは絶えることのない新技術・新市場・新しい販売方法の開発・研究調査、
 Serviceとは人と人とのふれあいのなかでの本当に行き届いた温かいサービス、
 Technologyとは世の中に役立つ真によいものをハードもソフトも含め作ってゆく技術を意味します。
 このResearch、Service、Technologyは、それぞれが独立して考えられるのではなく、
 開発研究・調査のResearchにもそのための技術 (Technology) があり、サービス精神 (Service) が必要です。
 言い換えれば、このRとSとTは、お互いに深く支えあい利用しあいながら、
 互いをよりすば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。
 私たちは、このような考えのもとにResearch、Service、Technologyを統合した思想を
 社の企業理念として「アーレスティ」と呼ぶことにし、社名としております。
 私たちは、この社名に込められた企業理念を大切に生かし、
 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。

Casting Our Eyes on the Future

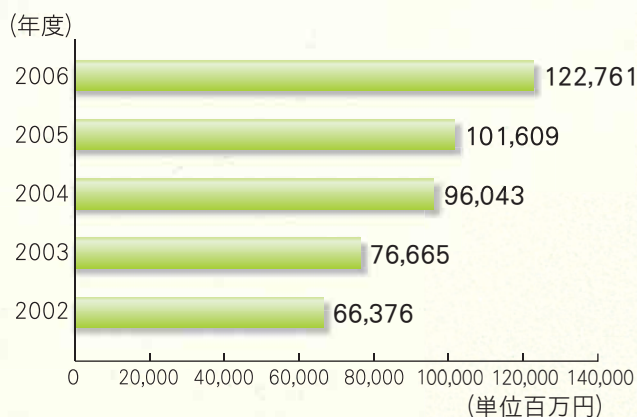
視線はまっすぐ未来へ

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に立ち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。

事業セグメント別売上高 (2006年度)



売上高



CONTENTS

| | |
|--------|---|
| 創業 | 1938年6月 |
| 設立 | 1943年11月 |
| 資本金 | 51億1千7百万円 |
| 事業内容 | ダイカスト製品および 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 | 熊谷、東松山、浜松、豊橋 |
| 営業所 | 栃木、東京、厚木、浜松、名古屋、大阪、 福岡、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 Corp.、 広州阿雷斯提汽车配件有限公司、(株)ATCつくば |
| ・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、 台湾阿雷斯提模具股份有限公司 THAI AHRESTY DIE CO., LTD.、 阿雷斯提精密模具(広州)有限公司 |
| ・加工 | (株)浜松メカテック、東海精工(株) |
| ・砂型製品 | 天竜金属工業(株) |
| ・グラビティ | (株)アーレスティ ライトメタル |
| ・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、 (株)シー・エス・フソー |

経常利益・当期純利益



01 会社概要

03 トップメッセージ

▼ 環境マネジメント

- 05 環境経営 "新10年ビジョン"
- 07 コンプライアンス「法令遵守」
- 08 環境方針
- 09 環境管理組織
- 10 2006年度実績評価と環境会計

▼ 環境パフォーマンス

- 11 地球温暖化防止対策
- 12 大気汚染・水質汚濁物質の削減
- 13 廃棄物の削減・ゼロエミッション
- 14 製品における環境負荷低減

▼ 工場サイトレポート

- 15 工場サイトレポート

▼ 社会的パフォーマンス

- 19 社内環境コミュニケーション
- 21 地域環境コミュニケーション

▼ 情報公開

- 22 情報公開

編集方針

(株)アーレスティは、2004年度より毎年「環境報告書」を発行しております。どなたにも親しみやすく読んでいただけるよう、イラスト・写真を多く掲載するよう心掛けました。作成にあたっては環境省発行の「環境報告書ガイドライン(2003年度版)」を参考にいたしました。

報告書の対象範囲

対象期間：2006年4月から2007年3月
対象範囲：データの集計範囲は国内事業所・主要関連会社です。

これからは、より質の高いResearch、Service、 Technologyを追求していきます

皆様の身近にあるアルミの比重は鉄のおよそ3分の1、鉄300グラムの塊と同じ大きさのアルミは約100グラムしかありません。日本国内のアルミニウム製品の生産量は、約400万トンですが、そのうち4分の1の100万トン以上がアルミダイカストとして使用されています。特にリサイクルも容易で軽くて強いアルミは、燃費向上を狙う自動車への使用量が年々増加しアルミダイカストの約8割は自動車部品として皆様の自動車のどこかで活躍しています。当社はアルミダイカストを主要な事業とし2006年度の当社生産量は、10万トンを超え5年連続で出荷量の記録を更新しました。その中には、いままでは鑄鉄製だったエンジンブロックのアルミ化などあり、私たちアーレスティは、高い品質と技術力や新しい技術開発によるアルミダイカストの用途の拡大と適用によって自動車の燃費軽減＝二酸化炭素削減に貢献しています。

代表取締役社長

高橋 新



一方その生産工程における環境への配慮も欠くことはできません。私たちの重要なステークホルダーのひとつ「社会」から、より信頼されるパートナー・企業市民となるように、ISO14001に基づき環境マネジメントシステムを構築・運用しています。

特に重要な課題については、全社で定めた2005年度から2007年度までの中期計画に基づいて改善を実行しました。また、環境に配慮した行動を行うことは、一部の担当者の課題ではありません。アーレスティに働く全員が、環境を守る意思を持ち自らが行動・参画することによって、環境を「他人ごと→自分ごと」にする事が大切だと思います。各事業所では、里山作りや事業所近くの美化活動など自主参加活動を活発に行い、自走力のある環境改善活動に努めています。

2006年度は、お客様からのご信頼と需要の増加によって過去最高の生産量となりましたが、生産1トン当たりの二酸化炭素放出量を2005年度より減少することができました。その他、地下水の使用量の削減やゼロエミッション工場の維持などが実施されました。しかし、二酸化炭素の総排出量や廃棄物の量は生産量の増加に伴って僅かずつ増加してしまいました。

今後も、自動車の軽量化ニーズは増加すると思われます。また生産量もグローバルでまだまだ増加するでしょう。生産量が増加しても、環境への負荷を軽減できるよう、技術・管理の改善を重ねて自動車の軽量化に貢献すると同時に生産においても環境負荷の軽減に取り組んでまいります。

環境経営 "新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企業」を常に目指しています。

企業理念

Research (開発・研究調査) の R

Service (行き届いたサービス) の S

Technology (世の中に役立つものを作る技術) の T

このRとSとTはお互いに深く支えあい、お互いをよりすば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。

経営基本方針

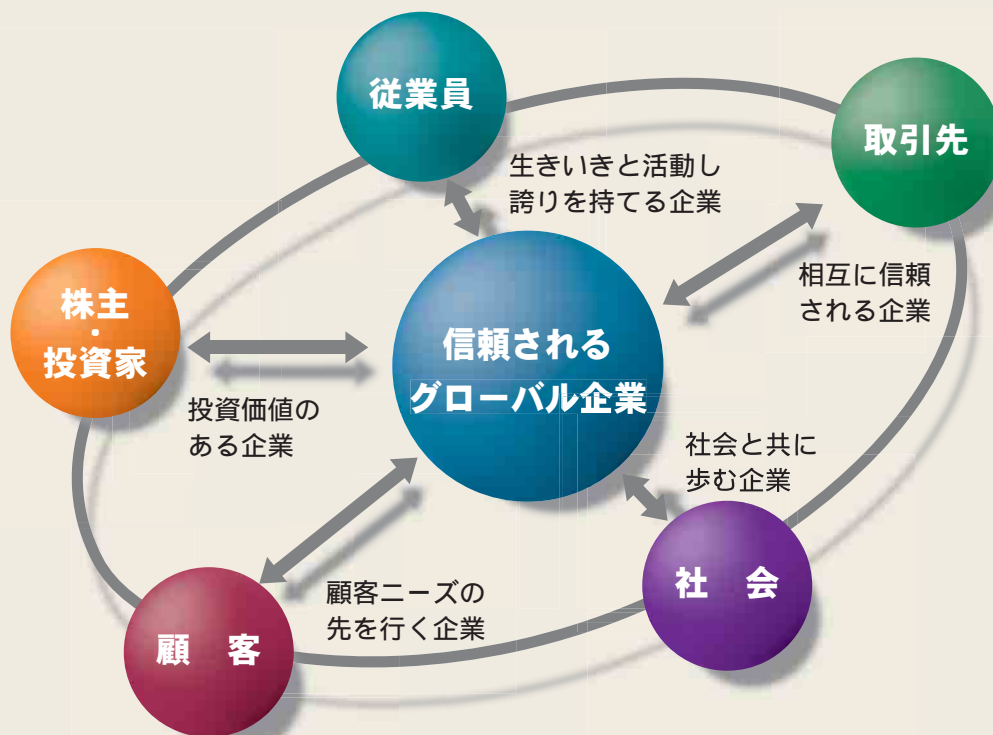
常に生きいきと活動し、理論と実験と創意と工夫を尊重して、品質の優れた製品と行き届いたサービスを提供しよう。

"新10年ビジョン"

これから先の10年間で私たちがめざすのは、会社に関係するすべての人から「信頼されるグローバル企業」になることです。その実現に向けて、私たちのあるべき姿を描いたのが10年ビジョンです。企業目標を全従業員が理解し、ベクトルを合わせて力を発揮することで、今まで以上の成果をめざしていきます。

「すべてのステークホルダーから信頼されるグローバル企業」をめざす

すべてのステークホルダー（利害関係者）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。



コーポレートガバナンス

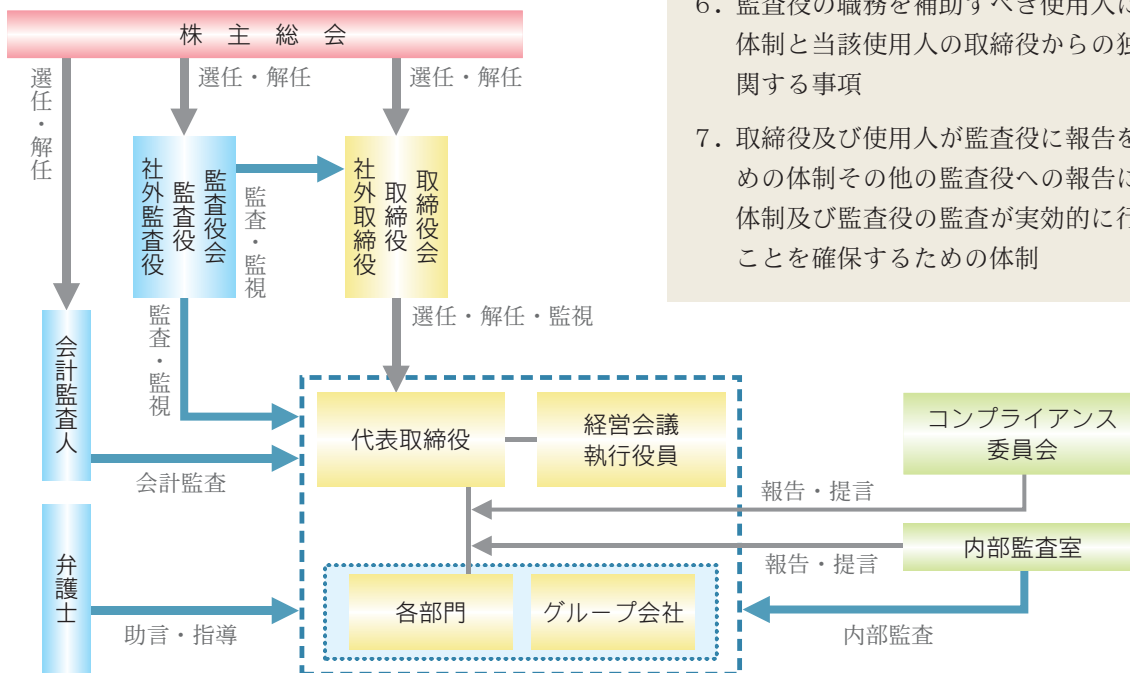
私たちは、株主をはじめとする全てのステークホルダーに対する経営責任と説明責任を明確にするとともに、高い透明性を伴った経営体制を確立することで、当社グループ全体での収益力の拡大と企業価値の増大を目指しています。

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、グループ子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。

コーポレートガバナンス体制についてのフローを含めた概略図を下に示します。

【コーポレートガバナンス体制図】



内部統制システム構築の基本方針

私たちはコーポレートガバナンスの一層の強化と企業価値の向上を目指し、業務の適正を確保するために、会社法および法務省令に則り取締役会において内部統制システム整備に関する基本方針を決定しました。

1. 取締役及び使用人の職務の執行が法令及び定款に適合することを確保するための体制
2. 取締役の職務の執行に係る情報の保存及び管理に関する体制
3. 損失の危険の管理に関する規程その他の体制
4. 取締役の職務の執行が効率的に行われることを確保するための体制
5. 株式会社並びにその親会社及び子会社から成る企業集団における業務の適正を確保するための体制
6. 監査役を補助すべき使用人に関する体制と当該使用人の取締役からの独立性に関する事項
7. 取締役及び使用人が監査役に報告をするための体制その他の監査役への報告に関する体制及び監査役の監査が実効的に行われることを確保するための体制

コンプライアンス「法令遵守」

コンプライアンス基本方針と行動規範を守り、責任感をもって行動します。

コンプライアンス基本方針



私たちは、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。

コンプライアンス推進体制

私たちは、2003年8月に「アーレスティ行動規範」【2006年12月「アーレスティグループ行動規範」に見直し改訂】の制定とともに社長を委員長とするコンプライアンス委員会を設置しました。定期的に委員会を開催し、コンプライアンス体制全般にかかる企画・推進のほかコンプライアンス上の問題等につき意見交換を行い情報の共有を行います。

アーレスティグループ行動規範

アーレスティグループ行動規範は、グループ全ての役員・従業員に配布をすることで周知を図っています。またコンプライアンス基本方針はカード式にして全社員が携行できるようにしています。



コンプライアンス通報

コンプライアンス全般に関する相談窓口を社内（経営企画部法務課）と社外（顧問弁護士事務所）の2ヶ所に設けています。

いずれも、相談者が不利益を被らないよう運用方法や仕組みを「コンプライアンス通報要領」として定め周知をしています。



環境方針

環境方針のもとに全社一丸となり【環境にやさしい企業】を目指して活動を続けています。

Environmental Policy

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みます。
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みます。
 - 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・設計に取り組みます。
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
取締役社長 高橋 新

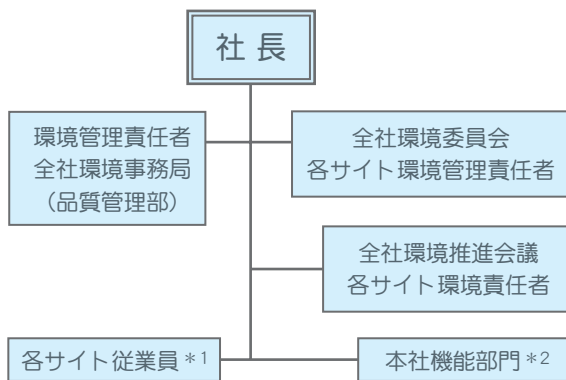
環境管理組織

環境マネジメントシステムを有効に機能させ、継続的な改善活動を推進しています。



環境管理推進体制

私たちは、環境マネジメントシステムを有効に機能させるために、事業所(サイト)それぞれのトップをそのサイトの環境管理責任者とし、さらに指定された本社の機能部門の部門長も環境管理責任者に加え、全社環境委員会のメンバーとすることで、アーレスティ全体の統括をはかる体制をつくっています。2006年度は技術部門が豊橋工場の隣接地に集結されたのを受け、「テクニカルセンター」として新しいサイトに追加し、あらたに活動を開始しました。



- *1 各サイト従業員
本社・浜松工場・東松山工場・熊谷工場・豊橋工場・
テクニカルセンター・(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
- *2 本社機能部門
ヒューマンリソース部・商品営業部・品質管理部



環境マネジメントの流れ

私たちは、ISO14001に基づき環境マネジメントシステム(EMS)を構築し、環境にやさしい企業を目指して活動を続けています。その主な流れとしてはまず全社の環境方針やサイトの環境側面、各種の法的規制などを評価・把握して、サイトごとに環境目的・目標を設定し、実行計画を展開していきます。そしてその活動や成果について内部監査や環境委員会などを通じ、定期的にチェック・フォローを繰り返し、継続的な改善活動を推進しています。



内部環境監査

私たちは、全サイトで毎年決められた時期に内部環境監査を実施しています。この内部監査の結果、指摘された不備については是正処置がはかられ、その結果についてもさらにフォローし、システム全体のスパイラルアップを心掛けています。またこの内部監査を実施するために、社内教育講座として「内部環境監査員コース」を設け、内部監査員の養成も行っています。現在の内部環境監査員の数は全サイトで228名に達しています。



内部環境監査員
養成講座風景
(浜松工場)



内部環境監査員
養成講座風景
(テクニカルセンター)



ISO14001 認証取得について

環境保全のための国際規格ISO14001については、2001年3月にまず(株)アーレスティの主要工場である5つの事業所(サイト)でその認証を取得しました。その後、事業所の拡大に向けて取り組み、本社、北米のアーレスティ・ウィルミントン、(株)アーレスティ山形と認証取得を続け、さらに豊橋工場にも拡大し、現時点では主力であるダイカスト製造のすべての事業所で認証取得を果たしています。

なお2006年度には技術部門のテクニカルセンターがサイトのひとつに追加されました。

2006年度実績評価と環境会計

サイト毎に目標や活動スケジュールを立て、計画的な環境パフォーマンスの向上を図っています。



2006年度実績評価

※(株)アーレスティの環境プログラムは中期(3ヵ年)計画で展開されており、今回の実績は2005～2007年度計画の中間年度のものであります。

| 環境区分 | 2005～2007年度目的 | 2006年度実績 | 評価 | 関連頁 | 2007年度目標 |
|----------------|--|--|----|----------------|--|
| 大気 水質 騒音 | 各サイトで 自主基準を順守する | 各サイトで 自主基準値をクリア | | 12 15 18 | 大気、水質、騒音に関連する施設・工程の管理改善を徹底する(潜在する問題を発掘し改善する) |
| 廃棄物 | 廃棄物総排出量を2007年度までに2004年度比30%削減する | 2004年度比 13.7%削減を達成 | | 12 | 廃棄物総排出量を2007年度までに2004年度比30%削減する |
| 省エネ 省資源 | 生産重量当たりのCO ₂ 排出量(原単位)を2007年度までに2000年度比8%削減する | 2000年度比8.6%削減を達成(全サイト平均)(未達成のサイトが2工場有り) | | 11 | 生産重量当たりのCO ₂ 排出量(原単位)を2007年度までに2000年度比8%削減する(未達成サイト) |
| 環境配慮製品 と商品 | ・グリーン調達 のしくみをつくる ・フリーアクセスフロアの 環境負荷をさらに低減する | ・グリーン購買ガイドライン、 グリーン購入ガイドライン、 環境負荷物質管理規定完成 ・フリーアクセスフロアの 六価クロム対応 | | 20 | ・グリーン調達を導入し 各サイトへ展開する ・フリーアクセスフロアの 環境負荷をさらに低減する |
| 環境保全技術 その他 | ・自動車部品の軽量化により CO ₂ 削減に貢献する ・社会貢献活動に積極的に参 加し地域との共生をはかる (従業員参加率30%) | ・自動車部品(足回り、 ブラケット等) の軽量化推進中 ・地域清掃活動への従業員 参加率39.3%を達成 | | 21 22 | ・自動車部品の軽量化により CO ₂ 削減に貢献する ・社会貢献活動に積極的に参 加し地域との共生をはかる (従業員参加率30%) |

自己評価 (目標達成度) 100%以上 90%以上 70%以上 50%以上 50%未満



環境会計

(単位：千円)

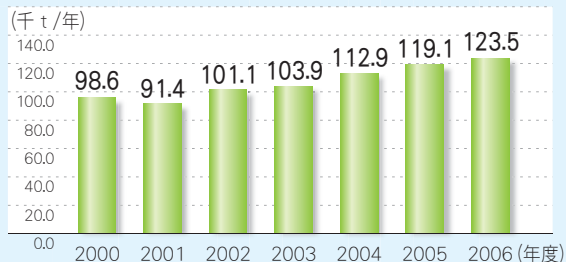
| 分類 | 主な取り組みの内容 | 投資額 | 費用額 | |
|------------|--|---|---------|---------|
| 事業所エリア内コスト | | | | |
| 内 訳 | 公害防止コスト | 排水処理設備管理・更新、排ガス処理及び集塵装置の維持管理、騒音対策 | 43,185 | 116,192 |
| | 地球環境保全コスト | 省エネ活動(電気、重油)、高効率溶解炉導入(省エネ仕様)、工場緑化のための植栽 | 21,686 | 7,730 |
| | 資源循環コスト | 水の循環利用(クーリングタワー)、廃棄物・資源ごみの処理(分別・処分) | 8,210 | 99,405 |
| | 小 計 | 73,081 | 223,327 | |
| 上・下流コスト | グリーン購入 | 1,210 | 0 | |
| 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 | 590 | 19,035 | |
| 研究開発コスト | 合金協会(環境保全テーマ)、ばいじんのリサイクルテスト | 0 | 222 | |
| 社会活動コスト | リサイクル活動団体他工場見学の受け入れ、地域清掃活動、近隣住民とのコミュニケーション活動、ボランティア活動の幟やワッペン作成、里山再生の道具購入 | 422 | 751 | |
| 環境損傷対応コスト | 大気汚染負荷量賦課金 | 0 | 4,674 | |
| | 合 計 | 75,303 | 248,009 | |

地球温暖化防止対策

生産工程における省エネルギーを特に意識し、CO₂削減を積極的に進めています。



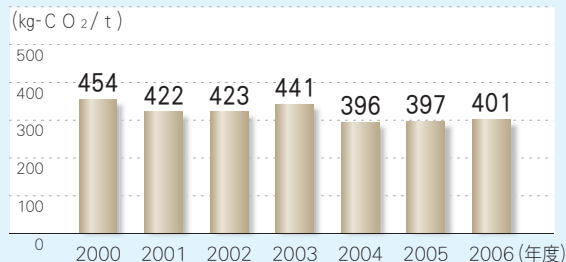
生産重量推移



生産重量は2002年度からの増加傾向は継続しており、2000年度比で25.3%まで増加しました。



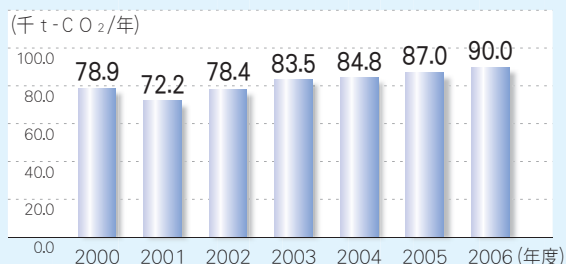
CO₂ 排出量原単位推移 (重油)



溶解炉の燃費改善を推進していますが、設備の老朽化もあり、昨年よりも若干の悪化となりました。



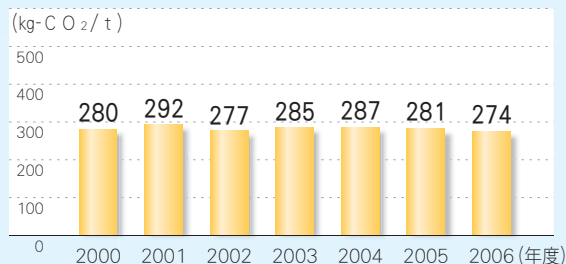
CO₂ 総排出量



CO₂ 排出量そのものは、生産量とともに年々増加の一途をたどっています。2007年度からはこの総排出量削減にも力をいれていきます。



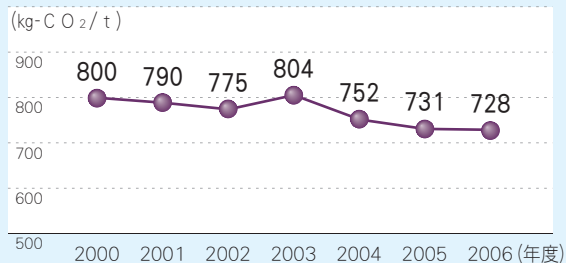
CO₂ 排出量原単位推移 (電気)



不要照明の消灯徹底や空調節電などを継続実施し、昨年より2.5%向上しました。



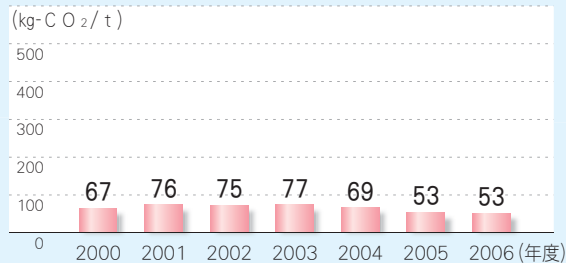
CO₂ 排出量原単位推移



2006年度は2000年度比8.6%削減となり、目標の8%削減を達成しました。日常の様々な省エネ活動をさらに継続実施していきます。



CO₂ 排出量原単位推移 (ガス)



ガスは主にアルミニウム合金の保持炉の燃料として使用していますが、CO₂ 排出量の全体に占める割合は約6%です。

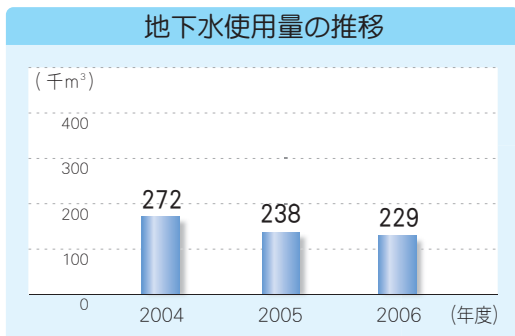
※ここでのCO₂ 排出量データの対象範囲は、浜松工場、東松山工場、熊谷工場、豊橋工場、(株)アーレスティ栃木、(株)アーレスティ熊本の6工場で、(株)アーレスティ山形は合併・統合前の2005年度以前のデータと比較できないため除きました。また、数値データは2001年度集計に採用した排出係数を用いています。

大気汚染・水質汚濁物質の削減

環境影響を最小限に抑えるよう、設備や工程の改善に努めています。

水

地下水を利用している工場は浜松工場、豊橋工場、(株)アーレスティ栃木、(株)アーレスティ熊本の4工場ですが、使用量(汲み上げ量)は、昨年からさらに3.8%削減しました。



水質への取り組み

【豊橋工場水処理設備の改善】

豊橋工場では処理排水の水質が法・条例基準に適合していることを確認して放流するための監視槽を2007年1月、新たに設置しました。



排水処理設備



排水処理担当者が設備管理中

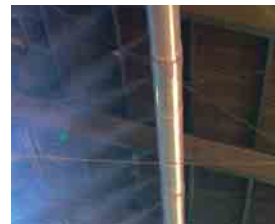
騒音・振動対策

浜松工場や豊橋工場など工場敷地周辺に住宅のあるサイトでは、生産活動から発生する騒音・振動については、たとえ法律の基準値内であっても近隣の住民には不快感を与えることがあり、実際に夜間の工場稼働音などについて苦情を受けることもありました。その都度真摯に受け止め発生原因を追究し、対策を実施してきていますが、2005年度からは特に「近隣とのコミュニケーション」を積極的にはかり、より快適な周辺地域環境を提供するよう努めています。

臭気について

【アーレスティライトメタル工場臭気改善】

グラビティ鑄造工程ではシェル中子を使用して生産しますが、アルミニウム溶湯で燃焼したシェル中子から、微量のアンモニア、ホルムアルデヒドなどの混合ガスが発生し臭気となります。この臭気が近隣住民や作業者に不快感を及ぼすため、無色透明で人体に無害なガス化した中和剤で臭気を除去する設備を設置し、臭気は大幅に改善しました。



発煙筒による有色化テスト



エコソープ制御装置

大気汚染の防止

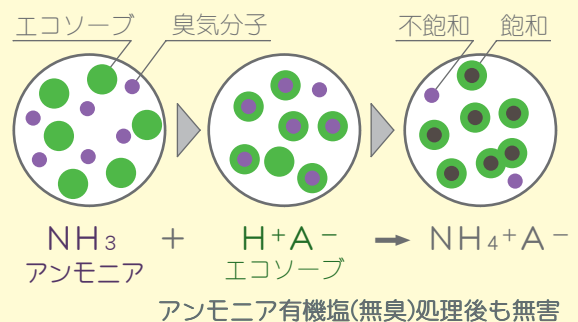
大気汚染に関する監視は、溶解炉設備からの排気ガスが対象となりますが、日常の設備点検や作業管理の徹底を推進しています。SO_x、NO_x、ばいじんや一部の工場ではダイオキシンも規制対象となっています。測定値はすべてのサイトで基準値をクリアしています。



ばい煙測定器

エコソープ特長 天然素材で人体に影響なし

～アンモニアでの消臭例～



廃棄物の削減・ゼロエミッション

リデュースに力を入れた廃棄物総排出量の削減を積極的に推進しています。



ゼロエミッションについて

紙ごみなどの一般廃棄物について、自治体による回収が厳格に適用されるようになり、なおかつその自治体にリサイクル施設が無い場合、再資源化にカウントで



廃棄物置き場

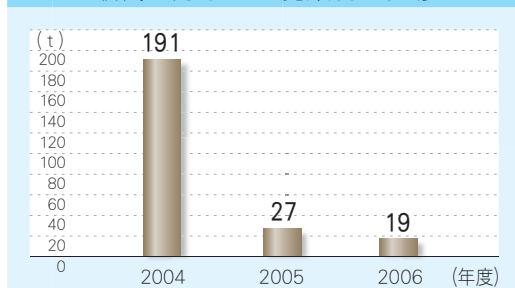
きないケースがありますが、(株)アーレスティとしてはこれらの一般廃棄物はカウント外とし、“ゼロエミッション達成”としています。これら一般廃棄物を含んだ場合でも、廃棄物排出総量に対する再資源化率は年々向上し、2006年度は99.2%となりました。



廃棄物総排出量について

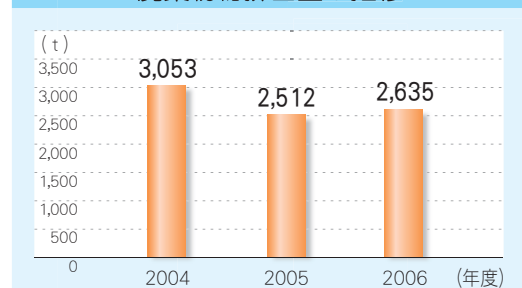
ゼロエミッションが達成され、ほとんどがリサイクルされたとしても、工場から出ていく廃棄物の総量が増加しては、リサイクルにかかるエネルギーロスや費用を考慮すれば、真の意味で「環境にやさしい活動」とは言い切れないと考えています。そこで2005年度からは本来の3R活動で最も重要な『リデュース(使用を減らす、廃棄物量を減らす)』にも力を入れ、再資源化される廃棄物も含めた総排出量の削減に取り組んでいます。2006年度は排水処理汚泥が大幅に削減できましたが、一部の工場での創業以来の埋設管掃除による汚泥や溶解炉改修によるレンガくずなど、一時的な大量排出があり、前年度比で5%増加しました。今後も引き続き『リデュース』に力を入れて総排出量の削減を目指していきます。

最終処分された廃棄物の推移



※2004年度より(株)アーレスティ山形分が加わっています

廃棄物総排出量の推移



※2004年度より(株)アーレスティ山形分が加わっています



社員インタビュー 『汚泥乾燥の取り組み』

(株)アーレスティ熊本

青木 義則



(株)アーレスティ熊本では、廃棄物の中で汚泥の量が多く、削減が望まれていました。汚泥に含まれる水分が汚泥重量増加の原因となっていた為、「水分を取り除くことは出来ないだろうか」と考えました。

この脱水を着眼点に、2005年10月汚泥を乾燥する装置作製にトライしました。温度・時間・燃料など乾燥実験を経て、2006年9月から稼働に入りました。その結果、汚泥の月間発生量が4.0 tから1.5 tとなり、現在62%の削減効果を得られています。一方、汚泥乾燥時に臭気が発生してしまいましたが、消臭機を導入し解決に至りました。現在も順調に稼働しています。



汚泥乾燥装置外観

製品における環境負荷低減

アルミリサイクルによる「環境に配慮したモノづくり」を行い、循環型社会に貢献します。

アルミニウム

私たちは、お客様のためにより良い製品を作ることに加えて、広い意味で社会や人々のお役に立つことも、企業として大切なことと考えています。たとえば、資源の再利用があります。アルミニウムは、何度でもリサイクルして利用できる貴重な資源です。

しかもリサイクルによって作られる地金の製造に必要なエネルギーは、ボーキサイトを原料として作られる新地金の製造に必要なエネルギーを100%とすると、3%にすぎません。

私たちは、このリサイクルを積極的に推進しています。熊谷工場ではダイカスト工場で生産されたダイカスト製品が市場で使用され、その製品の使命が終わったときにアルミリサイクル工場で新しい原料として生まれかわる流れの一部を担っています。生産されるアルミニウム合金地金は月産3,000トン。ダイカスト用、鋳物用、軽圧用など幅広いお客様にご利用いただいております。リサイクルを推進することによって、限りある資源を大切に、地球環境を保護するという大きな目的が全うされます。

アルミニウムの原料
“ボーキサイト”



アルミスクラップ



新地金の製造エネルギー

100%

アルミニウム合金地金



リサイクルに必要なエネルギー

3%

アルミリサイクルは省資源・省エネルギー化に貢献しています。

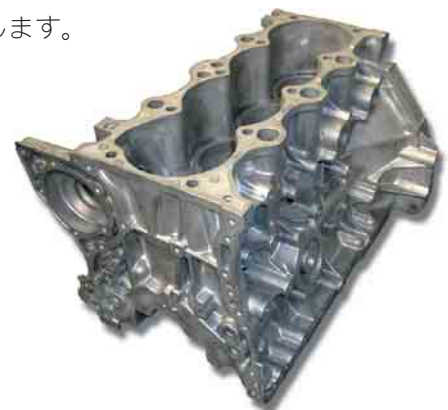
ダイカスト

ダイカスト (Die Casting) という言葉は、私達の生活の中であまり馴染みがありません。しかし、ダイカストを使って出来ている製品は日常目に触れています。その一例が信号機やエスカレーターステップです。

その他一般的な用途として自動車、オートバイ、産業用機械そして建築材料、OA機器、日用品、カメラなどの構成部品として用いられています。これらの製品に使われているダイカストの製造過程は、材料である溶かした合金をダイカストマシンに取付けた金型に高圧で流し込みます。すると精巧に作り込まれた金型の中で溶けていた合金が固まります。これを金型から取り出し、バリ取り(製造過程で発生した不要な部分を除去すること)、加工を行い製品となります。

このようにして作られるダイカストには、①寸法が精密である、②仕上りが正確である、③表面が美しい、④強度が優れている、⑤複雑な形のものもできる、⑥大量生産できる、などの多くの特長があるので成長産業として発展してきました。(株)アーレスティではこのダイカストに用いる合金として、軽量・リサイクル性に優れるアルミニウム、またアルミニウムよりさらに軽量のマグネシウムを使用して生産しています。

これからも地球環境保護の課題として、特に自動車においてはますますその需要が高まり、アルミニウムダイカスト、マグネシウムダイカストはこれからも重要な産業として発展します。



工場サイトレポート

環境規制を順守するとともに、環境負荷の低減活動を続けています。



浜松工場



工場長 影山晴久

近隣への環境改善対応として工場北側に新たに防音壁を設置し深夜の騒音対策を完了しました。

また、熔解工場より発生する黒煙対策に取り組み、成果を上げることが出来ました。

今後も積極的な活動を展開していきます。

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 45,483m²

| | 項 目 | 基 準 値 | 2004年度 | | 2005年度 | | 2006年度 | |
|-----|-----------------|----------------------|--------|-------|--------|-------|--------|-------|
| | | | 最低値 | 最高値 | 最低値 | 最高値 | 最低値 | 最高値 |
| 大 気 | SO _x | K 値7.0以下 | 0.01 | 0.20 | 0.02 | 0.14 | 0.02 | 0.40 |
| | NO _x | 180ppm | 4 | 100 | 2 | 68 | 2 | 100 |
| | 塩化水素 | 80ppm | 5.0 | 11.0 | 1.0 | 1.0 | 5.0 | 11.0 |
| | ばいじん | 0.3g/Nm ³ | 0.010 | 0.040 | 0.010 | 0.300 | <0.01 | 0.020 |
| 水 質 | pH | 5超～9未満 | 5.2 | 7.1 | 5.9 | 7.9 | 6.1 | 7.8 |
| | BOD | 300mg/ℓ | 9.7 | 830.0 | 6.6 | 110.0 | 6.1 | 83.0 |
| | SS | 300mg/ℓ | 7 | 200 | 4 | 140 | 5 | 64 |
| | n-ヘキサン | 35mg/ℓ | 0.5 | 6.6 | 0.5 | 7.3 | 0.5 | 1.1 |
| 化 学 | ダイオキシン | 5ng/Nm ³ | <0.001 | 0.005 | <0.001 | 0.040 | 0.014 | 0.990 |
| | 騒 音 | 昼間 | 65dB | 64 | | 62 | | 61 |
| 朝・夕 | | 60dB | 63 | | 58 | | 59 | |
| 夜間 | | 55dB | 61 | | 55 | | 54 | |

*データ欄中の「-」は、工場の規模や設備状況などにより、法律の適用外となっている測定項目です。



東松山工場



工場長 赤石 雄二

2006年度の環境改善活動は、ほぼ目標達成できました。2007年度は特に廃棄物削減に重点を置き活動します。後世にすばらしい環境をバトンタッチ出来るよう一人一人の環境意識を高め頑張ります。

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
敷地面積 13,774m²

| | 項 目 | 基 準 値 | 2004年度 | | 2005年度 | | 2006年度 | |
|-----|--------|----------------------|--------|-------|--------|-------|--------|-------|
| | | | 最低値 | 最高値 | 最低値 | 最高値 | 最低値 | 最高値 |
| 大 気 | S O x | K 値 17.5以下 | 0.10 | 0.21 | 0.10 | 0.17 | 0.15 | 0.18 |
| | N O x | 180ppm | 38 | 44 | 33 | 47 | 26 | 51 |
| | 塩化水素 | - | - | - | - | - | - | - |
| | ばいじん | 0.2g/Nm ³ | <0.01 | <0.01 | <0.01 | 0.01 | <0.01 | 0.01 |
| 水 質 | p H | 5超~9未満 | 6.5 | 7.3 | 6.4 | 7.7 | 6.8 | 7.5 |
| | B O D | 300mg/ℓ | 24.0 | 510.0 | 9.0 | 290.0 | 11.0 | 300.0 |
| | S S | 600mg/ℓ | 18 | 240 | 5 | 99 | 14 | 91 |
| | n-ヘキサン | 5mg/ℓ | <1 | 5.2 | <1 | 3.7 | <1 | 3.3 |
| 化 学 | ダイオキシン | - | - | - | - | - | - | - |
| | 騒 音 | | | | | | | |
| | 昼間 | - | - | - | - | - | - | |
| | 朝・夕 | - | - | - | - | - | - | |
| | 夜間 | - | - | - | - | - | - | |



豊橋工場



工場長 野中 賢二

2006年に新しいダイカスト工場棟を建設し、11月から操業を開始しています。環境やものづくりで世界に誇れる工場をめざしています。騒音などの環境を改善するために、窓や扉を閉めた状態で十分な換気ができるように、社員の作業環境にも配慮して局所空調設備があり、さわやかな風を感じられるものになっています。

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 6,150m²

| | 項 目 | 基 準 値 | 2004年度 | | 2005年度 | | 2006年度 | |
|-----|--------|-----------------------|--------|-------|--------|-------|--------|-------|
| | | | 最低値 | 最高値 | 最低値 | 最高値 | 最低値 | 最高値 |
| 大 気 | S O x | 3.3Nm ³ /h | 0.16 | 0.35 | 0.06 | 0.35 | 0.01 | 0.07 |
| | N O x | 200ppm | 59 | 110 | 12 | 27 | 23 | 65 |
| | 塩化水素 | - | - | - | - | - | - | - |
| | ばいじん | 0.2/Nm ³ | 0.011 | 0.049 | 0.010 | 0.031 | <0.005 | 0.015 |
| 水 質 | p H | 5.8~8.6 | 5.9 | 7.0 | 4.5 | 7.8 | 6.9 | 8.6 |
| | B O D | 160mg/ℓ | 38.0 | 390.0 | 7.0 | 23.0 | 3.4 | 20.0 |
| | S S | 200mg/ℓ | 9.0 | 21.0 | 2.0 | 42.0 | 1 | 46 |
| | n-ヘキサン | 5mg/ℓ | 2.0 | 12.0 | 1.0 | 4.0 | <1 | 1.0 |
| 化 学 | ダイオキシン | - | - | - | - | - | - | - |
| | 騒 音 | | | | | | | |
| | 昼間 | 70dB | 60 | 61 | 61 | 61 | 61 | |
| | 朝・夕 | 65dB | 62 | 62 | 62 | 60 | 60 | |
| | 夜間 | 60dB | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | |



熊谷工場



工場長 酒井和之

2006年度の活動は、重油使用削減やばい煙洩れ削減を中心に行ない、CO₂については2000年比で28%の削減を達成しました。今後も引き続き、環境保全活動を推進していきます。

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 47,105m²

| | 項 目 | 基 準 値 | 2004年度 | | 2005年度 | | 2006年度 | |
|-----|-----------------|------------------------|--------|-------|--------|-------|--------|-------|
| | | | 最低値 | 最高値 | 最低値 | 最高値 | 最低値 | 最高値 |
| 大 気 | SO _x | 2.52Nm ³ /h | 0.06 | 1.50 | 0.05 | 1.50 | <0.033 | 0.96 |
| | NO _x | 140ppm | <65 | 120 | 64 | 90 | 16 | 84 |
| | 塩化水素 | 200ppm/Nm ³ | <21 | <27 | <21 | <27 | 1.0 | 19.3 |
| | ばいじん | 0.15g/Nm ³ | <0.005 | 0.100 | <0.005 | 0.063 | 0.002 | 0.039 |
| 水 質 | pH | — | — | — | — | — | — | — |
| | BOD | — | — | — | — | — | — | — |
| | SS | — | — | — | — | — | — | — |
| | n-ヘキサン | — | — | — | — | — | — | — |
| 化 学 | ダイオキシン | 5ng/Nm ³ | <0.001 | 0.025 | 0.016 | 0.270 | 0.002 | 0.470 |
| 騒 音 | 昼間 | — | — | — | — | — | — | — |
| | 朝・夕 | — | — | — | — | — | — | — |
| | 夜間 | — | — | — | — | — | — | — |



(株)アーレスティ栃木



社長 河原崎光一朗

2006年度は総廃棄物の約半分を占める水処理汚泥の削減に力を入れ、昨年度比22%削減出来ました。またCO₂排出量では、溶解炉の重油使用量をきめ細かく管理し、2003年度比19%削減出来ました。2007年度においても、環境に配慮した投資・施策を展開していきます。

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・
フリーアクセスフロアパネルの製造
敷地面積 90,060m²

| | 項 目 | 基 準 値 | 2004年度 | | 2005年度 | | 2006年度 | |
|-----|-----------------|----------------------|--------|-------|--------|-------|--------|-------|
| | | | 最低値 | 最高値 | 最低値 | 最高値 | 最低値 | 最高値 |
| 大 気 | SO _x | K 値17.5以下 | 0.05 | 0.37 | 0.28 | 0.28 | 0.04 | 0.89 |
| | NO _x | 180ppm | 10 | 33 | 22 | 32 | 14 | 50 |
| | 塩化水素 | 40ppm | 4.0 | 27.0 | <6 | 9.0 | <3 | 24.0 |
| | ばいじん | 0.3g/Nm ³ | 0.033 | 0.140 | 0.086 | 0.190 | 0.020 | 0.120 |
| 水 質 | pH | 5.8~8.6 | 7.1 | 7.8 | 7.2 | 7.8 | 7.1 | 7.9 |
| | BOD | 20mg/ℓ | 3.2 | 19.2 | 5.1 | 17.8 | 6.5 | 14.9* |
| | SS | 40mg/ℓ | 2.5 | 12.5 | 6.0 | 19.0 | 3 | 22 |
| | n-ヘキサン | 5mg/ℓ | 0.5 | 2.1 | <5 | 1.5 | <0.5 | 1.5 |
| 化 学 | ダイオキシン | — | — | — | — | — | — | — |
| 騒 音 | 昼間 | 75dB | 69 | 63 | 61 | 61 | 61 | 61 |
| | 朝・夕 | 70dB | 59 | 59 | 59 | 59 | 59 | 59 |
| | 夜間 | 60dB | 59 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 |

*水質については定期的な監視測定による測定値です。浄化槽の故障による異常排水の流出が一回ありましたが、再発防止対策により、その後良好な状態を維持しております。



(株)アーレスティ熊本



社長 松永太嘉生

今年度は、廃棄物削減の目玉として水処理過程で発生するスカムの乾燥機を導入し、廃棄量を半減することが出来ました。CO₂削減についても、運転方法の変更、省エネ設備への更新等でエネルギー効率を考えた活動を展開しています。今後も環境を考えた活動を推進していきます。

住 所 〒869-0521
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
敷地面積 34,342m²

| | 項 目 | 基 準 値 | 2004年度 | | 2005年度 | | 2006年度 | |
|-----|-----------------|----------------------|--------|-------|--------|-------|--------|-------|
| | | | 最低値 | 最高値 | 最低値 | 最高値 | 最低値 | 最高値 |
| 大 気 | SO _x | K 値6.42以下 | 0.03 | 0.03 | 0.01 | 0.02 | 0.01 | 0.03 |
| | NO _x | 180ppm | 23 | 27 | 11 | 23 | 17 | 32 |
| | 塩化水素 | 80mg/Nm ³ | 3.0 | 35.0 | 3.0 | 6.0 | 8.0 | 11.0 |
| | ばいじん | 0.1g/Nm ³ | 0.020 | 0.030 | 0.010 | 0.020 | 0.010 | 0.030 |
| 水 質 | pH | 5.8~8.6 | 6.2 | 8.2 | 6.2 | 8.1 | 7.0 | 8.0 |
| | BOD | 30mg/ℓ | 1.0 | 9.0 | 1.0 | 6.0 | 1.0 | 11.0 |
| | SS | 60mg/ℓ | 1.0 | 7.0 | 1.0 | 12.0 | 1.0 | 9.0 |
| | n-ヘキサン | 5mg/ℓ | 0.5 | 0.7 | 0.5 | 0.5 | 0.5 | 0.6 |
| 化 学 | ダイオキシン | — | — | — | — | — | — | — |
| 騒 音 | 昼間 | 70dB | 53 | | 55 | | 51 | |
| | 朝・夕 | 65dB | 54 | | 53 | | 51 | |
| | 夜間 | 60dB | 53 | | 51 | | 52 | |



(株)アーレスティ山形



社長 見目康夫

廃棄物は昨年度より17%削減できましたが、CO₂削減は省エネ設備導入計画推進の遅れもあり、若干の増加となりました。2007年度は引き続き省エネ活動を推進し、さらに2008年度からの3カ年計画も見据え、展開していきます。

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
敷地面積 64,876m²

| | 項 目 | 基 準 値 | 2004年度 | | 2005年度 | | 2006年度 | |
|-----|-----------------|------------------------|--------|-------|--------|-------|--------|-------|
| | | | 最低値 | 最高値 | 最低値 | 最高値 | 最低値 | 最高値 |
| 大 気 | SO _x | 2.33Nm ³ /h | 0.16 | 0.16 | 0.50 | 0.68 | 0.20 | 0.70 |
| | NO _x | 180ppm | 70 | 87 | 46 | 62 | 60 | 87 |
| | 塩化水素 | — | — | — | — | — | — | — |
| | ばいじん | 0.2/Nm ³ | 0.060 | 0.130 | 0.010 | 0.130 | 0.020 | 0.040 |
| 水 質 | pH | 5.8~8.6 | — | — | 6.7 | 8.0 | 7.1 | 8.4 |
| | BOD | 20mg/ℓ | — | — | 1.6 | 6.3 | 2.2 | 8.1 |
| | SS | 50mg/ℓ | — | — | 1.0 | 5.5 | 1.0 | 15.0 |
| | n-ヘキサン | 5mg/ℓ | — | — | 0.5 | 1.9 | 0.5 | 2.6 |
| 化 学 | ダイオキシン | — | — | — | — | — | — | — |
| 騒 音 | 昼間 | 70dB | 64 | | 68 | | 69 | |
| | 朝・夕 | — | — | | — | | — | |
| | 夜間 | — | — | | — | | — | |

社内環境コミュニケーション

環境問題への意識向上を図り、環境リスク対応・安全管理などの諸活動に取り組んでいます。

グリーン大会



『アレスティ・グリーン大会』は環境に関する教育啓蒙とサイト間の交流をはかるため、各サイトから環境に関する諸活動の成果を発表してもらう場として2003年以来毎年開催することにしており、第4回目は2006年12月6日に開催されました。今回は廃棄物削減への取り組みやばい煙対策など、環境保全に関する様々な活動事例が報告され、高橋社長をはじめ49名の参加者が各サイトから集まり、様々な触発を受け、有意義な大会となりました。

第4回 アレスティ・グリーン大会

開催日：2006年12月6日(水)

オリエンテーション
開会の挨拶
全社環境事務局から



- 『生活・雨水系排水の水質改善』(株)アレスティ栃木
- 『排水汚泥の削減』 東松山工場
- 『汚泥廃棄量削減への試み』(株)アレスティ熊本
- 『溶解炉煙突からの煙発生防止対策』 浜松工場
- 『建屋からのばい煙洩れ削減』 熊谷工場
- 『エア漏れ対策による電気使用量の低減』
(株)アレスティ栃木
- 『シェル中子臭気の改善』 豊橋工場

高橋社長 総評
閉会挨拶



発表者インタビュー

(株)アレスティ 栃木
業務課
環境営繕グループ

亀山 敏行



【発表内容】 『生活・雨水系排水の水質改善』

(株)アレスティ 栃木の工場排水は、安定した水質が維持されています。それに対して 浄化槽排水など生活系排水については創業以来の処理能力の低い設備で運用しており、これらの 設備改善・管理の見直し等により、全てを合わせた最終放流水の水質改善ということで活動したものです。



【発表の感想】

グリーン大会での発表も今回で3度目となりますが、発表の順番が1番目ということもあり今回が一番緊張した発表だったように思います。今回の事例は、課長、リーダー、メンテナンス業者などからもご協力いただき実施した改善事例です。したがって、発表にも熱が入りました。



グリーン調達

(株)アーレスティでは部品、材料、副資材など生産に直接関わる物品の調達を『グリーン購買』、文房具やコピー用紙など生活にも身近な物品についての調達は『グリーン購入』と定義し、調達する段階で環境負荷の低減を目指すため、2006年度はプロジェクトチームを結成し、本格的な活動を開始しています。

環境教育の取り組み

工場における環境リスクをできる限り低減するために、あらゆる緊急事態を想定し、万が一の事故発生にもすばやく対応・処置できるよう、毎年定期的に教育・訓練を実施するとともに、事故を未然に防ぐための予防処置にも努めています。今後の新しい取り組みとして、従業員一人ひとりの環境意識を高めるため、『環境社会検定試験*』の受験を奨励し「エコピーパー」資格者育成にも取り組んでいきます。

* 環境社会検定試験：エコ検定ともいい、「環境に関する基礎知識を得た人」をつくるためにスタートした検定試験制度で、東京商工会議所をはじめ全国の商工会議所が主催し、第1回目が2006年10月に実施されました。

【廃油流出の緊急時の訓練】 (豊橋工場)



① 廃油漏れ発見



② 排出量、範囲の確認



③ 役割分担、要員の割付、指示



④ 土のうの設置 (流出部)



⑤ 吸着マットの設置 (流出部)



⑥ 流出防止処理完了の報告

【主な訓練・教育内容】

- 排水処理作業における
水質汚濁防止の作業ポイント教育
- 排水処理異常発生時の緊急対応訓練
- 重油流出事故防止のための
重油タンク点検ポイント教育
- 重油流出発生時の緊急対応訓練
- 溶解作業の環境配慮ポイント教育と
緊急時の対応訓練

安全管理の取り組み

2005年度に対し若干ですが、労働災害は減少しました。しかし、さらに改善が必要です。労働安全衛生マネジメント導入に向けた活動として、リスクアセスメントの展開及び不安全行動の削減を目指し、安全カードプログラムを取り入れて安全確保に努めていきます。

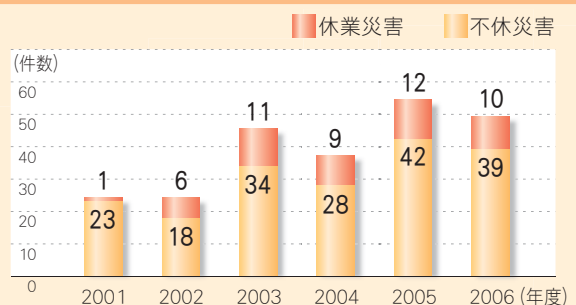
アーレスティグループ安全スローガン (2007~2008年度)

「危険を予知して、リスク低減。
確立しよう 安全最優先職場！」

安全基本方針

快適な職場環境を目指し、安心と信頼を与える行動を広げるため、法令及び社内規定を遵守すると共に、『安全は全てに優先する』を基本に安全衛生活動を推進する。

労働災害発生推移



地域環境コミュニケーション

地域社会と共に歩む企業市民として、社会貢献活動に参加しています。

ボランティア

【里山作りボランティア】

(2006年11月、2007年2月 豊橋工場)

今年度より豊橋工場ではクリーンアップ以外の活動として、豊橋市内にある岩屋緑地の里山作りボランティアに参加して



ます。2006年度の活動は3日間で、社員の家族8名を含む延47名が里山の整備に汗を流しました。初日はコナラやアカマツの森の中で、ソヨゴ、ヒサカキやユズハリなどの雑木を手鋸で除伐、間伐して森林に日差しが差し込む様にしました。数ヵ月後、伐採した雑木をチップ化して散策路に撒いたり、大きな幹は車道の脇に集める作業をしました。豊橋工場では2007年度以降も里山作りボランティア活動をしていきます。



【青梅街道中野坂上周辺 クリーン作戦】

(2007年2月 本社)

冷たく強い北風の吹く中、社長以下従業員24人で、中野坂上を中心に青梅街道・山手通りの清掃活動を行いました。



前日の雨で歩道に貼りついたかみくずをはがしたり、植え込みの中のペットボトル、空き缶やタバコの吸殻をあつめたり、粗大ゴミの消火器まで回収しました。約2時間の作業でしたが、大きなゴミ袋が30個あまりになりました。今後も、地域のクリーン作戦に積極的に参加して、清掃区域を広げていきたいと思えます。

【フラワーロードボランティア】

(2006年6月 (株)アーレスティ山形)



2年前から国道287号線に沿って設置された遊歩道の1区画を受け持ち年間3～4回のボランティアを行っています。早朝からゴミ拾いの他にも花壇の草むしり、周囲の草刈りと日頃の運動不足を吹き飛ばす勢いで汗だくで頑張っています。このボランティア以外にも山形県主催の河川ボランティアや老人ホームの車いすの手入れや清掃・窓ふき等、多方面に参加して、地域の方々からも感謝されています。



【壬生町環境美化運動】

(2006年6月 (株)アーレスティ栃木)



(株)アーレスティ栃木は毎年自治会と、合同で活動しています。今年は予定日が雨の予報であり、すでに参加者を120名ほど募っていたので、大変心配でした。当日はやはり生憎の小雨で、もしか

したら集合時間の8時までには止むか、という悩ましい状況でした。遠い所では車で約45分ほど掛かるので、7時頃には中止かどうかの判断が必要です。7時を過ぎても止まないで、自治会長さんに連絡し中止で決定。社内連絡網で、参加予定者に流しました。ただし1人だけ連絡が行かず、会社に来てしまったという事でした。美化運動は次週に順延となり、再度参加者募集からやり直しましたが前回以上の人数となり、ホッとしました。約4.5kmほどの道端を、4班編成で行いました。

【熊谷工場団地ゴミゼロ運動】

(2006年12月 熊谷工場)



12月10日(日)『熊谷工業団地ゴミゼロ運動週間』に熊谷工場の環境ボランティア活動として御稜威ヶ原公園を清掃しました。前日に雨が降っていたため、朝方は霧の発生で視界が悪かったのですが、しばらくすると絶好の清掃日和となり、スムーズに清掃活動ができました。今回は思ったほどゴミは少なく、公園の清掃をすぐに完了させて、工場裏側の道路側まで清掃することができました。また、今回初めて参加した人もいて、参加率がぐっとUPしたことも良かったと思います。

工場見学

(熊谷工場)

アルミニウムをリサイクルしている熊谷工場では、地域住民・学生を招き工場見学を行っております。



環境報告書

適切な情報開示に向けた努力を続け、今後とも地域の皆様への情報提供ツールとして作成していく予定です。



2004年度



2005年度



2006年度

ホームページ

アーレスティのホームページ内に「環境報告書」のサイトを開設し、情報を公開しています。
<http://www.ahresty.co.jp/>



新聞

アーレスティ製品の主要材料であるアルミニウムが環境に優しいことをPRするため、日本経済新聞に週1回のペースで突き出し広告を掲載しています。



本報告書に関するお問い合わせ先

株式会社 アーレスティ
品質管理部 (全社環境事務局)
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/>
次回発行予定 2008年6月

アルミニウムは
何度でもリサイクルできる
貴重な資源です。



～表紙コンセプト～

空中あるいは、水中を『飛べる』水鳥は、あらゆる生命を意味してします。

“かけがえのない地球”からの、恵みを受けて“成長していく”“循環していく”というイメージで作成しました。



発行日 2007年 6月