



Ahresty

Environment and social report 2008

環境・社会報告書 2008



株式会社 アーレスティ

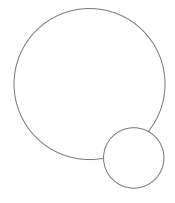


Ahresty

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。

AHRESTY CORPORATE PHILOSOPHY



TAG LINE "CASTING OUR EYES ON THE FUTURE"

Casting Our Eyes
on the Future

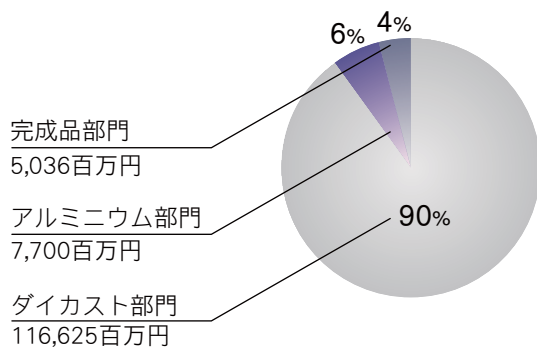
視線はまっすぐ未来へ

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。

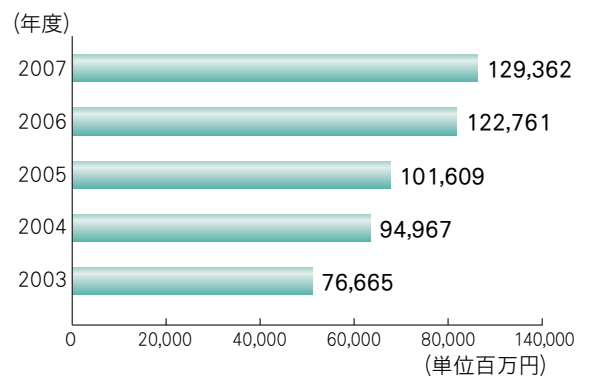
アーレスティ 2007年度の重大な事柄

- ・アーレスティインディア (インド工場) が2008年秋生産開始に向け始動
- ・各子会社の再編 (合併および分社、解散)
 - 2007年10月 (株)アーレスティを存続会社とする(株)アーレスティライトメタルとの合併
 - 2007年10月 (株)アーレスティキャストینگサポートの解散
 - 2008年 1月 (株)アーレスティテクノサービスを存続会社とする、天竜金属工業(株)、(株)シー・エス・フソーとの合併
 - 2008年 1月 東海精工(株)を存続会社とする(株)浜松メカテックとの合併
 - 2008年 1月 (株)アーレスティダイモールドを(株)アーレスティダイモールド栃木、同熊本に分割
- ・2007年 8月アーレスティメヒカーナ (メキシコ工場) が生産開始
- ・2008年3月(株)アーレスティ栃木にて火災事故発生

事業セグメント別売上高 (2007年度)



売上高



CONTENTS

社 会 ステークホルダーとの関わり

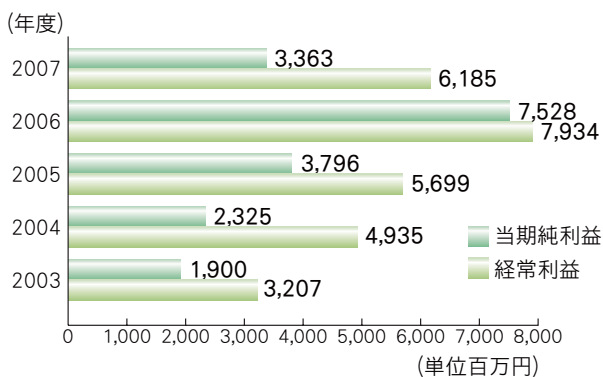
環境・社会経営	5
コンプライアンス	7
製品の環境負荷低減	8
グリーン調達	9
環境・社会教育	10
環境・地域コミュニケーション	11
情報公開	14

環 境 地球環境との関わり

環境方針	15
環境組織	16
環境目標と実績・環境コスト	17
エネルギー・マテリアルフロー	19
地球温暖化防止対策	20
環境改善	21
アールスティグリーン大会	22
工場サイトレポート	23

創 業	1938年 6月
設 立	1943年 11月
資 本 金	51億 1千 7百万円
社 員 数	単体：1,042人 連結：3,628人
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 T E L 03-5332-6001 F A X 03-5332-6037
R & D 事 業 所 営 業 所	テクニカルセンター (豊橋) 熊谷、東松山、浜松、豊橋 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)アールスティ 栃木、(株)アールスティ 熊本、 (株)アールスティ 山形、Ahresty Wilmington Corp.、 広州阿雷斯提汽车配件有限公司、(株)ATCつくば、 Ahresty Mexicana S.A. de C.V.、 Ahresty India Private Limited
・金型製作	(株)アールスティ ダイモールド 浜松、 (株)アールスティ ダイモールド 栃木、 (株)アールスティ ダイモールド 熊本、 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	東海精工(株)
・設 計	THAI AHRESTY ENGINEERING CO., LTD.
・関連機器他	(株)アールスティ テクノサービス

経常利益・当期純利益



編 集 方 針

2004年度から「環境報告書」を毎年発行しております。今年からは社会面の拡充を目指し「環境・社会報告書」と名称を改めました。掲載内容も広げ、アールスティの雰囲気が分かるよう心がけて作成しました。また作成にあたっては「環境報告ガイドライン 2007年版」を参考にしました。

報告書の対象範囲

対象期間：2007年4月から2008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。



トップメッセージ

2007年度の重大な事柄および緒言をお願いします

2007年度は、世界的な自動車生産の増加と地球環境配慮のための燃費の向上に伴う軽量化需要の増加によってアルミダイカストの需要が更に増加した一年でした。

アーレスティでは、2007年度はメキシコ拠点が生産を開始し、中国拠点も生産を急速に増大しております。更にインドにおいて2008年の操業開始に向けて工場建設を進めております。一方国内では、アーレスティグループがより効率良くお客様に貢献できるように子会社の再編・集約を進めました。

サブプライムローン問題の影響も不透明な中、需要の増加に一服感もあるかもしれませんが、中長期的にはグローバルマーケットでの自動車需要と軽量化要求の増加傾向に変化は無いと考えております。アーレスティは、環境への配慮を行いながらグローバルでお客様の需要増加にお応えしてまいります。

2008年3月に子会社アーレスティ栃木において重大災害を発生させてしまいました。安全なくして企業の存在意義も成長もあり得ません、グループを挙げて安全の確保に努めてまいります。

アーレスティができる環境・社会貢献とはどのようなことでしょうか？


アルミダイカストをコア事業としている当社では、鉄に比べて比重が三分の一というアルミの特色を活かして自動車の軽量化に益々貢献して行きます。世界中で自動車需要が増加する中、自動車からの二酸化炭素排出量は大きな環境課題です。エンジンやトランスミッション部品のアルミ化に加え、新しい技術や既存技術の高度化によりサスペンションやボディ部品のアルミ化にも取り組むことにより、更に軽量化へ貢献しなければなりません。克服すべき技術課題などに対して果敢に挑戦して自動車産業の環境対応に貢献して行きます。

また、生産工程においても省資源を更に進め、製品でも生産でも環境に優しい企業であり続けて行きます。

2007年度の活動成果はいかがでしたでしょうか？

二酸化炭素排出量原単位では、主要7事業所中5事業所において、2006年度より減少することができました。2000年度比8%の削減目標に対しても、4事業所が目標以上削減することができました。一方、増加する需要により二酸化炭素の





ステークホルダーの皆様へ信頼され、社会から必要とされる企業であるために。

総排出量では、2006年度比約12%増加してしまいました。自動車の軽量化への貢献による需要の増加もあるとは言え、総量の増加を抑制することが大きな課題となっています。

また、既に廃棄物のリサイクル化は、生活排出ごみを除き100%達成していますが、リサイクルされる廃棄物も削減に取り組んで参りました。2004年度比30%の削減目標に対して2007年度では5事業所において目標を達成し、国内全体でも約36%削減できて良かったと思っております。

これからの活動で特に力を入れている点を聞かせてください

増加する二酸化炭素総排出量の抑制が大きな課題です。製品を製造する際に必要となる石油燃料や電気などのエネルギー由来の二酸化炭素排出量は、生産増加に伴い増加しています。様々な工夫を行っていますが、大幅な生産量の増加に対しての限界もあります。この為、一部の事業所においては二酸化炭素排出量の少ない天然ガスへの燃料転換を進めて、総排出量の抑制に努めて行きます。天然ガス化にあたっては、ガスパイプラインなど社

会インフラの整備との整合も取りながら進めて行きます。

最後に一言お願いします

環境への配慮は、会社として行うことも重要ですが、私も含めたアーレスティ全員が環境に対して関心を持ち、日ごろの行動に反映することが大切だと思います。会社全体で行っているエコポイント制度も、環境を含めた社会貢献活動の重要性を認識し行動に移すことを期待しています。私個人では、待機電力を消費しないことやレジ袋を出るだけ使わないことなど、細かいことですが環境を意識して行動に移すようにしています。



代表取締役社長
最高執行責任者

高橋 新



環境・社会経営

「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」を常に目指しています。

経営基本方針

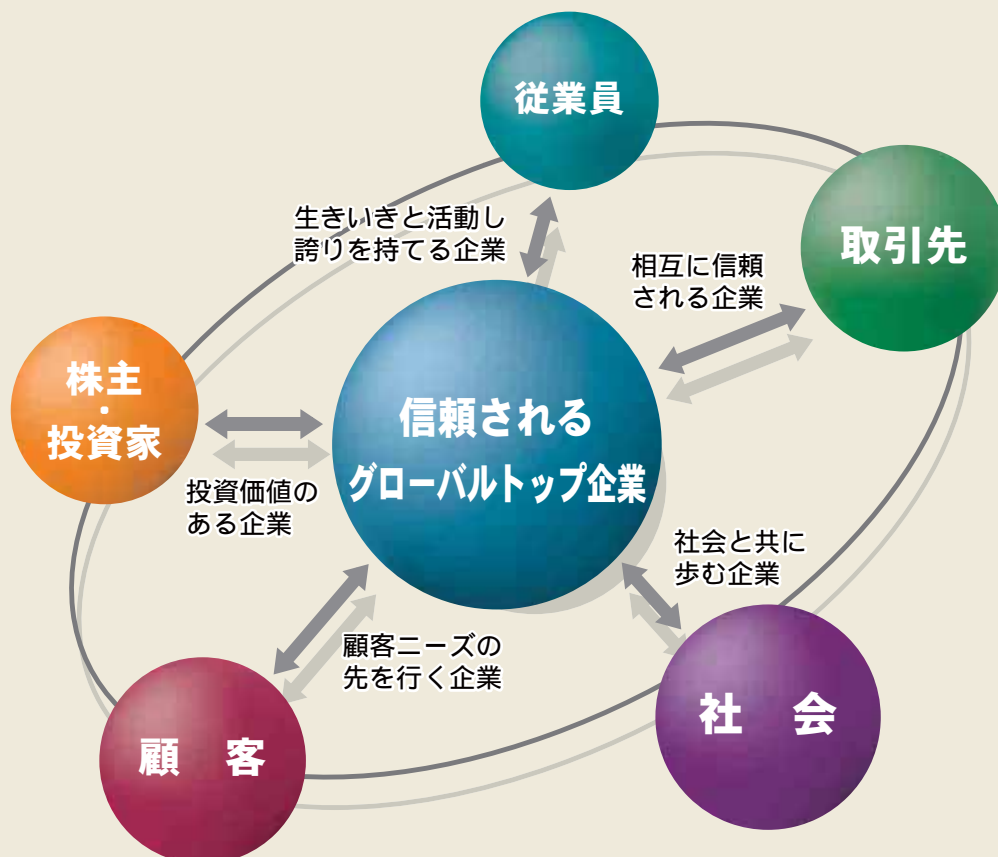
常に生きいきと活動し、理論と実験と創意と工夫を尊重して、
品質の優れた製品と行き届いたサービスを提供しよう。

新10年ビジョン

「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」
を合言葉に、ベクトルを合わせて力を発揮していきます。
会社を取り巻くすべての人達からの信頼が、アーレスティの未来につながります。

「すべてのステークホルダーから信頼されるグローバルトップ企業」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。



内部統制システム

経営諸活動の遂行状況を合法性・合理性の観点から助言・勧告を行うため内部監査室を設置するとともに、金融商品取引法に定める内部統制システムを構築し、有価証券報告書等への記載内容の適正性を確保するため、新たに内部統制推進課を設置しました。

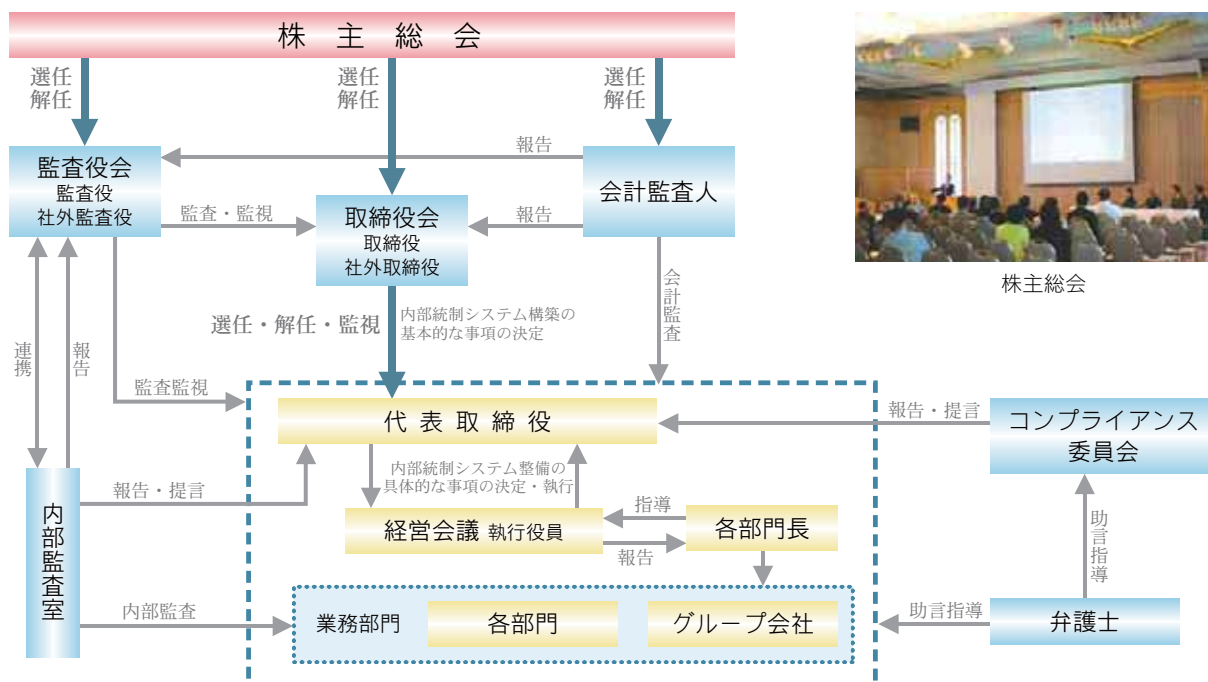
コーポレートガバナンス

私たちは社会の公器として、全てのステークホルダーに対し経営の透明性や信頼性の確保に努め、アーレスティグループ全体の企業価値を高めていきます。

コーポレートガバナンス体制

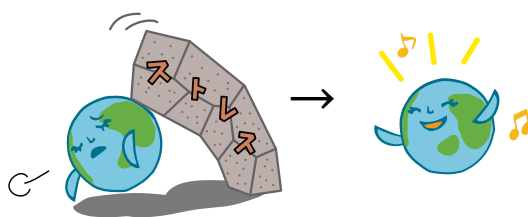
コーポレートガバナンスを遂行するため、「概略図」のような体制をとり、子会社の管理も含めた信頼性を確保しています。

コーポレートガバナンス体制図



従業員健康管理

現代では職場での精神的負荷が増加し、健康を害する危険性が内在しています。そこで、メンタルヘルスマネジメントの強化が必要であると考え、管理職への研修による意識向上や、社員の休職や復職のケアを推進しています。



再雇用制度

年金の支給開始年齢の引き上げに伴い、定年を65歳まで段階的に引き上げるため、再雇用制度がスタートしました。従業員の定年後の収入空白を補うとともに、事業計画推進を全うするための人財確保を目的としています。



コンプライアンス

公正公平な職務を遂行するため、法令および社内ルールを守り、責任を持って行動します。

コンプライアンス基本方針

私たちは全ての行動において、コンプライアンス基本方針を順守し、責任を持って行動することを表明します。またいつでも必要なときに確認できるよう、「アーレスティ コンプライアンス基本方針」など小冊子にしたものを、持ち歩いています。



アーレスティグループ行動規範

アーレスティグループでは、全ての役職員が、法令および社内ルールを順守し、事業活動に關係するルールを正しく理解し、順守することを目的に「アーレスティグループ行動規範」を制定しています。



また、2007年には「アーレスティグループ行動規範」の理解を深め、実際の行動につなげることを狙いとした「コンプライアンスケースブック」を作成し、全社員のコンプライアンス意識を高めるための取り組みを実施しています。

コンプライアンス推進体制

公平公正な職務の遂行を確保するため、コンプライアンス委員会を設置しています。定期的にコンプライアンス委員会を開催しており、課題の討議や規定の見直し、企画の推進などを行っています。

コンプライアンス CASE BOOK

日常業務で起こり得る具体的事例を挙げて、コンプライアンスを実践できるように作成しました。またこういった事例を通して、自身がコンプライアンスを順守するだけでなく周囲へも気を配れるよう理解を深めていきます。



- 下請法について
- インサイダー取り引きについて
- 個人情報について
- ハラスメントについて
- 社内相談窓口について
- 会社財産・情報管理について 等



コンプライアンス通報

コンプライアンスに関する通報や相談の窓口を、社内（経営企画部法務課）および社外（法律事務所）に設けています。匿名による通報も可能で、通報者に不利益が被ることのないようにしています。





製品の環境負荷低減

独自技術やアルミニウムの特性を活かし、循環型社会に貢献します。

新商品について

近年の地球規模の環境保全の動きの中で、当社の製品のほとんどを占める自動車部品も、機能最優先から環境へ配慮した製品作りへシフトしてきています。中でも軽量化が最重要課題となっています。このような取り組みの中で、この春、新たに当社独自工法であるN1法を用いた2製品の量産を開始しました。これらは共に自動車の足まわりに使用される部品であり、N1法の高い品質と当社の開発力で、お客様の軽量化に貢献する事ができました。



エンジンマウントブラケット



コンプレッション ロッド ブラケット

社員の声



テクニカルセンター
大出 克洋

当製品は車の足まわりを構成する安全上非常に重要な部品です。開発に際しては、鋳造ならではの除肉を行い軽量化を実施しました。今後、同種製品の需要が予想されますので、更に軽量化を目指して行きたいと思っております。

アルミニウムのリサイクル

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。さらに、リサイクルに必要なエネルギー量は、ボーキサイトを原料として新たなアルミニウムを作るエネルギーの量に対し、たった3%で済みます。また、ボーキサイトからアルミニウムを作るための工程は環境への負荷も大きく、国内での精製はほとんど行われていません。このように優良なリサイクル資源に着目し、国内ダイカスト専門メーカーでも数少ないリサイクルによるアルミニウム合金の製造を行い、資源循環の輪を繋いでいます。



N1法の展開

アールスティが独自に開発した特殊鋳造法としてN1法があります。N1法は通常の製品に比べ、高品位のダイカストを製造できる鋳造法です。高品位のダイカストは受注増加が見込まれるため、東松山工場の特殊鋳造品専用工場化を進めています。



東松山工場



グリーン調達

環境に配慮した購入・購買活動を進めています。

グリーン購買

グリーン購入と同様、環境保全活動に積極的に取り組んでいる仕入・委託先様から、環境負荷の少ない製品等を優先して調達する「アーレスティ グリーン購買ガイドライン」を策定しています。併せて、環境への取り組みを始めたいという仕入・委託先様には、講習会を開催するといったお手伝いも実施しています。

グリーン購入率

品名	2007年度 第4四半期 目標	全サイト 実績
① OA・印刷用紙、名刺	80	90.2
OA・印刷用紙、名刺 (配合率偽装を反映)		34.4
② 文具、事務用品	70	80.8
文具、事務用品 (配合率偽装を反映)		70.3
③ コピー機、ファクシミリ	100	97.7
④ パソコン	100	99.5
⑤ オフィス家具	100	93.4
⑥ 自動車	100	100
⑦ トイレット・ティッシュペーパー	100	100
トイレット・ティッシュペーパー (配合率偽装を反映)		95.0
⑧ 照明ランプ	100	86.9
⑨ 冷蔵庫、洗濯機、エアコン	100	100

2007年度は本格的なグリーン購入の導入を行いました。定着状況を測るため、評価は第4四半期（2007年1月～3月）の購入率を算出しました。また、2007年度に発覚した古紙配合率偽装された紙は、全て適合外の購入としました。結果、紙類は古紙配合の影響で大きく目標に届かなかったものの、文具類は目標達成し、その他分類も目標近くまでいくことが出来ました。今後も引き続きグリーン購入を行っていきます。

グリーン購入

アーレスティでは、環境に配慮された物品の購入を推進するために「アーレスティ グリーン購入ガイドライン」を策定し、紙類や文房具などの身近なものから、オフィス家具やオフィス機器についても、環境を意識した購入を進めています。また、グリーン購入を促進するために設立されたグリーン購入ネットワーク（GPN）の会員企業として、500万人レジ袋削減一斉行動（2007年10月）にも参加しました。

500万人レジ袋削減一斉行動

「500万人レジ袋削減一斉行動」はGPN主催による環境啓発活動として、2007年10月に実施され、アーレスティも参加しました。結果として、500万人には至りませんでした。382団体213万人が参加し、783tの二酸化炭素が削減できたと発表されました。



ポスターの掲示



熊谷工場での説明会

社員の声



東松山工場
安藤 寛子

業務課では、文具・事務用品を購入の際、まず環境対応マークの有るか無いかを確かめ、不明なものは業者・メーカーに問い合わせます。いろいろな原料由来の製品があり興味津々です。今後も環境対応品を選んで「グリーン購入率」100%を目指し活動を続けたいと思います。



環境・社会教育

安全・環境意識の向上を目指した教育を行っています。

eco検定

アーレスティでは、環境の意識や知識の向上のために、東京商工会議所等が実施している環境社会検定試験（通称eco検定）の受検を推進しています。eco検定は、環境をとりまく「様々な歴史や問題・今の動き」などを取り上げて、年2回行われる検定試験です。2007年末に第3回試験が行われ、アーレスティでは受検者18名全員が合格しました。



社員の声



(株)アーレスティ栃木
西村 加葉子

eco検定の勉強をしていくうち、環境への意識が強くなりました。テキストの一番始めに「地球規模で考え、足元から行動せよ！」というスローガンがあります。地球の為に、今、私ができる事を考え、「マイバック」や「ゴミの分別」など身近な事から始めています。

環境緊急事態訓練



ポンプで流出汚水を吸引



排水槽確認後責任者に報告

工場における環境事故を出来るだけ低減するために、様々な環境事故を想定しての緊急事態訓練を行っています。例えば、重油流出事故や排水処理異常が発生した場合の訓練やア

ルミ溶解作業における環境への配慮の教育などを実施しています。

安全管理の取り組み

「安全は全てに優先する」を合言葉に安全衛生活動を推進し、災害件数は休業災害・不休災害ともに少なからず減少しました。しかし残念ながら、2008年3月にアーレスティ栃木で重大事故が起きてまいりました。これを契機に改めて安全管理の見直しを行い、総点検を全工場で実施しました。また、2008年度以降の最重点課題として安全管理を取り上げ、小さな災害も起こすことがないように、事故の芽を摘む活動を行っています。

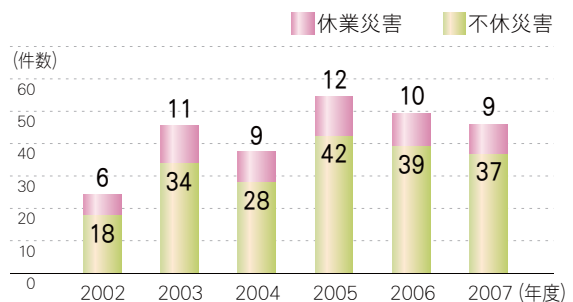
アーレスティグループ安全スローガン (2007～2008年度)

「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。

労働災害発生件数



※2007年度休業災害のうち、1件は死傷災害が発生しました。



環境・地域コミュニケーション

植林から福祉まで、様々な社会貢献活動に取り組んでいます。

里山ボランティア

豊橋工場

豊橋工場では今年度も、計3回、延べ202名の社員が岩屋緑地公園で里山作りを行いました。枯れたヒサカキの間伐などを行う間伐班、既に伐ってあるものを管理道まで運ぶ整理班、散策路に落ち葉を撒く落ち葉班に分かれて活動しました。どの班も順調に作業が進み、明るく綺麗な森に成りました。



業員の家族を含め39名でした。好天に恵まれ、急斜面にもかかわらず200本もの苗（山桜・コナラ・クヌギ）を植え終わることができました。今後も継続して植林と下草刈りなどを実施します。数年後にはきっと根付いて、満開の桜を見せてくれるでしょう。



埼玉県森林づくり協定締結式
左から、林取締役、上田知事、越生町 本清町長

社員の声



豊橋工場
内藤 文子

前日の雪の残る中、岩屋緑地里山ボランティアに参加しました。久しぶりに自然の中で体を動かして、とても気持ち良かったです。活動のあと皆で、具沢山の豚汁を作りました。とても美味しく心も体も温まりました。また参加したいと思います。

東松山工場

東松山工場は、本社や熊谷工場と合同で植樹ボランティアを、12月1日(土) 埼玉県入間郡越生町において開催しました。参加者は、従

福祉ボランティア

アーレスティ山形



当初は、老人ホーム施設の掃除や花壇の整備をしていましたが、今年度は入所者との対話を中心とした活動も行っています。始めは、なかなか対話が上手くできませんでしたが、一緒に塗り絵を



したり歌を歌ったりしたことで、入所者だけでなく施設の人からも、大変喜んで頂きました。

社員
の
声



(株)アーレスティ山形
佐竹 勇一

対話のボランティアは、慣れないために大変です。返答に窮するようなことを訴える方もいて、どうやってなだめて良いのが苦労しました。短い時間でしたが入所者の方には、喜んでもらえたと思います。また、いろんな話ができて自分自身勉強になりました。

熊谷工場



今年度から社会貢献活動として、環境だけでなく福祉に取り組もうと、ふれあい運動会の支援に参加しました。道具などの準備や後片付けだけでなく、競技にも参加し、参加者全員が楽しんでいるのがとても印象的でした。

クリーンボランティア

浜松工場

今年度は17回の清掃活動を実施しました。遠州灘浜辺、浜名湖海岸周辺、佐鳴湖湖畔、四つ池公園、清光園、小豆餅公園、工場周辺と実施し、延べ382名の参加となりました。



アーレスティ栃木

毎年、工場近隣道路沿いのごみ拾いを実施しています。例年日曜日の朝に実施しておりましたが、今年度は交替制の方の参画もできるように勤務後の夕方にも実施しました。それにより、2回併せて合計231名という、多くの従業員がこの活動に参加しました。



テクニカルセンター

テクニカルセンターでは、豊橋総合動植物公園周辺および国道1号線歩道の清掃活動を従業員や家族とともにに行い、豊橋工場と合わせて約200名で行いました。この活動で収集したゴミは、なんと約700kgにもなりました。



アーレスティ熊本

11/10(土) 熊本県宇城市環境保全隊主催によるチューリップ花づくり事業に参加しました。工場がある宇城市(旧松橋町)は、「きれいな町づくり」に取り組んでおり、当社も地域の一員として協力しています。当日は、5名が参加し、心地よい汗をかいてきました。来年の4月ごろには、植えられた球根からたくさんのきれいなチューリップが咲くことと思います。



社員の声



(株)アーレスティ熊本
田代 一茂



環境ボランティア活動が自宅の近くで開催され、なんとなく足を運んでみました。最初は恥ずかしく隅っこで球根植えをしていましたが、おばちゃんから「こっちに来なっせ皆でしたほうが楽しかばい」と声を掛けられ、いろんな話をしながら楽しくボランティア活動をする事が出来ました。次回は仲間も誘い、地域とのふれあいを大切にしたい活動にしていきたいと思います。

アーレスティグループ主な活動記録

年月日	内容
2007年 4月	足尾の山の植林活動
5月	遠州灘クリーン作戦
5月	豊橋総合自然公園ゴミ拾い活動
5月	フラワーロードクリーン活動
6月	岩屋緑地里山ボランティア
6月	浜名湖クリーン作戦
6月	ふれあい運動会サポート
7月	佐鳴湖クリーン作戦
8月	献血活動
9月	静光園ボランティア活動
9月	四ッ池公園クリーン作戦
9月	梅田川ふれあいクリーン作戦
10月	静光園クリーン作戦
10月	知的障害者運動会サポート
11月	岩屋緑地里山ボランティア
11月	荒川河川敷クリーン作戦
11月	県民の森の植林活動
12月	越生植樹活動
12月	老人ホーム対話・清掃活動
2008年 2月	老人ホーム対話・清掃活動
2月	四ッ池公園クリーン作戦
3月	佐鳴湖クリーン作戦

※周辺清掃活動除く

エコポイント制度

アーレスティには、環境・社会ボランティア活動を表彰するためのエコポイント制度があります。クリーン作戦やボランティア活動に

参加された方にポイントを付与し、一定の活動をされた方を表彰しています。

グループ報



アーレスティグループの社員向けに、各事業所のニュースや工場長のエッセイ、旬の社員や製品をクローズアップして紹介しています。現在は国内社員向けですが、今後のグローバル化に合わせ、グローバルグループ報の発行も検討しています。

インターンシップ

熊谷工場では、熊谷工業高校の生徒さんをインターンシップ実習生として、毎年受入れています。今年は4名の方が元気に実習されました。「楽しく充実していました」と嬉しい感想も後日頂きました。



アルミインゴットの梱包実習

募金

新潟県中越沖地震に際し社内に義援金を募りました。結果、国内グループ14社、27営業所の協力によって約63.5万円が集まりました。同額をアーレスティから拠出し、合計約127万円を日本赤十字社に寄付しました。



情報公開

幅広い皆様にアーレスティを知って頂けるよう努めています。

モーターショー

自動車産業の一員として、2007年11月に開催された第40回東京モーターショーに出展しました。東京モーターショーには140万人以上が来場され、活況のうちに閉幕しました。アーレスティの出展ブースにも多くの方にご来場頂きました。



ラリー支援活動

ラリーは過酷な環境を耐え抜く力が必要で、アーレスティの製品もその一部を担っています。アーレスティでは、プライベートチームを全面援助する形でWRC RALLY JAPAN 2007に参戦し、2チームともに完走する結果を残せました。



社員の声

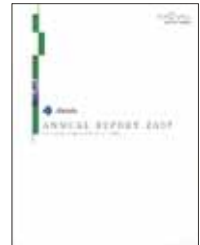


テクニカルセンター
柏崎 和喜

ラリーをこよなく愛する社員等でプライベートラリーチームを結成し、会社の支援も得ながらラリー北海道やWRCなどに参戦しています。ラリー会場においては、環境配慮の「ゴミゼロ運動」と「自動車軽量化技術PR」も行いました。

IR活動状況

アーレスティは2006年以降、個人投資家向け会社説明会や工場見学会を開き、幅広い情報提供活動を行って参りました。今後も、迅速かつ公正な情報開示に努めていきます。 アニュアルレポート



広告状況

日本経済新聞等への新聞広告や駅の看板の設置を行い、「アーレスティ」という社名に触れる機会が少ない層への知名度の向上を目指したPR活動も行っています。



東京駅構内広告



ホームページ

会社案内やニュースリリースだけでなく、採用サイトとしての様々な情報やラリー報告なども掲載しています。



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

環境報告書



2004年度

2005年度

2006年度

2007年度



環境方針

環境先進企業を目指し、全社一丸となり活動を続けていきます。

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



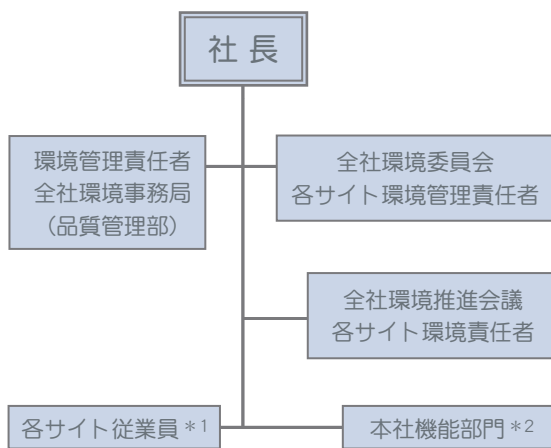
環境組織

環境マネジメントシステムを有効に機能させます。

環境管理推進体制

アーレスティは、社長をトップとした環境管理体制をとっています。各部門（サイト等）のトップが環境管理責任者となり、環境マネジメントシステムを有効に機能させています。また、環境管理責任者は全社環境委員会メンバーでもあり、全社環境委員会にて全体のベクトルを合わせながら、改善活動を行っています。

環境管理推進体制



*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

全社環境委員会

各サイトの環境活動状況を報告するため半年に1回、全社環境委員会を開催しています。全社環境委員会には、ISO 14001一括認証サイト・部門の環境管理責任者が出席し報告を行っています。2008年度からは、アーレスティグループ全体の環境管理を目的とし、ISO 14001一括認証外の国内および海外のグループ会社も、環境活動状況報告を行う予定です。

ISO 14001の取得状況



環境マネジメントの国際規格としてISO 14001があります。現在、アーレスティでは国内主要7工場（子会社3社含む）およびテクニカルセンターを一括認証取得しています。また国内では東海精工、海外でも北米のアーレスティウィルミントンおよび中国の広州アーレスティがそれぞれ取得しています。

内部環境監査

ISO 14001の認証取得に必要な外部審査以外に、アーレスティ全体で内部環境監査を実施しています。内部環境監査では、自分たちだからこそ出来る指摘をもとに、改善活動を行っています。さらに今年度からは、部門のみで行うサイト内内部環境監査も一部で実施しており、この活動を広げています。

社員の声



浜松工場
滝澤 秀久

自部門内では満足していましたが、他部門の方に監査して頂くと、新たな管理方法や手法・施策などもっと良く出来る方法を聞くことが出来て良かったです。今後の活動を実施するに当たり、監査を受けた内容を参考にし、工場全体のスパイラルアップに繋げて行きたいと思います。



環境目標と実績・環境コスト

3ヵ年および単年度の環境目標を定め、日々活動を行っています。

2007年度環境目標と実績

環境区分	2005～2007年度目標	2007年度結果	評価
大気 水質 騒音等	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概ね満足	☘☘☘☘
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35.9%削減を達成 (2004年度数値のない テクニカルセンターを除く)	☘☘☘☘
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11.4%削減を達成 (全サイト合計) (未達成サイトが2工場あり)	☘☘☘☘
その他	グリーン購買の仕組みをつくる	主要取引先に対しグリーン購買の 取り組みを開始	☘☘☘☘
	グリーン購入導入する(9分類中: 紙類80% 文具類70% その他100%)	第4四半期において、9分類中:紙類 34.4% 文具類70.3% その他97.2% ※配合率偽装を反映しない場合: 紙類90.2% 文具類80.8% その他97.2%	☘☘☘☘
	社会貢献活動に積極的に参加し、 地域社会との共生をはかる 従業員参加率45%、 エコポイント20万ポイント(全社)	従業員参加率63.2%、エコポイント 約30万ポイントにて達成	☘☘☘☘
	自動車部品の軽量化によりCO ₂ 削減に 貢献する	自動車部品のNI法による製品提案など 軽量化を推進	☘☘☘☘

環境コスト

分類	主な取り組みの内容	
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、排ガス処理および集塵装置の維持管理、騒音対策
	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
	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
小 計		
上・下流コスト	グリーン購入、有価物売却	
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	
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	
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	
環境損傷対応コスト	汚染負荷量賦課金	
合 計		

自己評価 (目標達成度) 100%以上  90%以上  70%以上  50%以上  0%未満 

2008～2010年度目標	2008年度目標	関連頁
各サイトで自主基準を順守する	各サイトで自主基準を順守する	23 ～ 26
土壌汚染、地下水汚染などの蓄積性の汚染の処置と予防をする	工場毎に汚染のリスクの可能性を評価し、実態調査をする	
廃棄物の総量削減を進める (2004年度比「45%」削減)	廃棄物総量を2004年度比「35%」削減する	
廃棄物の再資源化を進める	リサイクルの質を上げるよう、 廃プラスチックの分別等を徹底し、 2009年度以降の活動の準備をする	19 ・ 21
廃棄物処分業者を含む廃棄物管理の 仕組みを構築する	廃棄物管理の状況把握および廃棄物処分業者の 実態調査を行い、2009年度以降の仕組み 構築の準備をする	
地球温暖化対策として、CO ₂ 総量削減を行う (CO ₂ 総量を2006年度値以下にする)	地球温暖化対策として、CO ₂ 総量削減を行う (2010年度にCO ₂ 総量を 2006年度値以下にする)」	20
グリーン購買を推進する (エコアクション21の取得を推進し、 2012年度末100%取得を目指す)	主要取引先へ、エコアクション21の取得の 意義説明や要請を行い、2009年度以降の 推進の準備をする。	
グリーン購入を推進する (9分類： 紙類95% 文具類85% その他100%)	グリーン購入率の達成 (9分類： 紙類85% 文具類75% その他100%)	9
環境に対する意識を高める (エコ検定合格者を社員の20%以上にする)	サイト毎にエコ検定の合格者を、 従業員 (社員) の7%以上にする	11 ～ 13
自動車部品の軽量化によりCO ₂ 削減に貢献する	自動車部品のNI法による製品提案など軽量化を推進	8

(単位：千円)

	環境保全コスト		環境保全効果	
	投資額	費用額	実質効果	関連頁
	60,062	118,564	—	19、21
	38,878	11,890	7,912	19、20、22
	1,955	85,268	14,137	19、21
	100,895	215,722	22,049	—
	11,582	—	99,231	9
	1,250	14,204	—	10、16
	0	180	—	23～26
	0	1,474	—	—
	2,500	4,950	—	11～12
	116,227	236,530	121,280	—



エネルギー・マテリアルフロー

生産活動に伴うインプット・アウトプットを把握し、環境負荷を低減しています。

事業活動に使用したエネルギー、資材・副資材、コストなどをインプットとし、事業活動の結果生じた二酸化炭素や廃棄物、生産した製品重量などをアウトプットと分類し、事業活動全体の状況を示しています。

INPUT



燃料（重油、灯油など）
19,471kl



地下水
254,965m³



電気
113,218千kwh



化学物質（PRTR法対象）
4,586kg



ガス
3,219 t



グリーン購入 〔 配合率偽装の商品を
購入額に含めた場合 〕
44,770,234円 〔 56,787,234円 〕



アルミ合金投入量
199,075 t



環境保全コスト
341,175,000円



上水
106,909m³



アルミ資源
38,913 t



OUTPUT



製品生産量
101,962 t



有価物（売却額）
99,231,370円



アルミ合金生産量（熊谷工場）
37,084 t



廃棄物（リサイクル）
2,011 t



CO₂
100,174 t-CO₂



廃棄物（最終処分）
25 t



排水
114,777m³



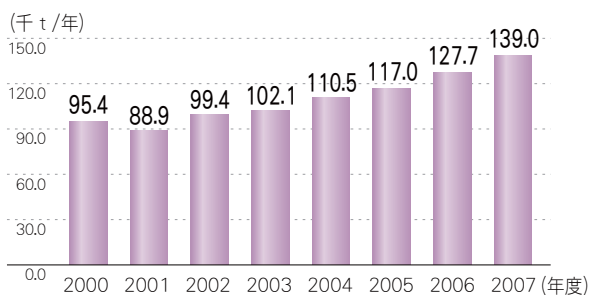
地球温暖化防止対策

二酸化炭素排出量の削減に取り組んでいます。

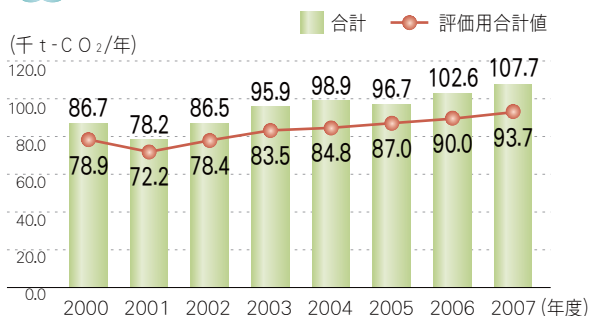
生産工程エネルギー推移

自動車生産台数の増加や軽量化により、生産重量は2002年度以降大きく増加しています。それらの生産工程における二酸化炭素排出量を抑えるために、二酸化炭素排出量原単位の削減を目標に掲げ活動してきました。この結果、企業の吸収合併や排出係数※右上の変動等の要因を加えた場合でも削減出来ました。またそれらを加えない評価用の値では、14.7%と大きく削減することが出来ました。一方、二酸化炭素総排出量は生産重量に比例して増加の一途をたどっています。この状況を打破するべく、2008年度以降は総排出量抑制を目標に掲げ活動していきます。なお本数値は、事業合併吸収による増加や年度毎の排出係数の変動などを加え、出来るだけ実態に近い値を算出しています。また評価用数値は、二酸化炭素排出量の低減活動による成果を評価するために、2000年度目標設定時と同じ排出係数等を用いています。

生産重量

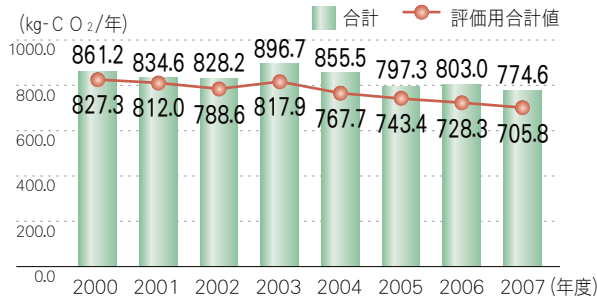


二酸化炭素排出量合計

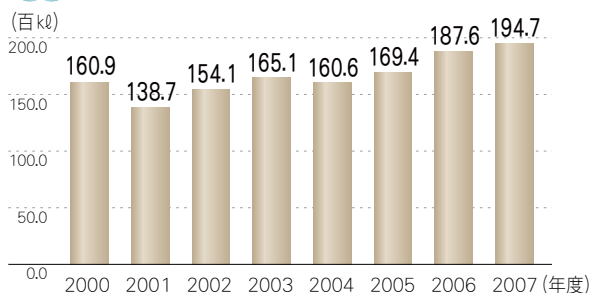


※排出係数とは年度毎に公表される値で、各エネルギーに対し、二酸化炭素がどれだけ排出されるかを計算するための値です。例えば電気の排出係数の場合、電気1kwhを作るために発生した二酸化炭素量は、火力発電量により毎年異なるため、電気の排出係数も毎年異なります。

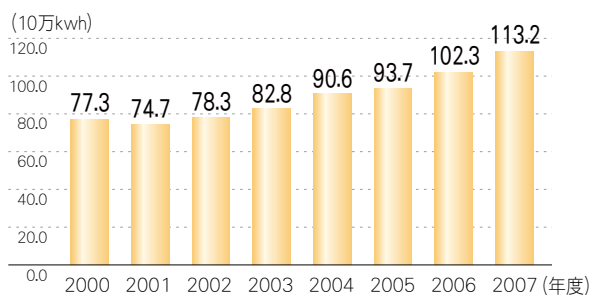
二酸化炭素排出量原単位



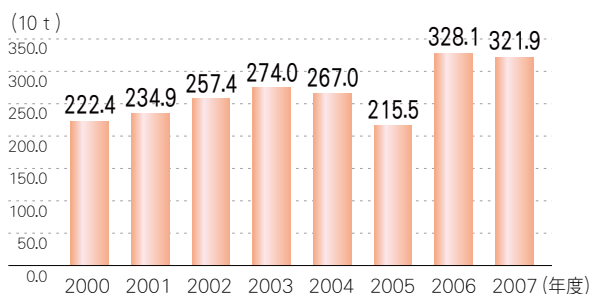
燃料油使用量



電気使用量



燃料ガス使用量





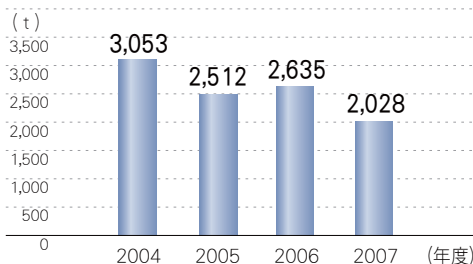
環境改善

事業活動に伴う環境影響を抑える活動をしています。

環境対策：廃棄物

昨年に引き続き、自治体による回収・処分のため努力の及ばない、一般廃棄物を除く廃棄物で“ゼロエミッション達成”をしています。

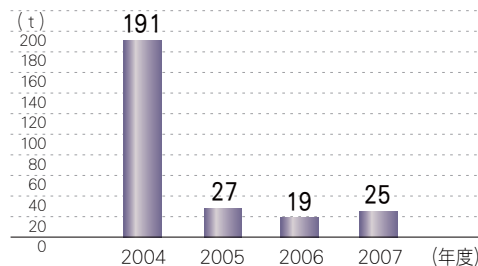
廃棄物総排出量の推移



※2007年度よりテクニカルセンター分が加わっています。

2005年度以降は同じ程度に推移していましたが、本年は汚泥や紙類の削減等の効果が出たため大きく減らしました。結果として目標値の2004年度比30%削減を上回ることが出来ました。

最終処分された廃棄物の推移



※2007年度よりテクニカルセンター分が加わっています。

最終処分された廃棄物は昨年より増加してしまいましたが、2005年度以下には抑えることが出来ました。

灰処理

アースティ栃木では、溶解炉中に発生した副生成物（酸化アルミ等）の処理のため、灰処理という作業を行っています。この処理による灰の飛散を最小限にとどめる為、新たに

集塵設備を設置しました。これにより周囲への飛散低減や作業環境の向上が図られました。



集塵設備

汚泥削減

浜松工場では、廃棄物総量削減の一環として、水処理汚泥の乾燥化による廃棄物量削減に取り組みました。前年に導入したアースティ熊本の汚泥乾燥機を参考に、排熱を利用した汚泥乾燥機を製作し、汚泥の削減に貢献しています。



汚泥乾燥機

潜在苦情の顕在化

工場で働いていると、音や振動、臭気などに慣れてしまい、気がつかぬ間に周辺地域へご迷惑をお掛けする可能性



フォークリフト騒音の改善

があります。これを最小限に抑えるため、各サイトでは近隣の住民や会社に聞き取りを行い、気が付いたことや気になっていることを調査し、問題の芽を摘み取るよう努めています。



浜松工場の騒音対策（防音シート）



アーレスティグリーン大会

成果のあった取り組みを各工場が発表しています。

グリーン大会

第5回を数えました「アーレスティ・グリーン大会」は、環境に関する知見の向上やサイト同士の交流、顕著な改善がされた取り組みを周知することを主旨として開催しています。発表後に行ったアンケートではほとんどの出席者が、持ち帰って水平展開できるアイデアを見つけたという期待出来る結果がでました。



第5回

アーレスティ・グリーン大会

開催日: 2007年12月5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

『目指せ！ローコストでスラッジ削減』 浜松工場

『溶解灰処理場の作業環境改善』 (株)アーレスティ栃木

『1号炉重油原単位の削減』 熊谷工場

『T Cサイトにおける廃棄物削減・省エネ活動』
テクニカルセンター

『廃水処理設備のリスク評価と対応』
(株)アーレスティ山形

『廃棄物（紙）の削減』 東松山工場

『検圧、洗浄廃水のリサイクル活用
(廃水のクローズ化)』 豊橋工場

『物流センター廃油発生量の削減』
(株)アーレスティ熊本

高橋社長 総評
閉会挨拶

発表者コメント

【発表内容】 『1号炉重油原単位の削減』



熊谷工場ではアルミ溶解用の燃料として、再生重油を使用しています。2006年度、熊谷工場の再生重油によるCO₂排出量は86.8%を占めており、重油原単位の削減は必須課題となっていました。今回は最も稼働率の高い1号炉において、燃焼装置の更新、制御方法の改善を行い、前年度では平均109.2 l/tだった重油原単位を、18.7%削減し、平均88.8 l/tに改善することができました。



熊谷工場
佐藤 亮

【発表の感想】

グリーン大会で発表したときは非常に緊張してしまい、何を話しているのか分からなくなるほどで、参加された方々に発表内容を上手く伝えられたか心配な部分もありました。一方、他事業所の発表内容は、非常に興味深く聞き入りました。今回発表した活動は、多くの関係者の方々の御協力があったからこそ、目標を達成することができたと思っています。今後も皆様の力を借りながら、更なる改善活動を進めていきたいです。



工場サイトレポート

各工場それぞれの環境規制を守り、環境負荷低減に取り組んでいます。



浜松工場

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 影山 晴久

2007年度の改善活動は主に廃棄物の削減に取り組み目標達成出来ました。また、近隣とのコミュニケーションも深まり、情報交換もあたり前のように出来ています。2008年はCO₂削減活動の一環として重油使用量の削減等にも取り組み、更なる改善活動を推進致します。

	項 目	基 準 値	2005年度		2006年度		2007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	0.02	0.14	0.02	0.40	0.02	0.15
	NO _x	180ppm	2	68	2	100	2	110
	塩化水素	80mg/Nm ³	1.0	1.0	5.0	11.0	<5.0	12.0
	ばいじん	0.3g/Nm ³	0.010	0.300	<0.01	0.020	<0.01	0.120
水 質	pH	5超~9未満	5.9	7.9	6.1	7.8	5.0	7.5
	BOD	300mg/ℓ	6.6	110.0	6.1	83.0	7.2	100.0
	SS	300mg/ℓ	4	140	5	64	17	120
	n-ヘキサン	35mg/ℓ	0.5	7.3	0.5	1.1	0.5	3.3
化学	ダイオキシン	5ng/Nm ³	<0.001	0.040	0.014	0.990	0.220	1.100
騒 音	昼間	65dB	62		61		60	
	朝・夕	60dB	58		59		56	
	夜間	55dB	55		54		53	



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
敷地面積 13,774㎡



工場長 赤石 雄二

前年度、排水汚泥は2004年度比4割の削減をしました。本年度は、梱包用の紙類削減活動を実施し、前年と比べ半減することができました。2008年度は、新規設備導入も増える中、環境に配慮した活動を今後も引き続き推進していきます。

	項 目	基 準 値	2005年度		2006年度		2007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	0.10	0.17	0.15	0.18	0.02	0.28
	NO _x	180ppm	33	47	26	51	17	58
	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	pH	5超~9未満	6.4	7.7	6.8	7.5	6.8	7.4
	BOD	300mg/ℓ	9.0	290.0	11.0	300.0	18.0	280.0
	SS	600mg/ℓ	5	99	14	91	5	80
	n-ヘキサン	5mg/ℓ	<1	3.7	<1	3.3	<1	3.6
化学	ダイオキシン	—	—	—	—	—	—	
騒 音	昼間	—	—		—		—	
	朝・夕	—	—		—		—	
	夜間	—	—		—		—	

*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。



豊橋工場

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 野中 賢一

電気や重油等のエネルギー使用効率を高めることで、CO₂削減を展開しています。ところで、豊橋工場近くの岩屋緑地では、「岩屋緑地に親しむ会」の皆さんのご指導を得て、当社の社員が木々の間伐や散歩道の整備等を行っています。春の桜、夏の木陰、秋の紅葉におでかけください。

	項 目	基 準 値	2005年度		2006年度		2007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	0.06	0.35	0.01	0.07	0.01	0.13
	NOx	200ppm	12	27	23	65	41	71
	塩化水素	—	—	—	—	—	—	—
	ばいじん	0.2g/Nm ³	0.010	0.031	<0.005	0.015	<0.05	0.007
水 質	pH	5.8~8.6	4.5	7.8	6.9	8.6	6.8	7.5
	BOD	160mg/ℓ	7.0	23.0	3.4	20.0	2.9	24.0
	SS	200mg/ℓ	2.0	42.0	1	46	2.0	23.0
	n-ヘキサン	5mg/ℓ	1.0	4.0	<1	1.0	<1	1.0
化 学	ダイオキシン	—	—	—	—	—	—	
騒 音	昼間	70dB	61		61		63	
	朝・夕	65dB	62		60		61	
	夜間	60dB	60		60		56	



熊谷工場

住 所 〒360-8543
埼玉県熊谷市御稜威ヶ原284-11
電 話 048-533-5161
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

2007年度は、省エネ設備への更新や操炉方法の見直し等で、CO₂削減を図ることが出来ました。今後も、より一層環境に配慮した活動を推進していきます。

	項 目	基 準 値	2005年度		2006年度		2007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	0.05	1.50	<0.033	0.96	<0.035	1.30
	NOx	140ppm	64	90	16	84	27	140
	塩化水素	200mg/Nm ³	<21	<27	1.0	19.3	<1	<22.5
	ばいじん	0.15g/Nm ³	<0.005	0.063	0.002	0.039	<0.001	0.072
水 質	pH	—	—	—	—	—	—	—
	BOD	—	—	—	—	—	—	—
	SS	—	—	—	—	—	—	—
	n-ヘキサン	—	—	—	—	—	—	—
化 学	ダイオキシン	5ng/Nm ³	0.016	0.270	0.002	0.470	0.086	0.27
騒 音	昼間	—	—		—		—	
	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・
 フリーアクセスフロアパネルの製造
 敷地面積 90,060㎡



社長 河原崎 光一郎

廃棄物総量は、3カ年計画での30%削減に対し、ほぼ計画通りの達成となりました。CO₂については、生産量の増加に伴う設備の増設等により若干悪化しましたが、今後はエネルギーの転換等大きな改善も視野に入れて、推進していきます。

	項 目	基 準 値	2005年度		2006年度		2007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	0.28	0.28	0.04	0.89	0.01	0.83
	NO _x	180ppm	22	32	14	50	13	35
	塩化水素	40mg/Nm ³	<6	9.0	<3	24.0	<6	11.0
	ばいじん	0.3g/Nm ³	0.086	0.190	0.020	0.120	0.011	0.120
水 質	pH	5.8~8.6	7.2	7.8	7.1	7.9	7.1	7.8
	BOD	20mg/ℓ	5.1	17.8	6.5	14.9	3.7	19.0
	SS	40mg/ℓ	6.0	19.0	3	22	2.4	19.2
	n-ヘキサン	5mg/ℓ	<5	1.5	<0.5	1.5	<0.5	1.1
化 学	ダイオキシン	—	—	—	—	—	—	
騒 音	昼間	75dB	63		61		59	
	朝・夕	70dB	59		61		62	
	夜間	60dB	60		57		58	



(株)アーレスティ熊本

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 34,342㎡



社長 松永 太嘉生

2007年度は、導入した汚泥乾燥装置の運用と廃油削減活動により廃棄物を更に11%減らすことができました。2008年度はCO₂削減の機運が高まる中、全従業員で省エネ活動に取り組んでいきます。

	項 目	基 準 値	2005年度		2006年度		2007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	0.01	0.02	0.01	0.03	0.01	0.01
	NO _x	180ppm	11	23	17	32	19	46
	塩化水素	80mg/Nm ³	3.0	6.0	8.0	11.0	3.0	8.0
	ばいじん	0.1g/Nm ³	0.010	0.020	0.010	0.030	0.010	0.020
水 質	pH	5.8~8.6	6.2	8.1	7.0	8.0	7.2	8.0
	BOD	30mg/ℓ	1.0	6.0	1.0	11.0	1.0	10.0
	SS	60mg/ℓ	1.0	12.0	1.0	9.0	1.0	6.0
	n-ヘキサン	5mg/ℓ	0.5	0.5	0.5	0.6	0.5	0.7
化 学	ダイオキシン	—	—	—	—	—	—	
騒 音	昼間	70dB	55		51		53	
	朝・夕	65dB	53		51		53	
	夜間	60dB	51		52		52	



(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
敷地面積 33,295㎡



社長 蒲生 新市

2007年度は、設備の故障等が発生しても異常な排水を流出させないために、廃水処理設備のリスク評価を行い、自動pH調整装置などの導入をしました。今年度は、工場の増築計画があり、環境に配慮した建物の建築、および生産活動を行ってまいります。

	項 目	基 準 値	2005年度		2006年度		2007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	2.33Nm ³ /h	0.50	0.68	0.20	0.70	0.50	0.54
	N O x	180ppm	46	62	60	87	36	55
	塩化水素	—	—	—	—	—	—	—
	ばいじん	0.2g /Nm ³	0.010	0.130	0.020	0.040	0.020	0.030
水 質	p H	5.8~8.6	6.7	8.0	7.1	8.4	7.1	7.9
	B O D	20mg/ ℓ	1.6	6.3	2.2	8.1	2.4	19.5
	S S	50mg/ ℓ	1.0	5.5	1.0	15.0	1.6	11.2
	n-ヘキサン	5 mg/ ℓ	0.5	1.9	0.5	2.6	0.5	4.8
化 学	ダイオキシン	—	—	—	—	—	—	—
	騒 音	70dB	68	69	69	69	69	69
騒 音	朝・夕	—	—	—	—	—	—	—
	夜間	—	—	—	—	—	—	—



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
事 業 内 容 製品の設計・研究開発
敷地面積 18,067㎡



部長 三中西 信治

2007年にサイトの一員としてあらたに加わりました。サイトの環境負荷低減活動はもちろんのこと、自動車の軽量化によるCO₂削減に貢献する技術・製品開発を推進してまいります。

	項 目	基 準 値	2005年度		2006年度		2007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	—	—	—	—	—	—	—
	N O x	—	—	—	—	—	—	—
	塩化水素	—	—	—	—	—	—	—
	ばいじん	—	—	—	—	—	—	—
水 質	p H	5.8~8.6	6.1	6.9	5.9	7.0	6.1	7.0
	B O D	20mg/ ℓ	4.6	5.6	1.2	8.6	4.6	5.6
	S S	50mg/ ℓ	5.0	8.0	1.0	8.0	5.0	8.0
	n-ヘキサン	—	—	—	—	—	—	—
化 学	ダイオキシン	—	—	—	—	—	—	—
	騒 音	70dB	41	45	43	51	41	45
騒 音	朝・夕	—	—	—	—	—	—	—
	夜間	—	—	—	—	—	—	—

Casting Our Eyes on the Future

お問い合わせ先

株式会社 アーレスティ 品質管理部
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 2008年 6月

製作協力：株式会社 市 瀬

印刷製本：株式会社 栄光舎

