

AHRESTY REPORT 2020

For the year ended March 31, 2020

株式会社 **ア-レスティ**

本社・テクニカルセンター

〒441-3114 愛知県豊橋市三弥町中原1-2
TEL:0532-65-2170

東京本社

〒164-0012 東京都中野区本町2-46-1 中野坂上サンブライトツイン5F
TEL:03-6369-8660

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



発行 2020年7月



RESEARCH SERVICE TECHNOLOGY

それぞれの追求と統合を進め、豊かな社会の実現を目指します。

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。いかえれば、このRとSとTは、お互いに深く支えあい結びつきあいながら、互いをよりすばらしいものへと磨きあってゆ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。



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。

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
品質のすぐれた製品と
行き届いたサービスを提供しよう

RST Way-5つの行動基準-

アーレスティの経営基本方針を社員一人ひとりが実現するための考え方や行動の基本となるものが、RST Wayの5つの行動基準「誠実」「率先」「スピード」「成長」「挑戦」です。

誠 実	お客様及びすべての関係する皆様のために、真面目にひたむきに努力します。多様な意見・考え・価値観を素直に聴いて理解に努めます。
率 先	自ら考え、成功に向けて積極的に行動します。一人ひとりが率先して行動し、大きな改善につなげます。
スピード	社会のニーズやグローバル市場の変化をとらえ、迅速に行動します。常に仕事のやり方や技術の改善・改革に努めます。
成 長	目標に向けて常に進化します。探究心をもって自分を磨き、期待に応えます。
挑 戦	高い目標の達成に向けて果敢に取り組みます。失敗を恐れず理論と実験、創意と工夫を尊重して挑戦を続けます。

CONTENTS

- 2 | 企業理念
- 4 | トップメッセージ
- 6 | アーレスティの価値創造
- 12 | 1921中期経営計画進捗
- 15 | 連結財務ハイライト

- 16 | 各事業の取り組み
- 20 | 持続的な成長のために
- 29 | 企業情報
- 30 | 巻末特集 サステナビリティ対談
アーレスティの企業活動とSDGs

「自動車の軽量化に貢献するアーレスティ」を目指し変革を推進

19年度業績、 新型コロナウイルス(COVID-19)への対応

新型コロナウイルスのために亡くなられた多くの方々に衷心よりお悔やみ申し上げます。また医療関係者の皆様に感謝するとともに、病床の皆様の早期ご快癒をお祈り申し上げます。私たちの生活と経済活動に甚大な影響を及ぼしているCOVID-19、このウイルスに対する予防法、治療法が一日も早く確立することを願ってやみません。

19年度、当社は、主要顧客の販売減少やインド・中国の自動車市場低迷の影響により売上減少となりました。利益面においても、今後の売上予測減少に伴う繰延税金資産の取り崩しなど大変不本意な結果となりました。また、新型コロナウイルスの世界的な感染拡大により20年2月中国工場に始まり、海外の全ダイカスト工場が急激な生産減少・休止となりました。しかしながら、2月半ばには中国工場、5月中旬にアメリカ工場、下旬にメキシコ工場、6月初旬にインド工場と全拠点が生産を再開しました。残念ながら新車需要が急減したこともあり、未だフル操業には至っておらず、需要状況に応じた生産体制を構築し、柔軟な対応を行っております。また、国内間接部門においては3月後半よりテレワーク・時差出勤を大幅に拡大しました。「新しい生活様式」への対応の中で得られた気づきを糧に今後も「働き方の新しいスタイル」を推進してまいります。

20年度前半の自動車販売は過去にない減少が予測されておりますが、第4四半期から21年度にかけて順次回復すると見込まれています。各国の大きな経済刺激策や公共交通から自家用車への交通手段のシフトなども期待できます。withコロナ・afterコロナの両面で必要な変革を進めてまいります。

1921中期経営計画への取り組み

当社は2038年に創業100周年を迎えます。CASE[※]の進展が見込まれる18年後には、電動化を中心とした「自動車の軽量化に貢献するアーレスティ」を目指し、10年ビジョン「信頼を究めよう2025」の下1921中期経営計画を三つの柱で進めております。

①将来の自動車市場を見据えた事業戦略

品質面等においてお客様から高い評価を得ることを目指しております。ものづくりの基本を守り自工程保証の向上、国内外で良い仕組みや業務のやり方の共有化を進めております。19年度においても幾つかの国内外のお客様から高い評価を得ることができました。また営業活動においては、従来の内燃機関(ICE)に加え、電動車(HV、PHV、EV)向けなど電動化関連部品の受注活動を積極的に行っており、21年度以降の売りに寄与する見込みです。自動車の軽量化に貢献する技術開発や提案も積極的に行っております。

②生産性向上、品質向上による稼ぐ力のアップ

収益力の向上に向けて、生産性改善、リーンな生産体制の構築を推進しており、各工程のさまざまなムダやロスの削減による体質強化を行っております。また、生産性改善のためにOPCC(最適生産条件管理)を追究、エンジン部品やミッション部品で大幅な品質向上を達成いたしました。今後はOPCC活動を通じて得られた知見を展開し、収益力向上へつなげてまいります。

③企業の成長を支えるひとづくり

従業員一人ひとりが仕事を通じて成長し、働きがいを感じられる風土づくりのために、戦略的人材育成計画(人材ロードマップ)に沿った人材育成を推進、国内外全拠点が同一水準で同一テ

キストを使った教育を体系的に受けられる体制を整えております。また、安全道場による安全教育訓練や作業環境の改善を進め、安全で心身共に健康で働きやすい職場を実現していきます。

持続的成長のために～企業価値向上への取り組み～

当社グループが社会に必要な企業として持続的に成長するためには、事業活動を通じて社会課題解決に取り組んでいくことが重要と考えております。

アルミダイカスト事業は、リサイクル性・省エネルギーに優れた二次合金を主原料としていることに加え、当社グループでは生産工程において、高い効率の溶解炉の導入、熱処理炉の操炉制御、生産性改善などを通じてCO₂排出量や水使用量、排出物量などの削減等、環境負荷低減に取り組んでおります。自動車部品にアルミニウムを使用することで重量は鉄の約半分となり自動車は軽量化され、燃費向上に貢献します。

また、当社は、高い透明性と迅速な意思決定が可能な経営体制を確立することで、企業価値向上を目指しております。取締役の指名・報酬決定の手続きの公正性・透明性・客観性を強化し、コーポレート・ガバナンスの充実を図るため、2019年1月、取締役会の任意の諮問機関として委員の過半数を社外で構成する指名報酬委員会を設置しました。さらに、株主・投資家の皆様との価値共有と業績目標との連動性を高めるため、執行役員以上に株式報酬制度を導入しております。

残念ながら新型コロナウイルスにより世界経済状況は極めて不透明であり、大変厳しい経営環境ですが、このピンチを変革のチャンスと捉え、ものづくりの基本を究めると同時に体質の強化に努めてまいりますので、引き続き皆様のご支援をお願い申し上げます。



代表取締役社長
最高執行責任者

高橋 新
Arata Takahashi

※CASE(Connected(コネクティッド)、Autonomous/Automated(自動化)、Shared(シェアリング)、Electric(電動化))

取締役 執行役員

代表取締役
専務執行役員
製造本部長

伊藤 純二
Junji Ito



代表取締役
専務執行役員
管理本部長

高橋 新一
Shinichi Takahashi



取締役
専務執行役員
営業本部長

金田 尚之
Naoyuki Kaneta



取締役
常務執行役員
東海工場長
(株)アーレスティプリテック
代表取締役社長

蒲生 新市
Shinichi Gamou



「良いものをつくる。」

一貫通貫した生産体制とアーレスティの強み

創業以来、アーレスティは自動車向けアルミダイカスト製品の製造を主力事業としています。アルミニウム合金地金生産、設計、金型製作、鋳造、機械加工からダイカスト生産用周辺機器の製造・販売まで一貫通貫した生産体制を整備。また、自社開発製品モバフロアの製造・販売も手掛けています。「良いものをつくる」ために、品質・生産性・保全のしくみを全拠点で統一し、グローバルでの同一品質生産を実現しています。

【アーレスティの生産体制】

Manufacturing Process



[設計]



[金型製作]



[鋳造]



[機械加工]



[出荷・納品]



アルミニウム合金
地金生産



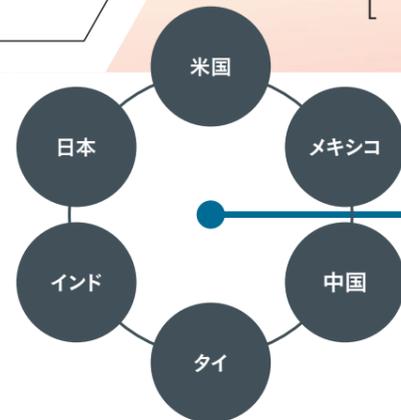
ダイカスト生産用周辺機器
製造・販売



クリーンルーム
国内シェア
No.1!

自社開発製品モバフロア
(フリーアクセスフロア)

自動車部品



グローバルでの同一品質生産をサポート



充実した設計・解析の
推進体制



CAEによる最適形状の実現



実験用2,250トン鋳造機

テクニカルセンター



電子顕微鏡による
各種事象観察・分析



各種試験機による
材料特性評価



生産性の高い製造工程への
支援体制



特性要因管理による
最適な生産条件の設定

日本+海外5カ国で同一品生産を実現

アーレスティは、国内13拠点に加え、米国、メキシコ、中国、インド、タイの5カ国8拠点に海外展開しています。部品の共通化と生産拠点のグローバル化が進む自動車業界に対して、図面1つで同一品質の製品を供給する体制が各国にあります。お客様は開発工数を削減できるだけでなく、日本も含めた各国工場間をクロスボーダーで相互補完でき、販売台数の増減による生産変動にもフレキシブルな対応が可能です。

自動車の軽量化への貢献

アルミダイカスト製品は、自動車の軽量化や燃費規制への対応に向けて、グローバルでの需要拡大が期待されています。アーレスティは国内外に大型鋳造機を100台以上保有。大型で難易度の高い製品の生産は開発段階からお客様と連携し自動車の軽量化に貢献しています。また、従来のエンジンブロックやトランスミッションに加え、将来の自動車市場を見据えボディ部品の開発や電動化部品の製造を行っています。

独自工法の開発

ダイカストの進化やお客様のニーズを先取りして、新しい工法・製品の研究・開発に取り組んでいます。従来の減圧ダイカスト法に比べキャビティ内の真空度を高めることで、より高品質な大型薄肉部品への適応が可能な「HiGF法」、機械的性質に優れた製品を作ることができ、足回り部品の軽量化による燃費改善・操縦安全性向上に貢献する「NI法」など独自の工法を開発しています。

ものづくりを支える人づくり

グローバルなものづくりの一元化にはグローバルな人材育成が欠かせません。アーレスティでは創業時からの技能を伝承する「グローバルRSTラーニング」、全拠点の技術者が一堂に会する「Global Kaizen Meeting」、現場の管理・監督者育成、幹部候補生養成など、全拠点同一水準の教育を体系的に受けられる体制を整えています。技術と品質向上のために、人材育成には特に力を入れています。

最も信頼されるサプライヤーを目指して — 受け継がれていく“誠実”DNA —

アーレスティの前身である志村アルミニウム株式会社は、資本金40万円で設立され、東京板橋の町工場で従業員3名から出発しました。
「商売上の便宜のためにうそを言うてはならない」「お客様の利益のために最良なことを提案する」創業者 故高橋愛次の言葉です。その誠実な姿勢が世間からの信用を得ることにつながり、会社の発展の原動力となりました。



2019年度
販売重量
165,166トン

2019年度
売上高
1,205億円

2019年度
従業員数
6,780人
6カ国21拠点

1938- 創業

1938
アーレスティの前身志村アルミニウム株式会社を東京都板橋区に創立
アルミニウム合金地金、ダイカスト製品、アルミニウム砂型鑄物の製造を開始



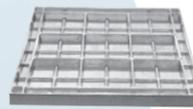
創業者：高橋 愛次 (1897-1976)

1943
扶桑軽合金株式会社(現：株式会社アーレスティ)を設立

1961
株式を東京証券取引所市場第二部に上場

1962
日本初のフリーアクセスフロア「モバフロア」発売

1964
国際ホームショーで開発製品「アイスベツト」が『出品チャンピオン賞』受賞



1983
「経営基本方針」成文化

[事業拡大とグローバル展開]

- 浜松工場操業開始
- 株式会社日本精密金型製作所(現：株式会社アーレスティダイモールド浜松)〈金型製作〉設立
- 東海精工株式会社(現：株式会社アーレスティブリテック)〈加工〉設立
- 京都ダイカスト工業株式会社 豊橋工場(現：東海工場)操業開始
- 栃木フソー株式会社(現：株式会社アーレスティ栃木)を設立
- 株式会社ダイテック(現：株式会社アーレスティダイモールド栃木)〈金型製作〉設立
- 熊本フソー株式会社(現：株式会社アーレスティ熊本)を設立
- 株式会社ダイテック熊本工場(現：株式会社アーレスティダイモールド熊本)操業開始
- 熊谷工場(アルミニウム合金地金生産)操業開始
- 東松山工場 操業開始
- バスカル販売株式会社(現：株式会社アーレスティテクノサービス)〈ダイカスト周辺機器製造・販売〉設立



1988- 株式会社アーレスティに

1988
社名を扶桑軽合金株式会社より株式会社アーレスティに変更

1989
株式会社アーレスティ '89年度デミング賞 実施賞(中小企業賞)受賞

1996
アーレスティ独自の鑄造法「NI(New Injection)法」で自動車用オルタネータブラケット量産開始

● Ahresty Wilmington Corporation(米国)を設立



● タイに金型製作を行う関連会社Thai Ahresty Die Co., Ltd.を設立

社名変更

1997
スクーター用アルミダイカスト製一体モノコックフレームを世界で初めて量産化



1999
NADCA国際ダイカスト表彰

2000- 「車の軽量化に貢献するアーレスティ」を目指して

2003
第20回素材産業技術表彰にて「経済産業大臣賞」受賞

2004
技術者の早期育成を目的としたRST学園スタート

2006
テクニカルセンターを愛知県豊橋市に開設



2014
東京証券取引所市場第二部から同市場第一部銘柄に指定



2018
創業80周年を迎える

- Thai Ahresty Engineering Co., Ltd.〈設計/タイ〉を設立
- 広州阿雷斯提汽车配件有限公司(中国)を設立
- 株式会社アーレスティと京都ダイカスト工業株式会社が合併
- 阿雷斯提精密模具(広州)有限公司〈金型/中国〉を設立
- バスカル工業株式会社と菅原精密工業株式会社が合併し、社名を株式会社アーレスティ山形に変更
- Ahresty Mexicana, S.A. de C.V.〈メキシコ〉を設立
- Ahresty India Private Limited〈インド〉を設立
- 合肥阿雷斯提汽车配件有限公司(中国)を設立
- 浜松工場と豊橋工場を統合し、東海工場として再編





RISK

事業環境の変化とアーレスティのリスク

アーレスティの製造するアルミダイカスト製品の9割以上は自動車に搭載されています。自動車業界は現在、100年に一度の変革期の中でCOVID-19による市場の大きな変動も受け、アーレスティを取り巻く環境は大きく変化しています。特に地球温暖化問題の注目度が高まる中で、HV、PHV、EV等の電動化の進展によるパワートレインの変化等は備えるべき大きなリスクとなり得ます。

CHANCE

リスク低減に向けた対応から新たな機会創出へ

こうした事業環境の中で、自社の競争優位性や経営資源を把握・活用し、事業を通じた社会課題の解決に取り組むことで、直面するリスクの低減だけでなく、アーレスティの収益機会等の創出にもつなげていきます。アルミは鉄の1/3の比重で軽量です。アーレスティのアルミダイカスト技術を高めていくことで、自動車の軽量化に貢献し、自動車メーカーのニーズに応えることでアーレスティは社会と共に持続的に成長できると考えています。

将来の自動車市場を見据えた事業戦略

従来の部品群に加え、自動車の軽量化や燃費規制強化に対する顧客ニーズに沿った構造部材の開発・受注活動に注力していきます。また、各工程の技術力を強化することで高いレベルの品質・生産性を実現し、お客様からの信頼向上を目指します。

⇒P16-17.「自動車の軽量化に貢献するアーレスティ」を目指す

技術ロードマップを指針にものづくりのレベルアップ

将来の自動車市場の変化を見据え、従来のエンジンブロック・トランスミッションを中心とした内燃機関搭載車向けの部品群に加え、車の軽量化や燃費規制強化に対する顧客ニーズに応えられるように、構造部材や電動系部品の開発にも注力していきます。それを支える鋳造、加工、金型、合金など各製造工程での技術力を強化、技術ロードマップを指針にものづくりのレベルアップを図ることで、技術課題の解決による優位性の確保を目指します。

求められるニーズ

	B : エンジン	M : トランスミッション	S : 構造部品	E : 電動化部品
グローバル供給能力	○	○	○	○
軽量化・薄肉化	—	○	○	△
コンタミ	△	△	—	○
強度・耐力・伸び	—	—	○	△ (バッテリーケース)

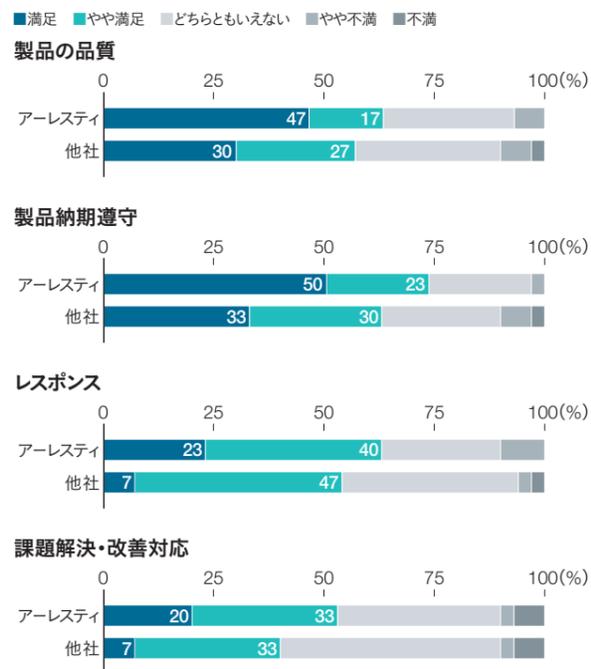
お客様からの高評価獲得を目指す

アーレスティではグループ共通ルールAhresty Standardsの構築に取り組み、グローバル全拠点で同一品質のものづくりを目指しています。そのためには「ものづくりの基本を守り、自工程保証度を向上させる」ことが重要だと考えています。新規製品においては、設計との連携を強化し生産準備の質を上げることで、量産時の安定した品質と生産性の向上を目指します。19年度は新規製品のクレーム件数、不適合品、工程異常は共に前年比30%以上の削減となりました。また量産品においても、工程QC表と実作業の検証による各プロセスの改善により製造工程での品質のばらつき低減を進めています。アーレスティは今後も常に安定した品質の製品を提供していくことで、お客様からの高い信頼につなげていきます。また、お客様からの高い評価は、アーレスティで働く従業員一人ひとりのものづくりに対する誇り、やりがいにもつながるものと考えています。



2019年度 顧客満足度アンケート調査結果(抜粋)

調査期間:2019年12月~2020年1月
調査対象:国内主要顧客
回答数:32社35名



2019年度 主な表彰・受賞

- 株式会社豊田自動織機より「特別賞」を受賞
- JATCO Mexico,S.A. de C.V.より「ベスト・パフォーマンス賞」を2年連続受賞①
- Maruti Suzuki India Limitedより「Overall Performance」を3年連続受賞②
- 广汽豊田発動機有限公司より「品質協力賞」を受賞③
- 三菱重工サーマルシステムズ株式会社より「優良賞」を受賞
- Honda Transmission Mfg.より「CHALLENGING SPIRIT AWARD」賞を受賞
- アイシン・エイ・ダブリュ株式会社より「海外支援貢献賞」を受賞
- スズキ株式会社より「海外貢献賞」を2年連続受賞
- 生産技術部 高尾直哉さんが「日本鋳造工学会 東海支部賞」を受賞
- 技術部 三浦正樹さんらの論文「ダイカスト金型の冷却孔割れ機構に関する研究」が日本ダイカスト協会より「2018年度 小野田賞」を受賞④



生産性向上、品質向上による稼働力のアップ

「最適な良品製造条件(OPCC)でのものづくり」の実現による生産性の向上、製造原価の低減を推進していきます。また生産体制の合理化・省人化、在庫の削減など価格競争力の強化に結び付けていきます。



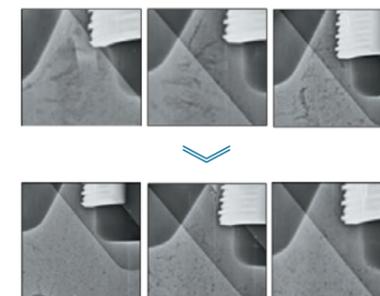
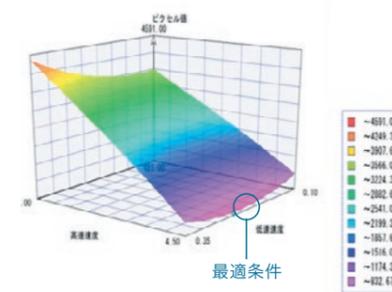
OPCCの実現による生産性の向上

最適な良品製造条件OPCC※でのものづくりプロセスの実現を目指し、生産性向上・不良率低減に取り組んでいます。1921中期経営計画の3カ年で取り組むOPCCの対象分野は「素材・金型設計」、「工程設計」、「製造条件設定」、「設備・金型保全・作業管理」など各工程にわたります。こうした工程においてサイクルタイム短縮、不良低減、稼働率向上、維持管理などを目的に課題を抽出し、これまでの活動データを基に、期待効果の大きな施策から優先的に取り組み、生産性・品質向上を図ります。

※Optimal Process Condition Control

OPCC活動取り組み事例

①SQC(統計的品質管理)を活用した最適製造条件の追究
重点製品においては鋳造工程で2Dコードを付与し、各種製造パラメータ計測値と製品の品質をひも付けています。不良が発生するメカニズムの仮説を立て、実験計画法や統計的手法を活用し検証します。影響因子ごとに品質との相関を追究して対策することで、素材納入不良率を大幅に改善し、お客様の生産ラインへの直行率向上に貢献しています。



②ユーティリティモニターの活用による安定供給、予防保全
ダイカストマシンにおける生産を最適な状態で維持管理するために、生産ラインにユーティリティモニターの設置を進めています。ユーティリティの詳細変動を捉えることで、インフラ設備側の供給状態だけでなくマシン側の需要データも取得でき、需給両面の監視による安定供給が可能となります。また、今後は収集したデータの分析により設備の予防保全と水や電力などエネルギー資源の消費削減に寄与することを目指します。



第5回Global kaizen meeting「ユーティリティモニターの推進」をテーマにグローバル全拠点の技術者がディスカッションを行った

徹底した合理化、省人化による生産体制を実現

良品を効率的に生産するための仕組みづくり、徹底した合理化、省人化生産体制を追求しています。改善や検査作業の自動化・からくりの活用による工夫などでムダな工程や作業内容を見直し、コストを削減するとともに付加価値作業を増やすことで生産性向上と製造原価低減を図ります。

作業改善による省人化事例

鋳込み金具準備・パレタイジング・返材台車入れ替え等の動線短縮、余剰冷却水のハンドブロー廃止、検査時重量物反転の負荷の大きい作業の軽減など生産現場のムダを抽出して改善することで、鋳造オペレーションと外観検査の作業統合が可能となり、省人化を実現しました。



エアシャワーとからくり検査台

企業の成長を支えるひとづくり

作業環境の改善により、災害や事故の無い安全で心身共に健康で働きやすい快適な職場づくりを実現していきます。また、グローバルで活躍できる人材の育成に取り組み、やりがい・誇りを持ちながら会社と従業員が共に成長できる企業を目指します。

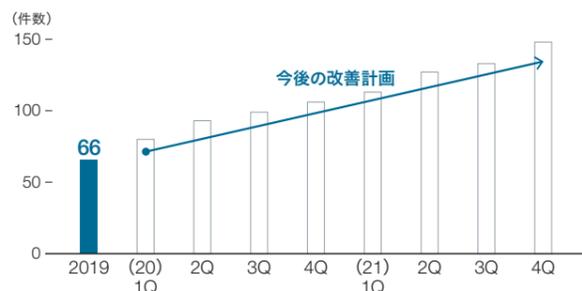


⇒P24.成長と働きがいを感じられる風土づくり

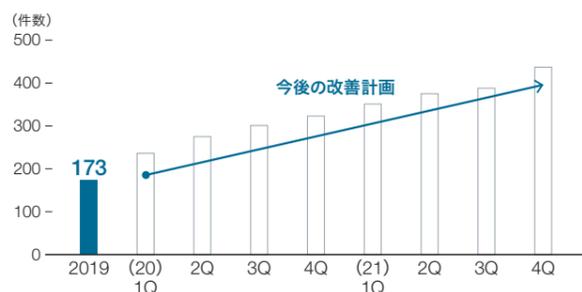
作業負担の低い職場(エルゴノミクス)の実現

身体的に負荷の高い作業を減らし、働く人が安全で働きやすい職場をつくることを目的に作業現場の改善を実施しました。重い工具を使う作業や重い荷物を取り扱う作業を中心に負荷を低減、自動化やからくり機構を使い生産効率の向上も目指し、改善に取り組んでいます。改善効果の確認は、実作者へ所感をヒアリングし、評価を行っています。

湯口折り作業改善3カ年の計画件数



重量物・キツイ姿勢改善3カ年の計画件数



改善事例：からくり装置によるハンマー作業廃止

鋳造物の湯口部分(ゲート)の切断作業を、からくり装置(てこの原理を利用し、足踏み力を10~20倍に増幅)を用いて除去することで金属ハンマーによる作業を廃止しました。



快適作業環境の実現

快適作業環境の実現に向けて、空調設備の設置や暑熱・寒冷を改善する設備・グッズの導入による体感温度の改善と、鋳造工程における打撃音やエアブロー音を中心に騒音値を低減する活動を実施しました。

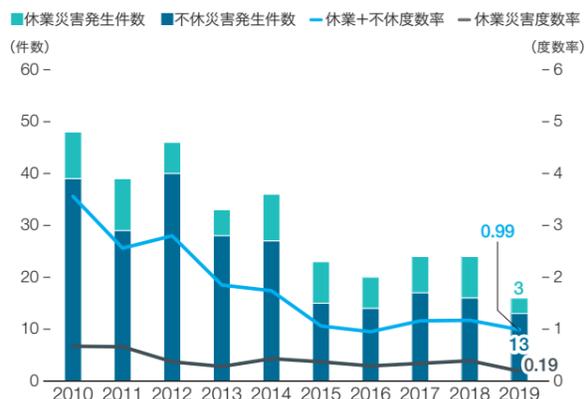
改善事例：騒音対策

離型剤の少量塗布技術を用いて、製造工程でのエアブロー時間を短縮し、騒音値を低減しました。今後、複数の設備へ導入していきます。

事故・災害の撲滅

アーレスティでは、安全最優先の原則の下「アーレスティ安全理念」を掲げ生産活動を行っています。「見つけよう!作業に潜む危険箇所。ルールを守って、安全考動!!」を2019~2021年度の3カ年の安全スローガンとし、安全教育や安全パトロールの実施、設備の安全機能改善、火災・事故を防ぐ基礎教育などを重点的にを行い、全社を挙げて安全で働きやすい職場を目指しています。

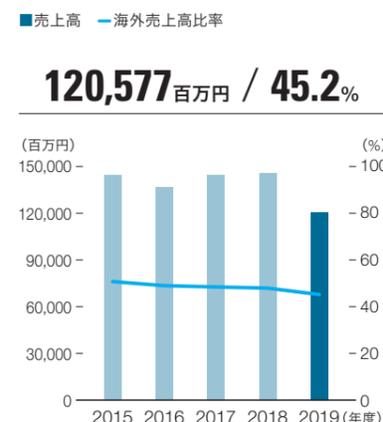
労働災害推移



※度数率=災害件数×1,000,000÷延べ労働時間
 ※2017年度より、エルゴノミクスに関連する災害についてもカウント対象としています
 ※2018年度より、自社構内における請負工事業者の労働災害についてもカウント対象としています

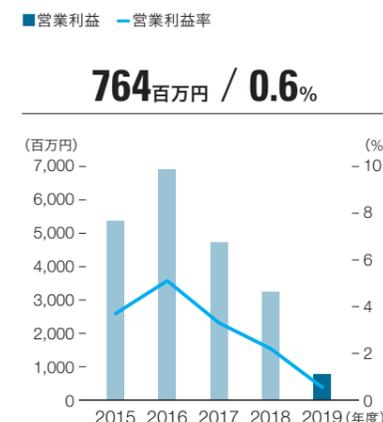
連結財務ハイライト

売上高/海外売上高比率



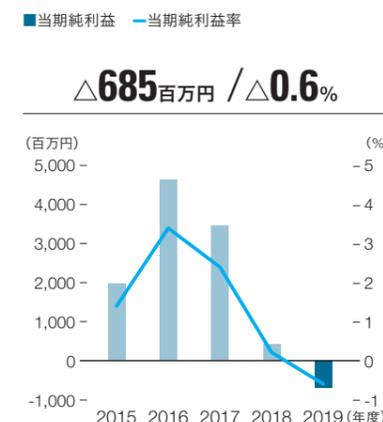
主要顧客である自動車メーカーのグローバル生産量の減少やアルミ地金市況の下落などの影響により、前年を大きく下回り減収となりました。

営業利益/営業利益率



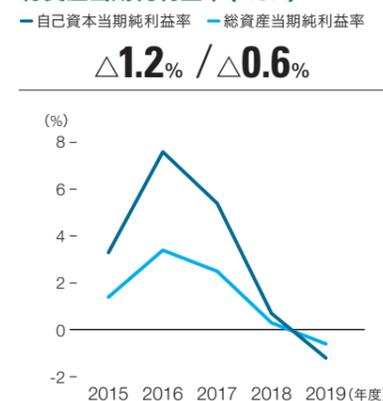
原価低減や経費削減等の生産性の改善による製造コスト削減に努めましたが、売上高の大幅な減少をカバーするまでには至らず減益となりました。

当期純利益/当期純利益率



将来における繰延税金資産の回収可能性を慎重に検討した結果、約10億円の繰延税金資産の取り崩しを実施、それに伴う税金費用の増加等により大幅な減益となりました。

自己資本当期純利益率(ROE)/総資産当期純利益率(ROA)※1



売上高の大幅な減収や繰延税金資産の取り崩し等により当期純利益はマイナスを計上、それに伴いROE・ROA共にマイナスとなりました。

営業キャッシュフロー/フリーキャッシュフロー※2



営業CFはほぼ前年並みに確保しましたが、新規受注品対応の投資が増えた結果フリーCFはマイナスとなりました。

ネット有利子負債/自己資本比率



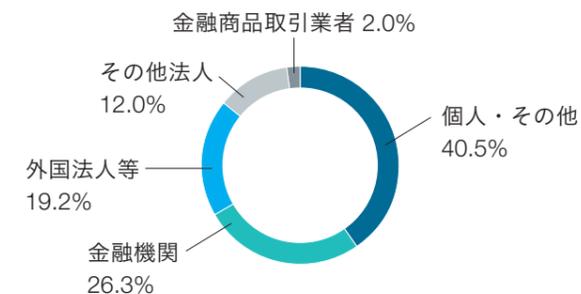
投資の増加に伴い有利子負債も増加となりましたが、自己資本比率等の財務状況は引き続き健全な水準を維持しております。

(2020年5月31日現在)

株式数および株主数

発行可能株式総数：60,000,000株
 発行済株式の総数：26,076,717株
 株主数：6,031名

所有者別株式分布状況



※1 2019年3月期の期首より、『「税効果会計に係る会計基準」の一部改正』等を適用したため、2018年3月期については、遡及適用後の数値を記載しております。
 ※2 フリーキャッシュフロー=(営業活動によるキャッシュフロー)-(投資活動によるキャッシュフロー)

「自動車の軽量化に貢献するアーレスティ」を目指す

BMSE (Block エンジンブロック、Mission トランスミッション、Structure 構造部品、Electric 電動化部品) を中心に経営資源・強みを踏まえ、地域ごと・顧客ごとに合わせた最適な営業活動を実施

事業環境・市況

2019年度の国内外の自動車販売は、2018年度から続く国内の自動車輸出鈍化や中国・インドの景気減速などの影響を受け大きく減少しました。さらにCOVID-19の世界的な流行の影響もあり、受注・生産量は大きく減少しています。しかしながら、新車乗用車販売台数に占める電気自動車(EV)やハイブリッド車(HV)などの割合は年々増加しており、二酸化炭素の排出量削減やEVの航続距離延長のカギを握る要素として、また、衝突安全のための車体骨格の強化や、予防装置の充実による車体重量増加の解決策としても自動車部品の軽量化ニーズは今後も高まると考えられます。

今期の業績

ダイカスト事業 日本

日本自動車市場では、当社主要顧客である自動車メーカーの生産量が、国内需要の減退、北米や東南アジア向けの輸出減少により前年割れとなる中で、当社もその影響を受け受注量が減少しました。また、アルミ地金市況が下落に転じたこともあり、売上高は59,500百万円(前期比12.5%減)となりました。収益面においては、製造コストの削減等に努めたものの、売上高減少の影響が大きく、セグメント損失444百万円(前期はセグメント利益871百万円)となりました。

ダイカスト事業 北米

北米自動車市場では、自動車メーカーの生産量はわずかながら前年割れという状況が続いていた中で、年度末にかけてはCOVID-19の影響もあり、車両生産量が前年割れとなりました。当社米国工場では、この市場減速の影響、また一部顧客におけるストライキによる稼働停止の影響もあり、売上げが大きく減少しました。一方のメキシコ工場においても、主要顧客である自動車メーカーの販売低迷影響を受け、売上げが減少しました。また、北米両拠点にてアルミ地金市況が下落していることもあり、その結果、北米セ

グメントでの売上高は30,633百万円(前期比23.0%減)となりました。収益面においては、販売量減少の影響があるものの、減価償却費の負担軽減等により、セグメント利益635百万円(前期比416.3%増)となりました。

ダイカスト事業 アジア

中国では、自動車販売の減少が続いている中で、特に中国ローカルメーカーの販売減少が当社の受注量に大きく影響を及ぼしました。一方インドでも、自動車ローンの貸出厳格化や排ガス規制強化に伴う買い控え等の影響を受け、自動車販売が前年を割り込む状況が続き、受注が大きく減少しました。こうした中国、インドでの自動車販売の減少に加え、アルミ地金価格の下落も影響し、アジアでの売上高は23,846百万円(前期比20.4%減)となりました。収益面においては、売上高減少の影響が大きく、セグメント利益3百万円(前期比99.8%減)となりました。

ダイカスト事業セグメント別実績

(単位:百万円)

		2019年度実績	前期比増減
日本	売上高	59,500	△8,498
	セグメント損益	△444	△1,315
北米	売上高	30,633	△9,167
	セグメント損益	635	511
アジア	売上高	23,846	△6,125
	セグメント損益	3	△1,837

※北米セグメントのメキシコ工場およびアジアセグメントの中国2工場は12月決算

1921中期経営計画方針戦略への取り組み

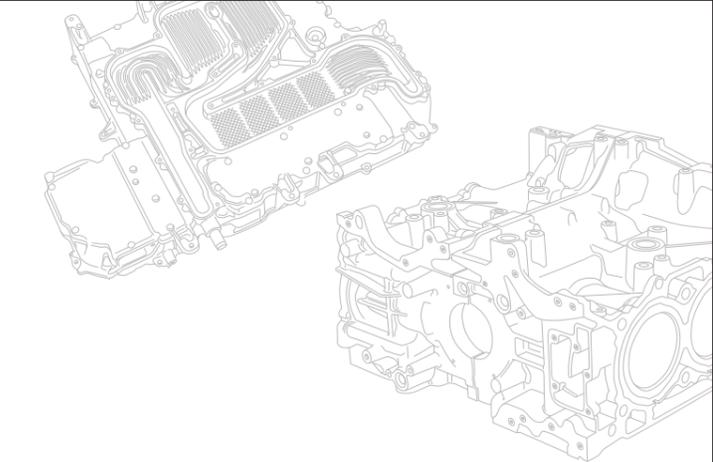
「BMSEを中心として売り上げを確保する」を柱に、地域ごと、顧客ごとに合わせた最適な部品群と営業戦略の立案・実施、S領域の顧客ニーズのキャッチアップと技術開発、E領域の受注拡大と生産能力の増強、欧米系新規顧客獲得のための営業活動強化などの取り組みを実施しました。

国内主要顧客においては、トヨタ自動車を中心にB・M領域の製品の受注が増加しました。インド拠点においては、大型案件(エンジン部品、ミッション部品 計5点)の受注も決定。E領域においても量産を開始した製品もあり今後の成長が期待されます。S・E領域の受注を獲得できるよう自動車業界動向や顧客動向を注視しながら営業活動を強化してまいります。

海外主要顧客においては、市場の冷え込みに加えCOVID-19の影響もあり、受注環境が大きく変化しました。投資額、開発力などの条件をみながら営業活動を行う部品群を絞り込み、営業戦略の選択と集中を行うことで受注確率を向上させました。

しかしながら、生産性改善や不良率低減、BMSE技術ロードマップに沿った技術力強化など営業・技術・製造が一体となって売り上げ目標達成を目指したものの、地金価格の変動や為替変動も売り上げ見込みの減少につながり、19年度ダイカスト事業売上高目標を下回る結果となりました。

COVID-19の影響で不透明な状況ではありますが、自動車業界は100年に一度の変革期を迎え、各国の環境規制強化・環境保護の観点から大幅な自動車燃費改善が求められており、軽量化のニーズは今後益々大きくなっていきます。軽量で設計自由度の高いアルミダイカストがこの軽量化に貢献する機会が大きく、アーレスティは、電動化を中心とした「自動車の軽量化に貢献するアーレスティ」を目指し積極的に営業活動を進め、その大きな役割を担っていきけるよう努めてまいります。



今期の代表製品

TOYOTA新型ヤリス搭載TNGA1.5Lクランクケース
(casting / 加工 : 東海工場 / アーレスティブリテック、
アーレスティ山形 金型 : アーレスティダイモールド熊本)

※TNGA: Toyota New Global Architecture



※ハイブリッド車用



新型ヤリス

トヨタ自動車東日本との新規取引を開始
アーレスティ山形が、トヨタグループのコンパクト車を専門に製造するトヨタ自動車東日本との新規取引を開始しました。東海工場・アーレスティブリテックと合わせて2020年5月より本製品を並行量産、納入しています。

来期への展望

外部環境変化、顧客の内製化や販売現地生産化、また競合他社との競争の中で、アーレスティの経営資源・強みを踏まえ、電動車(HV、PHV、EV)向け、電動化関連部品を中心とした営業活動を行い、国内外の主要顧客の良き戦略パートナーとなるようグループ一丸となって努めてまいります。また、製造拠点ごとの個別課題の解決を図り、収益と固定資産の回転率を向上させることでアーレスティの利益確保につなげていきます。

最適な生産ノウハウで他社に負けない合金工場へ

蓄積した知見とデータでさらにものづくり技術の深化を進め生産性向上、収益改善

事業環境・市況

日本経済減速の中、消費税増税後の自動車の国内販売の低迷と輸出の落ち込み、国内自動車メーカーの海外生産の減少により主力の自動車向け鋳物・ダイカスト需要が減少しました。また、COVID-19の世界的な流行の影響もあり環境は厳しさを増しており、足元では大幅に需要が下押しされました。

今期の業績

アルミニウム事業においては、前年と同水準の販売重量を維持したものの、アルミニウム相場が下落した影響で販売単価が低い水準となったことにより、売上高は3,993百万円(前期比14.7%減)となりました。収益面においては、アルミニウム相場下落で原材料価格が下がり、セグメント利益は169百万円(前期比50.9%増)となりました。

1921中期経営計画方針戦略への取り組み

「アールスティ10年ビジョン」の「信頼を究めよう2025」を基本方針に、熊谷工場では地金製造における生産性向上・原価低減に取り組んでいます。1921中期経営計画では「最適な合金生産計画・溶解方法による生産性改善」を目標に、19年度は材料ごとの成分・溶解歩留まりを調査し、課題の抽出と改善により再合金回数の削減を行いました。また、溶解方法を見直し、作業の効率化・溶解速度の向上を図り、標準化することで生産性を改善しました。今後

も安全第一に、生産性改善・原価低減活動を継続して実施し、ものづくりで他社に負けない合金工場を目指します。

来期への展望

COVID-19の影響から日本含め全世界のマーケットが冷え込み、地金市況の価格は安く、需要が少ない大変厳しい状況です。しかしながら、今後の経済活動と共に、各産業とも受注が回復することで、市況も好転が予測されます。特に軽量化を望む自動車分野においてはアルミ材料への期待も大きく、需要拡大のチャンスと捉え顧客ニーズに応えるべく生産活動を行っていきます。20年度はこれまでの知見に加え19年度に行った材料ごとの溶解データを基にさらに技術ノウハウの深化を進め、生産性改善、収益向上を目指します。



緑の多い熊谷工場

地球環境に優しいアルミニウム

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。アールスティ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工場ですべての原料として生まれかわるアルミリサイクルの流れの一部を担っています。また、私たちは

製造工程においても環境負荷の低減を図るため、環境目標を定め、生産活動を実施しています。

→P26.環境に優しい企業を目指して



10年以上連続クリーンルーム国内シェアNo.1!

半導体工場クリーンルーム大型物件受注等により19年度売り上げ目標達成
中国をはじめとしたアジア市場での売り上げ拡大を目指し、営業力強化

事業環境・市況

日本経済減速による建設工事の減少などから2019年度の日本国内のフリーアクセスフロア(アルミニウム)市場は前年比72%と大幅に減少しました。20年度以降はCOVID-19の影響で不透明感もありますが、自動車の自動運転やIoT、AI、5Gなどのクラウドサービスの利用拡大によるデータセンターの需要、半導体製造のためのクリーンルーム需要は今後も成長すると見込まれます。

今期の業績

モバフロア(完成品)事業においては、建設工事の減少に伴い、主要販売先である半導体関連企業のクリーンルーム物件や通信会社のデータセンター向け物件等の受注が減少し、売上高は2,603百万円(前期比12.5%減)となりました。収益面においては、主に受注減による影響等により、セグメント利益は277百万円(前期比11.9%減)となりました。

1921中期経営計画方針戦略への取り組み

国内におけるフリーアクセスフロア市場のシェア1位の獲得に挑戦します。市場・顧客の分析を基に戦略的営業活動を展開し、半導体工場クリーンルーム大型物件の継続受注等により、19年度売り上げ目標を達成しました。また、20年度、21年度につながる新規開拓営業活動も進めています。一方、海外においては、中国をはじめとしたアジア市場での

幅広い納入実績を誇るモバフロア

アールスティは1962年、日本で初めてのフリーアクセスフロア“モバフロア”を開発以来、半世紀以上フリーアクセスフロアの研究・開発に取り組んできました。モバフロアは、北海道から沖縄県まで日本国内全ての都道府県に納入され、各地のクリーンルーム、データセンター、工場、オフィス

売り上げ拡大を目指し、長年培ったモバフロア事業の強みを生かした新規顧客開拓・販路拡大、人材育成による将来を見据えた営業活動力の強化に取り組みました。さらには競争力のある新商品の開発を推進、20年度発売開始を予定しており、今後もグローバルでの売り上げ拡大を目指します。

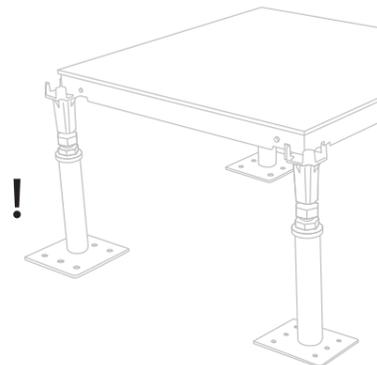
来期への展望

国内での戦略的営業活動を継続しながら、中国および東南アジアにフォーカスし営業活動を展開します。広大なマーケットである中国にはアールスティのモバフロア生産拠点がある強みを最大限に生かし、「どこよりも良い品質、どこよりも競争力のある価格、どこよりも高い生産性」を目指し、中国顧客との関係強化、図面作成段階からの技術提案や積極的な見積もり提案など、精力的に営業活動を行い製販一体となって販路拡大に取り組んでまいります。

クリーンルーム
国内シェア
No.1!

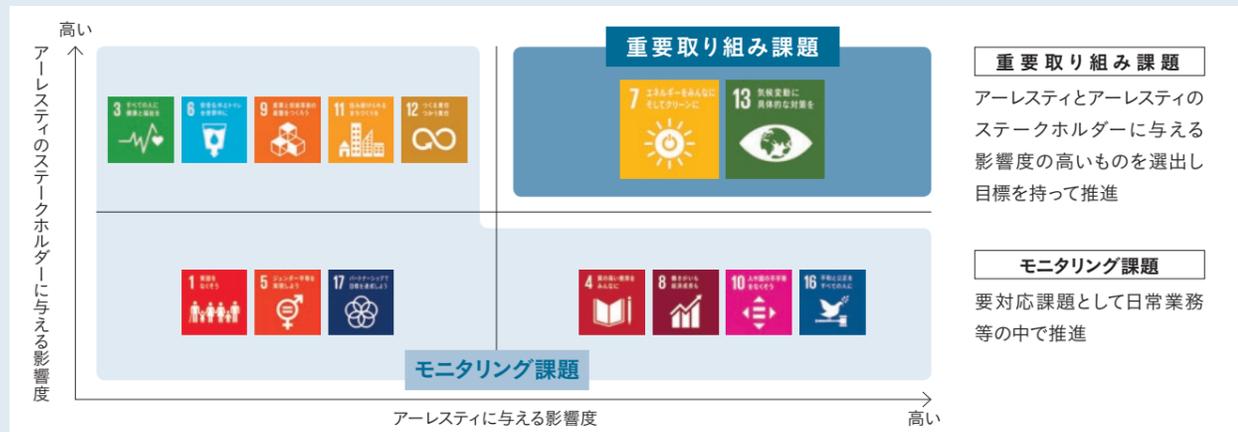
自社開発製品モバフロア
(フリーアクセスフロア)

など幅広く活用され、クリーンルームにおいては、10年以上国内シェアNo.1の実績を誇ります。また、東京都庁舎、東京スカイツリー、横浜ランドマークタワー、関西国際空港などにも採用されています。



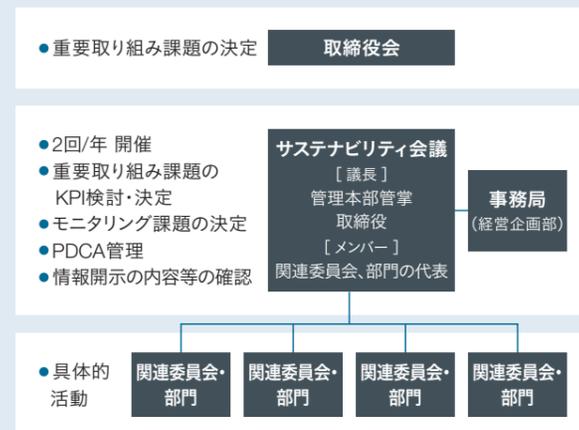
持続的な成長のために

アーレスティが企業として社会的責任を果たし、持続的に成長していくためには、強みを生かし事業活動を通じて社会課題に対応していくことが重要であると考えています。



さらなる信頼の獲得と持続的成長

アーレスティは、ステークホルダーの期待に応えることでさらなる信頼の獲得と、事業を通じた社会課題の解決による持続的成長を目的に、2020年3月、「サステナビリティ会議」を開催することを決定しました。年に2回開催されるこの会議では、取締役会で承認されたアーレスティの重要取り組み課題のKPIの検討と決定、モニタリング課題の決定、それらのPDCA管理等を行っていきます。「サステナビリティ会議」で決定された取り組み事項は、アーレスティグループの各部門、委員会で推進されます。2020年度は、重要取り組み課題のKPIの検討と決定、モニタリング課題の決定と施策実行に取り組んでいきます。



※推進する社会課題により部門・委員会等を追加招集

アーレスティが取り組むべき社会課題

アーレスティでは取り組むべき社会課題を、国連サミットで決定された国際社会共通の目標「SDGs(持続可能な開発目標)」に照らし、ステークホルダーに与える影響度とアーレスティに与える影響度の2軸で整理しています。社会課題解決に対して貢献度が高く、かつアーレスティの事業であるアルミニウムダイカスト製品製造との関連性が大きいSDGsの目標7と目標13を、取締役会の承認をもって重要取り組み課題に決定しました。製造工程においては、生産効率を向上し使用化石燃料資源を低減することで、エネルギー効率の改善率向上に貢献します。また、製品の製造・販売を通じ自動車を軽量化し、燃費を改善することで、CO₂排出量削減による気候変動影響軽減にも貢献していきたいと考えています。モニタリング課題においては、日々の事業活動を通じ、ガバナンス体制の充実、成長と働きがいを感じられる風土づくり等、要対応課題として引き続き取り組みを進めていきます。

7 再生可能エネルギーの普及

「すべての人々に手ごろで信頼でき、持続可能かつ近代的なエネルギーへのアクセスを確保する」

生産効率の向上による使用化石燃料資源の低減
⇒エネルギー効率の改善率向上

13 気候変動に具体的な対策を

「気候変動とその影響に立ち向かうため、緊急対策を取る」

アルミダイカスト製品を通じた車の軽量化への貢献
⇒CO₂排出量の低減による気候変動影響軽減

持続的な成長のために コーポレートガバナンス

コーポレートガバナンス強化への取り組み

ガバナンス強化に取り組み、アーレスティグループ全体での収益力の拡大と経営と資本の効率を高め、企業価値の増大を目指しています。



アーレスティは、株主をはじめ、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、高い透明性を持ち、迅速な意思決定が可能な経営体制を確立す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ています。また内部統制システムとリスク管理体制を充実させ、グループ全体の事業活動にも管理監督を行う経営システムの構築に努めています。

2015年より監査等委員会設置会社に移行し、2018年には「譲渡制限付株式報酬制度」や「取締役会実効性評価(アンケート方式)」の導入、2019年には指名報酬委員会を設置し、取締役の選解任や報酬、取締役候補の要件についての議論等、コーポレートガバナンス強化への取り組みを進めてきました。

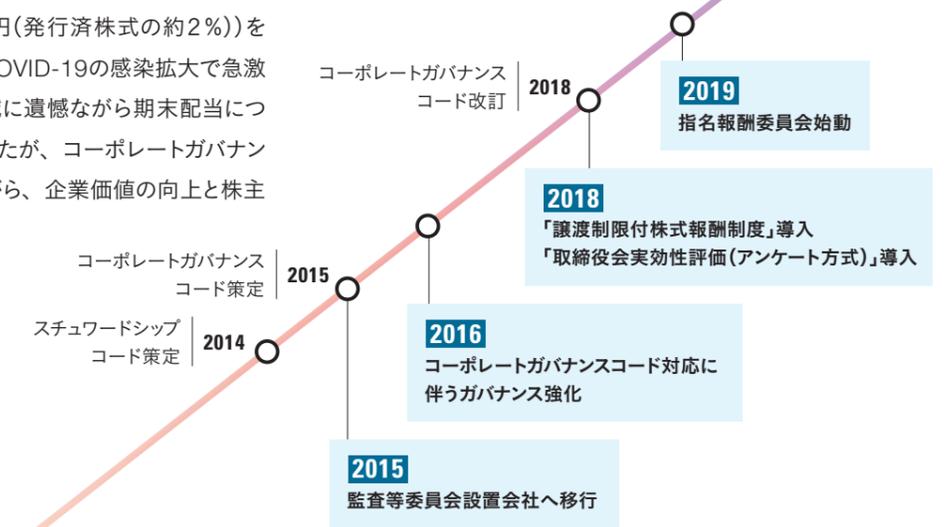
また利益配分について、中長期的な事業発展のための財務体質と経営基盤の強化を図りつつ、適正な株主還元を行っていくことを基本方針としています。2019年上期は中間配当に加え、自社株式の取得(3億円(発行済株式の約2%))を実施しました。第4四半期よりCOVID-19の感染拡大で急激に外部環境が変化したため、誠に遺憾ながら期末配当については無配とさせていただきましたが、コーポレートガバナンスのさらなる強化に取り組みながら、企業価値の向上と株主還元の充実を図ってまいります。

コーポレートガバナンス体制

取締役会(10名)	
取締役 (監査等委員である取締役を除く)	5名
監査等委員である取締役	5名 (うち、社外取締役4名)

指名報酬委員会(6名)	
社内取締役	2名
社外取締役	4名

コーポレートガバナンス改革の変遷



取締役
(監査等委員)
石丸 博
Hiroshi Ishimaru

アーレスティは2015年に監査等委員会設置会社へ移行しました。その目的は、ガバナンスの強化にあります。4名の監査等委員である社外取締役に就任いただき、外部からの広い視点での意見をもらうことで、取締役会の実効性の強化を進めています。2018年の取締役会実効性評価や2019年の指名報酬委員会の始動など、今後もコーポレートガバナンスコードの趣旨を理解し、より透明性と実効性のあるガバナンスの強化に取り組んでまいります。

取締役会の実効性に関する分析・評価

取締役会では、経営戦略やコーポレートガバナンス、設備投資等の様々な経営課題、業務執行について、社外取締役からの意見を交えながら活発な議論を行っており、2019年度の取締役会は13回開催されました。

アーレスティは取締役会の監督機能を高め実効性向上に取り組むために、取締役会の実効性を評価しています。グローバル展開における事業環境の変化や事業規模の拡大に応じて、取締役会に必要な役割等についても常に議論し、加えてアンケート方式での取締役による取締役会の自己評価を実施しました。

取締役会の自己評価アンケート評価項目

取締役会の構成と運営	適切なメンバー構成 議案の適切さ 自由闊達な議論 新任の取締役のトレーニング
経営戦略と事業戦略	内外の事業環境情報の提供 審議時間の確保 経営・事業戦略のアップデート
リスクと危機管理	リスクの報告・対処
企業倫理	行動規範等の制定・遵守および適切な監視・監督 内部通報制度の有効性
業績のモニタリング	業績指標 外部情報の参照 情報の質・量の妥当性見直し
経営陣の評価と報酬	経営陣幹部の年間目標の適切な設定

評価結果と今後の取り組み

取締役会実効性評価 全体評価結果	取締役会においては適切な構成であり、中期経営計画などの経営戦略を中心に活発な議論がなされており、実効性は確保されていると評価した上で、情報のさらなる充実を今後の課題としました。
今後の取り組み	・経営戦略と事業戦略および業績のモニタリングに係る情報の見直し ・取締役トレーニングの拡充

譲渡制限付株式報酬制度による役員報酬

アーレスティは、10年ビジョンと中期経営計画の実現に向けて、①アーレスティの企業価値の持続的な向上を図るインセンティブを与えること、②株主の皆様との一層の価値共有を進めること、③中長期的な業績目標との連動性を一層高めること、の3点を目的として役員報酬体系の見直しを行い、2018年度より譲渡制限付株式報酬制度を導入しています。本制度は、アーレスティの中長期的な業績目標達成を条件とする「業績連動型譲渡制限付株式」、一定期間継続してアーレスティの取締役を務めることを条件とする「勤務継続型譲渡制限付株式」により構成されています。譲渡制限付株式の一部を、中期経営計画の達成状況や業績等に基づき報酬額を決定する仕組みとすることで、より中長期的な観点での業績向上や株主の皆様との価値共有を図っています。

	業績連動型 譲渡制限付株式	勤務継続型 譲渡制限付株式
譲渡制限 期間	原則中期経営計画に合わせ 3年	30年
譲渡制限 解除条件	勤務条件 業績条件 ※業績条件:「1921 中期経営計画」で定めた経営指標(売上高、営業利益率、総資産当期純利益率(ROA)、自己資本当期純利益(ROE))で評価	勤務条件

リスクマネジメント

アーレスティは、経営に重大な影響を及ぼすリスクを事前に回避し、また万一発生した場合は、全てのステークホルダーの安全、健康および利益を損なわないよう迅速かつ的確に対処し、速やかな回復を図るとともに、経営資源の保全、被害極小化に努め、もって経営を継続することをリスクマネジメントの行動指針としています。また、事業活動におけるリスクに関する「リスク管理規程」を定め、社内外の環境や動向を踏まえたリスクの特定、分析、評価を定期的に行い、重点活動の審議・方向付けやグループ全体のリスク管理体制・仕組みの改善状況の確認を行っています。

リスクの把握と対応

2019年度リスク管理項目として「取引および法令遵守」「災害」「製品・サービス」など11項目のリスクを選定し、各リスクの主管部署を定め、リスクの影響度・発生原因などを明確にして、未然防止や初動対応、復旧対策の強化に取り組んでいます。

2019年度リスク管理項目と対応強化への取り組み(抜粋)

リスク管理項目	事業継続への対応強化施策・取り組み
災害 (台風・豪雨)	「台風・暴風雨来襲時の対応ガイドライン」を策定し、災害時用非常通信機器を導入するなど、災害に対する対応強化を進めています。
労働安全衛生 (感染症)	新型コロナウイルス(COVID-19)への対応指針を策定し、テレワークや時差出勤の実施など従業員の感染予防策を講じました。また、感染時の拡大防止策も明確化し、有事においても事業継続できる運用を開始しています。
情報セキュリティ (情報漏洩)	社内規定を整備すると共に、情報機器の管理の強化、情報へのアクセス制限を設けることにより、内部不正や外部からのサイバー攻撃等による情報漏洩を防ぐ対応を進めています。

コンプライアンス

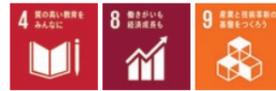
アーレスティは、ステークホルダーの信頼を活動の原点におき、企業価値を永続的に高めていくことを経営理念として位置付けています。全ての役員および従業員が遵守すべき基準として「コンプライアンス基本方針」および「アーレスティグループ行動規範」を制定し、継続的に適時適切な周知を行うことで違反行為の未然防止を図っています。法令および社内ルールを遵守するだけでなく、社会から要請される企業倫理を守り、誠実かつ公正な企業活動を実践していきます。

コンプライアンス推進体制

グローバル展開する全ての拠点でコンプライアンスを推進していくため、「グローバルコンプライアンス委員会」を設置しています。グローバルコンプライアンス委員会は年2回の定例会の他、必要に応じて都度開催し、コンプライアンス体制全般についての企画および推進の他、グループ全体のコンプライアンス上の課題と対応の議論を行っています。さらに、各拠点・部署においてもそれぞれコンプライアンス委員会を設置し、自拠点・部署のコンプライアンス上のリスクに応じた活動を計画、推進、評価する一連の取り組みを実施しています。従業員に対しては、入社時や昇格時などの適時にeラーニングなどを活用した研修等を実施し、コンプライアンス意識の向上を図っています。また、「コンプライアンス通報制度」を設け、コンプライアンス全般に関する相談窓口を社内および社外に設け、従業員が利用しやすい環境を整備しています。相談者のプライバシー保護とともに相談者が不利益な取り扱いを受けることのないよう「コンプライアンス通報制度取扱要領」を定め、これに基づいた適切な対応を行っています。

成長と働きがいを感じられる風土づくり

アールスティが持続的に成長していくためには、従業員一人ひとりが仕事を通じて成長し、自分の仕事・職場に対して誇りと働きがいを感じられる風土づくりが欠かせないと考えています。



労働安全衛生方針

トップマネジメントのコミットメント

アールスティグループの全ての人が安全で健康的に働ける環境を整備し維持するために労働安全衛生マネジメントシステムを構築します。そして各事業所において安全衛生委員会を組織し働く人の声を反映し継続的改善を行います。

私たちの宣言

私たちアールスティは、

- 1.アールスティ安全理念にもとづき活動します。
- 2.健康的で災害ゼロの職場を実現するために、労働安全衛生目標を定め活動します。
- 3.国、地方自治体などの労働安全衛生要求事項を守ります。
- 4.リスクアセスメント、教育、訓練、HHKやKY活動など、働く人の労働安全衛生活動への参加を通じ、安全な職場の整備、安全意識の高揚に努めます。

アールスティ安全理念

- 1.安全は、全ての作業に優先する
- 2.安全は、いかなる業務よりも重要である
- 3.安全は、常に生産効率よりも優先される
- 4.安全は、職場の整理・整頓・清掃から始まる
- 5.安全を優先できない人は、アールスティには不要である

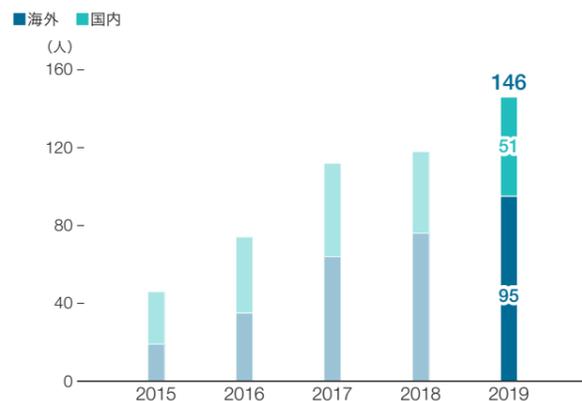
高い品質と生産性向上のために

～ものづくりを支える人づくり～

アールスティでは、高品質で生産性の高い製品づくりを目指し、戦略的人材育成計画(人材ロードマップ)に沿った段階的な人材育成を国内外で推進しています。

教育体系は「共通教育」と各種の専門技術を学ぶ「専門教育」に分け、国内外全拠点同一水準で教育を体系的に受けられる体制を整えています。創業時から蓄積してきたものづくりのノウハウを伝承する教育システム「RST学園」を2016年度より海外展開し、「グローバルRSTラーニング」としてグローバルで全従業員が同一水準の教育を受講できるよう整備しました。必要な教育を誰でも受講でき、標準の大切さを演習で体験する教育を推奨しています。また、製造工程のリーダーを対象に、現状を分析し問題点を具体的に解決する能力、部下を指導する能力を保持できるよう現場の管理・監督者「G/Eトレーナー」の育成、グローバル全拠点の技術者が一堂に会し、改善事例の発表やグループディスカッションを通じて技術交流・相互研鑽を図る「Global Kaizen Meeting」の開催などの様々なものづくりを支える人づくりを行っています。

現場の管理・監督者「G/Eトレーナー」認定者推移グラフ



品質月間活動

製品やサービスの品質の向上に寄与するために、品質意識の高揚、品質管理活動の幅広い普及を目的として広く行われている品質月間(11月)の活動として、アールスティでは、「品質KYT・AKS活動」、「品質気づき提案」の募集、品質意識向上のための施策等を行っています。品質気づき提案数は年々増加し、2019年度は個人より1,833件、グループより210件が提案されました。優秀提案として選出された提案は品質向上や業務効率、業務品質の向上に役立てられます。

人材強化・働き方の多様化への対応

少子高齢化が進み、労働人口が減少していく中、優秀な人材を採用・育成し、確保し続けることは企業価値の向上には必要不可欠です。アールスティでは、従業員一人ひとりが能力を最大限に発揮し、生きいきと活動することが企業の成長につながると考えています。

人事制度の整備

働き方の多様化に対応することと、従業員一人ひとりの成長を目的に、2019年4月より新人事制度を導入しました。ライフスタイルやキャリアビジョンなどに合わせ、働き方を自身で選択できる「コース制度」を新たに設定。また、クラス・給与・賞与・評価制度についても見直しを図り、職務領域をエキスパート職群とマネジメント職群に分け、役割階層の下、業績クラスで分けられる「クラス制度」を設定しました。また、同一労働同一賃金充足のための手当、休暇制度等の見直しも行っています。

働き方の多様化への対応

アールスティは女性の産前・産後休業、育児休業取得率100%です。また男性の育児休暇取得も推進しています。様々なライフステージにおいて女性従業員活躍のために「産休・育休の取りやすい環境づくり」を行っており、育児中でも最長子供が小学校3年生まで短時間勤務が可能で、育児と仕事が両立しやすい環境を整えています。他、フレキシブルな勤務方法の拡充のためにフレックス勤務制度やテレワーク勤務(在宅勤務)、介護休暇制度等も導入しています。

地域社会と共に

～製造業の発展に向けた人材育成～

2018年7月、インドのアールスティ現地法人アールスティインディアが、経済産業省より日本式ものづくり学校(JIM: Japan India Institute for Manufacturing)として認定され、「アールスティJIM」を開校しました。日本式ものづくり学校は、インドの製造業の発展に向けた人材育成を目的に、2016年11月に経済産業省とインド技能開発・起業省によって合意された「ものづくり技能移転推進プログラム」の一環として実施するものです。2019年度は53名が新たに入学、日本式ものづくりを学び、製造現場で中核となる人材育成を目指します。



アールスティJIM

人材データ (2020年3月末現在)

グループ従業員数および海外従業員比率



女性の産前・産後休業、育児休業取得率

100%

60歳定年の再雇用率

83.3%

残業平均時間

9:40h/月

有給消化率

73.9%

離職率

6.06%

※グループ従業員数および海外従業員比率以外は単体のデータ

環境に優しい企業を目指して

環境に優しい企業の実現を目指し、公害防止活動や製造工程での省エネルギー・省資源への様々な取り組みを行っています。



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 廃棄物の再資源化率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。

2019年度国内工場環境目標と実績

製造工程での環境負荷の低減を図るため、環境目標を定め、生産活動を実施しています。 ※目標達成度 1(未達成)<5(達成)

環境区分	1921中期経営計画環境目標	2019年度目標	2019年度結果	評価※	2020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、苦情の不適合をゼロにする。	社外流出、苦情の不適合はゼロであった。	5	社外流出、苦情の不適合をゼロにする。
廃棄物	廃棄物の総量削減を進める	総廃棄物原単位を、前年度比1%以上削減する。 ※再資源化率についても、監視と必要は正活動を続けていく。	対象11事業所中、6事業所で目標達成となった。	3	サイトごとの原単位目標設定とする。 ※再資源化率についても、監視と必要は正活動を続けていく。
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 原単位を2015年度比4%削減(すでに達成している事業所は前年度1%削減とする)もしくは、全社事務局と協議の上決定する。 ※電気需要平準化評価原単位についても、監視と必要は正活動を続けていく。	対象11事業所中、4事業所が目標達成となった。 ※電力係数は固定値で評価。	2	サイトごとの原単位目標設定とする。 ※海外事業所においては、19年度比1.0%削減以上の目標設定とする。 ※電気需要平準化評価原単位についても、監視と必要は正活動を続けていく。
		工程に使用する水の使用量を削減する	水使用量原単位を削減する。 ※目標値は各事業所設定による。	対象の6事業所中、2事業所が目標達成となった。	2
その他	社会貢献活動を推進する	環境に関する社会貢献活動について、事業所ごとに、開催回数目標値を設定する。 ※環境に関する社会貢献活動とは、地域の清掃活動や里山保存活動などを指す。	13事業所中11事業所で目標達成となった。 全社で約80の企画が開催された。	4	環境に関する社会貢献活動について、各事業所ごとに、開催回数目標値を設定する。 ※環境に関する社会貢献活動とは、地域の清掃活動や里山保存活動などを指す。
		敷地内の緑化を充実する	アールスティ緑化指針を参考とし、各サイトで景観を意識した緑化活動を進める。	全サイトにて、景観を意識した緑化活動が推進された。社内外のコミュニケーション活性にもつながった。	5

※グローバルでの環境管理のため、海外工場においても、CO₂削減、水使用量の削減など、国内同様の対象区分で環境目標を策定しています。

環境意識の向上

アールスティでは、環境に関する啓蒙活動やコミュニケーション活動を実施し、従業員の環境意識の向上に努めています。

アールスティ・グリーン大会

アールスティ・グリーン大会は、環境方針の下に行う環境に関する広い分野の改善事例報告会です。報告された効果的な取り組みは他事業所にも水平展開され、グループ全体で活動を行い、環境負荷を低減、地域社会の環境保全に努めます。

第17回アールスティ・グリーン大会 改善事例

事業所	テーマ
アールスティ栃木	熱処理炉ガス使用量の低減
アールスティダイモールド浜松	リユース型と兼用型製作時の作業時間短縮・省資源による、環境負荷の低減
東海工場	水漏れ対策、工場循環水自動水質調整、JECSS 戻り水回収による水使用量原単位の削減
熊谷工場	水使用量削減活動について
東松山工場	木製パレット廃却費用の削減
アールスティ熊本	水道水使用量の削減
アールスティプリテック	排水処理機の老朽化対策
テクニカルセンター	LED化による消費電力の削減
東京本社	社会貢献活動報告
アールスティ山形	廃切削油濃縮廃液の削減

積極的な自然環境保護活動

従業員からの「仕事以外でも環境保護活動に貢献したい」という声をもとに、自然環境保護活動にも積極的に取り組んでいます。近隣の清掃活動や、植樹・間伐作業を行う里地里山保全活動など生物多様性にも寄与する活動を推進しています。



実績推移 (国内工場)

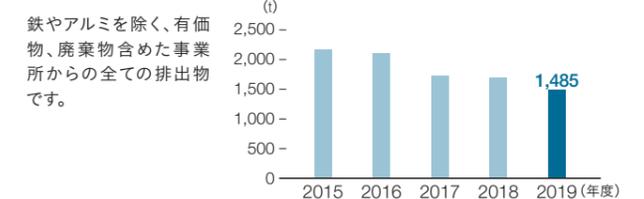
CO₂排出量※



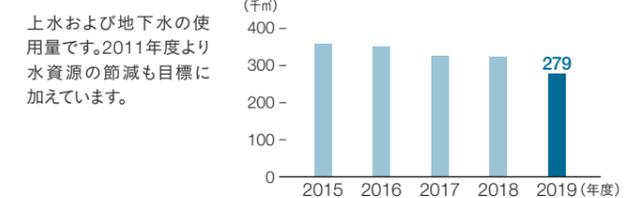
CO₂排出量原単位※



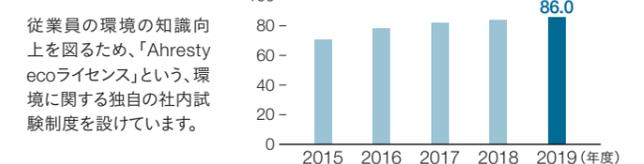
排出物量



水使用量



Ahresty eco ライセンス取得率



マテリアルフロー

生産活動に必要なエネルギー、資材と生産に伴う排出。
製造工程での環境負荷低減のために必要なコストをかけ、設備等の導入を行っています。

INPUT (使用)



集計範囲: 2019年4月1日~2020年3月31日 (単位: 千円)

環境保全コスト				
分類	主な取り組みの内容	投資額	費用額	
(1) 事業所エリア内コスト				
内訳	(1)-1 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じん装置の維持管理、騒音対策	132,801	56,597
	(1)-2 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	190,200	33,081
	(1)-3 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	35,112	260,616
(1)小計		358,113	350,294	
(2) 上・下流コスト	グリーン購入額	0	53,857	
(3) 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	0	8,048	
(4) 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	0	625	
(5) 社会活動コスト	工場見学の受け入れ、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	0	6,832	
(6) 環境損傷対応コスト	汚染負荷量賦課金	0	2,967	
(2)~(6)小計		0	72,329	
(7) 【収入】上・下流コスト	有価物売却額(鉄くず、廃ブラ、シェル、廃油、廃紙などの買い取り総額)	0	58,612	
合計		358,113	422,623	

※投資は設備等固定資産になるもの、その他は費用として算出

OUTPUT (生産・排出)



会社概要

商号：株式会社アーレスティ
資本金：69億64百万円
設立：1943年11月2日
従業員数：【連結】6,780名
【単独】936名

取締役

代表取締役社長 最高執行責任者 高橋 新	取締役(監査等委員) 石丸 博
代表取締役 専務執行役員 伊藤 純二	社外取締役(監査等委員) 志藤 昭彦
代表取締役 専務執行役員 高橋 新一	社外取締役(監査等委員) 塩澤 修平
取締役 専務執行役員 金田 尚之	社外取締役(監査等委員) 早乙女 雅人
取締役 常務執行役員 蒲生 新市	社外取締役(監査等委員) 森 明吉

執行役員

常務執行役員
荒井 弘司
執行役員
辻 鶴男
執行役員
間瀬 高德
執行役員
成家 秀樹
執行役員
互井 聡

拠点情報

国内 | Japan

本社・テクニカルセンター
製品の設計・研究開発
ISO 14001 / ISO 9001



東京本社
ISO 14001 / ISO 9001

東海工場
ダイカスト製品の製造
ISO 14001 / IATF 16949

東松山工場
ダイカスト製品の製造、機械加工、部品組付
ISO 14001 / IATF 16949

熊谷工場
アルミニウム合金地金の製造
ISO 14001 / ISO 9001

(株)アーレスティ栃木
ダイカスト製品の製造、機械加工、部品組付
ISO 14001 / IATF 16949

(株)アーレスティ熊本
ダイカスト製品の製造、機械加工、部品組付
ISO 14001 / IATF 16949

(株)アーレスティ山形
ダイカスト製品の製造、機械加工、部品組付
ISO 14001 / IATF 16949

(株)アーレスティダイモールド浜松
ダイカスト製品用金型製作
ISO 14001 / ISO 9001

(株)アーレスティダイモールド栃木
ダイカスト製品用金型製作
ISO 14001 / ISO 9001

(株)アーレスティダイモールド熊本
ダイカスト製品用金型製作
ISO 14001 / ISO 9001

(株)アーレスティプリテック
ダイカスト製品の機械加工、部品組付
ISO 14001 / IATF 16949

(株)アーレスティテクノサービス
ダイカスト生産用周辺機器の製造・販売
ISO 14001 / ISO 9001

海外

[米国 | USA]
Ahresty Wilmington Corporation
ダイカスト製品の製造、機械加工、部品組付
ISO 14001 / IATF 16949

[メキシコ | Mexico]
Ahresty Mexicana, S.A. de C.V.
ダイカスト製品の製造、機械加工、部品組付、
ダイカスト製品用金型製作
ISO 14001 / IATF 16949

[中国 | China]
広州阿雷斯提汽车配件有限公司
ダイカスト製品の製造、機械加工、部品組付
ISO 14001 / IATF 16949

合肥阿雷斯提汽车配件有限公司
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
ISO 14001 / IATF 16949

阿雷斯提精密模具(広州)有限公司
ダイカスト製品用金型製作
ISO 9001

[インド | India]
Ahresty India Private Limited
ダイカスト製品の製造、機械加工、部品組付
ISO 14001 / IATF 16949

[タイ | Thai]
Thai Ahresty Die Co., Ltd.
ダイカスト製品用金型製作
ISO 9001

Thai Ahresty Engineering Co., Ltd.
ダイカスト製品設計、ダイカスト製品用金型設計、
3Dデータのモデリング



サステナビリティ会議 議長
(代表取締役 専務執行役員
管理本部管掌)

高橋 新一

東京国際大学 学長
慶應義塾大学 名誉教授
社外取締役
(監査等委員)

塩澤 修平

アーレスティの企業活動とSDGs

～さらなる信頼の獲得と社会課題の解決による持続的成長のために～

アーレスティでは持続的な成長に向け、2020年度より組織体制を整えSDGsに取り組んでいきます。その取り組みについて、東京国際大学の学長である塩澤修平社外取締役とSDGs推進担当役員である高橋新一代表取締役にお話を伺いました。

ファシリテーター



ジェイ・ユール・ス・アイアール株式会社

原山 真紀氏

大手流通企業を経て、2010年よりジェイ・ユール・ス・アイアール株式会社にて、IR活動支援、国内・海外株主判明調査や機関投資家へのヒアリングなどの調査・分析、海外IR/SR支援を実施。

原山：まず、ここ数年で企業だけではなく社会全体においてSDGsへの関心が高まっているように思います。その高まりの背景をどのように見ていらっしゃいますか？

塩澤：環境問題がかなり切実に認識されてきたということが背景にあります。国や自治体だけで解決できる問題ではなく、企業や個人も含めて社会全体で取り組まないと解決できないと

いう危機意識が共有されてきたのではないのでしょうか。そして、持続可能性を実現するためには企業が本業を通じて取り組み、企業自身の成長にもつなげていく必要があります。企業の技術力、組織力が社会課題の対応の担い手として期待されています。

原山：実際に社会からの要請もあるのでしょうか？

高橋：今はSDGsの取り組みについて、

一層の説明責任が求められていると感じます。日本には江戸時代より「三方よし」の考え方が根付いています。売り手よし、買い手よし、世間よし。社会への貢献とともに成長するのが当たり前という考え方で経営をしている企業はたくさんあります。そして、それをわざわざ胸を張って言うことではないかと思っていた。しかしグローバルで見たときには、日本企業がどのように取

り組んでいるのかを、改めて明確に説明できるようにしていかなければいけません。アーレスティは、本業を通じて社会課題の解決に大きく貢献している。それをしっかりと説明していく必要があると考えています。

原山：重要取り組み課題にSDGsの気候変動影響の軽減とエネルギー効率の改善率向上を挙げていますが、なぜその2つを選んだのですか？

高橋：アーレスティの事業であるアルミダイカスト製品の製造との関連性と社会課題に対してどれだけ貢献できるかという観点で検討し、最も双方への関わりが大きいものを選択しました。気候変動影響の軽減に関しては、3つの点でアーレスティが貢献できると考えています。まず製造工程で排出するCO₂について。製造をどれだけ効率化できるか。コスト抑制とともに温暖化の原因となるCO₂の低減にも密接に関わってきます。次に、我々の製品の9割以上は車に搭載されています。車は走る上でCO₂を発生する。そこに我々の持つ技術を提供することで車を軽量化し、燃費を改善することで結果としてCO₂を減らす。さらに、CASEなどに代表されるクリーンエネルギーで走行できるモビリティへの産業変革の推進についても、アーレスティの技術で貢献ができるのではないかと考えています。

塩澤：車の軽量化は、アーレスティが一番期待されていることだと思います。アーレスティにはその技術力もあります。自社にとってだけではなく社会課題を解決すること全体を考えたときにも、事業を通じて取り組むことが、貢献度も高くなり一番効率的といえます。車が軽くなり燃費が良くなれば、消費者にもアーレスティにとっても良い。そして社会課題の解決にもつながる。まさに三方よし。三方よしで取り組まなければ続かないと思います。

高橋：次にエネルギー効率の改善率

高橋：次にエネルギー効率の改善率

向上です。製造工程でアルミを溶かす時には化石燃料を使います。その溶かす効率をどれだけ良くするか。また、アルミダイカスト製品の良品製造率を上げれば、鑄造に必要なエネルギーも減少し、事業の収益性にもダイレクトにつながります。当社工場内のコントロールを通じた事業へのインパクトが大きいのがこの取り組みです。そして、それを加速すればするほど社会課題解決への貢献度も高くなる。

塩澤：これも三方よしですね。エネルギー効率が良くなればコストが下がり、顧客の競争力にもつながります。エネルギー消費が削減されれば社会にも良い。アルミ製造業はエネルギーを使います。特にエネルギー消費量の大きい業種がそこに目を付けて削減に取り組むというのは良いと思います。

原山：今後、アーレスティに期待すること、アーレスティの目指すところは何か？

塩澤：やはり、独自技術の活用ですね。アルミダイカスト製造によって軽量化やCASEなどに関わる部分をリードして欲しいと思います。これは他の企業がやろうとしても難しいところ。これまで培ってきた技術力をさらに高めるために、将来あるべき姿を見据えた上で重点的な研究開発投資を行い、世界をリードしていただきたいと思います。

高橋：マイルストーンとしてまず2038年の100周年があります。社会に対して貢献でき、従業員も生きいきと働ける企業にしたい。そのためにも、SDGsへの取り組みが重要です。その取り組みの中で一番重視しているのは人の成長です。技術を活用するのは人です。人が成長していくことで、新しい効率的な生産設備、生産技術、それによってつくられる製品などが出てくるのだと考えます。それらが社会課題の解決にもつながる。全社一丸となって取り組んでいきたいと思っています。

社外取締役のご紹介

社外取締役
(監査等委員)

志藤 昭彦
Akihiko Shido



(株)ヨロス代表取締役会長、(株)ユニバンス取締役(社外取締役)、マークラインズ(株)取締役(社外取締役)

選任理由：グローバル展開する自動車部品企業の経営者としての豊富な経験と見識を有していることから、適任と判断しました。

社外取締役
(監査等委員)

塩澤 修平
Shuhei Shiozawa



東京国際大学学長、慶應義塾大学名誉教授、ケネディクス(株)取締役(社外取締役)、KYB(株)取締役(社外取締役)

選任理由：理論経済学、金融理論を専門とし、大学の経済学部教授や学長として豊富な経験と知識を有していることから、適任と判断しました。

社外取締役
(監査等委員)

早乙女 雅人
Masahito Saotome



日本軽金属ホールディングス(株)取締役、日本軽金属(株)取締役常務執行役員

選任理由：非鉄金属企業の経営者としてこれまでに培ってきた豊富な職務経験と見識を有していることから、適任と判断しました。

社外取締役
(監査等委員)

森 明吉
Akiyoshi Mori



森・菊地法律事務所 弁護士

選任理由：長年にわたる弁護士としての豊富な経験と企業法務に関する専門知識を有していることから、適任と判断しました。