

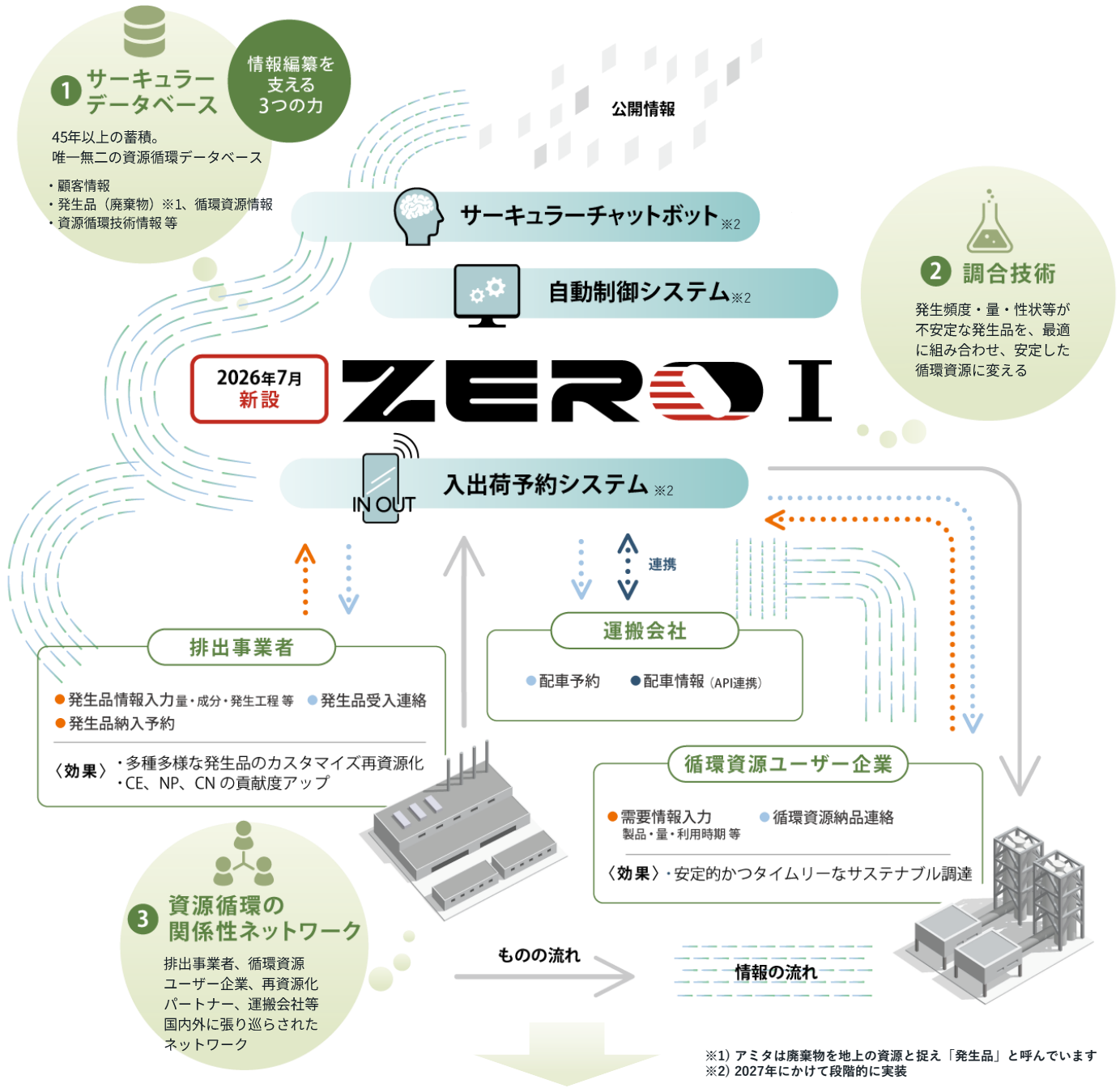
情報の編纂力で 社会を変える

サーキュラーマテリアル事業
ソリューションのご案内



情報の編纂力で、社会を変える サーキュラー3.0、始動。

アミタは2026年7月、サプライチェーンを循環型に変えるスマートファクトリー「ZERO I」を新設しました。
資源循環に関わる情報を統合・分析・最適設計する独自の「情報編纂力」をAI・DXにより高度化し、
モノの循環にとどまらない「社会的な価値」を創出。
サプライチェーンの変革を支える事業モデル「サーキュラー3.0」が始動します。



社会的価値が付与された資源を提供

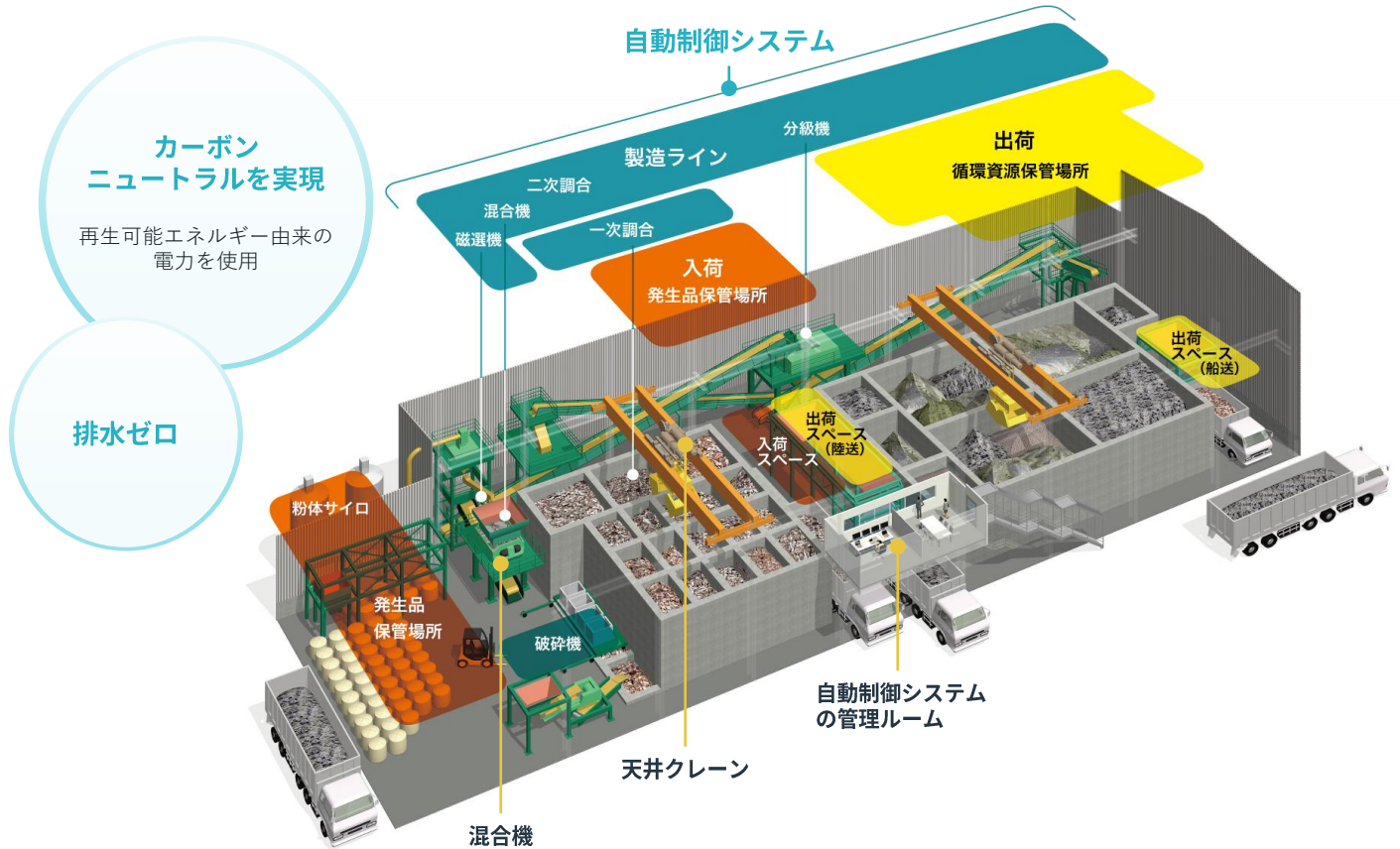
- サークュラーエコノミー (CE) への貢献
- ネイチャーポジティブ (NP) への貢献
- カーボンニュートラル (CN) への貢献
(Scope3排出量の削減など)

サステナビリティ
情報開示の
信頼性を向上

サーキュラー1.0：製造作業に直接的に関与する相対モデル（創業時）、サーキュラー2.0：製造作業が機械化され、見込み生産が可能な工業モデル（現状）

サプライチェーンを循環型に変えるスマートファクトリー ZERO I

ZERO Iは、生成AI等により進化したアミタ独自の「情報編纂力」（ソフト）と、最新設備により強化された「資源製造機能」（ハード）を融合したスマートファクトリーです。100%再資源化の先にある循環型かつ持続可能なサプライチェーンの構築を支えます。



SOFT 独自の「情報編纂力」を活かしたデータ基盤・ソフトウェア

サーキュラーチャットボット

最適な資源循環アイデアを導出する生成AI
アミタが保有する発生品・資源・技術・産業構造等に関するデータベースをもとに、AIが最適な資源化フローや新規資源の開発プランを導出。また、複数の発生品を組み合わせた最適な調合レシピも自動生成。

自動制御システム

入荷・製造・保管・出荷の自動制御
入荷・製造・保管・出荷までの一連の工程をオートメーション化することで、循環資源の品質を安定的に担保。資源製造中もカメラ映像からAIが原料の状態を解析し、含水率なども自動制御。

IN/OUT 入出荷予約システム

入出荷の調整作業を効率化・最適化
発生品情報・運搬状況・需要情報を一元管理して、入出荷の調整作業を効率化・最適化。

※2027年にかけて段階的に実装

HARD 最新の製造設備



強力な破砕機
硬質固形物に対応
硬質の固形発生品にも対応可能な破砕機を新設。サイズ制約でお断りしていた発生品も受入可能に。



粉体サイロ
微粉末も安全受入
粉体サイロを新設し、微粉末や発塵性の高い発生品にも安全に対応。粉体特有の発塵問題を受入可能に。



高含水物への対応ピット
スラリー状/泥状OK!
含水率が高い発生品に対応できるピットを新設。処理が困難だった汚泥・スラリー等も対応可能に。

多様なスペックの製品を同時に製造・保管
→カスタマイズ製造が可能に

原料ストックヤード **18**種

製品ストックヤード **19**種

従来の約**5**倍

「原料18種・製品19種」は許可品目ではなく、同時に製造・保管できるヤードの数（能力）を指す。

AMITA'S SOLUTION

INPUT 調達

天然資源に替わる
新たな再生原料の調達を提案・支援



Before



After

原料を「買う」

- ◆ 原材料の供給リスク・価格高騰リスク
- ◆ 再生原料の品質が不安定で採用困難
- ◆ GHG排出量・再生原料比率・NP影響など環境価値の可視化が不十分

戦略的な「調達」

- ◆ バージン原料だけでなく、発生品・副産物由来の循環資源も原料候補として比較・選定
- ◆ 「使用できるか否か」で終わらず、「どう組み合わせれば要求品質を満たせるか」を議論・提案
- ◆ 価格だけでなく、供給安定性・GHG排出量・再生原料比率・NP影響まで統合したうえで、調達判断が可能に
- ◆ 調達部門が「コスト最適化部門」から「戦略調達部門」へ進化

代替資源
148,149t
を製造

30 事業所
に安定供給

※2024年度実績

循環資源の提供例

項目	代替する資源・エネルギー	主な納品先・利用先
セラミックス®	廃油・廃溶剤などを調合した代替燃料。カロリーがほとんどない廃酸や廃アルカリも原料となる。	石炭・重油など
セメント原料 (原料系、燃料系)	汚泥・燃え殻・ばいじん等を調合。主に粘土の代替として使用される「原料系」と、石炭代替として使用される「燃料系」がある。	セメント・鉄鋼・石灰・製紙メーカーなど
特殊鋼原料 (Ni・Cr)	Ni (ニッケル) やCr (クロム) といった有用な金属元素を含む発生品を調合し、ステンレス鋼原料として加工したもの。	セメントメーカー
金属原料 (Cu)	価値が見いだされない多種多様な発生品を調合し、銅 (Cu) 原料として加工したもの。	天然鉱石
		非鉄製錬メーカー

代替原料への切り替え、自社の発生品を加工して原材料へ戻すなど、
資源ユーザーの個社別ニーズに対応した調達を支援します。

OUTPUT 廃棄

従来の難処理物も含めて
資源化・有価物化を提案・支援



Before



After

廃棄はリスク・コスト

- ◆ 処理費用が年々上昇
- ◆ 難処理物の受入先が見つからず滞留
- ◆ Scope 3 排出量・NP影響など、環境価値の可視化が不十分

廃棄は価値創出の起点

- ◆ 発生品・副産物を「処理対象」ではなく循環資源として再定義。資源ユーザーへの供給が可能に
- ◆ 従来の難処理物（大型固形物・微粉末・高含水汚泥等）も安定的な資源化が可能に
- ◆ 廃棄コスト削減や有価物化だけでなく、CO₂削減や自然資本保全といった、財務/非財務価値を創出
- ◆ 環境対応が競争力の源泉へ

年間
約**1,600**
種類受入

※2024年度実績

受け入れ品目例

難破碎・粉碎物

スラグ、るつぼ残さ、耐火レンガくず、コンクリ塊、ガラスカレット、陶磁器くずなど

高含水汚泥

無機/有機スラリー、含油汚泥、塗装汚泥、泥水、タンクスラッジ、研磨廃液など

微粉末・発塵性粉体

FCC触媒、カーボンブラック、微粉炭、集塵ダスト、EP灰、廃トナー、研磨粉、紙粉、木粉、樹脂粉末など

多種混在物

シュレッターダスト（SR、ASR）、小袋荷姿品

成分ばらつき品

原料・工程等の変動に左右される残さ物

高粘性物

塗料スラッジ、タンクスラッジ

業界別・受け入れ強化品目例

化学・素材業界

汚泥（高含水・高粘性）、イオン交換樹脂（流動性物）、廃液（有機溶剤・無機酸アルカリ）、中間体（成分ばらつき・粉体）などを、従来以上に柔軟に受け入れ。

製造・加工業界

不定形樹脂くず（破碎・粉碎可能）、スラッジ（高含水品も専用ピット受入れ）、粉体廃棄物（専用設備による安定処理）にも対応。

その他業界

粉末状・高含水・特殊形状、あるいはこれまで人手作業がネックで断念していた案件についても、自動化ラインとデータ連動により対応可能性を再検証。

PROCESS 生産

作るほどに循環し、循環するほど価値が生まれる ビジネスモデルへ転換

ZERO 1の機能と45年以上にわたり培ってきたサーキュラーノウハウを掛け合わせ、調達・廃棄からサステナビリティ戦略の実装、アウトソーシングまで、一気通貫のソリューションを提案します。



支援事例

01 半導体メーカー

ご要望

- 事業拡大と設備増強に伴う
- 処理困難物の新規リサイクルルートの開拓
 - 処理委託先の一括管理のアウトソーシング

《半導体産業を取り巻く背景》

生産量は長期トレンドで拡大見込み。現状、環境負荷の高い製造プロセスがあるため、環境影響を最小限に抑える技術革新が必要。

支援内容

- ☑ 技術開発や設備投資等による自社内資源循環の実現
- ☑ Scope3削減に資する廃棄物マネジメント計画の立案・実行

見える化サービス

プロセスのCE・NP・CN化支援

サステナブルBPOサービス

*事業構想フェーズ 15か月



廃棄物の見える化および有価物化の検討を実施



廃棄物を中間加工（処理）して素材メーカーへ戻し、自社へ再供給するモデル作り



脱炭素・資源循環・生物多様性の統合視点による処理委託先検討等

成果

- ① CaF2汚泥を再資源化し、蛍石代替としてメーカーに提供するなど、環境負荷低減に寄与
- ② Scope3削減に貢献するファシリティ副資材の調達とオペレーションの確立

02 大手化学品メーカー

ご要望

1. 取引先からサプライヤーエンゲージメントの要請を受け、SBT認定の取得に向けた目標設定と削減実行計画が必要となった。
2. 新たな価値を生み出すサーキュラーな事業の創出も目指したい。

《背景》

自社製品の多くが住宅・自動車向けであり、少子高齢化による既存事業の市場縮小が懸念される。

支援内容

- ☑ SBT認定の取得の支援
- ☑ 既存製品に使用するサステナブル素材の開発
- ☑ サーキュラーエコノミーを軸とした新規ビジネス創出

強み分析

ビジョン設定

新規ビジネスモデル検討

サステナブル調達支援サービス

36か月



内部・外部環境を踏まえた独自技術の強みの可視化



自社のパーパスやメガトレンド、社会課題から「未来の社会像」を描く自社の強み、未来の強みの定義



事業アイデアの策定、評価、仮説構築等

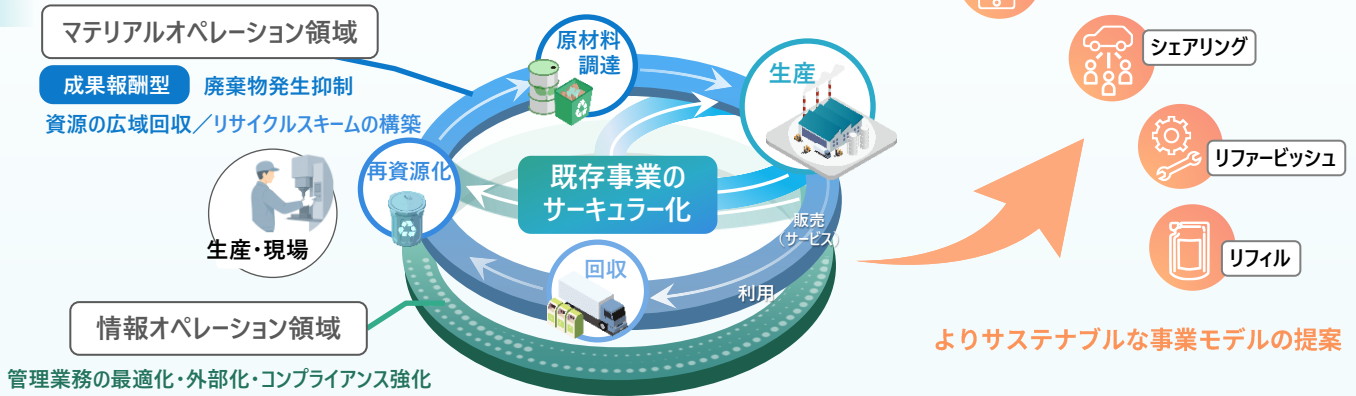


代替エネルギーや循環資源の導入可能性、コスト分析等による調達計画を提案

成果

- ① SBT認定の取得の申請
- ② サステナブル素材の開発
- ③ 新規ビジネスモデルの構想、プロトタイプの実施

生産拠点のサステナビリティを強化



03 鉄鋼メーカー

- ご要望**
1. サステナブルな原料調達を目指すなか、主力原料の石炭利用の削減が課題。
 2. サプライチェーンの最上流に位置し、下流企業との連携強化やサービサイジング等によって、循環型のビジネスモデルへの変革と事業創出を目指したい。

支援内容

24か月

新事業モデルの策定

遊休施設を活用した事業プランの検討および事業化のためのサプライチェーンマネジメント

TCFD提言への対応

気候変動リスクと事業効率に与える影響評価を参照したTCFD報告書を作成

サステナブル調達支援サービス

代替エネルギーや循環資源の導入可能性、コスト分析等による調達計画を提案

- 成果**
- ① TCFD対応によるリスクと機会の抽出
 - ② 新規事業モデルの検討と投資判断資料作成
 - ③ 事業部門の実行計画の策定と具体的アクション

04 自動車メーカー

- ご要望**
1. 「環境負荷ゼロ」のビジョンを掲げているが、サーキュラーエコノミーの行動計画がなく、効果的かつ持続的な計画を策定したい。
 2. 産業廃棄物の有価物化と社内循環利用の検討を中心に資源循環の仕組みを確立し、早急に国内工場に展開したい。

《自動車業界を取り巻く背景》

EUが新たな自動車設計・廃車（ELV）規則案を導入し、新車製造での再生プラスチック使用率が25%以上と規定。自動車メーカーは環境への貢献を目指す行動計画の早期策定が求められている。

支援内容

*フェーズ1 3.5か月

見える化サービス

EV時代への対応に備えるための現状把握および変革必要性の検討

プロセスのCE・NP・CN化支援

生産拠点のゼロ・エミッションに向けた調査・行動計画策定

- 成果**
- ① 廃棄物の発生・処理状況の見える化
 - ② 廃棄物の有価物化/社内循環利用の可能性調査の実施
 - ③ 資源循環率の定義と生産部門の行動計画の策定
 - ④ 次のステップに向けた推進計画書の作成

※工場別、工場ごとの状況により、一部項目は実施していない場合があります。

廃棄物項目	行徳町の拠点				三浦町の拠点				
	可/不可	素材	発生工程	性状	成分	素材	発生工程	性状	成分
～先配	●	●	●	●	●	●	●	●	●
～先配	●	●	●	●	●	●	●	●	●
～先配	●	●	●	●	●	●	●	●	●
～先配	●	●	●	●	●	●	●	●	●
～先配	●	●	●	●	●	●	●	●	●

※フェーズ1 3.5か月

▲有価物化検討資料の一部イメージ

国内外5カ所の自社工場と4カ所のパートナーズ工場
300を超える再資源化事業者ネットワークを保有

- 循環資源製造所（合併会社の製造所を含む）／ BIO
- ◆ 本社／ オフィス ● アミタ地上資源製造パートナーズ リサイクル施設



アミタナザ循環資源製造所
マレーシア



■ 取引実績

※2025年度実績

■ 取引先企業数（企業・自治体）

 **1,568** 社

■ 取引先事業所数

 **1,891** 事業所

■ 循環資源の製造/提供および天然資源の保全実績

■ セメント燃料系の循環資源

製造量 **110,300** t/年 ※1

石炭鉱山の採掘量
= **425,000** t分に相当

■ 特殊鋼原料（Ni等）の循環資源

製造量 **1,500** t/年 ※2

ニッケル鉱山の採掘量
= **11,600** t分に相当

■ 銅の循環資源

製造量 **300** t/年

銅鉱山の採掘量
= **22,700** t分に相当

計測期間：2025年1月1日～12月31日、数値は百の位で四捨五入

※1 セメント燃料系はスラミックス®を含む ※2 特殊鋼原料（Ni等）のうち、Ni代替資源に該当するもの

お問い合わせ

AMITA アミタグループ

電話（総合窓口）：050-3628-1936（平日9:00-18:00）

E-mail：contact@amita-net.co.jp

Webフォーム：<https://www.amita-net.co.jp/contact/all.html>



SCAN ME