

2024 Sustainability Report

- 本社** | 愛知県刈谷市一里山町深田15
TEL.0566-35-3000 FAX.0566-35-3023
- 家下工場** | 愛知県刈谷市一里山町家下80
TEL.0566-35-3045 FAX.0566-35-3049
- 石根工場** | 愛知県刈谷市一里山町東石根36-3
TEL.0566-35-3041 FAX.0566-35-3048
- 茨城事業所** | 茨城県稲敷市釜井1720
TEL.0299-80-4030 FAX.0299-80-4031
- 北海道営業所/工場** | 北海道苫小牧市字柏原6-266
TEL.0144-51-3811 FAX.0144-51-2211
- 東京支店** | 東京都中央区日本橋3-3-11 第一中央ビル10階
TEL.03-3510-0381 FAX.03-3510-0387
- 大阪支店** | 大阪府吹田市豊津町10-34 井門江坂駅前ビル4階
TEL.06-6378-7430 FAX.06-6378-7432
- 中四国営業所** | 香川県高松市番町1-6-1 両備高松ビル10階
TEL.087-826-3055 FAX.087-822-3010
- 九州営業所** | 福岡県北九州市小倉北区紺屋町9-1 明治安田生命小倉ビル12階
TEL.093-512-8070 FAX.093-512-8077



2024 Sustainability Report




 **三和油化工業株式会社**

 **三和油化工業株式会社**





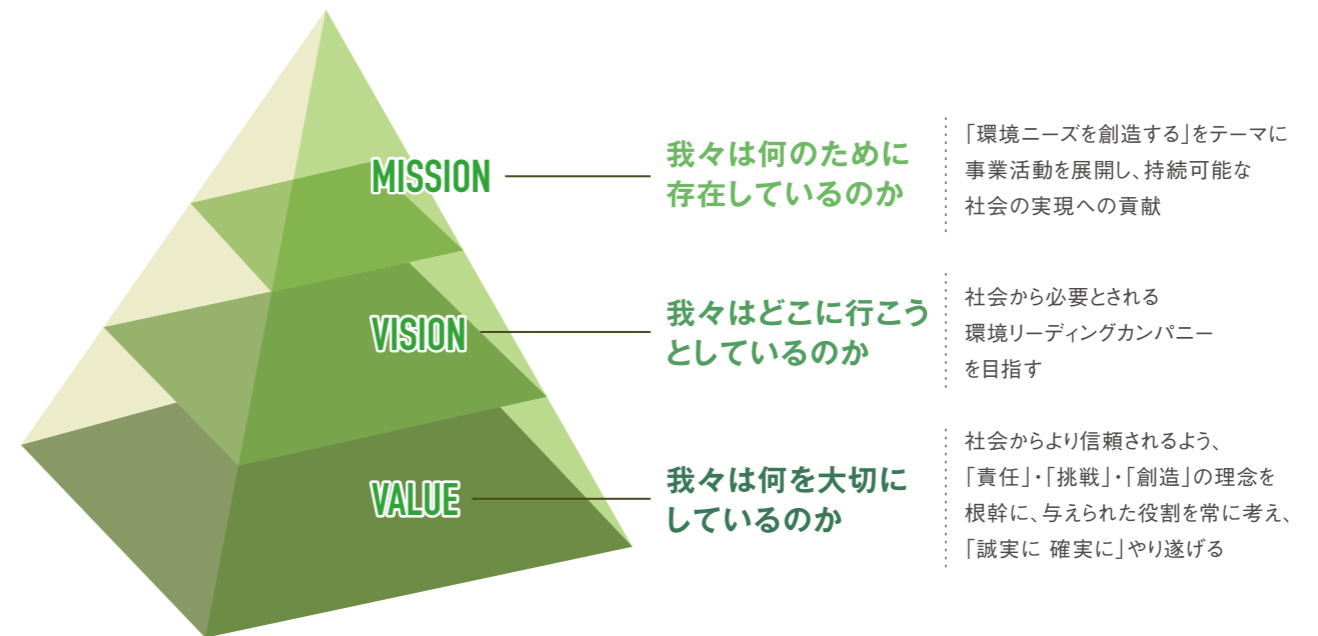
社 是

誠実に 確実に

企業テーマ

環境ニーズを創造する

三和油化工業の理念



編集方針

Sustainability Report 2024は、当社グループにおけるステークホルダーの皆様との対話のためのプラットフォームとすべく、取り組みや方針などを財務/非財務の両面から総合的に報告するよう努めております。当社グループの価値創造について、より一層の理解を深めていただくため、最適な冊子の構造を模索しました。

報告対象期間など

- ・期間：2023年4月1日から2024年3月31日まで（一部2024年4月以降の活動内容を含む）
- ・組織：三和油化工業株式会社及び三和油化グループ

将来の見通しに関する注意事項

本レポートには、将来についての計画、戦略及び業績に関する予想と見通しに関する記述がございます。実際には様々な要因により、これらの予想、見通しとは異なる場合がございますのでご承知おきください。

目次 contents

特集1 新規合併会社の設立	03. リユース・リサイクル	07. 東日本エリア	11. Environment
特集2 温室効果ガス(GHG)削減目標	04. 化学品	08. 西日本エリア	12. Social
01. 企業情報	05. 自動車	09. 子会社紹介	13. Governance
02. 事業概要	06. エンジニアリング	10. 循環型社会に向けての取り組み	巻末資料

社長メッセージ



はじめに

当社グループは、「誠実に 確実に」を社是とし、企業理念にMVV (Mission・Vision・Value) を掲げ事業活動を展開しております。創業以来、大切にしてきた価値観・考え方をグループ会社全員で共有するために、企業理念をMVVとして言語化し、当社グループの果たすべき使命をMission、長期的に目指すべきゴールをVision、目的達成のための行動指針をValueとし、与えられた役割が何であるかを常に考え、行動指針に沿った活動を行うことにより、お客様(あらゆるステークホルダー)の信用を得ることができ、社会からより信頼される会社になることで持続的な発展をしていくことが可能であると考えております。

また、ESGやSDGsに代表される地球規模での持続可能性(サステナビリティ)に対する意識の高まりや様々な環境の変化によりもたらされる社会課題に対して、当社グループは廃棄物のリユース・リサイクルを通じた環境負荷低減と資源循環への取り組みや環境にやさしい製品づくりを常に実践することにより、企業としての社会的責任を果たし、社会課題の解決に貢献してまいります。

三和油化工業株式会社
代表取締役社長 柳 均

【1】2023年度の振り返り及び2024年度の抱負

2023年度における国内経済は、新型コロナウイルス感染症の影響が薄れ経済活動の正常化が進むとともに労働者の賃上げが実施されたこと等により、全体としては緩やかに景気回復していくことが期待される状況となりました。一方で歴史的な円安の継続により原材料及びエネルギーコストは高水準で推移し、半導体等の一部エレクトロニクス業界においては稼働が低迷し、サプライチェーンの在庫調整等が行われ、当社業績にも少なからず影響を与えました。ただし、半導体・電池・電子部品等の業界においては、中長期的には力強く成長していくものと考えているため、2023年度は、ファインケミカル品及び再生品の需要増加に備えた大型設備投資やその準備を行ってまいりました。

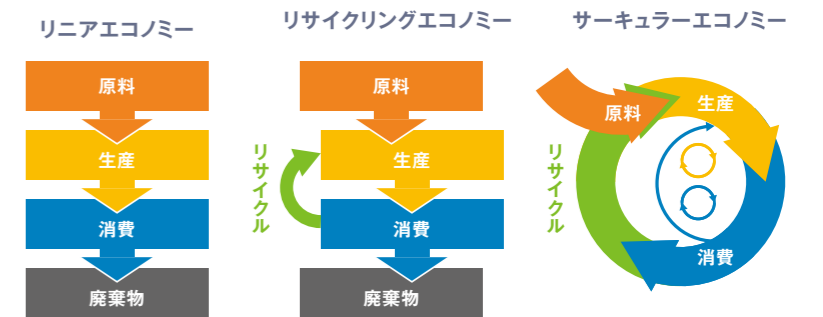
2024年度においては、当社中長期経営計画である「グランドビジョン2030」を達成するために、投資した大型設備の稼働や次期大型設備投資の準備を引き続き行っていく重要な年度であると考えております。グランドビジョン2030の達成に向け全社一丸となって邁進してまいりますので、お取引先様、株主様並びにすべてのステークホルダーの皆様には一層のご理解・ご支援をお願いいたします。

【2】課題と対策

当社グループでは、廃棄物のリユース・リサイクルによる付加価値向上を課題と考えており、廃棄物を「燃やす・埋める」のではなく、資源と捉え、入荷する廃棄物の性状を細かく分析し、可能な限り再資源化することを事業の特徴としております。循環型社会の形成に向けて、関係法令も含めて様々な制度により適正処理・3R推進が図られている中、リニアエコノミー(直線経済)からサーキュラーエコノミー(循環経済)への転換のためには、再資源化技術とその品質確保が重要となります。当社グループは、「物流」や「品質保証」までも含めた一連の対応により、サーキュラーエコノミー形成に貢献することを目指しております。それらを推進していくための対策として、より効率的な処理技術開発・より付加価値の高い製品に再生する手法開発・収集運搬の効率化を推進してまいります。

また、廃棄物を可能な限り再資源化することは、輸入依存度の高い化学品の国内循環、為替・地政学的な資源調達リスクの回避、脱炭素による環境負荷低減等の社会課題解決にも資するものであり、事業活動を通じて企業としての社会的責任を果たしていくことができるものであると考えております。

製品を製造・販売するだけでなく、使用後の廃棄物を収集・再資源化・品質保証し、再生製品として供給するというループを何度も繰り返し描く取り組みは、まさに「サーキュラーエコノミー」(循環経済)を体現する事業であり、SDGsへの貢献も期待されるものであります。30年以上前から続けてきたこの取り組みは今後もさらに拡大・高度化させていくべき重要テーマであると考えており、お客様及び社会から寄せられる期待を「環境ニーズ」と捉え、今後も創造力をもってその解決策を発信してまいります。



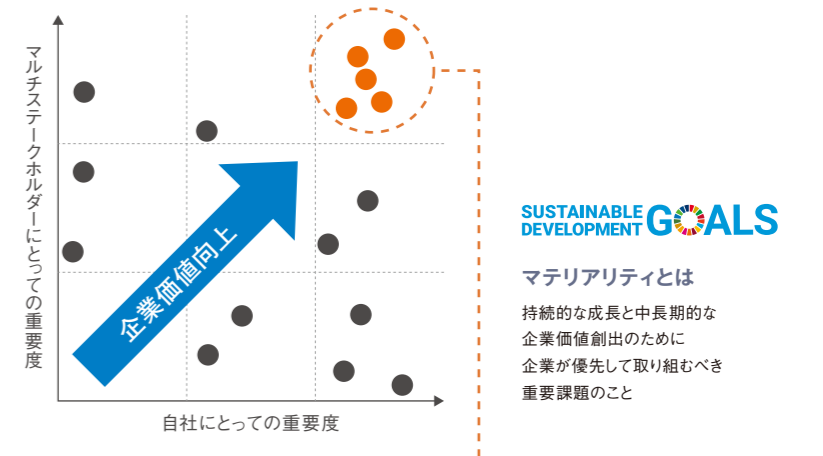
【3】マテリアリティの特定

当社グループにおけるマテリアリティの特定においては、会社の成長に合わせてステークホルダーが拡大していくであろうということを踏まえて検討を行っております。様々なステークホルダーの立場も念頭において、中長期的な企業価値の向上を実現するための議論を行い、認識を共有することが重要であると考えております。したがって、社長である私が独断で決めるのではなく、特に経営層が共通認識をもって、マテリアリティの特定から課題解決のための施策執行まで取り組んでいく責任があることから、取締役・執行役員の全員が参加して検討したものであります。

まずSTEP1として、GRI(Global Reporting Initiative)が提示するガイドライン等の一般的な策定手順、当社グループのMission・Vision・Value及びSWOT(強み・弱み・機会・脅威)、ESG、SDGs等を踏まえて課題をピックアップしました。次にSTEP2として、当社グループにとっての中長期的な企業価値に影響を及ぼす重要度と、様々なステークホルダーにとっての重要度の両面から評価しました。そこで抽出された最重要課題に対し、STEP3として、当社グループが目指す方向性及び社会的に求められる事項と再度照らし合わせて、整合性・妥当性を確認した後、当社グループのマテリアリティとして特定しました。

特定されたマテリアリティは、①～③については事業活動に関わるもの、④⑤については事業基盤を支える内容となり、攻めと守りのバランスが取れた結果となりました。また、マテリアリティを実現するための施策についても策定しており、全社で共有し優先的に取り組むことは、経済的価値の向上と社会的価値の向上を両立し、当社グループが目指すVision「社会から必要とされる環境リーディングカンパニー」へとつながり、結果として自社だけでなく、社会全体のサステナビリティにも寄与するものと考えております。様々なステークホルダーの皆様にもご理解いただけるよう、グループ一丸となってさらなる推進を図ってまいります。

社会から必要とされる環境リーディングカンパニーへ



マテリアリティ	施策例
①脱炭素社会への貢献	● 温室効果ガス削減 ● エネルギー・農業分野への進出
②循環型社会への貢献	● 顧客との関係性・信頼性強化 ● リユース技術の向上
③スマート・デジタル社会への対応	● エレクトロニクス市場の環境ニーズ対応 ● ファイン技術の開発
④無事故無災害の永続的な継続	● 「安全はすべてに優先する」の実施 ● 情報共有や教育による安全・品質レベルUP
⑤働きがいのある職場環境構築	● 全社的な教育体制の整備 ● 活き活きと働ける職場環境づくり

マテリアリティを全社で共有し、優先的に取り組むことにより「社会から必要とされる環境リーディングカンパニー」に飛躍する

【4】 グランドビジョン2030

CO₂をはじめとする温室効果ガス削減は世界各国の最重要課題の1つとなっており、資源を循環させる経済（サーキュラーエコノミー）の市場規模は大きく広がっていくことが予想されております。また、半導体やリチウムイオン電池に代表されるエレクトロニクス分野はスマート・デジタル社会を支える重要マーケットであり、日本においても国策として重要視される分野のため市場規模は拡大していくことが予測されております。

資源制約・リスク

- 枯渇・争奪 ● 供給途絶
- ▶ 資源の調達難

環境制約・リスク

- 廃棄物処理 ● CO₂削減
- ▶ 非対応は敬遠される

半導体

- あらゆる電子機器に使用
- スマート・デジタル社会を支える基幹部分
- 高性能化が省エネ化に直結

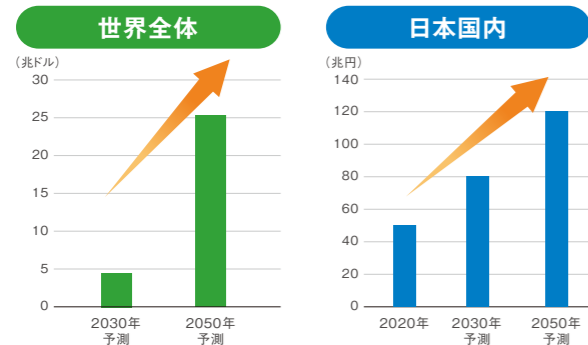
蓄電池

- モビリティ・電子機器の動力源
- エネルギーの貯蔵媒体

▶ **サーキュラーエコノミーを通じた新しい成長が期待される**

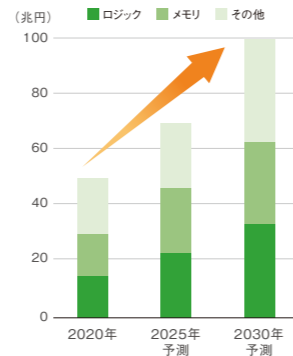
▶ **サプライチェーンの確保とさらなる成長が期待される**

サーキュラーエコノミー関連の市場規模



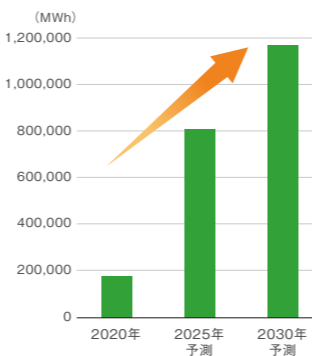
出典: 経済産業省 / 2023年3月 成長志向型の資源自律経済戦略の概要

世界の半導体市場



出典: 経済産業省「半導体戦略(概略)」 ※縦軸は出荷額を表す

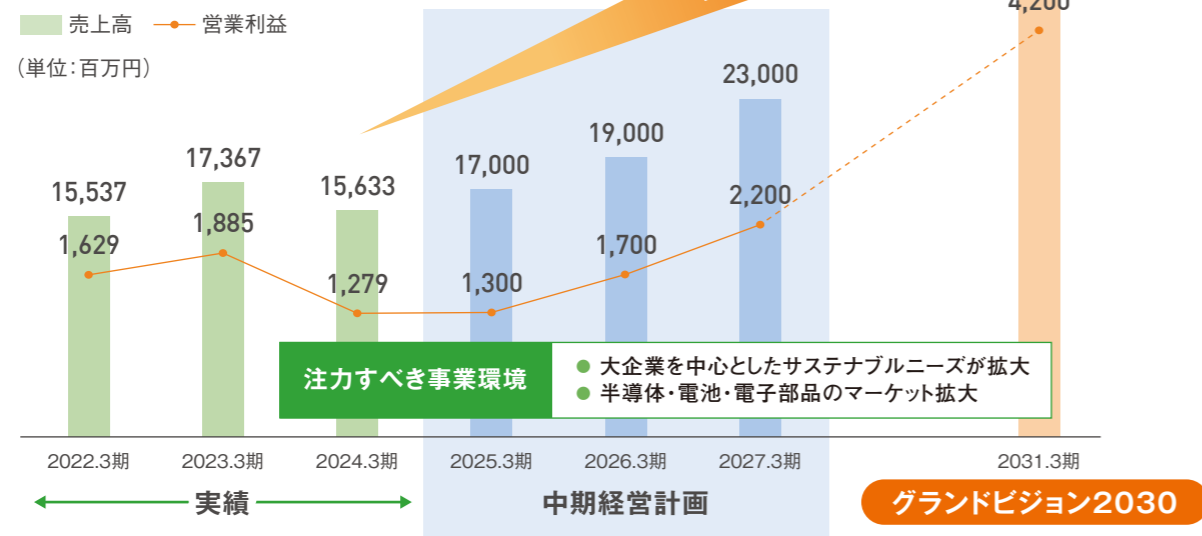
リチウムイオン二次電池の世界市場



出典: 矢野経済研究所発表「車載用リチウムイオン電池世界市場に関する調査」

成長が期待されるマーケットと当社主力事業である、リユース事業・リサイクル事業・化学品事業の強みを踏まえ中長期経営計画「グランドビジョン2030」を策定しており、その実現に向け拡大の見込まれる製品製造設備に投資を行っております。

売上高..... 350億円 (2024年3月期比:2.2倍)
 営業利益..... 42億円 (2024年3月期比:3.3倍)
 営業利益率... 12% (2024年3月期:8.2%)



中期経営計画

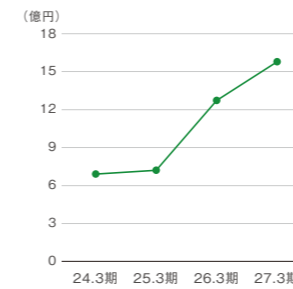
中長期的な事業環境として、半導体・電池・電子部品業界のマーケット拡大及び化学プラント等の解体・清掃ニーズの増加が考えられ、当社の強みである、マテリアルリサイクルできる技術力を保有していることや全国の優良企業と直接取引していることによりニーズに即対応する力があることを活かし、中期経営計画を立案しております。

① 半導体業界向け売上見込

半導体業界の成長に伴う旺盛な需要に対応 高純度溶剤販売で化学品事業を拡大

- 段階的に設備投資を実施し、生産能力を増強
 - ・ 2024年度: 本社工場に蒸留塔増設
 - ・ 2026年度: 九州地区新工場に蒸留塔新設
 - ▶ 高まる需要に応えることで販売を拡大
- 微細化に伴う要求品質の高度化及び水平リサイクルに対応する研究開発の強化

半導体業界向け売上見込

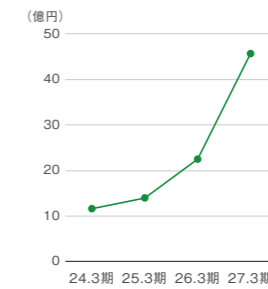


② 電池業界向け売上見込

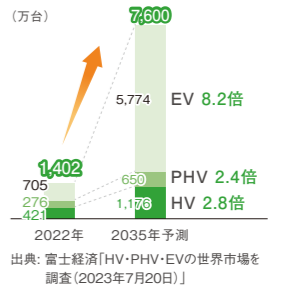
電池向け機能材(バインダー)の販売を拡大 溶剤販売及び再生で化学品・リユース事業を拡大

- 中部地区を中心に次世代自動車の生産が増大
 - ▶ 電池向け製品の販売が拡大
- 欧州バッテリー規則等による環境規制の強化(リサイクル材の利用向上及びCO₂低減要求)
 - ▶ 再生品販売が拡大

電池業界向け売上見込



HV・PHV・EVの世界市場(乗用車・新車販売台数)



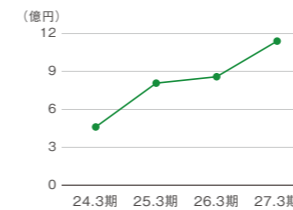
出典: 富士経済「HV・PHV・EVの世界市場を調査(2023年7月20日)」

③ 電子部品業界向け売上見込

収集運搬・分析・再生・品質保証まで 当社グループによるトータルコーディネート

- 電子部品の製造工程で排出される溶剤廃液を再生
- 受託再生、製品販売で売上を拡大
- アライアンス先を含め複数拠点にて対応し地産地消(運送コスト低減、運送時CO₂排出抑制)

電子部品業界向け売上見込

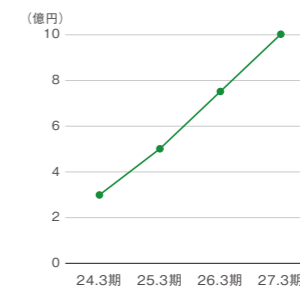


④ 解体・作業等の売上見込

特定建設業許可による解体から化学物質取扱のプロとして清掃作業・再資源化まで一手に引受

- 他事業で培ってきた石油・化学関連企業との強固な関係性を活かし、プラント改廃ニーズに応え受注
- 人材確保及び協力会社を増やし多様なニーズに応えることのできる体制整備
- 解体前のアスベスト調査等もグループ会社の機能で分析を実施

解体・作業等の売上見込



グループの機能

- 三和油化工業 廃棄物再資源化 解体・清掃作業等
- サンフリューズ 廃棄物収集運搬 清掃作業等
- サンワ分析センター アスベスト分析等

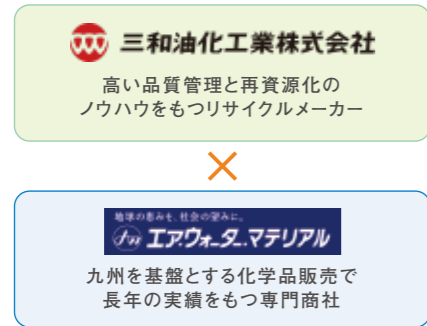
新規合弁会社の設立

サンワマテリアルソリューションズ株式会社

■ 設立の目的

九州地区は、半導体関連企業の工場建設や設備投資が急速に行われており、それらの稼働に伴い多くの化学材料が使用され、また多量の産業廃棄物が発生すると予測されるため、資源のリユース・リサイクルに対するニーズはますます高まってまいります。

この度、合弁会社を設立し、海外からの輸入依存度が高い化学材料を国内で資源循環していく取り組みを通じて、サステナブル社会の実現に貢献してまいります。



会社名証	サンワマテリアルソリューションズ株式会社
本社所在地	北九州市戸畑区牧山五丁目1番22号 (AGC株式会社北九州事業所内)
代表者	代表取締役社長 山本 浩貴
事業内容	産業廃棄物の処理、再資源化 工業用薬品全般についての製造、販売
資本金	450百万円(資本準備金225百万円含む)
出資比率	三和油化工業株式会社 65% エア・ウォーター・マテリアル株式会社 35%
設立年月日	2024年6月12日
新会社への投資額	約60億円(予定)
従業員数	約20名(2026年予定)

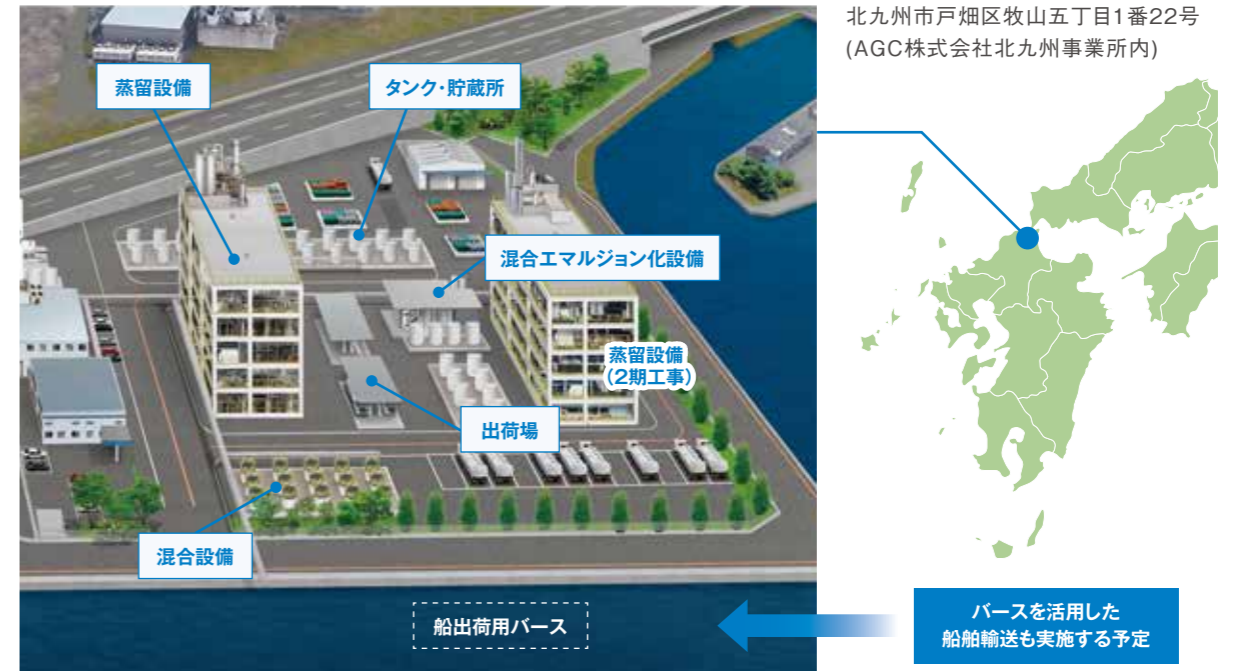
事業内容

九州エリアを中心に成長が見込まれる半導体関連企業等の産業廃棄物をマテリアルリサイクルと燃料化リサイクルの2段階構えで、サステナブル社会の実現に貢献してまいります。



立地と工場設備

■ パース図(完成予定図) 2026年度稼働開始予定



立地協定締結式

当社及びエア・ウォーター・マテリアル株式会社は、サステナブル社会の実現に貢献することを目的として、北九州市において合弁会社「サンワマテリアルソリューションズ株式会社」を設立し、半導体工場などから発生する有機溶剤等の産業廃棄物を再資源化する工場拠点の建設を決定しました。九州地区においては、半導体をはじめとする「動脈産業」の大きな成長見通しに対し、廃棄物の処理及び再資源化という「静脈産業」のインフラは十分に整っているとは言えず、その課題を解決するために、いち早く共同出資の合弁会社設立と工場建設の意思表示をしたものであります。資源循環・サーキュラーエコノミー形成につながる取り組みであり、バリューチェーン全体でそのメリットを享受していきたいと考えております。



北九州市においては、この進出が九州全体のサプライチェーンの強靱化につながることを期待し、これを機に、北九州市における半導体や次世代電池等の未来産業の集積を促進し、「稼げるまち」の実現につなげていく方針であることから、互いに大きなシナジー効果があると考えております。

この決定に伴い、当社、エア・ウォーター・マテリアル株式会社及び北九州市は立地協定を締結し、共同の記者会見を実施いたしました。

みなさまのご期待に沿えるよう、グループ全体で取り組んでまいります。

(左)当社代表取締役社長 柳 均
(中央)北九州市長 武内 和久様
(右)エア・ウォーター・マテリアル株式会社代表取締役社長 衛藤 昌彦様

温室効果ガス(GHG)削減目標

カーボンニュートラル社会の実現に向け、脱炭素への取り組みは、明るい未来を築き上げるために各企業が率先して取り組むべき重要な課題であると認識しております。

当社グループも、「社会から必要とされる環境リーディングカンパニー」を目指す企業として、従業員一人ひとりが高い志を持ちCO₂をはじめとする温室効果ガス(GHG)の削減に取り組んでいます。目標として、Scope1、2のGHG実質排出量を2030年度までに2021年度比で48%(14千トン)削減、2050年度にはカーボンニュートラルを目指します。

省エネ、プロセス改善、再エネ導入、グリーンエネルギー導入、CCUS等のアイテムを駆使して、目標達成のための取り組みを進めてまいります。

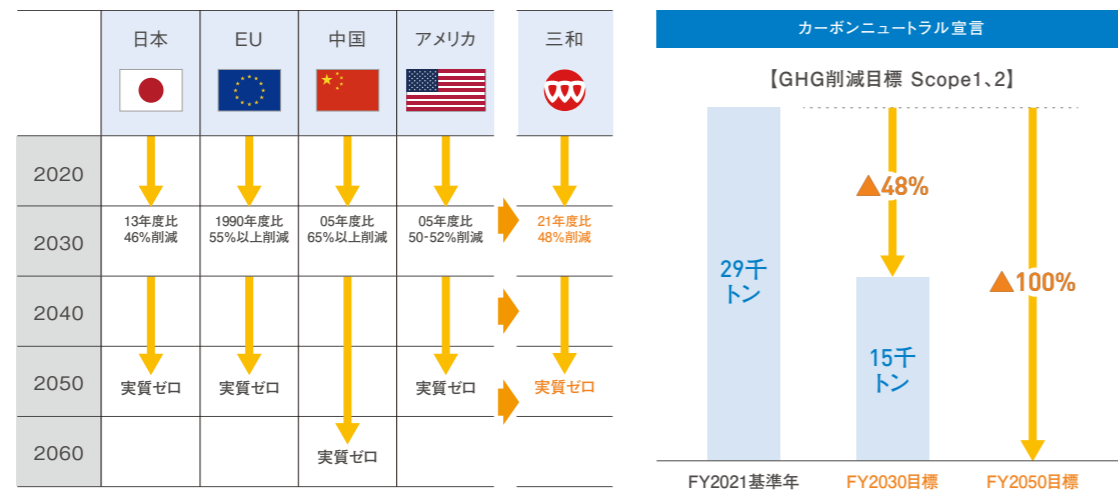
執行役員 製造部 兼 環境生技部担当 小河原 浩一



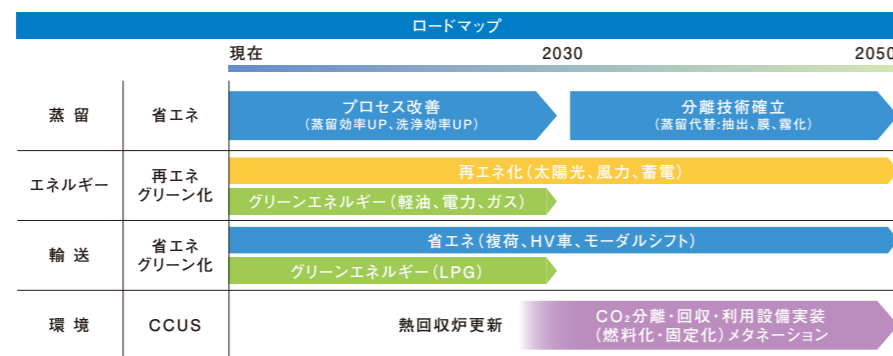
温室効果ガス(GHG)削減目標

1997年の京都議定書や2016年のパリ協定等を経て、世界全体としては「世界の平均気温上昇を産業革命以前に比べて2℃より十分低く保ち、1.5℃に抑える努力をする」という大きな目標が掲げられ、各国がGHGの削減目標を定めております。日本においても、2021年10月に下記の削減目標が閣議決定されました。

当社グループにおいてもScope1、2、3を算定し、まずは下記の通りScope1、2の目標を設定いたしました。



目標達成に向けたロードマップ



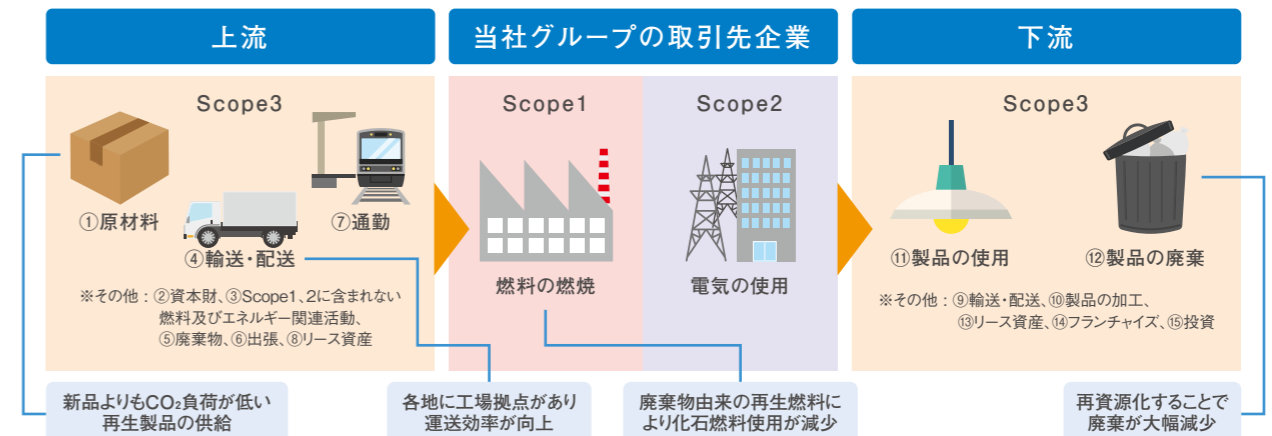
これまでも、太陽光パネルの設置や蒸気駆動コンプレッサーの導入など、様々な施策をしてきました。取り組みをさらに加速させるために、外部コンサルティングサービスの意見も取り入れながら、中長期的な目線で図のようなロードマップを策定しました。これに基づき、目標達成に向けて取り組んでまいります。

当社の具体的な取り組み P.45-48参照

サプライチェーンへの貢献

GHG排出量を削減する活動において、自社のみで実現できることには限りがあり、大きな成果を上げるためにはサプライチェーンへの働きかけと協力が必須であると考えます。

当社グループも、「Mission:環境ニーズを創造するをテーマに事業活動を展開し、持続可能な社会の実現への貢献」「Vision:社会から必要とされる環境リーディングカンパニーを目指す」に準じた事業活動を通じて、サプライチェーン上のGHG削減に貢献していく方針であります。当社グループの製品・サービス・機能は、取引先企業のScope1及びScope3において下記のようなメリットを提供できると考えております。



引用: 環境省「サプライチェーンについて」

Scope3/カテゴリ① 原材料

廃棄物から再資源化した当社の再生製品の多くは、原油・ナフサから精製した化学材料よりも製造プロセスにおけるCO₂排出量が少ないことが確認できております。

P.21参照

Scope3/カテゴリ④ 輸送・配送

従来の工場拠点(愛知、茨城、和歌山)と新たに九州にも子会社工場を建設、各地のアライアンス先も含め、地産地消のリサイクル体制を構築。船舶による大型輸送も実施。

P.14~15参照

Scope1 燃料の燃焼

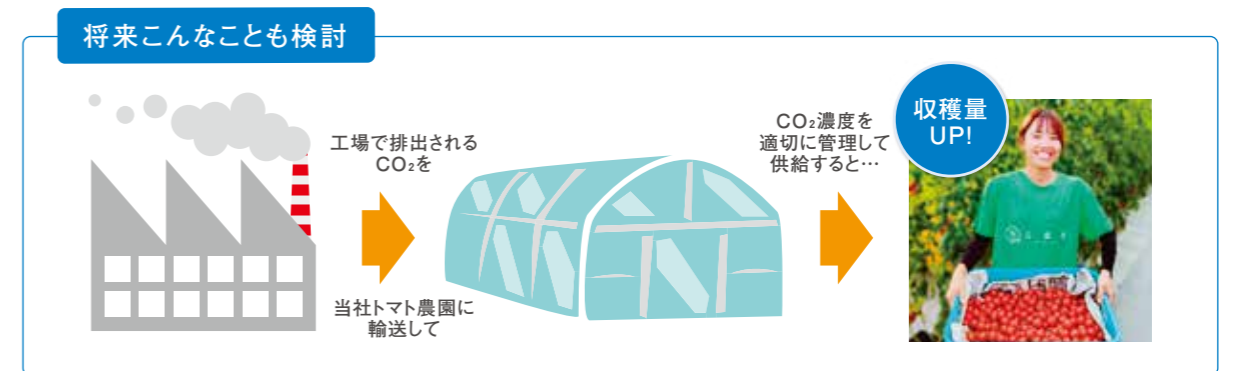
素材として再資源化できない廃棄物を混合・混練・成分調整して再生燃料を製造。石炭や重油等の化石燃料の代替となる廃棄物由来エネルギーとして供給。

P.20~21参照

Scope3/カテゴリ⑫ 製品の廃棄

使用した後の製品は廃棄することなく、価値あるモノへ再資源化するための原料となります。幅広い種類の廃棄物に対し、有効利用するための許可を多数保有。

P.20~21参照



01 企業情報

1-1 会社概要

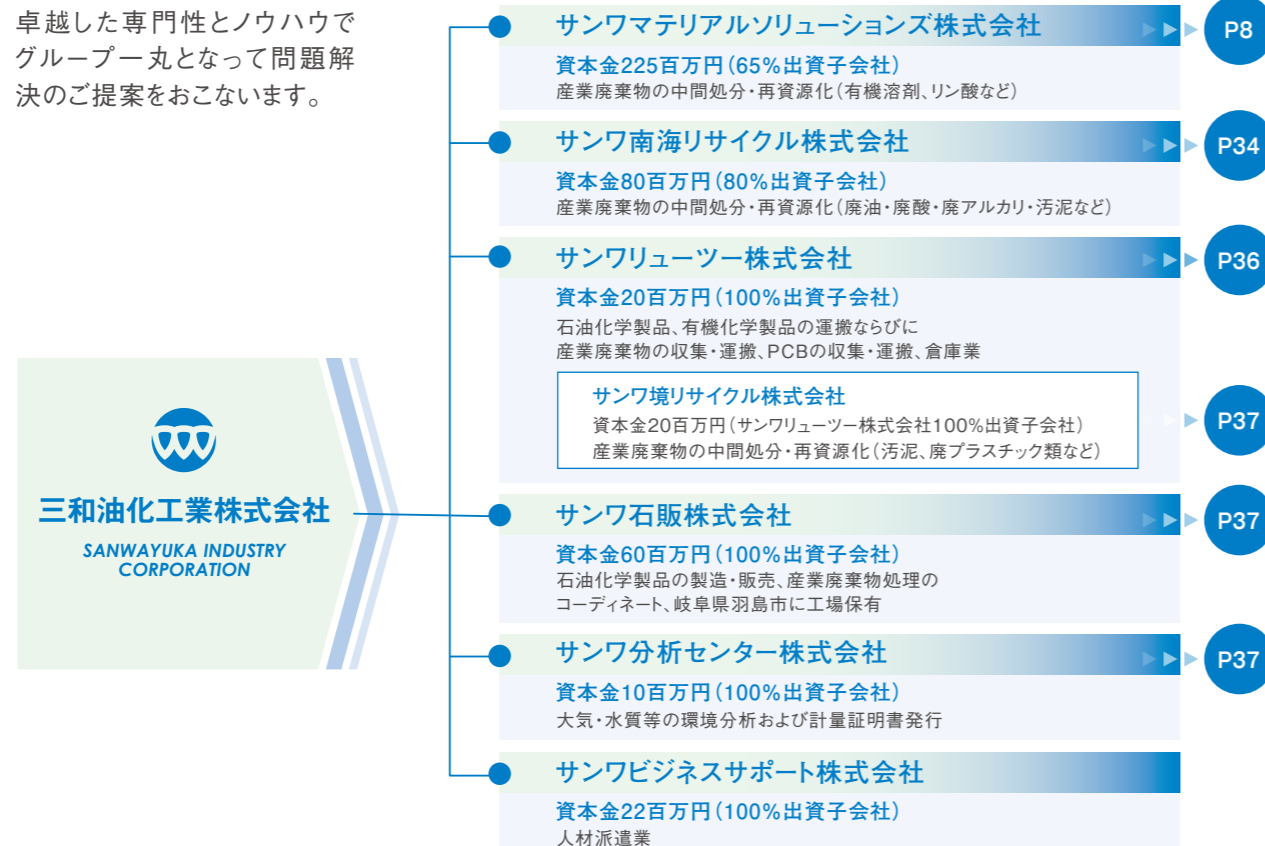
商号	三和油化工業株式会社		
本社所在地	愛知県刈谷市一里山町深田15番地		
設立年月日	1970年(昭和45年)6月20日		
資本金	1,588百万円		
売上高	単体12,784百万円 グループ連結15,633百万円(2024年3月期末実績)		
従業員数	単体316名 グループ連結485名(2024年3月期末実績)		
上市市場	東証スタンダード、名証メイン/証券コード:4125(製造業 化学)		
取締役	代表取締役社長/柳 均 取締役/熊崎 聡 取締役/高田 淳	取締役(常勤監査等委員)/和田 浩一 取締役(監査等委員)/石崎 勝夫 取締役(監査等委員)/神谷 俊一	
執行役員	社長執行役員/柳 均 常務執行役員/山下 昭彦 執行役員/小河原 浩一 執行役員/熊崎 聡	執行役員/柳 至 執行役員/高田 淳 執行役員/谷口 隆司	



【財務諸表、組織体系図等は産廃情報ネット参照】 http://www2.sanpainet.or.jp/zyohou/index_u2.php?UserID=354250

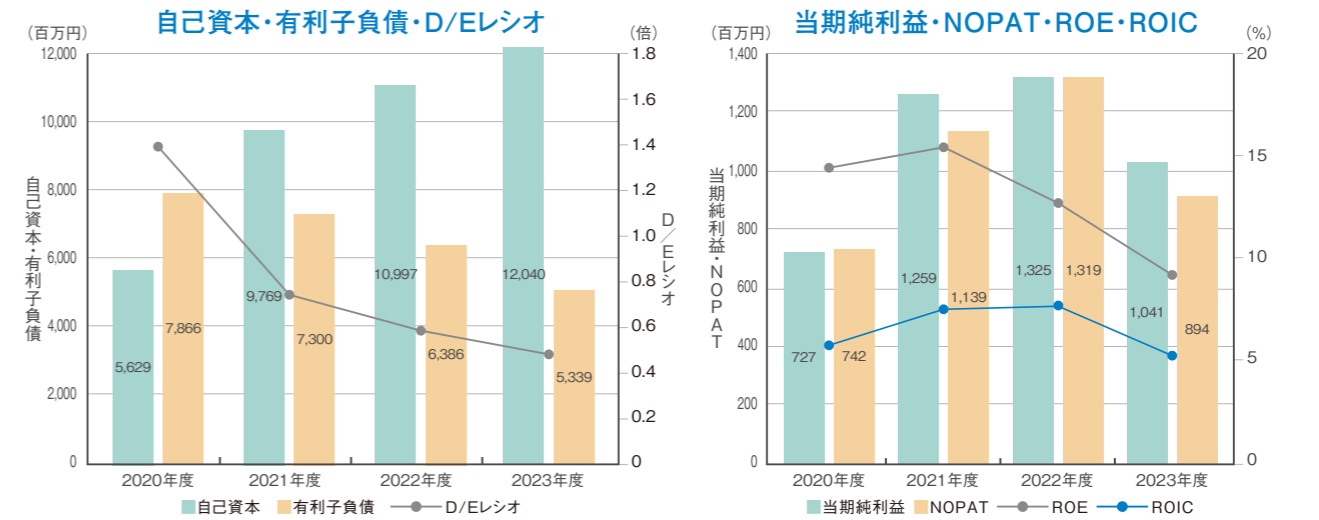
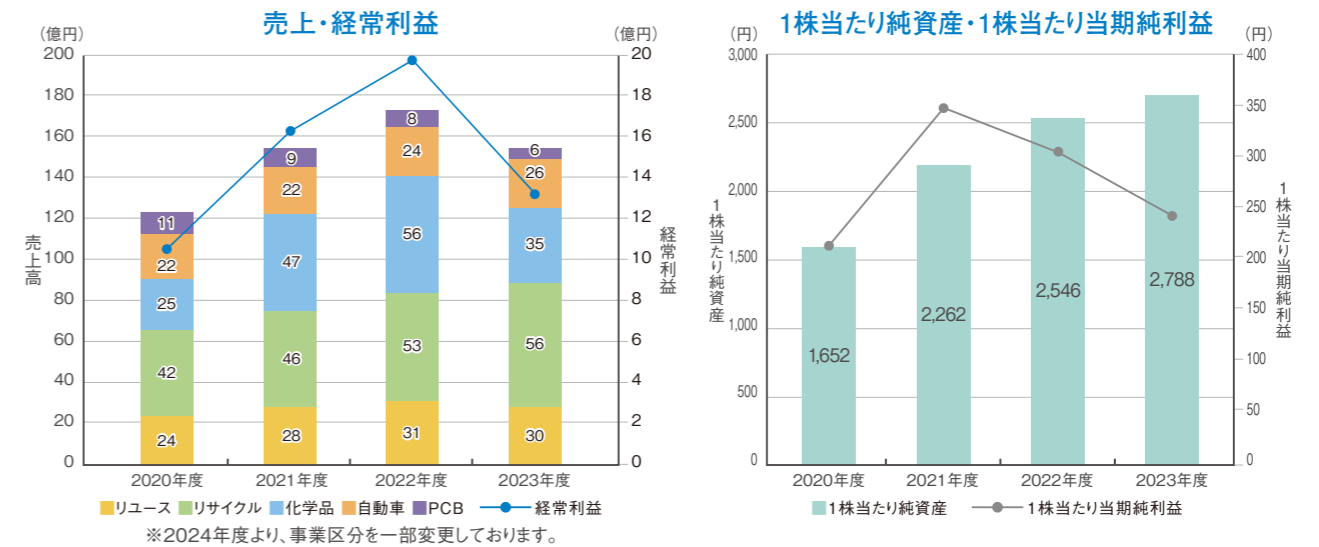
1-2 三和油化グループ

卓越した専門性とノウハウでグループ一丸となって問題解決のご提案をおこないます。

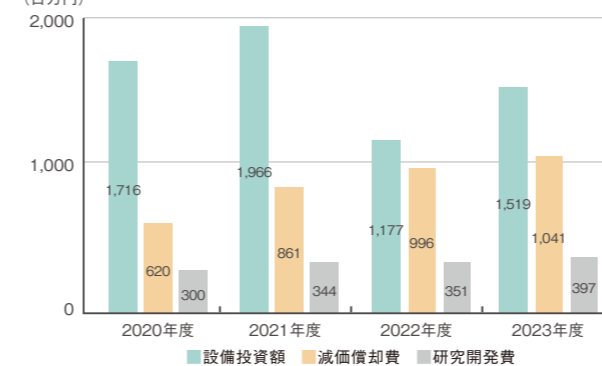


1-3 財務情報(連結)

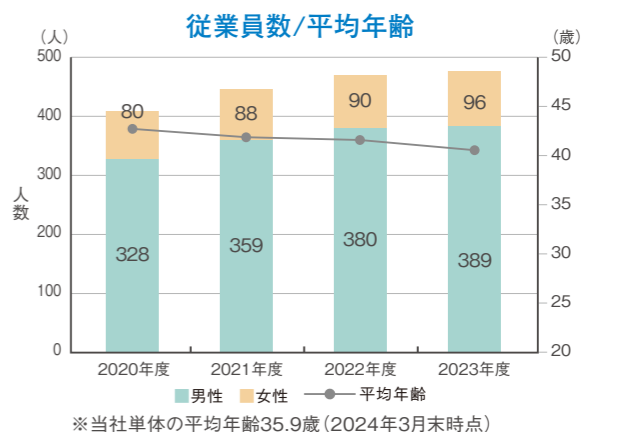
※2021年12月の上場に伴い、一部の数値に影響があります。



設備投資額・減価償却費・研究開発費



1-4 非財務情報(連結)



企業情報
事業概要
リユース・リサイクル
化学品
自動車
エンジニアリング
東日本エリア
西日本エリア
子会社紹介
取組むべき社会
Environment
Social
Governance
未資料

01 企業情報

1-5 東日本エリア

茨城工場 所在地／茨城県稲敷市釜井1720
敷地面積／28,850㎡(8,727坪)

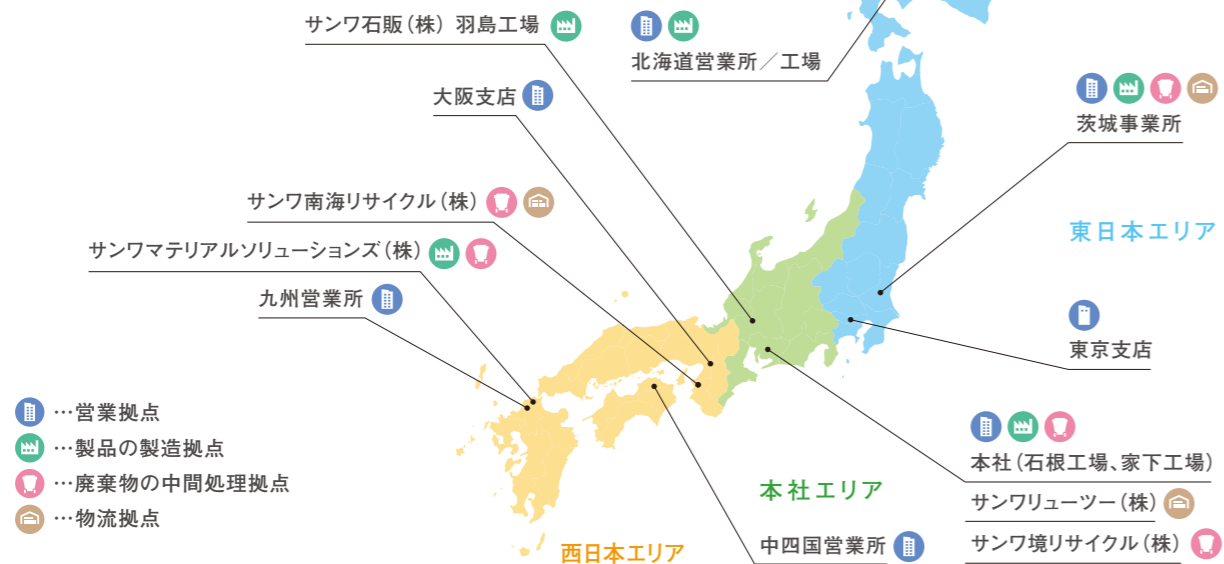
- 主な生産品目 **リサイクル** **化学品** **自動車**
- 高純度溶剤 … 電子材料や電池向けの高純度溶剤の製造
 - 再生燃料 … マテリアルリサイクルの難しい溶剤を混合・成分調整して再生燃料として再資源化
 - 代替燃料 … 固形の廃棄物を混練・調合し、石炭等の代替燃料として再資源化



茨城工場

北海道工場 所在地／北海道苫小牧市字柏原6-266
敷地面積／4,975㎡(1,505坪)

- 主な生産品目 **リユース** **自動車**
- 再生リン酸・ブライン … 本社エリアや茨城工場で製造した再生リン酸やブラインをお客様が使いやすいように濃度調整や容器への小分け充填



1-6 西日本エリア

サンワ南海リサイクル(株)

所在地／和歌山県和歌山市湊1342 敷地面積／11,982㎡(3,624坪)

- 主な生産品目 **リサイクル**
- 廃棄物の中間処理 … 廃酸や廃アルカリ等の中和・混合
汚泥や廃プラスチック類等の混練・不溶化 など

サンワマテリアルソリューションズ(株)

所在地／福岡県北九州市戸畑区牧山五丁目1番22号(AGC株北九州事業所内)

- マテリアルリサイクルと燃料化リサイクル **リユース** **リサイクル**
- 2026年度中に稼働開始見込み



サンワ南海リサイクル(株)

「環境」を軸とした事業活動を通じて新たな価値を創造していくことで
「社会から必要とされる環境リーディングカンパニー」となることを目指しております。

1-7 本社エリア

石根工場 所在地／愛知県刈谷市一里山町東石根36-3
敷地面積／15,634㎡(4,729坪)

- 主な生産品目 **リユース** **リサイクル** **化学品** **自動車**
- 再生溶剤 … 低沸点から高沸点まで18基の蒸留設備を使い分けて再資源化
 - 高純度溶剤 … 電子材料向けの高純度溶剤の精製や電池向け製品を製造
 - 再生重油 … 廃油を再生重油として再資源化
 - 加工油製品 … 切削油、潤滑油の製造
 - イオン交換樹脂 … 廃イオン交換樹脂の再生



石根工場

家下工場 所在地／愛知県刈谷市一里山町家下80
敷地面積／25,833㎡(7,815坪)

- 主な生産品目 **リユース** **リサイクル**
- 再生燃料 … 廃油、廃溶剤等に廃酸、廃アルカリを混合し「混合エマルジョン化法」で再生燃料を製造
 - 再生リン酸 … 「溶媒抽出法」を利用して混酸廃液からのリン酸を分離回収
 - 化成肥料 … 再生リン酸を使用しリン酸肥料の製造
 - 廃電解液処理 … 廃電解液のフッ素分を分離して燃料化
 - 粗レアメタル … 金属含有廃棄物からのレアメタルの回収



家下工場

サンワ石販(株)羽島工場

所在地／岐阜県羽島市堀津町横手2-107
敷地面積／1,426㎡(431坪)

- 主な生産品目 **リユース** **自動車**
- 再生溶剤 … 三和油化で再生した溶剤をお客様が使いやすいように容器への小分け充填
 - ショットブラスト洗浄 … 使用済みショットブラストを洗浄・選別により再生

サンワ境リサイクル(株)
【サンワリユーツ(株)子会社】

所在地／愛知県刈谷市西境町治右田76-3
敷地面積／10,016㎡(3,030坪)

- 主な生産品目 **リサイクル**
- 脱酸剤 … 還元力を持つ固形の廃棄物を混練・調合し脱酸剤として再資源化
 - 代替燃料 … 固形の廃棄物を混練・調合し石炭等の代替燃料として再資源化

各拠点の主な機能(一例)

拠点	リユース			リサイクル				化学品	自動車
	溶剤(蒸留)	リン酸(抽出)	小分け	溶剤(再生燃料)	汚泥(混練)	廃酸・廃アルカリ(中和)	焼却	半導体・電池・電子材料	加工油不凍液
石根工場	●		●				●	●	●
家下工場		●		●		●			
茨城事業所				●	●	●		●	●
北海道工場			●						●
サンワ石販(株)羽島工場			●						
サンワ南海リサイクル(株)					●	●	●		
サンワ境リサイクル(株)					●				

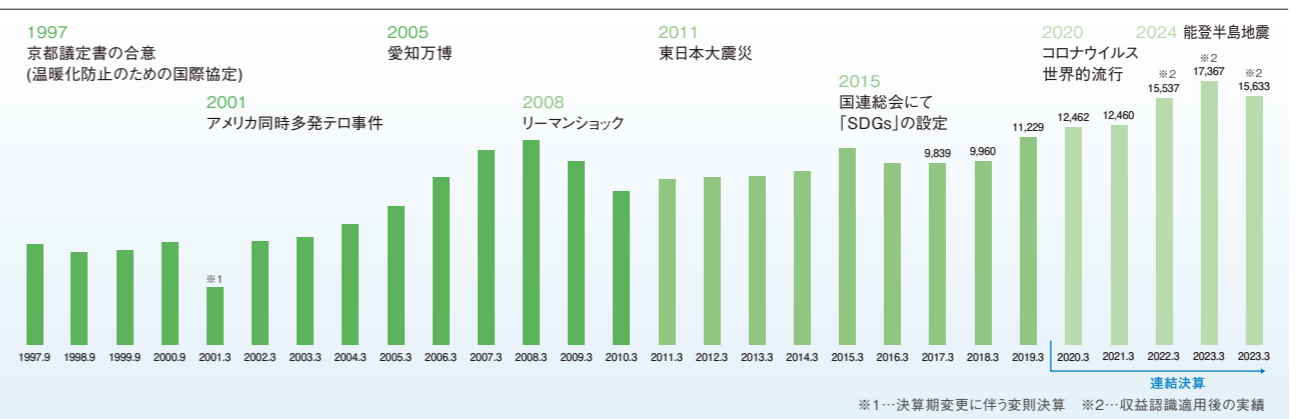
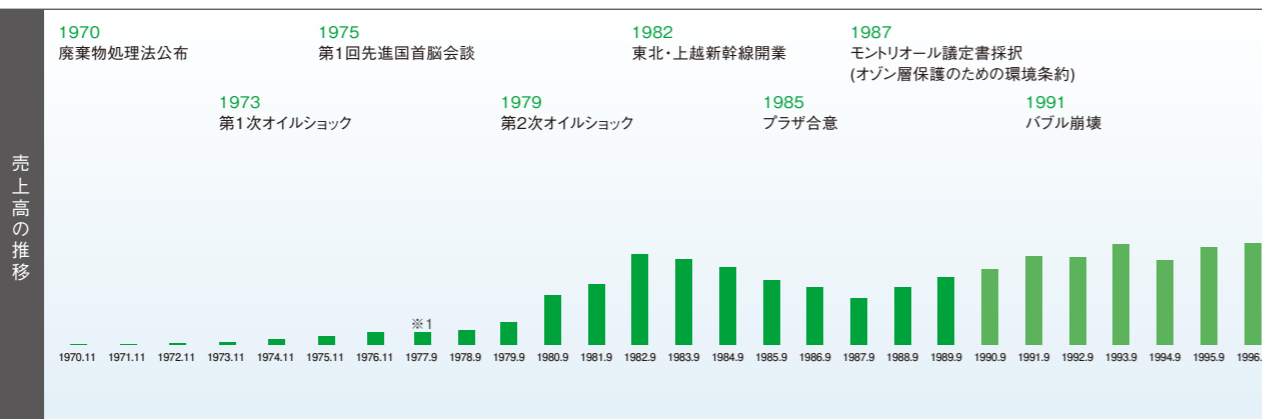
01 企業情報

「環境」を軸とした事業活動を通じて新たな価値を創造していくことで
「社会から必要とされる環境リーディングカンパニー」となることを目指しております。

1-8 事業の変遷

世の中の変化、環境ニーズに対応しながら、事業展開してきました

ものづくりの基礎を形成	リサイクル事業へ本格参入	広域化と企業価値の向上
<p>1970~1980年代</p> <ul style="list-style-type: none"> 潤滑油・金属加工油・工業用洗浄剤の製造・販売など、自動車業界を中心に活動を展開 <p>1970年 名古屋市緑区に会社設立</p>  <p>1974年 名古屋市緑区で大高工場稼働</p> <p>1979年 刈谷工場(現在の石根工場)稼働、本社を刈谷工場に移転</p>  <p>1983年 含浸設備稼働</p> <p>1989年 愛知県にて産業廃棄物の中間処分業許可を取得</p>	<p>1990~2010年</p> <ul style="list-style-type: none"> 有機溶剤の蒸留リサイクルを開始 電子材料分野への製品供給も開始 <p>1990年 サンワリユーツ(株)を設立</p>  <p>1994年 第一低沸設備完成稼働</p> <p>1997年 事務所棟を建設し、事務部門を移転</p>  <p>1999年 ISO9002認証取得</p> <p>2000年 ISO14001認証取得</p> <p>2002年 OHSAS18001認証取得</p> <p>2004年 ISO9001-2000認証取得</p> <p>2004年 混酸分離設備稼働</p>  <p>2005年 貴金属回収設備稼働</p> <p>2006年 新社屋完成、事務部門・開発部門を移転</p>  <p>2008年 EMGマーケティング工業用潤滑油拠点代理店として認定</p> <p>2010年 半導体用薬液ブレンド充填設備稼働</p>	<p>2011年~</p> <ul style="list-style-type: none"> 工場、営業所を各地に設置してエリア拡大 SDGsに貢献する銘柄として株式上場 <p>2011年 茨城県に工場を設置、営業所と合わせて茨城事業所を開設</p>  <p>2011年 混合エマルジョン化設備稼働</p>  <p>2013年 愛知県から優良産廃処理業者認定制度の基準適合確認を受ける</p> <p>2013年 茨城事業所で産業廃棄物・特別管理産業廃棄物の処分業許可取得</p> <p>2016年 リン酸塩製造設備完成</p>  <p>2018年 サンワ南海リサイクル(株)設立</p>  <p>2019年 九州営業所開設</p> <p>2019年 サンワ境リサイクル(株)設立</p> <p>2020年 三和油化工業(株)設立50周年</p> <p>2021年 東証スタンダード/名証メイン上場</p>  <p>2022年 茨城工場混合エマルジョン再稼働</p> <p>2024年 サンワマテリアルソリューションズ(株)設立</p> 



企業情報
事業概要
リユース・リサイクル
化学品
自動車
エンジニアリング
東日本エリア
西日本エリア
子会社紹介
取組むべき社会
Environment
Social
Governance
基本資料

02 事業概要

2-1 お客様とのつながり

当社は「環境ニーズを創造する」を事業テーマとし、「製品製造・販売及び産業廃棄物の付加価値向上」「物流子会社の保有」「特定の業界に依存しない」などの自社の強みを発揮し、世の中の背景に沿った新たな価値を創造し続けることで社会から必要とされる環境リーディングカンパニーとなるよう継続的に努力してまいります。



当社は半導体、自動車産業、医薬業界、化学メーカーなど幅広い業界のお客様とお取引をさせていただいております。当社の技術や中間処理を介して、業界と業界の間を資源循環という形で橋渡ししております。環境負荷の低減と資源有効利用を通じて、お客様及び社会へ貢献することが当社グループの事業内容であります。

2050年のカーボンニュートラルに向けて、脱CO₂が目される中、当社グループでは再生製品のCO₂低減の見える化を実施し、脱炭素社会実現に貢献できるよう取り組みを進めております。

中長期経営計画のグランドビジョン2030を実現するため、現在の東西拠点に加え、2026年には九州での新会社の稼働も予定しております。これからさらなる成長拡大を通じ、より循環型社会に貢献できるよう当社グループ一丸となって邁進してまいります。

常務執行役員 営業本部長 山下 昭彦



2-2 事業の内容

リユース事業

2 2024年10月1日施行
7 2024年10月1日施行
12 つくる責任
つかう責任
13 気候変動に
具体的な対策を
▶ P.20~25

産業廃棄物の高付加価値再資源化

- 廃溶剤から蒸留再生によるリサイクル溶剤製品製造
- 廃混酸から溶媒抽出によるリサイクルリン酸製造
- 廃液に含まれる微量レアメタル・レアアースの回収

これからの展開

主に医薬、化学半導体関連のお客様から廃液(原料)の収集と再生製品販売及び受託製造を提案いたします。新規蒸留設備では、製造工程で発生するCO₂の低減を見込んでいます。

リサイクル事業

7 2024年10月1日施行
12 つくる責任
つかう責任
13 気候変動に
具体的な対策を
▶ P.20~25

産業廃棄物の再資源化

- 溶剤廃液や廃酸、廃アルカリのサーマルリサイクル
- 化石燃料の代替を目的とした液体から固体まで様々な産業廃棄物を原料とした再生燃料の製造

これからの展開

東西拠点に加え、九州に新工場の建設を予定しております。各拠点の取扱数量を増加させることで、当社グループ全体で循環型社会に貢献いたします。

化学品事業

9 気候変動
対策と
資源有効
利用につ
ながる
12 つくる責任
つかう責任
13 気候変動に
具体的な対策を
▶ P.26~27

高純度溶剤の精製 及び化学品の受託製造

- 有機、無機化学品の精製・加工した化学品の製造
- お客様の要望
(原材料指定、工程管理、仕様など)に応じた受託加工

これからの展開

電子材料分野のお客様から求められる高純度・低メタル・低水分等のニーズに対応するべく自社の蒸留精製機能及び東西拠点を活用した製品を提案いたします。

自動車事業

7 2024年10月1日施行
12 つくる責任
つかう責任
13 気候変動に
具体的な対策を
▶ P.28~29

各種油剤製品の製造

- 油剤製品、工業用洗浄剤、ブラインの製造
- 自動車製造工程で使用する各種副資材の製造
- 廃油からの精製、再生油剤製品の製造

これからの展開

主に自動車関連のお客様へ、安全性や省エネ、さらにはカーボンニュートラルの実現に向け廃油や植物油を活用したCO₂削減効果など特徴のある製品をご提案させていただきます。

エンジニアリング事業

12 つくる責任
つかう責任
13 気候変動に
具体的な対策を
▶ P.30~31

各種設備の清掃・解体・撤去作業

- 清掃、解体・撤去、
廃棄物処理までワンストップ対応
- 廃棄物取扱のスペシャリスト
- PCB処理のトータルコーディネーター

これからの展開

当社は、これまで培ってきた化学の知見や、特定建設業の許可を通じて、撤去前設備からの内容物除去、清掃、解体工事まで一貫した提案が可能です。

03 リユース・リサイクル

3-1 溶剤リサイクル(蒸留再生、サーマルリサイクル、再生燃料化)

■溶剤のリサイクルフロー

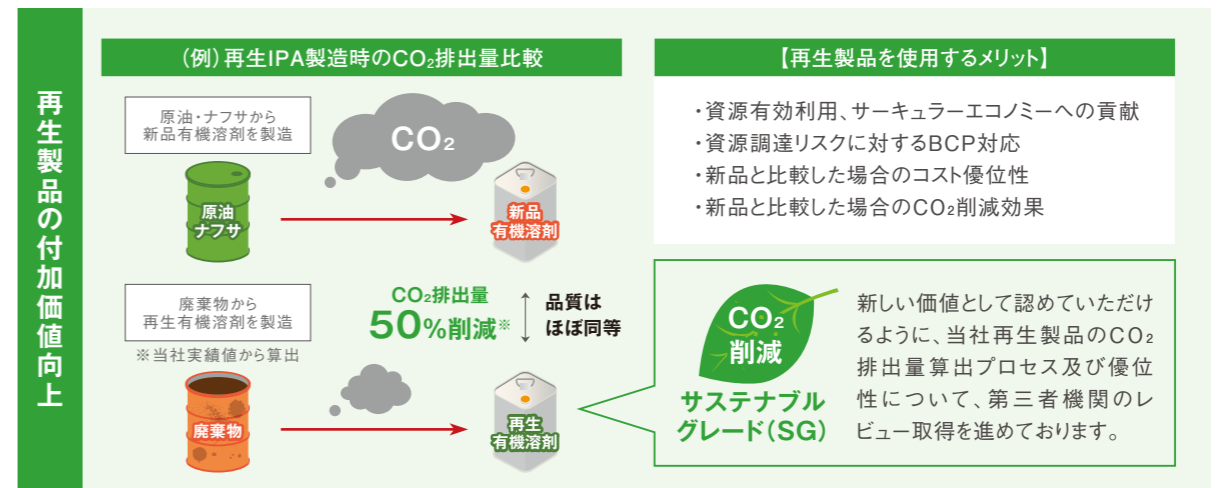
有機溶剤の蒸留リサイクルは当社が得意とするリサイクル技術です。充実した技術と豊富なノウハウを活かすことで、様々な業界から排出される有機溶剤をお客様のニーズに合わせた製品へと生まれ変わらせることができます。



- リユース** 産業廃棄物の高付加価値再資源化 (溶剤・酸・金属などのマテリアルリサイクル)
- リサイクル** 産業廃棄物の再資源化 (セメント・鉄鋼原料・サーマルリサイクル)

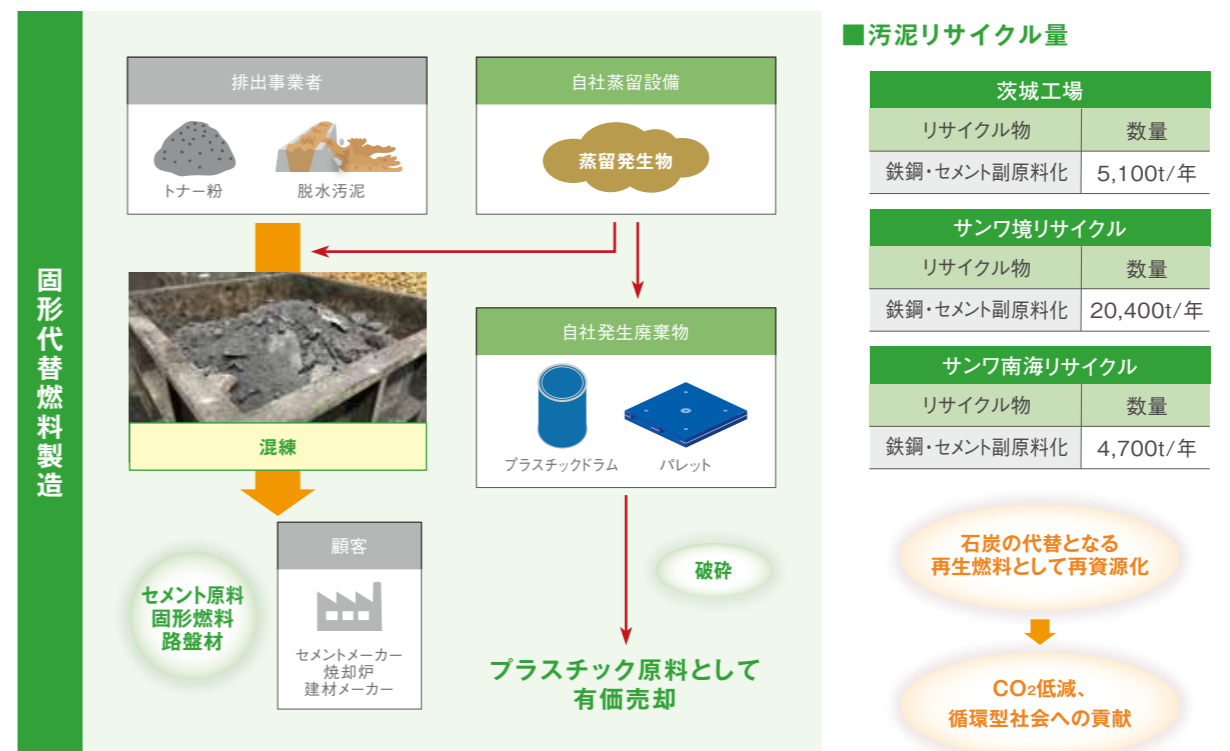
3-2 再生製品ごとの環境負荷の数値化

当社工場の主力設備ごとにユーティリティの計測機器を設置し、再生製品の製造工程で使用した電気や蒸気等を把握できるように整備してきました。そのデータをもとに、外部コンサルティングの協力を得て、再生製品製造時のCO₂排出量を算出することを始めました。このCO₂排出量把握は、まだ一部の品目に留まっておりますが、対象品目を広げていき、脱炭素社会の実現に貢献する再生製品の新しい付加価値として情報発信できるように努めてまいります。



3-3 固形廃棄物リサイクル(固形代替燃料)

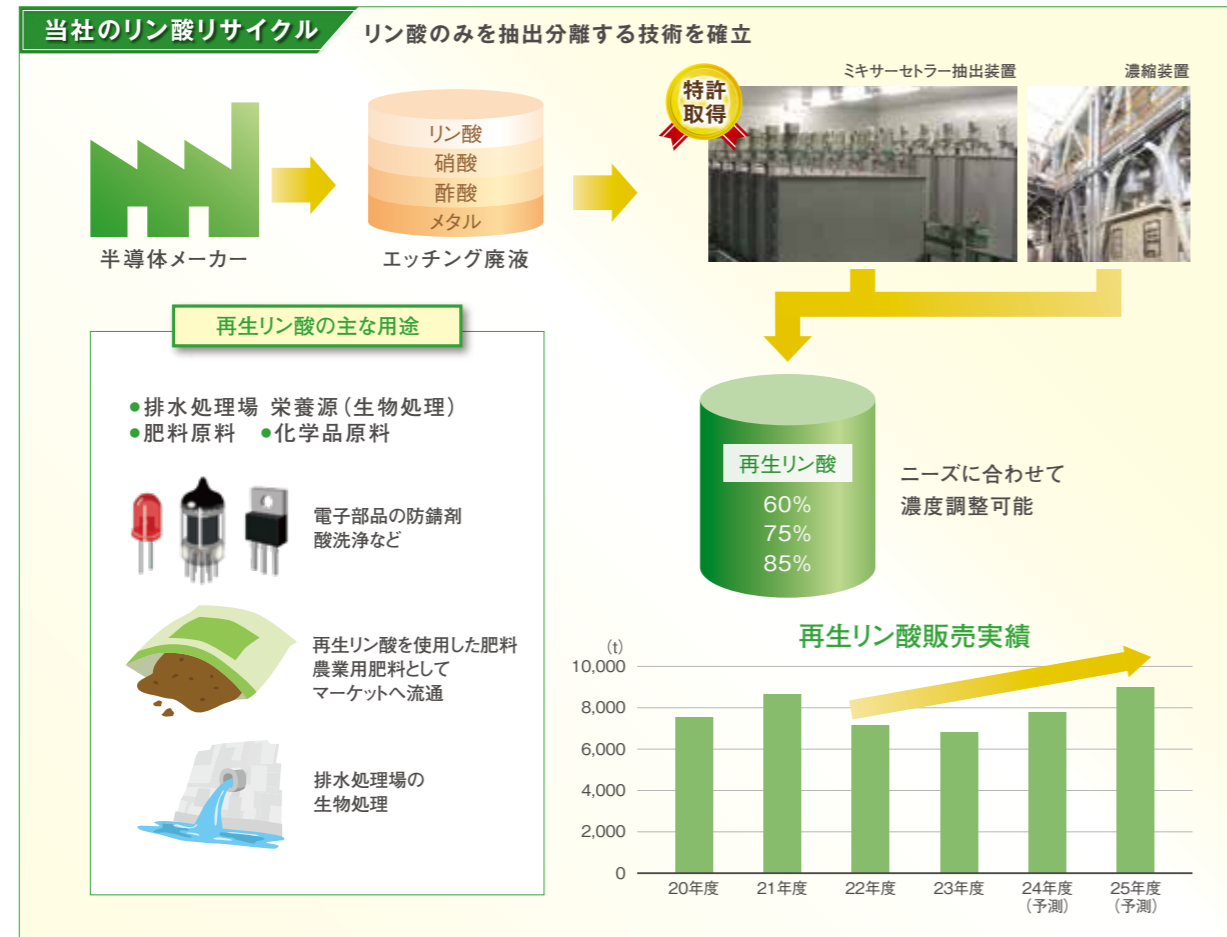
廃液だけでなく、污泥等の固形廃棄物を混練するリサイクルを行っております。有機溶剤のリサイクルで培った技術を発展させ、様々な用途への再資源化を進めてまいります。



03 リユース・リサイクル

3-4 混酸の分離回収

日本は「リン」という資源を海外からの輸入に依存しており、国際情勢や為替の影響により、調達不安や価格高騰が懸念されております。さらに黄リン誘導品は半導体の原料として使用されており、国の特定重要物資にも指定されております。当社グループは、半導体の製造工程（エッチング等）で使用されたリン酸を主成分とする混酸廃液から溶媒抽出法により単一のリン酸を分離回収し国内で資源を循環させる事業を展開しております。



3-5 特殊リサイクル

溶剤廃液の状態や有機溶剤の特性に合わせてリサイクル技術を確認することにより塩素系、フッ素系の難処理物の取り扱いも可能です。



- リユース** 産業廃棄物の高付加価値再資源化（溶剤・酸・金属などのマテリアルリサイクル）
- リサイクル** 産業廃棄物の再資源化（セメント・鉄鋼原料、サーマルリサイクル）

3-6 貴金属・レアメタルの回収

総合的な資源リサイクルメーカーを目指している当社として、金属資源のリサイクルにも取り組んでおります。当社のこれまで培ってきた分離回収技術を駆使し、CO₂排出量を削減した技術を用いて資源リサイクルを実現させております。また、工程発生物を有効利用する機能を持っていること、有機溶剤を多分に含んだものでも取り扱えることが特徴になっております。



当社の金属濃縮回収設備



企業情報
事業概要
リユース・リサイクル
化学品
自動車
エンジニアリング
東日本エリア
西日本エリア
子会社紹介
循環型社会に向けての取り組み
Environment
Social
Governance
基本資料

03 リユース・リサイクル

3-7 ご依頼から有効利用の流れ

廃棄物の処理依頼から有効利用までの流れ


産業廃棄物はお客様の業務・工程・管理状況等により様々であり、その内容は多岐にわたります。当社ではこれらを適正かつ安全に処理するため、受け入れ契約前の廃棄物情報の入手を徹底し、また事前サンプルによる安全性確認と処理・有効利用方法の検討を行っています。そして実際の受入時には再度性状の確認を行い、事前情報と照合した上で処理・有効利用を行います。受入時・分析時に異常があった際には、営業担当からお客様にご相談させていただきます。

産業廃棄物を安全に処理・有効利用していくためには、事前に情報を共有した上で、実験室レベルから安全性の確認や得られた危険性情報を見える化していくことが重要と考えます。そのためにお客様のご協力を得て、社内各部署がスムーズに連携していただけるように努めてまいります。

情報共有 お客様からの廃棄物を安全かつ適正に処理するために、先行サンプル・WDS等の情報入手は必要不可欠です。廃掃法にも、排出事業者が必要な情報(WDS)を処理業者へ提供しなければならない旨が規定されています。

1 排出事業者	名称	所在地	TEL
株式会社	株式会社	〒	
2 廃棄物の名称	TEL FAX		
3 廃棄物の組成・成分情報	MSDSがある場合、CAS No.		

情報の見える化 営業担当とゼロエミッション(OE)グループで、廃棄物の危険物質情報やお客様の要望を共有します。





廃棄物の処理有効利用に関するご相談 |
 先行サンプル廃棄物情報WDS |
 情報の社内展開危険性分類処理・有効利用検討 |
 有効利用の提案見積提示 |
 契約書・各種届出の確認 |
 お客様構内のルールの確認 |
 危険性情報の全社通知 |
 受入と目視確認 |
 先行サンプルとの相違確認処理方法再確認 |
 危険性周知 |
 循環型社会に向けて

情報の見える化 当社で定めた8種類の危険性を持つ廃棄物について表示を行い危険性を周知しています。



有効利用の推進 ラボ試験機を用いて、工場担当者とも相談しながら具体的な処理・有効利用の方法を検討します。



情報の見える化 入荷品の危険度詳細は、社内ネットワーク上でも常に確認できます。



安全性の確認 先行サンプルとの相違や、処理方法に問題がないか、入荷品検査を行います。



情報の見える化 該当の廃棄物に危険性表示シールを張り付け、視覚的に危険性を周知します。



有効利用の推進 廃棄物の有効利用による資源循環を通して、GHG排出量を削減し、脱炭素化社会の実現に向けて活動しています。



- リユース** 産業廃棄物の高付加価値再資源化(溶剤・酸・金属などのマテリアルリサイクル)
- リサイクル** 産業廃棄物の再資源化(セメント・鉄鋼原料、サーマルリサイクル)

情報共有 情報の見える化 安全性の確認 有効利用の推進

安全性の確認 受入時には工場の担当者が立ち会い、入荷予定の廃棄物かどうか目視等による簡易検査を行います。



有効利用の推進 分析結果を一元管理できるITツールの導入を進めております。デジタル技術の活用により、業務の効率化・作業ミスの抑制・情報共有の迅速化を行い、DX化を推進することで企業価値の向上につなげていきます。



企業情報
 事業概要
 リユース・リサイクル
 化学品
 自動車
 エンジニアリング
 東日本エリア
 西日本エリア
 子会社紹介
 循環型社会に向けての取り組み
 Environment
 Social
 Governance
 巻末資料

04 化学品

4-1 電池・半導体関連事業

当社は、汎用化学品を販売するほか、電池や半導体、電子機器などのエレクトロニクス分野で副資材として使用される高純度化学品の製造・販売・受託加工を行っております。特に高純度化学品につきましては、リユース・リサイクル事業で培った分離・精製技術及び分析技術を活用し、新品の化学品にも微量に含まれている金属分や異物の除去などを行い、ppb(1%の1千万分の1)オーダーの高度な品質管理にも対応しております。


■有機溶剤の調達～付加価値向上

**調達
保管**




- 国内外の複数ルートから安定調達
- 倉庫、タンクで一定量保管
- 愛知、茨城拠点ほか外部倉庫も活用したBCP体制

**精製・
高純度化
品質管理**




- 高度な分離・精製技術(蒸留・パーティクルカット)
- 有機溶剤にて樹脂を均一に溶解
- 中量(40L)試作対応可能(メタルカット検討可能)
- 厳格な品質管理・品質保証体制

**小分け
デリバリー**

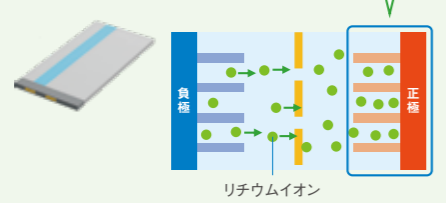


- 1mコンテナ、200Lドラム、20L缶等の容器へ小分け充填
- 希望納期に合わせたデリバリー

(製品例) Liイオン電池関連の材料

- 電極を構成する材料(バインダー等)
- 高純度溶剤及び電解液

材料の一部として使われています

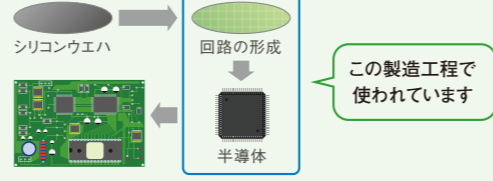


リチウムイオン

(製品例) 半導体関連の高純度溶剤

- 前工程(回路形成)向け洗浄用、剥離用の溶剤
- パッケージ(封止材等)向け樹脂溶解用の溶剤

この製造工程で使われています



シリコンウエハ

回路の形成

半導体

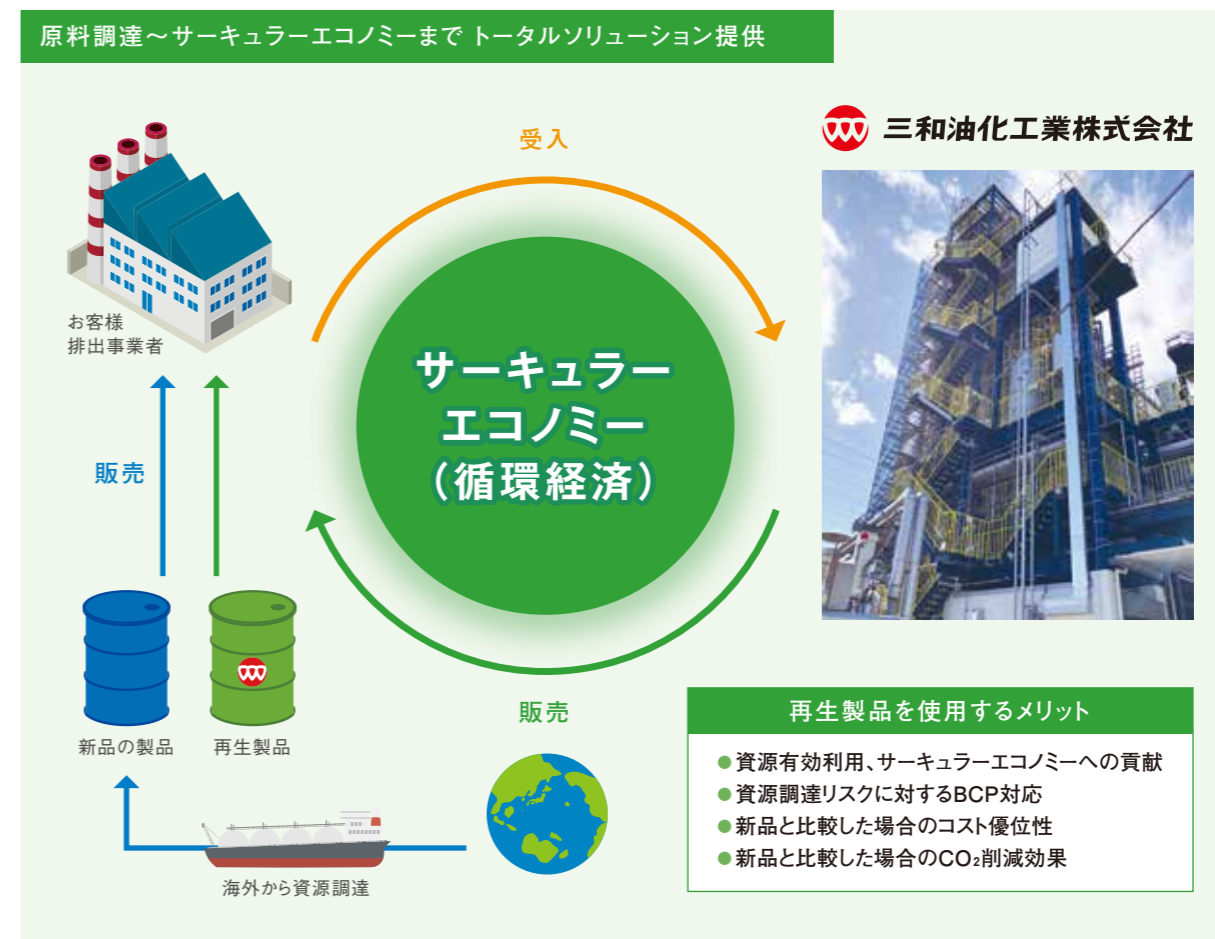
化学品 ▶ 高純度溶剤製造、溶剤小分け販売、化学品受託製造

4-2 SDGsの取り組み

■使用済化学品の再資源化

日本は資源の乏しい国であるため、多くの資源を海外から調達し、新品の材料を使用してモノづくりをしています。その使用後の化学品を廃棄物として処分してしまうのではなく、当社グループでは資源(原料)として受け入れ、蒸留設備等で再資源化し、新品同等の品質の再生製品としてもう一度、お客様に素材として再利用していただく活動を重視しております。これを何度も繰り返していくことは、サーキュラーエコノミーと呼ばれる、まさに循環型の経済であり、お客様と一緒に取り組みを加速してまいります。

すでに電池業界については水平リサイクルの達成の事例がございます。さらに高度な品質が求められる半導体関連の高純度溶剤の水平リサイクルにも取り組んでいきます。



4-3 原料調達指針

近年は地震・津波や集中豪雨などの自然災害が多発しております。また国内の大型プラントの閉鎖や事業縮小に加え中国の石化事業の拡大に伴う原料の中国品への依存が高まる懸念がありますが、当社は海外からの調達ルートが多数あり、脱チャイナのニーズに対応可能です。

安定的な原料供給により、サーキュラーエコノミーの実現に貢献いたします。

取扱品目例 NMP、GBL、THF、MEK、DMF

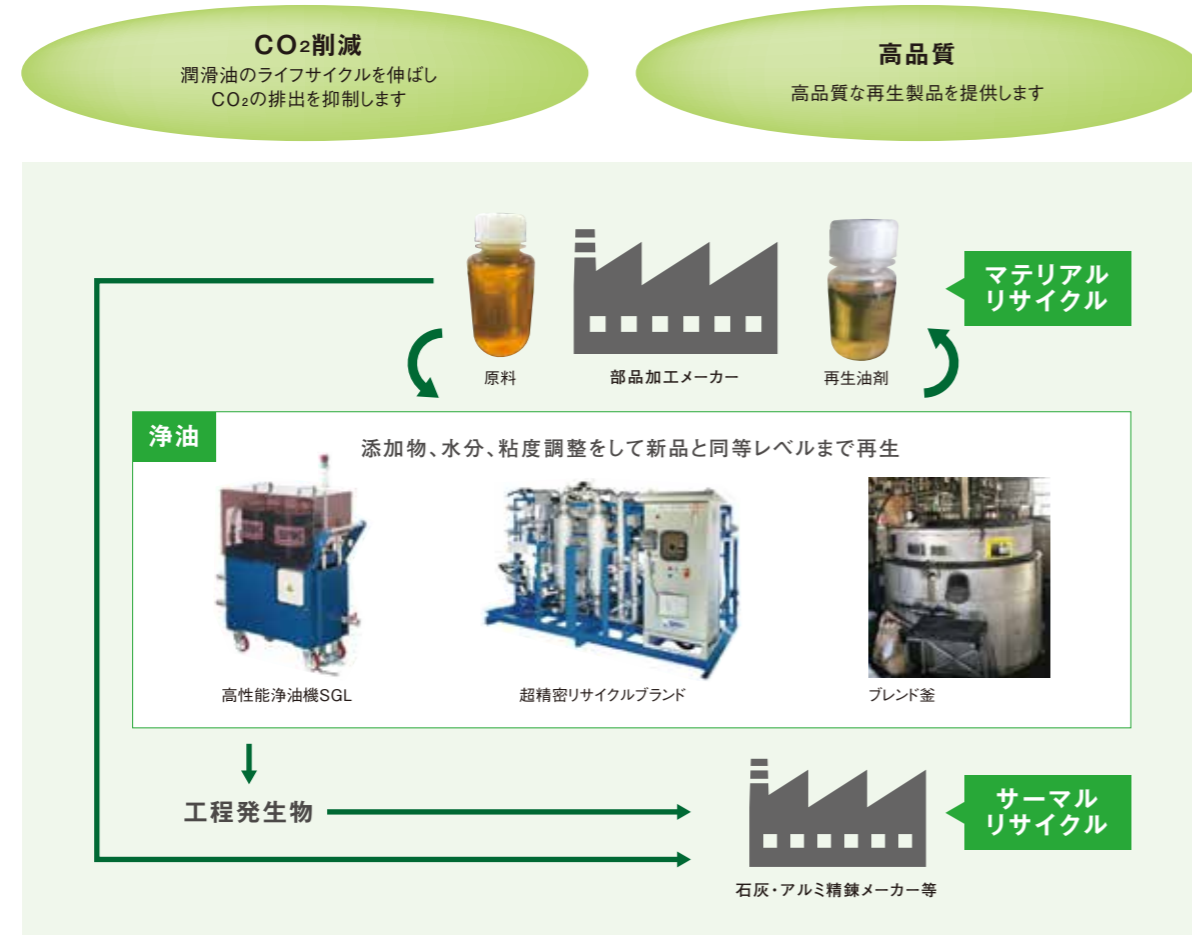


05 自動車

5-1 油剤製品の再利用

■ 再生油剤の展開

会社設立当初から加工油剤メーカーとして多岐にわたる油剤開発に取り組み、お客様のニーズに応じてきました。そのノウハウとリサイクル事業で培った分離技術を活かして、再生した基油をベースに再生油剤を製造しています。再生油を使用し、製品に係るCO₂を削減することでカーボンニュートラルの貢献につながります。



5-2 作業環境改善・環境負荷低減製品

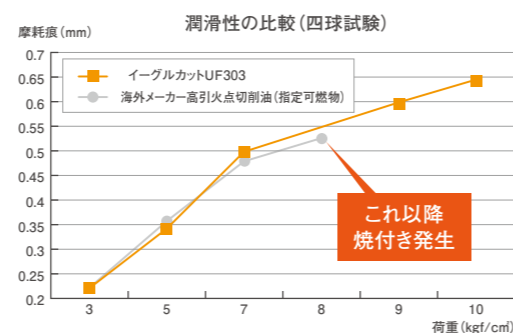
設立当初から顧客により沿った製品開発に主軸を置いている事から安全面(消防法、毒性、手荒れ、臭気対策)の向上、製品寿命の延長など、現場や管理面での様々なお困りごとに対し当社の特徴のサーキュラーエコノミーも意識した商品をご提供いたします。

■ 改善事例

顧客ニーズ
指定可燃物タイプ切削油でかつ、作業員の手荒れ防止ができるもの

同様の引火点で且つ肌荒れに対応した成分に配合変更
加工精度も同等以上の製品に切り替え(右図該当製品データ)

■ カーボンニュートラル対応切削油



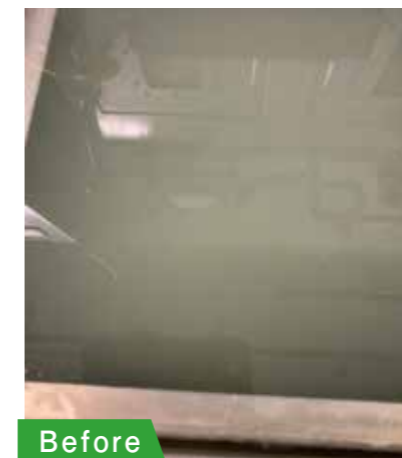
自動車 潤滑油・加工油、洗浄剤、自動車副資材、ブライン

5-3 浄油リサイクル

■ 浄油による液寿命延長のご提案

SGLフィルターとポンペ(イオン+活性炭)

昨今廃棄物削減にとどまらず、水資源の消費抑制も環境問題として提起されております。本製品は異物除去だけでなく、液に溶け込んでいる不純物除去をすることで水の寿命延長に貢献します。熱を使わない環境にやさしい仕様となります。



廃液発生量
48000L削減
実績あり



5-4 不凍液/ブライン

当社はブラインの製造・販売だけでなく設備からの抜き取り作業、廃ブラインの蒸留リサイクルも実施しております。

■ シャダン・スリーブブライン | 高い防食性で設備の長寿命化

シャダンはエチレングリコール、プロピレングリコールをベースとした不凍効果を有する冷熱媒体です。-40~100℃の幅広い温度範囲で使用できます。さらに、各種金属に有効な防食剤を添加していますので、システムを構築する金属(鉄、アルミ、亜鉛、銅、黄銅、ハンダ等)に対して優れた防食性を発揮します。また、非金属材料(ゴム、プラスチック、シール材)に影響を与えません。これらの性能により設備のメンテナンス回数を減らし、設備の長寿命化へ寄与することができます。



■ 環境対応型エタノールブライン(スリーブブラインBA) | 低温時低粘度低負荷ブライン

食品工場等で使用されるPGブライン(プロピレングリコール系)が対応出来ない低温域(-30~-45℃)で使用することが可能。低温域での粘度はPG系ブラインに比べて大幅に低く、省エネに貢献します。

■ 防錆剤と除錆剤 | 防錆剤と中性錆取剤で設備寿命の延長を提案

サンデラストAD-1 ブライン用防錆剤

ご使用中のブラインを分析させていただき効果や添加剤量をラボ上で検討することが可能です。製品を少量添加することによって、防錆力の向上が図れます。

サンククリーンMP-1 ブライン回路の洗浄・除錆剤

配管内などに発生した錆を中性タイプであるサンククリーンMP-1により水に溶ける状態にすることで、錆の除去が可能になります。サンククリーンMP-1は赤錆を除去しますが黒錆は除去しないので鉄地肌までの穴あきは防止できます。

ブライン回路洗浄のご提案

ブライン回路や熱交換器内などに発生したスケール・錆・スライムなどを除去すること熱交換効率が回復し省エネにつながります。



配管内の錆

06 エンジニアリング

6-1 各種設備の清掃・解体・撤去作業

工場に設置されている地上／地下の貯蔵タンク及び配管等の撤去工事は、通常の建築物と違い、中に入っている貯蔵物(引火性危険物や酸など)を除去してから実施する必要があります。

当社は、これまで培ってきた化学の知見とノウハウ、資格を有した作業員が設備撤去前の内容物除去(抜油)や清掃を安全・確実におこないます。また、解体工事等の許可を取得したことで、貯蔵物除去から設備撤去まで一貫したご提案が可能となりました。抜油作業・工事中に漏洩・事故がないように安全管理を徹底しています。



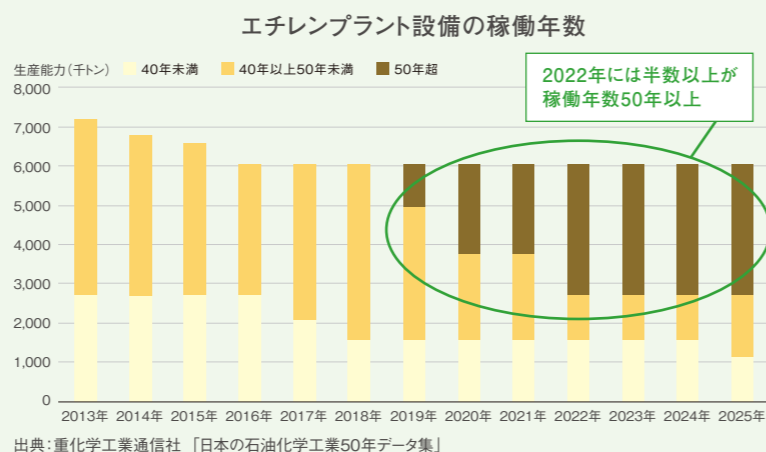
化学プラント(一例)

工場改廃ニーズの増加

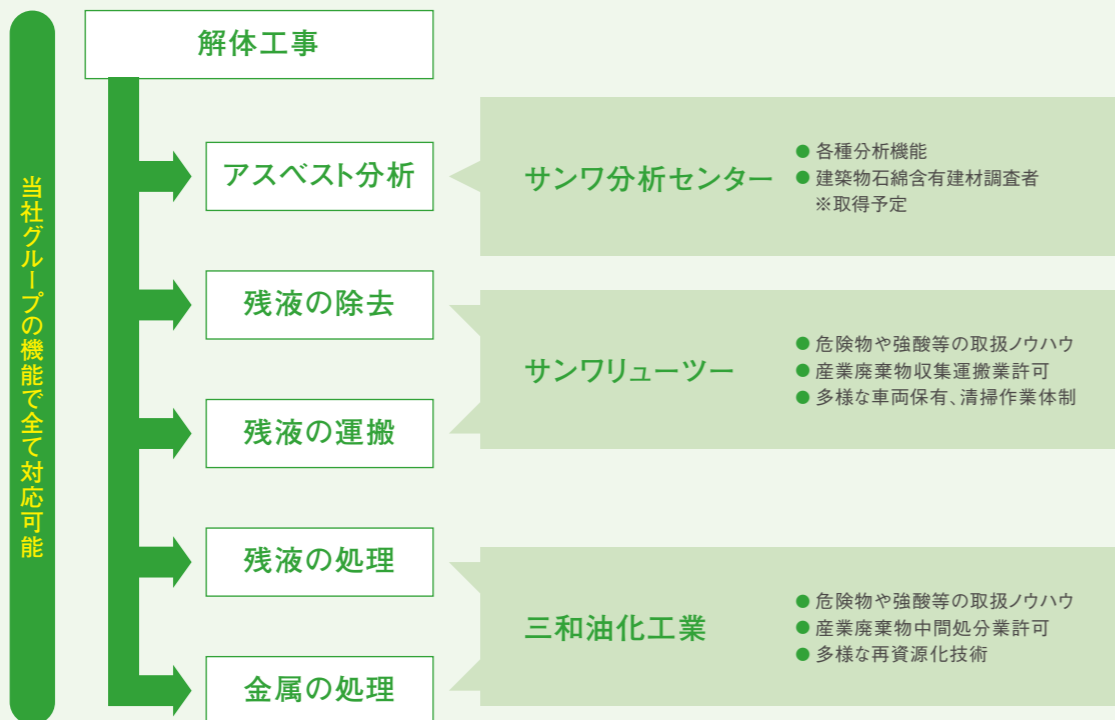
- 国内石化・重化学工業のプラント老朽化
- 脱炭素化、国内エネルギー転換
- ガソリン車からEVへの転換

「特定建設業」の許可を取得

大規模プラント解体の元請けも可能



出典:重化学工業通信社「日本の石油化学工業50年データ集」



※ 外部の協力会社を活用することもあります。

■当社の特徴

特定建設業の許可を取得



2023年度作業実績

資格名	実施件数(件)
設備関連作業	6
ピット・槽清掃作業	158
タンク(無機薬品、溶剤等)清掃作業	68
設備(加工機、洗浄機等)清掃作業	160
ブライン更液・除錆作業	25
更油・更液作業	48
PCB(仕分、分析、撤去)作業	100
PCB塗膜除去作業	2
その他	4
合計	571

①ワンストップ対応

当社では自社で作業部隊をもち、発生処理物の処理工場を有しているため、現地調査、設備撤去、完了報告書の提出までワンストップで行うことが可能です。また、協力会社を多く持つことから、お客様の様々なニーズに対応可能です。

②廃棄物取扱のスペシャリスト

産業廃棄物を有効利用するためのノウハウを活かし、化学物質の危険性を十分に理解したうえで安全に作業を行うだけでなく、発生した産業廃棄物は再利用をすすめることで環境負荷低減に貢献しています。

③安全教育・資格

絶対に事故を起こさない体制作りを継続しており、日々のリスクアセスメントや安全パトロールだけでなく作業員の教育・資格取得も精力的に行っています。

資格名	保持者数(人)
一級施工管理技士	1
特定化学物質及び四アルキル鉛等作業主任者	12
酸素欠乏・硫化水素危険作業主任者	24
職長教育(オールトヨタ)	23
石綿作業主任者	4
PCB廃棄物収集運搬作業従事者	21

6-2 低濃度PCB

低濃度PCB汚染絶縁油が混入していた電気機器等は、国や県の認定を受けた民間の無害化処理施設で処理されます。当社は全国の低濃度PCB無害化処理認定施設と連携し、処理促進のお手伝いができる体制を整えています。施設ごとに処理のできる品目や基準が異なるため、保管されているPCB廃棄物に最も適した処分先を提案いたします。当社では、グループ会社の機能を利用してPCB含有の分析から選別、容器の補修・修理、最適な処理先のご提案・運搬まで、処分に関わる業務をトータルコーディネートします。

■当社の低濃度PCB処理コーディネートの特徴

- 最適な処理事業場への処理費用一括査定
- 全国で対応可能な高いカバー率
- 豊富な経験と実績による迅速な対応が可能
- 含有物の分析と抜油の実施最適な処理をトータルコーディネート



低床トレーラー

6-3 高濃度PCB

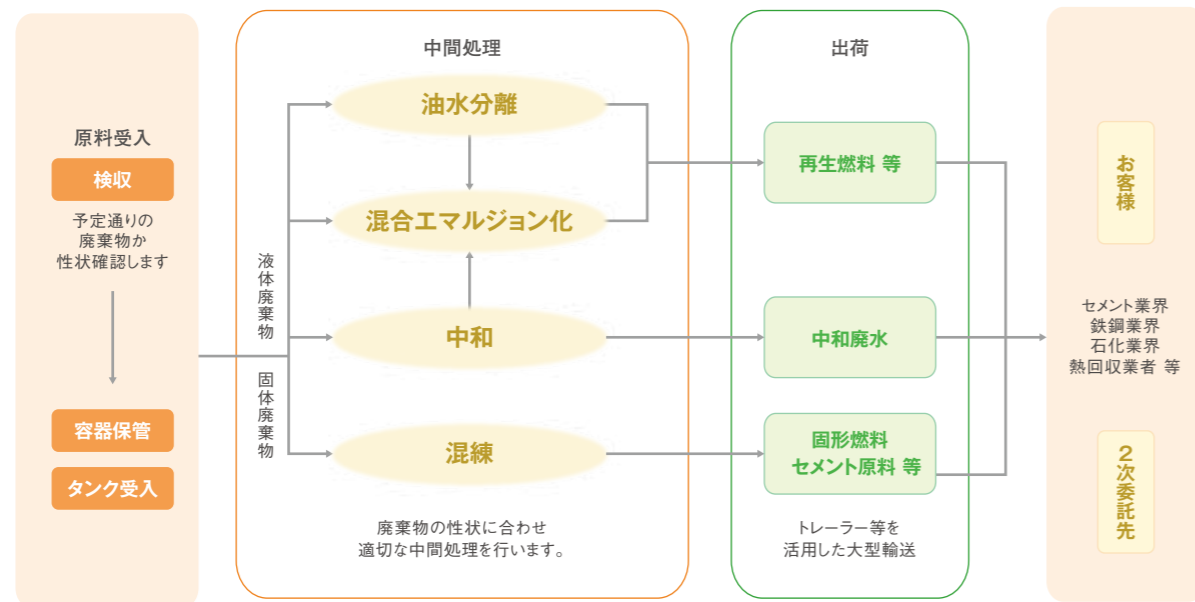
高濃度PCB廃棄物は全国5地域(北海道・東京・豊田・大阪・北九州)にあるJESCOの各事業所で処理されてきました。高濃度PCBの処理期間は終了しましたが、まだ該当物の処理完了していないこともあり、各地域の収集運搬許可を取得し、処理期間を延長したJESCO北海道事業所へ高濃度PCBの収集運搬を実施しています。

07 東日本エリア



7-1 事業体制（茨城事業所）

■処理フロー（リサイクル事業）

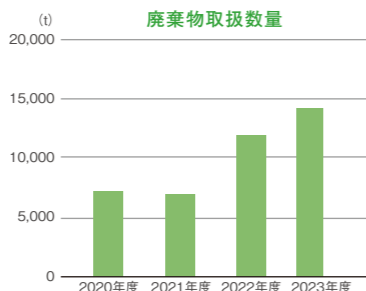


■廃油・廃溶剤の再生燃料化（リサイクル事業）

2023年度の再生燃料の取扱数量は約16,000tとなり、需要はますます高まっております。ESG経営が重視される中、温室効果ガス（GHG）排出削減は各産業のテーマとなっております。産業廃棄物の中間処分許可を活用しながら取扱数量を増やす活動を実施しております。

■再生製品・化学製品の充填・出荷（リユース事業・化学品事業）

茨城事業所では、石根工場から蒸留回収した再生製品やメーカーから購入した化学製品を小詰め充填・保管し、関東・東北エリアを中心に販売しております。ユーザーの環境ニーズを的確にとらえながら、更なるマテリアルリサイクルを推進しております。



工場全景

リサイクル 化学品 自動車

7-2 ESGへの取り組み

地域社会への貢献

毎年筑波山の清掃活動に参加しています。工業団地のみなさんと協力して地域の清掃活動や献血活動を行っています。

筑波山清掃活動 献血

災害予防訓練

地震や水害等発生時の訓練、工場災害予防・対応訓練を実施しています。また、地元管轄の消防との合同訓練も実施しております。

消火訓練 AED使用・胸骨圧迫訓練

優良産廃処理業者認定

認定取得により県外のお客様が当社茨城事業所に産廃物の搬入する際の「事前協議」が対象外になり、処理のご相談から実際に廃棄物を搬入するまでの手続きが大幅に短縮されます。

社員寮建設

2024年5月自社の社員寮を茨城事業所のある稲敷市に建設。同市の地域活性化にも貢献していきます。

ドラム缶の再利用

当社はドラム缶の再利用に力を入れています。新缶と再利用缶を比較するとCO₂の排出量は約1/3程度になります。令和5年度は4,271本の再利用缶を取扱い、64,321kg-CO₂の削減ができました。

(Kg-CO₂) 100,000 70,000 50,000 30,000 10,000

削減 64,321 (kg-CO₂)

新缶 再利用缶

省エネへの取り組み

2022年度に太陽光パネルを設置し、消費電力の一部を再エネで賄っています。昨年度はCO₂換算で48,000kgに相当する電力を発電しており、今年度、更にパネルを増設し再エネ率30%を予定しています。ユーティリティとして使用している窒素ガスは、コールドエバポレーター式に切り替え、省エネの効果が出ています。

2023年茨城事業所

114,000kwh 22%

408,000kwh 78%

東京電力 太陽光パネル

太陽光増設

茨城事業所には従業員が約30名在籍しており、主に再生燃料の製造や汚泥などの固形廃棄物のリサイクル、石油化学製品の小分け販売、また電池材料の受託製造を行っています。火災事故から7年が経ち、多くの方々のご協力により再建することができましたが、事故から学んだ教訓を活かし、2度と同じ過ちを起こさないために、安全教育や日々の5Sを通じて「安全の見える化」を全員参加で継続してまいります。また、企業市民の取り組みとして、茨城県のシンボルである筑波山をはじめ、地域清掃活動を実施しています。SDGsやサステナブルが目される中、脱炭素社会に向けたお客様のニーズは年々増えており、これに応えるべく設備投資、人材育成などに尽力し「社会から必要とされる環境リーディングカンパニー」になるよう日々努力してまいります。

茨城事業所 工場長 佐伯 英己

企業情報
事業概要
リユース・リサイクル
化学品
自動車
エンジニアリング
東日本エリア
西日本エリア
子会社紹介
循環型社会に向けての取り組み
Environment
Social
Governance
基本資料

08 西日本エリア



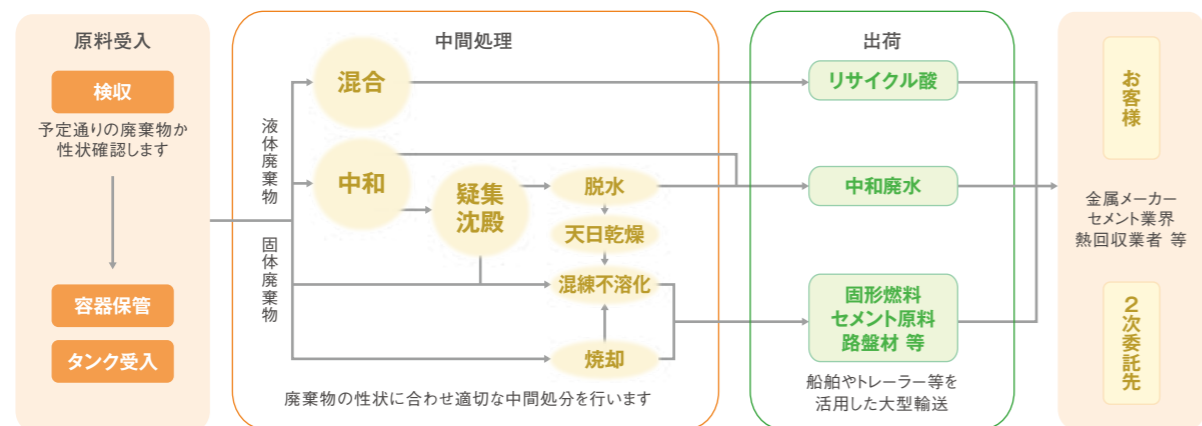
8-1 事業体制

■サンワ南海リサイクル株式会社 概要

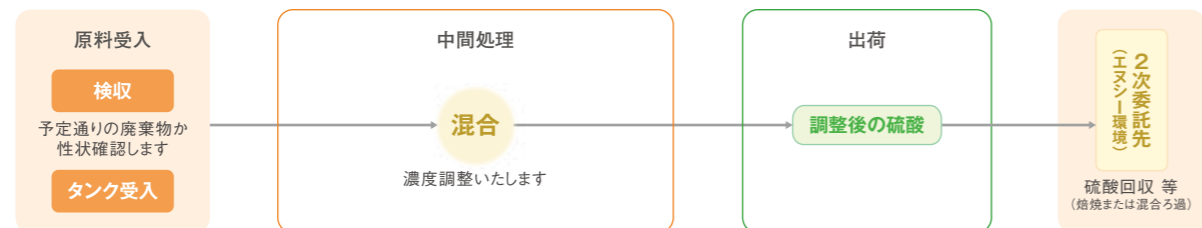
所在地	〒640-8404 和歌山県和歌山市湊1342番地
設立	2018年1月
資本金	80百万円 (出資比率:三和油化工業(株)80%、南海化学(株)20%)
役員	代表取締役 / 山下 昭彦 取締役 / 熊崎 聡 原田 陽平 浅岡 亮 監査役 / 辻村 公雄
廃棄物の中間処理	混合、中和、凝集沈殿、脱水、天日乾燥 混練、不溶化、焼却



■中和・混練 処理フロー



■硫酸リサイクル フロー

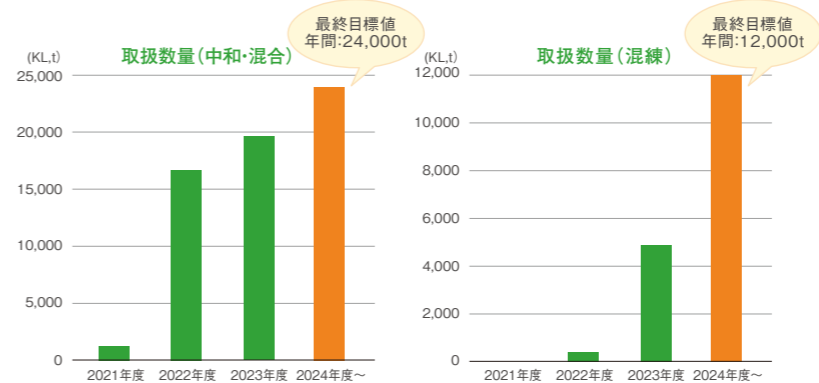


8-2 ESGへの取り組み

サステナブルな社会の実現へ

サンワ南海リサイクルは西日本を拠点とし、液体廃棄物の処理を中心に2020年の秋から稼働を開始しました。2022年の秋には混練設備が完成、中間処分許可の取得を経て現在は汚泥や廃プラスチック類といった固形廃棄物の中間処理も行っています。

なくてはならぬ存在を目指すとともに、産業廃棄物の中間処理とリサイクルを中心に今後さらにお客様の環境ニーズにお応えできるよう取り組んでまいります。



中和・混合施設



混練リサイクル場

防災訓練

大地震や津波を想定した避難訓練を近隣の事業所合同で行っています。



青岸防災避難訓練

また、三和グループ合同総合防災訓練や、漏洩訓練を定期的に行い、万が一災害が発生した際に対応できる体制を整えております。



総合防災訓練

地域活動

年に2回、近隣の事業所と合同で地域の清掃活動を行っています。また意見交換などを行う「青岸会」に参加し地域のよりよい運営に努めています。



青岸清掃活動

環境活動

LED照明の設置促進や、廃棄となる鉄屑をリサイクル業者へ排出するなど微力ながら環境に配慮した活動を行っています。また、2023年度3月より「一般社団法人 和歌山県産業資源循環協会」へ加入し、より責任感を持ち産業廃棄物の安心・安全な処理、有効活用に努め、信頼される会社を目指します。

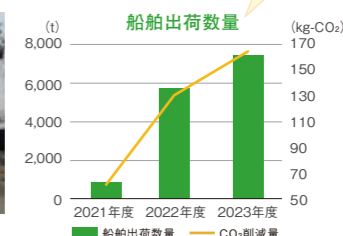
輸送に係るCO₂排出量低減

サンワ南海リサイクルでは、海に隣接した工場立地であることを活かし、船舶出荷を行っています。船舶出荷の量は年々増加しており、2024年問題であるドライバーの負担軽減やCO₂排出量を大幅に削減することができています。

現在、工場内では500klの廃水を貯蔵できるタンクを所有していますが、さらに700klの貯蔵タンクを2024年10月完成、同年12月に運用開始を予定しています。取扱数量を大きく増加させることができ、さらなるCO₂排出量の低減へ取り組んでまいります。



船舶出荷



車両比CO₂排出
2023年度164tの削減効果
(改良キロトン法)

当社は、三和油化グループの西日本の環境リサイクル事業を担う拠点として、硫酸メーカー且つ特徴のあるリサイクル機能を有する南海化学株式会社と合弁会社というかたちで2018年に設立しました。両社のシナジーを最大限に活かし、廃酸・廃アルカリの中和事業や廃硫酸のリサイクル事業を行っており、2023年からは汚泥のリサイクル燃料化事業にも力を入れております。また、海に面した立地を活用し、船舶輸送を積極的に取り入れることにより輸送に係るCO₂排出量の削減とともに物流の2024年問題解決にも積極的に取り組んでいます。

当社は、多様化する環境ニーズに対し、産業廃棄物のリサイクル事業を通じてサステナブルな社会の実現に貢献してまいります。

代表取締役社長 山下 昭彦



09 子会社紹介

9-1 サンワリ्यूーツ株式会社 概要

所在地 [本社]
〒448-0002 愛知県刈谷市一里山町家下80番地
[豊明事務所]
〒470-1161 愛知県豊明市栄町神田143番1
TEL/0562-97-3335 FAX/0562-97-3336

設立 1990年6月
資本金 20百万円(三和油化工業株式会社100%子会社)
代表者 代表取締役社長 飯田 武司
車両台数 107台(2024年8月31日現在)



事業内容

運送業(化学製品・石油製品の運搬)

東海エリアを中心に北海道から九州まで広範囲の輸送に対応しています。化学物質に対する多くの知見、経験をもとに安全・品質・環境の面で、お客様にご満足頂ける輸送を行っております。

一般建設業

解体案件や様々なニーズにお応えいたします。

倉庫事業

消火設備を完備した危険物の屋内貯蔵所、屋外貯蔵所で主にドラム、一斗缶などの荷姿で危険物を保管しているほか、屋内一般倉庫で、お客様のお荷物保管に対応しています。伊勢湾岸自動車道「豊明I.C.」から約3分と近く、アクセスの良さが特長です。



産業廃棄物・特別管理産業廃棄物収集運搬業・PCB事業

廃棄物の様々な荷姿、性状に対応するため、多彩な車両のラインナップを取り揃えています。また、特別措置法に定められたPCB廃棄物の収集運搬作業にも精通しており、お客様のニーズにお応えいたします。

環境への取り組み

当社は、物流会社として特にCO₂排出量削減に拘ってまいります。事業所内すべてLED照明を採用しており、営業車やリフト等は環境考慮車両(ハイブリッド車両、電気車両等)へ随時切り替えを行っています。

保有車両			
ローリー	トラック		
トレーラー	5	トレーラー	5
タンクローリー	38	大型ウイング	16
耐酸ローリー	9	7t ウイング	8
強力吸引車	7	平ボディ	11
高圧洗浄車	1	ユニック車	7
合計	60	合計	47
全107台			



物流ネットワーク

★事業所 / 愛知・茨城・和歌山
その他、協力会社が全国約50社



優良

サンワリ्यूーツは産業廃棄物、特別管理産業廃棄物収集運搬の優良認定を受けています。2014年度には全国トラック協会Gマークを取得しました。

9-2 サンワ境リサイクル株式会社 概要

本社所在地 〒448-0002 愛知県刈谷市一里山町家下80番地
TEL/0566-35-3017(代表)

工場所在地 〒448-0006 愛知県刈谷市西境町治右田76-3

設立 2019年4月
資本金 20百万円(サンワリ्यूーツ株式会社100%子会社)
代表者 代表取締役社長 飯田 武司



サンワ境リサイクル

サンワ境リサイクル株式会社は、固形の産業廃棄物の中間処理、リサイクル業に特化した会社として独立、2019年4月に設立しました。産業廃棄物のリサイクルを通じ、SDGs「持続可能な開発目標」への取組を積極的に行い、社会から信頼される会社を目指します。

9-3 サンワ石販株式会社 概要

本社所在地 〒448-0002 愛知県刈谷市一里山町家下80番地
TEL/0566-35-3566 FAX/0566-35-3577

工場所在地 〒501-6331 岐阜県羽島市堀津町横手2丁目107番地
TEL/058-398-7261

資本金 60百万円(三和油化工業株式会社100%出資子会社)
代表者 代表取締役社長 中村 哲也
事業内容 石油化学製品の製造・販売
産業廃棄物処理のコーディネート



羽島工場

サンワ石販株式会社は、環境への関心が高まる中、石油化学製品の製造・販売から産業廃棄物の収集・運搬、地域に根付いたサービスを提供しトータルコーディネートを行うことにより、ゼロエミッション活動に取り組んでいます。

9-4 サンワ分析センター株式会社 概要

所在地 〒448-0002 愛知県刈谷市一里山町深田15番地
TEL/0566-35-3055
FAX/0566-35-3056

設立 2011年11月

資本金 10百万円(三和油化工業株式会社100%子会社)
代表者 代表取締役社長 柳 至
法人資格 環境計量証明業 愛知 濃度 第786号

サンワ分析センターは、これまで三和油化工業で培った理化学分析技術をベースに、環境分析・計量証明をおこなえる体制を整えています。また、建築物の石綿含有分析調査をおこなえる準備をしています。お客様の課題解決に役立つ提案ができるよう、常に幅広い分野の測定・分析業務を行い、技術・分析力の向上に努めています。



GC-MS

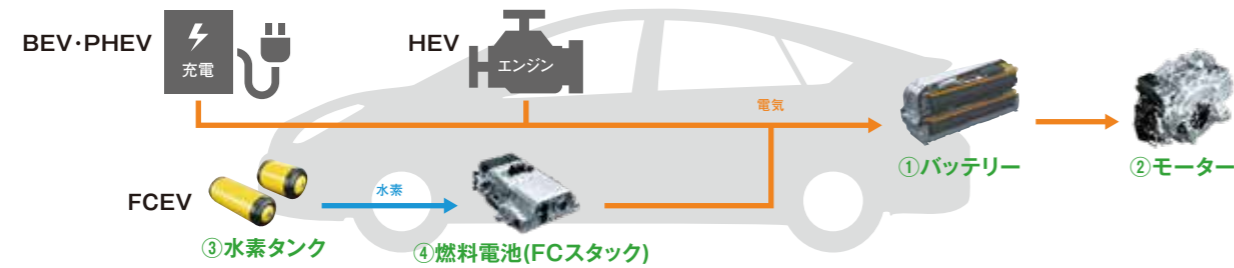


原子吸光高度計

10 循環型社会に向けての取り組み

10-1 EV主要部材に関わる当社の技術

サステナブル社会に大きく関わるEV。当社はEV関連部材のリサイクル技術開発に積極的に取り組んでおります。その際、これまで培った溶剤・酸・アルカリのリサイクル技術を生かし、焼却を極力行わない低CO₂であることをコンセプトとした回収技術を目指して開発に取り組んでおります。



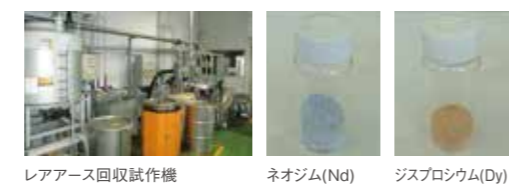
①リチウムイオンバッテリー

- 電池グレード対応バインダー溶液の供給
- NMP新材・リサイクル材供給。低水分化
- LiPF₆含む腐電解液の安価・安全処理・リサイクル



②モーター

磁石からのレアアース回収技術 トヨタ自動車様と共同開発



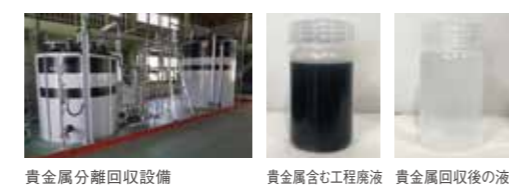
③水素タンク

CFRPからの炭素繊維回収技術 トヨタ自動車様と共同開発



④燃料電池

工程廃液からの貴金属回収



10-2 カーボン素材への取り組み(酸化グラフェン/還元型酸化グラフェン)

NEDO先導研究プログラムへの参画により、世界的に注目されているカーボン素材である酸化グラフェンの工業レベルでの製造プロセスを開発しました。酸化グラフェンはナノ炭素材料の一つとして、電池・電子材料や、熱伝材料、コーティング材料、薄膜材料など、幅広い分野での活躍が期待されています。



項目	分析代表値	単位	試験方法
比表面積	19	m ² /g	BET法
シート方向長さ	原料により変動	μm	—
層間方向厚み	10	nm	XRD
粘度 (0.3wt% aq.)	1,550-1,450	mPa・S	B型粘度計 (18℃ 5 rpm)

特徴:長期安定性

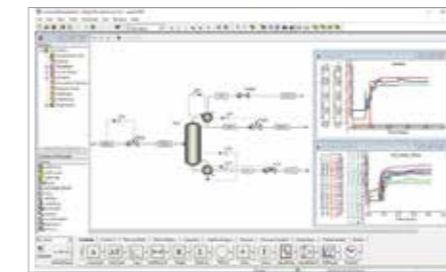
酸化グラフェンは室温環境下では、徐々に還元され次第に還元型酸化グラフェンへと変化します。我々は独自の還元抑制手法により、長期間安定して酸化グラフェンの状態を維持することが可能です。



10-3 分離・精製技術の強化

当社のコア技術である蒸留プロセスの強化に加え、省エネ型分離プロセスの導入や、低水分・低金属分ニーズへの対応が可能な試験・試作体制の整備を進めて参ります。このほか、溶剤成分の抽出や乾燥といった分離技術を組み合わせることにより、低CO₂プロセスの確立と再資源化率の向上を目指します。

解析ソフトの導入 専門スタッフの育成



- 蒸発速度/品位の最適化
- 溶剤の回収率を向上

蒸留試験機の導入



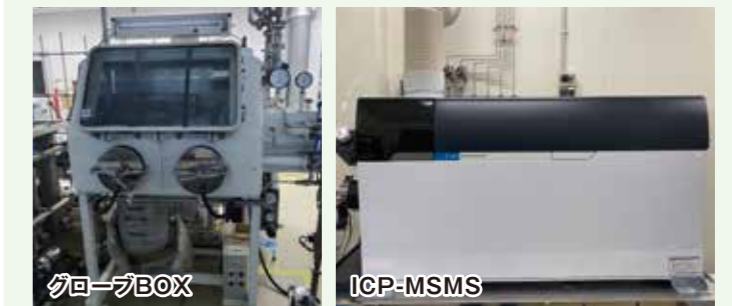
- 実証試験
- 各種サンプル試作
- 運転要員の育成
- 中量(40L)試作
- メタルカット検討

蒸留塔制作メーカーと協業して蒸留の最適条件を探索



- 種々溶剤の再生に対応可能なマルチ蒸留塔をモデリングにより最適化

低水分・低金属分ニーズへの対応強化



- 水分[10ppm]の取扱
- 金属[100ppQ]水準への挑戦

付帯装置の導入により溶剤 / 固形分の回収率を向上



- 一検討事例①—
樹脂が溶解した廃液から
溶剤と樹脂の分離回収
- 一検討事例②—
カーボン分散溶媒から
NMPと固形物の分離回収

- 再資源化率の向上
- 溶剤中からレアメタル回収等

10 循環型社会に向けての取り組み

10-4 農業プロジェクト(農福連携事業)

当社は農業分野への進出を通じて、「農業人口減少への貢献」「食料自給率への貢献」「カーボンニュートラルへの貢献」「会社イメージの向上」「資源循環の促進」「社会貢献(農福連携)」を目指します。



トマト祭り

■実績

ビニールハウスを用いたミニトマト栽培を開始し、自社の農業ブランド「三菜果(みなか)」を立ち上げ、地域参加型のイベント「トマト祭り」を開催し、多くの地域住民の方々にご参加いただきました。現在では、生鮮館やまひこにて三菜果ブランドのミニトマトを出荷し、販売していただいております。



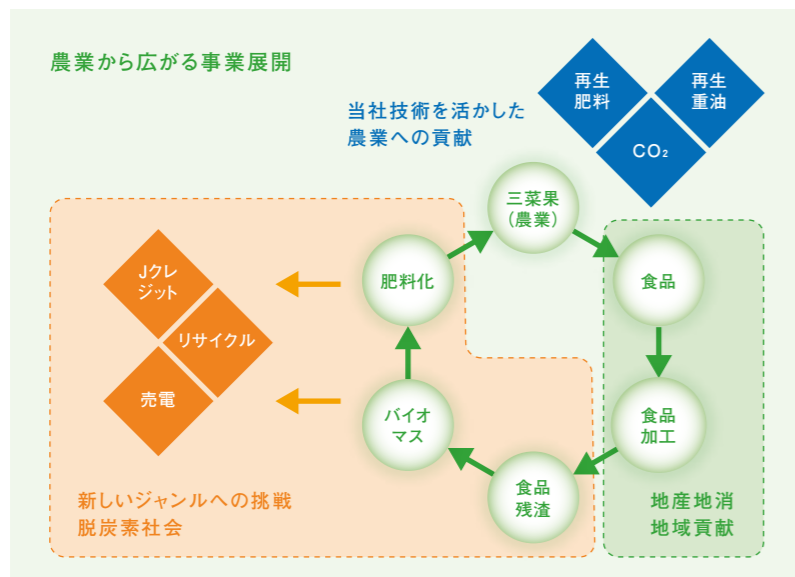
ミニトマトバック栽培



生鮮館やまひこにて販売

■将来性

農業を通じて、食品業界から排出されるバイオマスを資源とした各種取り組みへの検討が可能となります。



■農業プロジェクトメンバーの声

良い肥料を作ろうという思いがきっかけで始まった農業ですが、今では障がいを持つ方とも一緒に汗を流し、農福連携として事業も雇用も広がっています。これからも地域共生社会への貢献を目指します。



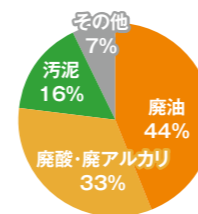
11 Environment

11-1 マテリアルバランス

インプット

産業廃棄物引取

廃棄物原料
…………… 188,160t



原料仕入

原料・副資材・商品
…………… 28,265t

総エネルギー

206,988GJ

電気 …………… 7,326MWh
都市ガス …………… 1,149,605m³
LPG …………… 80,062kg
灯油 …………… 4kl
軽油 …………… 56kl

水使用量

井水 …………… 125,704t
市水 …………… 25,337t

車両用燃料

ガソリン …………… 57kl
軽油 …………… 2,327kl

インプット

産業廃棄物引取…他社から排出された産業廃棄物の引取量
原料仕入…製品製造に必要な原材料・副資源、及び商品の購入量
総エネルギー…工場及び事務所で使用した様々なエネルギーの総量
水使用量…市水、井水の使用量
車両用燃料…廃棄物や製品の運搬及び営業活動で使用した燃料

三和油化グループ



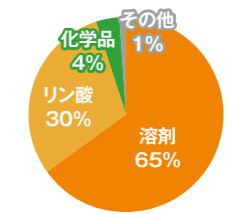
アウトプット

再生製品…産業廃棄物から蒸留や抽出技術により再生した製品の販売量
機能性製品・商品…製造加工により仕入れた原料に付加価値の付いた製品及び商品の販売量
燃料化・再資源化…産業廃棄物を混合や無害化して燃料・再資源化した製品の取引量(処理費が発生した案件も含む)
自社焼却…廃熱回収型の焼却炉で焼却した数量、蒸気を蒸留設備等の熱源として利用
大気放出CO₂…三和油化グループの事業活動を通じて排出したCO₂の総量

アウトプット

再生製品 (マテリアルリサイクル)

…………… 22,983t



機能性製品・商品

…………… 25,736t

燃料化・再資源化 (サーマルリサイクル) (セメント原料、鉄鋼副原料など)

…………… 143,419t*

*顧客からは排出された廃棄物を外部処理先へ直送した数量を含みます。

自社焼却 (廃熱回収し、熱源利用)

…………… 27,330kl

CO₂ 大気放出CO₂

…………… 25,187t

11 Environment

11-2 環境方針

■基本理念

私達三和油化グループは、「環境ニーズを創造する」をテーマに事業展開しております。廃棄物からの資源有効利用と環境にやさしい製品づくりを目指し、研究開発の段階から環境負荷の低減に努め、自主的・継続的に環境保全に取り組みます。

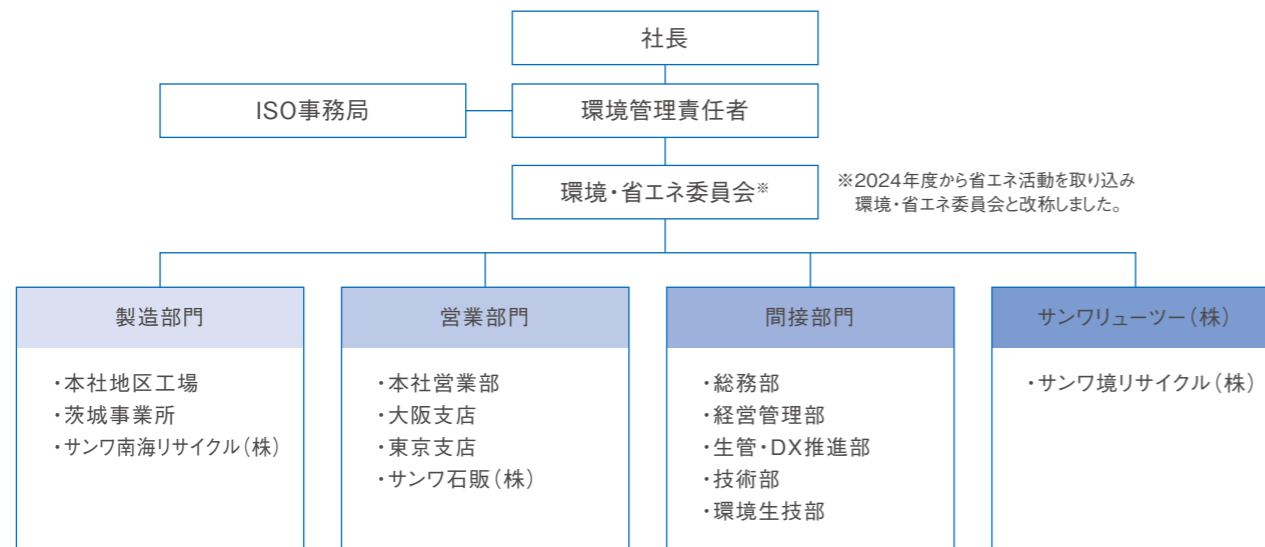
■行動指針

1. 廃棄物の再資源化により、廃棄物・排出物の削減に努めます。
2. エネルギー使用の効率化を進め、資源の節約に努めます。
3. 継続的改善と汚染の予防に努めます。
4. 関連する環境の法規制、及び当社が同意する顧客、その他の要求事項を遵守します。
5. 地域社会との協調により、周辺環境の向上に努めます。
6. 環境目的及び目標を設定し、見直す枠組みを与えます。
7. 本方針は文書化し、実行し、維持すると共に全従業員に周知します。

環境/ISO14001:2015
登録証/No.JCQA-E-0117



11-3 環境委員会推進体制



11-4 環境委員会重点活動項目

重点項目	活動事項	活動結果	評価
臭気拡散防止	臭気モニターによる監視	石根工場9カ所、家下工場6カ所の臭気モニターで臭気の監視を行っています。	☀️
	臭気パトロールの実施	毎週3回の臭気パトロール、毎月1回の住民参加臭気パトロールを継続実施しました。	☀️
水質管理	工場排水の常時監視・定期測定	茨城事業所の水質管理で異常がみられました。対応完了済みです。	☔️
大気管理	排ガスの常時監視・定期測定	排出規制物質の社外基準値外はありませんでした。	☀️
化学物質管理	産廃排出先からWDS入手率80%以上	WDS入手率63%でした。	☔️

11-5 臭気対策

臭気パトロールやお客さまから頂いた工場見学時のアンケート、地域住民の皆様からの声など社内外からの情報を基に、臭気発生源を特定し臭気対策を実施しております。臭気対策は、処理方法のハイブリッド化や設備増強・増設など、様々な面から実施しており、過去毎年のように発生していた臭気苦情も近年ではほとんど発生しなくなりました。今後も臭気問題の改善、対策検討を継続し環境保全に取り組んでまいります。



■臭気に対する取り組み

●移動式スクラバー



特に臭気が発生するタンク清掃作業においては移動式スクラバーやミスト噴霧器を稼働するなど、臭気拡散防止に努めています。

- ①ダンパー排気ガスをスクラバーで洗浄
- ②スクラバーの排気を水コンテナで洗浄
- ③水コンテナをフードで囲い臭気拡散防止

■臭気パトロール

悪臭防止の一環として、「臭気パトロール手順」を定めて毎週工場周辺のパトロールを実施しています。臭気発生のリスクがある箇所を巡回場所とし、臭気レベルの基準を定め嗅覚及び臭気測定器による数値判断の両面で臭気レベルをチェックしております。一定以上の臭気が確認された場合には、工場長に報告し迅速に対策を実施しています。

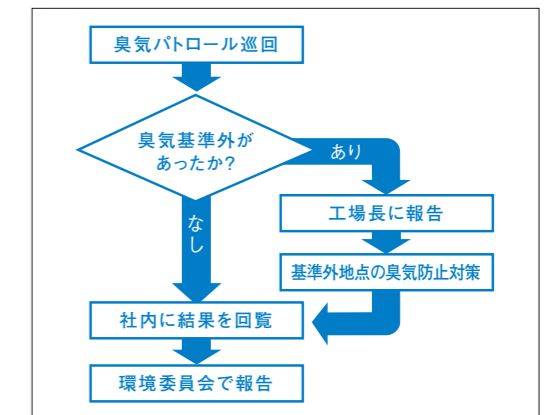


石根工場と家下工場に臭気モニターを設置しており、臭気の発生を常時監視しております。臭気異常を感知した場合には警報音とパトランプが発光し、周囲へ異常を知らせます。また、発動した場所、回数などのデータを蓄積・分析し対策を講じています。

■お客様アンケートにおける臭気評価

工場見学をいただいたお客さまに、工場内の臭気や5Sについて5点満点でアンケートをお願いしています。工場内の臭気に関する評価は改善傾向にあります。

	石根工場	家下工場	茨城工場
2022年度	4.1	4.0	4.3
2023年度	4.3	4.1	4.1



■近隣住民による臭気レベルの確認

当社従業員にて実施している臭気パトロールに加え、毎月1回地域住民の方にも臭気パトロールにご参加頂いております。当社敷地内の臭気について現地にて確認して頂きご意見やご質問等を頂いております。臭気について交流の場を設けることで、双方の理解を深め臭気発生防止の活動を強めることができます。



住民参加臭気パトロールの様子

11 Environment

11-6 水質汚濁防止

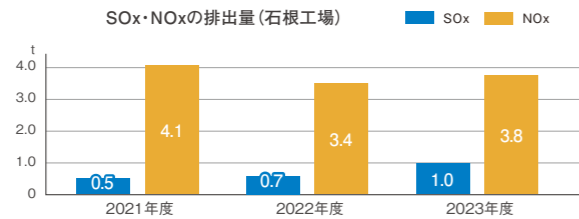
水質汚濁防止策として排水処理施設を設置し、その維持管理、排出水の常時監視の実施により、国及び地域の規制値を満たし、さらに自主管理値を設定することで排水管理を徹底しています。TOC計により排水中に含有するCODを常時監視し、公共水域への環境負荷物質の放流を抑制し、非常時における環境負荷物質の放流の未然防止に努めてきました。今年度は茨城工場に排ガス利用式中和装置を設置しました。



11-7 大気汚染防止

廃油・廃水の処理施設である焼却炉とそれに併設した熱回収ボイラーの排気ガス対策を行い、大気汚染を防止しております。焼却物はダイオキシン類が分解する800℃以上の高温で焼却し、排気ガスを200℃より低い温度に急速冷却することにより、ダイオキシン類の再生成(デノボ合成)を抑制する焼却条件で操作しています。排気ガスは消石灰噴霧式バグフィルター及びスクラバーにより処理をして、大気中への大気汚染物質の放出を防止しています。大気に放出する焼却炉の排ガスについては、窒素酸化物、硫黄酸化物などの物質を常時連続測定できるセンサーを設置の上、規制値以下の自主管理値を設定し、大気への放出状況の監視測定を実施しています。

■大気汚染に関する環境指標



■焼却炉ダイオキシン類濃度(2023年度)

測定項目	単位	測定結果	排出基準値
排ガス	ng-TEQ/m ³ N	0.01以下	5
焼却灰	ng-TEQ/g	0.64	3
ばいじん	ng-TEQ/g	0.01以下	3

11-8 環境改善の取り組み

改善提案の運用によって社内の環境改善活動の活発化に努めています。管理職はアドバイザーとなり部署の垣根を越えて改善提案及び実施することができ、事例は環境委員会や全社で行う改善発表会で周知しています。2023年度は5件の提案があり、5件全て採用されました。

採用例

試作室内のスクラバー配管に吸気口を追加し、臭気が発生する作業の際の臭気拡散を低減した。
吸気なしの場合と比較して、臭気レベルが3分の1減少した。



臭気発生作業
改善提案により採用された臭気対策

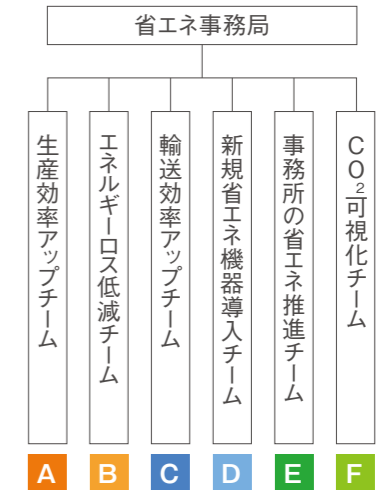
当社の温室効果ガス削減目標 P.10~11

11-9 省エネ活動、CO₂削減の取り組み

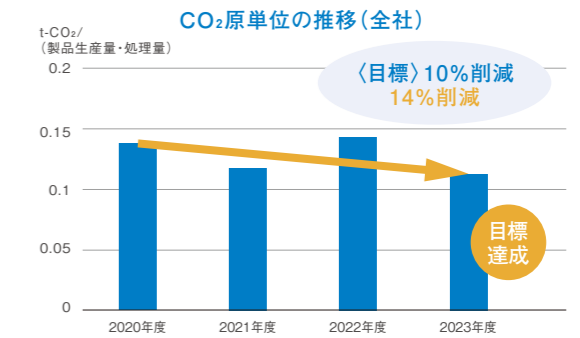
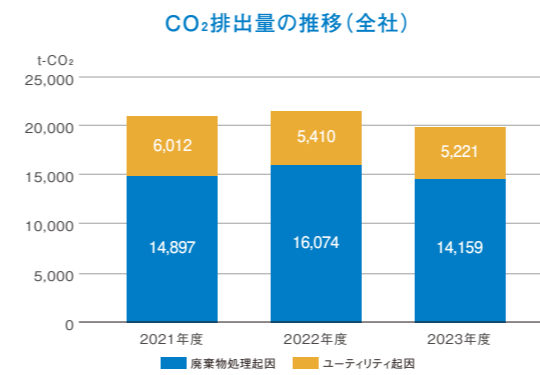
6つのワーキングチームで構成された推進体制で、全社的に省エネ/CO₂排出量削減活動を行っています。2023年度は、2021年度に計画した省エネ/CO₂削減3カ年計画の最終年度、目標達成のため全社一丸となり取り組みました。

省エネリーダー 環境生技部 福島部長

今年度の主な活動は、廃溶剤燃焼量の削減、省エネ・高効率設備の導入、家下工場への太陽光パネルの設置、輸送の効率化やモーダルシフト、建屋・空調の省エネ推進等で、省エネ/CO₂削減の3カ年計画を達成しました。



■当社のCO₂排出状況



■焼却燃料の高カロリー化によるCO₂排出量削減 A

廃熱回収炉へ投入する燃料を高カロリー化することにより、少ない燃料投入量で蒸気を賄うことができました。これにより2022年度比較でCO₂排出量を約12%の削減することができました。



企業情報
事業概要
リサイクル
化学品
自動車
エンジニアリング
東日本エリア
西日本エリア
子会社紹介
取組むべき社会
Environment
Social
Governance
巻末資料

11 Environment

11-10 省エネワーキングチームの取り組み

■省エネ・高効率設備の導入 D

石根工場に、従来方式に比べ蒸気の使用量が2分の1以下となる最新の蒸留塔を設置し、稼働に向けて準備を進めています。

新設したバインダー生産設備では、特殊形状の攪拌翼を採用することにより、従来方式に比べ溶解時間を1/3に削減、消費電力は約50%削減できました。



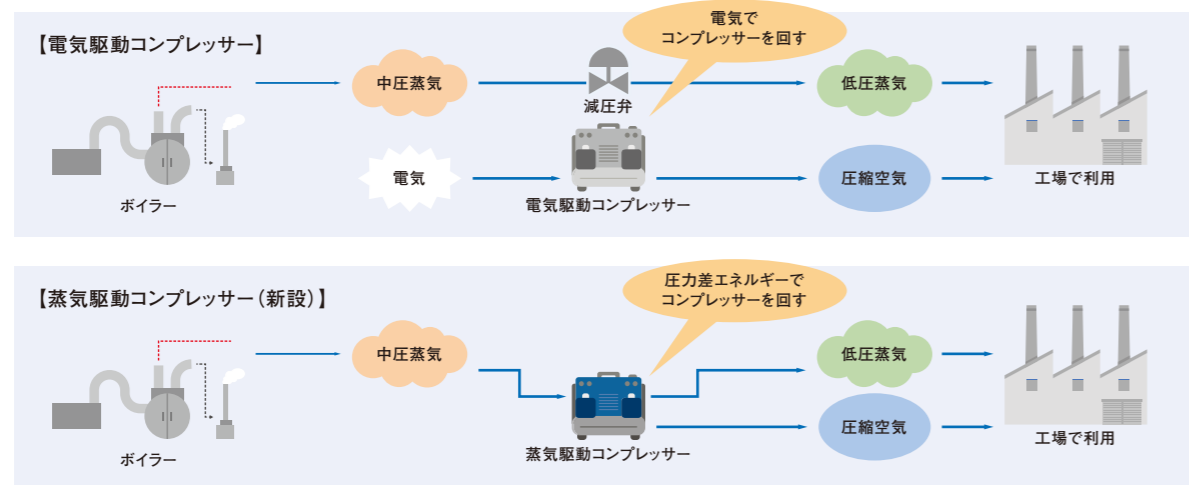
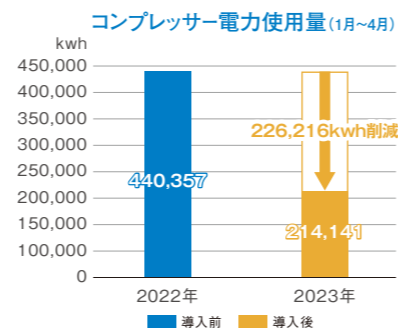
バインダー製造設備



新蒸留塔 (V設備)

■蒸気駆動コンプレッサの導入 D

2022年度には石根工場に蒸気駆動コンプレッサを導入し、電気駆動コンプレッサの稼働を減少させています。蒸気駆動コンプレッサは、焼却炉のボイラーで生成する蒸気の膨張エネルギーを利用してコンプレッサを回すことで電気の使用量を大幅にカットします。導入後4ヶ月間のコンプレッサの電気使用量を昨年同時期の電気使用量と比較すると約47%の削減となりました。



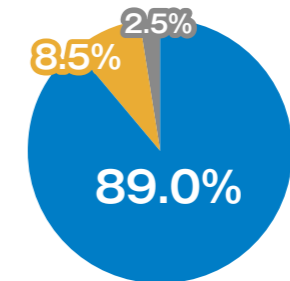
■生産効率アップチームの活動 A D E

既設の本社、石根工場、茨城工場に加えて、2023年度は家下工場に新たに太陽光発電設備を設置しました。家下工場の約2%を太陽光発電による電力で賄っています。2023年度の太陽光発電設備の発電総量は約185Mwhでした。2024年度はサンワリ्यूーツ-事務所への新設と、茨城工場への増設を予定しています。



家下工場ソーラーパネル

当社の電気供給元の比率



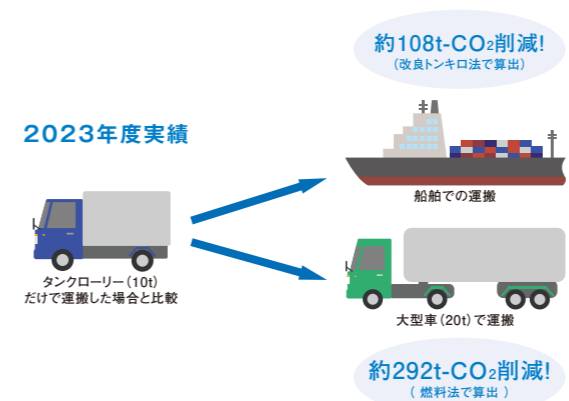
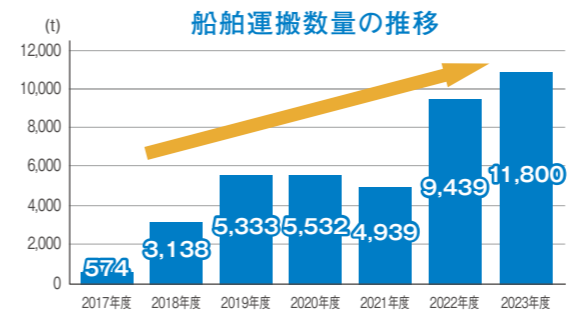
■中部電力 ■その他 ■太陽光発電

※2024年度から実績の10%CO₂フリー電力を中部電力から購入し、グリーンエネルギーを推進。



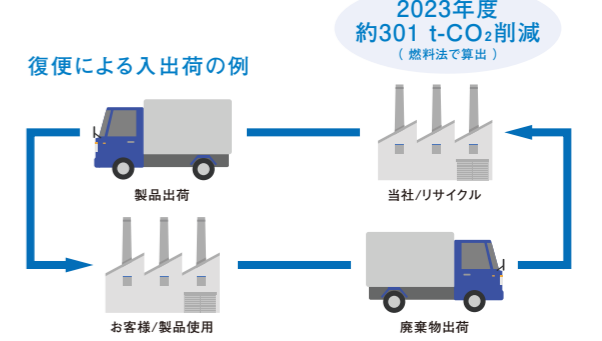
■輸送の大型化によるCO₂削減 C

車両の大型化による多量輸送や船舶運送(モーダルシフト)により、輸送の効率化とCO₂削減に取り組んでいます。2023年度は西日本の工場拠点であるサンワ南海リサイクル(株)での取扱数量が増加したことにより、船舶運搬の数量が増加しました。



■復便率向上によるCO₂削減 C

2023年度は復便による輸送量増加により、約301tのCO₂を削減することができました。



■低環境負荷車両の導入 C E

2023年度も継続して、会社で所有する車両(輸送車両・特殊車両除く)の低環境負荷車両への入れ替えを進めました。

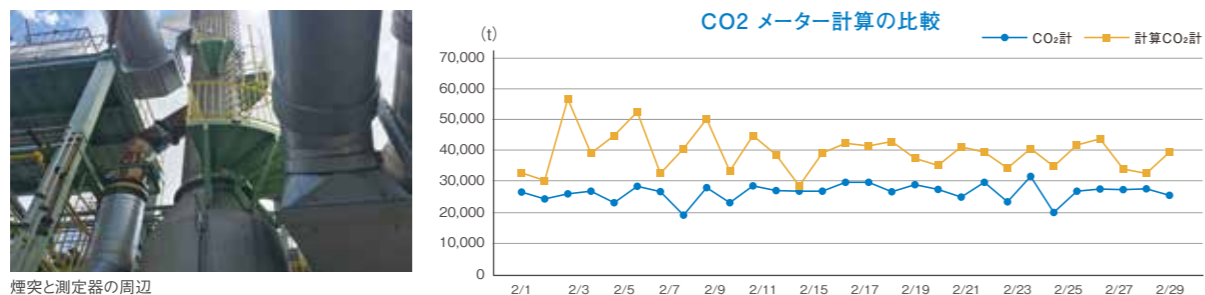


当社が保有するFCV(水素燃料電池車)とBEV(電気自動車)

11 Environment

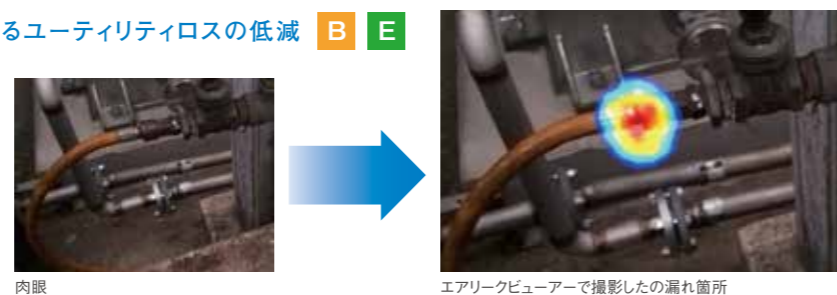
CO₂排出量の実測 F

CO₂排出量については、法律で定められた計算値だけでなく、石根工場焼却炉煙突出口のCO₂濃度を直接実測しています。将来実施予定のCCUSに向けたCO₂濃度実績のモニタリングを行っています。

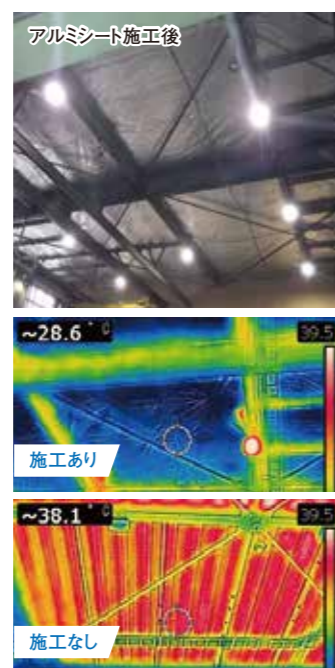


エアリークビューアーの導入によるユーティリティロスの低減 B E

蒸気や計装空気の漏れを早期発見するため、エアリークビューアーを導入しました。漏れ箇所や漏れ流量を可視化できユーティリティロスを定量的に把握することができます。定期的に工場内で漏れチェックを実施中です。



建屋・空調の省エネ E



12 Social

12-1 労働安全衛生方針

基本理念

私達三和油化グループは、「環境ニーズを創造する」をテーマに事業展開しており、廃棄物からの資源有効利用と環境にやさしい製品づくりを目指す化学企業として、

- 1.安全管理の出発点は人間愛と責任感である。
- 2.安全の確保は、全従業員に果たすべき責任がある。
- 3.安全なくして企業の繁栄なく、企業の繁栄なくして従業員の幸せなし。

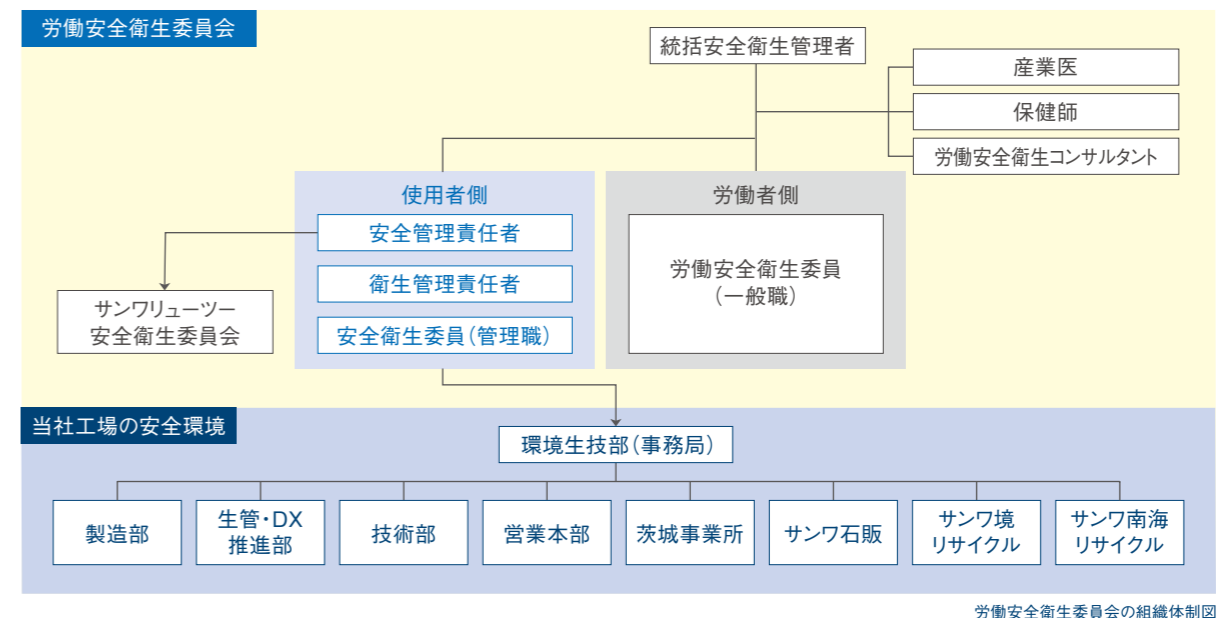
を基本理念とし、有機溶剤等産業廃棄物の収集・運搬からリユース・リサイクル製品の製造まで「事故ゼロ」の実現を目指し、従業員が安全かつ安心して働ける職場環境の維持、改善に自主的・継続的に取り組みます。

労働安全衛生/ISO45001:2018

登録証/No.JCQA-O-0002



12-2 労働安全衛生活動推進体制



12-3 労働安全衛生委員会重点活動項目

重点事項	実施状況	評価
防止対策と運用管理の徹底	社内で発生した災害について、再発防止対策の継続監査を実施	☀️
再発防止活動	社内の危険事象の全社周知及び対策の横展開、実地監査を実施	☀️
リスクアセスメントの取組	危険・有害要因のリスクを抽出し、著しいリスクに対して対策実施	☀️
作業安全性の向上	設備・装置の安全機能を増強し(年間約10件)、作業安全性向上	☀️
ワーク・ライフバランスの実現	労働時間の管理による長時間残業の抑制及び有休推奨日の追加	☀️

12-4 過去に発生した事故の風化防止

2017年3月茨城事業所で発生した火災事故を風化させないために毎月26日を「安全の日」、3月は「特別安全の日」と制定し、全社で安全に対する啓蒙活動を開催しています。事故の原因と再発防止策を再確認する座学だけでなく実演も交えてマンネリ化しない工夫をしています。



12 Social

12-5 三和 安全道場



規律訓練の様子

2021年に開設した“安全道場”では、毎年新入社員をはじめ中途社員など、これまでに約130名が受講しました。ここでは、安全はもとより法律・設備・品質・環境に関する教育も行っています。また新規カリキュラムでは、安全の基本となる規律訓練により集団行動の重要性を体得させ、消防操法訓練にも活かしています。更に現場力向上を目的とした技術教育も導入して、機器の仕組みや原理・原則をカットモデル等を使用して、見て・聞いて・触れて学べるツールとして整備をはじめています。

AED訓練の様子

カットモデル

12-6 出張授業の実施

安全道場をはじめとする各種教育では、教育機器や講師が本社に集約されていることから、遠地工場との教育格差が生じていた。この課題を少しでも抑制させようと、教育機器を当該工場に持ち込み、講師が出向いて行う“出張授業”をはじめました。



サンブ南海リサイクル株での出張授業の様子 茨城工場での出張授業の様子

12-7 BCP 対策

■非常用備蓄品倉庫の設置

停電や水害などの災害に備え、飲料水や食料品、充電式バッテリーなどを備蓄する倉庫を設置しました。社員はもとより、地域住民への支援も意識した備蓄量にしています。



本社に設置された非常用備蓄品倉庫

12-8 安全管理の実施状況について

過去に起きた災害やヒヤリハットの対策として、「災害を誘発しない設備づくり」「危険を予知し、安全な作業ができる人づくり」(安全な人づくり)を目指し安全管理の取り組みを進めてまいります。

■取り組み事例

●安全確保と標準化



バルブ開閉において意図しない弁の動きを未然に防止する“スプリングリターンバルブ”を導入しました。



歩廊に安全策を設置し、新設工事における標準化としました。



製造現場において指差呼称訓練を実施しています。

●教育と訓練



安全に対する知識と感性を高める冊子を作成し、社員教育に活用しています。



フォークリフト運転有資格者を対象に当社構内での運転に関する認定試験を導入しました。



緊急時の対応力向上の為、定期的な訓練を実施しています。

12-9 防災訓練

毎年1回、本社地区にて全社員参加の総合防災訓練を実施しております。地震を想定した訓練を実施し、主に消火訓練、漏洩処置訓練、救護訓練を行いました。訓練の中では実際に非常用電源の発電機を起動させ、使用方法や準備する項目を確認しました。



放水訓練の様子

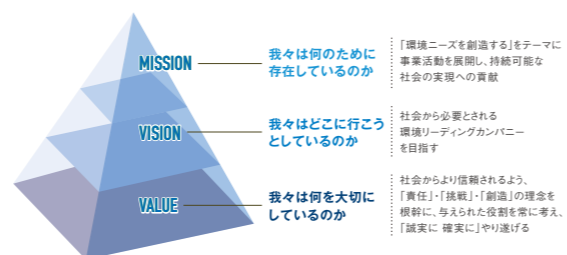
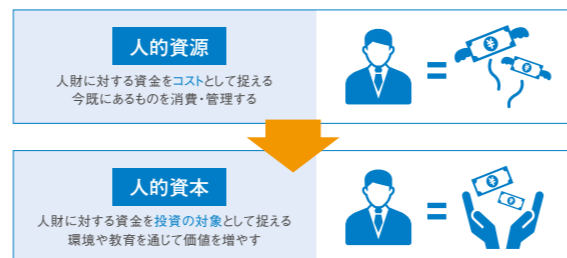
発電機試運転の様子

12 Social

12-10 人的資本経営

■ 人的資本の考え方

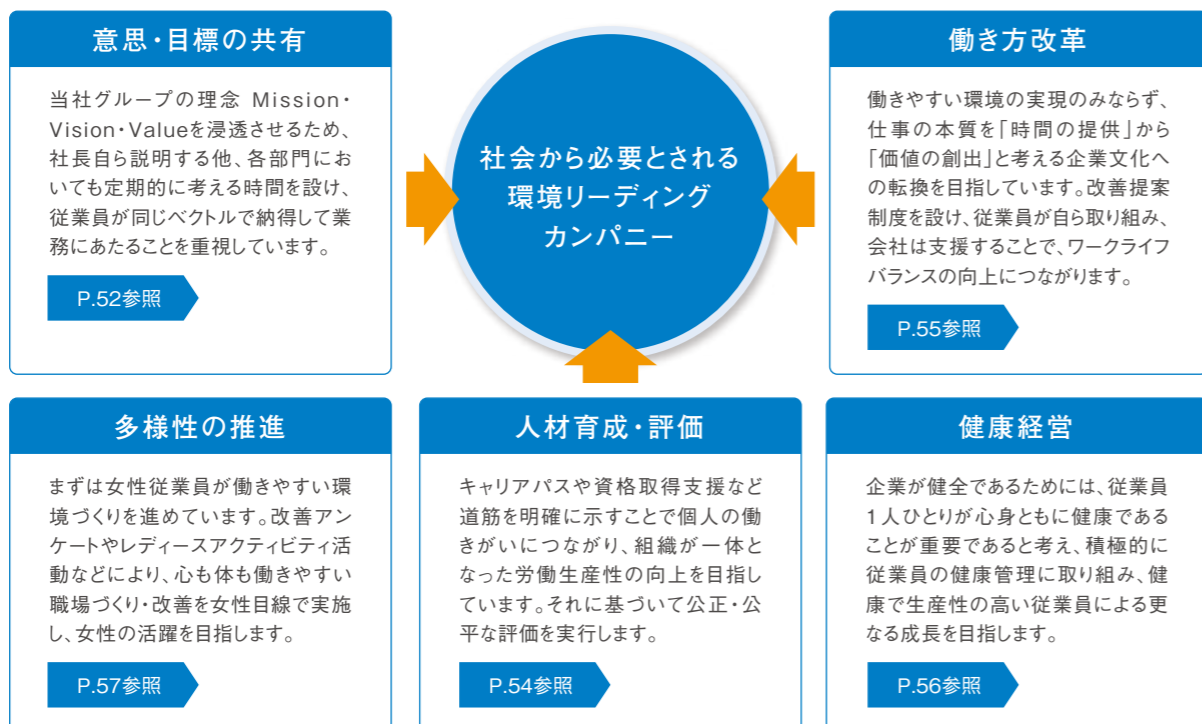
- ①「人的資源管理」から「人的資本投資」へ
人材はコストではなく、将来に向けた投資であると考え、従業員自らスキルやマインドを磨くことを会社が支援します。
- ②「相互依存」から「個人の自律×組織の魅力」へ
相互に選り・選ばれて、相互に共感・成長する関係を構築し、従業員自ら考え行動し、キャリア成長するよう会社が支援します。
- ③Mission・Vision・Valueの実践と浸透
当社グループの理念であるMission・Vision・Valueが全社に浸透し、実践される職場が上記①②の根拠であると考えます。



■ 主な管理指標

資格名	2021年度	2022年度	2023年度
有休取得率	52.1%	58.8%	61.7%
1人あたり残業時間/月	23.8時間	24.4時間	23.6時間
定着率	92.3%	93.9%	95.0%
女性平均勤続年数	6.06年	6.46年	6.36年
育休復帰率(男性)	該当なし	100%(1/1)	100%(6/6)
育休復帰率(女性)	100%(5/5)	86%(6/7)	100%(1/1)

■ 人的資本経営に向けた取り組み



12-11 社会貢献活動

■ 地域との繋がり

地域に根付いた企業を目指して、清掃活動や地区資源回収など積極的に参加しております。近隣住民の皆様との交流の場として、合同の臭気パトロールの実施や地区役員との交流会を開催し、工場内の状況について貴重なご意見をいただき、5S活動や臭気軽減対策へ反映しております。

また、一里山地区よりいただいたお花をプランターに植栽し、地域の一員として「花いっぱい運動」への参加や、夏祭り大会に参加いたしました。



■ お仕事ノート・お仕事ブックへの掲載

小学生・中学生を対象としたキャリア教育の補助教材「お仕事ノート・お仕事ブック(教育委員会認定)」に協賛いたしました。身近な地域のさまざまな業種の仕事内容を知ることでキャリア教育をアシストする目的があります。

- お仕事ノート: 刈谷市・知立市の小学校全22校
- お仕事ブック: 愛知県の中学校304校

■ フードバンクへの寄付

2021年から刈谷市の子ども食堂「ほっとライス」へ食料・飲料(洋菓子や和菓子、ジュース)・マスク等の寄付を行っております。今後も事業活動以外の面からも持続可能な社会の実現に貢献してまいります。



三和油化工業(株)は刈谷エコ事業所認定事業所です。



12-12 インターンシップ実施

採用活動の一環として、1DAYのインターンシップを実施しております。新入社員向けのインターンシップは夏・冬にオンラインで実施し、会社紹介や事業説明のほか、実際の業務を疑似体験できるような演習問題や、学生と社員の交流を行いました。

インターンシップ参加者数		
2023年卒	2024年卒	2025年卒
78名	81名	68名

インターンシップに参加し入社した新入社員の紹介

【インターンシップの感想】
インターンシップでは、会社の成り立ちや事業内容、当社が取り扱っている溶剤(蒸留方法)について演習を通して学びました。化学の基礎知識でもある蒸留についての演習をおこなったことで当社の事業内容を具体的に理解することができました。インターンシップ参加を通して、社長や社員みなさんの声を聞き、入社後のイメージが深まりました。

【これからの目標】
私が所属するグループでは、出荷する製品のサンプル分析をおこなっています。現在は先輩に教えてもらいながら業務をしているため、これからたくさん経験を積み一人で溶剤が分析できるよう努力していきます。



2024年入社 技術部 事業サポート課 検査G 日置 うらら

12 Social

12-13 働きがいある職場づくり

人材育成

■教育体系

社員の能力に合った研修を選定し、それぞれの階層に必要な知識や技能を身に付ける教育体系を構築しています。



主任研修 新入社員研修

■社内勉強会

社員の技術向上を目的に、当社のリサイクル技術のひとつ〔蒸留〕について勉強会を開催しました。普段蒸留に関わらない社員向けに入門編を用意し、仕組みから構造へと段階的に学べる勉強会を開催しています。

■階層別キャリアパス制度

昇格要件を見える化(試験の基準、各等級の役割)することで昇格のために必要な経験、知識が明確化され、各社員の能力向上につなげることを目的としキャリアパス制度を導入しました。

- ①資格要件の見える化 ②推奨資格の明確化 ③事務職からの基幹職登用

福利厚生

■こことからだの健康推進

こことからだのリフレッシュによる健康づくりを目的に、毎月一人3,000円までを会社が費用負担する福利厚生があります。対象となるのは社員同士の交流会、スポーツイベント、文化芸術鑑賞など。社員間のコミュニケーション活性化に繋がり明るい職場づくりにも活かされます。



■年末表彰

永年勤続、重要資格取得、業務優秀チームを対象に表彰を行い、仕事への意欲をより高める機会となっております。

勤続表彰	
永年勤続20年	2名
永年勤続10年	5名

業績優秀チーム	
安全作業順守により液漏れ発生ゼロの継続	
成長分野にて新規顧客開拓と取引拡大	
安全教育DX導入で工数大幅削減とコストダウン	



職場環境の改善

■フリーアドレス推進

目に見える形で職場の環境改善をおこなうことでコミュニケーションの活性化や労働意欲の向上につなげています。



技術部 営業本部 東京支店

改善活動

■Growプロジェクト

統合的業務革新:新基幹システム構築に向けた部門横断的取り組み

取り組みの背景と目的

背景
<p>当社を取巻く環境の変化</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 経営環境の変化(事業拡大、法令改正、拠点・子会社の増加) ● DX化の進展 <p>現行システムの問題</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 基幹システムの陳腐化、事業拡大対応への限界、日常業務への影響
システム導入の目的
<p>①顧客満足度の向上</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 顧客の注文に早く正確に応える <p>②業務効率の向上</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 業務プロセス簡素化、情報の一元管理 ● 紙削減による業務改善と働きがいのある職場づくり <p>③事業計画の精度向上</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 傾向管理による経営判断への活用 ● 今後の事業拡大への対応

本プロジェクトは各部門よりプロジェクトメンバーを招集し、2023年3月にキックオフを行いました。

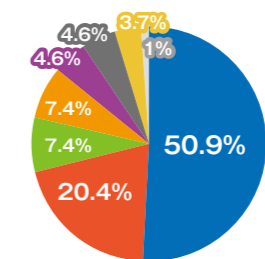
2027年4月までに基幹システムの刷新を目指し、お客様の要求に応えること、生産性の向上を目的に会社全体のプロジェクトとして業務改善を進めています。

プロジェクトメンバーによる打合せの様子



電子改善提案書

働く一人ひとりが改善は業務の一部と捉え、職場をより良く、より働きやすく改善することを支援・促進するため、業務改善・設備改善や研究の成果に関する社員の提案を奨励し、社員の改善意識を高め、全員参加型でよりよい会社を創ることを目的とし作成されました。キャンペーンなど実施し、製造部門、間接部門問わず多くの部門から提案を募集しています。



2024年4月～5月の各部の提案件数
提案は身の回りの小さな改善から設備設計などの大きな改善までどんなものでもOK

■改善提案制度

2024年4月より始まった制度です。会社内の改善案に対して、従業員が提案や実施をし、定められた採点基準に基づいてA～努力賞に分けて表彰を行います。優れた表彰や点数の多い部署などに対しては、年間表彰の全社発信を計画しています。

着眼点	評価	評価					評価
		5	4	3	2	1	
新規性	独創性、難易度	類似事例が社内に見受けられない新たな発想である	評価5と3の中間	類似事例が社内に見受けられるが、高い技術レベルで運用された	評価3と1の中間	類似事例が社内に見受けられ高度な技術がなくても可能	1~5点
努力度 (実施の場合のみ加点)	発想から実施に至るまでの提案者の努力	力量を超える努力や多大な努力(マンパワー)をかけた	評価5と3の中間	力量通りの努力や努力(マンパワー)をかけた	評価3と1の中間	少ない努力や努力で行った	アイデアのみ(未実施) 0~5点
事例導入	—	—	—	—	—	他社、他部署の事例を導入した	事例導入をしなかった 0点、1点
効果 ^{※1} (実施の場合のみ加点)	金額メリット	500万以上	300万円以上	100万以上	30万円以上	30万円未満	アイデアのみ(未実施) 0~15点(×3倍) 満点 26
	品質・技術・安全・衛生の向上度	極めて大	大	中	やや小	小	

※1…効果はできる限り金額メリットで評価する。評価の評点は0点～5点を3倍する。

12 Social

12-14 健康経営

社員のために「働きやすい職場環境」や「制度の改善」を実施することで、社員が健康で明るく働ける職場づくりを行っております。このような取り組みが評価され、2021年には中小規模法人部門において認定されております。2023年度より従業員が増えたことと、更なる取り組みが評価され、大規模法人部門での認定取得を果たしています。

健康経営宣言

三和油工業株式会社は、ミッションである「環境ニーズを創造する」を実現するため、私たちが取り巻く社会や自然環境だけでなく【こころ・からだ・職場】を軸としたあらゆる環境に対して誠実に向き合うことで、従業員が心身ともに健康で働きがいのある職場環境づくりを組織全体で推進するとともに、事業活動を通じてすべての人の健康づくりに資することで、社会に貢献することを宣言します。

三和油工業株式会社
代表取締役社長

柳 均



基本方針

- 1 「こころ・からだ・職場」のコンディションを整え、心身の健康を保持・維持することで、一人ひとりのパフォーマンスの向上を図ります。
- 2 労働時間短縮、育児・介護支援、年休取得促進等、仕事と家庭の両立への取り組みを促進します。
- 3 様々な取り組みの結果を検証するとともに改善を継続します。

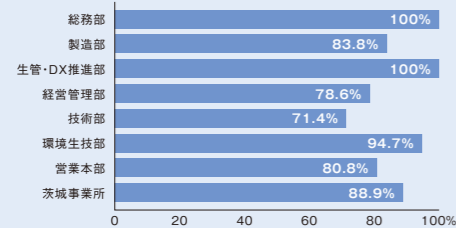
取組

健康教育

協会けんぽ

協会けんぽ愛知支部と連携をとり、健康宣言を行い社内での「こころとからだの健康」を推進しています。ラジオ体操は、朝始業時間になると自動放送で流れ、社内で一斉にからだを動かす時間になっています。

ラジオ体操参加率



愛知県

あいち健康経営ネットに企業登録を行い、取組を公表しています。各セミナーに参加したり、不妊治療に関する相談ができる場所を社内イントラネットで案内をしています。

刈谷市

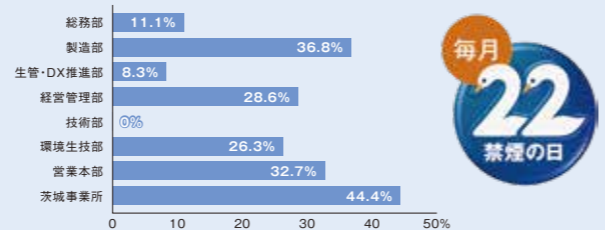
刈谷市との連携を行い、セミナーの開催を行ったり、健康コラム記事を社内報にて発信しています。



禁煙推奨

社内での禁煙推奨のため、社用車の禁煙化・毎月22日に「禁煙の日」として社内終日全館禁煙を行っています。喫煙室も各所1箇所までに抑え、社内での喫煙機会の抑制を行っています。

喫煙率



受動喫煙防止と、喫煙者本人の健康なからだを維持するため、禁煙への取り組み支援を行っています。まだ喫煙率の高い部署もありますが、今後の禁煙にむけてサポートを行っています。

自転車通勤推奨

運動不足解消のため、当社では自転車通勤を推奨しています。継続的に運動を行う有酸素運動であるためダイエット効果と体力維持に効果があります。また3密(密閉・密集・密接)を回避することができ、コロナ対策としても有効です。円安の進行でガソリン価格の高騰が続くこともあり、通勤手当を見直し、一律4000円に引き上げ、より社員の通勤における負担を軽減するためでもあります。

生活習慣病対策

特定保健指導実施

2023年度春の健康診断結果をもとに、特定保健指導の対象者に対して協会けんぽの保険師・管理栄養士による生活改善の健康サポートを実施いたしました。

● 前年度受診率83% ▶ 97%



アイスやスナック菓子の摂取量について注意を受け、1日4個食べていたアイスを2個までにすると自分で決めた約束事をした。今後の食生活に活かしていこうと思う。

健康社食

健康志向の社食を取り入れ、栄養不足解消を促進しております。栄養バランスの良いお惣菜や普段なかなか摂りにくい野菜やビタミンが摂れるドリンクなどを用意しています。置き型社食のため、食事を摂り損ねた場合でも24時間利用可能です。



運動促進

運動部

● 野球部

21名のメンバーが在籍し、地域のリーグ大会に参加しています。



● バレーボールサークル

月1回ほど約20人が参加し、からだを動かしています。



マラソン大会

「刈谷市かきつばたマラソン」に出場し、参加した11名全員が10kmを完走しました。運動による身体面の健康と、コミュニケーションによる精神面の健康を同時に促進でき、健康経営推進として有意義な活動になりました。



労働時間削減

ノー残業デー・有給奨励日

業務と休日のメリハリを付け、ワークライフバランスの充実を図っています。

● 毎週水曜日：ノー残業デー

● 祝日：有給奨励日

※2023年度平均有給取得日数10日

長時間残業者との面談

残業時間が45時間超過した社員に社内面談を行うことで、疲労感の確認と業務の改善点の検討をおこなっています。安全衛生委員会毎月対象者を社内報告し、長時間労働の発生しにくい職場づくりを行っています。

女性活躍推進

メンター制度

女性活躍社会の実現に向けて2024年にメンター制度を導入しました。

- 自分らしいキャリアを形成できること
- 組織における意思決定に参加できていること

メンターがメンティと面談を行い目標に向かって進めるように、制度勉強した上でを開始しました。



育児休業取得推進

基幹職研修

「イクボス」を増やすため基幹職対象の男性育児休業についての研修を実施しました。産後の女性の心理状態、少子化対策、働き方改革、育休取得の重要性を学びました。仕事の見える化・属人化解消を進め、誰もが働きやすい職場(誰もが休んでも回る職場)作りの必要性を再認識しました。

● 当社の育児休業取得率

	男性	女性
2021年度	0%	100%
2022年度	8%	100%
2023年度	67%	100%

健康教育

外部セミナー

社外の講師を招き、健康推進を目的とするセミナーを開催しています。専門家から学ぶことで、正しい知識を身に付け、社員の健康への意識付けを測っています。

● 健康習慣づくりセミナー
胃腸の状態と健康・美容の関連性について学びました。普段の食生活から気をつける必要があることを学びました。

● 心身の健康セミナー
働くうえでのモチベーションアップを図るコツ、元気に仕事ができるコツ、うつ予防について学び、リラクゼーション法を体験しました。



こころとからだの健康推進

「こころとからだの健康」を促進するため会社が食事会・スポーツジム利用・ヨガ利用・芸術鑑賞などの費用補助を1人につき毎月1回行っています。

- 部署内外のメンバーシップ構築および強化
- 新規メンバーが既存メンバーや会社に打ち解けるための場
- 運動による健康促進やストレス発散
社員間での情報収集や気軽な相談の場を担っています。



13 Governance

13-1 コーポレート・ガバナンスに関する基本的な考え方

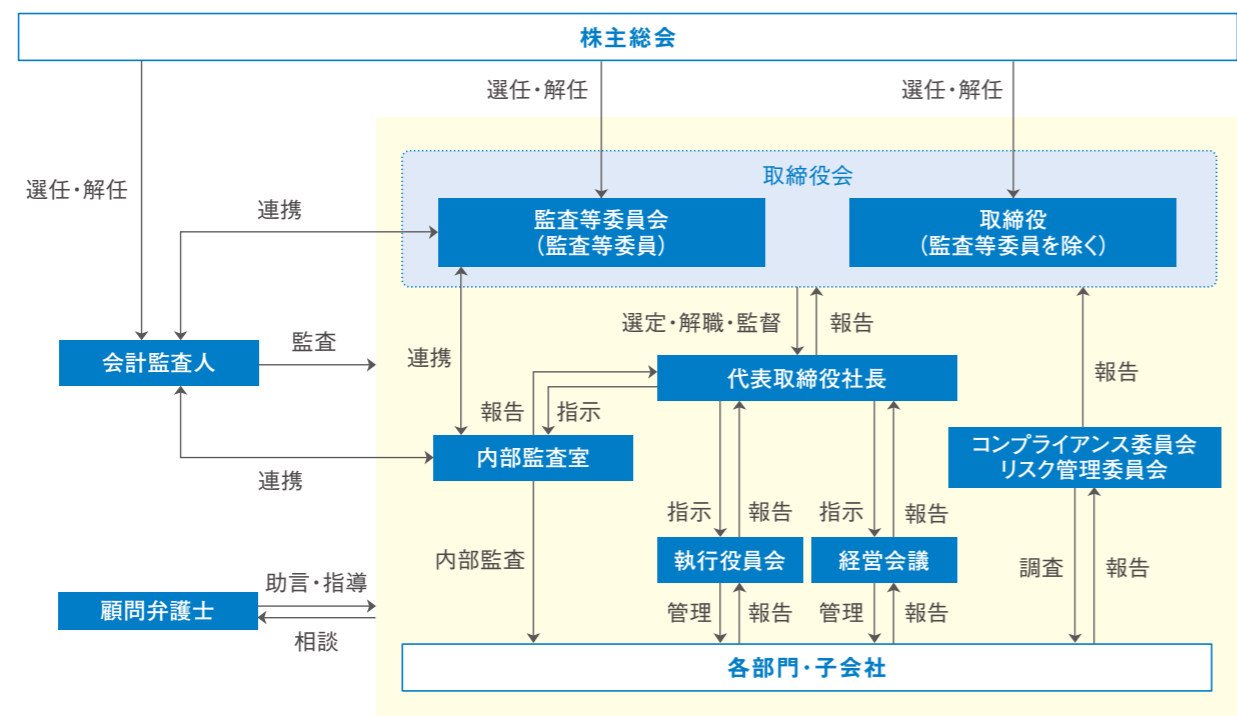
当社は、「誠実に 確実に」という社是に基づき、ステークホルダーの信用を得ること、及び社会全体から信頼される会社となるよう日々努力しております。そして、会社の成長と安定を持続的なものとするために、法令遵守の徹底や健全な経営を裏付ける経営監視機能、適時適切な情報開示が最重要課題の一つであると認識し、誠実に確実に対応してまいります。

当社は、2021年4月より、監査等委員会設置会社へ移行いたしました。監査等委員会設置会社は、他の取締役の選解任・報酬についての意見陳述権を有しており、監査範囲も適法性監査に加え、妥当性監査が可能となります。これにより、取締役会の監督機能を強化し、経営の透明性を一層向上させるとともに、意思決定のさらなる迅速化を実現してまいります。

監査等委員（社外取締役2名を含む）に取締役会での議決権を付与することで、独立した客観的な立場からの監督責任の実効性をより強力に確保できるものと考えております。

コーポレート・ガバナンスの詳細は、[三和油化工業Webサイト](#) ▶ IR ▶ コーポレート・ガバナンス ▶ コーポレート・ガバナンス報告書よりご覧いただけます。

■コーポレート・ガバナンス体制



取締役会 経営に関する重要事項の決定を行うとともに、各取締役から業務執行の報告を行い相互に監督しております。開催数:16回	監査等委員会 社外取締役2名を含む3名で構成され、取締役の法令・定款遵守状況及び職務執行状況を監査し、業務監査及び会計監査が有効に実施されるよう努めております。開催数:13回	会計監査人 会計基準に準拠した適正な会計処理を行うべく、監査法人と監査契約を締結して会計監査を受けております。監査等委員会及び内部監査室と緊密な連携を保ち、適正な監査の実施に努めております。	内部監査 社長直轄の内部監査室が、グループ会社を含めた全ての部署を対象に、内部統制の有効性や業務の効率性などについて監査し、報告しております。
執行役員会 各部門の業務執行責任者である執行役員は、業務の執行状況及び課題を報告するとともに、執行役員相互の連絡・連携を図り、取締役はこれらを監督しております。開催数:12回	経営会議 業績管理と開発・投資管理を主な目的とし、計画や課題に対する進捗状況を確認し、迅速な経営判断と業務執行を行うよう努めております。開催数:12回	コンプライアンス・リスク管理委員会 コンプライアンスの遵守状況及び当社を取り巻く経営リスクの検証を行い、発生防止に向けたコントロールをしていくことを目的として、規程を整備し、3か月に1度の頻度で委員会を開催しております。	外部専門家との連携 重要かつ高度な判断が必要とされる事象が発生した場合には、必要に応じて顧問弁護士、監査法人、税理士、社会保険労務士など外部専門家からの助言を受ける体制を構築しております。

■取締役会の実効性評価について

当社はコーポレートガバナンス・コードに基づき、取締役会の機能向上を図ることを目的として、取締役会の実効性に関する評価を実施し、その結果の概要を開示しております。今回の評価結果を踏まえ、課題改善に取り組むとともに、さらなる実効性向上に努めてまいります。

対象者	全取締役(7名)
実施方法	取締役へのアンケート
目的	取締役会の機能向上
評価事項	・取締役会の構成 ・取締役会の運営 ・取締役会の議題 ・取締役会を支える体制

●2023年度の評価結果の概要

評価の結果、当社の取締役会は概ね適切に機能し、取締役会の実効性は確保されていると判断いたしました。

良かった点

経営に関わる重要な事項が適切に審議されていることに加え、自由闊達な議論・意見交換を実施できていること、内部監査部門と緊密な連携が確保されている。

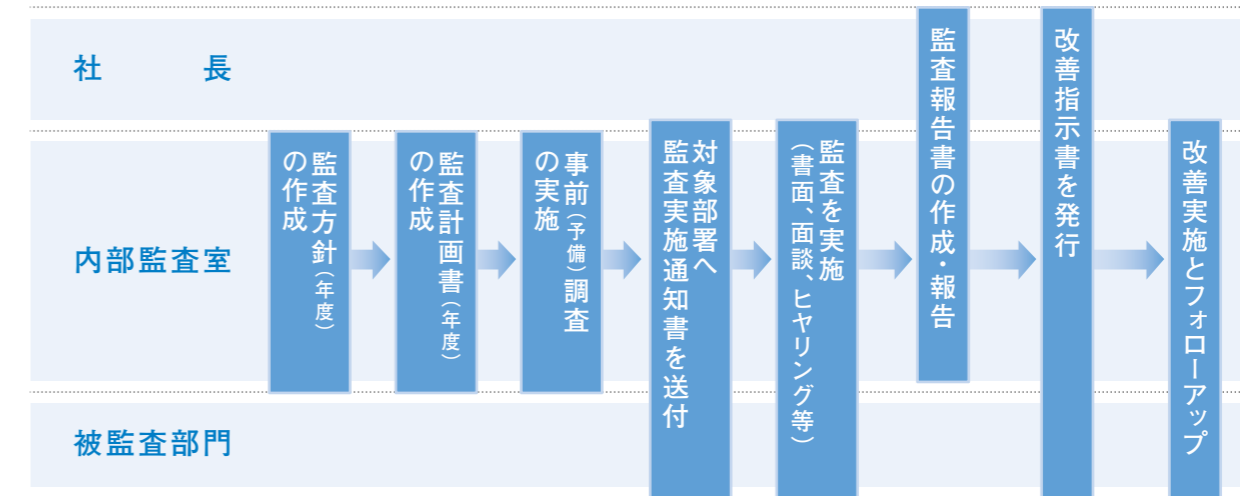
課題・改善点

取締役会に提出される資料配布の早期化を進め内容検討の時間を十分に確保していくこと、取締役会構成員の多様性を確保し、より議案審議を充実させることの必要性が挙げられました。

13-2 内部監査・内部統制の充実

■内部監査について

内部監査は、グループ会社を含めた全ての部署を対象に行いますが、決して業務を縛り付けるものではありません。経営理念や経営戦略に基づく経営のための監査であり、経営活動の全般にわたる管理や業務遂行の状況を合法性や合理性等の観点から検討・評価し、その結果から改善や合理化への具体的な提案・助言及びそのフォローアップにより、経営の効率向上や健全なる発展に寄与することを目的としております。



2023年度は35部署を対象に内部監査を行いました(各子会社は1部署としてカウント)

■内部統制について

「金融商品取引法に基づく財務報告に係る内部統制(J-SOX)」の整備・運用を実施し、内部統制報告書を作成・提出しております。当社は2021年12月に新規上場したことから、現時点で外部監査人の監査を受けておりません(新規上場企業は当該監査のみ3年の猶予が認められている)が、社内で検証するための仕組み・体制を構築し、不具合の予防・早期発見・自浄作用を発揮してまいります。

2023年度内部統制の評価

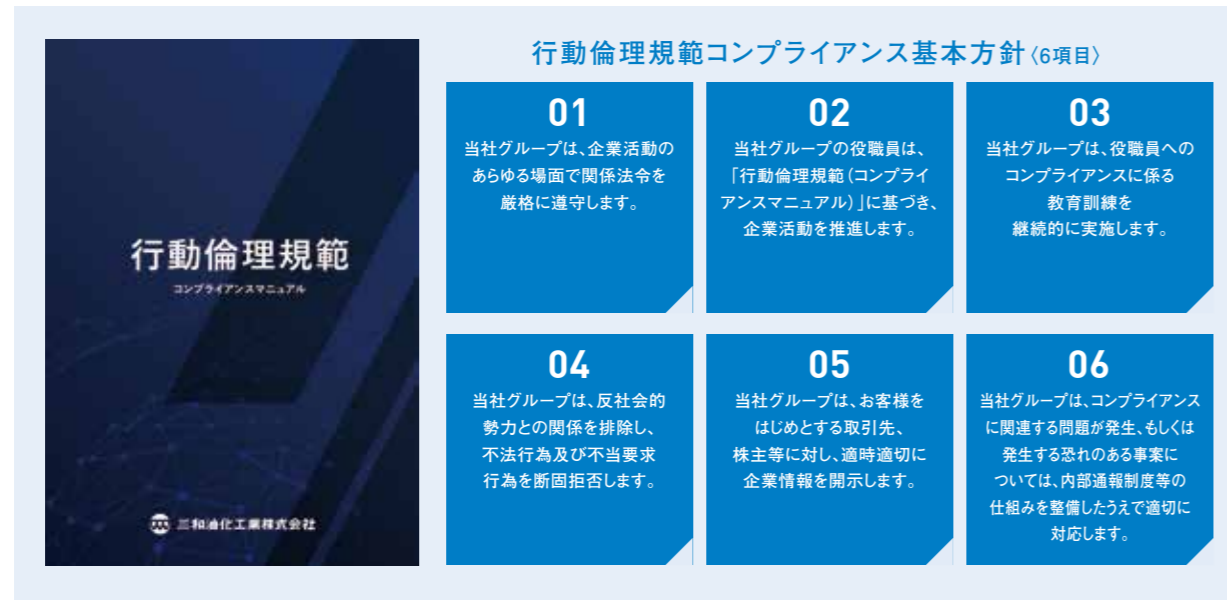
社内及びグループ会社において不具合はみうけられませんでした。2024年度から外部監査人の監査を受け、より確実な内部統制の運用を行っています。監査はチェックであり、業務に潜むエラーは部署内で発見・対策することが大前提であることを理解させ、監査を通して自浄作用の強化を促していきます。

企業情報
事業概要
リソース・リスク
化学品
自動車
エンジニアリング
東日本エリア
西日本エリア
子会社紹介
循環型社会に向けた取り組み
Environment
Social
Governance
巻末資料

13 Governance

13-3 行動倫理規範（コンプライアンスマニュアル）

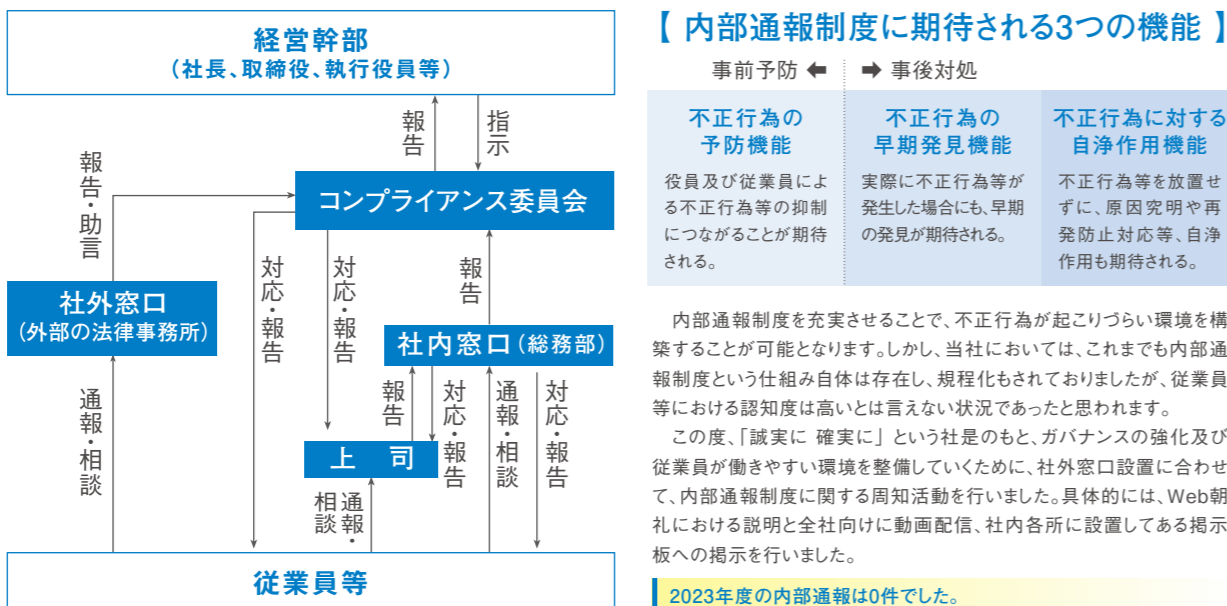
当社グループは、社是である「誠実に 確実に」、経営理念である「責任 挑戦 創造」を基本理念とし、お客様をはじめ、お取引先、株主、投資家、地域社会、役職員等の幅広いステークホルダーから、より信頼される会社になるため、コンプライアンスを経営上の重要な課題と認識しています。当社グループの役職員は、コンプライアンス基本方針に示すとおり、関係法令や社内ルールの遵守はもとより、社会常識や高い倫理観に則り行動します。



研修実績の一例:コンプライアンス研修(2023年4月),インサイダー研修(2023年4月),ダイバーシティマネジメント研修(2023年12月)

13-4 内部通報制度の構築

内部通報制度とは、企業内部の問題を知る従業員から、経営上のリスクに係る情報を可及的早期に入手し、情報提供者の保護を徹底しつつ、未然・早期に問題把握と是正を図る仕組みです。これは、自浄作用の発揮とコンプライアンス経営を推進し、安全・安心な製品・役務の提供と企業価値の維持・向上を図ることを目的としております。



13-5 コンプライアンス・リスク管理体制

当社グループは、経営の健全性・安全性及び持続的な成長を確保するため、コンプライアンスとリスク管理を重要な課題と位置付けております。それぞれに規程を定め、ISO各委員会や法令確認委員会で検討・議論した内容の中から重要な案件については、社外取締役監査等委員を構成員に含むコンプライアンス委員会・リスク管理委員会で審議しております。また、内部通報制度により、不正行為の予防や早期発見、自浄作用を発揮するように努めております。



委員会開催数(1か月に1回開催)法令確認委員会/ISO各委員会 (3か月に1回開催)コンプライアンス委員会/リスク管理委員会

13-6 反社会的勢力との関係遮断

当社グループは、「企業が反社会的勢力による被害を防止するための指針(政府方針)」を踏まえ、従来から、反社会的勢力との関係遮断に努めてまいりましたが、改めて基本方針を決議し、継続していくことを宣言いたします。

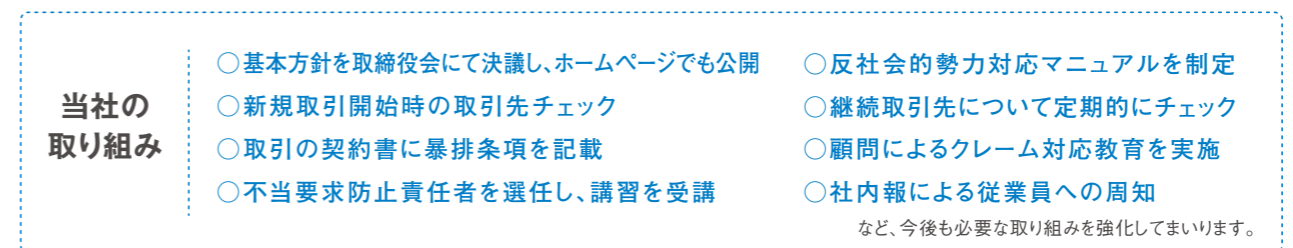
反社会的勢力と関わることによるリスクを想定し、関係遮断の必要性を認識したうえで、社会の秩序や健全な事業活動の継続並びにお取引先や従業員の安全を確保するための活動に取り組んでまいります。

反社会的勢力と関わることによる想定リスク

- ✓ 不当要求や会社乗っ取りのリスク
- ✓ 条例違反となるリスク
- ✓ 契約が解除されるリスク
- ✓ 監督官庁から指導を受けるリスク
- ✓ レピュテーションリスク

反社会的勢力との関係遮断の必要性

社会的責任 世間一般の治安対策上、反社会的勢力への対応や資金提供が必要である以上、企業にとっても社会的責任がある。	コンプライアンス 法律に即して反社会的勢力への対応や資金提供しないことはコンプライアンスそのものである	企業防衛 従業員を標的に不当要求をしたり、企業そのものを乗っ取ることで、従業員だけでなく、株主や取引先すべてに多大な被害を与えることからの防衛。
---	---	--



愛知、茨城、和歌山の主要拠点において、暴力追放県民会議・暴力追放推進センター等に参画しております。

当社は2021年12月23日に東京証券取引所スタンダード市場に上場したこともあり、上場企業としてのコーポレートガバナンス体制強化に努めてまいりました。監査等委員として、この第13章に記載されている各項目をもとに、取締役の業務執行状況や重要会議での審議状況を確認するとともに、安全・環境・品質・法令等の各委員会にも積極的に参加し、問題点の抽出やその対応状況も確認しております。特に、企業の基本である法令遵守に関しては、直近の法令改定の動向をチェックしながら注視しております。ガバナンスへの取り組み状況を通じ、社是である「誠実に 確実に」を規範として、役員・従業員がそれぞれ実効性向上に取り組んでいると感じております。



取締役監査等委員 和田 浩一

付録（許可）

処分量 2023年4月1日～2024年3月31日

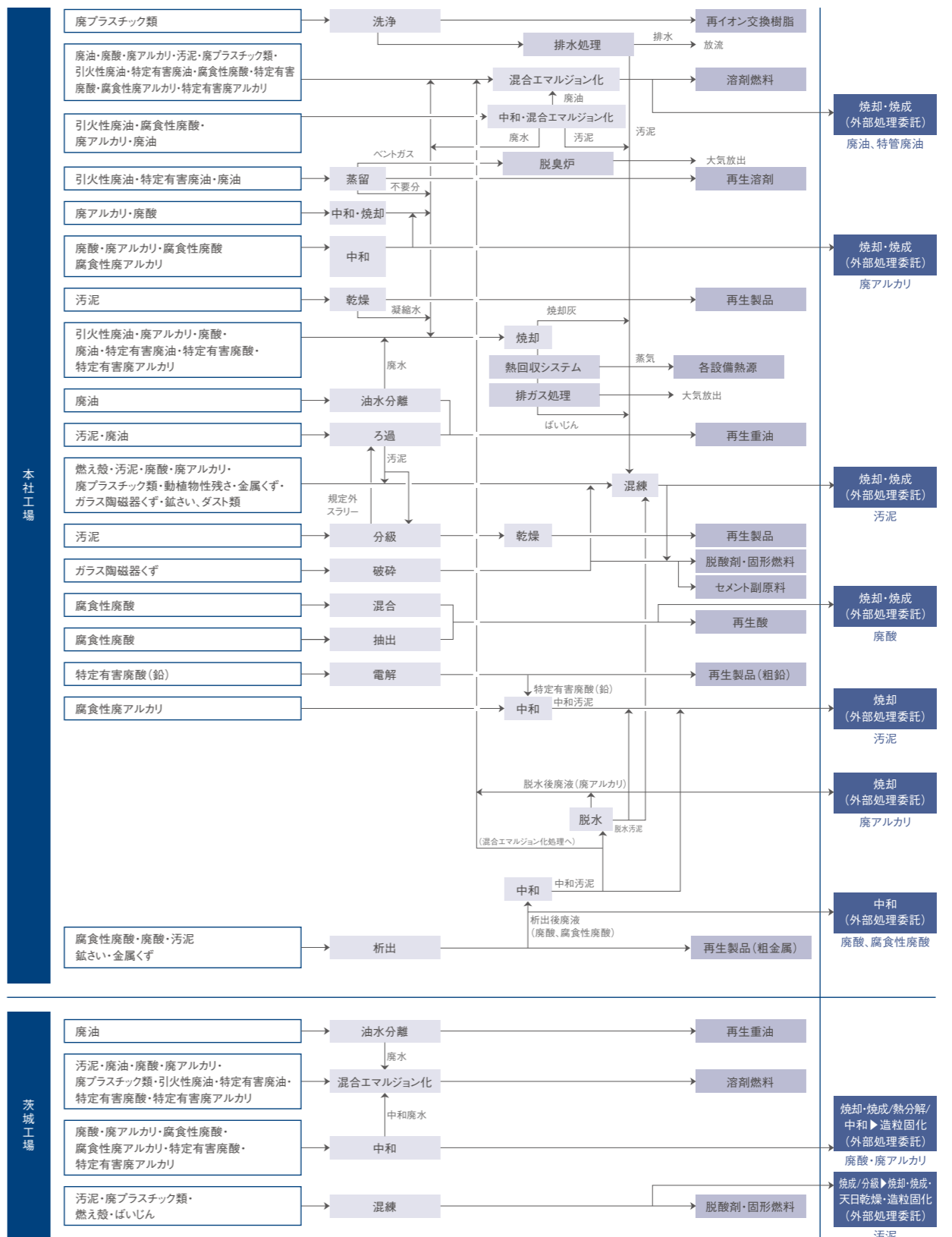
	産業廃棄物処分量			特別管理産業廃棄物処分量		
	種類	処分方法	処分量	種類	処分方法	処分量
本社エリア	汚泥	混合エマルジョン化	353t/年	引火性廃油	混合エマルジョン化	29,003t/年
		ろ過	152t/年		焼却	3,357t/年
	廃油	混合エマルジョン化	6,416t/年		蒸留	6,801t/年
		焼却	728t/年	中和・混合エマルジョン化	303t/年	
		蒸留	236t/年	腐食性廃酸	混合	29t/年
	油水分離	772t/年	混合エマルジョン化		4t/年	
	廃酸	混合エマルジョン化	2,837t/年		抽出	47t/年
		焼却	1,556t/年	中和	789t/年	
		中和	131t/年	中和・混合エマルジョン化	27t/年	
	廃アルカリ	混合エマルジョン化	4,279t/年	腐食性廃アルカリ	混合エマルジョン化	179t/年
		焼却	4,314t/年	中和	2,201t/年	
		中和	144t/年	特定有害廃油	混合エマルジョン化	4,451t/年
中和・焼却	1t/年	焼却	1,320t/年			
廃プラスチック類	混合エマルジョン化	36t/年	特定有害廃酸	蒸留	659t/年	
ガラス陶磁器くず	破砕	0.3t/年		混合エマルジョン化	7t/年	
				焼却	578t/年	
茨城営業所	汚泥	混練	3,474t/年	引火性廃油	混合エマルジョン化	5,233t/年
		混合エマルジョン化	343t/年		特定有害廃油	混合エマルジョン化
	廃油	油水分離	238t/年			
		混合エマルジョン化	4t/年			
	廃アルカリ	混合エマルジョン化	52t/年			
		中和	68t/年			
廃プラスチック類	混練	1,486t/年				
サンワ境リサイクル	燃え殻	混練	184t/年			
	汚泥	混練	14,839t/年			
	廃酸	混練	50t/年			
	廃アルカリ	混練	302t/年			
	廃プラスチック類	混練	2,747t/年			
	ガラス陶磁器くず	破砕	0.4t/年			
ばいじん	混練	1,543t/年				
サンワ南海リサイクル	燃え殻	混練	1,672t/年	腐食性廃酸	混合	532t/年
	汚泥	混練	1,942t/年		中和	821t/年
	廃酸	混合	6t/年	腐食性廃アルカリ	混合	4,381t/年
		中和	5,442t/年		中和	2,331t/年
	廃アルカリ	混合	5,056t/年	特定有害廃酸	中和	25t/年
		混練	314t/年		特定有害廃アルカリ	中和
廃プラスチック類	混練	50t/年				
ばいじん	混練	895t/年				

処分方法・処理能力

巻末の「産業廃棄物の処分方法及び処分施設の能力」参照。許可証の写し、さらに詳しい内容は産廃情報ネットで公表しています。
http://www2.sanpainet.or.jp/zyohou/index_u2.php?UserID=354250



三和油化工業（株） 産業廃棄物の処理工程図



企業情報
 事業概要
 リサイクル
 化学品
 自動車
 エンジニアリング
 東日本エリア
 西日本エリア
 子会社紹介
 取り組む社会に
 Environment
 Social
 Governance
 巻末資料

付録（許可）

産業廃棄物の処分方法及び処分施設の能力（愛知本社エリア）

■ 本社工場（優良認定を取得しております）、サンワ境リサイクル(株)

許可番号 本社工場 普通 第02320006150号
 特管 第02370006150号
 サンワ境リ 普通 第02320213472号 2024年7月時点

中間処理の方法	産業廃棄物(※6)										特別管理産業廃棄物							施設の処置能力
	燃え殻	汚泥	廃油	廃酸	廃アルカリ	廃プラスチック類	動植物性残さ	金属くず	ガラス陶(※5)	鉱さい	ばいじん(ダスト類)	引火性廃油	特定有害廃油	腐食性廃酸	特定有害廃酸	腐食性廃アルカリ	特定有害廃アルカリ	
蒸留			●									●						廃油 171.255t/日 引火性廃油 400.906t/日
			●									●						208.464t/日
			●									●						45.6t/日
												●						80.736t/日
												●						104.16t/日
												●						41.52t/日
												●						25.68m³/日
焼却			●								●	●			●	●	72t/日	
中和・焼却				●	●									●			40m³/日	
油水分離			●														26.4m³/日	
ろ過		●	●														9m³/日	
乾燥		●															2.5m³/日	
混練	●	●		●	●	●	●	●	●	●							72t/日	
破碎																	4.69t/日	
分級		●															84.4m³/日	
洗浄						●											7.2m³/日	
混合													●				20m³/日	
抽出													●				34.112t/日	
中和				●	●								●		●		48m³/日	
				●											●		6m³/日	
混合エマルジョン化		●	●	●	●	●					●	●	●	●	●	●	475m³/日	
中和・混合エマルジョン化			●								●		●		●		5.3m³/日	
電解													●		●		3.4m³/日	
折出		●					●			●							2t/日	
脱水		●															5.88m³/日	
脱水		●															4.6m³/日	
混練	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●							144t/日	
破碎						●											3.96t/日	
								●									5.568t/日	

※1 石綿含有産業廃棄物及び水銀含有ばいじん等を除く
 ※2 水銀含有ばいじん等を除く。
 ※3 自動車等破砕物及び石綿含有産業廃棄物を除く。
 ※4 自動車等破砕物を除く。
 ※5 ガラスくず・コンクリートくず(工作物の新築、改築又は除去に伴って生じたものを除く。)及び陶磁器くず(※3)
 ※6 水銀使用製品産業廃棄物を除く。

※11 トリクロロエチレン、テトラクロロエチレン、ジクロロメタン、四塩化炭素、1,2-ジクロロエタン、1,1-ジクロロエチレン、シス-1,2-ジクロロエチレン、1,1,1-トリクロロエタン、1,1,2-トリクロロエタン、1,3-ジクロロプロペン、ベンゼン、1,4-ジオキサンを含むもの
 ※12 トリクロロエチレンを含むもの
 ※13 テトラクロロエチレンを含むもの
 ※14 ジクロロメタンを含むもの
 ※15 1,2-ジクロロエタンを含むもの
 ※16 1,1,1-トリクロロエタンを含むもの
 ※17 鉛を含むもの

産業廃棄物の処分方法及び処分施設の能力（東日本エリア）

■ 茨城工場（優良認定を取得しております）

許可番号 茨城工場 普通 第00821006150号
 特管 第00871006150号 2024年7月時点

中間処理の方法	産業廃棄物(※5)							特別管理産業廃棄物							施設の処置能力
	燃え殻	汚泥	廃油	廃酸	廃アルカリ	廃プラスチック類	ばいじん(ダスト類)	引火性廃油	特定有害廃油	腐食性廃酸	特定有害廃酸	腐食性廃アルカリ	特定有害廃アルカリ		
油水分離			●											25.6m³/日	
混練	●	●				●	●							57m³/日	
中和				●	●					●	●	●	●	100m³/日	
混合エマルジョン化		●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	250m³/日	

※2 水銀含有ばいじん等を除く。
 ※6 水銀使用製品産業廃棄物を除く。
 ※7 水銀使用製品産業廃棄物及び水銀含有ばいじん等を除く。
 ※8 石綿含有産業廃棄物及び水銀使用製品産業廃棄物を除く。
 ※9 石綿含有産業廃棄物、水銀使用製品産業廃棄物及び水銀含有ばいじん等を除く。
 ※11 トリクロロエチレン、テトラクロロエチレン、ジクロロメタン、四塩化炭素、1,2-ジクロロエタン、1,1-ジクロロエチレン、シス-1,2-ジクロロエチレン、1,1,1-トリクロロエタン、1,1,2-トリクロロエタン、1,3-ジクロロプロペン、ベンゼン、1,4-ジオキサンを含むもの

産業廃棄物の処分方法及び処分施設の能力（西日本エリア）

■ サンワ南海リサイクル(株)

許可番号 サンワ南海リサイクル(株) 普通 第07220212107号
 特管 第07270212107号 2024年7月時点

中間処理の方法	産業廃棄物(※1)													特別管理産業廃棄物							施設の処置能力						
	燃え殻	汚泥	廃油	廃酸	廃アルカリ	廃プラスチック類	紙くず	木くず	繊維くず	動物性残さ	動物系固形不要物	「ゴミくず」	金属くず	ガラス陶	鉱さい	がれき類	ばいじん	引火性廃油	腐食性廃酸	腐食性(有害)		腐食性廃アルカリ	燃え殻(有害)	汚泥(有害)	鉱さい(有害)	ばいじん(有害)	感染性産業廃棄物
焼却	●	●				●	●	●	●	●	●	●	●	●				●								●	汚泥・廃油 40m³/日 その他 6t/日
中和				●	●														●	●	●	●					1.6m³/日
混合				●															●	●							48.0m³/日
混合																			●	●							40.0m³/日
凝集沈殿	●	●	●																●	●	●	●	●				48.0m³/日
脱水	●																						●				6.72m³/日
天日乾燥	●										●																80.0m³/日
混練	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●					●	●	●	●	●	115.2t/日
不溶化																						●	●	●	●	●	38.4t/日

※1 特別管理産業廃棄物、石綿含有産業廃棄物、水銀使用製品産業廃棄物又は水銀含有ばいじん等を除く
 ※2 アルキル水銀化合物、水銀はその化合物、カドミウム又はその化合物、鉛又はその化合物、有機燐化合物、六価クロム化合物、砒素又はその化合物、シアン化合物、トリクロロエチレン、テトラクロロエチレン、ジクロロメタン、四塩化炭素、1,2-ジクロロエタンを含むもの、1,1-ジクロロエチレンを含むもの、1,1,1-トリクロロエタンを含むもの、1,1,2-トリクロロエタンを含むもの、1,3-ジクロロプロペンを含むもの、チウラムを含むもの、シマジンを含むもの、チオベンカルブを含むもの、ベンゼンを含むもの、セレン又はその化合物を含むもの、1,4-ジオキサンを含むもの
 ※3 カドミウム又はその化合物、鉛又はその化合物、六価クロム化合物、砒素又はその化合物、セレン又はその化合物を含むもの
 ※4 アルキル水銀化合物、水銀又はその化合物、カドミウム又はその化合物、鉛又はその化合物、六価クロム化合物、砒素又はその化合物、セレン又はその化合物

付録（許可）

産業廃棄物収集運搬業の許可一覧（サンワリユーツー株式会社）

2024年7月時点

都道府県	産業廃棄物												
	優良認定	汚泥	廃油	廃酸	廃アルカリ	廃プラスチック類	金属くず	燃え殻	ガラ陶	鉱さい	ばいじん(ダスト類)	紙くず	木くず
青森県		●	●	●	●	●	●		●	●			
岩手県	★	●	●	●	●	●			●				
宮城県	★	●	●	●	●	●							
秋田県	★	●	●	●	●								
山形県	★	●	●										
福島県	★	●	●	●	●	●							
茨城県	★	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●
栃木県	★	●	●	●	●	●							
群馬県	★	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
埼玉県	★	●	●	●	●	●	●	●	●				
千葉県	★	●	●	●	●	●		●	●				
東京都	★	●	●	●	●	●		●	●				
神奈川県	★	●	●	●	●	●	●	●	●		●		●
新潟県	★	●	●	●	●	●							
富山県	★	●	●	●	●	●	●		●	●			
石川県	★	●	●	●	●	●							
福井県	★	●	●	●	●	●	●		●	●			
山梨県	★	●	●	●	●	●	●		●				
長野県	★	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
岐阜県	★	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
静岡県	★	●	●	●	●	●		●					
愛知県	★	●	●積	●	●	●	●積	●	●積	●	●		
三重県	★	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●
滋賀県	★	●	●	●	●	●			●				
京都府	★	●	●	●	●			●		●			
大阪府	★	●	●	●	●	●	●		●				
兵庫県	★	●	●	●	●	●	●		●				
奈良県	★	●	●	●	●	●	●		●	●			
和歌山県※1	★	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
鳥取県	★	●	●	●	●								
岡山県	★	●	●	●	●								
広島県	★	●	●	●	●	●							
山口県	★	●	●	●	●	●	●		●				
徳島県	★	●	●	●	●								
香川県	★	●	●	●	●								
愛媛県	★	●	●	●	●								
高知県	★		●	●	●								
福岡県	★	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
佐賀県	★	●	●	●	●								
長崎県		●	●	●	●	●							
熊本県	★	●	●	●	●								
大分県	★	●	●	●	●								
宮崎県	★	●	●	●	●								
鹿児島県	★		●	●	●								

※1 / 他：ゴムくず、繊維くず、動植物性残さ、動物系固形不要物

特別管理産業廃棄物収集運搬業の許可一覧（サンワリユーツー株式会社）

2024年7月時点

都道府県	特別管理産業廃棄物												
	優良認定	引火性廃油	腐食性廃酸	腐食性廃アルカリ	特定有害廃油	特定有害汚泥	特定有害廃酸	特定有害廃アルカリ	特定有害鉱さい	特定有害ばいじん	特定有害燃え殻	特定有害廃PCB等	特定有害PCB汚染物
北海道	★												●
青森県		●	●	●									●
岩手県	★	●	●	●	●								●
宮城県	★	●	●	●									●
秋田県	★	●	●		●								●
山形県	★	●	●	●									●
福島県	★	●	●	●	●	●	●						●
茨城県	★	●	●	●	●		●	●					●
栃木県	★	●	●	●	●								●
群馬県	★	●	●	●	●			●	●				●
埼玉県	★	●	●	●	●			●	●				●
千葉県	★	●	●	●	●			●	●				●
東京都	★	●	●	●	●	●	●						●
神奈川県	★	●	●	●	●	●	●		●				●
新潟県	★	●	●	●	●	●	●						●
富山県	★	●	●	●	●	●	●						●
石川県	★	●	●	●	●	●	●						●
福井県	★	●	●	●	●	●	●						●
山梨県	★	●	●	●	●	●	●						●
長野県	★	●	●	●	●	●	●		●	●			●
岐阜県	★	●	●	●	●	●	●						●
静岡県	★	●	●	●	●	●	●						●
愛知県	★	●	●	●	●	●	●						●
三重県	★	●	●	●	●	●	●		●	●	●		●
滋賀県	★	●	●	●	●	●	●						●
京都府	★	●	●	●	●	●	●						●
大阪府	★	●	●	●	●	●	●						●
兵庫県	★	●	●	●	●	●	●						●
奈良県	★	●	●	●	●	●	●						●
和歌山県	★	●	●	●	●	●	●		●	●	●		●
鳥取県	★	●	●	●	●			●					●
島根県	★	●	●	●	●								●
岡山県	★	●	●	●	●	●	●						●
広島県	★	●	●	●	●	●	●						●
山口県	★	●	●	●	●	●	●		●				●
徳島県	★	●	●	●	●	●	●						●
香川県	★	●	●	●	●	●	●						●
愛媛県	★	●	●	●	●	●	●						●
高知県	★	●	●	●	●								●
福岡県	★	●	●	●	●	●	●		●	●			●
佐賀県	★	●	●	●	●	●	●						●
長崎県	★	●	●	●	●								●
熊本県	★	●	●	●	●	●	●						●
大分県	★	●	●	●	●	●	●						●
宮崎県	★	●	●	●	●	●	●						●
鹿児島県	★	●	●	●	●	●	●						●
沖縄県	★												●