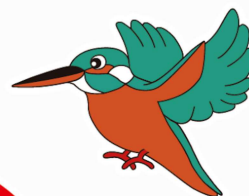


分離職人®



導入事例集

『全国導入先一覧』付き

2026年2月更新版



株式
会社

三豊製作所



岩手コンポスト株式会社 様

導入先の見学で「これだ」と確信
最大機種を導入を即・決心しました

導入機種：MK2208×2台

導入時期：2017年10月、2025年5月

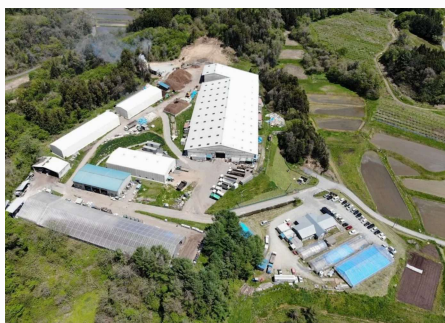
施設の種類： 食品工場 リサイクル施設 自治体

分離職人の用途： 分別 脱水 異物除去

企業・施設概要

岩手コンポスト株式会社は1989年に設立、岩手県花巻市に本社を置く、産業廃棄物・一般廃棄物の中間処理および収集運搬を行う企業です。

下水・農業排水・し尿などの汚泥や、生ごみ（動植物性残渣）を堆肥化する大規模工場を運営しています。



本社工場



新堀工場

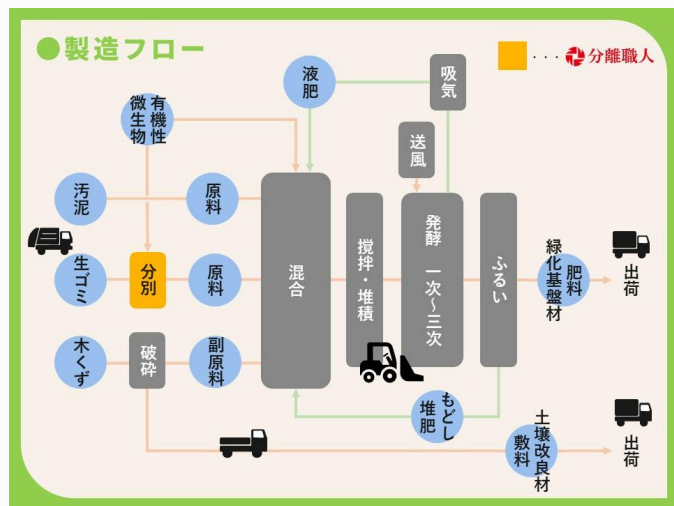
施設紹介と肥料製造の全体像

当施設の敷地面積は60,785㎡。年間20,000t以上の廃棄物を受け入れ、およそ3,500tの堆肥を製造しています。



施設の全体図：受け入れる廃棄物は①事務所前で重量を計測後に処理施設に投入される。写真③から④に向かって発酵（堆肥化）が進む

2017年には食品リサイクルの登録再生利用事業者
に認定、2024年には新たに堆肥ペレット製造工場
が稼働しました。



製造フロー：堆肥の原料は主に汚泥と生ゴミ。汚泥が全体
のおよそ7割を占める。分離職人は生ゴミの受入れ口に置かれて
いる



写真：発酵ヤード。施設全体図④の建屋入り口から撮影

この中で、受け入れた生ゴミの分別工程を担うの
がモキ製作所の「分離職人」です。

今回は、代表取締役社長 菅原 優様にお話を伺いま
した。

導入前の課題



菅原社長：

「汚泥の肥料化事業を続ける中で、生ごみリサイ
クルの相談をいただいたことが、分離職人を検討
するきっかけでした。

生ゴミの資源化は非常に魅力的でしたが、その量
は膨大で、しかも袋入りの状態で搬入されます。
経験から、**手作業での分別がボトルネック**になる
ことは容易に想像できました。



写真：分離職人で処理する前の生ゴミ。商業施設などから排
出される残飯や調理くずが大きなビニール袋に入った状態で
運び込まれる。袋内に異物が入っていることもある

ただ、私たちには“有機”の力をもっと広めたいという思いがあります。日本は資源の多くを輸入に頼っており、以前からその点に課題意識を持っていました。化成肥料の過使用による土壌疲弊も問題です。

生ごみ資源化を進めるためには、分別というボトルネックをどうしても解消する必要があったのです。」

導入の経緯

分別作業の自動化を検討する中で出会ったのが、モキ製作所の「分離職人」。

小型機を見た経験があり、以前からその存在を知っていたそうです。

菅原社長：

「問い合わせたところ、導入先の見学を提案いただきました。見学先は千葉県。遠方でしたが、専務がすぐに向かいました。

稼働中の機械を見た瞬間、“これだ！”と確信したそうです。

その後、環境展のモキさんのブースも訪問しました。ユーザーさんの声や来場者の反応を直接見て、さらに導入への安心感が高まりました。」

MOKI営業担当者：

「お問い合わせの規模感から見学をご提案しましたが、とてもスピーディーに動いていただき驚きました。

遠方でしたが、実機を見ていただいたことは大きかったと思います。ユーザーさんの声は、何よりも説得力がありますね。

結果的に最大機種を導入を即断された様子でした。こちらは“もう少し小さい機種でも大丈夫ですよ”ともご説明したんですが（笑）。」



写真：2017年に導入した1号機。当時は発酵ヤード（施設全体図の④部分）の一角に設置された



ご検討から納入までのフロー：上段が1号機を導入されるまでの流れ。早い段階での見学と展示会（環境展）が導入判断の決め手になった

分別機の概要

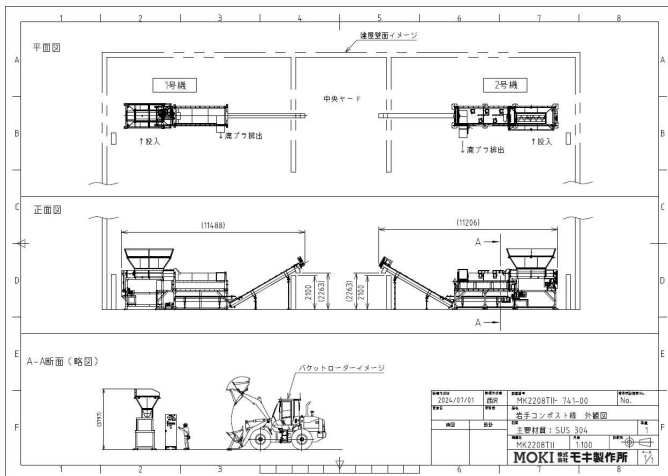
工場では「破袋分別機 MK2208」が2台稼働。モキ製作所のラインナップの最大機種です。

1号機は2017年に導入、2号機は2020年の食品残渣処理施設の新設に合わせて増設されました。当初

は別の場所で稼働していた1号機も、この処理施設の建設を機に同施設内に移設されました。



写真：バケットローダーで処理物を投入する様子



写真と図：左右対象にレイアウトされた破袋分別機。現在は施設全体図②の食品残渣処理施設に設置されている。建屋に入り向かって左側が1号機、右が2号機

両機ともホッパー付き供給装置と、分別後の残渣を運ぶ搬送コンベア（2本）が付帯しています。

処理物（大袋入り食品残渣）はバケットローダーで供給装置に投入。分別機により袋を破き、堆肥原料となる内容物を取り出します。この工程で袋内に混入している異物も除去されます。



運び込まれた生ごみは食品残渣処理施設（全体図の②）の一角のフロアに荷下ろしされ、そこからローダーですくい取って投入される



写真：分別された生ごみ。この後、堆肥原料の受入口（全体図の③）に運び込まれる



写真：分別後の廃プラは排出業者に返却

搬送コンベアはスクリー式。分離機下に排出される生ごみを壁越しに隣のヤードに搬送します。



写真：搬送コンベア（2本目）

現在、2台の分別機は左右対称に配置され、分別後の残渣は搬送コンベアにより2台の間にあるヤードへ自動集積されています。



写真：堆肥原料の受入口（施設全体図③）。汚泥、木くず、破袋分別後の生ごみがここから投入される

導入後の効果

菅原社長：

「専務が実機を見ていたこともあり、導入に不安はありませんでした。

予想どおり、しっかり働いてくれています。この機械がなければ、分別作業はとても追いつきません。

メンテナンスも定期的をお願いしています。メーカーさんが直接見てくれるので安心して任せられますね。1号機の移設工事もモキさんをお願いしました。」



写真：1号機移設作業



写真：処理施設の増設に合わせて導入された2号機には、メンテナンスや現地ヒアリングのフィードバックを盛り込んで改良を加えている

今後の展望

菅原社長：

「食品残渣の処理施設が整備され、分別機にもまだ余力があります。

今後は稼働率を上げ、さらに資源を有効活用していきたいですね。

“有機”を広げるためには、地道な普及活動が重要だと考えています。工場見学の受け入れや、研究機関・学校との連携にも力を入れています。

また、堆肥をペレット化したことで、運搬や散布の効率が大きく向上しました。農家さんを直接訪問し、有機肥料の魅力をお伝えしています。

“有機”の力で、日本の土を元気にしたいです。モキさんの分離職人にはさらに活躍してもらいますよ！笑」



写真：ペレット化された製品（堆肥）。新堀工場で出荷を待つ



写真：実際の堆肥のサンプルを手にする菅原社長。サンプルを見ながら今後の展望や有機にかける思いなどを詳しく伺うことができた

導入先企業情報



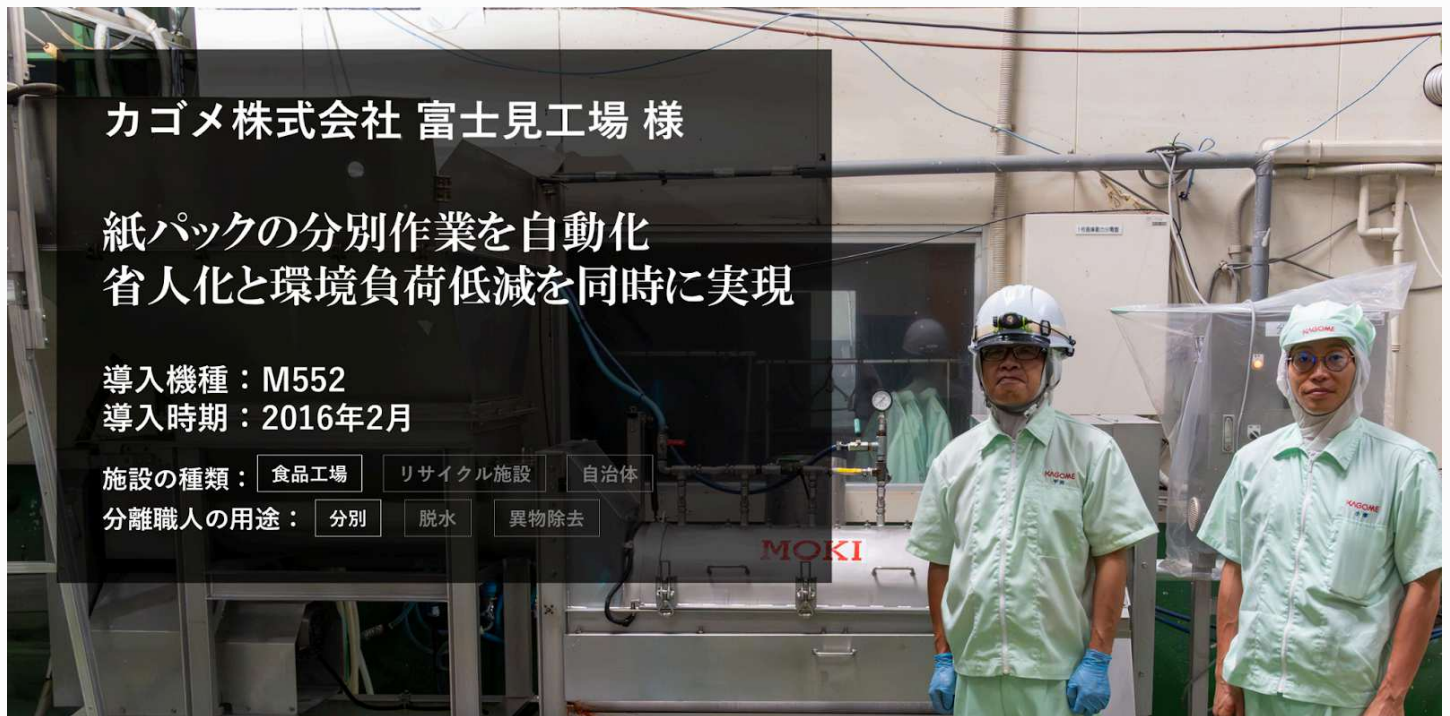
会社名：岩手コンポスト株式会社

所在地：岩手県花巻市

取材場所：本社工場

従業員数：40名（取材時）

2025年11月取材



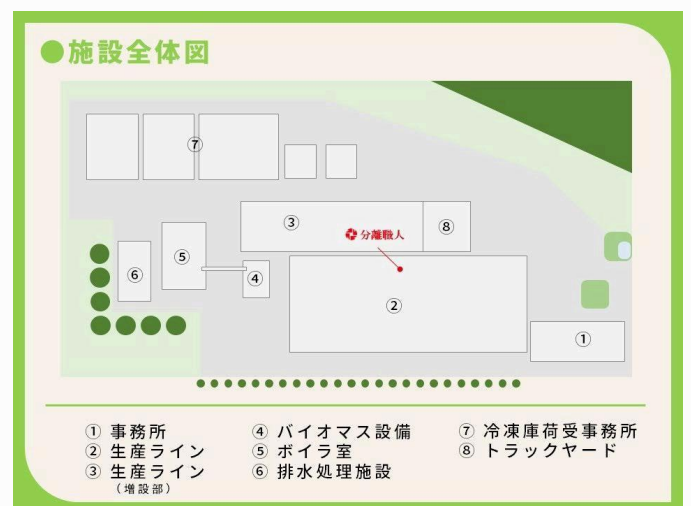
企業・施設概要

カゴメ株式会社は1899年の創業以来、野菜の可能性を追求し続けてきた食品メーカー。トマトジュースや「野菜生活100」をはじめとする飲料、ケチャップやソースなどの調味料を幅広く展開し、「野菜の会社」として親しまれています。

「自然を、おいしく、楽しく。」を理念に掲げ、健康的で持続可能な社会の実現に取り組んでいます。



富士見工場は国内6工場のひとつとして1968年に操業を開始。野菜・果実飲料の紙パック製品の製造を担い、敷地面積は114,401平方メートル、生産能力は年間1,973万t 約4.9億本にのびります（2024年度実績）。



今回はその富士見工場 製造二課 生産技術係 小澤様にお話を伺いました。

導入機の概要



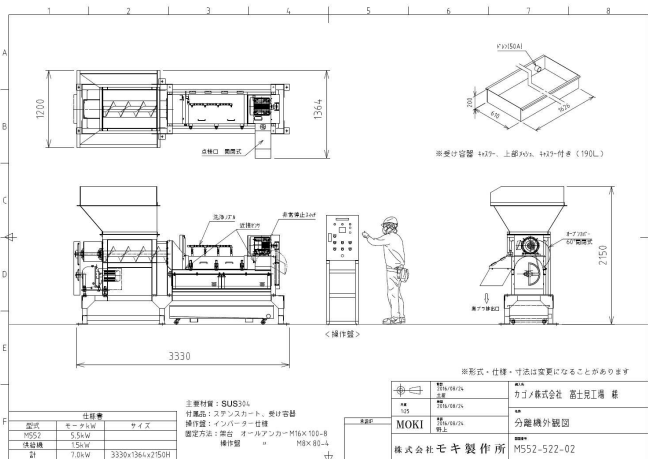
写真：回転フォークリフトでホッパーに投入される廃棄紙パック

導入機種はMOKIの中型クラスの分別機「M552」です。製造工場の中心付近にある分別作業部屋に設置されています。2016年に導入され、これまでに約9年間稼働を続けている1台です。

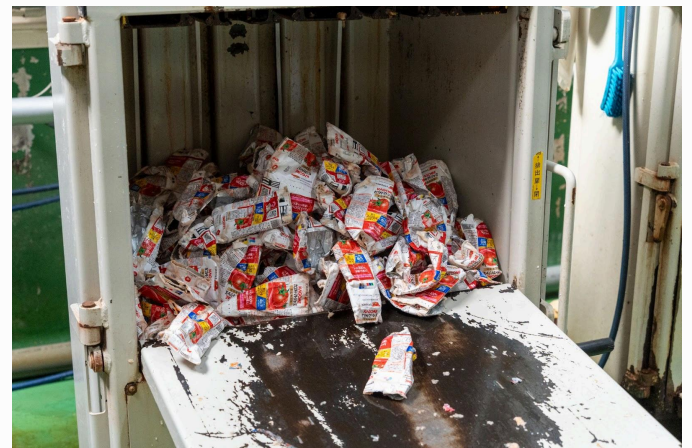
また、分別機の後段には圧縮梱包機を設置し、分別された紙パックを圧縮梱包します。梱包された紙パックは有価物として売却されています。



写真：分別機後段に設置された2台の圧縮機



当機は紙パック飲料の分別作業で稼働しており、分別機の前段にはホッパー付きの定量供給機を接続。処理物が分別機に自動で投入されるシステムになっています。

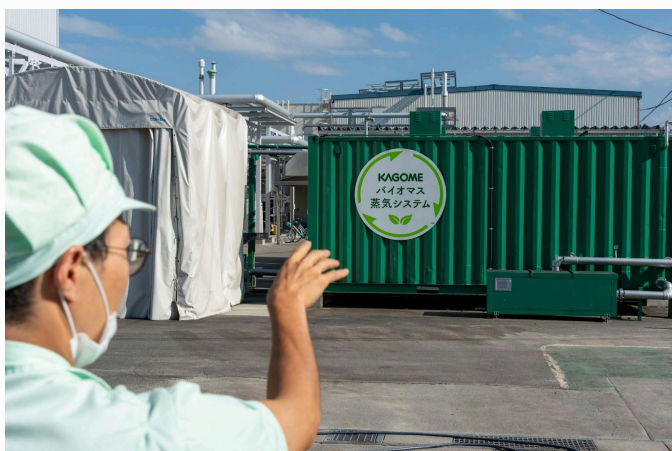


写真：分別後（圧縮前）の紙パック。遠心分離でしっかり脱液されている

一方で、分別後の廃ジュースは排水処理工程を経て下水放流。一部はバイオマス設備でバイオガスの原料としても有効利用されています。

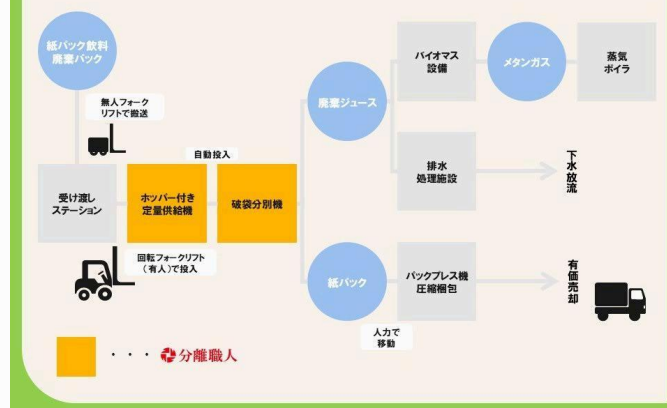


写真：分別された廃ジュースは工場内の排水溝を流れ排水処理施設へ



写真：生成されたバイオガスは蒸気ボイラーの燃料として活用されている

● 分別機付近のフロー



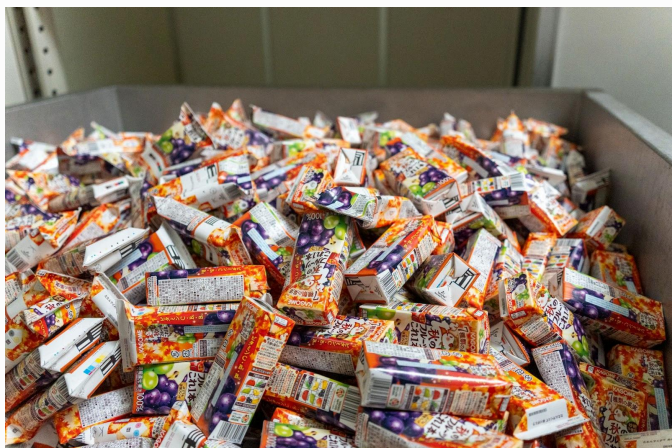
導入前の課題

小澤様：

「日々生産される紙パック飲料は100万本以上に及びます。その中で、機械調整や品目切り替えでどうしても製造ロスが発生します。

そのロス品をそのまま廃棄すると環境負荷が増えるうえ、廃棄コストもかさみます。一方で、しっかり分別ができれば、廃液はバイオマス利用や排水処理が可能になり、紙パックは有価物として売却できます。

分離職人を導入前の課題は分別作業でした。以前は人海戦術で手作業をしていましたが、製造の間ではとても追いつかず、省人化と効率化が必要でした。」



導入の経緯

小澤様：

「導入当時の担当者の移動前の工場（小坂井工場）でも分離職人を使っていました。ケチャップのミニパックの廃棄に活用している情報を横展開して富士見工場にも紹介いただいたと聞いています。」

省人化をテーマに調査したところ、延べ6名で行っていた作業を1名にし、3年間で投資を回収する当時の計画設計図が残っていました。」



MOKI 営業担当者：

「処理量や処理物から機種はM552を選定しました。作業の省人化が課題だったので定量供給装置付きの特注仕様をご提案しました。」

ご検討の途中で弊社にサンプルを持参していただきテストも実施しました。テスト結果は良好で、設置スペースも確保できたのでスムーズにご検討が進んだことを記憶しています。」

●ご検討から納入までの流れ

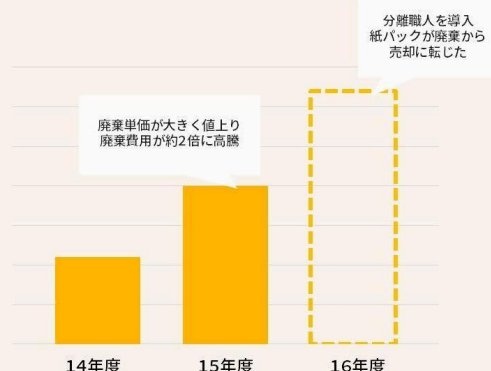


導入後の効果

小澤様：

「分別作業が機械化されたことで、パック飲料の廃棄はほぼ100%社内で対応ができています。ちょうど廃棄単価の値上りがあったことと、紙パックの売却が可能になったことがコスト面の大きな効果に繋がりました。」

● 廃棄費用の変化



グラフ：導入当時の紙バックの廃棄費用の変化 分離職人を導入することで紙バックが廃棄から売却に転じた



写真：圧縮梱包された分別後の紙バックは無人フォークリフトで運搬され売却される

MOKI 営業担当者：

「納入前には完成した機械の確認のために再度ご来社していただきました。実際に処理物を投入し

ながら確認ができたので、納入前の手直しが行えました。」

この確認作業があったので納入時は安心して機械をお渡しすることができました。」

小澤様：

「分離職人に強いて点数をつけるなら70点くらいと考えています。処理量、分離精度、洗浄能力などのバランスを考えながら運用をしています。廃棄ジュースの一部はバイオマス設備に投入しているので水で薄めすぎないようにする必要があります。」

社内では、作業員自身も考えて改善を進めています。当初の狙い通り作業は1名体制で行っていますが、今後も改善したい課題があるので、その課題推進を含めて100点を目指したいですね。」



写真：作業を担当されている平出様 社内で改善したポイントも詳しく説明をいただいた

小澤様：

「モキさんからは定期的な連絡をいただいてメンテナンスを受けています。前任者からの引継ぎが漏れていた箇所があったのですが、チェックしていただきメンテナンスができました。丁寧な作業とフィードバックをくださり安心して使うことができています。」

今後の展望

小澤様：

「導入から9年が経過しましたが、毎日稼働しています。定期点検や年次メンテナンスの声をきく小まめにいただいて助かっています。」

課題の部分についてはモキさんの見解もいただきながら改善を進めたいですね。

この機械で工場中のパックを処理してます。なくてはならない設備です。メンテナンスをしながら大事に使い続けたいと思います。」

最後に

小澤様：

「人手に頼っていた作業が自動化され、環境にもコストにもメリットがありました。今後も現場の効率化を進めつつ、より良い生産体制をつくっていきたいです。」

当工場にとってなくてはならない機械であることは、これからご検討される企業の方にも声を大にしてお伝えくださいね 笑」

導入先企業情報



会社名：カゴメ株式会社

本社所在地：愛知県名古屋市中区

取材先：富士見工場

従業員数（工場）：約200名（2025年9月現在）

2025年9月取材



士別市バイオマス資源堆肥化施設様

分離職人は必要不可欠
優先的に更新しました

導入機種：MK553

導入時期：2025年3月

※初号機は2013年1月導入

北海道士別市から集まる生ごみを堆肥にリサイクルしている士別市バイオマス資源堆肥化施設。施設が稼働した2013年から分離職人を長年使用いただいているユーザー様です。今回は機械の更新を担当された士別市役所 都市環境課の村田様と五十嵐様にお話を伺いました。

士別市バイオマス堆肥化施設様に ついて教えてください

当施設は士別市の一般家庭もしくは事業者から廃棄される生ごみ、下水汚泥、剪定枝を受け入れて、堆肥としてリサイクルしています。

当施設を建設する前は、士別市の廃棄物は埋め立て処理を行っていたのですが、士別市全体のリサイクルを推進するという目的から『低炭素むらづくりモデル事業』を活用し、建設に至りました。

一般家庭から廃棄される生ごみは生ごみ専用のビニール袋に入れて回収しているので、市民の皆様の分別協力が必要不可欠です。士別市全体で協力しながら、循環型社会の構築を目指して日々運営しています。

2013年当時に「分離職人」を導入された きっかけを教えてください

『低炭素むらづくりモデル事業』の計画段階で、回収した生ごみの処理方法が課題としてありました。人手を割いて手作業で生ごみとビニール袋を分別することを考えましたが、人件費が掛かります。手作業による分別作業の運営は当時から難しかったうえに、人手不足問題も重なり今ではさらに困難です。分解性のビニール袋で回収することも考えましたが、ビニール袋の購入費用が高くなるので断念。

そこで生ごみとビニール袋を効率的に分別できる機械が絶対に必要だと判断しました。実際に分離職人が稼働している様子を見たときは、本当にキレイに分別できていたことに驚いたと同時に不思議に思いました。最初から分離職人を使用していたので、手作業で分別したことはありませんが、作業量を考えるだけでゾッとします。



今回、分離職人の更新を決断された きっかけを教えてください

初めから前後の設備と連結されたシステム構成になっているので、そのまま載せ替えてできる機械



を製作してもらえることが決め手でした。
今のシステムが稼働してから10年以上経っているため、様々な設備の更新時期が迫ってきます。中でも分離職人は主要な設備なので、今回は優先的に更新を決めました。
万が一、分離職人が故障した場合でも、廃棄物の受け入れは日常的にあるので尚更です。

更新後の効果や使用感はいかがでしたか？

更新してから間もないですが、以前よりも処理時間が短くなったように感じます。
特に受け入れ量が多い金曜日の稼働時間が15分ほど短くなった時は効果を感じました。
※更新前の機械から設計を一部見直して改良しました。

ここが改善されるといいなと思うところはありますか？

機械へ投入を禁止されている異物(※)が稀に入ってしまった時に機械の中から異物を取り出しにくい点と、大きいビニール袋がインペラに絡まってしまう点ですね。
もう少し清掃性が良くなると助かります。

※機械へ投入を禁止されている異物：金属製の工具、洋服、雑誌など
清掃性や作業性を改良したモデルもございます。
機種や運用方法に応じてご提案させていただきます。

あとは様々な設備の更新時期が近付いているので、お値段をもう少し頑張ってほしいです笑

分離職人の満足度を教えてください

10点満点中の評価は8.5点です！
異物混入時の作業性やお値段のこともあります。
が、分離職人はこれからも施設を運用していくために絶対に必要な機械です。

分離職人はどのような自治体や施設におすすめでしょうか？

北海道内でも手作業で分別を行っている施設や自治体があるので、そのような施設におすすめしたいです。
手作業の分別は人件費がかさむだけでなく、作業員の負担も大きくなります。
導入コストはもちろんかかりますが、労力や時間を大幅に削減できるため、それに見合う効果が期待できます。

また、焼却や埋め立て処分しかない自治体が新たにゼロカーボンの取り組みを行う場合などもおすすめできそうです。
自治体と民間で協力して生ごみをリサイクルするケースでも活躍しそうですね。



最後に

士別市バイオマス堆肥化施設では、生ごみ堆肥「キッチンリぼん」や下水汚泥堆肥「エコみち君」を生産しています。士別市内の取扱店で購入することができます。

循環型社会の取組みとして日本の農業を支えています。

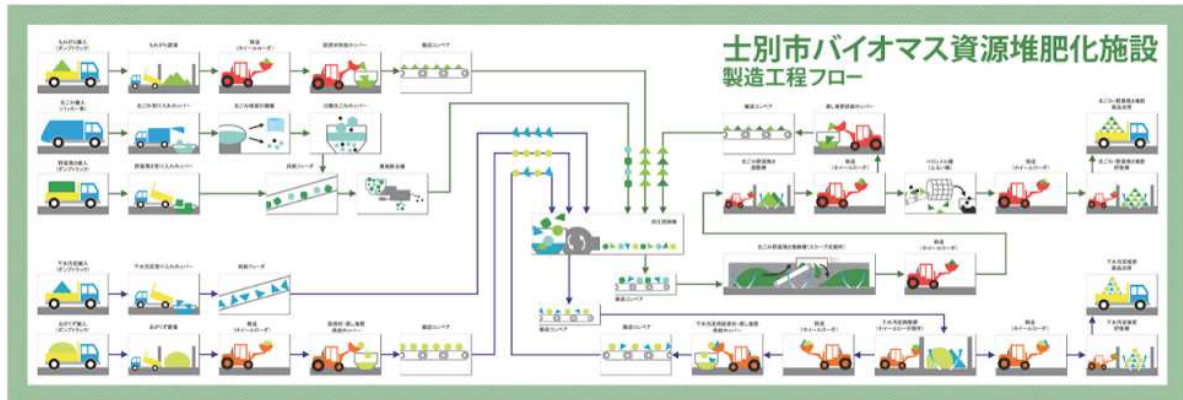


導入先企業情報

会社名：士別市バイオマス資源堆肥化施設

本社所在地：北海道士別市川西町5665番7

取材先（工場）：士別市役所 都市環境課





東京都八王子市で堆肥の製造を行っている株式会社イズミ環境様にお話を伺いました。

イズミ環境様について教えてください



当社は生ごみ等の食品残渣を原料として受け入れ、堆肥を製造販売する事業を行っています。原料となる食品残渣は八王子市を中心に学校給食、スーパー、病院、介護施設などから排出されるいわゆる事業系の厨芥が多いですね。他にも産廃では食品工場からも多くの食品残渣を受け入れています。受け入れた食品残渣を当工場で堆肥化し、梱包まで実施し、出荷しています。



廃プラ脱水機※を導入した理由を教えてください



発生していた廃プラの処分先は民間の焼却施設なのですが廃プラとして受けられなくなり残渣という扱いになってしまうというお話があって、そうすると残渣扱いの方が単価が高いんです。民間の焼却業者さんなんですけど元々処分費が高かったのがさらに単価が上がるということで、これはどうにかしないと処分費が高むと…ということで検討を始めました。



モキ製作所の廃プラ脱水機を選定した理由を教えてください

元々他社さんでも検討していました。モキさんからも提案してもらって、テスト結果の脱水率も他社さんより良い数値が出ましたし、元々モキさんの分別機も使用していましたから同じメーカーでまとめるとメンテナンスや機器の管理が行い易いというメリットがありました。あと、長年使用しているメーカーさんという信頼の部分を参考に選択させていただきました



実際に導入した効果はいかがでしたか

とにかく廃プラの処分費を大きく削減出来たことですね。平均すると60%程度削減出来ました。モノによっては80%以上脱水出来ますね。脱水時に発生した残渣は堆肥原料として利用出来るのですが当社の様な堆肥化施設の特徴として、堆肥原料に水分が多すぎると後工程の発酵処理において不具合を起こす事があります。極力水を使用しなかったのもモキさんの脱水機では水を使用しなくても大きな脱水効果を得たことが大きいですね

それと廃プラ保管の運用面でも大きなメリットがありました。機械を通すと匂いがかなり抑えられたんです。導入前は工場の奥の方で廃プラを保管していたものが積み荷しやすい場所へ保管出来るようになりましたし、積み時の重量も手で持ち上げられるくらいフレコンが軽くなりました

廃プラ脱水機はどのような会社におすすめでしょうか

食品残渣を扱ってるリサイクル業者さんなら皆さん効果があると思いますよ。絶対ビニールがあるじゃないですか。その処分で費用が大きく嵩んでいるハズですからそういった業者さんならピカ

イチだと思います！処分費が絶対下がりますからね。当社のような食品リサイクル業者さんなら今後必須となっていくと思います。



受け入れている大袋入り食品残渣と長年ご利用いただいている破袋分別機
分別後の残渣付き廃プラを脱水機へ投入

注釈※

廃プラ脱水機とは
残渣付き汚れプラから残渣や水分を遠心力で飛ばし、
廃プラの重量を軽くする機械です

導入先企業情報



会社名：株式会社イズミ環境
本社所在地：東京都八王子市南大沢3-24
取材先（工場）：本社
従業員数：15名（2025年4月現在）

全国導入先一覧



北海道・東北エリア

北海道

北海道衛生工業 苫小牧ケミカル サッポロ精器 士別市役所 美唄市役所 エコトレンドファーマー エコフィールド ノースペット 道環 岩崎水産 アイシジャパン DISPO. 網走市役所 未来環境 協和環境サービス ゴールドバック恵庭工場 トマウエーブ 小川建設工業 大塚製薬工場 羽幌町 エコ・エネルギーシステム 和弘食品

青森

西北五クリーン社 青森廃棄物処理センター 津軽衛生公社 県南環境保全センター 日本ビュアフード

岩手

一戸町役場 森永乳業盛岡工場 岩手コンポスト 守山乳業葛巻工場 アジテック

宮城

高清水養豚組合 松島清掃公社 アイシジャパン あさひな農業協同組合 ジェイネックス 佐藤工業 クリーン北上 みやぎ生活協同組合 阿武隈環境 アミタサーキュラー 東北森永乳業 マルトモ ヴィアンドコーポレーション

秋田

秋田協同清掃

山形

東北イートップ ブルボン 山形マルティ 丹野 大岡山牧場 藤丸

福島

保原清掃社 サンフレックス永谷園 アイナバ 東日本興産 ニットーボーメディカル 共栄バイオマスいわき南発電所

関東エリア

茨城

いばらきコープ 百姓倶楽部 千代田衛生 岩間堆肥 ネスレ日本 カネカサンスパイス 幼稚園給食龍ヶ崎 東洋スーパ プリマ環境サービス 日立セメント 飯能清掃センター 佳宗フィード グリコマニュファクチャリングジャパン茨城工場

栃木

マルハニチロ 那須バイオファーム 盛商 篠崎屋 盛田 壮関 上原園 鈴木産業 那須クリーン タカノフーズ 小山広域保健衛生組合 吉川油脂 宮島醤油宇都宮工場

群馬

リプロテック 相模屋食料 関口フレーム ハナマルキ 下仁田物産 オーシャンシステム マップフーズ リムーヴ・テクノロジー 大塚食品群馬工場 みなかみ町興利根アメニティパーク アグリファーム マンナンライフ 日本ビュアフード 岡崎醤油 ピオストック オリヒロブランド

埼玉

サイテック ダイユウ 明治製菓 サンワフーズ グリーン ヤマキ 木下フレンズ ベスト食品 エコ計画 久喜宮代衛生組合 クリーンテックサマー 熊谷清掃社 ショーモン 平成産業 コバヤシユニオン セキネ 大成ラミック ホンダ製菓 東武商事 シタラ興産 米久かがやき輝工場 エルビー 東和エナジーソリューション わらべや日洋吉川工場 わらべや日洋浦和工場 ニューエナジーふじみ野 オリックス資源循環 デリカエース

千葉

海上自衛隊下総 グルメタイム 環テックシステムズ 山本産業 総合環境サービス ガラスリソーシング

マルビアグリ 武石 幼稚園給食佐倉 幼稚園給食船橋 日本食研製造千葉工場 コメダ パニーデリカ 雪印メグミルク野田工場 JFEスチール

東京

鹿島建設 太誠工業 日食エステート 三菱ガス化学 ミツ和 春江 NTT東日本 イズミ環境 サンエス ビッグエックジャパン 西東京リサイクルセンター 高輪ゲートウェイ複合棟 I South

神奈川

三協興産 美幸軒 シンシア トキオ アクト・エア 奥原商事 日本クロージャ 相模原紙業 横浜環境保全 守山乳業神奈川工場 葉山町クリーンセンター

中部・北陸エリア

新潟

ブルボン 不二産業 三幸製菓 新潟特殊企業 キーブグリーン ナカショク 上越マテリアル 三島谷興産

富山

フードシステム

石川

だいいちコンフェクショナリー ASK金澤

福井

武生環境保全 八木熊

山梨

国土興産 エコサイクルセンター 鈴健産業

長野

信州ハム 光和建設 高山村地力増進施設 マルコメ あずさ環境保全 サイトー 直富商事 グルメデリカ アスザックフーズ グリーンパワー アーデン 大成 カゴメ富士見工場 会玉屋 ゴールドバック安曇野工場 アース・コーポレーション長野支店 安曇野ミネラルウォーター

岐阜

三浦養豚 メニコネクト アビ 岐阜食品 おきなや フタムラ化学 サラダコスモ サンキョーヒカリ

静岡

静岡油化工業 遠州中央農業協同組合 岩本商店 マルハチ村松 富士森永乳業 山梨罐詰 いなば食品 ホテイフーズ 環境のミカタ エコループ 牧之原バイオガス発電所 日清食品静岡工場 ヤードウエスト浜松 トライ・カンパニー 森永製菓三島工場 エスピー・サンキョーフーズ

愛知

ニッコー 森永乳業中京工場 岩田清掃 イチビキ オガワ農材 蒲郡エコステーション トーアス カゴメ小坂井工場 秋善農場 アグメント ハーツ 寿がきや食品 オオブユニティ フジ商事 カゴメ上野工場

関西エリア

三重

三功 アイカン 三重中央開発 オーケーズデリカ クノール食品 近畿環境サービス ロート製薬 藤吉工業 ケー・イー・シー AGF鈴鹿 大栄工業 イガ再資源 鳥羽産業 日本ハム食品 メロディアン コスモフーズ

滋賀

木下カンセー ヤンマー 米原市 スリーケー やまみ 泰食品 日映志賀

京都

日吉ファーム 伊賀屋食品 東洋環境技術研究 京丹後市 湖池屋 明治京都工場

大阪

北野 蔵尾ファーム 近江産業 丸三海運 江崎グリコ 太陽工業 ダイエー環境 関紀産業 大器 あさひバック 新日本サーマルセラミックス 関西国際空港 アベノハルカス ダストライ

兵庫

ひょうご新生環境 カネカ 播州調味料 グリコマ ニュファクチャリングジャパン神戸工場 リヴァックス 日清製粉 日本丸天醤油 浜田化学 トーヨー養父バイオエネルギー 森永乳業神戸工場 三

和 日本ビュアフード ハリマ産業エコテック 桐灰小粒製薬

奈良

みやまえ エス・イー・イー 荻原農場生産研究所

和歌山

エコマネジメント 関西ヌードル

中国・四国エリア

島根

アースサポート

鳥取

大山乳業協同組合

岡山

フレッシュ寿 ニシエイ 和気町 正田食品 大成ラミック 立龍美掃

広島

エンビック 日本畜産 中国開発 双葉三共 西日本リネンサプライ 東洋クリーナー 山陽レック 原田飼料 ロハスネット

徳島

明治乳業 リフレッシュ阿南 神戸製鋼所 大塚食品 石井養豚センター 三宅生コン 地域環境資源センター

香川

塵芥センター サンフーズ パブリック

愛媛

JA愛媛 長崎商事 ヤマキフーズ Ttkエンタープライズ フジ松山デリカセンター 秋川飼料園 愛媛有機農園 アイリック

高知

坂田信夫商店

九州・沖縄エリア

福岡

成田美装センター 環境エージェンシー NRS 室町ケミカル エコアシスト ショウエイ環境 筑後物産 みやま市 九星飲料工業 シンコー タカ食品工業 林田産業 ふくれん甘木工場 アリタサービス 玄海バイオガス発電

佐賀

宮島醤油妙見工場 川崎食品 環境開発センター 鳥栖環境開発総合センター

長崎

アリアケジャパン 平木工業 日本ハム諫早工場 対馬中部汚泥再生処理センター イケダ 長工醤油味噌協同組合 北松北部環境組合

熊本

山鹿市バイオマスセンター 川崎重工 エコの森 九州産産 ファームサービス

宮崎

山崎紙源センター 三船産業 谷口油販 ティケイ・エビス 串間エコクリーンセンター

大分

環境整備産業 未来電力 鳥繁産業 ゆうび

鹿児島

沖永良部きのこ 指宿広域汚泥リサイクルセンター 新興エコ 勝利商會 丸山喜之助商店 エビス商事 そうりサイクルセンター 志布志塵芥サービス

沖縄

倉敷リサイクル ぐしけん エコアップ 沖縄公衆衛生 財全エネシフト EM研究機構

海外

中国

桃李

香港

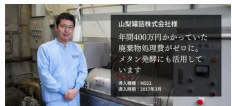
TIM WAI RESOURCE

フィリピン

Monde Nissin corp. JBC Foods Corp. Monde M.Y San. Corporation

敬称略 2025年5月更新

バックナンバー

会社名	都道府県	業種	導入機種	導入時期	タイトル	表紙
県南環境保全センター株式会社	青森県	メタン発電施設	M552	2021年3月	4人で行っていた作業が1人で対応できるようになりました	
株式会社トーヨー養父バイオエネルギー	兵庫県	メタン発電施設	M752	2022年2月	事業のスキームはできつつあります。食品廃棄物の受入量の増加が目標です	
山梨罐詰株式会社	静岡県	食品メーカー 缶詰・レトルトパウチ・カップ食品製造	M552	2017年3月	年間400万円かかっていた廃棄物処理費がゼロに。メタン発酵にも活躍しています	
株式会社アジテック	岩手県	食品メーカー 液体調味料製造	M552	2023年3月	処理費用が前年同月比50%減額しました	
株式会社佳宗フィード	茨城県	飼料化施設	M552	2015年9月 2002年製のM372も使用中	お客様に幅広い提案ができるようになりました	
有限会社鳥栖環境開発総合センター	佐賀県	メタン発電施設	M751C	2020年6月	分別スピードの速さに感動しました	
株式会社環境整備産業	大分県	堆肥化施設	MK752	2016年3月	8時間かかっていた作業があっという間、今や無くてはならない機械です	
農業法人株式会社アグリファーム	群馬県	飼料化施設	M552	2021年3月	分別から飼料化まで短時間でできるので助かっています	

■『分離職人 導入事例集』のバックナンバーはお取り寄せが可能です。ご希望の方はお気軽に担当営業または下記までお問い合わせください。

株式会社毛キ製作所

Tel:026-275-2116

Mail:moki@moki-ss.co.jp