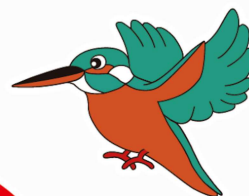


分離職人[®]



導入事例集

『全国導入先一覧』付き

2026年5月更新版



株式
会社

毛丰製作所



TAKANAWA GATEWAY CITY 様

最先端のスマートシティで
リサイクルを支える『破袋分別機』

導入機種：M752

導入時期：2025年2月

施設の種類： 食品工場 リサイクル施設 自治体 商業施設

分離職人の用途： 分別 脱水 異物除去

企業・施設概要

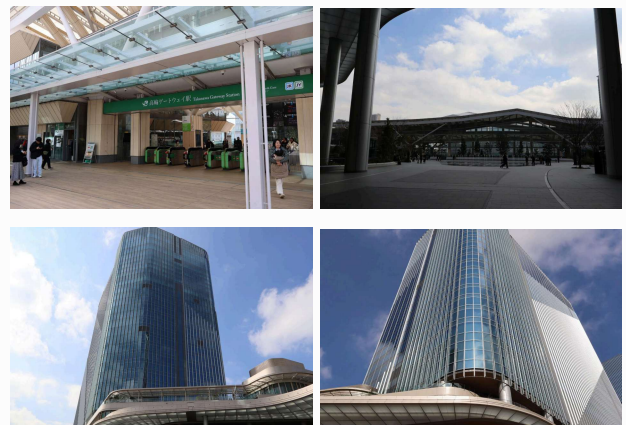
TAKANAWA GATEWAY CITYは、東日本旅客鉄道株式会社（JR東日本）が推進する大規模なまちづくりプロジェクトです。

「高輪ゲートウェイ駅」周辺の約10ヘクタール（東京ドーム約2.5個分）を舞台に、オフィスビル、国際会議場、商業施設、ホテル、住宅などを備えた複合都市として開発が進められています。100年先を見据えた持続可能なスマートシティの実現を目指す、国内有数の都市開発プロジェクトです。

その中心的存在となるのが、駅前にそびえるツインタワー「THE LINKPILLAR 1 NORTH/SOUTH」です。象徴的な建築デザインとともに、立地を活かしたオフィス機能や国際会議にも

対応可能なコンベンション機能、商業施設が整備されています。

分離職人M752は、このTHE LINKPILLAR 1 SOUTH棟地下のバイオガス設備内に導入されました。



バイオガス設備の概要

本バイオガス設備は、TAKANAWA GATEWAY CITY内の商業施設や飲食店から排出される食品廃棄物を資源として再利用する施設です。

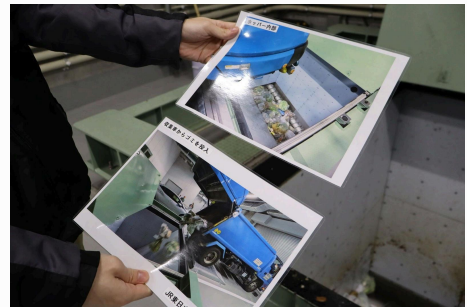
1日あたり約4トンの食品廃棄物を処理し、その約7割を減量。微生物の働きによってバイオガスを生成します。発生したバイオガスはボイラーの燃料として利用され、ホテル給湯の約10%の熱エネルギーを賄っています。



バイオガス設備の流れ

1. 生ゴミ投入ホップ

収集車で集められた食品廃棄物が直接投下されるバイオガス設備の入り口です。投下される生ごみは袋に包まれた状態で異物も混入している場合があります。1日4.3tまで受け入れることができ、投下された食品廃棄物はスクリーコンベアで後工程に搬送されます。

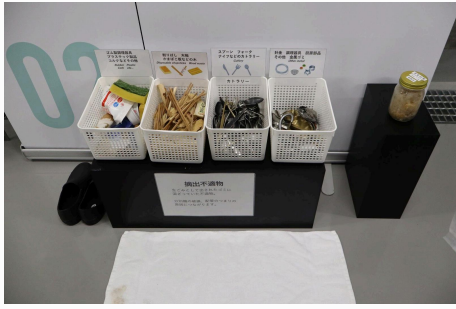


2. 破袋分別機

ここに当社の分離職人M752が設置されています。袋に包まれた状態の生ごみの袋を破り分別する装置です。

自動で食品廃棄物と袋、廃プラ、異物などに分けられ、食品廃棄物のみがポンプで次工程へ送られます。





3. 廃プラ、異物は廃棄

4. 投入調整槽

分別された食品廃棄物を入れ、水を加えて攪拌する槽です。食品廃棄物が発酵しやすいように液体に近い状態にします。次工程の発酵槽へ送る量もここで調整されます。

5. バイオガス発酵槽

3基設置されており、微生物の働きで食品廃棄物を分解します。1日約760m³のバイオガスを発生します。



6. ガスタンク

発酵槽で発生したガスは一度冷やして水分を取り除きガスタンクへ送られます。バイ

オガスの発生量は食品廃棄物によって変動するため、タンクに一時的に貯留しボイラへ安定供給します。



7. 温水ボイラ

屋上に設置されたボイラーでお湯を生成します。そのお湯はTAKANAWA GATEWAY CITYのホテルで使用されています。バイオガスはそのボイラーの燃料として活用されています。



導入の経緯

本バイオガス設備は株式会社西原環境様が手掛けました。
今回は西首都圏 O&M部 伴様（写真右）に導入の経緯をご説明いただきました。



導入前の課題

- 排出される生ごみは袋に入った状態で分別が必要
- 複数の施設から集められるので分別は不十分な可能性がある
- 地下施設に設置するためスペースに制約があった
- 限られたスペースの中で付帯設備との連結、連動も必要だった
- 機器の自動化、省人化の要求もあった

選定理由

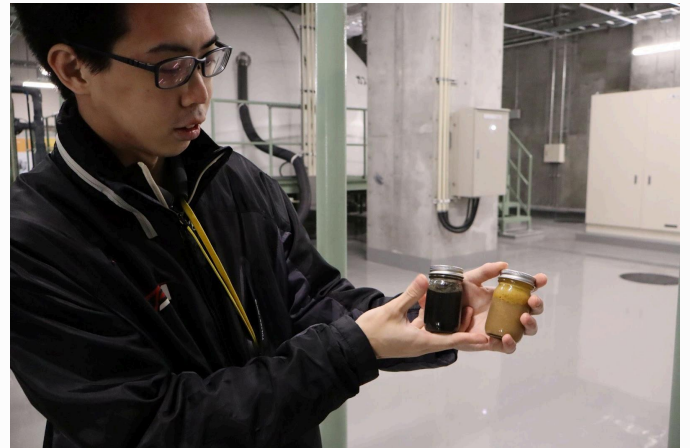
- きっかけは問い合わせ
- 別案件の相談や展示会でのコンタクトが以前からあり社名は知っていた
- 導入先の見学やテストを実施
- 比較的コンパクトな機種がありレイアウトにうまく当てはめられた
- 他機種との連動についても相談ができた

今後の展望や課題

まちづくりプロジェクトは現在も進行中です。バイオガス設備のあるTHE LINKPILLAR 1はいち早く2025年6月に開業しました。現在、本バイオガ

ス設備は株式会社JR東日本環境アクセス様が運営しています。

分離職人の使用感について常駐されている資源循環事業本部 大山様にお話を伺いました。



「生ごみと不適物の分離はできていると思います。」

ただ、運用している中で投入過多や過負荷が発生する場面があります。これはコンパクトな設備であるがゆえの課題かもしれません。

また、当初の想定よりもハードな異物の混入も課題です。設計時の予想以上ですね。

まちが出来上がるにつれて施設の稼働率は上がります。現在の課題を解決しスムーズなオペレーションを作ることが大事だと考えています。」



ユーザー情報

会社名：株式会社JR東日本環境アクセス

所在地：東京都台東区東上野

事業所：高輪ゲートウェイシティ事業所（バイオガス施設に併設）

従業員数：41名

※ 事業所の従業員数のうち、バイオ関連の常駐作業員は3名（2026年3月現在）

2026年2月取材



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

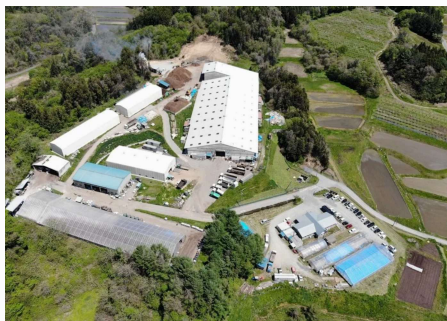
施設の種類の選択： 食品工場 リサイクル施設 自治体

分離職人の用途の選択： 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

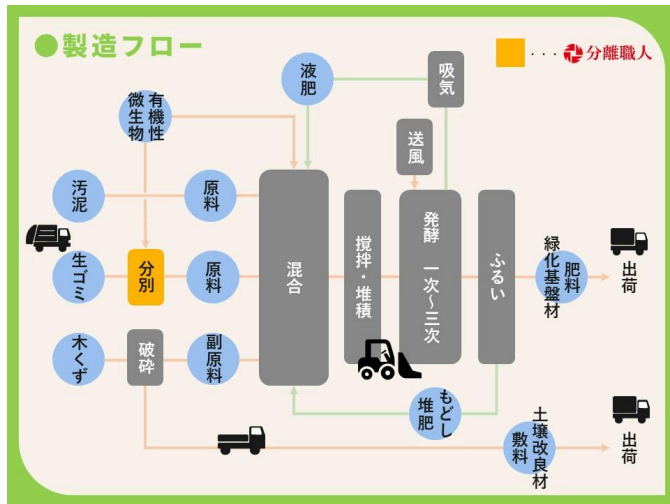
施設紹介と肥料製造の全体像

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ごみ。汚泥が全体のおよそ7割を占める。分離職人は生ごみ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、受け入れた生ごみ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。

生ごみ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ごみ。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号機を納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

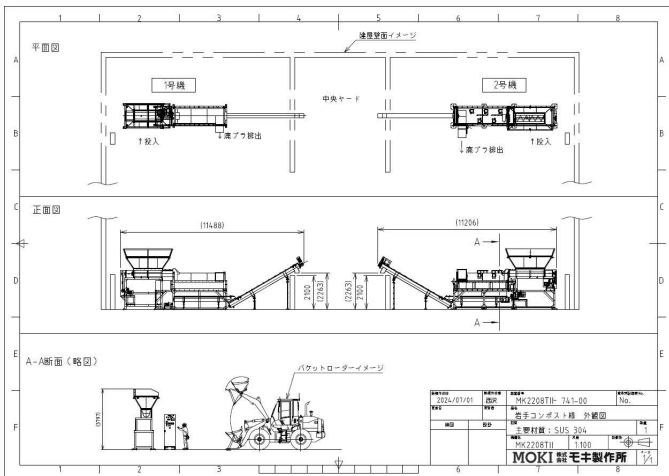
工場では「破袋分別機 MK2208」が2台稼働。モキ製作所のラインナップの最大機種です。

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：バゲ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）はバゲ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：

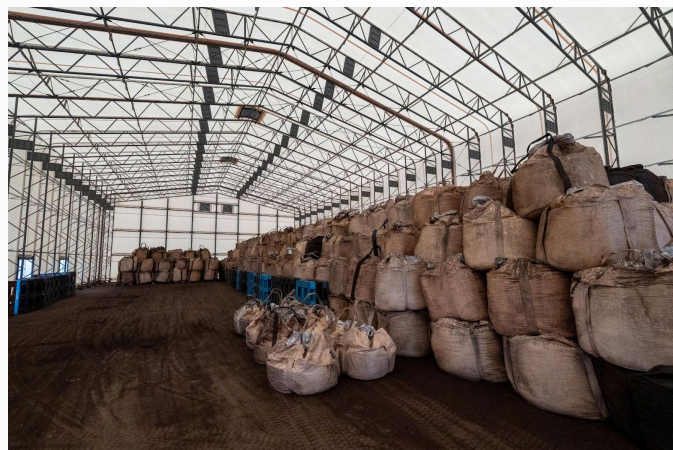
「食品残渣の処理施設が整備され、分別機にもまだ余力があります。

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



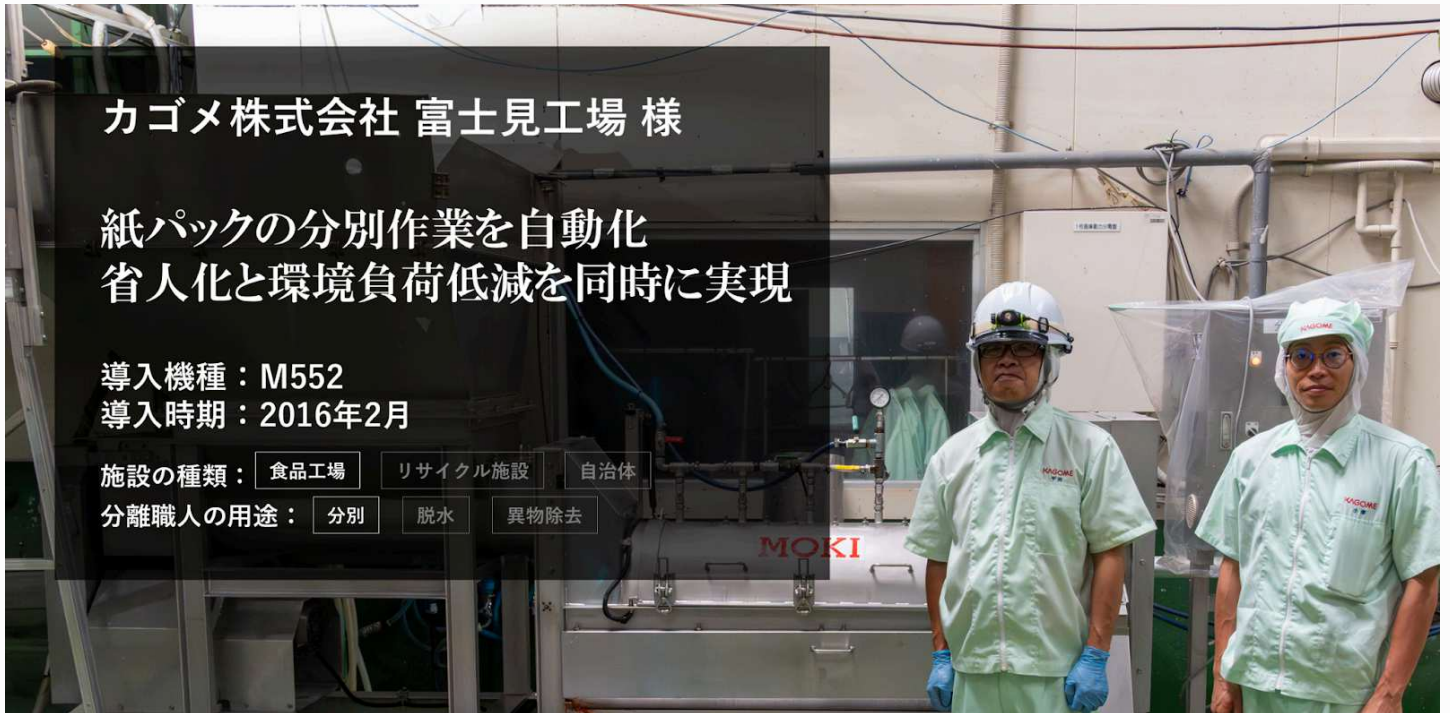
会社名：岩手コンポスト株式会社

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



カゴメ株式会社 富士見工場 様

紙パックの分別作業を自動化 省人化と環境負荷低減を同時に実現

導入機種：M552

導入時期：2016年2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

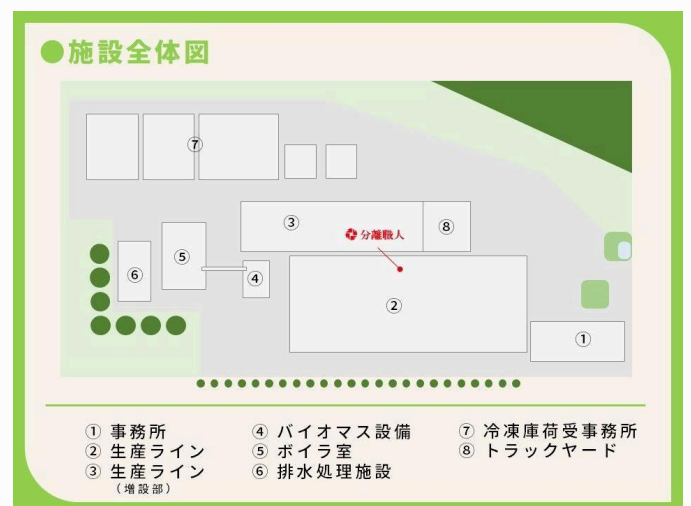
企業・施設概要

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



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。

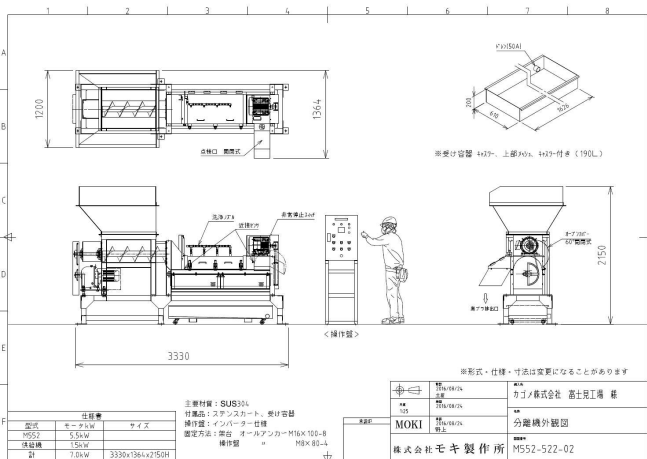


写真：回転フォークリフトでホッパーに投入される廃棄紙パック

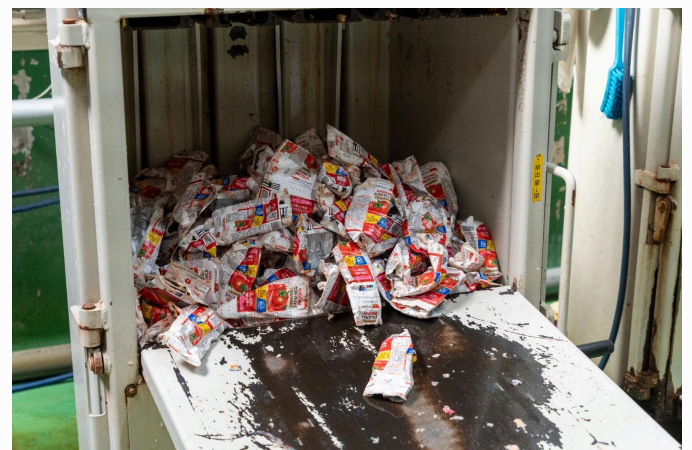
また、分別機の後段には圧縮梱包機を設置し、分別された紙パックを圧縮梱包します。梱包された紙パックは有価物として売却されています。



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。

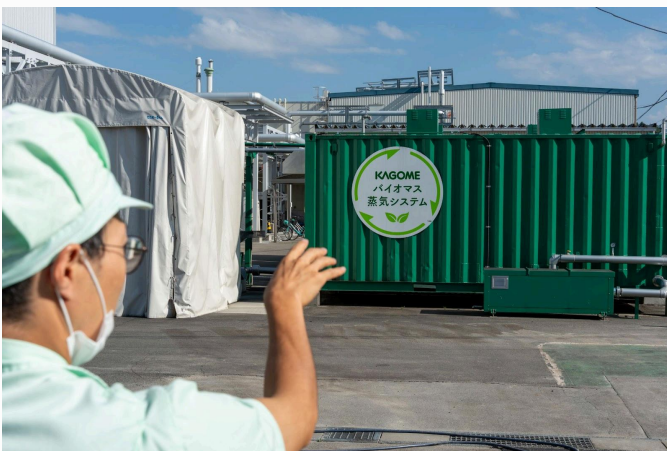


写真：分別後（圧縮前）の紙パック。遠心分離でしっかり脱液されている

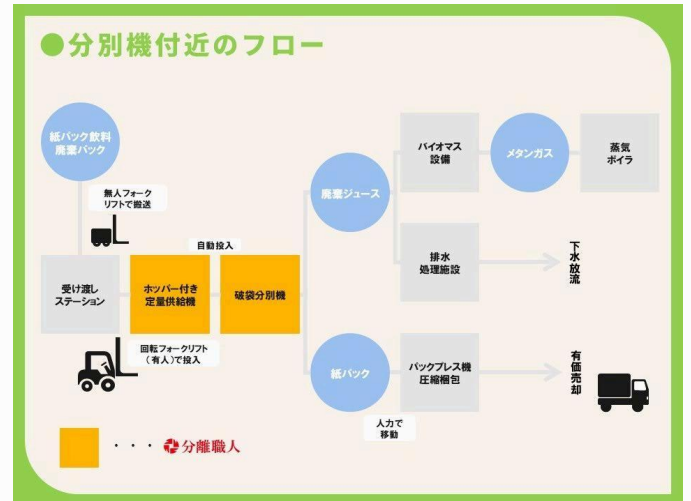
一方で、分別後の廃ジュースは排水処理工程を経て下水放流。一部はバイオマス設備でバイオガスの原料としても有効利用されています。



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



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。」



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：導入当時の紙パックの廃棄費用の変化 分離職人を導入することで紙パ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パ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



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、市民の皆様のご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かね。
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もらいたいです笑

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

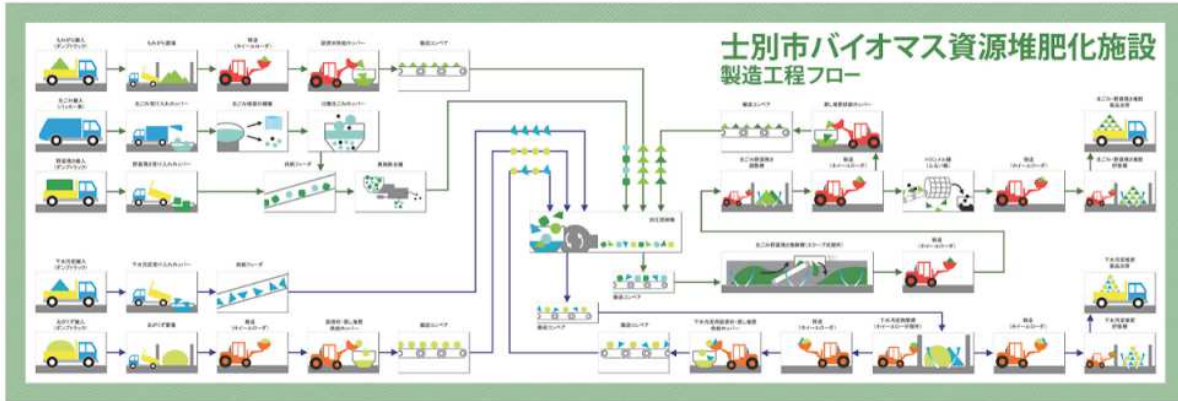
士別市バイオマス堆肥化施設では、生ごみ堆肥「キッチンリぼん」や下水汚泥堆肥「エコみち君」を生産しています。士別市内の取扱店で購入することができます。

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



全国導入先一覧



■ 北海道・東北エリア

・ 北海道

DISPO. HMエスパス JX金属苫小牧ケミカル アイシジャパン 網走市 エコ・エネルギーシステム エコフィールド 大塚製薬工場 小川建設工業 協和環境サービス ゴールドパック サッポロ精器 サンテクノ 土別市 道環 トマウエーブ 羽幌町 美唄市 未来環境 和弘食品

・ 青森

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

・ 岩手

アジテック 一戸町 岩手コンポスト 森永乳業 守山乳業

・ 宮城

アイスジャパン 阿武隈環境 アミタサーキュラー 南三陸BIO ヴィアンドコーポレーション クリーン北上 ジェイネックス 高清水養豚 東北森永乳業 マルトモ みやぎ生活協同組合

・ 秋田

秋田協同清掃

・ 山形

丹野 東北イートップ 藤丸 ブルボン 山形マルテイ

・ 福島

共栄バイオマスいわき南発電所 日東紡 ハウスグループ食品 東日本興産

■ 関東エリア

・ 茨城

グリコ 佳宗フィード カネカサンスパイス ネスレ 日本 飯能清掃センター 日立セメント プリマハム 幼稚園給食 和弘食品

・ 栃木

上原園 小山市 杜関 タカノフーズ 高橋弥次右衛門商店 宮島醤油 吉川油脂

・ 群馬

AGF関東 アグリファーム 大塚食品 岡崎醤油 オリヒロ 関口フレーム 日本ピュアフード マップフーズ マンナンライフ みなかみ町 リプロテック リム-ヴ・テクノロジー

・ 埼玉

石塚ウェルネスパッケージング エコ計画 オリックス資源循環 木下フレンド 久喜市・宮代町 グリーン クリーンテックサーマル ジェイ・オール・エス シタラ興産 ショーモン 大成ラミック デリカエース 東武商事 東和エネルギーソリューション ニューエナジーふじみ野 ホンダ製菓 ヤマキ米久 わらべや日洋

・ 千葉

JFEスチール コメダ 武石 日本食研製造 パニーデリカ 山本産業 雪印メグミルク 幼稚園給食

・ 東京

NTT東日本 TAKANAWA GATEWAY CITY イズミ環境 西東京リサイクルセンター 春江 ミツ和

・ 神奈川

アクト・エア 相模原紙業 シンシア トキオ 日本クロージャー 葉山町 美幸軒 守山乳業 横浜環境保全

■ 中部・北陸エリア

・ 新潟

キープクリーン 三幸製菓 ナカショク 新潟特殊企業 不二産業 ブルボン 三島谷興産

・ 富山

フードシステム

・ 石川

ASK金澤 だいいちコンフェクションリ

・ 福井

武生環境保全 八木熊

・ 山梨

エコサイクルセンター 国土興産 鈴健産業

・ 長野

アース・コーポレーション アーデン 会玉屋 あずさ環境保全 アスザックフーズ 安曇野ミネラル ウォーター カゴメ グリーンパワー 光和建設 ゴールドパック 信州ハム 大成 高山村 直富商事 マルコム

・ 岐阜

アピ おきなや キッコマンソイフーズ サラドコスモ サンキョーヒカリ フタムラ化学 三浦養豚メコネット

・ 静岡

いなば食品 エコループ エスピー・サンキョーフーズ 環境のミカタ 三共理化学 静岡油化工業 トライ・カンパニー 日清食品 富士森永乳業 ホテイフーズ 牧ノ原バイオガス発電所 松ハチ村松 森永製菓 ヤードウエスト 浜松 山梨罐詰 ロック・フィールド

・ 愛知

アグメント イチビキ オオブユニティ カゴメ 蒲郡エコステーション 寿がきや食品 日幸製菓 フジ商事 森永乳業

■ 関西エリア

・ 三重

AGF鈴鹿 アイカン 味の素食品 イガ再資源コスモフーズ 三功 大栄工業 鳥羽産業 日本ハム食品 三重中央開発 メロディアン ロート製菓

・ 滋賀

日映志賀 日清食品 泰食品 米原市

・ 京都

京丹後市 湖池屋 日吉ファーム 豊味食品 明治

・ 大阪

あさひパック アベノハルカス 江崎グリコ 関紀産業 蔵尾ファーム 新日本サーマルセラミックス ダストライ

・ 兵庫

グリコ 桐灰小林製菓 三和 トーヨー養父バイオエネルギー 日清製粉 日本ピュアフード 日本丸天醤油 浜田化学 ハリマ産業エコテック 播州調味料 森永乳業 リヴァックス

・ 奈良

エス・イー・イー 荻原農場生産研究所 みやまえ

・ 和歌山

エコマネジメント

■ 中国・四国エリア

・ 鳥取

大山乳業農業協同組合

・ 島根

アースサポート

・ 岡山

正田食品 大成ラミック 立龍美掃 和気町

・ 広島

山陽レック 中国開発 西日本リネンサプライ 日本畜産 原田飼料 ロハスネット

・ 山口

アースクリエイティブ シマヤ

・ 徳島

石井養豚センター 大塚食品 三宅生コン リフレッシュ阿南

・ 香川

サンフーズ 塵芥センター パブリック

・ 愛媛

Ttkエンタープライズ 秋川飼楽園 愛媛有機農園 フジ松山デリカセンター ヤマキフーズ

・ 高知

坂田信夫商店

■ 九州・沖縄エリア

・ 福岡

NRS アリタサービス エコアシスト 環境エイジェンシー 玄海バイオガス発電 ショウエイ環境 シンコー タカ食品工業 トータルケアシステム 林田産業 ふくれん みやま市

・ 佐賀

環境開発センター 鳥栖環境開発総合センター 宮島醤油

・ 長崎

アリアケジャパン イケダ 長工醤油味噌協同組合 対馬市 日本ハム 平木工業 北松北部環境組合

・ 熊本

エコの森 ファームサービス 山鹿市

・ 大分

環境整備産業 鳥繁産業 未来電力 ゆうび

・ 宮崎

串間市 谷口油販 テイクイ・エビス 山崎紙源センター

・ 鹿児島

指宿市 沖永良部きのこ 志布志塵芥サービス 勝利商會 新興エコ そおりサイクルセンター 丸山喜之助商店

・ 沖縄

EM研究機構 オクスイ 沖縄公衆衛生 くしけん 財全エネシフト

■ 海外

・ 中国

TIM WAI RESOUCCE 桃李

・ インドネシア

Prasadha Pamunah Limbah Industri

・ フィリピン

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

※2026年3月時点の情報を掲載しております。敬称略。都道府県順(各都道府県内50音順)。掲載は一部抜粋です。

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人でも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	
株式会社イズミ環境	東京都	堆肥化施設	M755D	2023年6月	廃プラの処分費が半分以下になりました	

■『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。

株式会社モキ製作所

Tel:026-275-2116

Mail:moki@moki-ss.co.jp