

分離職人®



導入事例集

『全国導入先一覧』付き

2026年8月更新版



株式
会社

三豊製作所



企業・施設概要

焼却せざるを得なかった廃プラスチックを、資源へと転換する――。

その取り組みを支えているのが、ゆうび株式会社です。

ゆうび株式会社は、1981年5月に設立されました。大分市に本社を構え、大分県内において一般・産業廃棄物の収集運搬および処理業を展開しています。

分離職人の導入拠点は、大分市豊海の工業地帯（通称・五号地）に位置する本社工場です。同工場では、固形燃料（RPF）および特殊肥料の製造を行っています。



本社工場の敷地面積は10,000㎡です。年間2,000tの廃棄物を受け入れ、約3,000tの固形燃料と120tの特殊肥料を生産しています。2020年には登録再生利用事業者の認定を取得しました。

現在の事業スキームは、約10年前に決断された大きな方針転換を起点に築かれたものでした。今回は、事業本部長 用松隆一様にお話を伺いました。



導入前の課題と導入の経緯

■ 課題

固形燃料の原料となるのは、主に古紙と廃プラスチックです。現場には農業資材やPPバンド、ラベ

ル、袋、プラ原料など、多種多様なプラスチックが集まります。



しかし、それらの中には汚れの強いものも多く含まれており、リサイクルが難しいものはやむを得ず焼却処分に回されていました。

特に食品リサイクル由来の廃プラスチックは汚れが顕著で、「再資源化したいができない」というジレンマが大きな課題となっていました。



■ 導入の経緯

用松様：

「汚れたプラスチックを何とかリサイクルできないか——その思いから洗浄機を探し始めました。

分離職人については、同業の知人が導入していたこともあり以前から知っていました。ただ、当初は食品系の破袋分別機というイメージが強かったですね。

実際に問い合わせをしてみると、非常に丁寧で分かりやすい対応をしていただきました。後から振り返ると、その前に一度工場へ訪問いただいていたこともあり、ご縁を感じました。」



MOKI営業 松澤：

「お問い合わせをいただいた際は、すぐに対応させていただきました。実は直前に訪問していたこともあり、強いご縁を感じていました。

テストをご提案したところ、社長様とご一緒にすぐご来社いただきました。ですが、最初のご提案は決め手に欠けており、正直に言って“もう一歩”という感触でした。

転機となったのは、2023年の環境展です。そこで新たな構成をご提案できたことで、具体的なイメージを共有できたと感じています ※。」



用松様：

「当社はこれまでも試行錯誤を重ねながら事業を形にしてきました。ですので、社長も含めてテストにはすぐに伺いました。

その後の環境展でいただいた提案は大きかったですね。単体の機械ではなく、“既存設備とどうつながるか”まで含めた提案だったことが決め手でした ※。

処理物を自動で搬送する仕組みをご提案いただき、初めて『工場のラインに組み込める』という実感が持てました。

松澤様には何度もテストを繰り返していただき、精度を一つひとつ確認していきました。また、設置スペースに収めるために地元業者との調整にも尽力していただきました。」

※当時の環境展にはM1105D（試作中の供給装置付き廃プラ脱水機）を展示。本機をベースに仕様を決定しました。

展示会の様子



●ご検討から納入までの流れ



分離職人の概要

■ 機械

導入機は特注仕様です。ベースとなるM1105Dは、展示会で紹介されたコンセプトモデルの廃プラ脱水機です。



対象は、食品リサイクル工程から排出される廃プラスチックです。前工程で選別されたビニール袋や容器類を洗浄し、再資源化へとつなげています。

これまで焼却されていたものが、マテリアルまたはサーマルとして再利用される流れが構築されています。

処理能力は200kg/hほどで運用されています。



■ 仕様とフロー

分離職人には、定量供給機付きホッパーが装備されています。ホッパーと本体はL字型にレイアウトされています。

前工程で選別された汚れた廃プラスチックはホッパーに集約され、自動的に脱水機（洗浄機）へ投入されます。洗浄後の廃プラスチックはコンベア

で搬送され、次工程の破碎機へと自動投入されます。

設備同士が連動することで、人手に頼らない処理ラインが実現されています。



なお、架台の製作および前後設備との接続は、ゆうび株式会社様指定の設置業者によって施工されました。



導入後の効果

MOKI 松澤：

「一定のご満足はいただいておりますが、スイッチ類や作業環境について現場ならではのご意見も頂戴しています。」

今回の設備は特注仕様であるため、導入して終わりではなく、ここからが本当のスタートだと考えています。今後も運用状況を見ながら、改善提案やメンテナンスを通じて継続的にサポートしてまいります。」

用松様：

「狙い通り、これまで焼却していた廃プラスチックをリサイクルへ転換することができており、手応えを感じています。また、松澤さんのサポートのおかげで補助金の取得も実現しました※。」

モキさんの機械を導入する以前の話にはなりますが、本事業ここに至るまでの道のりは決して平坦ではありませんでした。試験を繰り返し、気が付けば工場で新年の挨拶をしていたこともありました。当時を思い出すと今でも涙が出ます。



もともとの事業はRDF（Refuse Derived Fuel）の製造事業でしたが、大きな決断としてRPF（Refuse Paper & Plastic Fuel）と食品リサイクルへと方針転換しました。その判断が、今の形につながっていると感じています。

製品のRPFと肥料は大分県リサイクル認定品にも登録していますよ。



今後は工場レイアウトの大幅な見直しも予定しています。設備配置や動線を最適化し、さらなる生産性向上を目指してまいります。

まだ完成形ではありません。試行錯誤はこれからも続いていますよ。」

※補助金・・・令和6年度 大分県ものづくり循環経済推進事業費補助金を取得



導入先企業情報



会社名：ゆうび株式会社

所在地：大分県大分市

取材場所：本社工場

従業員：124名（取材時）

2026年4月取材



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. 生ゴミ投入ホッパ

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。

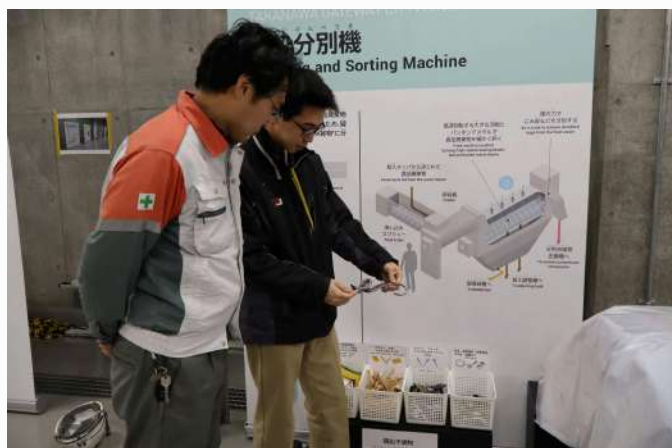


「生ごみと不適物の分離はできていると思います。」

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： ☐ 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

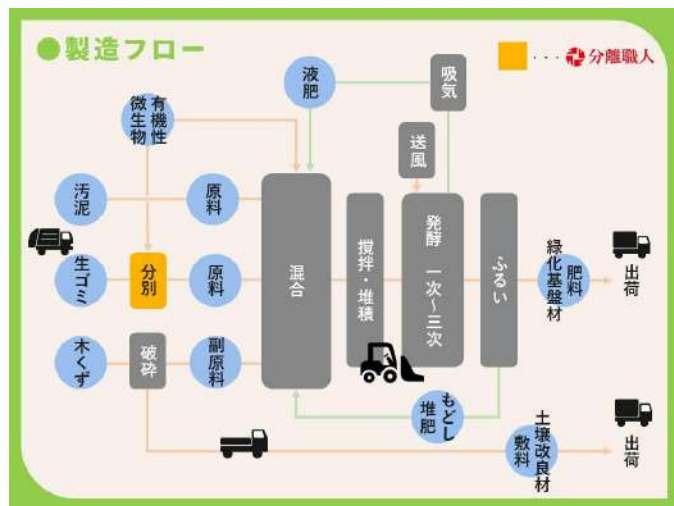
施設紹介と肥料製造の全体像

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

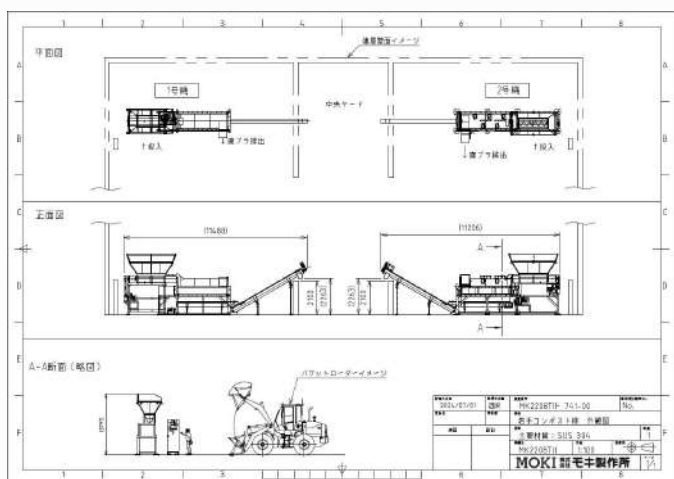
工場では「破袋分別機 MK2208」が2台稼働。モキ製作所のラインナップの最大機種です。

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号機の移設工事で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



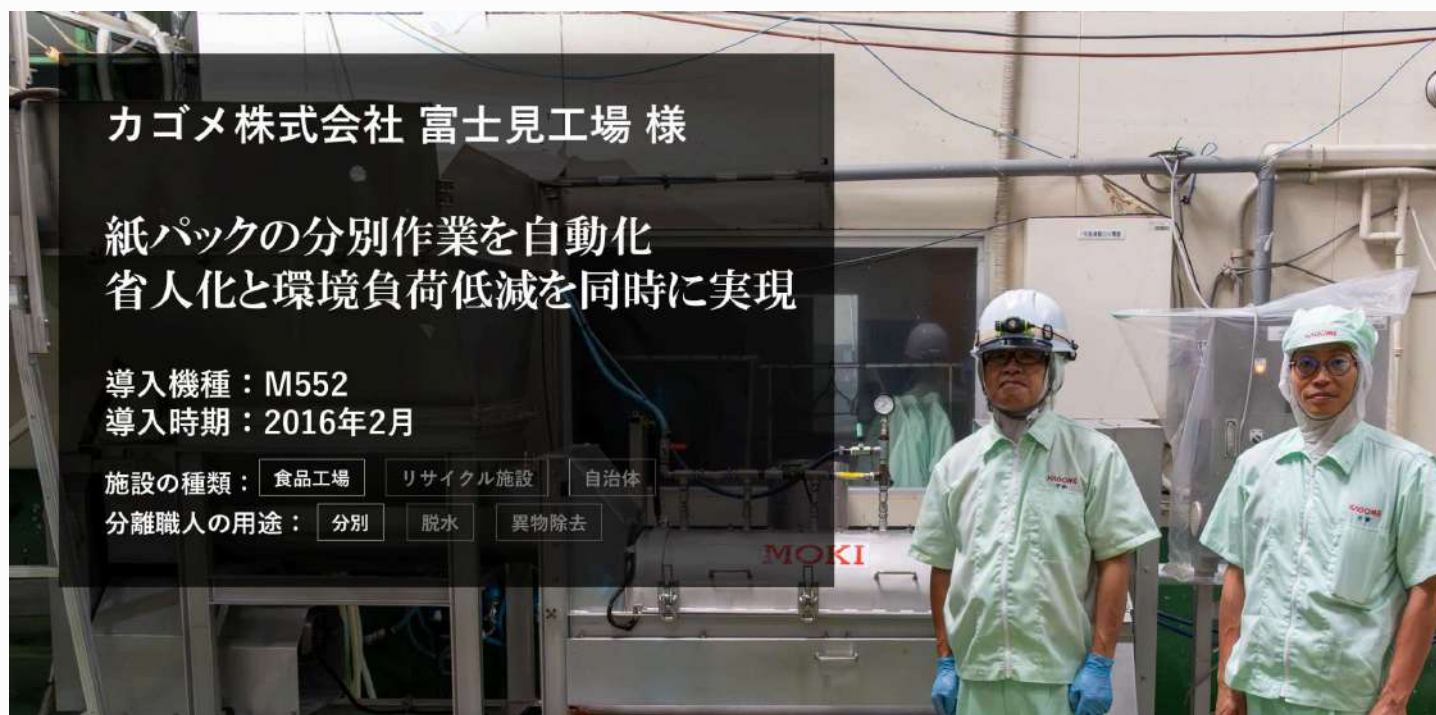
会社名：岩手コンポスト株式会社

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



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。

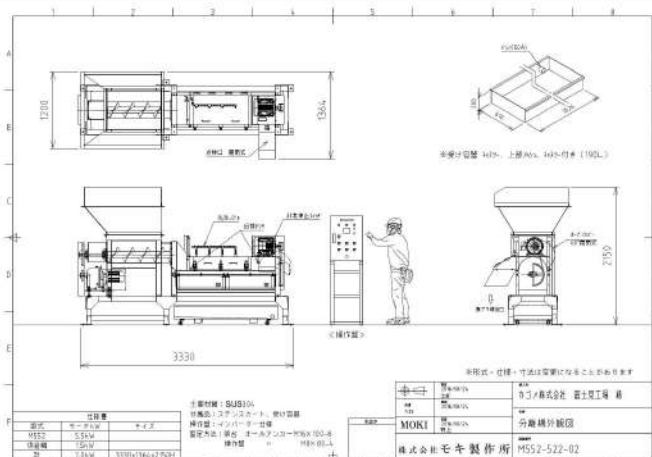


写真：回転フォークリフトでホッパーに投入される廃棄紙パック

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

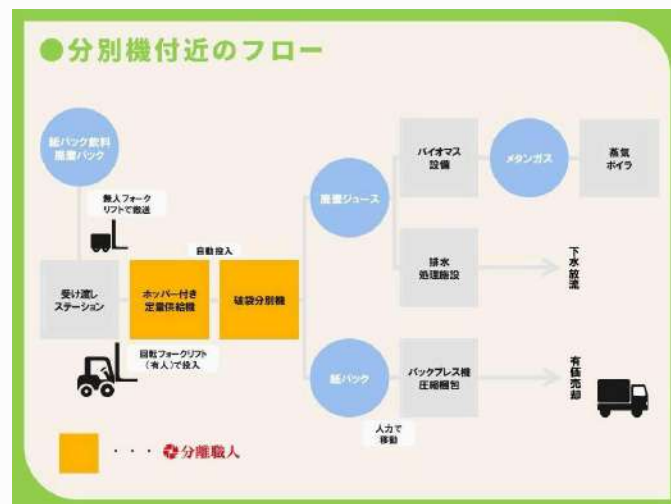
一方で、分別後の廃ジュースは排水処理工程を経て下水放流。一部はバイオマス設備でバイオガスの原料としても有効利用されています。



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。」

●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%社内に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。**」



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、作業者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名体制で行えていますが、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掛けを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

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 アイスジャパン 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 ゴールドバック サッポロ精器 サンテクノ 士別市 道環 トマウェブ 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 リムーヴ・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・アール・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ナリ

・ 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 ゴールドバック 信州ハム 大成 高山村 直富商事 マルコメ

・ 岐阜

アピ おきなや キッコーマンソイフーズ サラダコスモ サンキョーヒカリ フタムラ化学 三浦養豚 メコンネット

・ 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 三共理化学工業 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 マルハチ村松 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 ティケイ・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 オキシイ 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上になりました	
士別市バイオマス資源堆肥化施設	北海道	堆肥化施設	MK553	2025年3月	分離機は必要不可欠優先的に更新しました	

■『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でお問い合わせください。