

山形県知事賞

株式会社小森マシナリー

高島町 印刷機械製造業 代表取締役 猪股 武博

= 一般廃棄物を含めたゼロエミッションの達成と
地域と一体となった環境保全活動の推進 =

ISO14001 の認証取得後も環境保全活動を推進し、2004 年に一般廃棄物を含めてゼロエミッションを達成しているほか、省エネルギー対策やグリーン調達を積極的に推進している。また、製造している印刷機械は、印刷準備時間を 50%削減するなど環境負荷を低減させ、環境保護印刷マークの中で最高レベルの「クリオネマーク・ゴールド+ (プラス)」を印刷機械メーカーで初めて認証を取得している。

さらに、地球温暖化防止に取り組むために「まほろばの里の森を育む会」を地域団体と協働で設立し、森林管理を行っているほか、地域で開催される清掃活動や緑化活動に積極的に参加するなど、地域と一体となって幅広い環境保全活動を実践している。



環境保護印刷マーク「クリオネマーク・ゴールド+」を認証取得した印刷機械



まほろばの里の森を育む会の活動



まほろばの里の森を育む会総会



最上川の源流の森づくりへのボランティア参加

環境保全推進賞

東北エプソン株式会社

酒田市 電気機器製造業 取締役社長 三村 光雄

= 工場の省エネルギー対策の推進と従業員の家庭における 地球温暖化防止活動の実践 =

工場における省エネルギー対策として、事業部ごとに違っていた圧縮空気の仕様を工場全体で統一し、圧縮空気の供給を一元管理することでコンプレッサーの運転台数を削減した。また、製品の防湿用に使用していたドライエアー（圧縮空気）については、コスト意識が低くエアーを垂れ流しの状態で使用していた。このため、防湿に使用するドライエアーのコストを分析し、製品防湿棚管理方式をドライエアーからドライユニットに変更する改善方を独自に開発し、二酸化炭素の排出量を大きく削減している。

さらに、地球温暖化防止活動を従業員の家庭にまで広げる「エコチャレンジポイントラリー」を実施し、二酸化炭素排出量削減に貢献している

項目	ポイント	日	日数	実績率%	目標
1 部屋の設定温度を25以下にしている	1.0	44	30	-	44.0
2 照明は必要に際し、消灯している。長時間の留守時は消灯している	1.0	47	30	-	51.1
3 エアコンのフィルターを定期的に掃除している(第一中、中一組)	0.5	122	30	-	122.0
4 4台までの設定温度を下げる(第一中、中一組)	1.0	30	30	-	30.0
5 冷蔵庫は開けっ放しにしている等の工夫がなされていない	0.5	47	30	-	55.5
6 洗濯機、冷蔵庫の設定温度を60℃以下(第一中、中一組)	1.0	50	100%	-	50.0
7 風呂用給湯器のフィルターを定期的に掃除している(第一中、中一組、替わらない場合は必ず掃除している)	1.0	44	30	-	33.0
合計		415			393.0
8 洗濯機や風呂が乾燥機やコップ乾燥機、シャワーの節水機能を利用している	0.5	34	30	-	5.4
9 食器は乾燥機がなくても自然乾燥している	0.5	34	30	-	7.0
10 節電意識の徹底は出来るだけ徹底している	1.0	34	30	-	33.0
11 冷蔵庫の温度は凍結や解凍の必要に応じて調整している	0.5	30	30	-	15.0
12 トイレは節水トイレを使用している	0.5	1	30	-	0.9
合計		82			62.0
13 衣類持ちや洗濯機時にアイソレーションストップを行っている(ステップの目安:20分以上)	1.0	40	30	-	30.0
14 週末昼間で休みの日は、自転車やバイクのメンテナンス(オイル交換、タイヤ空気圧調整)を行っている	0.5	40	30	-	40.0
15 自転車、バイクのメンテナンス(オイル交換、タイヤ空気圧調整)を行っている	0.5	29	100%	-	29.0
合計		12			42.0
16 省エネ家電品を使用し、最新の家電品に買い替えている	0.5	30	30	-	30.0
17 エコカーや省エネ家電品、環境に配慮した商品を購入している	0.5	1	30	-	0.9
合計		1			0.9

エコチャレンジポイントラリー

スローガン

「エプソンの社員は会社でも家庭においても一貫して省エネ」

- ・社員が家庭で家族とともに行動し、CO2削減効果をポイント化
- ・ポイントアップを目指し活動
- ・EXCELのシートで簡単に記録



Kids ISOプログラム

子供たちが中心となり行なう、家庭における環境活動実践プログラムの導入支援を行なっています。

環境保全推進賞

東北ホモボード工業株式会社

米沢市 木材木製品製造・加工業 代表取締役 一瀬 英貴

= 再生木材チップの利用率を高め、木材のマテリアルリサイクルに貢献 =

木材チップを接着剤で成型するパーティクルボードの原料として、廃木材や自社製品の出荷先から回収した端材を加工したチップを利用していたが、さらに、これまでボイラーの燃料として焼却していたものの中で原料に使用できるものは積極的に利用することにより、バージンチップ（未使用木材利用チップ）の使用割合を約 15%までに低減させ、木材のマテリアルリサイクルに貢献している。

また、原料として使用できない木くずや木粉はボイラーの燃料に使用している。



出荷先から回収した端材の受け入れ

端材はトラックスケールで重量を計量後、破碎工程に搬入される。



3号破碎機（チップ化施設）

端材の受け入れからチップ化（原料化）パーティクルボード製造、パーティクルボード二次加工までを一貫して行う。



パーティクルボード熱圧工程

パーティクルボードは熱と圧力でJIS規格の強度を得る。

ボードは建築基準法シックハウス対策をクリアするホルムアルデヒド放散量を低減させたF 製品である。

環境保全推進賞

米沢浜理薬品工業株式会社

米沢市 医薬品原薬製造業 取締役社長 高美 時郎

= 廃液を燃料に転換し、重油使用量を大幅に削減 =

薬品の生産工程から出る副生廃液はこれまで産業廃棄物として焼却処理していたが、燃料への転換の可能性を調査した結果、一部の副生廃液が燃料として使用することが可能であることがわかったことから、この廃液を工場のボイラーの燃料として使用することで、工場で年間に使用する重油使用量の7割に当たる約400kLを削減することが可能となり、二酸化炭素の排出量削減、地球温暖化防止に貢献している。

なお、休止していた工場のボイラーを改造して対応することが可能であったため、設備投資金額を抑えることができた。

A重油と副生液との混合燃焼システム



制御ユニット



炉筒煙管 5ton ボイラー改造後



ミキシングユニット



石油技術センターでの燃焼

選考委員特別賞

P&P トレーリサイクル研究会

新庄市 代表 草壁 成義（山形県手をつなぐ親の会 友愛園 園長）
構成団体 特定非営利活動法人 たんぽぽ作業所
社会福祉法人 山形県手をつなぐ親の会 友愛園
株式会社ヨコタ東北

= 環境と福祉の両立を実現する食品トレー回収システムを構築 =

食品トレーの回収を心身障害者通所小規模作業所「たんぽぽ作業所」がスーパーからの収集と選別、知的障害者授産施設「友愛園」が食品トレーからペレットへの加工、(株)ヨコタ東北が食品トレーの製造を分担する回収システム（新庄方式）を構築して、食品トレーリサイクルと授産施設などの事業の安定的な確保に貢献している。



トレー回収（スーパー店頭）



トレー選別（たんぽぽ作業所）



トレー製造（(株)ヨコタ東北）



再生ペレット



ペレット製造（友愛園）