

〔ご参考〕

第1回「愛媛ふるさと環境大賞」

〔表彰団体〕 イトマン株式会社

(代表取締役社長 伊藤 俊一郎)

イトマン株式会社は、四国中央市でリサイクルパルプ（再生紙）100%を原料にトイレットペーパー・ティッシュペーパー（衛生用紙）を製造し販売する事業活動を行っている企業です。

社内では ISO 委員会やエコ提案委員会を立ち上げるなどして、事業活動で出たゴミを、リサイクルされる工程別に 8 種類に分類し、徹底したゴミの発生抑制に取り組まれています。

また、プラント内で排出される残留繊維を回収して、スラッジの削減（年間 285 t）を行い、さらに余っている廃熱をエネルギー源として再利用するなど、省エネルギーへの取組にも積極的で、2011 年には太陽光発電システム（30 k w）の導入もされました。

この他にも、会社や家庭で排出される PET キャップ（8 万個（2016 年 1 月時点））及びプルタブ（33 kg（2015 年 8 月時点））を回収し、再資源化することで、発生した収益金を社会貢献に還元する活動をされています。

地域社会とのコミュニケーション促進の一環として、20 年以上前から毎朝、業務開始前に公道の清掃活動を実施。さらに、教育面においても、大切な資源の一つである紙のリサイクルについて、複数の小学校の工場見学を受け入れるなど地域の環境対策に大きく貢献されています。

〔ご参考〕

第2回「愛媛ふるさと環境大賞」

〔表彰団体〕 株式会社ダイキアクシス

(代表取締役社長 大亀 裕)

株式会社ダイキアクシスは、松山市に本社を置き各種排水処理装置の設計・施工・維持管理など「水」にかかわる事業を軸とした「環境創造開発型企业」をめざして、東証一部に上場、水にかかわる専門企業として全国に事業を展開している。

当社は多くの環境関連事業の取組の一つに排出処理事業の取組があり、この事業は、地域の河川の環境改善、また海水の水質改善といった点において環境に対し大きな貢献をし、環境の先進企業として認知されている。

今般の当環境大賞の選考にあたって、特に注目したのは、地球温暖化のCO₂排出が問題の現在にあって、廃食用油を再利用しての「バイオディーゼル燃料」生産システム構築に対しての高い評価であった。

当社は、D・O・I・L製造設備を2002年6月完成させるとともに内部体制を確立、環境リサイクルへのシステム構築を確立。さらに、地域との官民協働体制に尽力、スーパー・学校・役場・公民館といった地域との協働体制を確立。この体制においては、障がい者による回収事業協力も含まれており、障がい者の工賃アップと生きがいに繋がっている。このシステムは全国的に、先進的な独創性を持つ取組として注目を浴びている。

こうして生まれるバイオディーゼル燃料は軽油に比べ黒煙が少なく排ガスのクリーン化にも適合している特徴があり、クリーンエネルギーとして、地球にやさしい燃料として注目されている。なお、利用面において、徐々にではあるが、各自治体から一般企業へと拡大しつつある。

今後の課題としては、回収量と安定確保に問題が残るものの、当社が有している再生設備や廃油回収への取組は、将来に向けて、地域の「環境都市モデル事業」にも大きく寄与するものであり、将来への発展が期待される。

〔ご参考〕

第3回「愛媛ふるさと環境大賞」

〔表彰団体〕「生活協同組合コープえひめ」

(理事長 松本 等)

生活協同組合コープえひめは、松山市に本社を置き「組合員の生活の文化的・経済的改善向上をはかる」ことを目的につくられ、営利を目的とせず一人ひとりの組合員が主人公で、みんなで《出資》し、商品を《利用》し自分たちの手で《運営》していく組織である。組合員約28万人の県内最大の生活協同組合として県下全域で活動している。

「よりよい暮らしの想いをかたちに」を基本理念として、健康で安心して暮らしたいという思いを実現できる生協となっていくことと地域の人々とともに住みよいまちづくりがすすめられることを目指し、環境問題への取り組みを「根源型課題」と位置づけ、積極的に環境保全活動を推進し、持続可能な環境保全型社会の実現のために、循環型システムの構築と地球温暖化防止対策に取り組んでいる。

具体的には、コープえひめで回収したカタログ・チラシ・牛乳パックなどから不純物を取り除き、プレス機で圧縮して減容する再資源化事業、効率のよい配送コースへの定期的な見直しや省エネ車両への入替、店舗の改装・リニューアル時に省エネタイプの冷蔵冷凍ケースの積極的な導入など、環境に配慮した事業運営を進めている。また、愛媛県が行う「企業の森林づくり」に参加し、2009年3月に愛媛県・今治市・コープえひめの3者で企業の森林協定を締結、今治市より玉川町鈍川の約41haを活動フィールドとして提供してもらい「コープえひめ未来の森」と命名し、毎年除伐や枝落としなどの森林整備活動、森林について理解を深める学習会・体験学習を行い、平成29年11月に「愛媛県企業の森づくりCO₂吸収証書」を受領している。

以上のように、環境問題にも積極的に取り組み、社会的役割を果たし、消費者や地域社会に貢献している。

〔ご参考〕

第4回「愛媛ふるさと環境大賞」

〔表彰団体〕「アサヒビール株式会社 四国工場」

(理事 工場長 山田 忠弘)

「アサヒビール株式会社は、アサヒグループ環境方針に則り、「自然の恵み」を育んだ地球に感謝し、地球をより健全な状態で次世代に引き継ぐことを社会的責任と考え、「美しい地球の保全と人に優しく」を指針として、持続可能な社会の実現に貢献していきます。」を基本理念としたアサヒビール環境方針を定め活動している。そのような中での、アサヒビール株式会社四国工場の活動の内容の一部を紹介する。

アサヒビール株式会社は全国に 8 工場が稼働し、1998 年に廃棄物再資源化 100%を達成。四国工場も操業開始（1998 年）以降、廃棄物再資源化 100%を継続中である。また「自分たちで使う水は自分たちで保全する」という考えのもと自発的に「水源地の森保全活動」開始し全工場へと活動が拡大している。2008 年より、主力商品である「アサヒスーパードライ」の売上の一部を自然や環境、文化財などの保護・保全活動に役立ててもらおうキャンペーンを全国に先駆けて開始し、その後全国展開となっている。次に、工場内の排水処理工程にて発生する「メタンガス」を回収し、熱発生設備であるボイラー用燃焼ガスとして使用し、重油使用量の削減に繋げている。最後に、ビール醸造工程で発生する「炭酸ガス」を回収精製し、充填容器内の空気置換ガスなどビール製造工程で使用する炭酸ガスとして再利用し空気中への放出防止に繋がっていて、2 年連続で自給率 100%を達成している。

以上のように、環境問題に積極的に取り組み、社会的役割を果たし、消費者や地域社会に貢献している企業である。

〔ご参考〕

第5回「愛媛ふるさと環境大賞」

〔表彰団体〕 株式会社ロイヤルアイゼン

(代表取締役 金 善雄)

株式会社ロイヤルアイゼンは、県内大手スーパーや松山市学校給食、松山中央市場などの生ゴミや剪定枝等の木くずを食品循環資源ととらえ高熱で発酵させた「完熟たい肥」を製造している。たい肥化はCO₂削減、環境負荷低減につながっており、また「完熟たい肥」を地元農家に無償に近い価格で提供し、地元農家が生産した農産物を大手スーパーが買取る「食品循環システム」の重要な一翼を担っている。

また、「食品循環システム」を維持し「完熟たい肥」の品質向上、質の高い安心・安全な農産物を生産、収穫するために、北条地区の農家、株式会社フジ、当社により「風早有機の里づくり推進協議会」を立ち上げ、食品リサイクルを推進し、廃棄物の発生抑制効果及び地域循環型社会構築に加え、農業活性化を目指し、有機栽培による「食の安全・安心」の提供、地産地消の推進も行っている。

以上のように、環境問題に積極的に取り組み、社会的役割を果たし、消費者や地域社会に貢献している企業である。

〔ご参考〕

第6回愛媛ふるさと環境大賞

〔表彰団体〕 株式会社ブリヂストン松山タイヤセンター

(代表取締役社長 加藤 定伸)

「株式会社ブリヂストン松山タイヤセンター」は、松山市に本社を置き昭和51年よりタイヤショップとして営業を始め、平成11年よりタイヤリサイクル部門をスタートさせている企業である。廃タイヤを石油燃料の代わりとするサーマル・リサイクル事業として、廃タイヤを裁断する設備を（一社）日本自動車タイヤ協会より愛媛県内で唯一の指定を受け設置し、タイヤの回収・裁断・卸売りの流れを確立し、CO₂をオフセットするリサイクル燃料を原料として発電する設備を導入している愛媛県内の大手の製紙会社へタイヤ由来燃料（TDF）として販売している。

また、廃タイヤを再利用するリユース・リサイクル事業も行っている。顧客に対して定期メンテナンスを推奨し、修理等を通じて安全かつ環境に優しいタイヤを提案・提供し、自然環境への負担の少ない製品、リサイクルしやすい製品の調達を進めている。

さらに、SDGs宣言を行い、従業員全員にSDGsバッジを付与、自らの使命・責任を自覚させ、社内方針として環境面からの地域貢献を行うことを全社員に徹底している。

以上のように、環境問題に積極的に取り組み、社会的役割を果たし、消費者や地域社会に貢献している企業である。

〔ご参考〕

第7回「愛媛ふるさと環境大賞」

〔表彰団体〕 株式会社古湧園

(代表取締役社長 新山 富左衛門)

「株式会社古湧園」は、日本最古の道後温泉にて、戦後間もない混乱の中、飲食店として開業し、その後昭和37年に、ホテル古湧園を開業した。

そして、地球温暖化が加速する中で、令和元年10月1日に、経済産業省の地球温暖化対策の一つであるZEB（ネット・ゼロ・エネルギー・ビル）の実証事業の認可を受けた愛媛県初の環境対応型ホテル「古湧園 遥（HARUKA）」として生まれ変わった。

客室で使用する電気や給湯、大浴場に至るまで、太陽光や太陽熱とヒートポンプを組み合わせたハイブリット型のクリーンエネルギーを主なエネルギー源とし、ホテルのアメニティグッズも米の歯ブラシ、紙のストロー等を使用しており、人と環境にやさしいホテルとして営業している。

さらに、国をあげて2050年に脱炭素社会への実現を目指す中、「再エネ100宣言 RE Action」に参加し、事業活動に伴う電力を段階的にすべて再生可能エネルギー由来に転換する目標を掲げている。

以上のように、環境問題に積極的に取り組み、社会的役割を果たし、今後のまちづくりや施設のあり方を考えるうえで模範となる企業である。

〔ご参考〕

第8回「愛媛ふるさと環境大賞」

〔表彰団体〕 愛媛製紙株式会社

(代表取締役社長 井川 和寛)

「愛媛製紙株式会社」は、愛媛県四国中央市の工場で、紙造りのプロとして新たな可能性を追求しつつ、段ボール原紙および家庭用薄葉紙を製造している。

その事業活動において、板紙原紙製造における古紙使用率 99%以上を達成するとともに、古紙リサイクルの際に発生する廃棄物を固形燃料化する脱水固化設備を導入して、固形化燃料を製造している。

さらに、C重油専焼ボイラーから、建築廃材・RPF（廃棄物由来燃料）・廃タイヤチップの混焼バイオマス発電設備に移行して化石燃料に由来するCO₂排出量の30%削減を目指すなど、環境への影響を積極的に配慮し省資源・省エネルギー及び環境負荷の軽減に努めている。

また、中小企業庁の『戦略的基盤技術高度化支援事業』の採択を受け、愛媛県等と共同で「柑橘果皮からできた植物由来の化粧品・食品原料 MaCSIE（マクシー）」を開発し、廃棄される柑橘果皮をリサイクルしている。

以上のように、地球環境・自然環境に配慮しながら事業活動を行い、社会的役割を果たし、消費者や地域社会に貢献している企業である。

〔ご参考〕

第9回「愛媛ふるさと環境大賞」

〔表彰団体〕 株式会社イナミコーポレーション

(代表取締役 稲見 政隆)

「株式会社イナミコーポレーション」は、昭和39年の創業時から「お客様のお役に立ちたいという気持ちと妥協を許さない心」で「お客様の生活と心」を日々運び続けている会社である。

創業時、西条市において般廃棄物収集運搬事業を開始し、現在愛媛県下6市町でも同様な事業活動を展開しており、「環境づくりを通して地域社会に貢献します」という企業理念のもとに、SDGsに積極的に取り組んでいる。

西条市SDGs推進協議会への参画、ペットボトル、金属くず、古紙などのリサイクルや家電リサイクルへの積極的な取組みのほか、事業車両（トラック）を全車排ガス規制をクリアした車両への乗り換えも行っている。

さらに、松山支店のZEB化プロジェクトを実施しZEB認証を取得、令和6年に新社屋をZEB方式にて建設し、100%の一次エネルギー消費量の削減を達成し「建築物省エネルギー性能表示制度」において最高ランクの5つ星の評価を得ている。

以上のように、地球環境・自然環境に配慮しながら事業活動を行い、社会的役割を果たし、消費者や地域社会に貢献している企業である。