

週刊

循環経済新聞

JUNKAN KEIZAI The Recycling Economy Times

入金管理・督促業務から解放



Money Forward 掛け払い



A.CE

愛知環境センターが社名変更

新社屋と新工場の竣工を機に

混廃選別・フラフ製造を強化

産廃処理業の愛知環境センターは、新社屋・新工場の竣工を機に、社名を「A.CE（エー・シー）」（愛知県大口町、東久保翔平社長、05・87・95・5317）に変更した。業界イメージを刷新するリブランディングを進め、

費補助金も活用。工場の処理能力は1日当たり約80トで、設計・施工はリョーシン（富山市）が手掛けた。フォレック社（イタリア）の粗破砕機やリンドナー社（オーストリア）の1軸破砕機など、世界大手メーカーの機器を組み合わせて、多様な性状の廃棄物の処理を可能とし、受入品目の幅を広げた。

新工場では、まず受入物を約150ミ程度まで粗破砕し、粒度を均一化することで後工程の選別精度を高める。土砂などが混入した混合廃棄物にも対応可能だ。その後、振動ふるい機で細粒物を除去し、風力選別機によって廃プラを中心とした軽量物と金属などの重量物を分離。軽量物は1軸破砕機で2次破砕を行い、圧縮工程を

経てフラフ燃料として製品化する。原料を適切にフレンドすること、品質の安定化を図り、出荷先の需要に応じていく。

さらに、リチウムイオン電池の混入等による火災事故を防ぐため、ファイアフライ社（スウェーデン）の防火対策システムを導入した。エプロンコンベヤーやヤード天井に炎・熱の検知センサーを設置。火災による設備停止リスクを低減し、



新社屋のオフィス

lar Economy（循環経済の実現）との思いを込めると、創業以来愛知県で事業を展開してきた企業としての原点も表現した。今年8月には創業30期目を迎え、新たなスタートを切る。同社では近年、DXにも力を入れる。業務システムを自社で内製開発し、受入手続きの効率化や利便性向上を活用した業務改革を進めることで、顧客サービスのさらなる向上を目指す。また、資源循環の価値を広く発信する取り組みとして、廃プラを素材としたハンドメイドアクセサリーブランド「hana jewelry」を展開した。

東久保社長は、「今回の新工場の竣工は、選別機能の強化と処理能力の向上を図るもの。廃棄物の受入量も現状の1.5倍の年間2万2000トまで伸ばしていく計画だ」と説明。今後の展望について、「これまでの『産廃屋』というイメージから脱却し、『格好良く、誇れる仕事』として業界をリードしていきたい。クリエイティブ事業にも挑戦し、リブランディングをさらに進めていく」と語った。



新工場の設備全景



新社屋の外観