

2012愛知環境賞受賞者一覧

●金賞

受賞者	事例の名称	評価事由
ふじとくしゅしぎょう 富士特殊紙業株式会社	人と環境にやさしい水性グラビア印刷	技術的に困難であった水性グラビア印刷の技術開発に業界に先駆けて成功し、光化学スモッグの原因とされる有機溶剤の使用量を大幅に削減したことは、労働環境の改善も含めた社会的貢献性が大きいと高く評価されました。
しんにっぽんせいてつ 新日本製鐵株式会社 なごやせいてつじょ 名古屋製鐵所	一貫製鐵所ゼロエミッション化に向けた総合イノベーション事業	製造過程で発生するリサイクルが困難な廃棄物(汚泥、スカム、スラッジ類)の完全リサイクルを目指した技術を開発し、それを基に「一貫製鐵所ゼロエミッション体制」を確立したことは、廃棄物の大幅な削減はもとより、製鐵業を始めとする幅広い業界への波及効果が期待できると高く評価されました。

●銀賞

受賞者	事例の名称	評価事由
かとうけんせつ 株式会社加藤建設	エコミーティング活動 ～地域に頼られる建設会社をめざして～	建設工事を受注する立場の企業が、地域住民や発注者とともに環境に配慮した豊かな街づくりのアイデアを出し合うなどの「エコミーティング活動」を実施していることは、これからの建設事業のあり方を示す先駆的なモデルであると高く評価されました。

●銅賞

受賞者	事例の名称	評価事由
ほうしよく トヨタ紡織株式会社	種子開発から製品化までのケナフ事業構築による環境に配慮した自動車部品の開発・普及	CO ₂ 固定能力の高いケナフに着目し、種子・栽培技術開発から自動車部品製品化までの一貫生産体制を確立したことは、バイオマスの工業製品への活用による低炭素社会づくりの先駆的な取組であると高く評価されました。
オーエスジー株式会社	高速・高能率・長寿命を達成したXパフォーマー転造タップ	塑性変形加工 ^{※1} により摩擦抵抗の低減、切削くずの発生防止、工具等の長寿命化を実現した転造タップ ^{※2} を開発したことは、加工可能な部品の種類を拡大するとともに、自動車部品等製造における省エネ・省資源に大きく貢献したと高く評価されました。

※1 塑性変形加工とは、材料に適当な方向と大きさを持つ外力を加えて、その可塑性を利用して切りくずをださずに目的の形状を得る加工方法。

※2 転造タップとは、切りくずを出さずに円筒内面に山を盛り上げてねじを作る工具。

●中日新聞社賞(活動・教育部門の賞)

受賞者	事例の名称	評価事由
にじ虹のとびら	表浜BLUEWALK ～50km、10日間の海岸清掃～	アカウミガメの産卵場の保全と漂着ごみの回収を同時に達成し、単なるごみ拾いに留まらない独自性のある学生ボランティア活動を、様々な大学や地域住民、行政などとも連携して継続してきたことは、地域の抱える環境問題を広く周知させるとともに、次世代に伝えることができる環境活動のモデルであると高く評価されました。

●名古屋市長賞(技術・事業部門の賞)

受賞者	事例の名称	評価事由
株式会社P・C・Gテクニカ	ビル・マンションの老朽排水管更生(再生)事業	排水管を既存状態のまま、廃棄物の発生抑制と防錆・耐震補強を兼ね備える管更生技術を開発し、老朽化したマンションなどに応用したことは、省エネ・省資源に大きく貢献し、その将来性が高く評価されました。

●優秀賞

受賞者	事例の名称	評価事由
ユケン工業株式会社	自動車の燃費向上に貢献できる耐摩耗・低摩擦性めっき技術の開発	耐摩耗性と低摩擦性を兼ね揃えた画期的なめっき技術を開発し、それを自動車部品に応用したことで、軽量化や長寿命化を図ったことは、自動車の燃費向上に大きく貢献し、その将来性が高く評価されました。
株式会社アンレット	低圧ブロワ利用によるエアブロワの省エネ化	低圧力でも集中配管方式と同等以上のブロワ効果が得られるブロワを開発した先駆的な取組は、省エネ法に定める基準の改正にもつながり、工場、事業場のエネルギーやコスト削減など、広く社会的に貢献したことが高く評価されました。
いその株式会社	廃プラスチックのリサイクル技術の開発とマテリアルリサイクル拡大によるCO ₂ の削減	回収した廃プラスチック材料の品質を把握し、改質材及び添加剤などを加えた先駆的な取組は、廃プラスチックの使用領域の拡大と生産したペレットの高品質化を実現し、省資源に大きく貢献していると高く評価されました。
協和工業株式会社	産業廃棄物ゼロを目指す循環式排水処理方式の開発	車輛用部品(ユニバーサルジョイント)の製造工程において、従来の切削工法から油を使用しない冷間鍛造 ^{※3} に転換することで、廃棄物の大幅削減と排水の再利用を実現した取組は、省エネ・省資源に大きく貢献していると高く評価されました。

※3 冷間鍛造とは、非鉄金属・ステンレス鋼・合金鋼・炭素鋼などの金属材料を、常温で金型を用いて圧縮成型すること。