令和8年度 資源循環技術・システム表彰

使い終えた部品を、
もう一度わが社の部品へ

修理の仕事とともに、20年以上続けてきた資源循環

横引シャッター滑車の水平リサイクルによる資源循環システム

(株)中央シャッター

2026年　10月 21日

株式会社横引シャッター　代表取締役　市川 慎次郎

«1970年創業»株式会社中央シャッター

各種シャッター ・ テント ・ 看板　の製造・販売







中央シャッター Wikipedia

«1980年創業»株式会社横引シャッター

横に引くシャッターや特殊シャッターなどの製造・販売







横引シャッター Wikipedia

GOOD DESIGN AWARD
2025年度受賞

こんなシャッターを作っています





横に引く。
曲線にも沿う。

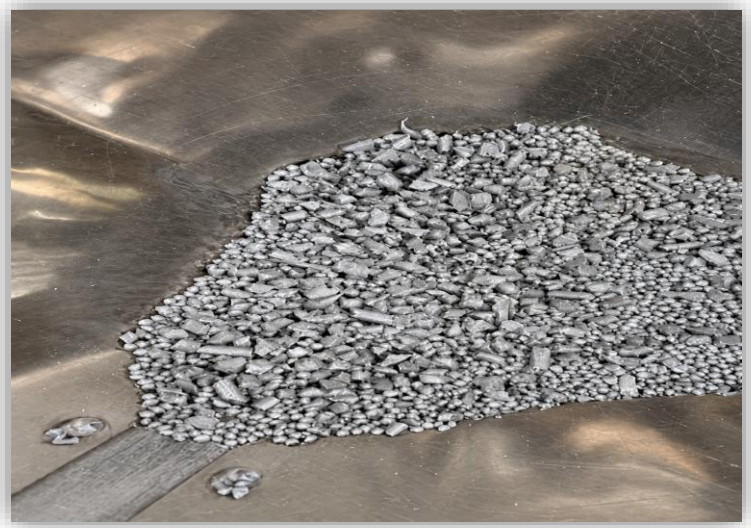
開閉や走行を支える
小さな部品があります。

もう一度、同じ用途の部品に戻す

対象となる滑車



粉砕した材料



シャッター用部品へ



これが、わが社の「水平リサイクル」です。

今回の対象は、滑車などのナイロン（PA）製部品

約21年

2005年頃から、続けています

粉砕機・乾燥機を導入し、
使用済み部品の再資源化を継続

➡

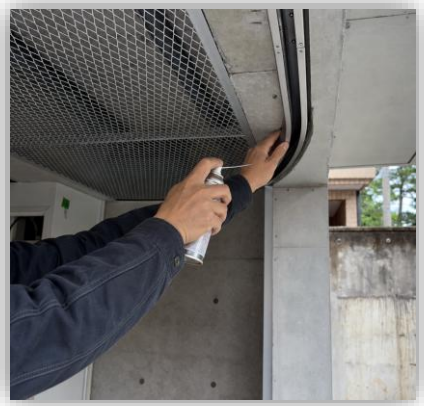
修理や撤去で部品が戻る
工場で、次の部品を作る

日々の仕事の中で、
繰り返してきた取り組みです。

修理の仕事が、そのまま回収につながる

01 お客様の現場 › 02 修理・保守・撤去 › 03 使用済み部材を回収 › 04 自社工場で再資源化 › 05 製品・交換部品としてお客様へ供給











新たな専用回収便を設けず、既存業務と一体で運用

工場では、この順番で戻しています

選別

自社製・PA材

水で洗浄

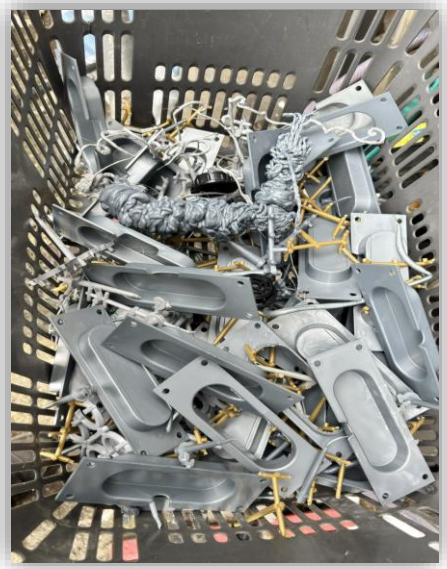
薬品は使わない

十分に乾燥

洗浄の後

粉砕

材料に戻す









工場では、この順番で戻しています

再乾燥
粉砕の後も乾かす

→

新材と混合
一定割合で配合

→

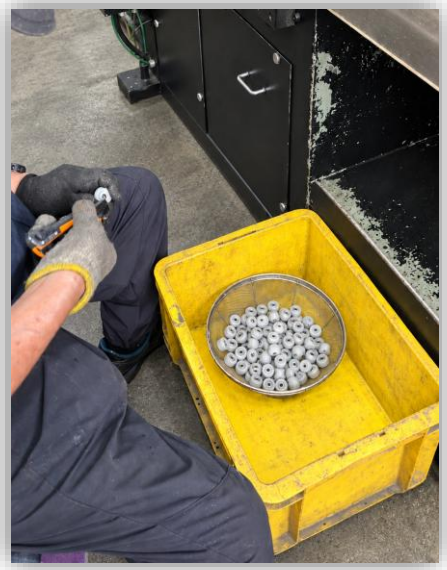
射出成形
自社設備で成形

→

部品として再利用
同じ用途へ









乾かす工程を、洗浄後と粉砕後の二度設けています。

もう一度使うために、品質を管理する

01　自社の部品だけを選ぶ

材質・品質・使用実績が分かるものを使う。

02　ひと手間かけることを惜しまない

洗浄後も、粉砕後も、湿気の影響を抑えるため
乾かす工程には、十分な時間をかける。

03　配合と成形を、自社で管理する

新材との混合条件を管理し、自社社員が成形する。



年間、これだけの粉砕品を使っています

部品の年間生産量

約600 kg

そのうち、粉砕品の使用量

約200～240 kg／年

生産量の約33～40%に、回収部品由来の材料を活用

令和2～6年分は直近実績等から推計。

約33～40%は、粉砕品使用量を年間生産量で割った概算。

続けられる仕組みを、普段の仕事に

◎回収は、修理・保守の仕事と一緒に

わざわざ新たな専用回収便を設けずに運用。

◎工程は、既存設備と自社社員で

一回きりで終わりではなく、継続することを目的に
分別から成形まで、自社内で管理。

日常業務と一体だから、続けられる。



これから、もっと確かにしていくこと

- **回収量・再利用量の記録**

  何が、どれだけ戻り、どれだけ使えたか。

- **対象部品の拡大**

  品質を確かめながら、循環できる部品を増やす。



使い終えた部品を、
もう一度わが社の部品へ。

これからも、日々の仕事の中で続けていきます。

ご清聴ありがとうございました。

株式会社横引シャッター　代表取締役 市川 慎次郎