

水の 話

FujiClean NEWS

2026
Spring

NO.211

[特集]

清流のほとりで 発展を続ける大洲和紙

おおずわし

受け継がれる手漉き和紙の伝統と革新

フジクリーン株式会社

清流のほとりで発展を続ける大^{おお}洲^ず和^わ紙^し



受け継がれる手漉き和紙の伝統と革新

1400年の歴史を持つ「和紙」は、かつては全て手漉きでつくられていました。

コウゾなど植物由来の原料と川や地下から汲み上げた水を使って作られる手漉き和紙は、

その土地の風土によって磨かれてきた、大切な産業であり文化です。

生活様式の変化や機械化などによって、その数は減少していますが、

現在も日本各地で大切に技術が継承され、その魅力や価値が見直されています。

DATA

2025年4月1日現在

内子町 (人口 14,589人 面積 299.43平方キロメートル)
愛媛県のほぼ中央部に位置し、面積の約8割を山林が占め、まちの中央には一級河川・肱川の支流である小田川が東西に流れています。2005(平成17)年に小田町、内子町、五十崎町が合併し、現在の内子町となりました。旧3町のつながりは深く、江戸時代ごろから小田川の水運を活かした製紙業、製蠟業などで栄えました。中心部から離れると、美しい里山の風景が広がり、特色ある地域文化が継承されています。



取材協力・撮影協力・資料提供

- 株式会社天神産紙工場・株式会社五十崎社中
- 内子町役場 町並・地域振興課
- 商いと暮らし博物館
- HP <https://www.town.uchiko.ehime.jp/soshiki/3/rekimin.html>
- 大森和蠟燭屋 HP <https://omoriarosoku.jp/>
- 大洲城 HP <https://ozucastle.jp/>

参考資料

- 内子町歴史的風致維持向上計画(内子町 発行)
- 和紙の里 探方記(菊地 正浩 著 / 株式会社草思社 発行)
- 和紙の手帖I(株式会社わがみ堂 制作 / 全国手すき和紙連合会 発行)
- 和紙の手帖II(株式会社わがみ堂 制作 / 全国手すき和紙連合会 発行)
- つくってあそぼう[27]和紙の絵本(雷壺 朗 著・森 英二郎 絵・栗山淳編集室 編 / 社団法人農山漁村文化協会 発行)
- 子どもに伝えたい和の技術2 和紙(和の技術を知る会 / 株式会社文深堂 発行)
- 天神産紙工場 HP <https://tenjinsanshi.wixsite.com/uchiko>

日本の豊かな水環境が育んだ手漉き和紙文化。

中国伝来の「紙」から「和紙」の誕生へ

和紙の発祥については諸説ありますが、「紙」の作り方は5~6世紀ごろ中国から日本に伝来し、その後「和紙」として進化したと言われています。日本書紀には、610(推古18)年に高句麗の僧・曇徴によって紙の製法と墨が伝えられたという記述があり、これが最古の記録です。当時の日本は仏教で国を治めようとしていましたが、教えを書いた教典の数が足りないため、教典を書き写すために紙漉きが始まりました。701(大宝元)年には、現在の京都府に紙漉き家50戸を定め、国によって本格的な紙漉きが始められました。

日本の紙漉きが大きく進歩したのは奈良時代の終わりから平安時代にかけてです。原料に「ネリ」と呼ばれる粘り気のある液を加えて紙を漉く「流し漉き」という日本独自の技法が生まれたことにより、和紙の品質は格段に向上しました。量や種類も増えていき、平安時代には和紙が一般的な書物の材料として使用されるようになると、貴族や公家の文化に欠かせない存在となっていきました。江戸時代になり出版が盛んになると、生産量が大幅に増加。製造技術も発展し、さまざまな種類の和紙が生まれると、障子紙や傘、うちわ、提灯などに利用され、庶民の生活にも欠かせないものとなっていきました。

日本各地に広がる和紙の里

19世紀に洋紙の機械漉き製造技術が導入されるまで、和紙の製造方法は手漉きのみでした。手漉き和紙の産地は、北海道から沖縄まで日本全国に広がっており、これは和紙を作るために必要な原料である、コウゾやミツマタ、ガンピなどが比較的多くの地域で育つため、手に入りやすかったことが要因です。もう一つ、和紙作りには不純物の少ないキレイな水が大量に必要となりますが、日本は山が多く、川や伏流水・湧水が豊富な地域が点在しているため、こうした場所で自然に紙漉きが始まり、多くの「紙の里」が生まれました。

同じ原料でもその地域ならではの気候や水、職人の技によって、産地ごとに違った風合いが出てくるため、地域ブランドも生まれました。和紙は丈夫で長持ち、保湿性に優れているなどの特性があり、地球に優しい製品としても注目を集めています。2014(平成26)年には、日本の手漉き和紙技術が工芸技術の分野でユネスコの無形文化遺産に登録されました。登録対象は、石州半紙(島根県)、本美濃紙(岐阜県)、細川紙(埼玉県)の3種です。洋紙の流入や職人の高齢化などのさまざまな理由によって、年々手漉き和紙の製造業者は減少していますが、手漉き和紙の技術は各地の伝統産業として根付いており、その歴史は今も続いています。



小田川の恵みと高度な技術でつくりあげる大洲和紙。

水と森林の恵みが支える紙国

四国地方は、全国的に見ても紙の産地の多い地域です。日本三大和紙の一つである高知県の「土佐和紙」をはじめ、徳島県の「阿波和紙」、愛媛県の「伊予和紙」「大洲和紙」「周桑和紙」など、さまざまな手漉き和紙が継承されています。四国地方は古くから豊かな自然環境に恵まれており、高温多湿の気候が、紙の原料となるコウゾの栽培に適していることも要因の一つです。特に高知県は日本一の森林率で、長くて太い繊維のコウゾが育つため、薄くて丈夫な和紙をつくります。また和紙づくりに欠かせない「水」も、四国山地を源とする大河川が多く、吉野川、仁淀川、四万十川などの川沿いで発展してきました。

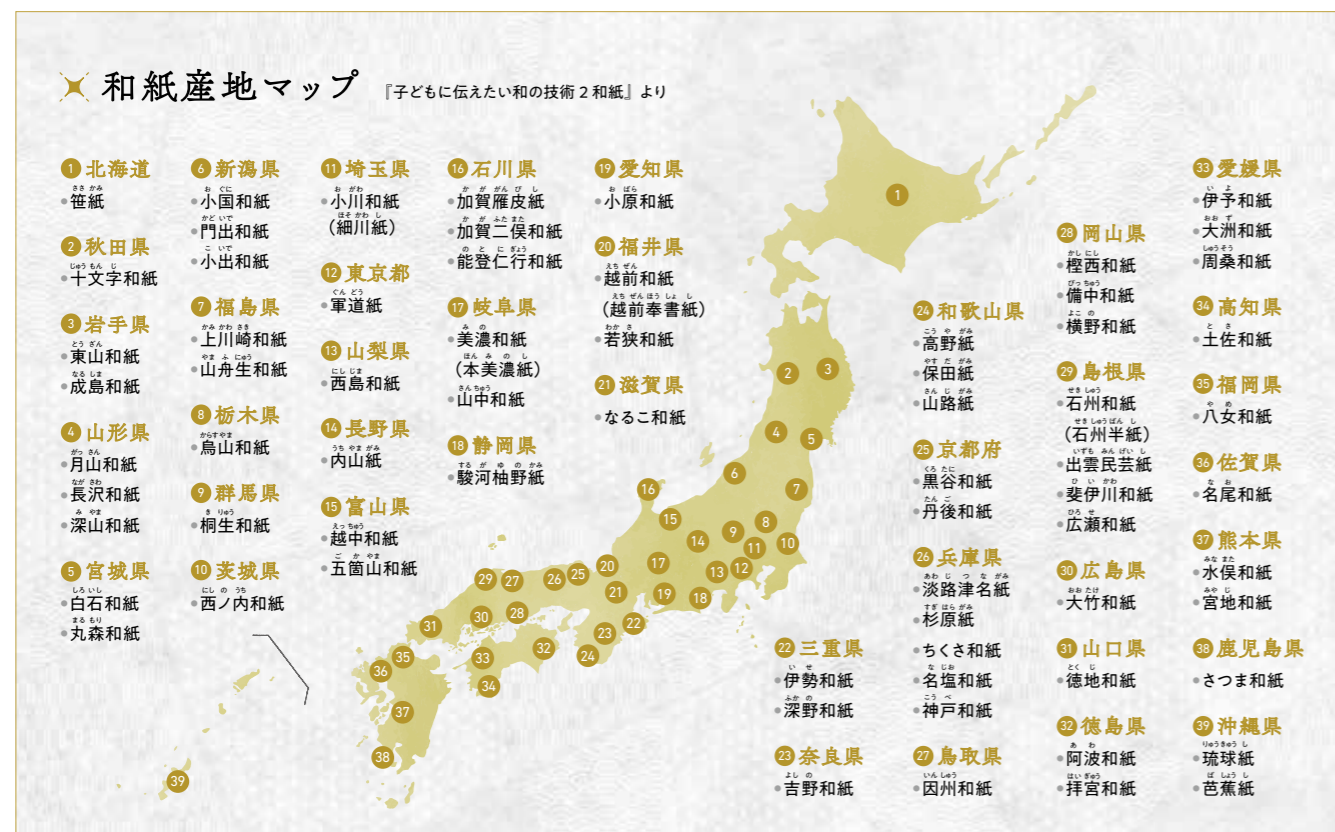
また四国には手漉き工場だけでなく、機械漉き工場も多く存在しており、愛媛県の四国中央市や高知県のいの町や土佐市など、手漉き工場と機械漉き工場が共存共栄する産地はたいへん珍しいと言えます。四国中央市は機械製紙も含めて紙製品出荷額が日本一を誇る「紙のまち」としても知られており、「四国は紙国」とも呼ばれています。

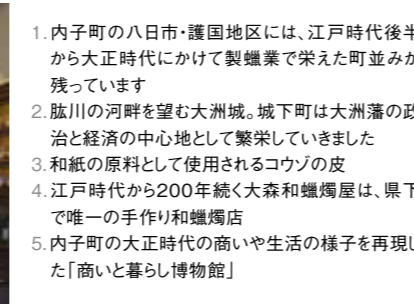
小田川のほとりで発展した大洲和紙

四国地方の伝統的な手漉き和紙の一つに、愛媛県の内子町五十崎地区で発展した「大洲和紙」があります。四国

随一の清流・肱川の支流である小田川の水を使用し、伝統的な「流し漉き」によって作られています。その歴史はたいへん古く、伊予の紙は平安時代中期に編纂された法令集「延喜式」にも記述が見られます。1798(寛政10)年に江戸時代の殖産家・国東治兵衛によって著された製紙についての解説書「紙漉重宝記」によると、「万葉の歌人柿本人麻呂、岩見(現・島根県)の国の守護として紙漉きの技を起こし、その技たちまちにして、伊予の大洲に伝わり」と記されていることから、その技術は岩見から伝わったと考えられます。平安時代以降も大洲和紙の生産は続けられましたが、現在の形になったのは江戸時代中期。当時の大洲藩の藩主・加藤泰興が、越前から僧の宗昌禪定門を紙漉きの師として召集しました。その後、紙漉きは大洲藩の産業として発展し、和紙を藩の財源とするために、生産地である内子には紙役所、五十崎に楮役所が置かれ「専売制」が実施されると、原料となるコウゾの栽培と和紙の生産が奨励・統制され、藩の産業として繁栄を極めていきました。

1. 水量が豊富で流れが緩やかな小田川は、大鳳合戦の舞台であり手漉き和紙が産出された伝統文化発祥の場所
2. 1771(明和8)年に大洲藩へ和紙を納入するために紙役所が置かれたことを示す石碑
3. 紙漉きの師として召集された宗昌禪定門の墓が残る香林寺





2
3
1. 内子町の八日市・護国地区には、江戸時代後半から大正時代にかけて製蠟業で栄えた町並みが残っています
2. 脇川の河畔を望む大洲城。城下町は大洲藩の政治と経済の中心地として繁栄していききました
3. 和紙の原料として使用されるコウゾの皮
4. 江戸時代から200年続く大森和蠟燭屋は、県下で唯一の手作り和蠟燭店
5. 内子町の大正時代の商いや生活の様子を再現した「商いと暮らし博物館」

平安時代から続く大洲和紙の歴史

大洲藩で生産された大洲和紙は、大阪に運ばれ価値を高めていきました。その品質は、1827(文政10)年に発行された経済書『経済要録』の中で「大洲半紙の勢い天下に独歩せり」と記述されているほどでした。当時は農業の合間に和紙を漉く「副業」としての形態が一般的で、1762(宝暦12)年の『紙御役所御仕法旧記』によると、大洲藩内に紙漉き人は約2,300人いたと記されており、この地域の多くの家庭が和紙作りに関わっていたことがわかります。

しかし明治に入り専売制による藩の統制がなくなると、粗製乱造によって大洲和紙の品質が低下。そこで1885(明治

18)年に、内子の紙商・吉岡平衛と天神の紙商・井口重衛がミツマタを原料とした改良半紙に着目し、土佐から技術者を招いて栗田邦住や宮脇辰次郎とともに技術指導を行いました。品質改善に努めたことで、明治中期よりミツマタ中心の改良半紙が再び盛んとなり、大正時代には小田川に沿って次々と製造工場が増設されていき、業者も1,500戸を越えるなど最盛期を迎えます。しかしながら、その後は洋紙の普及などにより製造工場や職人は減少の一途をたどっていきましたが、その品質の高さは広く評価されています。高い製紙技術と優れた品質により、1977(昭和52)年には町の無形文化財に、同年には国の伝統工芸品に指定されています。

伝統と革新が織りなす大洲和紙の新たな可能性。

伝統技術の継承と新境地への革新

現在、大洲和紙の工房は4つの業者を残すのみとなりました。そのうちの「天神産紙工場」と「株式会社五十崎社中」では、手漉き和紙の伝統技術を継承しつつ、新たな和紙ブランドや和紙商品を次々と生み出しています。

天神産紙工場は、1916(大正5)年に創業した井口製紙を前身とした歴史ある手漉き和紙工房です。一時は200人もの従業員を抱える有数の企業でしたが、昭和初期の不況によって一時休業に追い込まれ1931(昭和6)年に天神産紙へと改称し、1934(昭和9)年に株式会社となって再起。現在も創業時と同じ小田川のほとりに建てられた工場で、伝統工芸士と職人による丁寧な手作業が行われています。特に高級で使いやすい書道半紙は全国の書家の間で好評を博しており、日本全国に出荷されています。一方、五十崎社中は、生活様式の変化によって和紙の需要が減っていく中で、大洲和紙を使用した新しい製品の開発・製造・販売を行っています。中でも手漉き和紙にフランスの金箔技法「ギルディング」を融合させた「ギルディング和紙」は、新たな和紙ブランドとして国内外からも広く注目を集めています。

五十崎社中を起業しギルディング和紙を開発

ギルディング和紙を生み出したのが、「五十崎社中」の創業者であり、和紙職人の齋藤宏之さんです。神奈川県出身の齋藤さんは、元々IT系企業で働くシステムエンジニア。当初はIT分野で起業を考えていましたが、奥さまが内子町出身だったことから、伝統産業の保護に力を入れていた義父に声をかけられたことがきっかけとなり、和紙の世界に飛び込みました。2006(平成18)年に大洲和紙が「JAPANブランド育成支援事業」に採択されると、その実働部隊として手伝うこととなり、助成金を活用してパリのインテリア・デザイン見本市に足を運んだ際に出会ったのが、ギルディングデザイナーのガボー・ウルヴィツキさんでした。「ギルディング壁紙の技術は大洲和紙に取り入れたら面白いものになるかもしれない」という構想を具現化するため、齋藤さんは「株式会社五十崎社中」を創業。2008(平成20)年より約2年間にわたって天神産紙工場で紙漉きを学びながら、内子町に滞在したガボー氏から直接ギルディング技術を学びました。言葉や文化の壁を乗り越えながら、新たな和紙ブランド開発に向けた挑戦が始まったのです。



6. 大洲和紙は、書道用紙の他にも障子用紙として寺院や茶室、高級住宅などに使われています。高級和紙としての人気の高い伝統工芸品です
7-8. 伝統の「流し漉き」技法で大洲和紙を生産する天神産紙工場。昔ながらの道具を使用して、職人1人あたり1日で約200~300枚もの和紙を漉いています

COLUMN 今に続く内子町の産業と文化

かつて大洲藩の在郷町(商工業集落)として存在していた内子・五十崎地区。大洲和紙は、産業だけでなく、暮らしや文化でもこの地域に影響を与えてきました。五十崎地区では、鎌倉時代から続く大風合戦で使用される大風、この地域で漉いた和紙が今も使用されています。さらに内子町の発展を支えた産業の一つに、製蠟業があります。製蠟業とは、和蠟燭やびんつけ油、化粧品などの原料となる木蠟(ハゼノキの実からとれる植物性の油脂)を生産するもので、明治から大正期にかけて栄え、この地域に豊かな富をもたらしました。その後、製蠟業は絶えてしまいましたが、木蠟を原料とする和蠟燭づくりは、内子町にある「大森和蠟燭屋」がその伝統を受け継いでいます。和蠟燭は、灯心草を和紙に巻き付けてつくった芯に木蠟を何度も手塗りして年輪状に太らせてつくられ、蠟が垂れにくく炎が大きいのが特徴。木蠟の匂いが漂う店内では、その丁寧な手仕事をガラス越しに見ることもでき、当時の風景を偲ぶことができます。



独特の「ゆらぎ」と「温かみ」のある灯りが人気の和蠟燭

2つの技術の融合が生み出す新たなブランド

ギルディング和紙は、和紙に施されたデザインに糊を塗り、その上から金・銀・銅などの金属箔をのせて上から軽く叩きます。最後に柔らかいブラシで丁寧に余分な箔を取り払うことで、「糊」で描いたデザインが浮かび上がり、光を受けて煌めく仕上がりとなります。金属箔は、酸化させることで複雑で美しい色合いが生まれ、微妙に異なる色や模様を一片ずつ丁寧に重ねていくため、完成した作品はすべて一点物。手漉き和紙の優しく柔らかな素材感とギルディング箔がもつ力強い存在感が見事に融合し、高い芸術性を生み出しています。

ギルディング和紙は、2009(平成21)年に初めてヨーロッパ最大級のインテリア・デザイン見本市「パリ メゾン・エ・オブジェ」に出展。その後も中国、イギリス、イタリアなどに出展すると大きな話題となりました。2017(平成29)年には、フランス・パリのデザインウィークで、有名ファッションブランドの店内装飾に採用されたのをはじめ、道後温泉旅館の天吊シェードやランプシェード、ホテルオークラ・マカオなどのホテルや商業施設で内装材として使用されています。

訪れる人を虜にする悠久の時間

齋藤さんは現在、天神産紙工場の専務取締役も兼務しており、大洲和紙やギルディング技法の継承とともに、その魅力を伝える活動にも力を注いでいます。ギルディング和紙

以外にも、和紙をこよって糸状にしたものを編んで作る「こより和紙」も、建物の内装やインテリアに使用されているオンラインワンの技術です。さまざまなデザイナーや異業種とのコラボレーションも行っており、新たな和紙の魅力を引き出しています。現在、工房には多彩な和紙製品を揃えたショップが併設され、工場見学や紙漉き体験、ギルディング体験ができるなど、地域の観光拠点としても人気です。さらに工房近くに宿泊施設を整備し、宿泊と和紙づくりを合わせた新しい体験の機会を提供していくなど、ユニークな発想でこの地に足を運ぶ人を増やしています。また職人の育成には特に力を注いでおり、現在、天神産紙工場には8名の職人が在籍。年代も20代~40代とたいへん若く、中には内子町に移住してきた職人もいるなど、大洲和紙をきっかけにこの地域に新しい風を吹かしています。

伝統技術の継承は、手間、時間、コストがかかり、決して簡単なことではありません。それでも大切な技術を受け継ぎ、さらにそれを進化させようとする人たちがいます。手漉き和紙の醸し出す柔らかさ、温かみは、きっと日本の新しい魅力や文化となって、世界へと広がっていくことでしょう。

1. フランスのギルディング技術を和紙に施すことに成功したギルディング和紙。糊の部分にだけ箔が残る、複雑な色彩と光沢が生まれます
2. 網目状のこより和紙は、光との相性がよくインテリアとしても人気
3. 五十崎社中代表の齋藤宏之さん(右)と大洲和紙の職人さん



手漉き和紙で作った凧が大空を舞う

400年続く伝統行事「いかざき大凧合戦」

毎年、5月5日の端午の節句になると、小田川を挟んだ豊秋河原には約500枚の凧が空中を乱舞します。これは、愛媛県内子町に400年前から伝わる「いかざき大凧合戦」と呼ばれる伝統行事で、県の無形民俗文化財に指定されています。「いかざき大凧合戦」は、凧糸の途中に「ガガリ」と呼ばれる刃物がついており、凧を巧みに操って相手の糸を切れば勝ち、切られれば負けとなります。五十崎側と天神側にわかれ、スタートの合図で一斉に合戦が開始。町内の自治会や企業、友人同士などでチームをつくり、参加して楽しんでいます。

大凧合戦の起源は鎌倉時代。旧暦の5月5日、男子出生の初節句のお祝いとして凧を揚げていたのが、風のいたずらで糸がもつれ合ったことから合戦が始まりました。明治時代には、大きさ畳2~4枚が普通で、中には畳8~15枚のものもあり、凧の模様には子どもの名前や屋号、商号など、五十崎独特の凧文字で彩色していました。1960(昭和35)年から新暦の5月5日となり、五十崎の一大行事として今日まで受け継がれています。

また起源となった初節句を祝う風習も今に続いており、「初節句行事」として合戦に先立って成長を祈願する神事が行われています。その後、親族が事前に思いを込めて子どもの名前を記した「出世凧」が揚げられるのも、たいへん微笑ましい光景の一つです。

大凧合戦で使われる凧は、竹で骨組みを作り、その上手漉き和紙を貼り、絵模様や文字を描いて作ります。小田川河川敷で行うことから、紙が水に濡れても溶けないように和紙には松脂を入れているそうです。毎年、竹伐りを10月から冬にかけて行い、12~1月にかけて和紙を貼り、2月頃に絵付けや文字描きを行い、本番が近づくと「根付け」と呼ばれる糸張りの作業を行います。実行委員会のメンバーだけでなく、地元の中学校の生徒たちも凧づくりに参加し、技術を伝承しています。大凧合戦は、単なる伝統行事としてだけでなく、この地域の文化や産業、風習など、さまざまな伝統をつなぐ季節の風物詩として、これからも大空を舞い続けます。



▶ 五十崎凧博物館

愛媛県喜多郡内子町五十崎甲1437番地
TEL 0893-44-5200
開館時間 9:00~16:30(最終入館)
休館日 毎週月曜日
※月曜日が祝日の場合と4/29~5/5は開館
https://www.ikazaki.ne.jp/takohaku/

公営で日本初となる「凧の博物館」です。いかざき大凧合戦に使用される「けんか凧」や、凧糸につける独特の刃物「ガガリ」を間近で見ることができます。また日本各地の凧や世界中から収集した凧も展示されており、凧の歴史や凧に関する幅広い資料が揃っています。予約をすれば凧づくりや凧揚げなどの体験も可能です。

新製品

“業界最浅、現場が変わる”。全高1,220mmを実現した、全高浅型の小型浄化槽CB型が新発売! [5/7/10人槽]



小型浄化槽
CB型イメージ

1 業界No.1超浅型タイプ

従来品CA型から高さ300mmの削減に成功した、全高1,220mmの超浅型設計です。作業者の負担軽減と作業スピードの短縮に貢献するとともに、湧水、岩盤、法面崩壊などのリスクを低減し安全性も向上しました。



2 高い維持管理性

エア配管は1系統、槽内のバルブ操作は2カ所のみと高い操作性を実現し、維持管理が容易となりました。また従来品に比べピークカット^{*1}容量が増えたことで、一次処理における浮遊物質(SS)の流出を抑制します。さらに、嫌気ろ床容量の拡大により汚泥貯留能力も向上しました。

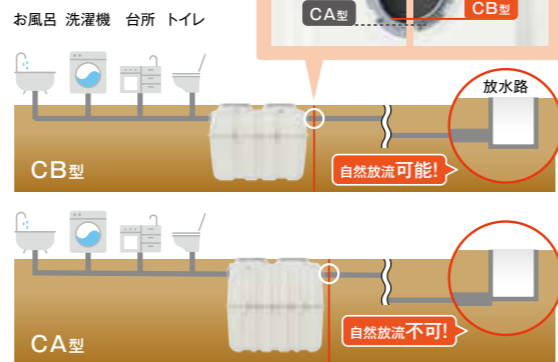
^{*1} ピークカット: 流入水量の急増を緩和するための構造や機能を持つ部分

業界No.1の全高浅型で 施工性やメンテナンス性が向上!

2026年4月、設置性と維持管理性を両立した新しい小型浄化槽CB型を発売します!全高1,220mmの超浅型設計で、湧水リスクの高い現場にも柔軟に対応します。

3 高い設計自由度

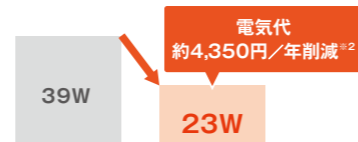
放流管底が20mmアップしたことにより、放流配管の設計自由度が向上しました。自然放流の可能性が高まることで、放流ポンプ設置によるコストアップの可能性も低減します。



4 業界No.1省エネブロワ

CB型専用ブロワ「CBB型」の採用により、最適な吐出風量・吐出圧力で従来品から消費電力が40%以上削減!^{*2} 電気代削減によりランニングコスト低減にも貢献します。

■ 5人槽の場合



^{*2} 5人槽のブロワ年間電気代の場合、従来品が約10,600円なのに対してCB型は約6,250円(31円/kwhで計算)

働きがい
向上紹介
20

自分の強みを知り、業務に活かす ストレンクスファインダー研修を行っています。



フジクリーンでは、社員が自分の強みを認識し、それを業務に活かすことを目的として、ストレンクスファインダー研修を実施しています。ストレンクスファインダーとは、心理学者ドナルド・クリフトンによって開発された、強みの源となる「資質(人の傾向)」を診断するシステムです。診断結果を通じて、自分の「考え方・捉え方・行動の傾向」を理解することで、それを強みとして活用する方法を学ぶことができます。

研修では、各資質の説明を受けるだけでなく、グループワークを行い自分の資質を共有します。これにより、自己理解を深めるだけでなく他者理解にもつながり、業務を円滑に進めることに役立ちます。



ストレンクスファインダーのメリット

- 自己理解の促進
社員が自分の強みや資質を理解することで、自信を持って業務に取り組むことができる
- チームのコミュニケーション向上
各自の資質を理解し合うことで、チーム内のコミュニケーションが円滑となり、協力的な環境を生み出す
- 業務の効率化
社員一人ひとりの強みを最大限に活かす役割分担が可能になるため、チーム全体の業務がより効果的に進むようになる

Web
サービス

フジクリーンのWebサイトでは、小型浄化槽の 新旧一覧やブロワの変遷をご覧いただけます!

フジクリーンの小型浄化槽やブロワの製品を一覧にして公開しています。生産を終了した製品の情報や後継機種などの情報をご確認いただけます。

💧 小型浄化槽新旧一覧

フジクリーン小型浄化槽の機種、発売および終了時期に加え、マンホール蓋のサイズや枚数、汚泥の引き抜き量を一覧にしています。



💧 ブロワの変遷

廃番ブロワの型式や生産期間を掲載していますので、簡単に後継機種をお探しいただくことができます。



メディア

テレビ愛知「開発現場へ行こう!」で フジクリーンが特集されました。

2026年1月27日(火)放送のテレビ愛知「開発現場へ行こう!」において、フジクリーンが特集されました。放送では、日本初となった小型合併浄化槽の開発に至るまでのストーリーやフジクリーンが目指す未来について紹介されました。



もっと
motto!
広げよう

水環境をきれいに
する取り組み

〈愛知県名古屋市港区〉
公益社団法人
名古屋清港会



事務局長
磯野 哲治さん

名古屋港エリアのきれいを守り続ける、 「海のおそうじ屋さん」。



漂流する木材を回収する作業船「そうかい」



実際に清掃船が
ゴミを回収する
様子を見学



イベントではさまざまな浮遊ゴミを展示しています

公益社団法人名古屋清港会（以下、清港会）は、名古屋港および名古屋港に接続する河川において、漂流物や汚物の除去などの清掃活動を行っています。元々は、1933（昭和8）年に組織された民間木材業者による水上衛生組合が水面のゴミ回収を始めたのが起源で、戦時中に一時消滅しましたが、1953（昭和28）年に大名古屋港河川組合連合会を再結成。その後、名古屋清港会への名称変更を経て2013（平成25）年に公益社団法人化し、現在は名古屋市や名古屋港管理組合をはじめ、名古屋港に関する企業や周辺地域の自治体などの会員による会費や補助金、負担金で活動を充実させています。

清港会の活動エリアである名古屋港、堀川、新堀川、中川運河は大雨や台風などの影響を受けやすく、上流地域から流れつくペットボトルなどの家庭ゴミが問題になっています。そのためほぼ毎日、清掃船3隻と作業船1隻で水面清掃を行っています。作業船で巡回しながらゴミのおおよその量や溜まっている場所

などを確認した後、清掃船を航行させ、コンテナでゴミを回収。時には家電製品や自転車などが投棄されていることもあり、航行する船舶の安全を守るために大型漂流物の回収や除去作業も行います。加えて週1回の中川運河での清掃活動や浮遊死魚の回収など、港や河川の安全と美化を守っています。

また、港や河川の美化に対する意識向上を目指した啓蒙活動も重要な活動の一つです。定期的に近隣の小学生を招いての見学会や出前講座を開催しており、実際に使われている清掃船の仕組みや、ゴミが海洋生物へ与える影響について知ってもらうことで、環境への意識を高めています。その他にも「環境デーなごや」でブースを出展し、活動をまとめたリーフレットの配布や浮遊ゴミの写真パネルの展示をしています。今後もさまざまな活動を通じて「ゴミを出さない、ゴミを捨てない」という意識を多くの人に持ってもらうことで、港や河川の公衆衛生の維持に努め、海の安全や美しいまちづくりに貢献していきます。

FujiClean フジクリーン株式会社

本社 名古屋市中区港の内一丁目16番15号 名古屋シミズ富国生命ビル14階 〒460-0002 TEL(052)733-0325
<https://www.fujiclean.co.jp>

札幌支店 (011)738-5075	群馬営業所 (027)327-5611	広島営業所 (082)843-3315
東北支店 (022)212-3339	埼玉営業所 (048)660-5050	高松営業所 (087)869-8680
東京支店 (03)3288-4512	千葉営業所 (043)206-5171	松山営業所 (089)967-6123
名古屋支店 (052)249-5100	新潟営業所 (025)271-8668	高知営業所 (088)803-1520
大阪支店 (06)6396-6166	山梨営業所 (055)275-9300	佐賀営業所 (0952)31-9151
福岡支店 (092)441-0222	松本営業所 (0263)27-2080	熊本営業所 (096)388-3571
盛岡営業所 (019)604-2527	岐阜営業所 (058)271-1131	大分営業所 (097)558-5135
郡山営業所 (024)937-0800	静岡営業所 (054)286-4145	宮崎営業所 (0985)32-3064
茨城営業所 (029)851-0031	三重営業所 (059)213-5520	鹿児島営業所 (099)257-3501
宇都宮営業所 (028)625-4650	和歌山営業所 (073)422-3634	沖縄営業所 (098)862-9533



発行 2026年4月1日 フジクリーン株式会社「水の話」編集室

水の話公式
Instagram

Follow Me



MIZU_NO_HANASHI

