紙製容器包装

3R改善事例集　第3版

地球のこと、環境のこと、考えてますか？

Do you think

3R?

平成21年12月

紙製容器包装リサイクル推進協議会

平成２１年度版
3R改善事例

リデュース事例

該当事項	No	事例名	会社名	ﾍﾟｰｼﾞ
軽量化	1	「Cook Do® 海老ワンタンスープ用」	味の素(株)	3
	2	「メルティキッス」	明治製菓(株)	3
	3	「アタック高活性バイオEX1.0kg」	花王(株)	4
	4	「森永スナック　おっとっと」	森永製菓(株)	4
	5	「ウィダーインゼリー6個入り外箱」	森永製菓(株)	5
	6	「オリケシ」	(株)バンダイ	5
	7	「ジャイアントコーン」	江崎グリコ(株)	6
	8	「北海道チーズ蒸しケーキ」	山崎製パン(株)	6
	9	「nepi nepi（ティッシュペーパー）」	王子ﾈﾋﾟｱ（株）/王子ﾊﾟｯｹｰｼﾞﾝｸﾞ（株）	7
	10	「マイクロマジック　フライドポテト」	大塚食品（株）/大日本印刷（株）	7
	11	「キャラット懐石2dishおよび4dish」	日清ﾍﾟｯﾄﾌｰﾄﾞ（株）/ 日清製粉（株）	8
	12	「60gじゃがりこ サラダ」	カルビー(株)	8
	13	「ビスコ」	江崎グリコ(株)	9
	14	「ガーナチョコクッキー」	(株)ロッテ	9
	15	「スコッティー　ティシューBOX」	日本製紙ｸﾚｼｱ(株)/日本紙ﾊﾟｯｸ(株)	10
	16	「森永アロエヨーグルト　85g×2」	森永乳業(株)	10
	17	「ニューワンラップミニ　50m」	日本紙パック(株)	11
	18	「ヨーグルトカップ3連台紙4種」	グリコ乳業(株)/大日本印刷（株）	11
	19	「ギフト箱」	昭和産業（株）/（財）食品産業センター	12
簡素化	20	「フレッシュプリキュア！キュアドール！」	(株)バンダイ	12
	21	「讃岐麺一番　肉うどん」	ﾃｰﾌﾞﾙﾏｰｸ（株）/日本たばこ産業（株）	13
	22	「ナビアンマイルドシャンプー・リンス」	(株)ヤクルト本社	13
	23	「スティックコーヒーギフト　SC-30」	片岡物産(株)/王子パッケージング（株）	14
	24	「麦焼酎　むぎのか1．8L」	サントリー(株)/ 大日本印刷（株）	14
	25	「紙製飲料容器（プリズマシリーズ）」	森永乳業(株)	15
	26	「森永チョコレート　ベイク」	森永製菓(株)	15
	27	「贈答箱」	花王(株)	16
	28	「ガリガリ君　入浴剤」	(株)バンダイ	16
	29	「NEWクレラップ30cm×50m」	(株)クレハ / 大日本印刷(株)	17
	30	「ソフトベークル」	日本ハム(株)/（財）食品産業センター	17
	31	「グリナ®スティック30本入り箱」	味の素(株)	18
中身の改良	32	「アミノバイタル®プロ・2200mg」	味の素(株)	18
	33	「パーフェクトプラスゼリー」	明治製菓(株)	19

《リデュース事例》
「リデュースとは、ごみを減らすこと、出さないように工夫すること」です。この目的に向けて取り組んだ事例を掲載します。
＜軽量化＞　：主に「展開面積の縮小」、「用紙坪量のゲージダウン」などが該当
＜簡素化＞　：主に「包装構成要素の統合による要素削除」「包装構成要素の一部廃止」などが該当
＜中身の改良＞　：主に「中身商品の改善により容器包装の軽量化、簡素化が図れた」などが該当

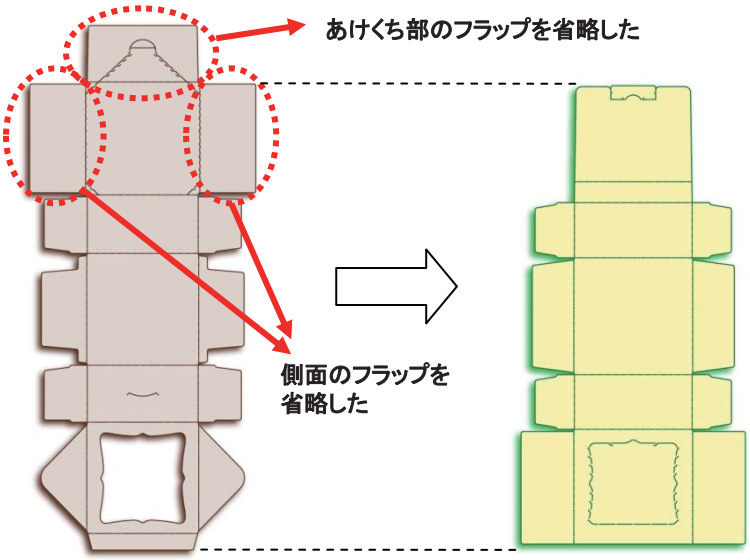
リデュース事例-No1

商品名　:Cook Do®　海老ワンタンスープ用	会社名:味の素(株)
＜該当事項＞ 軽量化	＜事例説明＞ 個箱の坪量を350g/m^2→310g/m^{2}に変更。

効果	27.9g→24.7g/個　3.2トン/年

リデュース事例-No2

商品名　:メルティキッス	会社名　:明治製菓(株)
＜該当事項＞ 軽量化	＜事例説明＞ 箱のフラップを一部省略し、紙の使用量を削減した。



効果	箱の重量を約11%削減

リデュース事例-No3

商品名　:アタック高活性バイオEX1.0kg	会社名　:花王(株)
＜該当事項＞ 軽量化	＜事例説明＞ 紙蓋坪量を10g/m^{2}削減し、環境負荷の低減を図った。

効果	原紙重量で70トン/年の削減

リデュース事例-No4

商品名　:森永スナック　おっとっと	会社名　:森永製菓(株)
＜該当事項＞ 軽量化	＜事例説明＞ ①箱のフラップをエコノミー化することにより、カートンブランクを縮寸。紙使用量を削減。 ②箱の両端に指を差し込む半円形のミシン目を入れることにより、容易に解体、廃棄できる機能を付与。

効果	紙削減量　:　約1g / 1箱

リデュース事例-No5

商品名　:ウィダーインゼリー6個入り外箱	会社名　:森永製菓(株)
＜該当事項＞ 軽量化	＜事例説明＞ 用紙坪量の削減し軽量化を図った。 用紙坪量を400g/㎡から350g/㎡に削減。

効果	1個当たりに重量を7.3g(12.5%)削減

リデュース事例-No6

商品名　:オリケシ	会社名　:(株)バンダイ
＜該当事項＞ 軽量化	＜事例説明＞ 電子レンジを使ってオリジナルのケシゴムを作る『オリケシ』という女児ホビー商品です。過去の同価格帯の女児ホビー商品ではサック箱だったのに対して、オリケシ(改善パッケージ)では ①形状を変更し、過去に発売した商品に比べて、紙製容器で約24.1gの削減が出来ました。 ②またこの形状により展開し易く、リサイクルがし易いようになっています。

同価格帯商品
ビニールFACTORY
(改善前)重量約37g

オリケシ(改善パッケージ)　重量約12.9g

②このように展開もし易いのでリサイクルも容易です

①横からの比較。三角形で両脇が抜けている形状により紙容器の削減が出来ました。

ⓒBANDAI　2009

効果	紙製容器を約24.1g削減

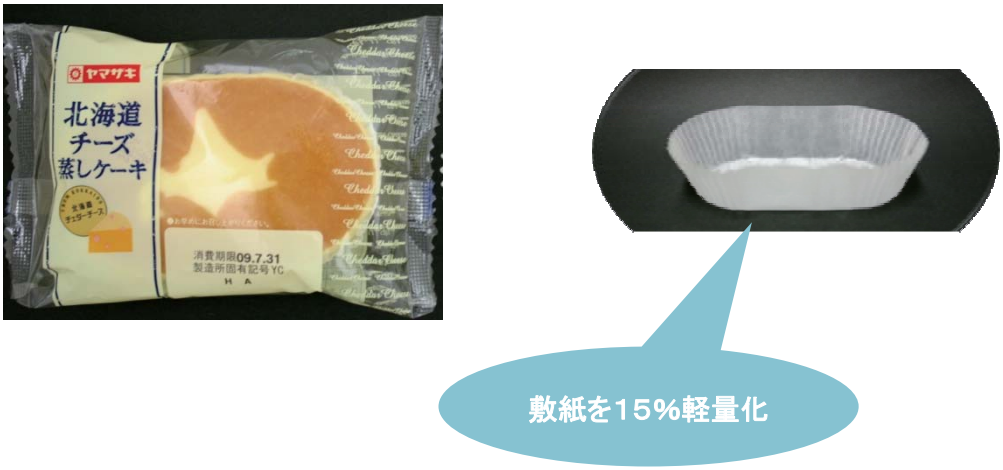
リデュース事例-No7

商品名 「ジャイアントコーン」	会社名 ：江崎グリコ（株）
＜該当事項＞ 軽量化	＜事例説明＞ 紙スリーブ フィルム厚みのダウン：5μm

効果	1サック当たり▲3.6%の重量削減 ◎改善効果：▲13.3トン（H21年度見込み）

リデュース事例-No8

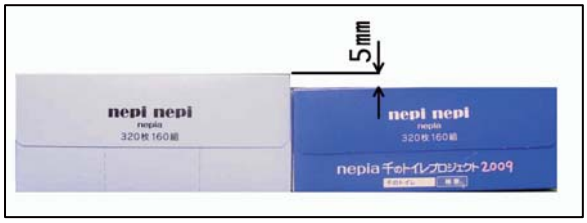
商品名 ：「北海道チーズ蒸しケーキ」	会社名 ：山崎製パン（株）
＜該当事項＞ 軽量化	＜事例説明＞ 「北海道チーズ蒸しケーキ」などの蒸しパンに使用している敷紙の厚さを薄くすることにより軽量化を行った。

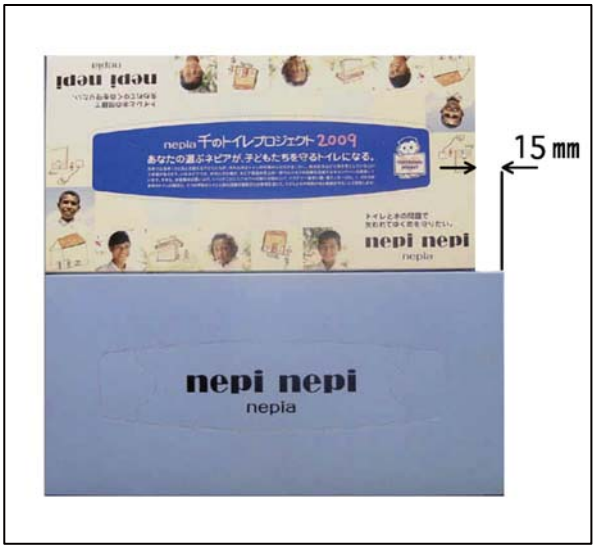


効果	紙容器の重量を約15%軽量化し、年間約5.4トンの紙資源を削減。

リデュース事例-No9

商品名　:nepi nepi（ティッシュペーパー）	会社名　:王子ネピア（株） 推薦会員:王子パッケージング（株）
＜該当事項＞ 軽量化	＜事例説明＞ 内容製品の枚数は従来どおりであるがカートンをコンパクト化して使用する材料を削減。 ①高さ　-5ミリ　　②幅　-15ミリ





効果	改善前使用原紙面積　0.101㎡　　改善後使用原紙面積　0.092㎡ 面積比で8%の削減効果

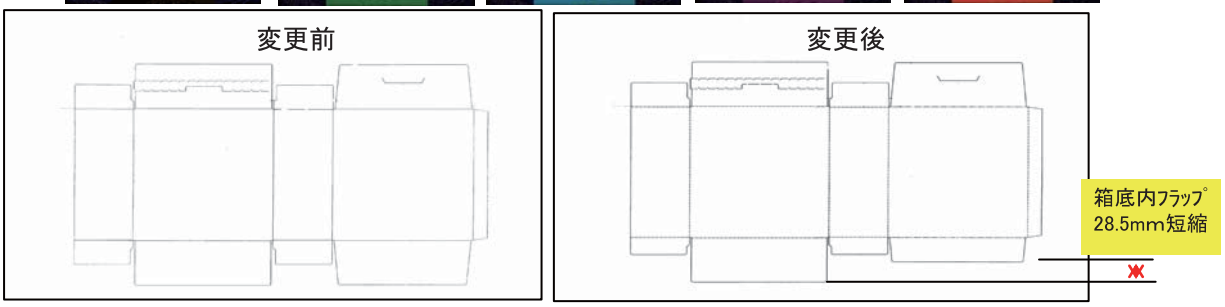
リデュース事例-No10

商品名　:マイクロマジック　フライドポテト	会社名　:大塚食品（株） 推薦会員:大日本印刷（株）
＜該当事項＞ 軽量化	＜事例説明＞ カートンの上下フラップを縮小し、全体の軽量化を行った。 カートン1枚当たり縮小面積;約28cm²

効果	カートン1枚当たり　削減重量:約0.8g　重量削減率:約5.6%

リデュース事例-No11

商品名　:キャラット懐石2dishおよび4dish	会社名　:日清ペットフード(株) 推薦会員:日清製粉(株)
＜該当事項＞ 軽量化	＜事例説明＞ 商品箱底の糊しろを短縮することで、商品箱の製作用原紙幅を6%削減した。



効果	カートン(化粧箱)製作メーカーの原紙幅を670mmから630mmに6%削減

リデュース事例-No12

商品名　:60gじゃがりこ　サラダ	会社名　:カルビー(株)
＜該当事項＞ 軽量化	＜事例説明＞ 1995年から発売している弊社カップスナック「じゃがりこ」のベーシックライン3アイテムのカップサイズを変更。内容量そのままに、よりコンパクトになって持ち運びにも便利になりました。またECOなカップは、紙・アルミの使用量減となり、地球環境にも配慮。

改善前　　改善後

効果	カップサイズを上部7mm、底辺部3mmカットし、紙とアルミの使用量を8%減

リデュース事例-No13

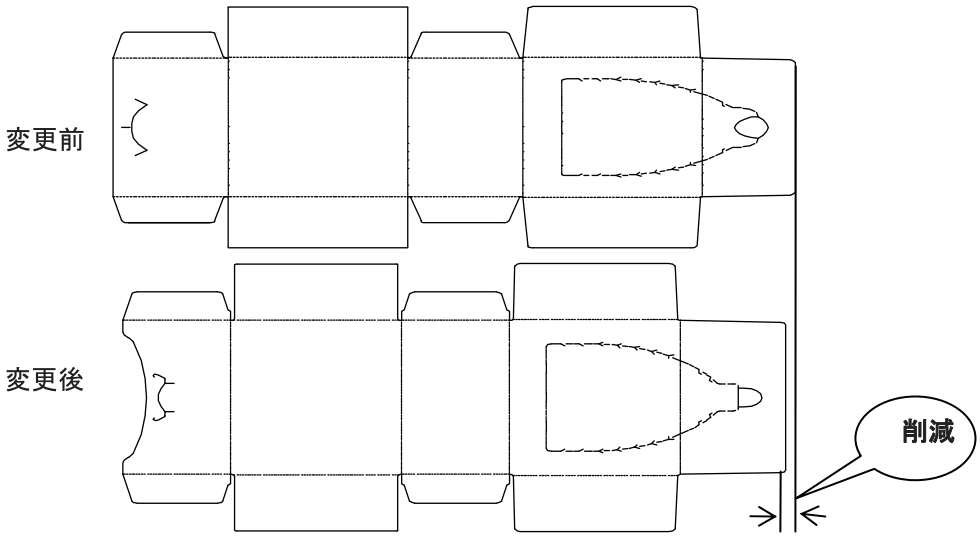
商品名　:ビスコ	会社名　:江崎グリコ(株)
＜該当事項＞ 軽量化	＜事例説明＞ パッケージのサイズを変更 98mm x 175mmx 62mm → 98mm x 158mm x 62mm

左図が旧商品、右図が新商品

効果	1サックあたり8%の重量削減　(31.3g→28.7g)

リデュース事例-No14

商品名　:ガーナチョコクッキー	会社名　:(株)ロッテ
＜該当事項＞ 軽量化	＜事例説明＞ カートンのフラップを10mm短縮。



効果	紙の使用量を3%削減

リデュース事例-No15

商品名　:スコッティー　ティシューBOX	会社名　:日本製紙クレシア(株) 推薦会員:日本紙パック(株)
＜該当事項＞ 軽量化	＜事例説明＞ 中身のティシューの量を変えずに、箱の高さを、従来の50mmから45mmに縮寸させました。

改善後 ← 改善前

ティシュー箱1個生産するための原紙使用量

改善前:約38g
改善後:約36g

効果	1個当たり約2gの原紙使用量削減

リデュース事例-No16

商品名　:森永アロエヨーグルト85g×2	会社名　:森永乳業(株)
＜該当事項＞ 軽量化	＜事例説明＞ ヨーグルト連物商品に多く使用している紙トレーの薄肉化と紙質の変更を実施。

改善前

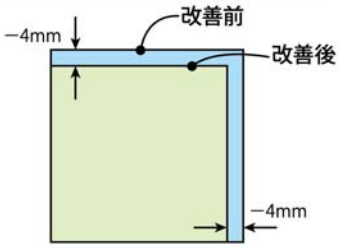
改善後

本事例は白紙トレーですが、店頭では商品情報が印刷されています

効果	削減量:約10%(坪量350g/m²→310g/ m²)

リデュース事例-No17

商品名　:ニューワンラップミニ50m	会社名　:日本紙パック(株)
＜該当事項＞ 軽量化	＜事例説明＞ 機能性を損なうことなく外箱の幅を狭くすることにより、原紙の使用量を削減しました。 (48mm幅から44mm幅に縮小)



改善後 ← 改善前

効果	1箱当たりの原紙量を約8%削減

リデュース事例-No18

商品名　:ヨーグルトカップ3連台紙4種	会社名　:グリコ乳業(株) 推薦会員:　大日本印刷(株)
＜該当事項＞ 軽量化	＜事例説明＞ 3連カップの台紙の用紙坪量を削減し軽量化を図った。 用紙坪量を400g/㎡から350g/㎡に削減。

対象商品は以下4種
1. 朝食りんごヨーグルト
2. 朝食みかんヨーグルト
3. 朝食ぶどうアロエヨーグルト
4. ヨーグルト健康

台紙部分

効果	1個当たりに重量を1g(13.7%)削減

リデュース事例-No19

商品名　:ギフト箱	会社名　:昭和産業(株) 推薦会員団体:(財)食品産業センター
＜該当事項＞ 軽量化	＜事例説明＞ ギフトセット化粧箱、段ボール改良により、廃棄される紙類を削減した。

DC-30

⇒

CAN-40

アテンションや注ぎ口キャップをはずし身箱を小さくしました

⇒

蓋箱が底までかかっていましたが、短くしました。

効果	廃棄される紙類を年間7.3トン削減

リデュース事例-No20

商品名　:フレッシュプリキュア！ キュアドール！	会社名　:(株)バンダイ
＜該当事項＞ 簡素化	①紙とPET素材のパッケージだったものを、台紙とブリスターにすることにより、紙製容器を約810cm³削減しました。 また中身商品の大きさはそのままにパッケージも小さくしました。 ②人形を固定していた帯を廃する事で廃棄物の削減と中身商品の取り出しやすさも両立しています。

改善前　2008年発売

②また人形を固定する帯も廃しました。

①紙製容器を810cm³削減しました。
また中身商品の大きさはそのままにパッケージも小さくしました。

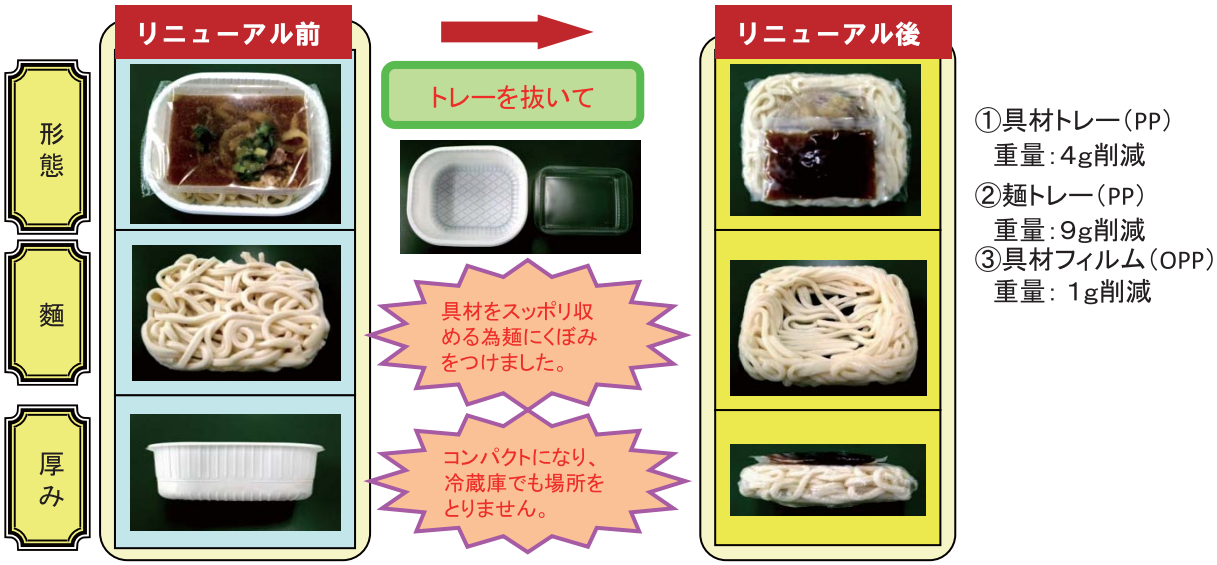
ⓒABC・東映アニメーション

改善商品　2009年発売

効果	紙製容器を約810cm³削減

リデュース事例-No21

商品名　:讃岐麺一番　肉うどん	会社名　:(株)加ト吉(2010年1月1日より、テーブルマーク(株) 推薦会員:日本たばこ産業(株)
＜該当事項＞ 簡素化	＜事例説明＞ 麺を入れるトレー、具材をおくトレー及び具材を入れるフィルムを全て廃止しました。 容積もかなり圧縮され、物流における1個当りのエネルギー使用量の軽減や家庭での冷凍庫の省スペースの効果もあります。

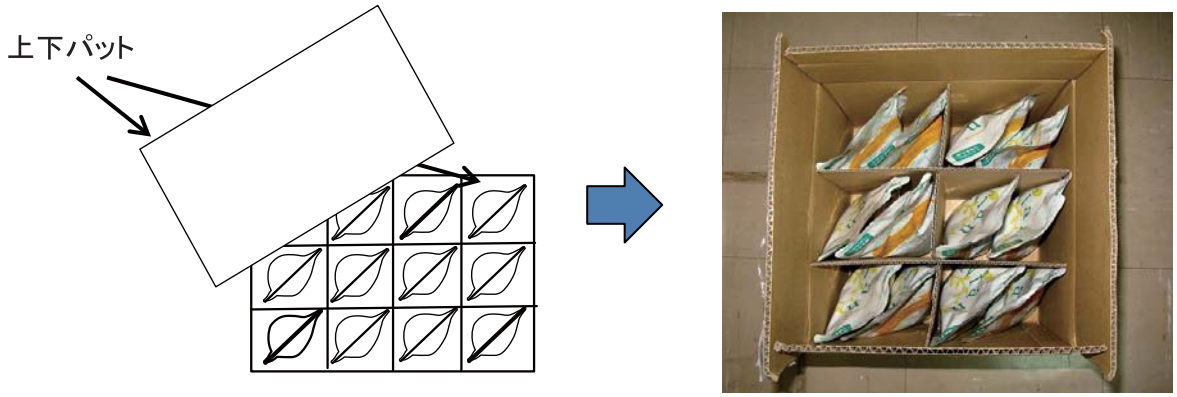


効果	1個当たり約14g削減

リデュース事例-No22

商品名　:ナビアン　マイルド　シャンプー(つめかえ用) ナビアン　マイルド　リンス(つめかえ用)	会社名:(株)ヤクルト本社
＜該当事項＞ 簡素化	＜事例説明＞ 段ボール仕様の変更による紙使用量の削減 〈使用資材〉(変更前)外箱、組仕切、上下パット　⇒(変更後)外箱、組仕切 (変更前) 832g ⇒　(変更後) 451g

①形状変更
・底面の形状を、長方形から正方形に変更することで、内フラップをパットの代わりとして使用し、上下パットを削除
・フリーボリュームを減らし、容積を小さくした。
②1区画の入り数変更　1本から2本に変更することで、仕切りの枚数を削減



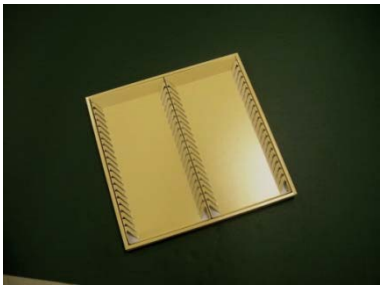
<変更前>　　<変更後>

効果	削減量　外箱1セット(商品12個入り)あたり▲381g (削減率:45.8%)

リデュース事例-No23

商品名　:スティックコーヒーギフト　SC-30	会社名　:片岡物産(株) 推薦会員:王子パッケージング(株)
＜該当事項＞ 簡素化	＜事例説明＞ 使用原材料の削減 蓋、身、天パット、底パット、胴枠(×2)、仕切トレー(×2)、アテンション(×2)の10部材から成る製品から仕切トレーの機能を身箱に置き換え、9部材にする。

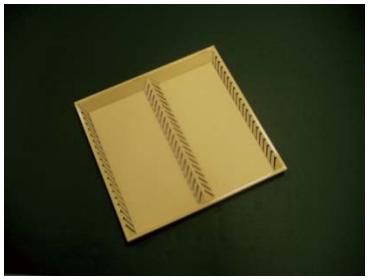
仕切トレー
改良前



改良後

全体図

仕切トレーの機能を
身箱に置き換え



上部拡大図

効果	原紙の削減率22.5%減

リデュース事例-No24

商品名　:麦焼酎　むぎのか1．8L	会社名　:　サントリー(株) 推薦会員:　大日本印刷(株)
＜該当事項＞ 簡素化	＜事例説明＞ 内面のアルミ箔をアルミ蒸着へ変更することにより容器としての軽量化を実現した。

・まろやか麦焼酎
　むぎのか20度　1．8L
・まろやか麦焼酎
　むぎのか25度　1．8L
・すっきり麦焼酎
　むぎのか25度　1．8L

効果	1個当たりの削減重量は約3g、　削減率は約4%

リデュース事例-No25

商品名　:紙製飲料容器(プリズマシリーズ)	会社名　:森永乳業(株)
＜該当事項＞ 簡素化	＜事例説明＞ 1個あたりアルミ層を薄層化また樹脂層の使用量を減量。

代表例

効果	年間あたりアルミは約5トン、樹脂は約13トン削減

リデュース事例-No26

商品名　:森永チョコレート　ベイク	会社名　:森永製菓(株)
＜該当事項＞ 簡素化	＜事例説明＞ 従来、プラスチックトレーに詰めた菓子をピロー包装し、更に外箱に入れていたが、袋のフィルム材質を変更(剛性を向上)する事で、菓子の保護性を向上させ、外箱の使用を廃止。簡易包装化を行った。

旧

新

効果	紙削減量:9.8g/個

リデュース事例-No27

商品名　:贈答箱	会社名　:花王(株)
＜該当事項＞ 簡素化	＜事例説明＞ ・贈答箱(KAR-30):外箱の材質変更及び仕切り削除。

外箱　:段ボール
仕切り:段ボール

外箱　:単紙(550g/㎡)
仕切り:削除

効果	原紙削減重量;　外箱:　93g/個　、仕切り:　275g/梱 原紙削減重量の合計　:　62トン

リデュース事例-No28

商品名　:ガリガリ君　入浴剤	会社名　:(株)バンダイ
＜該当事項＞ 簡素化	＜事例説明＞ アイスのガリガリ君を模した入浴剤。過去商品では透明フィルムの上から紙巻をしていましたが、今回の商品からそれを廃しました。

©AKAGI×GARIPRO

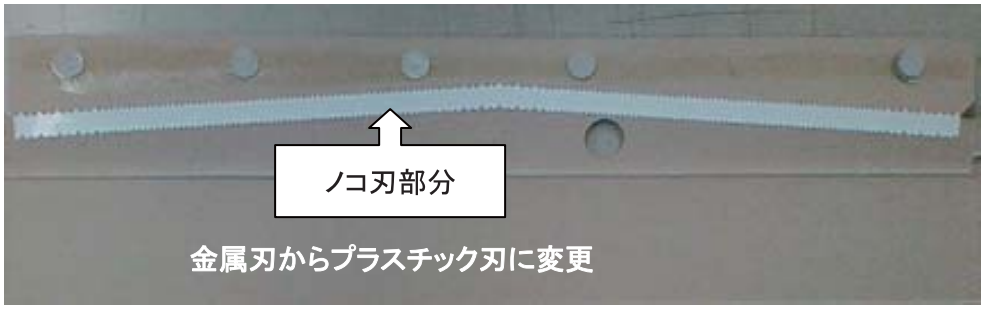
改善前の商品
(この紙の下に透明フィルムが巻かれています。)

改善後の商品

効果	紙製容器を約98cm²削減

リデュース事例-No29

商品名　：NEWクレラップ30cm×50m	会社名　：(株)クレハ 推薦会員：大日本印刷(株)
＜該当事項＞ 簡素化	(株)クレハのクレラップ30cm×50mにて、カットのための刃を金属から バイオマス材料であるポリ乳酸樹脂に切り替えることにより、 ①容器としての重量削減 ②使用後の刃を取り外しやすく易分離性促進　を実現した。



効果	1個当たり削減量：0.8g　　重量削減率：2%

リデュース事例-No30

商品名　：ソフトベーグル	会社名　：日本ハム(株) 推薦会員団体：(財)食品産業センター
＜該当事項＞ 簡素化	＜事例説明＞ 紙トレーをなくすと同時に、フィルムサイズを小さくし、容器包装の重量を削減した。 店頭での見栄えが悪くならないように工夫した。 製造時に、トレーがなくても包装できるように繰り返しテストした。

効果	紙トレー廃止により包装重量20g削減。フィルム重量9gを5.3gに軽量化。

リデュース事例-No31

商品名　:グリナ®スティック30本入り箱	会社名　:味の素(株)
＜該当事項＞ 簡素化	＜事例説明＞ 個箱の形態変更(簡素化、小型化)

効果	62.1g→30.9g/個　6.15トン/年

リデュース事例-No32

商品名　:アミノバイタル®プロ・2200mg	会社名　:味の素(株)
＜該当事項＞ 中味の改良	＜事例説明＞ 内袋の3方シールからスティックに形態変更、サイズ縮小に伴い、 ①個箱サイズを縮小　(例:14袋入り　105×35×104→90×41×107mm) ②坪量削減　(例:14袋入り 310→270g/m^2) ③仕切りの廃止

効果	14袋入り　23g→20g/個　　全品種　14.2トン/年

リデュース事例-No33

商品名　:パーフェクトプラスゼリー	会社名　:明治製菓(株)
＜該当事項＞ 中身の改良	＜事例説明＞ ①マイクロフルートの集積箱をコートボールに変更した。 ②中のパウチを小さくすることで箱も小型化した。

マイクロフルートの段ボール　　コートボール

効果	・①と②を合わせて箱の重量を約20%削減。 ・物流効率も改善し、CO_2の発生も抑制。

リサイクル事例

該当事項	No	事例名	会社名	ページ
容易化	34	「HDM創絶仮面ライダー」	(株)バンダイ	20
	35	「幼児食(19品)」	江崎グリコ(株)	21
	36	「焼酎用PETボトルの易剥離紙ラベル」	宝酒造(株)/凸版印刷(株)	21
	37	「酒パック循環型リサイクルシステムの構築」	酒パックリサイクル促進協議会	22

《リサイクル事例》
「もう一度他のものやそのものを作れるようにすること」です。
この目的に向けて取り組んだ事例を掲載します。
＜容易化＞　:主に「家庭からの廃棄時の減容化を可能に」「易分離、易解体を図り紙の取り出しを可能に」
「表面処理、印刷の工夫で易リサイクル化」「複合材から紙単体への切り替え」などが該当

リサイクル事例-No34

商品名　: HDM創絶仮面ライダー	会社名　:(株)バンダイ
＜該当事項＞ 容易化	①パッケージの側面に切り込み点線を入れて、箱を展開し易くし、リサイクルし易くしました。 ②取扱説明書(合計面積約198.5㎠)を別紙にて同梱しておりましたが、現在は商品パッケージ裏面を利用して説明書として活用しました。 ③今回は新たにパッケージ余剰部分にバンダイナムコグループ環境キャラクター「ネイ太」により子どもたちにエコメッセージを伝え、環境を意識してもらうようにした。

①切り込み点線を入れました。

③バンダイナムコグループ環境キャラクター「ネイ太」によるエコメッセージ

②取扱説明書(合計面積198.5㎠)の紙資源の削減となります。

ⓒ石森プロ・東映　ⓒ石森プロ・テレビ朝日・ADK・東映　ⓒNBHI

効果	取扱説明書(合計面積約198.5㎠)の紙資源の削減

リサイクル事例-No35

商品名　:幼児食（19品）	会社名　:江崎グリコ（株）
＜該当事項＞ 容易化	＜事例説明＞ 製品の箱パッケージの裏面に、「開け口」の反対側に「つぶし口」を設け、捨てる際に箱をつぶし易く減容化できるようにした。

＜表面ﾊﾟｯｹｰｼﾞ＞

＜裏面 旧ﾊﾟｯｹｰｼﾞ＞

＜裏面 新ﾊﾟｯｹｰｼﾞ＞

つぶし口対応

リサイクル事例-No36

商品名　:焼酎用PETボトルの易剥離紙ラベル	会社名　:宝酒造（株） 推薦会員:凸版印刷（株）
＜該当事項＞ 容易化	＜事例説明＞焼酎用PETボトルに貼られる紙ラベルで、従来ラベル同様に感熱ラベルの機能を有する。また、PETボトルからラベルを剥がした後、PETボトルに不純物が残らず（従来の紙ラベルは、PETボトルからラベルを剥がすとボトルにラベルの一部が残り、リサイクルの支障となっていた）、リサイクル適性を向上させる特徴を持つ。

リサイクル事例-No37

名称　:酒パック循環型リサイクルシステムの構築

団体名　:酒パックリサイクル促進協議会	構成員　:日本酒造組合中央会、 NPO集めて使うリサイクル協会 印刷工業会液体カートン部会

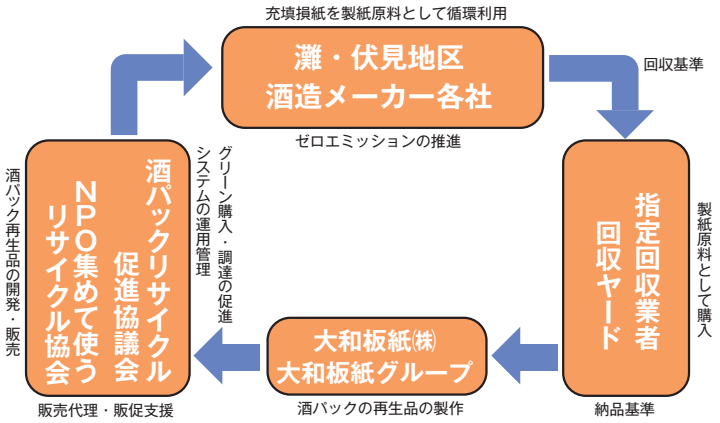
＜事例説明＞

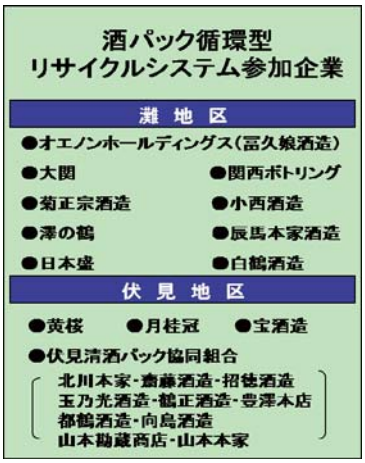
酒パックリサイクルについては、平成19年に日本酒造組合中央会（容器利用）、印刷工業会液体カートン部会（容器製造）、及びNPO集めて使うリサイクル協会（紙パックリサイクルに係る市民団体）の三者が酒パックリサイクル促進協議会（会員数4団体29社）を結成し、酒パックの店頭回収を行うエコ酒屋の拡大（354店舗）など酒パックリサイクル推進の様々な取り組みを行ってきた。

今回の事例は産業損紙として発生する充填損紙のリサイクルシステムの構築である。従来、酒造メーカーで発生する酒パック充填損紙については、リサイクルルートが確立されておらず焼却に回されることが多かった（紙パックメーカーの損紙はほぼリサイクルに回されている）。灘地区、伏見地区など酒造メーカーが集中している地域について、酒パック充填損紙の共同収集システムを立上げ、再生紙メーカーに運搬し、酒パック再生板紙製品の購入・調達を行う仕組みを構築したものである。

H20年7月からスタートした本システムによる酒パック充填損紙の回収量は163トン／年となった。平成21年度中には、灘・伏見に続き、九州広域でも酒パック循環型リサイクルシステムが立ち上がる予定である。

酒パック循環型リサイクルシステムのスキーム





●3R推進のポイント

本システムのポイントは、酒造メーカーが再生紙を単にトイレットペーパーなどの消耗品としてグリーン購入するだけでなく、板紙製品としてパッケージ利用など調達物品としてビジネスに活用することにある。本システムを利用した会員については、下記のキャラクターを使用し、リサイクルの取り組みをアピールすることとした。

酒パックリサイクルキャラクター

酒・アルミ付紙パック循環マーク

酒パック再生板紙製品の事例

●今後の課題

現在までに、再生板紙はカートンやプラスチックコンテナーの天パットなどに使用されているが、まだまだ利用の方は十分とはいえない状況にある。酒パック再生紙の魅力的な用途開発、利用促進が課題となっている。

環境配慮事例

該当事項	No	事例名	会社名	ﾍﾟｰｼﾞ
再生可能資源化	38	「フレッシュプリキュア！　パッションハープ」	(株)バンダイ	23
	39	「プチガム」	明治製菓(株)	24
	40	「通販専用液体石鹸の紙製詰替え容器」	ミヨシ石鹸(株)/凸版印刷(株)	24
	41	「明治ほほえみらくらくキューブ」	明治乳業(株)	25
環境負荷軽減	42	「ﾃﾞｯﾄﾞﾎｰﾙﾄﾞ性を有するｶｯﾌﾟ麺のｱﾙﾐﾚｽ蓋材」	日清食品(株)/凸版印刷(株)	25
	43	「マイバック」	日本百貨店協会	26

《環境配慮全般事例》
前記の《リデュース事例》、《リサイクル事例》には直接的に属さないが、3Rの推進に繋がる事例や、環境面の改善に繋がる事例のこと」です。
＜再生可能資源化＞：主に「石油などの枯渇資源の利用を抑え、再生資源の有効活用への切り替え」などが該当
＜環境負荷の軽減＞：主に「温室効果ガス対策」 などが該当

環境配慮事例-No38

商品名　：フレッシュプリキュア！　パッションハープ	会社名　：(株)バンダイ
＜該当事項＞ 再生可能資源化	＜事例説明＞ TV番組「プリキュア」という女児向けアニメシリーズの劇中の主人公が使用するアイテムを模した玩具で、なりきり遊びをするものです。 内箱の素材を枯渇性資源から再生可能資源であるパルプモールドに変更しました。

改善前の同シリーズ商品

改善後：パッションハープ

©ABC・東映アニメーション

内箱（プラスチック）

内箱（パルプモールド）

環境配慮事例-No39

商品名　:プチガム	会社名　:明治製菓(株)
＜該当事項＞ 再生可能資源化	＜事例説明＞ プラスチック製容器を紙の箱に変えた。

プラスチック容器

紙　箱

効果	包材重量44%減(外装フィルムは除く)

環境配慮事例-No40

商品名　:通販専用液体石鹸の紙製詰め替え容器	会社名　:ミヨシ石鹸(株) 推薦会員:凸版印刷(株)
＜該当事項＞ 再生可能資源化	＜事例説明＞通販専用液体石鹸の紙製詰め替え容器である。液体トイレタリー製品の詰め替え容器はプラスチック製スタンディングパウチが市場の主流になっているが、本品は紙素材の環境面での優れた特徴を活かし、廃棄し易く、CO_2排出量の少ない紙製の詰め替え容器とした。工場直送の通販専用商品のため、ブランドイメージや環境イメージの訴求にも留意し、構造デザイン、グラフィックデザインとも工夫をこらしたものとした。

環境配慮事例-No41

商品名　:明治ほほえみ らくらくキューブ	会社名　:明治乳業(株)
＜該当事項＞ 再生可能資源化	＜事例説明＞ 従来はスチール缶容器入りだったものを、紙(外箱)とアルミ蒸着フィルム(個包装)を利用した容器に変更した。スチール缶に比較して、軽量化が図られた。また、使用後に減容化(折りたたむ等)しやすくなった。

スチール缶から紙容器へ

環境配慮事例-No42

商品名　:デッドホールド性を有するカップ麺のアルミレス蓋	会社名　:日清食品(株) 推薦会員:凸版印刷(株)
＜該当事項＞ 環境負荷軽減	＜事例説明＞ 電子レンジ調理対応のため、蓋材を標準品の3素材複合構成(紙・プラ・アルミ箔)から2素材複合構成(紙・プラ)に転換した。アルミ箔はCO_2排出量が大きく環境配慮の面でもアルミレス蓋材は望ましいものとなった。 カップ麺蓋材に必要な機能を満たすため、デッドホールド性(開封、再封状態を保つ)の保持のため中央部分に帯状の剥離部を設けた。また遮光性については遮光印刷により対応した。

デッドホールド性発現(開封、再封状態を保つ)

環境配慮事例-No43

商品名　:マイバック	会員団体名　:日本百貨店協会
＜該当事項＞ 環境負荷軽減	＜事例説明＞ 百貨店各社が、メリハリのある包装を「お客様自らが考え・選択する」（スマートコンシューマー）ための呼びかけ「スマートラッピング」を展開し、容器包装の削減に取り組んでいる。 今年度は業界統一「スマート・クール・バッグ」を制作販売した。

お客様個人が温室効果ガスの削減に貢献できるカーボンオフセット商品です。このバッグの売り上げの一部は「高知県木質資源エネルギー活用プロジェクト」の費用にあてられます。