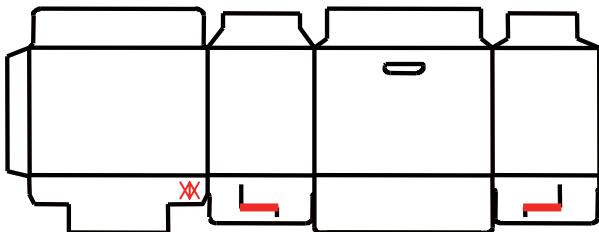
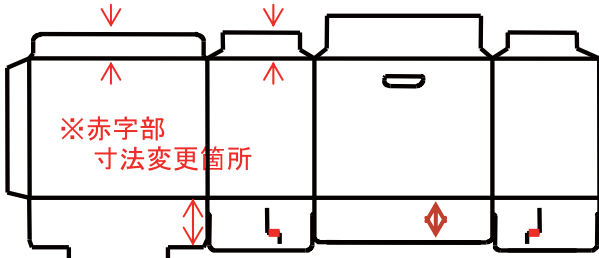


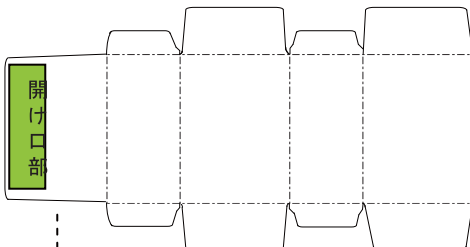
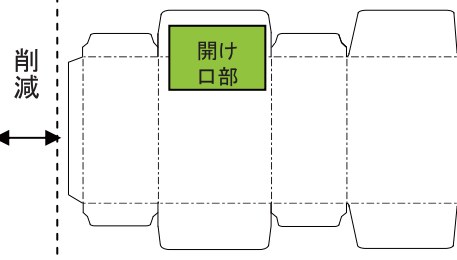
リデュース事例-No.1

商品名 :「アタック 1.1Kg」		会社名 :花王(株)
＜該当事項＞	＜事例説明＞ 底フラップ寸法・折り返し寸法を縮小し、カートン展開面積を小さくして使用量の削減を図る。	
軽量化	 改善前  改善後  ※赤字部 寸法変更箇所	
効果	カートン:3.0g削減(1個あたり)	

リデュース事例-No.2

商品名 :「クノール®カップスープ」3袋入箱・1品種		会社名 :味の素(株)
＜該当事項＞	＜事例説明＞ 箱の幅を狭くすることで、紙の使用重量を削減。 (箱の幅を4cmから3cmに縮小)	
軽量化	側面  上面 	
効果	紙の使用重量を約16%削減(1箱あたり)	

リデュース事例-No.3

商品名：「爽バニラマルチ」		会社名：(株)ロッテ
＜該当事項＞		＜事例説明＞ 展開図面積縮小によるリデュース。 リパック機能箇所を変更し、二重になっていたフタ部分を削除することによって、カートン展開図面積を縮小し、原紙使用量を削減した。
軽量化		
 改善前  削減  改善後		
効果		小箱1枚あたり6.0g削減(▲15%)

リデュース事例-No.4

商品名 :「NUROFEN Period Pain」		会社名 :マイコール(株) 推薦会員 :共同印刷(株)
＜該当事項＞	＜事例説明＞ 本事例は、包装システムと一体となり構成されている物です。 本システム(トップロード方式:間口の一番広い面から充填)を使用する場合のカートン寸法は、通常の方法(エンドロード方式:間口の狭い面から充填)の場合に比べ極限まで節減できます。また、本システムでは充填作業途中にて停止した場合、カートンは再利用できるため資源節減が可能です。	
軽量化		
		
効果	本実施例では、エンドロードカートン方式の場合、箱幅25mm必要なところ、20mmに縮寸できた。(容積削減率:20%)	

リデュース事例-No.5

商品名 : 「おうた♪たっぷり プリモプエル」		会社名 : (株)バンダイ
＜該当事項＞	＜事例説明＞ 従来商品の商品パッケージから、形状を変更してパッケージに使用する紙の面積を削減いたしました。また、箱形状を変更することで、パッケージ空間率の削減と商品イメージの一新を同時に実現でき、3Rの推進を無理なく実現しました。	
軽量化	 赤線の部分を削減！ 従来製品パッケージ 新製品パッケージ ©1999 BANDAI・WiZ	
効果	従来製品パッケージと比較して、パッケージ紙資源(段ボール)を約763g削減いたしました。	

リデュース事例-No.6

商品名 : 「森永パッケージビスケットシリーズ」		会社名 : 森永製菓(株)
＜該当事項＞	＜事例説明＞ ①外箱の紙材質を、嵩高コートボール紙使用に変更し、用紙斤量のゲージダウンにより軽量化を実施。 ②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。軽量化を実施。	
軽量化		
効果	用紙斤量削減率: 約15%	

リデュース事例-No.7

商品名 :「タフマン」類3品目		会社名 : (株)ヤクルト本社
<該当事項> 軽量化		<事例説明> 「タフマン」類3品目の10本カートンの素材を国産紙370g/㎡から、輸入紙300g/㎡にゲージダウンした。
 ※改善品		
効果	削減率:約19%	

リデュース事例-No.8

商品名 :「ペーパートレー」		会社名 : 日本マクドナルド(株) 推薦会員 : 日本紙パック(株)
＜該当事項＞	＜事例説明＞ ファーストフードの店舗においてテイクアウト用の飲料ホルダーとしてペーパートレーが使われている。 必要な強度を検証しながら、原紙坪量を低減した。	
軽量化		
		
効果	400g/㎡→370g/㎡	

リデュース事例-No.9

商品名：「ガスボンベ用マルチカートン」		会社名：日本紙パック(株)
＜該当事項＞	＜事例説明＞ テーブルコンロ用ガスボンベのマルチ包装であり、ロック部分の強度などは必要であるが、検証しながら原紙坪量を低減した。	
軽量化		
		
効果	370g/㎡→340g/㎡	

リデュース事例-No.10

商品名 :「クノール®容器入りのスープ(4品種)」		会社名 :味の素(株)
＜該当事項＞	＜事例説明＞ 紙カップの断熱用の紙を一層外しても、断熱効果を保ち強度も十分であることを確認し、紙を一層外した。	
簡素化		
		
効果	紙の使用重量を約13%削減(容器あたり)	