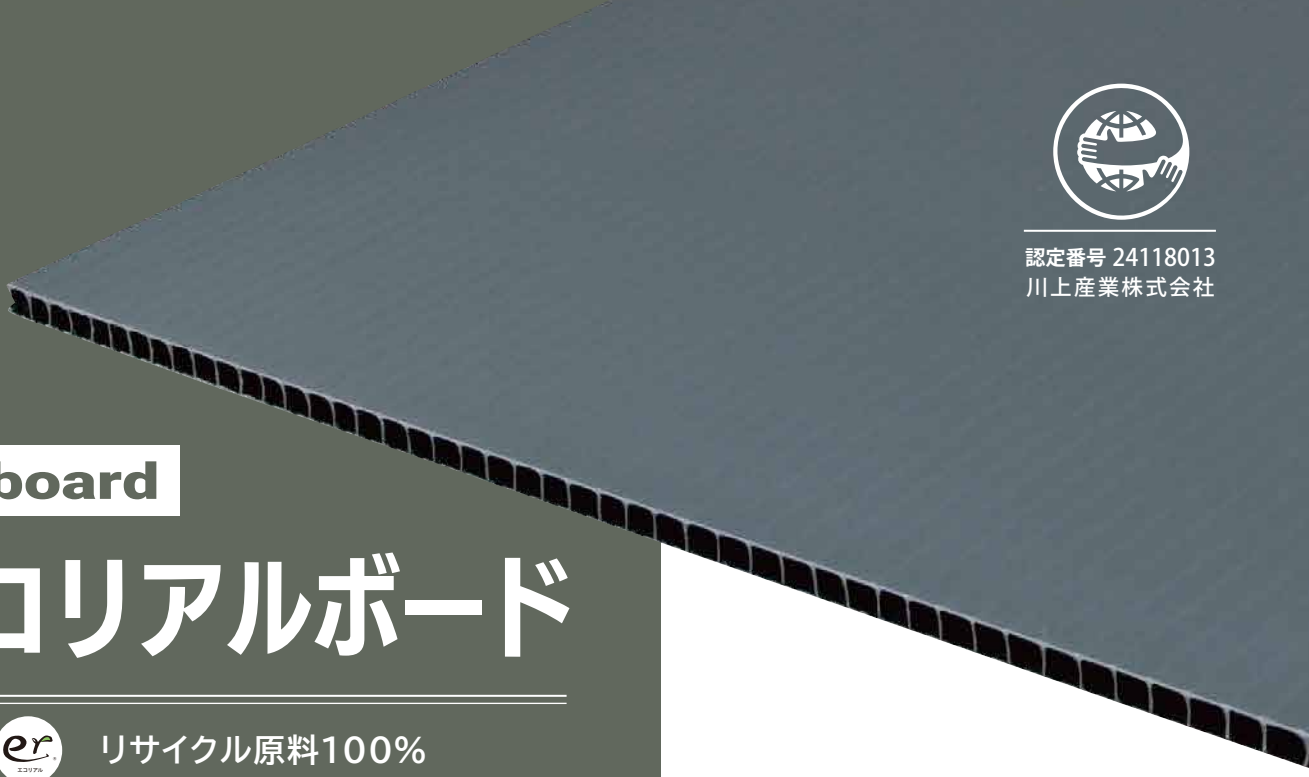
認定番号 24118013
川上産業株式会社



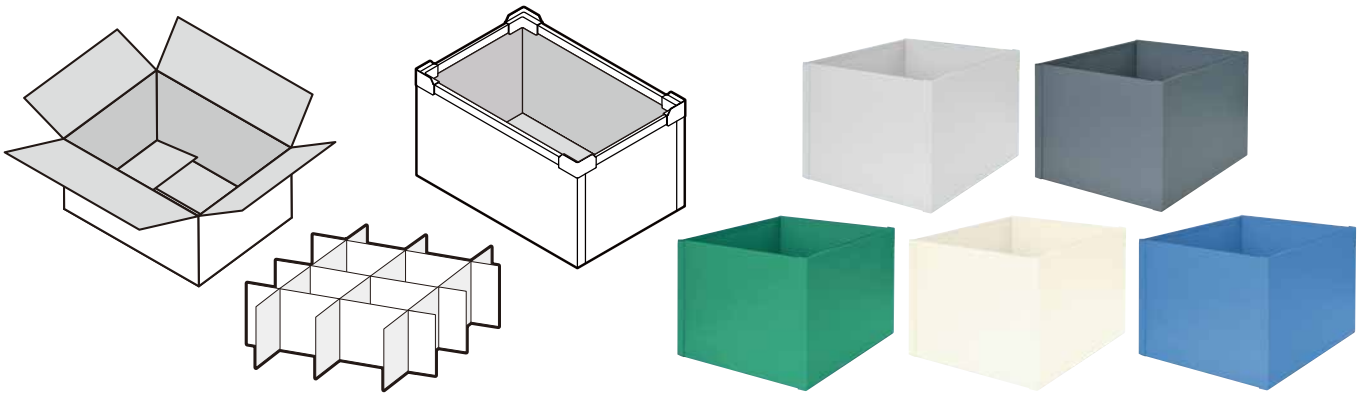
ER board

# エコリアルボード

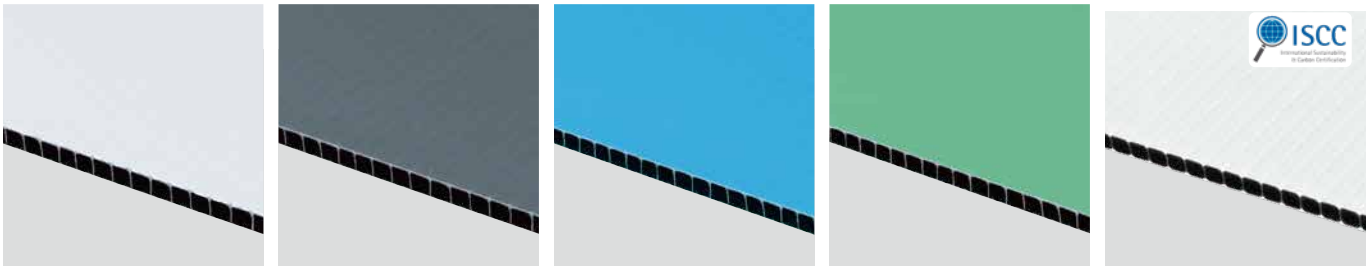
リサイクル原料100%

※顔料・添加材を除く。
※バイオ ER ボードは、通常の ER ボード原料に 30%バイオ原料を含んだ製品です。

リサイクル原料100%で作られたプラスチック段ボールです。
加工しやすく、箱や組仕切りにおすすめです。
エコマーク認定商品です※。（認定番号 24118013）※ バイオ ER ボードを除く



カラーバリエーション




白　グレー　青　緑　アイボリー（バイオ ER ボード※）

## バイオ ER ボード ISCC PLUS 認証バイオ原料使用※1

マスバランス方式※2バイオマスプラスチックを使用したプラスチック段ボールです。
環境対応製品です。

ISCC International Sustainability & Carbon Certification

ループリサイクル事例

リサイクルの理念を企業全体に浸透させ、
持続可能な未来を築くためエコ活動を積極的に推進する企業

# アイシン高丘東北株式会社

## 車を作ることがリサイクルになる

アイシン高丘東北株式会社様は、自動車部品の製造を主に事業を展開している企業です。リサイクルとエコ活動を重要視し、社会貢献活動に取り組み持続可能な社会の実現を目指しています。
弊社鋳造では、車両の部品に使用された鋼板端材をリサイクル、鋳造工程内で製品以外で発生する鋳物をリサイクル、鋳物素材を加工して出た切粉をリサイクルすることで、資源の有効利用と環境保護に取り組んでいます。
同社の稲野氏は、材料から生まれてくるリサイクル品、完成車両から生まれてくるリサイクル品、端材、それを含めて鋳鉄してまた車に使用し、これの繰り返しを永遠にリサイクルして自動車産業に貢献していきたいと考えておられます。

アイシン高丘東北株式会社　製造部 GM 兼生産管理グループ GL　稲野様

## 川上産業のループリサイクルの取り組みは、画期的なシステムだ

アイシン高丘東北株式会社様と川上産業は、リサイクル活動の一環として、エコリアルボードのループリサイクルに取り組んでいます。

〈導入のきっかけ〉
エコリアルボードの導入のきっかけは、リサイクルが可能な点が大きな要因でした。工場で作製したものはすべてリサイクルするという理念に合致し、製品の発送や保管に使用する資材もリサイクル素材にすることで、環境への影響を最小限に抑えることができると考えています。

〈導入のメリット〉
エコリアルボードを導入することで、リサイクル活動をさらにPRすることができました。ペレットの再生はグループ内でもおこなわれていますが、工場内で使用する資材として ER ボードを取り入れることで、環境部署にその取り組みを伝えることができました。

## 工場で使うものは、すべてリサイクル

アイシン高丘東北株式会社様は今後もリサイクル活動を拡大し、さらに多様な資材のリサイクルを推進していく予定です。特に、クリーンエネルギーの利用拡大と資源の有効活用を目指し、新しい技術や方法を導入する計画があるとのことです。

◀ インタビュー関連ページはこちらから

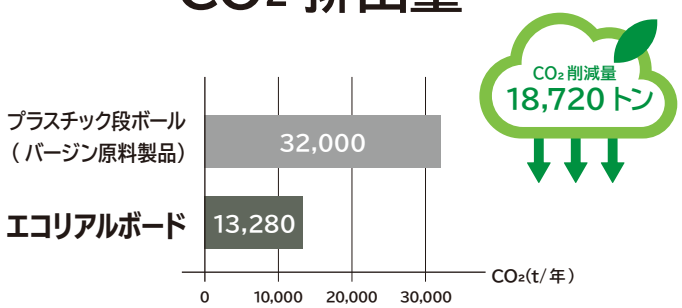
アイシン高丘東北株式会社　https://www.at-tohoku.co.jp/

# リサイクル原料100%製品での $CO_2$削減効果

$CO_2$ 59%削減

国内プラスチック段ボール市場の約 56%、約 16,000t が自動車業界用途※1。
これらが全てバージン原料製品であると仮定した場合、リサイクル原料100%製品に置き換えることで、
$CO_2$ 削減効果が期待できます！

## $CO_2$ 排出量※2




エコリアルボードで約 59%の $CO_2$ 削減効果！

### 選べば、エコ

さらに燃焼廃棄で発生する$CO_2$ は、49,600t/ 年となります。
ループリサイクルで回収することで、さらに $CO_2$ 削減効果を期待できます。

### $CO_2$ 1t って、どれくらい？

約半年間にガソリン車が走行時に排出する$CO_2$ の量が約1tとなります。※3

※1（株）富士キメラ総研「プラスチックダンボール市場産業別ウエイト 2022 年」
※2 バージン製品と ER ボード製品を自社工場で製造し、原料、製造、加工、輸送での $CO_2$ 発生量を計算し比較しています。
※3 環境エネルギー事業協会 引用（https://ene.or.jp/2023/05/24/co2）

---

ループリサイクル
# 回収推奨製品仕様

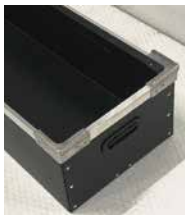
## OK

### OK 単一（ポリプロピレン）素材

PP 材質以外のプラスチック部材や金属を使用せず、ウェルダー接合などで作られているものに限ります。

## NG

### NG 金属が付いているもの


フレームコーナーが金属製の仕様

金属リベット接合の仕様

ステープラー接合の仕様

### NG PP 材質以外のもの

PP 材質以外の樹脂リベット接合の仕様

面ファスナーやベルトの仕様

### NG ビニール素材のもの

ポケット部分がビニール素材です

### NG 緩衝材 ※PP 製品は条件により可能（要現物確認）

発泡ポリエチレン

ポリエチレン架橋フォーム

ビーズ発泡ポリプロピレン

### NG 印刷があるもの
※条件により可能（要現物確認）

### NG 著しく劣化したもの

### NG 接着剤が使用されている緩衝材・部材

## 標準寸法

| 品 名 | 銘 柄 | 厚みの目安 (mm) | 目付重量 (g/m²) | 原板サイズ (幅 × 長さ mm) | 標準色 表層 | 標準色 中間層 | 材 質 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| エコリアルボード (ER ボード) | ER-BD3 | 3 | 500 | 1,500 × 1,850<br>1,500 × 2,450 | 白 (011078)<br>グレー (011075) | 黒 | ポリプロピレン |
| | ER-BD5 | 5 | 800<br>1,000 | | 白 (011083)<br>グレー (011082)<br>青 (011081)<br>緑 (011080) | | |
| バイオ ER ボード | ER-BD アイボリー /BIO | 5 | 800 | | アイボリー(011149) | | |

MONO MATERIAL

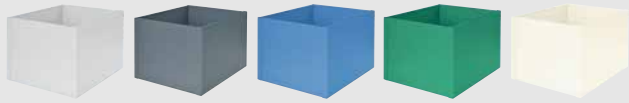
**部材を使用せず、熱溶着で箱が作れます。**
**単一素材（モノマテリアル）なので、リサイクルが容易です。**

**キレイ**

表にも内側にも凹凸がなく、とてもきれいな加工箱です。

**丈夫**

しっかりと熱で溶着しているのでとても丈夫です。



**加工可能寸法（内寸）**

【最小】 200mm×200mm× 深さ 80mm（高さ）

【最大】 深さを最大にした場合：幅 300mm× 幅（流れ）1,200mm× 深さ 600mm（高さ）
幅を最大にした場合：幅 1,300mm× 幅（流れ）1,200mm× 深さ 100mm（高さ）

## 物性

| 試験項目 | 方向 | 単位 | バイオ ER ボード (800g/m²) | エコリアルボード (800g/m²) |
|---|---|---|---|---|
| エンドクラッシュ | MD | kN/m | 14.1 | 13.0 |
| | TD | | 0.8 | 1.5 |
| フラットクラッシュ | ー | kN/m² | 1250 | 344 |
| 曲げ強度 | MD | MPa | 6.1 | 5.9 |
| | TD | | 0.9 | 1.2 |
| 曲げ弾性率 | MD | MPa | 299 | 342 |
| | TD | | 50.8 | 52.1 |

物性数値は実測値であり保証値ではありません。ご了承ください。

### 注釈

※1 International Sustainability and Carbon Certificationの略。
国際持続可能性カーボン認証。持続可能なバイオマス資源とバイオエネルギーの促進を目指す国際的な認証制度で、欧州で普及が進んでいます。

※2 マスバランス方式
複数の種類の原料（バイオマス原料等と化石燃料由来の原料など）により製品を製造した際に、特定の材料（例：バイオマス原料等）の投入量に応じ、製品の一部にその特性全てを割り当てる事もできる方式。

### ご注意

- **リサイクル原料使用のため、表面に微小な孔がある場合がありますが、打痕などのキズではありません。**

- **本製品は可燃物ですので、火気のそばでの保管・ご使用はおやめください。**
- **高温・直射日光下での長期間の保管・ご使用はお避けください。**


■ 製造元

まもるを、つくる。
川上産業株式会社 https://www.putiputi.co.jp/

OFFICE/営業所

【東京営業支店】
東京営業所 〒102-0076 東京都千代田区五番町6-2 ホーマットホライゾンビル4F TEL:03-3288-3231 FAX:03-3288-3232
札幌営業所 〒065-0041 北海道札幌市東区本町 1 条 10-2-1 TEL:011-374-1980 FAX:011-374-1465
仙台営業所 〒983-0841 宮城県仙台市宮城野区原町 1-3-43 アクス原町ビル 103 TEL:022-292-6261 FAX:022-292-6260
大宮営業所 〒330-0854 埼玉県さいたま市大宮区桜木町1－11－7 東通ビル2F TEL:048-662-9540 FAX:048-662-9545
高崎営業所 〒370-0886 群馬県高崎市下大島町 615 TEL:027-340-2421 FAX:027-340-2420
横浜営業所 〒231-0033 神奈川県横浜市中区長者町 4-11-11 長者町デュオビル3F TEL:045-260-2981 FAX:045-260-2980
松本営業所 〒390-0871 長野県松本市桐三丁目2-33 TEL:0263-88-5284 FAX:0263-88-5285
【名古屋営業支店】
名古屋営業所 〒460-0002 愛知県名古屋市中区丸の内 1-9-16 丸の内 One ビルディング 5F TEL:052-291-4588 FAX:052-291-4593
静岡営業所 〒420-0859 静岡県静岡市葵区栄町 4-10 静岡栄町ビル 3F TEL:054-205-3121 FAX:054-205-3120
北陸営業所 〒920-0005 石川県金沢市高柳町 5-6-1 金沢SKビル3F TEL:076-256-5931 FAX:076-256-5932
滋賀営業所 〒523-0891 滋賀県近江八幡市鷹飼町 560-1 洗心ビル 301 TEL:0748-32-0292 FAX:0748-36-3930
【大阪営業支店】
大阪営業所 〒532-0003 大阪府大阪市淀川区宮原 1-6-1 新大阪ブリックビル 5F TEL:06-6318-8205 FAX:06-6318-8206
広島営業所 〒733-0003 広島県広島市西区三篠町 2-4-22 NKビル 302 TEL:082-836-7431 FAX:082-836-7430
福岡営業所 〒812-0011 福岡県福岡市博多区博多駅前 1-22-18 TEL:092-710-5231 FAX:092-710-5230


■ 販売元


プラパール、ループプチ、ループリサイクルは、川上産業株式会社の登録商標です。