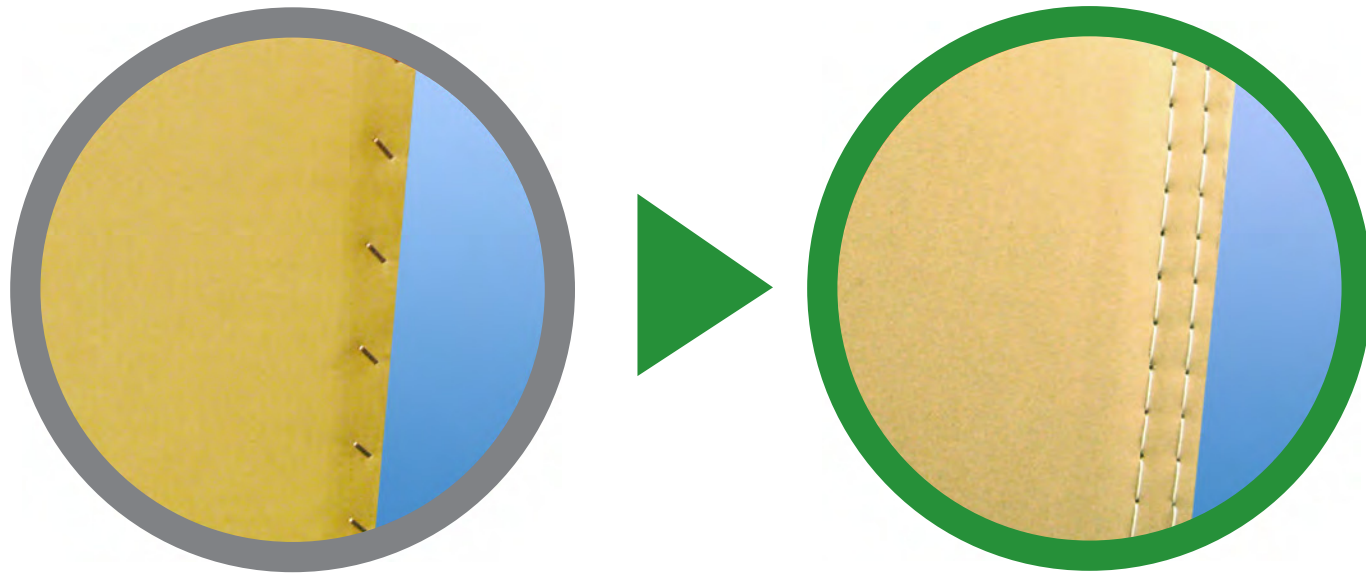
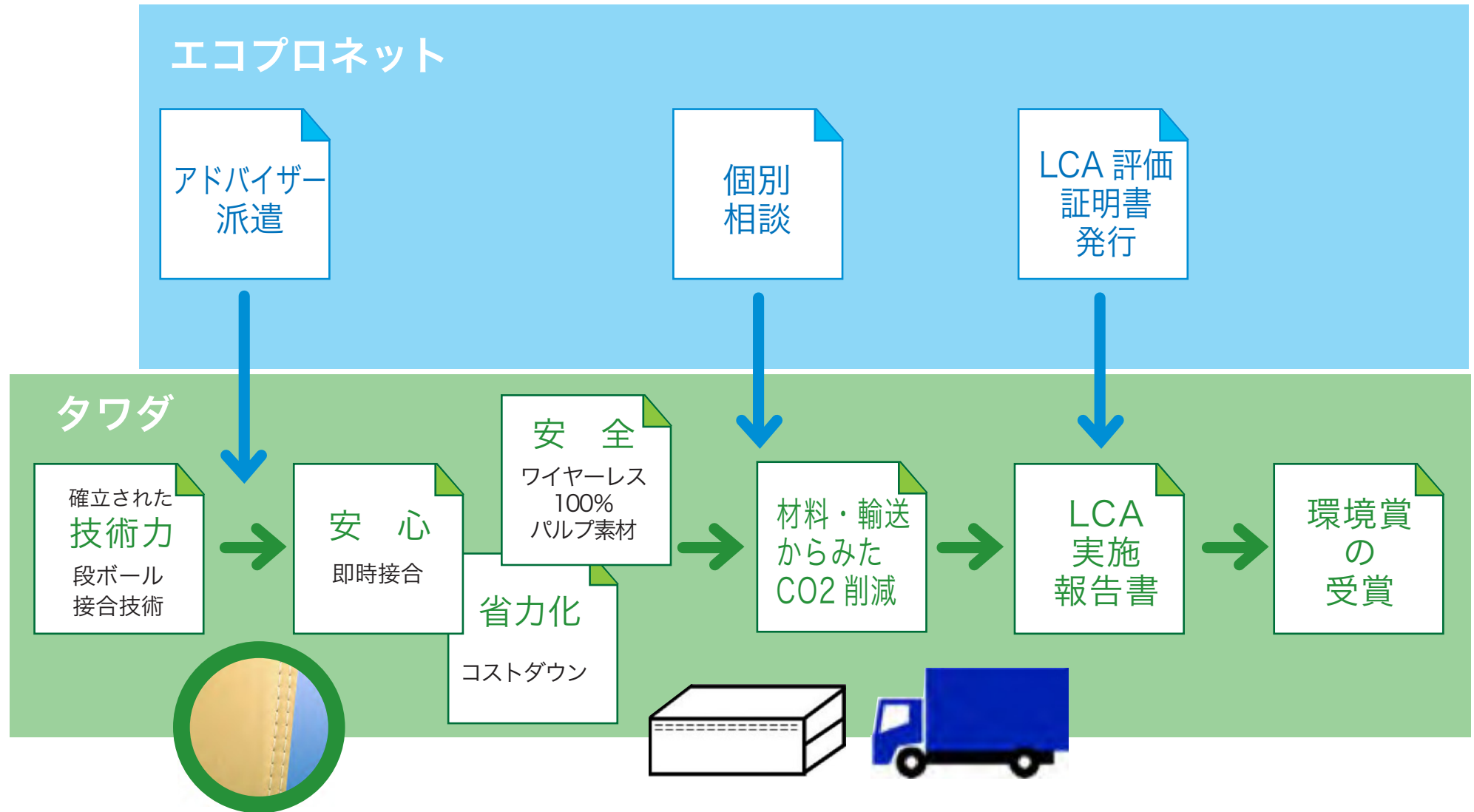


“エコ・ステッチャー” ワイヤーから糸へ



株式会社タワダ ● LCA (Life Cycle Assessment) の実施プロセス



Eco-Pro-Net

エコプロネット

アドバイザー
の派遣

タワダ

すでに確立された技術力
段ボール接合技術

ECO Stitcher
エコステッチャー



エコ・ステッチャー（段ボール縫合マシン）

目標

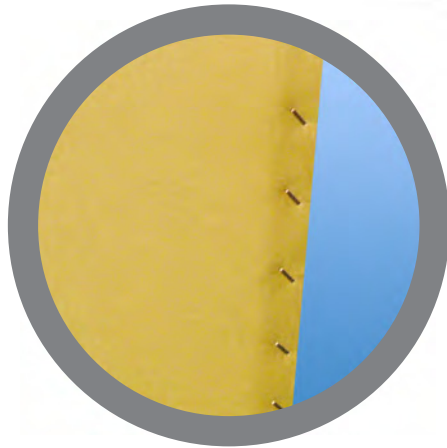
安心

安全

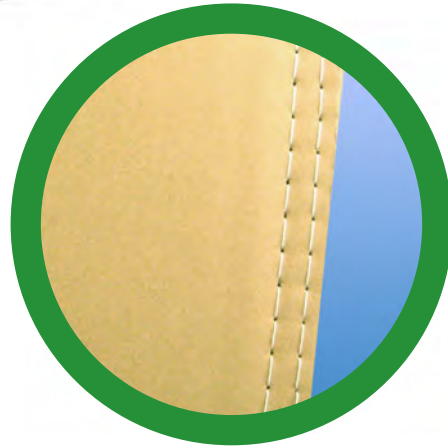
省力化



ECO Stitcher
エコスタッチャー



ワイヤーを使用した段ボールケース



スフ糸で縫合した段ボールケース

ワイヤーから糸へ

安心

パルプ製の糸で
即時接合

安全

ワイヤーレス
100%パルプ材質の
段ボールケース

省力化

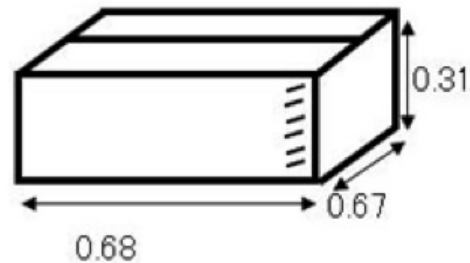
コストダウン

段ボールケースで CO2 削減
(株) タワダの 3 つの提案



● 資材の面から見た CO2 削減

例：長さ：0.68m× 幅：0.67m× 高さ：0.31mの段ボールケースで算出

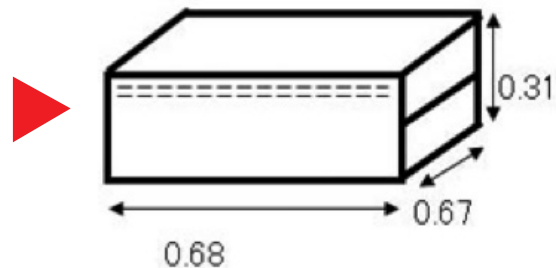


上入れ方式

ワイヤーの数：6 発分

CO2 排出量

11.7g



横入れ方式

ワイヤー 13 発分に相当

CO2 排出量

10.27g

上入れ方式

11.7g

横入れ方式

10.27g

=

1.43g/ケース 削減できる

● 輸送と資材の面から見た CO2 削減

段ボールシートが小さくなる ▶ 輸送時により多く積載することが可能になる ▶ 積載効率があがることで CO2 の削減につながる

上入れ方式 4tトラック 3台分



横入れ方式 4tトラック 2台分



段ボールの仕様を変えることにより、資材・輸送を含めて CO2 の排出量はどれだけ削減できるか？

▶ **4.9g/ケース** 削減できる

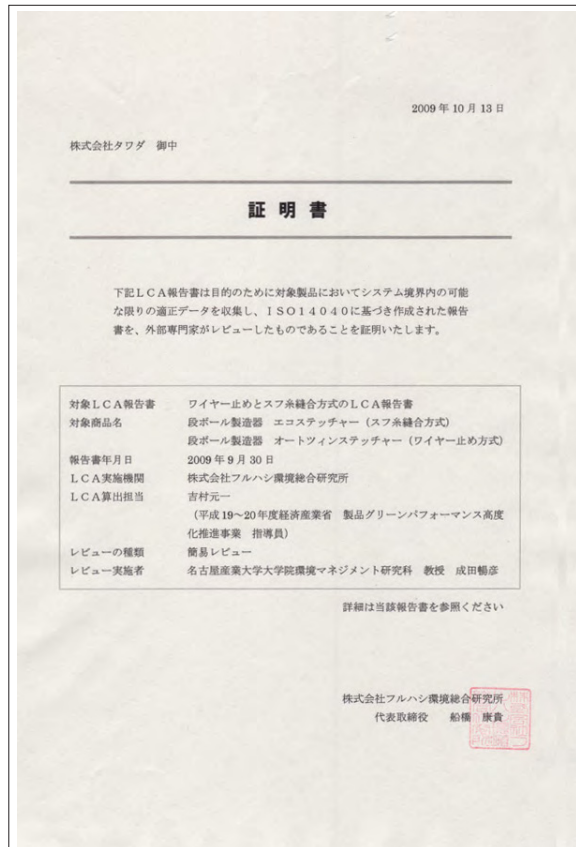
段ボールシートが小さくなる ▶ 積載効率 UP ▶ CO2 の削減

例えば 3,400 ケース輸送すると試算すると

ケース仕様	枚数	輸送回数	重量	CO2 排出量
上入れ方式	1,140 枚	3 回の輸送	0.0651t (3 回合計)	19.1g/ 1 ケース CO2 排出
横入れ方式	1,742 枚	2 回の輸送	0.0484t (3 回合計)	14.2g/ 1 ケース CO2 排出

● LCA評価証明書の発行

Eco-Pro-Net
エコプロネット



● 受賞

2010 愛知環境賞の受賞

