

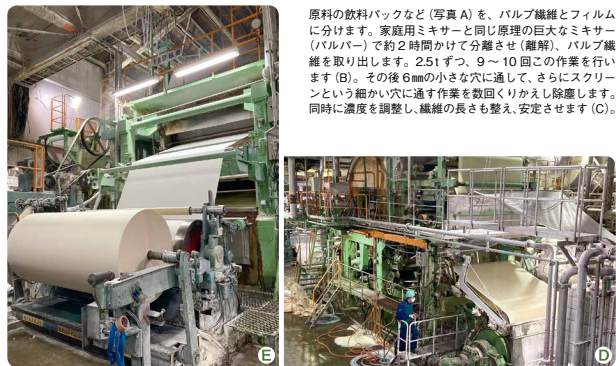
再生紙100%、無漂白で やさしいブラウンカラーの 芯なしトイレットペーパーです

未晒しの飲料パックなどをリサイクルして、再生紙100%で作った「CO・OP未晒し原料を再利用したトイレットペーパー」。芯なしロール、なめらかな心地とひと巻き200mの長さを、長年の技術で実現しました。



1 原紙を製造する

原料の飲料パックなど(写真A)を、パルプ繊維とフィルムに分けます。家庭用ミキサーと同じ原理の巨大なミキサー(バルバー)で約2時間かけて分離させ(溶解)、パルプ繊維を取り出します。2.5tずつ、9~10回この作業を行います(B)。その後6mmの小さな穴に通して、さらにスクリーンという細かい穴に通す作業を数回くりかえし除塵します。同時に濃度を調整し、繊維の長さも整え、安定させます(C)。



2 しょうぞう抄造

取り出した繊維を脱水しながら、抄紙機という蒸気が出ているロール状のドライヤーに貼り付け、乾かしながら幅2m・直径1.3mの巨大なトイレットペーパーのようなジャンボ原紙を作ります(写真D・E)。ジャンボ原紙1本ごとに強度や厚みを測り基準内であるかを確認しています。



3 ジャンボ原紙からの加工

別の機械で、紙の表面をなめらかにしながら、紙の厚みを調整します(写真F)。その後、21本の刃がついた機械でトイレットペーパーの幅に切りながら巻いて、鉄芯を抜けば完成です。ひと巻きが長く、わずかな紙の厚さの変化で全体の大きさが変わるため、5回に1回はメジャーでできあがり測って確認しています(G)。人の目で検品しながら包装工程に進みます(H)。

4 検品と包装

再度検品した後(写真I)、包装機に手でパッケージングをセットし(J)、商品が入ったら自動で封をします。きちんと封がされているか、曲がりがないかなどを光にかざして検品しながら1パックずつ箱詰めし(K)出荷します。



丸富製紙株式会社 左から製造部 課長 樋口紀夫さん、生産副部長 鶴田征宏さん、原田工場工場長 望月俊秀さん

年5月にリニューアルし、包装

の役割を果たします。規定の長さまで紙を巻いたら完成です。2021年4月の発売後、翌年5月にリニューアルし、包装

紙包装にリニューアル

「リサイクルする飲料パックなどから、約2割を占めるフィルム部分を取り除き、7/8割が原料となります。その原料でまず、ジャンボ原紙を作ります」と話すのは望月さん。紙を製造するにはたくさんの水が必要ですが、富士山からの豊富な地下水を使用しています。「ジャンボ原紙の厚さをさらに調整し、紙の表面をなめらかにします。鉄芯に少量の水を吹き付けて紙を巻いていき、乾燥したら紙同士がくっついて芯の役割を果たします。規定の長さまで紙を巻いたら完成です。2021年4月の発売後、翌年5月にリニューアルし、包装

をプラスチックから紙に変更してさらに環境に配慮しました」と樋口さん。紙包装化にあたっては、シャワーをかけたり実際に運搬したりして強度などを何度もテストして、より環境にやさしい商品を作り上げました。「商品にするまでに苦労してきました。使ってくださる組合員の皆さんが増えたと、良い商品だね」と言ってもらえたときはうれいですが、望月さんも樋口さんでも、誇りを持って商品の製造に携わっている様子が伝わってきました。「CO・OP未晒し原料を再利用したトイレットペーパー」の使い心地を、ぜひお試しください。

今回ご紹介した商品はこちら！

未晒し原料を再利用したトイレットペーパー

宅配：6月2回、7月2回に取り扱い予定です
店舗：一部店舗を除いて取り扱っています

