

## 産業資材：段ボール

王子グループの段ボールの起源は、1924年森紙業での製造開始まで遡る。1950年代、「モノの時代」の到来と共に市場は急拡大し、釧路工場（旧本州製紙）を開場。開発を通し機能性を高める一方で、植林・チップ製造業の展開や段ボールメーカーとの合併を経て、増産を実現し、原料調達から加工まで行う体制を構築してきた。食品・飲料・農水産物・家電製品・防災関連製品など、幅広い分野で事業活動を行う。

### 1924



森段ボール工場を創立  
段ボールの製造を開始

### 1959



旧本州製紙による  
段ボール原紙への進出



原料から段ボール原紙までの  
生産体制の構築  
道内間伐材の針葉樹チップやパプアニューギニアに設立したJANTで製造した広葉樹チップを原料とする、チップから段ボール原紙までの生産体制を構築。

### 1982



フレキシオン印刷機の設置

【事業会社の変遷】

- 1996年 新王子製紙と本州製紙が合併
- 2001年 王子コンテナ株式会社発足
- 2005年 王子コンテナとチヨダコンテナが合併。王子チヨダコンテナ株式会社となる
- 2005年 森紙業をグループ化
- 2011年 王子コンテナ 仙台工場、福島工場が東北震災で被害を受ける
- 2012年 静岡王子コンテナと合併、王子コンテナ株式会社となる
- 2020年 森紙業 千葉事業所（船橋工場）稼働
- 2023年 王子コンテナ 栃木工場 稼働



青果物包装の段ボール化推進

### 1976



古紙の高度利用  
物流環境の変化や段ボール加工技術の向上により、段ボール原紙に対する強度要求は低下し、原紙の低グレード化が進んだ。折しも木材価格が高騰し、その解決策として古紙に着目。1976年、釧路工場で古紙の使用を開始。段古紙処理設備の大幅な増強や新聞古紙DIP設備の導入により、古紙パルプの品質向上と増産に成功した。



撥水・耐水ライナーの開発

### 1967



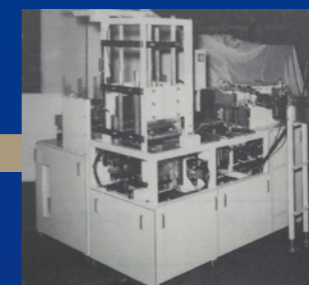
色・白ライナーの開発



新聞古紙を使った  
高強度段ボール  
「ハイブライト」の採用



鮮度保持段ボール「DPC」の採用  
高い防湿性と水蒸気等の蒸散防止効果を有する100%リサイクル可能な防湿段ボール。青果物を新鮮に保つことができる。また、外部からの水分遮断効果に優れているため、コピー用紙の外装箱としても採用される。



包装システム事業への取り組み  
高度経済成長を機に、包装の自動化・効率化の要望が高まり、1970年代には牛乳用や乳酸菌飲料用の包装システム、1980年代には段ボールの集合・小分けシステム等が開発された。外装から内装、個装までの一貫包装や、さらには段ボール、紙器、プラスチックフィルム等全ての包装材を駆使する包装システム事業を活発に展開した。



統一デザインの提案・作成



茶殻配合の段ボール  
「チャバボード」を開発  
(原紙は他社OEM生産)



胴膨れ防止箱形状「DIET BOX」、  
飲料用ケースへの採用



「USPC (超耐水段ボール)」  
イベントクーラー／どぶ漬け  
への採用  
発泡スチロールやプラスチックに替わる100%リサイクル可能な超耐水段ボール。冷蔵冷凍食品・降雨時に使用される製品や製品に水をかけて梱包されるケース、あるいは氷を入れるなど、過酷な条件で使用されるケースに最適。

### 2013



災害用段ボールベッドの開発・提供



段ボールのデジタル印刷化  
フレキシオン印刷が一般的な段ボールの印刷に、新たにデジタル印刷機が登場。データから紙に直接印刷するため印刷の版が不要となり、コスト削減や小ロット対応が可能。また、インクジェット方式により、緻密な優れた印刷表現が可能となり、段ボールの美観性向上にも寄与。



「らくだん」(連続ダンボール)の  
製造販売開始