

大塚包装、再春館製薬所と「ドモホルンリンクル」8点のパッケージリニューアルを実施

パッケージをすべて紙化し自動包装システムを導入、CO₂排出量は年間約30%削減

大塚ホールディングスの子会社である大塚包装工業株式会社(本社:徳島県鳴門市、代表取締役社長:長濱正視、以下「大塚包装」)と株式会社 再春館製薬所(本社:熊本県上益城郡益城町、代表取締役社長:西川正明、以下「再春館製薬所」)は、再春館製薬所の主力製品であるドモホルンリンクル8点におけるパッケージリニューアルを実施し、パッケージのすべてを紙化しました。大塚包装の独自技術であるヒートシールコーティングによるパッケージへの機能性付与、両社協業のもと実現したオリジナル自動包装機的设计・導入により、CO₂排出量は年間約30%の削減を見込んでいます。



■持続可能な社会の実現に向けた両社の思い

再春館製薬所は、50年にわたるコラーゲン研究を誇る基礎化粧品「ドモホルンリンクル」や神経痛・リウマチなどの痛みに応える生薬製剤「痛散湯」などを製造・販売する漢方の製薬会社です。自然・人・社会の循環を目指す、「自然とつながり、人とつながる明日を」という理念を掲げ、「人間も自然の一部」という発想で、具体的な創意工夫を通じて生産性向上と社員の働きやすさ向上を両立しながら、ものづくりを行っています。また、大塚包装を含む大塚グループは、事業活動におけるすべての環境負荷をゼロにするという2050年環境ビジョン「ネットゼロ」を掲げているほか、グループの理念に基づき、健康の維持、増進と豊かな生活への貢献を目指しており、生産活動においては持続可能な社会の実現に向けた効率化に取り組んでいます。

■ブランド誕生50周年&5年ぶりのドモホルンリンクル[基本4点]同時リニューアル、化粧品のパッケージに求めた機能性とは

再春館製薬所はかねてより、産業廃棄物の削減と再資源化や使用済み容器の有効活用など、環境に配慮した製品づくりに取り組んできました。日々、「5R」(リデュース(減らす)/リユース(繰り返し使う)/リサイクル(再資源化する)/リフューズ(断る)/リペア(修理する))を掲げ、推進・検討する姿勢は、フィルム構成や厚みなどを見直し、使用量を削減していく「減量化」やプラスチック使用量を削減する「他素材への代替」、「過剰包装の見直し」などの形で表れています。

再春館製薬所における主力商品である「ドモホルンリンクル」は2025年にブランド誕生50周年の節目を迎え、

かつ5年ぶりの[基本4点]同時リニューアルということもあってパッケージも含めて大幅なリニューアルを実施しました。従来のパッケージにはパウチや残糸タオル、紙スリーブなどが使用されていますが、それらの構成要素に代わり、地球環境への配慮を一段と深めたシンプルなパッケージへと変更しつつ、輸送・取り扱い時のガラス瓶への耐衝撃性は維持しなくてはなりません。また、外部からの異物・汚染を防ぎ衛生を保つことと中身の抜き取りや入れ替えを防止するなどの「バージン性」に加え、外部環境からの光や湿気の影響を最小限に抑え、成分やテクスチャー、容器の劣化を防ぐ「気密性」などの機能性を確保することも課題です。



リニューアル前のパッケージ

これらの機能性を実現すべく、大塚包装と再春館製薬所は協働でパッケージ開発に着手。大塚包装はパッケージの企画・開発・製造販売を主要事業としており、大塚包装の独自開発技術の提案やパッケージへの機能性付与に加え、近年は包装機械の設計から導入までの同時提案も行っています。

■「ドモホルンリンクル」8点 新パッケージの特長

今回リニューアルした「ドモホルンリンクル」の新パッケージは、主原材料がすべて紙の「ブリスター」形状を採用しています。「ブリスター」とは内容物を入れるトレイと、そのトレイに封をする封台紙から構成されたものをいいます。製品を通じて森林保全に参加できる新パッケージ「結び箱(むすびばこ)」の名称には、「ドモホルンリンクルとお客様、そして地球の未来を結ぶ」という意味が込められています。今回の「ブリスター」形状のパッケージリニューアルには2つのポイントがあります。

○大塚包装独自開発技術のヒートシールコート液を塗布

トレイ内面と封台紙を接着するヒートシールコート液を塗布、接着剤などを用いず熱圧着が可能です。また、輸送中の破損が発生した場合に備え、ヒートシールコート液には耐水・耐油性を備えており、内容物の液漏れと紙への浸透を低減する機能を有しています。

○すべてが紙の「ブリスター」形状を実現する自動包装システム

ヒートシールコート液による「ブリスター」形状の採用と同時に、従来の再春館製薬所の充填ラインや、パウチ、残糸タオルの手巻き作業に代わって、大塚包装が提案する、最適化された自動包装システムが導入されました。これによって、トレイのヒートシール製函、内容物の充填、封台紙の供給・トレイと封台紙の熱圧着のすべてを自動化することが可能になりました。



導入された自動包装システム

今回のパッケージリニューアルに伴い、CO₂排出量は年間約30%の削減を見込んでいるほか、すべてを紙化したことによるリサイクル性の向上、その紙素材も持続可能性を考慮し、FSC®認証紙を使用。さらには自動包装システム導入による生産性の向上など、両社が掲げる持続可能な社会の実現に大きく貢献できたものと考えています。

* 大塚包装工業(FSC®-C131331), 再春館製薬所(FSC®-N004839)



※ 本ニュースリリースに記載された会社名および商品・サービス名は各社の商標または登録商標です。
※ 本ニュースリリースに記載された内容は発表日現在のものです。その後予告なしに変更されることがあります。

株式会社 再春館製薬所 (Saishunkan Pharmaceutical Co.,Ltd.)

| | |
|-------|------------------------------|
| 設立 | 1959年 (創業1932年) |
| 資本金 | 1億円 |
| 代表者 | 代表取締役CEO 西川 正明 |
| 本社所在地 | 〒861-2201 熊本県上益城郡益城町寺中1363-1 |
| 従業員数 | 857名(2025年4月 現在) |
| 事業内容 | 化粧品、医薬部外品、医薬品の製造・販売、健康食品の販売 |

大塚包装工業株式会社 (Otsuka Packaging Ind. Co., Ltd.)

| | |
|-------|--|
| 設立 | 1954年 (創業1912年) |
| 資本金 | 5,800万円 |
| 代表者 | 代表取締役社長 長濱 正視 |
| 本社所在地 | 〒772-8511 徳島県鳴門市大津町木津野字東辰巳1番地 |
| 従業員数 | 324名(2025年12月31日 現在) |
| 事業内容 | 印刷紙器、化粧段ボールケース、プラスチック成形品、包装用機械器具の企画開発、製造販売 |

製品に関するお問い合わせ

株式会社 再春館製薬所 本社:熊本県上益城郡益城町寺中1363-1
製品PR 横尾舞 TEL:080-1759-6322(担当直通) product-pr@saishunkan.co.jp
TEL:096-289-4444(代表) FAX:096-289-6000 WEB:<https://www.saishunkan.co.jp/>

本リリースに関するお問い合わせ

大塚包装工業株式会社 藍住工場:徳島県板野郡藍住町住吉字江端98-11
広報担当 TEL:088-677-8837(担当直通) opac-pr@otsuka.jp
TEL:088-677-3911(代表) FAX:088-677-3917 WEB:<https://www.otsuka-houso.co.jp/>

