

段ボールの廃材を使ったワークショップ 夏休み中の小学生を対象に飛鳥山の七社神社で

有功社シト一貿易(株) (東京・新宿区、谷口有三社長) は、8月24、25日に東京・北区にある七社神社の社務所で、午前10時から12時まで小学生を対象とした段ボールワークショップを開いた。

谷口社長は、「七社神社は、王子製紙を作った渋沢栄一翁の氏子の神社であり、この神社を見下ろすあたりに日本の洋紙発祥の製紙工場があること、また神社の隣は日本で唯一の紙幣工場があったことで、会場としてお借りすることができた。今の小学生の世代は、まさにデジタル化時代に育ってきているが、こうした将来をにやう次世代の子どもさんにも、紙・板紙をもっと知ってもらい、紙器・段ボール業界にとっての後継者を見出していくことを期待して企画したもの」と語り、初の試みとして、段ボールの廃材を使ったワークショップを開催した。

過去最高ともいえる猛暑日が続いた2日間ではあったが、深い緑の大木に囲まれた七社神社には、総計30人ほどの小学生と父兄が参加、フレッシュな創造力を駆使して、思いおもいの段ボール工作を完成させた。

リサイクル製品の段ボールの意味、SDGsの意味が伝わり、参加した子どもたちにとっても、いい夏休みの思い出になったようだ。



七社神社の参道と境内

当日は、同社新価値創造

ニット・畠山恭子氏の司会

もと、①段ボール工場のお

話、②七社神社神職さんのお

話、③皆で作ってみよう、と

いうプログラムで進められ

た。参加した計11名(24日)

の子どもたちは、一人一人に

配布されたリサイクル段ボ

ールキットを使い、『夏休みの

思い出』をテーマとした工作

に真剣に取り組んだ。

「洋紙生誕の地にゆかりの深い

「七社神社」で開催

王子公園の麓に位置する七

社神社は、往昔の創建ながら

寛政5年(1789)に再建

され、古くから子宝・子孫繁

栄の御神徳があるとされてい

る。境内には末社として天祖

神社、稲荷神社、熊野神社、

菅原神社、三峯神社、疱瘡神

社が祀られており、春には社

殿前の八重桜が紅白に咲き誇

る。明治12年に飛鳥山邸を構

えた渋沢栄一翁は、同神社へ

の崇敬心が篤く、氏子となっ

た。

ワークショップ冒頭では、

今回場所を提供した七社神

社・禰宜の和田隆之氏が子ど

もたちに、話しを聞かせてく

れた。

「段ボールの原料は紙です

が、江戸時代まで紙は大変貴

重なもので、文字を書くのに

は木片が使われ、紙は神様に

お供えをしてお願ひ事をする

時に用いるものでした。昔は

木片から時間をかけて和紙を

作っていましたが、明治時代

になると西洋の『洋紙』が日

本に流入し、その洋紙を初め



七社神社・禰宜の
和田隆之氏



有功社シト-貿易の
谷口社長



有功社シト-貿易の渋谷氏（左）、島山氏（右）



作業風景



会場の様子と段ボールのキット、テーブルに用意されたその他工作グッズ

**有功社シト-貿易の
紙化率向上への取組み**
創立1986年の有功社
シト-貿易は、全国の印刷、
紙器、段ボール製造現場や関
連作業向けに、専門的な生産
技術、製品、情報を届ける専

て作ったのがこの地にある王
子製紙です。また、その会社
を創ったのが渋沢栄一翁であ
り、同氏の寄付で当神社の一
部も作られています。この土
地は紙と縁が深く、今回は紙
をリサイクルしながら長く大
切に使っていくということに
感じていただけたらと思いま
す。
今回のワークショップの開
催地に七社神社を選んだ理由
について谷口社長は、「七社
神社さんは王子製紙を作った
渋沢栄一翁とゆかりが深いこ
と、この神社を見下ろす位置
には日本の洋紙発祥の製紙工
場があったこと、そして神社
の隣は日本で唯一の紙幣の工
場があることです」と語った。

門商社。品質、生産性向上の
サポートから、現場の省力
化、快適化に役立つ提案をし
ている。
今回子ども向けのワーク
ショップを初めて試みた理由
として、谷口社長は「箱以外
の目的で、どうやったら世の
中の紙化率を向上させられる
かを考え、同時に環境問題へ
の取り組みとなればと思っ
た」と語った。
同社ではコロナ禍以降、
『どこでも発熱外来』という
PCR検査ブースを全国約
350カ所の医療機関に提
供した実績や、飛鳥山で渋沢
栄一翁のお土産館ができる際
に、ロシアキーを入れる紙
の容器をコラボ製造した経験
から、いかに世の中の紙化率
を上げていくかという試みに
取り組むようになった。
今回のワークショップの企
画・実施にあたっては、(株)高
木包装（奈良県葛城市、高木
美香社長）、(株)第一パック
（東京・北区、松崎秀文社

た」と語った。
同社ではコロナ禍以降、
『どこでも発熱外来』という
PCR検査ブースを全国約
350カ所の医療機関に提
供した実績や、飛鳥山で渋沢
栄一翁のお土産館ができる際
に、ロシアキーを入れる紙
の容器をコラボ製造した経験
から、いかに世の中の紙化率
を上げていくかという試みに
取り組むようになった。
今回のワークショップの企
画・実施にあたっては、(株)高
木包装（奈良県葛城市、高木
美香社長）、(株)第一パック
（東京・北区、松崎秀文社



全員で記念撮影



段ボールベッド



子どもたちが制作した各作品

長)、興亜紙業(株)(東京・北区、平岡利章社長)の協力を得ている。

ワークショップのテーマは「夏休みの思い出」

午前10時に始まった今回のワークショップの冒頭では、「段ボール工場のおはなし」がスライドと共に畠山氏によって、子どもたちにもわかりやすく紹介された。

段ボールは、三層から成っており、普通の板紙に比べて強度がある。日本では95%以上の段ボールがリサイクルされている。使った段ボールが資源ゴミとして回収され、再び段ボールとなる工程について、分かりやすく子ども達に教授された。

子どもたちの席に配られたキットには、中身がそれぞれ違うものになっていた。テーブルの上にはカラフルなモール、マスキングテープ、はさみやカラーペンが用意され、

自由に飾り付けができるようになっていた。

子どもたちは「夏休みの思い出」をテーマに、スタートの合図とともにすぐに、各々が作業を始めた。

会場には事前に主催者が用意した段ボール作品がサンプルとして展示されていたが、すぐに手作業にとりかかり、温泉、マンション、家、自転車、肝試し、飛行機など、湧き出るアイデアを具現化していった。

「自転車を作った立派なものには強度が必要となる」と大人が助言すると、車輪に丸い形の廃材を二つ貼り合わせる場面もあった。

約1時間半の間、飽きて席を立つ様子もなく、最後までより良いものを作ろうとする子どもたちの集中力と豊富なアイデアには大人も顔負けだった。

ワークショップの最後には、一人一人が作った作品を

手に持って集合写真を撮り、ワークショップは終了となった。夏のキラキラとした思い出を自らの手で再現した子どもたちは、夏休みが間もなく終わるその瞬間を名残惜しそうに噛みしめているようだった。その表情は、達成感と自信に満ち溢れていた。

ワークショップの会場内では、高い強度の段ボールでできたベッドを展示した。

ミルクカートのリサイクル品「ミルダン」もアピール

今回ワークショップに参加した有功社シトー貿易・新価値創造ユニットの渋谷文明氏は「バージンパルプで作られている牛乳パック(ミルクカートン)をリサイクルして段ボールを作る「ミルダン」(白い段ボール)を使った什器などの商品にも力を入れていく」と語り、SDGsへの貢献もアピールしていた。