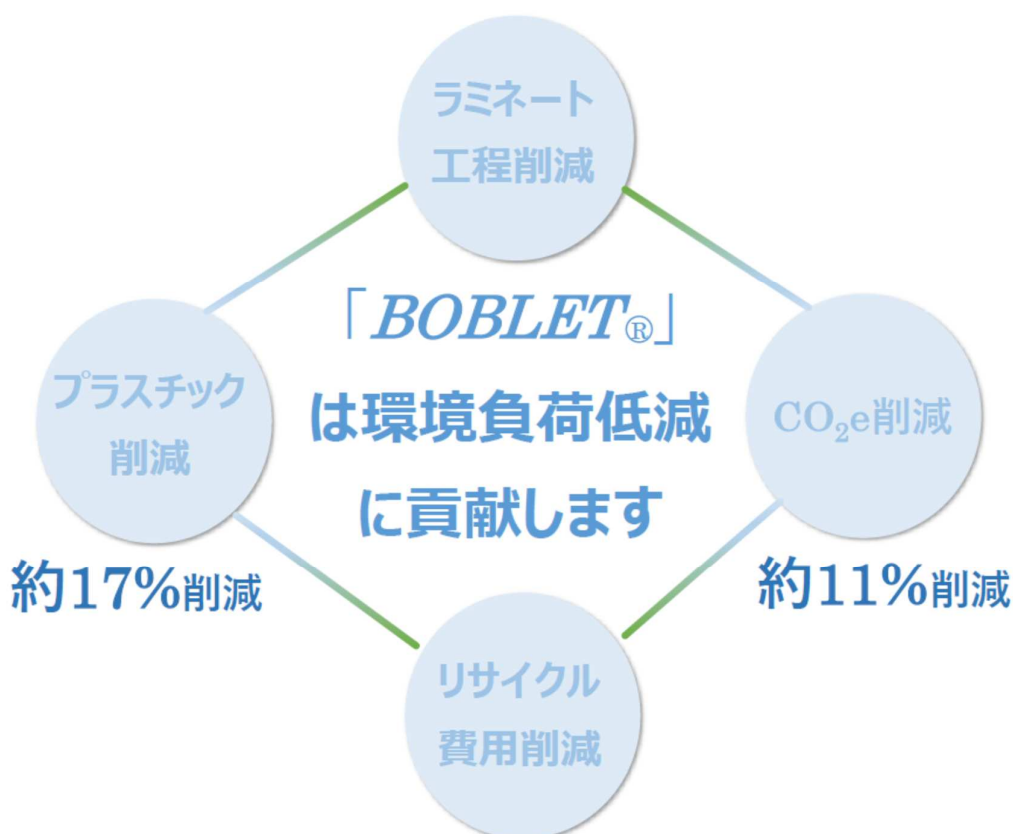


二軸延伸PBTフィルム

「ボブレット® (BOBLET®)」のご紹介 (減容化のご提案)



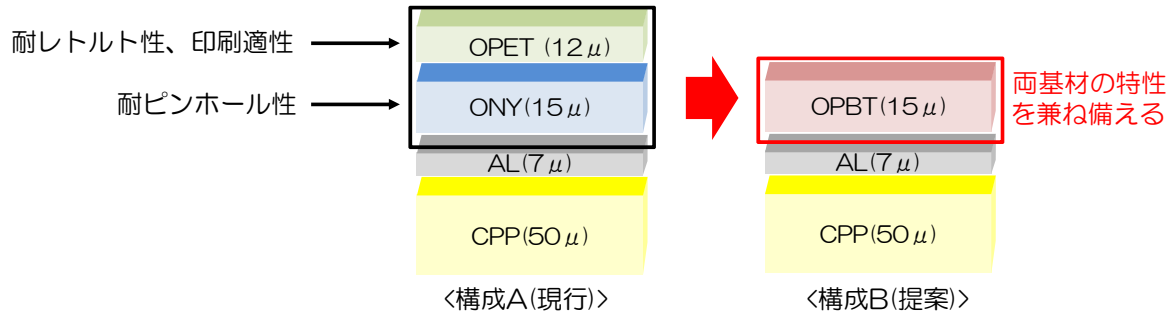
興人フィルム&ケミカルズ



※ 上記削減率はOPET12 μ m//ONY15 μ m→ボブレットST15 μ mへ置き換えた場合のパウチ1枚あたりを想定。
(特定の条件下での当社試算結果であり、各削減量を保証するものではありません。)

興人フィルム&ケミカルズ

ALレトルトパウチによる減容化のご提案



◆対象面積：幅110mm×高さ180mm×底マチ60mm (レトルトカレー用スタンドパウチ想定)

＜プラスチック削減量＞

パウチ1袋当たりの削減量・・・構成A：5.7 → 構成B：4.8 (g/枚) ※削減率17%

＜CO₂e削減量¹⁾＞

パウチ1袋当たりの削減量・・・構成A：31 → 構成B：28 (g-CO₂e/枚) ※削減率11%

＜容器リサイクル法の負担軽減額²⁾＞

プラスチック容器製造(食品メーカー)・・・構成A：0.16 → 構成B：0.14円/枚

※パウチ使用量3000万枚/年の場合、**81万円/年削減**

1) 産業環境管理協会「カーボンフットプリントコミュニケーションプログラム」Ver.4.01

2) 容器包装リサイクル協会「簡易算定方式」使用(自己回収を行わない場合)

※下記データは特定の条件下での当社試算結果であり、各削減量を保証するものではありません。

與人フィルム&ケミカルズ

評価データ① (輸送/落下テスト、開封性)

◆輸送テスト

＜条件＞ カレー充填サンプル(内容量：200g)48個を1つの段ボールに入れ、
熊本～東京まで低温輸送(3℃)、輸送後に破袋の有無確認

※ 破袋無し

◆落下テスト (JISZ0200準拠)

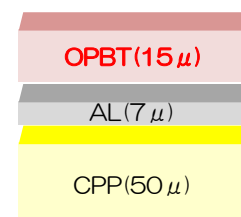
＜条件＞ ①集合落下：輸送テスト後のサンプルを段ボールごと計10回落下させ破袋の有無確認
②単体落下：①試験後サンプルをさらに高さ80cmから底部を下に垂直に30回落下させ、
破袋の有無確認 (n=5)

※ ①、②ともに破袋無し

◆開封性

＜条件＞ 5名のパネラーにて開封

※ 問題無し



構成B(提案)

與人フィルム&ケミカルズ

評価データ② (フィルム物性)

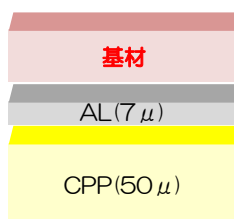
〈フィルム物性比較〉

※125°C×40min.レトルト処理後

NO.	基材	突刺強度 ※基材側から		ラミ剥離強度 ※基材/AL間		ヒートシール強度 (N/cm)	
		N	維持率 (%)	N/cm	剥離面	サイドシール部	ボトムシール部
構成A (現行)	OPET12 μ //ONY15 μ	15	-	3.3	ONY/接着剤間	24	38
構成B (提案1)	OPBT15 μ	11	74	2.0	OPBT/インキ間	34	34
構成B (提案2)	OPBT20 μ	14	91	2.1	OPBT/インキ間	34	33

※ 構成A(現行)との対比

※ レトルト袋規格 15N/cm以上



與人フィルム&ケミカルズ

與人フィルム&ケミカルズ株式会社 フィルム事業本部

本社 〒105-0011 東京都港区芝公園2-6-15
TEL.03(5405)2722 FAX. 03(5405)2736

大阪 〒550-0004 大阪府大阪市西区新町1-13-3
TEL.06(6534)9900 FAX. 06(6534)9907

福岡 〒812-0011 福岡市中央区西中洲12番33号
TEL.092(687)6100 FAX. 092(687)6103

URL <http://www.kohjin.co.jp>

(※ 表、図中の値はいずれも測定結果の一例であり、保証値ではありません。)

與人フィルム&ケミカルズ