

## 内袋入りクラフト袋製造工程における 次世代シール検査システムを兵庫工場に導入

日本マタイ株式会社（本社：東京都、代表取締役社長：中西 孝夫）は、兵庫工場の内袋入りクラフト袋製造工程において、袋を開封することなく内袋およびシール部の状態を検知できる「次世代シール検査システム」を導入しました。

従来、内袋の状態確認は封緘を解いて行う抜き取りによる破壊検査に限られており、また目視検査では外観確認にとどまるため、内袋内部やシール部の状態を十分に把握することが困難でした。

今回導入した検査システムは、シール加工ライン直後に全数検査を行う仕組みで、ポリエチレン内袋・アルミ内袋の双方に対応しています。内袋の折れ込みや未シールといった品質不良を、非破壊で安定的に検知することが可能です。

これにより、粉漏れや空気・水分の侵入による品質劣化など、出荷後に発生しうるトラブルの未然防止に寄与します。当社は本取り組みを通じて、兵庫工場における「不良ゼロ」を目指した品質保証体制のさらなる強化を進めてまいります。



### ▲ シール検査システム外観

今後も当社は、継続的な改善を重ね、お取引先様が「安心して出荷できる品質保証体制」を構築できるよう、より高い品質保証レベルで皆様の信頼確保を支援してまいります。

＜参考イメージ＞



### ▲ クラフト袋封緘時の様子



▲ シール後のポリエチレン内袋

＜関連資料＞

## 「内袋シール不良の流出ゼロ」を目指して。

# 見えない不良を「見逃さない」

**業界初** 当社は、業界に先駆けて。特殊センサーによる  
「次世代シール検査システム」を導入しました！

従来、内袋の検閲は肉眼で検査できる目視検査に専ら。目視では内袋のシール面を把握できなかった。当社は、検閲を可能にすることなく、内袋シールを写真・赤外線カメラ検出に特化した次世代シール検査システムを導入しました。これにより、肉眼では見逃す不良品も検出可能。不良品流出トラブルを未然に防止します。

検査方式	外観	内	目視検査	点数
目視検査	○	×	○	×
目視検査	○	○	×	×
当社検査	○	○	○	○



## \ こんなトラブルに心当たりはありませんか？ /

下記は、内袋不良を要因として発生する一般的なトラブル事例です。  
当社は、こうしたトラブルの発生を未然に防ぎ、不良品不良率の品質管理に取り組んでいます。

### トラブル事例①

内袋のシール面が  
内袋の裏面に  
付着し、内容物に付着する  
場合がある。

### トラブル事例②

シール面が破損し、  
内容物に付着する  
場合がある。

### トラブル事例③

シール面が破損し、  
内容物に付着する  
場合がある。

### トラブル事例④

シール面が破損し、  
内容物に付着する  
場合がある。

### トラブル事例⑤

シール面が破損し、  
内容物に付着する  
場合がある。

### トラブル事例⑥

シール面が破損し、  
内容物に付着する  
場合がある。

## クラフト袋 + 内袋構成 の品質管理を次のステージへ。

本製品シールは、内袋入りクラフト袋の製造工程において、シールラインの両側に検出可能な目視検査が可能です。ボリエチレン内袋およびアルミ内袋の両方に対応し、品質管理を強化します。

### < 対象製品および用途例 >

#### ボリエチレン内袋入り クラフト袋

米・麦・穀類・乾燥食品など、水に強い食品

#### アルミ内袋入り クラフト袋

肉・魚・乾物・生食肉・生食肉の製品



**品質保証  
新基準**

当社は、継続的な改善を通して、  
お取引先様「安心して出荷できる品質保証体制」を  
構築できるよう、より高い品質保証レベルで  
価格の値下げを支援いたします。

【お問い合わせ窓口】

日本マヤセイ株式会社  
品質保証本部  
TEL: 03-3843-2125

【営業室】

〒100-0005 東京都千代田区千代田  
〒100-0005 東京都千代田区千代田  
TEL: 06-6228-2203

【支店室】

〒100-0005 東京都千代田区千代田  
TEL: 06-6228-2203

【本件に関するお問い合わせ先】

日本マタイ株式会社 包装資材本部 クラフト製袋部  
東京営業課 TEL：03-3843-2125  
大阪営業課 TEL：06-6228-2203

## 見えない不良を「見逃さない」

**業界初**

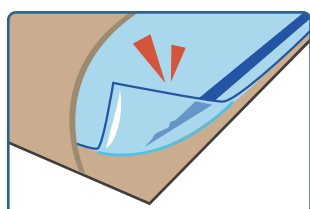
当社は、業界に先駆けて、特殊センサーによる「次世代シール検査システム」を導入しました！

従来、内袋の確認は封緘を解く抜き取りの破壊検査に限られ、目視では内部やシール部の状態を把握できませんでした。当社は、袋を開封することなく、内袋とシール部を全数・非破壊で高感度に検知する次世代シール検査システムを導入しました。これにより、微細な不良も確実に捉え、不良流出やトラブルを未然に防止します。

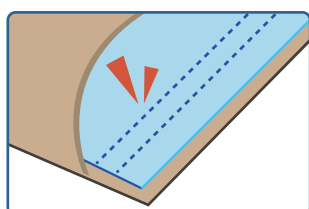
検査方式	外 観	内 部	非破壊	全 数
目視検査	○	×	○	○
抜取検査	○	○	×	×
当社検査	○	○	○	○



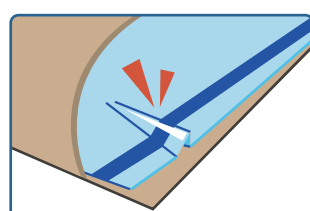
### 検知可能なエラー例



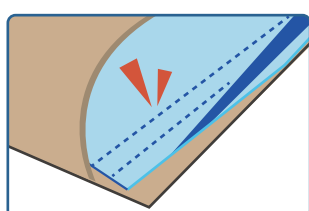
☑ 内袋折れ



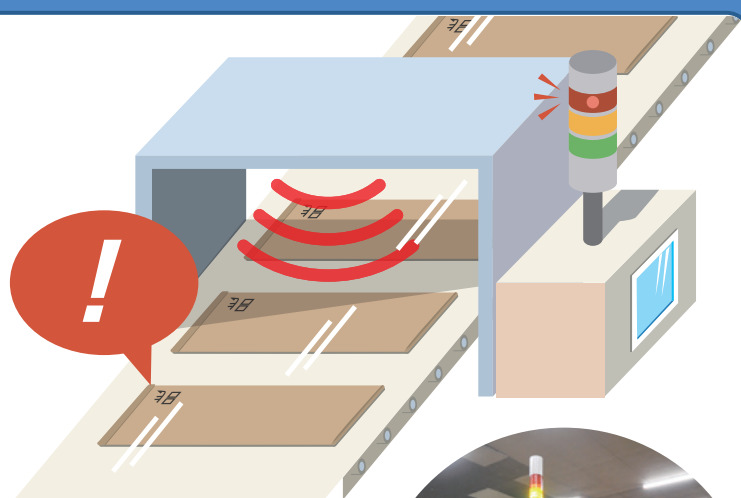
☑ 未シール



☑ 内袋ズレ



☑ 斜めシール



シール部の異常を  
リアルタイムで検知！



# \こんなトラブルに心当たりはありませんか？/

下記は、内袋不良を要因として発生する一般的なトラブル事例です。

当社は、こうしたトラブルの発生を未然に防ぎ、不良ゼロを目指した品質管理に取り組んでいます。

## トラブル事例 ①

「内袋の折れ込み」による  
内容物漏れ

外観上は問題がないものの、内袋の一部がシール部に折れ込んでおり、輸送中に内容物が漏出。

## トラブル事例 ②

「未シール」による  
密封不良

ヒートシール温度のムラにより、一部が完全に密着せず、空気や水分が侵入。品質変化・変色・異臭の原因に。

## トラブル事例 ③

「斜めシール」による  
異物混入

わずかな位置ズレによって封緘部に隙間が発生。粉末や粒体が噛み込み、異物混入として判定されるケース。



粉漏れ



品質劣化

トラブルが  
もたらす影響

- 出荷後のクレーム対応・回収・全数検品・再包装
- 納期遅延や再検査による人件費の増加
- 検査ラインの再点検や工程停止の発生
- ブランド信頼性の低下

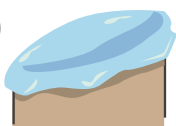


## クラフト袋 + 内袋構成 の品質管理を次のステージへ。

本検査システムは、内袋入りクラフト袋の製造工程において、シール加工ライン直後に検査を行う仕組みです。ポリエチレン内袋およびアルミ内袋の双方に対応し、品質不良を検知します。

## < 対象製品および用途例 >

ポリエチレン内袋入り  
クラフト袋



粉末・顆粒・乾燥食品など、水分に弱い製品

アルミ内袋入り  
クラフト袋



酸化・光・香気劣化を防ぐ必要のある製品



当社は、継続的な改善を通じて、  
お取引先様が「安心して出荷できる品質保証体制」を  
構築できるよう、より高い品質保証レベルで  
皆様の信頼確保を支援いたします。

### 【お問い合わせ窓口】



日本マタイ株式会社  
包装資材本部

[URL] <https://www.matai.co.jp>

### 【本 社】

〒111-8522  
東京都台東区  
元浅草 2丁目 6 番 7 号

TEL. 03-3843-2125



### 【大阪支店】

〒530-0005 大阪府大阪市北区  
中之島 2丁目 2 番 7 号  
(中之島セントラルタワー 25F)

TEL. 06-6228-2203

