

# 食の安全を守る包装材料

メーカー最前線 ②

医療用パッケージング事業を買収し、新たな領域での市場開拓にも着手、「新事業とのシナジー効果や素材に対する知見も武器に、新たな市場開拓を進めることでまだまだ成長していく」（林秀樹常務）考えた。

細川洋行が世界に評価される開発型メーカーとして発展してきた背景には、創業者が研究開発に惜しまず経営資源を投入してきたことに加え、「真面目で辛抱強く課題に取り組み続ける社員・社風がベースにある」という。

細川武夫氏の経営理念である「オリジナル商品の継続的な開発」の実践により、食品包装の世界でグローバルに存在感を示している開発型コンパニターだ。「ファンシー（F C）カット」技術や「チアパック®」など、同社が開発した世界標準の技術は少なくない。2007年には昭和電工から

た。

ハサミがなければ開けることが難しかったプラスチックフィルム。これを、手で簡単に開封できるようにしたのがFCカット技術だ。目に見えない多数のノッチをフィルムに付与するもので、細川洋行が1986年に商品化。以来、この技術は全世界にライセンスされ、業界標準となった。

ウィダーインゼリー（森永製菓）で採用されたスパウト付きパウチ、チアパック®は、新たな発想の液体容器として、先進的なパッケージング技術の開発に贈られるデュボン賞のダイヤモンド賞を日本企業として初めて受賞（1995年）した。当時、フィルムと



環境負荷低減と新しい機能を訴求するオリジナル商品群

処理から冷凍保存まで対応できる広い温度適性などから、食品、飲料、医療品、トイレタリーなどさまざまな分野で採用が進んだ。

スパウトの融合は、ヒートシールの難しさから冒険に思われた」という。開発に成功すると、携帯性、小さく潰せる環境にやさしい設計、加熱殺菌

## 素材に遡り研究、先進技術を創出

（積み上げられること）などが評価された。

# 独自商品 継続的に開発

## VOC低減、生産性追求

このほか、スタンディンクパウチの底面をフラット化し、空の状態でも自立できる「FBパウチ」、枕状だったバックインボックス（BIB）をキュービック状とし、容量を大幅に高めた「チア・テナー®GZ」、吐出時に蛇腹状に折りたためる接着剤・コーキング剤向け多層フミネートカートリッジ「ソフト・カートリッジ」など、オリジナル商品は枚挙にいとまがない。

また、医療用パッケージング事業を買収したことで、新領域として流動食パッケージの開発にもはみがついた。同時に、プラスチック素材について、薄肉化しても強度を維持できる素材」など、素材に遡った研究開発に着手した。これを食の安全や環境負荷低減を実現する新たな製品開発につなげていく考えた。

VOC低減では、水性印刷や水性フミネーション技術の開発に力を入れており、すでに一部製品で採用されたケースもある。さらに、製造時のCO<sub>2</sub>排出量については「細川洋行を1つの国に見たて、90年度比で25%削減に挑戦中」の一環として、製造ロット換えの準備時間、段取り時間について「常識を超えた低減の目標を設定することで、徹底的な生産性改善を追求していく」方針だ。