

@ /枚 回収持ち込みは貴社負担便、税別、宅配便 1 ヶ所庭先渡し運賃込み

《A リ》 環境リニューアルパック仕様書（10年仕様）

件名 災害救助用毛布梱包替え（リニューアルパック）

枚数 枚 納期 受注後 日

方法 毛布を洗浄後、真空包装し梱包する。

環境対策 ISO14001 環境シリーズ&ISO9001 技術シリーズ認定取得工場

①グリーン購入法&地球温暖化会議京都議定書による地球環境安全対策要綱の観点から、地球環境への付加を考慮しISO14001 環境シリーズ&ISO9001 技術シリーズ認定取得工場で洗浄&真空パック梱包加工されたものとする。

②（カーボンオフセット CO2 換算排出量）1枚当たり 100 グラム政府削減率反映購入

③尚、リニューアル再梱包前の毛布梱包資材の廃棄処分についても環境に配慮して、当該各自治体の廃棄物再生事業者の認可を受けた真空パック工場であることとする。

同等品可 可とするが、ただし地球環境への付加と保護を考慮し梱包資材軽量化の為、真空パック工場のISO14001 環境シリーズ工場認定と廃棄物再生事業者の認可は必須事項とする。

洗浄 素材に適した水洗い洗浄すること。（洗浄プログラム別紙①）

（洗濯段階の処理により石油系臭気が残留するのでドライクリーニングは不可）

包装内容 包装は、10年以上毛布を保護するために、1枚毎に次の基準に適合する加工工程及び包装資材を使用する。

A) 真空パック処理方法

* パック前処理をして平面乾燥処理を行い毛布の水分率を1%以下に下げること及び乾燥の熱気によって、毛布のサイズに変化がないこと。

（85℃の乾燥空気を上面ブロー・下面サクシオン出口前冷却）

* パック処理は、毛布を1/8折りにし、アルミ蒸着多層特殊フィルム（メイワパック）に入れ約0.5気圧の密閉槽内にて通常の容積の1/3に圧縮した後に真空包装する。（フィルム強度別紙②）

* パック処理は、外気を遮断した状態にて行い開封後は、短時間に十分な復元性を有すること。

B) 梱包方法

* パック密封した毛布10枚を一梱包として、再生紙100%使用、Wカートン段ボールケースに入れること。

* Wカートン段ボールケースは、7段積みに耐え得る強度とすること。

* Wカートン段ボールケースの寸法は、約タテ530mm×ヨコ730mm×高さ325mm（外寸）とし、材質は、再生紙100%使用のものとする。

* 合わせ目は、布製粘着テープ（JIS-Z-1524-種2号50mm）で、封し箱の外側をポリプロピレン製バンド（JIS-Z-1527幅15.5mm）を掛け熱溶着する。

表示 外装ケースに不滅インクで次の通り表示すること。

広い方の側面2面に「災害用備蓄毛布」「10枚」「納入年月」「納入業者名」等

ウォッシングシステム洗浄プログラムウール&アクリル／ポリエステル毛布対応

プログラム	水位・時間	温度	ISO 認証プログラム内容
1) 給水	中水位	30 度	洗剤を給水と同時に注入①② (洗剤・助剤)
2) 洗い	6 分		中速正逆回転
3) 排水	1 分		
4) 弱脱水	1 分		(軽く脱水する)
5) 給水	高水位	30 度	
6) すすぎ	3 分		中速正逆回転
7) 排水	1 分		
8) 弱脱水	1 分		(軽く脱水する)
9) 給水	高水位	30 度	柔軟剤を給水と同時に注入③ (ソフター)
10) すすぎ	3 分		中速正逆回転
11) 排水	1 分		
12) 脱水	3 分		600rpm
13) タンブラー乾燥	10 分		

TOTAL TIME 20 分処理枚数 40 枚

投入洗剤・助剤・加脂剤の量

- ①フレスコクリーンA 300 cc 投入洗剤
- ②フレスコクリーンB 200 cc 投入助剤
- ③フレスコソフターF 200 cc 投入加脂剤

日本産業皮膚衛生協会（日皮協）でのテストをクリアした**環境ホルモン、発ガン性物質**を含まず、生分解性が良好なものを使用すること。

*上記の工程後にタンブラー乾燥を 10 分、さらにパック前処理として平面乾燥処理 85℃（±5℃）180 秒（±2 秒）に移行する。

別紙②

ISO14001環境シリーズ&ISO9001技術シリーズ認証取得工場

アルミ蒸着多層特殊フィルム強度

①引張試験

引張強さ、縦横とも700kg f/cm²以上

(JIS K6732 9.3 試験片形状：ダンベル状 1号形)

②引裂試験

直角形引裂強さ 縦横とも 130kg f/cm

直角形引裂荷重 縦横 1.2kg f/cm

(JIS Z6732 9.4 試験片形状 直角型引裂試験片)

③シール部分のヒートシールの強さ試験 (10枚での平均値)

ヒートシートの強さ 6.5kg f/15mm

(JIS Z1707 7.5 試験片形状15mmたんざく状 速度50mm/min)

④気体透過度試験

1ml/m² 24hr. atm 以下

(JIS K7126-A法) (差圧法)

⑤透湿度試験

0.5g/m² 24h.atm以下

(JIS JIS Z0208-B法)

(使用するフィルムは、燃焼時に塩素ガスおよびダイオキシシンが発生しない素材を使用したアルミ蒸着多層特殊フィルムとする。)

証明書の提出 納入時

当該自治体の廃棄物再生事業者認可の認可登録書の写し

(財) 化学品検査会の検査成績書 (フィルム)

(財) 日本化学繊維検査協会の検査成績書 (毛布の水分率)

真空包装の10年間保証証明書

真空包装の工程証明書

作業工場のISO9001技術&ISO14001環境シリーズ認定取得証の写し

日本産業皮膚衛生協会安全性テストの写し

カーボンオフセット購入証明書

@ /枚 回収持ち込みは貴社負担便、税別、宅配便 1 ヶ所庭先渡し運賃込み

《B リ》 環境リニューアルパック仕様書（10 年仕様）

ISO14001 環境シリーズ&ISO9001 技術シリーズ 認証取得工場

件名 災害救助用毛布梱包替え（リニューアルパック）

枚数 枚 納期 受注数 日

方法 毛布を洗浄後、真空包装し梱包する。

環境対策

① **グリーン購入法&地球温暖化会議京都議定書**による**地球環境安全対策要項**の観点から、地球環境への付加を考慮し ISO14001 環境シリーズ&ISO9001 技術シリーズ認定取得工場^①で洗浄&真空パック梱包加工されたものとする。

② **（カーボンオフセット CO2 換算排出量）1 枚辺り 100 グラム政府削減率反映購入**

③ 尚、リニューアル再梱包前の毛布梱包資材の廃棄処分についても環境に配慮して、当該各自治体の廃棄物再生事業者の認可を受けた真空パック工場であることとする。

同等品可 可とするが、ただし地球環境への不可と保護を考慮し梱包資材軽量化の為、真空パック工場の ISO14001 環境シリーズ工場認定廃棄物再生事業者の認可は必須事項とする。

洗 浄 素材に適した水洗い洗浄すること。（洗浄プログラム別紙①）

（洗濯段階の処理により石油系臭気が残留するのでドライクリーニングは不可）

包装内容 包装は、10 年以上毛布を保護するために、1 枚毎に次の基準に適合する加工工程及び包装資材を使用する。

A) 真空パック処理方法

* パック前処理をして平面乾燥処理を行い毛布の水分率を 1%以下に下げること及び乾燥の熱気によって、毛布のサイズ変化がないこと。

（85℃の乾燥空気を上面ブロー・下面サクシオン出口前冷却）

* パック処理は、毛布を 1/8 折りにし、アルミ蒸着多層特殊フィルム（メイワパック）に入れ約 0.5 気圧の密閉槽内にて通常の容積の 1/3 に圧縮した後に真空包装する。（フィルム強度別紙②）

* パック処理は、外気を遮断した状態にて行うこと。

* 開封後は、短時間に十分な復元性を有すること。

B) 梱包方法

* パック密封した毛布 10 枚を一梱包として、ポリプロピレン段ダンボールケース（ケース強度別紙③）に入れること。

* ポリプロピレン段ボールケースは、7 段積み^④に耐え得る強度とすること。

* ポリプロピレン段ボールケースの寸法は、約タテ 530mm×ヨコ 730mm×高さ 325mm（外寸）。

* 合わせ目は、布製粘着テープ（JIS-Z-1524-種 2 号 50mm）で、封し箱の外側をポリプロピレン製バンド（JIS-Z-1527 幅 15.5mm）を掛け熱溶着する。

表示 外装ケースに不減インクで次の通り表示すること。

広い方の側面 2 面に「災害用備蓄毛布」「10 枚」「納入年月」「納入業者名」等

ウォッシングシステム洗浄プログラムウール&アクリル／ポリエステル毛布対応

プログラム	水位・時間	温度	ISO 認証プログラム内容
1) 給水	中水位	30 度	洗剤を給水と同時に注入①② (洗剤・助剤)
2) 洗い	6 分		中速正逆回転
3) 排水	1 分		
4) 弱脱水	1 分		(軽く脱水する)
5) 給水	高水位	30 度	
6) すすぎ	3 分		中速正逆回転
7) 排水	1 分		
8) 弱脱水	1 分		(軽く脱水する)
9) 給水	高水位	30 度	柔軟剤を給水と同時に注入③ (ソフター)
10) すすぎ	3 分		中速正逆回転
11) 排水	1 分		
12) 脱水	3 分		600rpm
13) タンブラー乾燥	10 分		
TOTAL TIME	20 分		処理枚数 40 枚

日本産業皮膚衛生協会（日皮協）でのテストをクリアした**環境ホルモン、発ガン性物質**を含まず、生分解性が良好なものを使用すること。

投入洗剤・助剤・加脂剤の量

- ①フレスコクリーンA 300cc 投入洗剤
- ②フレスコクリーンB 200cc 投入助剤
- ③フレスコソフターF 200cc 投入加脂剤

*上記の工程後にタンブラー乾燥を10分冷却5分、さらにパック前処理として平面乾燥処理 85℃（±5℃）180秒（±2秒）に移行する。

証明書の提出 納入時

- (財) 化学品検査会の検査成績書（フィルム）
- (財) 日本化学繊維検査協会の検査成績書（毛布の水分率）

真空包装の20年間保証証明書

洗浄工程の工程証明書・作業工場のISO9001技術&ISO14001環境シリーズ認定取得証の写し
日本産業皮膚衛生協会安全性テストの写し

カーボンオフセット購入証明書

当該自治体の廃棄物再生事業者認可の認可登録書の写し

別紙②

ISO14001 環境シリーズ&ISO9001 技術シリーズ認証取得工場

アルミ蒸着多層特殊フィルム強度

①引張試験

引張強さ、縦横とも 700kg f/cm² 以上

(JIS K6732 9.3 試験片形状：ダンベル状 1号形)

②引裂試験

直角形引裂強さ 縦横とも 130kgf/cm²

直角形引裂荷重 縦横 1.2kgf/cm²

(JIS Z6732 9.4 試験片形状 直角型引裂試験片)

③シール部分のヒートシールの強さ試験 (10枚での平均値)

ヒートシートの強さ 6.5kgf/15mm

(JIS Z1707 7.5 試験片形状 15mm たんざく状 速度 50mm/min)

④気体透過度試験

1ml/m² 24hr.atm 以下

(JIS K7126-A 法) (差圧法)

⑤透湿度試験

0.5g/m² 24h.atm 以下

(JIS Z0208-B 法)

(使用するフィルムは、燃焼時に塩素ガスが発生しないアルミ多層特殊フィルムとする。)

別紙③

◎ポリプロピレン製ケースの品質は、次の通りとする。

項目	試験法	単位
厚み	ダイヤルゲージにて測定	4mm
坪量		600g/m ² 以上
エンドクラッシュ	試料 幅 25mm チェック間 50mm	たて 8kg/cm 以上
フチットクラッシュ	圧縮速度 10mm×min 試料 110mm×100mm 圧縮速度 10mm×min	たて 0.7kg/cm 以上 よこ 3.5kg/cm 以上
衝撃強さ	バンクチャー試験	たて 180kg/cm 以上 よこ 200kg/cm 以上
引張強度	試料 幅 26mm 長 60mm 引張強度 10mm/min	たて 15kg/cm 以上 よこ 10kg/cm 以上

@ /枚 回収持ち込みは貴社負担便、税別、宅配便 1 ヶ所庭先渡し運賃込み

《C リ》 環境リニューアルパック仕様書（10年仕様）

ISO14001 環境シリーズ&ISO9001 技術シリーズ認証取得工場

（綿・綿混・ポリエステル布団対応）

1.件名 災害救助用ふとん梱包替え（リニューアルパック）

2.枚数 ○○枚

3.方法 布団を洗浄後、真空包装し梱包する。

環境対策

①グリーン購入法&地球温暖化会議京都議定書による地球環境安全対策要項の観点から、地球環境への付加を考慮し ISO14001 環境シリーズ&ISO9001 技術シリーズ認定取得工場での洗浄&真空パック梱包加工されたものとする。

②（カーボンオフセット CO2 換算排出量）1枚辺り 100 グラム政府削減率反映購入

③尚、リニューアル再梱包前の毛布梱包資材の廃棄処分についても環境に配慮して、当該各自治体の廃棄物再生事業者の認可を受けた真空パック工場であることとする。

同等品可 可とするが、ただし地球環境への不可と保護を考慮し梱包資材軽量化の為、真空パック工場の ISO14001 環境シリーズ工場認定廃棄物再生事業者の認可は必須事項とする。

4.洗浄 素材に適した水洗い洗浄すること。（洗浄プログラム別紙①）

（洗濯段階の処理により石油系臭気が残留するのでドライクリーニングは不可）

5.洗浄前処理 布団測地の汚れを除去し、布団中綿の寄れ・切れ・とじ糸・キルティングの飛び出し等を防ぐ為に布団を結束機にて結束し、すし巻状態で洗濯する。

6.洗濯方法 ①ウォッシングシステム洗浄プログラム（別紙①）

②表面洗浄ではなく布団の中綿まで完全に洗浄する事。

7.乾燥 ①85℃乾燥空気の上ブロー・下サクシオン使用の平面乾燥機にて中綿を痛めずに出口前冷却の完全乾燥を施す。（乾燥の熱気によって布団のサイズに変化のないこと）

②復元⇒回転式乾燥機（タンブラー）にて復元乾燥する。（真空パック前処理）

8.包装 布団1枚ごとに、1/3に折りたたんだ後、真空パック包装のうえ、掛布団は5枚/ケース・敷布団は4枚/ケース単位に再生紙100%使用ダンボール箱に入れて梱包する。

9.包装資材 アルミ蒸着多層フィルム（長期保存に耐えうるような十分な気密性・低い透湿度・伸縮性・強度等を有する材質とする）最低10年間以上保護。（フィルム強度別紙②）

10.真空パック処理方法

①パック処理は、約0.5気圧の密閉の密閉槽内にて通常の容積の1/3に圧縮したのち真空包装する。

②パック処理は、外気を遮断した状態にて行うこと。 ③開封後は、短時間に十分な復元性を有する事。

11.梱包 ダンボールパッキングケースで、1箱（掛布団は5枚、敷布団は4枚）入りにてPPバンドで3ヶ所熱融着にて締め、上下開封後は、ガムテープにて封鎖すること。

12.サイズ ダンボールWカートン仕様 再生紙100%使用 タテ75×ヨコ105×高さ30（外寸）単位 cm

13.表 示 外装ケースに不滅インクで次の通りに表示すること。

広い方の側面 2 面に「災害用備蓄布団」「入り枚数」「納入年月」「納入業者名」等
証明書の提出 納入時

[財]化学品検査協会の検査成績書(フィルム)・[財]日本化学繊維検査教会の検査成績書写し(毛布の水分率)

真空包装の 10 年間品質保証証明書・当該各自治体の廃棄物再生事業所の認可登録書の写し

洗浄工程の工程証明書・作業工場の ISO9001 技術&ISO14001 環境シリーズの認定取得証の写し

日本産業皮膚衛生協会安全性テストの写し・カーボンオフセット購入証明書

ウォッシングシステム洗浄プログラムSYSTEM-1 布団（面・綿混）対応

プログラム	水位・時間	温度	ISO 認証プログラム内容
1) 給水	高水位	50 度	洗剤を給水と同時に注入①②③ (洗剤・助剤・浴中柔軟剤)
2) ソフト洗い	15 分		低速正逆回転
3) 排水	1 分		
4) 弱脱水	1 分		(軽く脱水する)
5) 給水	高水位	50 度	
6) ソフト洗い 1	4 分		低速正逆回転
7) 排水	1 分		
8) 弱脱水	1 分		(軽く脱水する)
9) 給水	高水位	30 度	脱脂剤を給水と同時に注入④
10) ソフト洗い 1	10 分		低速正逆回転
11) 排水	1 分		
12) 脱水	10 分		600rpm
13) 平面乾燥	30 分		公定水分率 2.2%以下

TOTAL TIME 74 分**処理枚数 20 枚**

日本産業皮膚衛生協会（日皮協）でのテストをクリアした**環境ホルモン**、**発ガン性物質**を含まず、生分解性が良好なものを使用すること。

投入洗剤・助剤・加脂剤の量

①フレスコクリーンA	300 cc	投入洗剤
②フレスコクリーンB	200 cc	投入助剤
③フレスコパーム50	300 cc	投入加脂剤
④フレスコクリーンC	300 cc	投入脱脂剤

*上記の工程後に平面乾燥処理85℃（±5℃）30分（±2分）を行い、さらにパック前処理としてタンブラー復元乾燥に移行する。

アルミ蒸着多層特殊フィルム強度

NY/PET/-VM/PEL LD

①引張試験

引張強さ、縦横とも700kg f/cm²以上

(JIS K6732 9.3 試験片形状：ダンベル状 1号形)

②引裂試験

直角形引裂強さ 縦横とも 130kg f/cm

直角形引裂荷重 縦横 1.2kg f/cm

(JIS Z6732 9.4 試験片形状 直角型引裂試験片)

③シール部分のヒートシールの強さ試験 (10枚での平均値)

ヒートシートの強さ 6.5kg f/15mm

(JIS Z1707 7.5 試験片形状15mmたんざく状 速度50mm/min)

④気体透過度試験

1ml/m² 24hr. atm 以下

(JIS K7126-A法) (差圧法)

⑤透湿度試験

0.5g/m² 24h.atm以下

(JIS JIS Z0208-B法)

(使用するフィルムは、燃焼時に塩素ガスおよびダイオキシンが発生しない素材を使用したアルミ蒸着多層特殊フィルムとする。)

証明書の提出 納入時

当該自治体の廃棄物再生事業者認可の認可登録書の写し

(財) 化学品検査会の検査成績書 (フィルム)

(財) 日本化学繊維検査協会の検査成績書 (毛布の水分率)

真空包装の10年間保証証明書

真空包装の工程証明書

作業工場のISO9001技術&ISO14001環境シリーズ認定取得証の写し

日本産業皮膚衛生協会安全性テストの写し

カーボンオフセット購入証明書

@〇〇/枚 回収時には貴社負担便、税別、宅配便1ヶ所庭先渡し運賃込み

<<20リ>> **環境リニューアルパック仕様書**（20年参考仕様）

ISO14001 環境シリーズ&ISO9001 技術シリーズ認証取得工場

件 名 災害救助用毛布梱包替え（リニューアルパック）

枚 数 〇〇枚 納品場所 〇〇の指定する場所 納期 受注後〇日

方 法 毛布を洗浄後、真空包装し梱包する。

環境対策

① グリーン購入法&地球温暖化京都議定書による地球環境安全対策要綱の観点から、地球環境への負荷を考慮しISO14001環境シリーズ&ISO9001技術シリーズ認定取得工場^①で洗浄&真空パック梱包加工されたものとする。

②（カーボンオフセットCO2換算排出量）1枚当たり100グラム政府削減率反映購入

③ 尚、リニューアル再梱包前の毛布梱包資材の廃棄処分についても環境に配慮して、当該各自治体の廃棄物再生事業者の認可を受けた真空パック工場であることとする。

同等品可 可とするが、但し地球環境への負荷と保護を考慮し梱包資材軽量化の為、真空パック 工場 の ISO14001環境シリーズ工場認定と 廃棄物再生事業者の認可は必須事項とする。

洗 浄 素材に適した水洗い洗浄すること。（洗浄プログラム別紙①）

（洗濯段階の処理により石油系臭気が残留するのでドライクリーニングは不可）

包装内容 包装は、10年以上毛布を保護する為に、1枚毎に次の基準に適合する加工工程及び包装資材を使用する。

A)真空パック処理方法

ア)包装

①パック密封した毛布 10 枚を一梱包として、再生紙 100%使用、W カートン段ボールケースに入れること。

②W カートン段ボールケースは、7 段積みに耐え得る強度とすること。

③W カートン段ボールケースの寸法は、約タテ 530mm×ヨコ 730mm×高さ 325mm（外寸）とし、材質は、再生紙 100%使用のものとする。

④合わせ目は、布製粘着テープ（JIS-Z-1524-種 2 号 50mm）で、封し箱の外側をポリプロピレン製バンド（JIS-Z-1527 幅 15.5mm）を掛け熱溶着する。

⑤表示は外装ケースに不減インクで次の通り表示すること。

広い方の側面 2 面に「災害用備蓄毛布」「10 枚」「納入年月」

イ)包装資材

ハイバリアーアルミ蒸着多層フィルム（長期保存に耐え得るよう十分な機密性、低い透湿度、伸縮性、強度等を有する資材とする）最低 20 年間以上保護。

（アルミ強度別紙②）

ウ)真空パック処理

- (1) パック前処理として、毛布 1 枚ごとに平面乾燥処理を行う。
- (2) 平面乾燥処理は 85℃ (±5℃) 180 秒間 (±2 秒) として乾燥空気を上面ブロー、下面サクションを行いドームトンネルを出る直前 (外気に触れる前) 冷却することにより毛布の含水分率を 1%以下に下げること。
- (3) パック処理は 0.5 気圧の密閉槽内にて、通常の容積の 1/3 に圧縮した後に真空包装する。
- (4) 開封後は、短時間に十分な復元性を有すること。
- (5) 防虫・防カビ効果の強化の為、脱酸素剤、乾燥材をパック時に同時封入。脱酸素剤 (最大吸収量 5000cc) 乾燥剤 (最大吸終了 50g)
- (6) 乾燥の熱気によって、毛布のサイズの変化がないこと。

証明書^①の提出 納入時

- (財) 化学品検査会の検査成績書 (フィルム)
- (財) 日本化学繊維検査協会の検査成績書 (毛布の水分率)

真空包装の20年間保証証明書

洗浄工程の工程証明書・作業工場のISO9001技術&ISO14001環境シリーズ認定取得証の写し

日本産業皮膚衛生協会安全性テストの写し

カーボンオフセット購入証明書

当該自治体の廃棄物再生事業者認可の認可登録書の写し

ウォッシングシステム洗浄プログラムウール&アクリル/ポリエステル毛布対応

プログラム	水位・時間	温度	ISO 認証プログラム内容
1) 給水	中水位	30 度	洗剤を給水と同時に注入①② (洗剤・助剤)
2) 洗い	6 分		中速正逆回転
3) 排水	1 分		
4) 弱脱水	1 分		(軽く脱水する)
5) 給水	高水位	30 度	
6) すすぎ	3 分		中速正逆回転
7) 排水	1 分		
8) 弱脱水	1 分		(軽く脱水する)
9) 給水	高水位	30 度	柔軟剤を給水と同時に注入③ (ソフター)
10) すすぎ	3 分		中速正逆回転
11) 排水	1 分		
12) 脱水	3 分	600rpm	
13) タンブラー乾燥	10 分		
<u>TOTAL TIME 20分</u>			<u>処理枚数 40枚</u>

日本産業皮膚衛生協会（日皮協）でのテストをクリアした**環境ホルモン、発ガン性物質**を含まず、生分解性が良好なものを使用すること。

投入洗剤・助剤・加脂剤の量

- ①フレスコクリーンA 300 cc 投入洗剤
- ②フレスコクリーンB 200 cc 投入助剤
- ③フレスコソフターF 200 cc 投入加脂剤

*上記の工程後にタンブラー乾燥を10分冷却5分、さらにパック前処理として平面乾燥処理85℃（±5℃）180秒（±2秒）に移行する。

別紙②

ISO14001 環境シリーズ&ISO9001 技術シリーズ認証取得工場

ハイバリアーアルミ蒸着多層特殊フィルム強度

①引張試験

引張強さ、縦横とも700kg f/cm²以上

(JIS K6732 9.3 試験片形状：ダンベル状 1号形)

②引裂試験

直角形引裂強さ 縦横とも 130kg f/cm

直角形引裂荷重 縦横 1.2kg f/cm

(JIS Z6732 9.4 試験片形状 直角型引裂試験片)

③シール部分のヒートシールの強さ試験 (10枚での平均値)

ヒートシートの強さ 6.5kg f/15mm

(JIS Z1707 7.5 試験片形状15mmたんざく状 速度50mm/min)

④気体透過度試験

0.7ml/m² 24hr. atm 以下

(JIS K7126-A法) (差圧法)

⑤透湿度試験

0.4g/m² 24h.atm以下

(JIS JIS Z0208-B法)

(使用するフィルムは、燃焼時に塩素ガスおよびダイオキシンが発生しない素材を使用したアルミ蒸着多層特殊フィルムとする。)