

ホクレン包装管理研究室のご紹介

ホクレンには、段ボールの品質管理を行う独自の研究室があります。
生産者の皆様に収める段ボールの品質に問題はないか？どこの段ボールメーカーから仕入れても同じ品質になっているか？ホクレンでは毎日、段ボールのプロである包装専門技師が毎日品質確認試験を行っています。

＊14社 18工場＊

ホクレンは道内18工場で製造される段ボールを仕入れています。品質にばらつきがないか日々チェックするとともに、毎年全工場に立入試験を行うことで品質向上に努めています。

＊温度23℃ 湿度50%＊

段ボールは湿気に弱い資材です。
試験室は常に温湿度管理がされているため、一年中、同じ条件で箱の強度を比較することができます。

試験室に運ばれた段ボールは、箱全体の水分のむらをなくすために24時間以上調湿します。



調湿中の段ボール

＊強度測定＊

調湿された段ボールは、垂直に力を加えて圧縮試験を行います。



圧縮試験の様子



リアルタイムでモニターに試験結果が反映されます。
これを元に、包装専門技師がデータ分析を行います。



＊その他試験室で測定していること＊

水分測定、厚さ測定、接着強度測定

破裂強さ測定、平面圧縮強さ測定

垂直圧縮強さ測定、引張強度測定 等

＊JIS規格に準拠した試験方法で行っています。

＊段ボール原紙の強さも試験しています。



その他試験機器

これからもホクレンは、段ボールの品質向上に努めてまいります。