

本稿では商品包装の評価方法について述べる。但し、包装の評価には経済性評価なども含まれるはずであるが、品質面の問題に絞る。

## 1. 包装品評価の在り方

STEP 1 ①、②で述べたことを、品質評価という観点からもう一度整理する。

包装サンプルを試作する時になって初めてその評価方法を考えるのではなく、初期の段階から、開発にあたっては何に注意しなければならないかを考え、具体的な評価方法も検討しておかなければならない。もちろん、状況は刻々変わるので、最初に考えた評価方法を固定的に考える必要はなく、臨機応変に見直しをするべきである。しかし、最初に評価法を考えることにより、その商品の設計上の問題点をきちんと認識できることになる。

また、評価結果が悪いことも想定して、十分にリカバリーできるような評価スケジュールを作成する必要がある。

検討すべき品質(評価)を分類すると以下になる。

- ① 納入包材の評価
- ② 包装機械適性評価(安定生産性評価)
- ③ 物流適性評価
- ④ 保存性評価
- ⑤ 機能的評価(使い勝手、廃棄のしやすさ)

評価方法には2つの段階がある。ここでは、総合評価と個別評価という名称で分類する。

例えば、保存テストでは、ある条件で保存するという前処理があり、その処理を受けたものについて風味確認や微生物検査を行うというステップを踏む。保存テスト全体は総合評価であり、風味確認などは個別評価である。前記した評価分類のうち、②③④は総合評価を行うこととなる。

法的に評価方法が決まっている場合もあるが、評価方法や基準の設定は重要な問題である。実際には、具体的な前処理の方法や評価の条件は、各企業の方針や状況によって変わる。また、評価基準は、各企業のノウハウでもある。

実際の流通条件、例えば振動衝撃は図-1のようなレーリー分布をしていると考えられるが、各企業の流通実態により異なる。また、どの程度の安全率で考えるべきか(危険率をどう考えるか)も商品の性質により変わるはずである。

評価基準は流通実態調査や、既存製品のクレーム発生状況などと経済性を考慮して、決定することになる。

実施した評価方法や結果は、図-2のような書式に簡単にまとめファイルしておくことよい。また、評価試験は、少し過酷と思われる段階も含めて何段階かのレベルで実施しておくことも考えられる。市場に出てからの実態調査やクレーム状況をフィードバックし、評

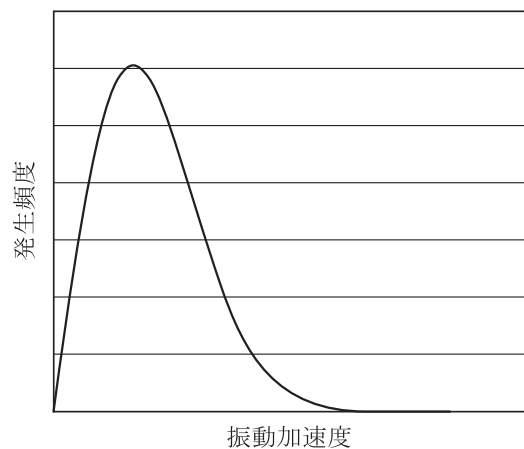


図-1 振動衝撃の分布(例)

加速度が大きいと製品に対するダメージは大きい。一方で、大きな加速度は発生頻度が低い。試験条件の設定は難しい