包装容器をヒートシールする

ヒートシールとは

フィルム容器を密封するためにヒートシール機が用いられますが、このシールの仕組は次のようになっています。

①熱で包装材料内面の接着層(シーラント材)を溶かし
②圧力をかけて密着させ
③冷却・密閉する

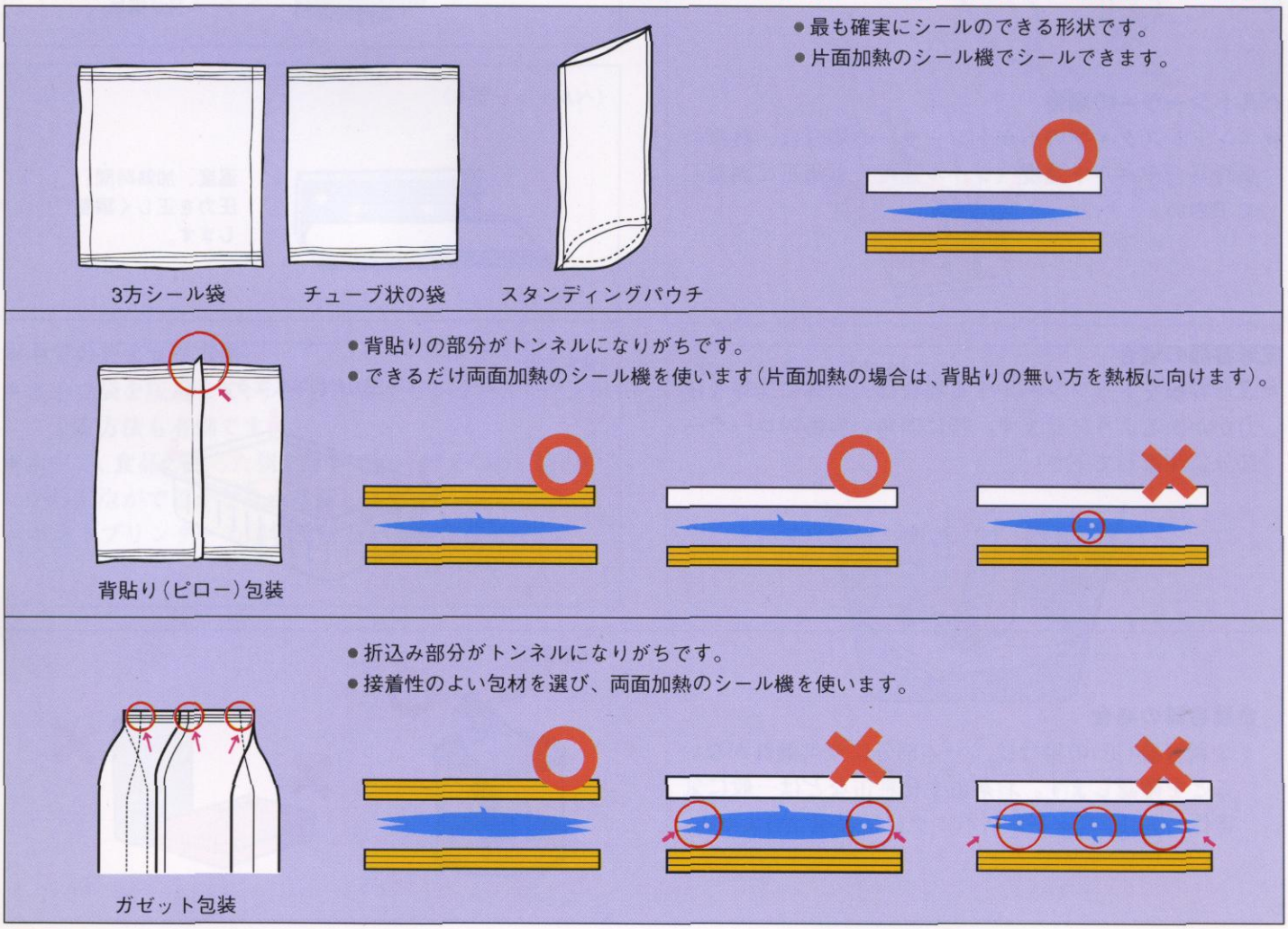
エージレスパックはシールを完全に行わないと効果がありません。

ヒートシールのポイントと注意点

- ヒートシールの良否は加熱温度・圧力・加熱時間によって決まります。これら条件を適正に設定して下さい。
- ヒートシール機は原則として両面加熱の機器を使用します。片面加熱の場合は、包装材料(袋)の形状やヒートシール機の機種によっては確実にシールできないことがありますので注意して下さい。

フィルム容器

エージレスパックはシールを完全にしないと効果がありません。

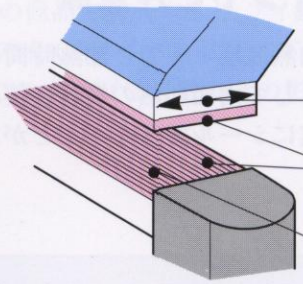


足踏み式または手押し式シール機の場合

- 足踏み式や手押し式シール機の場合は、作業者によりシール圧やシール具合が変わることがあります。作業者が代わった時は、そのつど正しくシールできているかどうかを確認して下さい。
- シールを行う際に、フィルムの両端を軽く引っぱってシール部にフィルムのシワを作らないように注意して下さい。またシール部に粉や液体を噛み込ませないで下さい。
- シール幅が広く(10㎜以上)、横目のシール機をお薦めします。シール幅が狭いと異物が挟まったりシワが生じた場合に、シール不良が発生し易くなります。

〈足踏み式または手押し式シール機〉

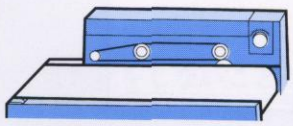
フィルムのシール部にシワを作らないようにします。



ベルトシーラーの場合

- エンドレスタイプのベルトシーラーの場合は、熱板の平行具合やベルト速度（シール速度）も適正に調整して下さい。

〈ベルトシーラー〉



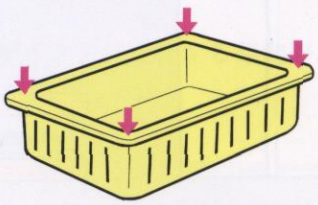
温度、加熱時間、圧力を正しく調整します。

成形容器の場合

- 成形容器をトップシールする場合は、全体に均等な圧力がかかるようにします。特に四角い容器のコーナー部分に注意して下さい。

〈成形容器〉

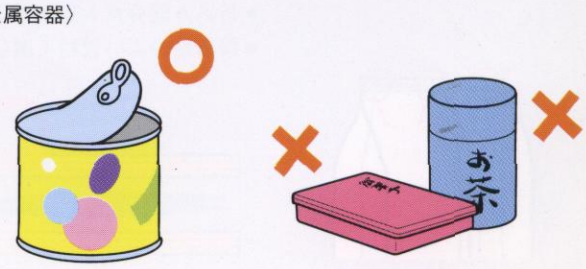
圧力が均等になるように



金属容器の場合

- 金属容器(缶)の場合は、シーム部分に空気漏れがないことを確認します。お茶缶や化粧缶などは一般に気密性に欠け、エージレスパックには使用できません。

〈金属容器〉

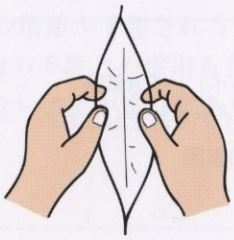


シール状態のチェック方法

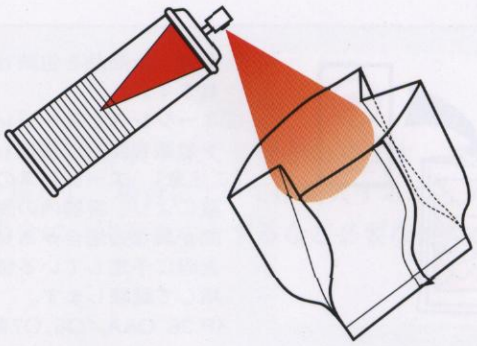
エージレスシールチェックによるチェック方法

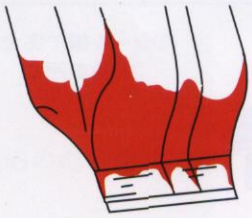
- シール作業の始めにシール状態のチェックをして下さい。シール部が冷えてから右図のように引っ張ったときに、簡単にはがれるようなら接着不良です。また、背貼り部やガゼット部のチェックにはエージレスシールチェックを利用して下さい。

《シール状態のチェック方法》



作業の始めにシールのチェックをしましょう。





エージレスシールチェックを使います。

水中でのチェック方法

- 水中で袋を圧迫して、シール不良やピンホールをチェックする方法も有効です。
- 水中で、食品の入った袋を両手で強く押えつけ、袋の中から気泡がでるかどうか確認します。
- ホットプリンターの印字箇所などは要注意です。

《水中でのチェック方法》

両手で強く押えます。