

資料4 PTP 包装における仕様（装置業者別）

装置業者 I 社分

No.	印刷業者	PTP寸法	細バー	材質	コード レイアウト	表示方法	データ内容
1-1	N社	32x84.5	0.25	ポリプロピレン250 μ + アルミ20 μ	縦	印刷 (白地に黒)	商品コード：a 使用期限：a ロット番号：a
1-2	T社	32x84.5	0.25	ポリプロピレン250 μ + アルミ20 μ	縦	印刷 (白地に紺)	商品コード：a 使用期限：a ロット番号：a
2-1	N社	32x84.5	0.25	ポリプロピレン250 μ + アルミ20 μ	横	印刷 (白地に黒)	商品コード：b 使用期限：a ロット番号：a
2-2	T社	32x84.5	0.25	ポリプロピレン250 μ + アルミ20 μ	横	印刷 (白地に紺)	商品コード：b 使用期限：a ロット番号：a
3-1	N社	32x84.5	0.25	ポリプロピレン250 μ + アルミ20 μ	縦	印刷 (白地に黒)	商品コード：c
3-2	T社	32x84.5	0.25	ポリプロピレン250 μ + アルミ20 μ	縦	印刷 (白地に紺)	商品コード：c
4-1	N社	32x84.5	0.25	ポリプロピレン250 μ + アルミ20 μ	横	印刷 (白地に黒)	商品コード：d
4-2	T社	32x84.5	0.25	ポリプロピレン250 μ + アルミ20 μ	横	印刷 (白地に紺)	商品コード：d
5	K1社	32x84.5	0.25	ポリプロピレン250 μ + アルミ20 μ	縦	インラインマー キング (トナー方式： 白地に黒)	商品コード：a 使用期限：b ロット番号：a
6	K1社	32x84.5	0.25	ポリプロピレン250 μ + アルミ20 μ	横	インラインマー キング (トナー方式： 白地に黒)	商品コード：b 使用期限：a ロット番号：b
7	K2社	32x84.5	0.25	ポリプロピレン250 μ + アルミ20 μ	縦	インラインマー キング (レーザーマーキング方 式：紺地)	商品コード：a 使用期限：b ロット番号：a
8	K2社	32x84.5	0.25	ポリプロピレン250 μ + アルミ20 μ	横	インラインマー キング (レーザーマーキング方 式：紺地)	商品コード：b 使用期限：a ロット番号：b

特記なき数字の単位は【m/m】

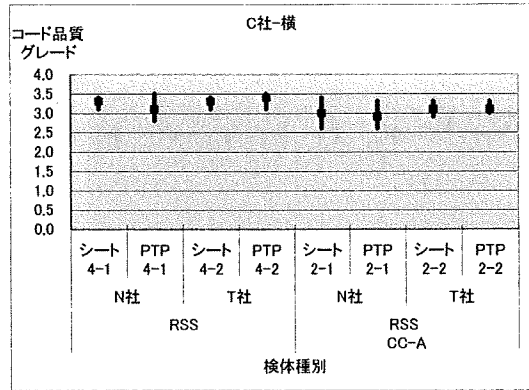
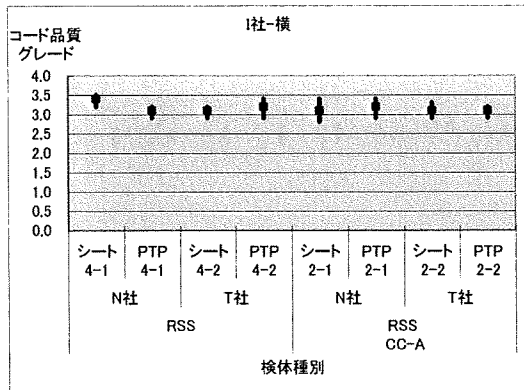
装置業者 C社分

No.	印刷業者	PTP寸法	細バー	材質	コード レイアウト	表示方法	データ内容
1-1	N社	30x91	0.25	ポリプロピレン250 μ + アルミ20 μ	縦	印刷 (白地に黒)	商品コード : a 使用期限 : a ロット番号 : a
1-2	T社	30x91	0.25	ポリプロピレン250 μ + アルミ20 μ	縦	印刷 (白地に紺)	商品コード : a 使用期限 : a ロット番号 : a
2-1	N社	30x91	0.25	ポリプロピレン250 μ + アルミ20 μ	横	印刷 (白地に黒)	商品コード : b 使用期限 : a ロット番号 : a
2-2	T社	30x91	0.25	ポリプロピレン250 μ + アルミ20 μ	横	印刷 (白地に紺)	商品コード : b 使用期限 : a ロット番号 : a
3-1	N社	30x91	0.25	ポリプロピレン250 μ + アルミ20 μ	縦	印刷 (白地に黒)	商品コード : c
3-2	T社	30x91	0.25	ポリプロピレン250 μ + アルミ20 μ	縦	印刷 (白地に紺)	商品コード : c
4-1	N社	30x91	0.25	ポリプロピレン250 μ + アルミ20 μ	横	印刷 (白地に黒)	商品コード : d
4-2	T社	30x91	0.25	ポリプロピレン250 μ + アルミ20 μ	横	印刷 (白地に紺)	商品コード : d

特記なき数字の単位は【m/m】

資料5-1 PTPコードシンボル品質検証結果

PTPコードシンボル(印刷)品質測定・コードレイアウト横



		I社-横			
		シート/PTP	最高	最低	平均
RSS	N社	シート 4-1	3.5	3.2	3.4
		PTP 4-1	3.2	2.9	3.1
	T社	シート 4-2	3.2	2.9	3.1
		PTP 4-2	3.4	2.9	3.2
RSS CC-A	N社	シート 2-1	3.4	2.8	3.1
		PTP 2-1	3.4	2.9	3.2
	T社	シート 2-2	3.3	2.9	3.1
		PTP 2-2	3.2	2.9	3.1

		C社-横			
		シート/PTP	最高	最低	平均
RSS	N社	シート 4-1	3.4	3.1	3.3
		PTP 4-1	3.5	2.8	3.1
	T社	シート 4-2	3.4	3.1	3.3
		PTP 4-2	3.5	3.1	3.4
RSS CC-A	N社	シート 2-1	3.4	2.6	3.0
		PTP 2-1	3.3	2.6	2.9
	T社	シート 2-2	3.3	2.9	3.1
		PTP 2-2	3.3	3.0	3.1

測定

検体数 : n=4

シート : 資材印刷サンプル

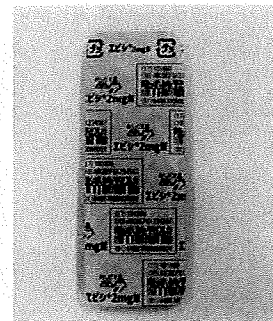
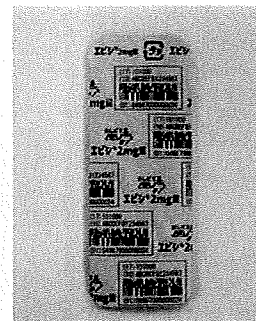
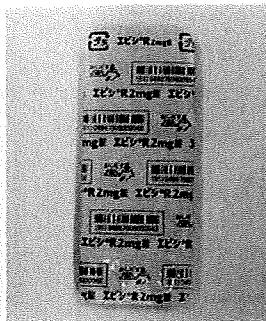
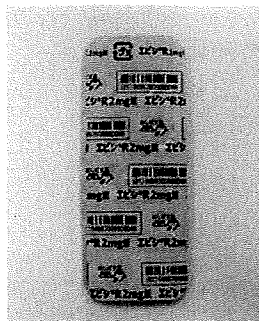
PTP : PTP加工済サンプル

4-1

4-2

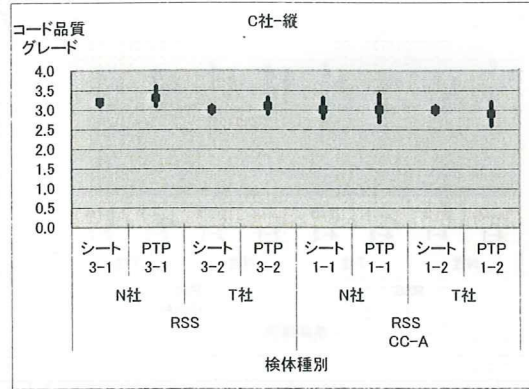
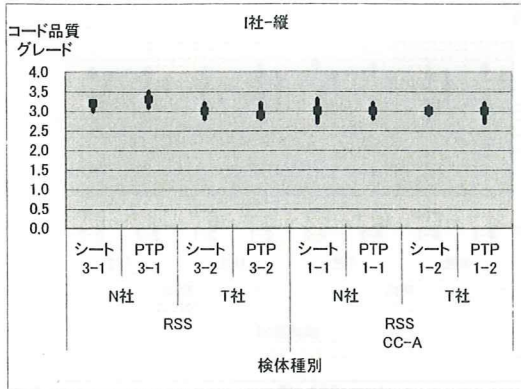
2-1

2-2



資料5-2 PTPコードシンボル品質検証結果

PTPコードシンボル（印刷）品質測定・コードレイアウト 縦



I社-縦					
		シート	最高	最低	平均
		／PTP			
RSS	N社	シート 3-1	3.2	3.0	3.2
		PTP 3-1	3.5	3.1	3.3
	T社	シート 3-2	3.2	2.8	3.0
		PTP 3-2	3.2	2.8	2.9
RSS CC-A	N社	シート 1-1	3.3	2.7	3.0
		PTP 1-1	3.2	2.8	3.0
	T社	シート 1-2	3.1	2.9	3.0
		PTP 1-2	3.2	2.7	3.0

C社-縦					
		シート	最高	最低	平均
		／PTP			
RSS	N社	シート 3-1	3.2	3.1	3.2
		PTP 3-1	3.6	3.1	3.3
	T社	シート 3-2	3.1	2.9	3.0
		PTP 3-2	3.3	2.9	3.1
RSS CC-A	N社	シート 1-1	3.3	2.8	3.0
		PTP 1-1	3.4	2.7	3.0
	T社	シート 1-2	3.1	2.9	3.0
		PTP 1-2	3.2	2.6	2.9

測定

検体数：n=4

シート：資材印刷サンプル

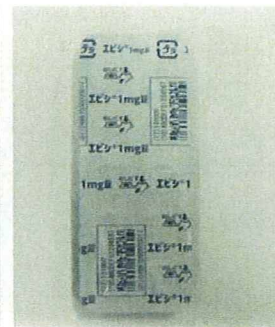
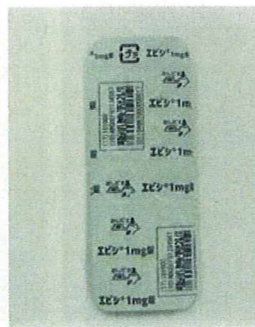
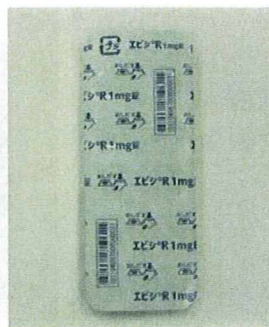
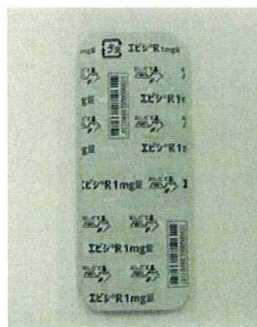
PTP：PTP加工済サンプル

3-1

3-2

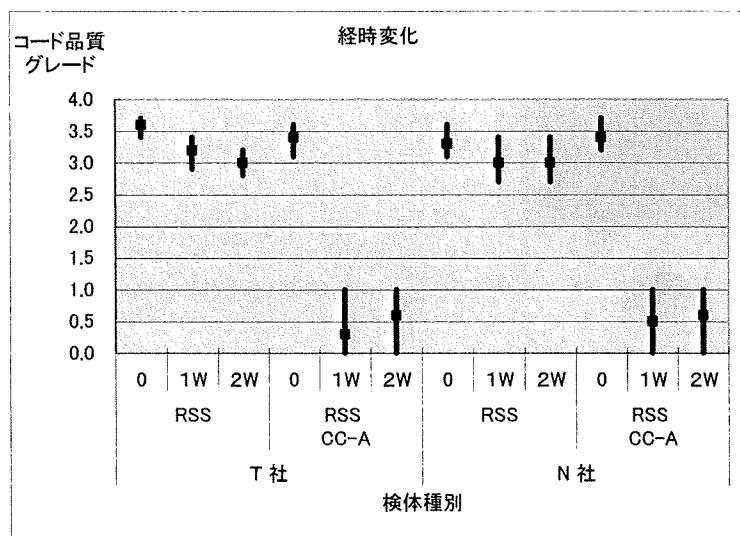
1-1

1-2



資料5-3 PTPコードシンボル品質検証結果

<PTPカールの影響> コードシンボル (印刷) 品質測定・コードレイアウト 横



印刷業者	コード	経時	最高	最低	平均
T 社	RSS	0	3.7	3.4	3.6
		1W	3.4	2.9	3.2
		2W	3.2	2.8	3.0
	RSS CC-A	0	3.6	3.1	3.4
		1W	1.0	0.0	0.3
		2W	1.0	0.0	0.6
N 社	RSS	0	3.6	3.1	3.3
		1W	3.4	2.7	3.0
		2W	3.4	2.7	3.0
	RSS CC-A	0	3.7	3.2	3.4
		1W	1.0	0.0	0.5
		2W	1.0	0.0	0.6

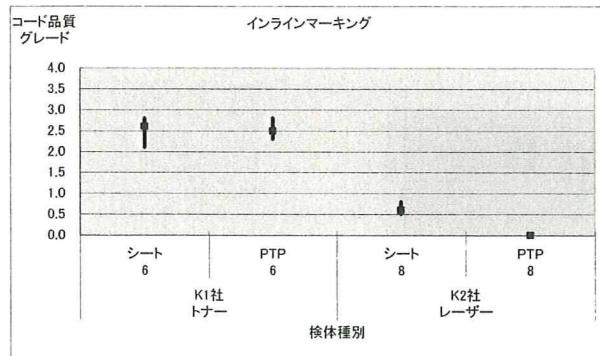
経時 0 = 加工直後 (PTPカール = ϕ 450mm)

経時 1W = 加工後 1 週間経時 (PTPカール = ϕ 180mm)

経時 2W = 加工後 2 週間経時 (PTPカール = ϕ 140mm)

資料6-1 PTPコードシンボル (インラインマーキング) 品質検証結果

PTPコードシンボル (インラインマーキング) 品質測定・コードレイアウト 横



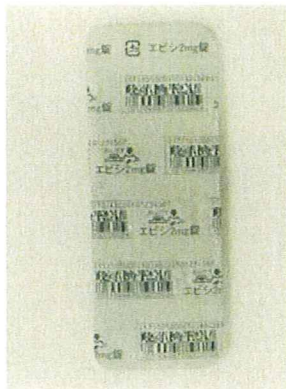
コード	方式	シート /PTP	最高	最低	平均
RSS CC-A	K1社 トナー	シート 6	2.8	2.1	2.6
		PTP 6	2.8	2.3	2.5
	K2社 レーザー	シート 8	0.8	0.5	0.6
		PTP 8	0.0	0.0	0.0

測定検体数：n=4

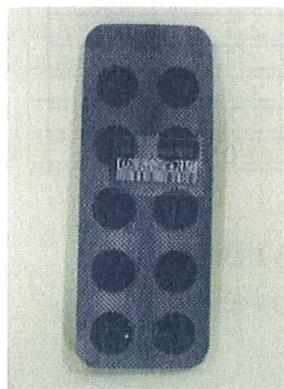
シート：資材へのインラインマーキング済サンプル

PTP：PTP加工済サンプル

6

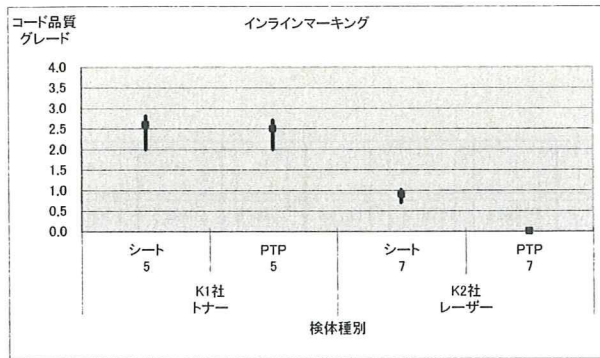


8



資料6-2 PTPコードシンボル（インラインマーキング）品質検証結果

PTPコードシンボル（インラインマーキング）品質測定・コードレイアウト 縦



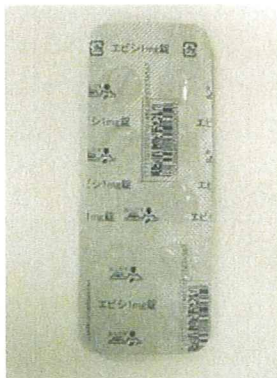
コード	方式	シート /PTP	最高	最低	平均
RSS CC-A	K1社 トナー	シート 5	2.8	2.0	2.6
		PTP 5	2.7	2.0	2.5
	K2社 レーザー	シート 7	1.0	0.7	0.9
		PTP 7	0.0	0.0	0.0

測定検体数：n=4

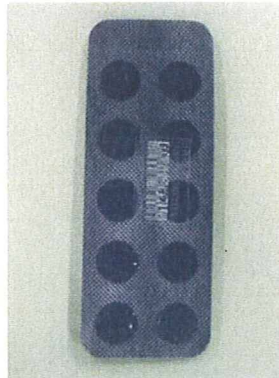
シート：資材へのインラインマーキング済サンプル

PTP：PTP加工済サンプル

5



7



資料7 PTPコードシンボル表示面積比較

PTP サイズ (91×30m/m)

加工業者C 2730mm ² (91×30)	コード レイアウト	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	平均
エビシ2mg錠 (RSS CC-A)	横	1059.8	1068.9	1132.6	1127.7	1058.4	1075.2	1127.7	1125.6	1067.5	1068.2	1091.2
	縦	581.7	552.3	546.0	546.0	546.0	546.0	546.0	546.0	546.0	581.7	552.3
エビシR2mg錠 (RSS)	横	617.4	590.0	589.6	589.4	589.4	630.0	589.4	589.8	589.8	589.4	596.4
	縦	294.0	294.0	218.4	222.6	294.0	294.0	218.4	222.6	294.0	294.0	264.6

PTP サイズ (84.5×32m/m)

加工業者I 2704mm ² (84.5×32)	コード レイアウト	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	平均
エビシ2mg錠 (RSS CC-A)	横	1131.9	1112.3	1183.0	1248.8	1221.5	1138.9	1110.2	1176.7	1249.5	1228.5	1180.1
	縦	583.8	573.3	573.3	573.3	573.3	573.3	573.3	573.3	573.3	583.8	575.4
エビシR2mg錠 (RSS)	横	660.1	632.8	633.5	633.9	632.8	634.2	632.5	659.1	647.2	632.8	639.9
	縦	262.5	245.7	246.8	247.1	294.0	294.0	294.0	286.7	246.8	245.7	266.3

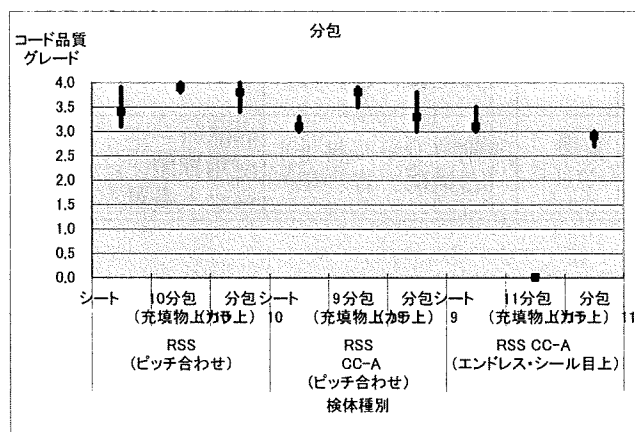
資料8 分包品における仕様

No.	印刷業者	寸法	細バー	材質	コード レイアウト	表示方法	データ内容
9	T社	45x65	0.25	PET12 μ +PE30 μ	縦	印刷 (白地に、青、黒)	商品コード:k 使用期限:a ロット番号:a
10	T社	45x65	0.25	PET12 μ +PE30 μ	横	印刷 (白地に、青、黒)	商品コード:k
11	T社	45x65	0.25	PET12 μ +PE30 μ	縦2 (シール目 上)	印刷(シール目上) (白地に、青、黒)	商品コード:k 使用期限:a ロット番号:a

- ※1) 特記なき数字の単位は【m/m】
 ※2) 加工時にグラニュー糖 1 g を充填
 ※3) 3連包の4方シール方式加工装置

資料9 分包コードシンボル（印刷）品質検証結果

分包 コードシンボル（印刷）品質測定



コード	シート/分包	最高	最低	平均
RSS (ピッチ合わせ)	シート 10	3.9	3.1	3.4
	分包 (充填物上) 10	4.0	3.8	3.9
	分包 (カラ上) 10	4.0	3.4	3.8
RSS CC-A (ピッチ合わせ)	シート 9	3.3	3.0	3.1
	分包 (充填物上) 9	3.9	3.5	3.8
	分包 (カラ上) 9	3.8	3.0	3.3
RSS CC-A (エンドレス・シール目上)	シート 11	3.5	3.0	3.1
	分包 (充填物上) 11	0.0	0.0	0.0
	分包 (カラ上) 11	3.0	2.7	2.9

測定検体数：n=5

シート：資材印刷サンプル

分包（充填物上）：分包加工済サンプル＝コード側に充填物を配置

分包（カラ上）：分包加工済サンプル＝反コード側に充填物を配置

資料 10 分包の外観識別性

10 分包(充填物上)



10 分包(カラ上)



9 分包(充填物上)



9 分包(カラ上)



11 分包(充填物上)



11 分包(カラ上)



