

## シンガポール輸出実証試験報告書

### 1. 日程スケジュール

項目	日付	場所
パッキング	2017年3月15日(水)	豊明花き
国内移動	2017年3月15日(水)	
輸出	2017年3月15日(水)	中部国際空港
到着	2017年3月16日(木)	シンガポール
販売先確認	2017年3月16日(木)	A社
経過確認		

### 2 .箱数と試験区分について

#### 処理区

箱サイズ	詰め方と本数	箱数 1か2ケース	包装資材	内容物の記載
小	通常量 200本	1ケース	スリーブ	スイートピー
小	通常量 200本	1ケース	リブロングシートで包装	スイートピー
小	多め 250本	1ケース	スリーブ	スイートピー
小	多め 250本	1ケース	リブロングシートで包装	スイートピー
大	通常量 70本	1ケース	新聞紙	グロリオサ、ラナンキュラス、トルコキキョウ
大	通常量 70本	1ケース	リブロングシートで包装	グロリオサ、ラナンキュラス、トルコキキョウ
大	多め 80本	1ケース	新聞紙	グロリオサ、ラナンキュラス、トルコキキョウ
大	多め 80本	1ケース	リブロングシートで包装	グロリオサ、ラナンキュラス、トルコキキョウ

### 3 評価について (概要の記)

#### 記載なし

品目名	詰め方	包装資材	傷み	鮮度感について
			既存との比較	既存との比較

4.国内のパッキン作業における箱の使い勝手について記載 ◎○×△

使い易さ	大	○	コメント：既存箱と変わらず。
	小	○	コメント：既存箱と変わらず。
	既存の箱	○	コメント

5.外国への着荷時点での強度確認、◎○×△、

着荷時強度	大	◎	コメント：破れ、潰れはなかった。
	小	◎	コメント：破れ、潰れはなかった。
	既存の箱	◎	コメント

6.ヒアリングの結果、デザインはどうか、

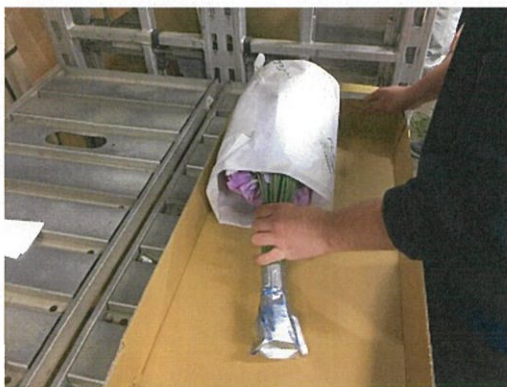
デザイン	大	△	コメント：デザインにこだわりはなし。
	小	△	コメント：デザインにこだわりはなし。
	既存の箱	○	コメント：シンプルで良い。

7.経過観察を行った場合数日後の様子を品目、包材、詰め方別に、既存と比較して経過観察は行っていません。

### 1. 箱の組み立ての様子



### 2. 箱詰めの様子



箱詰めの上易さについては、 既存の箱と比較してもどちらも作業がしやすい。

### 3. トラックに積載する様子



4 相手国での到着確認した時の様子



特に問題なし。潰れなどによる花のダメージはなかった。



## ヒアリング調査

卸（生花） 切花バイヤーに箱についてのヒアリングを行った。

デザインは特にこだわらない。日本産の花は高いため、品質良く届いてくればよい。



品質調査 着荷後の品質（傷、鮮度について） 特に問題はなかった。

大 グロリオサ 既存

大 グロリオサ シート 差は見られなかった。

小 ピー 既存

小 ピー シート 差は見られなかった。

## 品質調査の撮影

### 試験区 1



### 試験区 2



試験区 3



試験区 4



試験区 5



試験区 6



試験区 7  
試験区 8



## 感想

通常の詰め本数で、シートは商品により使い分けたほうが良い。

スイートピーは多く詰めすぎると花潰れの原因になるため、やめた方がよい。

シートを使用することによる品質の差は確認できなかったが、水分やエチレンを吸着するため、スイートピーでの使用は効果があるかもしれない。

スイートピーの品質が不安定になる時期に、シートの試験を行った方がよい。

3月下旬はスイートピーの病気が出やすい時期ではあるが、今年は品質もよく、到着後大きな問題は見られなかった。