



BIOTEN
PACKAGING

日本語版

BASF
We create chemistry

dbc
生物基・創製化学品用

紙コップと紙製食品包装を よりサステナブルに

安定した品質と、食品接触の安全性を土台に

透明な協業・サービス体制

材料の出所を確認できる
供給・サービスの責任が明確

BIOTEN

PACKAGING

ひと塗りで、百の包装へ。

PHA 水性バリア
コーティング



バリアコーティング / 水性コート紙 / カップ・ボウル用ブランク / 食品包装製品

2つの水性バリア体系・4つの調達ルート

高速塗工

8×

最高 1,200 m/分
800 m/分（従来 100 m/分）

高速カップ成形

350

個/分・最高

PHA 耐水性

<6

g/m²・Cobb₆₀

PHA 耐油性

12

Kit レベル・最高

食品接触規制への対応

米国FDA、EU、中国、日本・韓国、豪州・NZなどの食品接触規制への適合に向け、材料選定と用途に応じた検証をサポート。全グレードとも、PFASを意図的に添加しない配合設計です。

主な適用規格：FDA 21 CFR 176、
EC 1935/2004・2023/2006、
中国GB 4806シリーズ。詳細は3ページ。

リサイクル・コンポスト

PTS紙サンプル試験：
繊維回収率>95%。
PHAは商業・産業用、
家庭用コンポストに対応
(ABA、DIN CERTCO、BPI)。
グレード・構成、報告書・認証の
範囲で適用。リサイクル条件は
3ページ参照。

SUPD 適合サポート

バイオベースPHA水性コート紙
包装について、EU使い捨て
プラスチック指令（SUPD）に基づき、
原紙、コーティング組成、製品構成、
対象市場を踏まえて適用性と適合性の
判断をサポート。
グレード選定は3ページ参照。

透明な協業・サービス体制

生産歩留まり、安定供給、品質の安定性、食品接触の安全性を多面的に支えます

紙コップの競争力を高める



4つの調達ルート

材料・塗工・成形を一貫供給

製品・サービス

供給パートナーと役割



バリアコーティング

水性アクリル／
バイオベース PHA エマルジョン

材料・技術協力

BASF × DBC

ブランド・製品

BIOTEN

エマルジョン供給、材料選定、塗工プロセスの支援



水性コート紙

戦略パートナー

原紙選定と専門塗工
巻取・平判・板紙

**APP**

APP（シナルマス）

植林から製紙まで一貫体制
原紙生産と専門塗工
食品用原紙・板紙・水性コート紙
巻取・平判で供給

**金印联**

TPU SUPPLIES

TPU Supplies（金印聯）

専門的な水性塗工
多ブランドの原紙選定
28-450 g/m²の食品用紙・板紙
太陽紙業、ストラ・エンソ、UPM、
APP、博匯紙業など

カップ・ボウル用
ブランク

印刷・打ち抜き・成形に対応
カップ・ボウル仕様で供給

BIOTEN | ブランク・製品分野の実績ある戦略パートナー

Lidopack

立楽包装



麗諾高新



食品包装製品

紙コップ、紙ボウル、食品用紙袋
サイズ・用途に合わせて製造

共通サービス：印刷・打ち抜き・成形・製品カスタマイズを一貫提供

グローバル・
パートナー・プログラム

全世界・分野ごとの上限社数

水性コート紙

5

社（戦略）

5

社（VIP）

食品包装製品

5

社（戦略）

5

社（VIP）

材料の出所、パートナーの身元、供給範囲、サービス責任は、いずれも公式メールまたは有効な認定書類で確認できます。

2つの体系、3つの材料

コスト、成形効率、リサイクル・コンポストの方針に合わせて選択



水性アクリル

バイオベース PHA

4110

BIOTEN PLUS

水性アクリル系
バリアエマルジョン

選定理由

PLA ラミネート紙と比べて
使用量を約60%削減
調達コストを大幅に低減
バリア性能が大きく向上

カップ成形速度の目安・個/分

120-180

底部ヒートシールの目安・装置設定値

350°C

リサイクル・コンポスト

PTS 紙サンプル繊維回収率>95%
条件付きでリサイクル可能

補足

量産規模の拡大に伴い、
水性コート紙のコストは2027年3月に
PE ラミネート紙に近づく見込み

4108

BIOTEN PLUS

バイオベース PHA
水性複合エマルジョン

選定理由

カップ成形速度は
PE ラミネート紙に近い水準

カップ成形速度の目安・個/分

150-260

底部ヒートシールの目安・装置設定値

320°C

リサイクル・コンポスト

リサイクル：高い離解性
商業・家庭用コンポスト対応
いずれも最終構成で要検証

補足

バイオベース炭素>25%（全有機炭素基準）
上海団体標準T/SAFCM 052-2026 適合
超低VOC（<2 g/L）

1030

BIOTEN PRO

バイオベース PHA
水性バリアエマルジョン

選定理由

高速成形
BPI 商業・家庭用コンポスト対応

カップ成形速度の目安・個/分

150-350

底部ヒートシールの目安・装置設定値

150°C

リサイクル・コンポスト

リサイクル：高い離解性
ABA、DIN CERTCO、BPI
商業・家庭用コンポスト対応

補足

商業供給中の
PHA 水性バリアコーティング材料
BPI 商業・家庭用コンポスト認証取得

プロセス・規制適合・リサイクル/コンポストの説明

胴部シール 全グレード約200°C、4108・1030は超音波不要

PHA バリア $Cobb_{60} < 6 \text{ g/m}^2$ 、耐油度 Kit レベル最高12

食品接触の適用規格

中国：GB 4806.8-2022、GB 4806.10-2025。

米国：21 CFR 176.170/176.180（食品の種類に応じて適用）。

EU：EC 1935/2004、2023/2006。構成により EU 10/2011、
2024/3190、加盟国規定。

豪州・NZ：食品基準コード 1.1.1、1.4.1/Schedule 19。

豪州は3.2.2第9条も適用。

日本：食品衛生法および合成樹脂のポジティブリスト制度。

韓国：MFDS「器具及び容器・包装の基準及び規格」。

コンポスト・リサイクルの根拠

DIN CERTCO：EN 13432（産業用）/NFT 51-800（家庭用）。

ABA：AS 4736（商業用）/AS 5810（家庭用）。

BPI：商業用・家庭用の認証制度。グレード・認証範囲に応じて適用。

PTS：繊維回収率は該当サンプル・報告条件に限り、
実際のリサイクル率とは異なります。

塗工速度：EAA・従来の水性アクリルエマルジョンの100 m/分に対し
800 m/分で8倍。最高1,200 m/分まで高速塗工機・抄紙機で
量産実績があり、効率向上とコスト低減の要です。

ヒートシール値は装置設定温度で、材料の耐熱上限ではありません。食品接触、リサイクル、コンポスト、SUPDへの適合は構成・用途と有効な文書で
確認してください。材料認証は最終製品の認証ではありません。

資料・サンプル・お見積り・協業のご相談

Bioten@dbc.cn

携帯電話 +86 188 1799 8033

中国国内ホットライン +86 400-677-9978

www.dbc.cn

DBCグループ イノベーションセンター
中国・上海

認定は捺印文書・公式メールのみ有効です
なりすまし、虚偽表示、粗悪品にご注意ください



BIOTEN 公式 WeChat