

CORPORATE REPORT 2022

おいしさの未来を、広げます。



50th

食文化の発展に貢献しつづけ、50年。 「新たな食卓の未来」と「循環型社会」の 実現に向けて

1971年、「人々の食を豊かにしたい」という想いで設立されたプラスチック食品容器メーカーのシーピー化成は、皆様に支えられ、2021年9月をもって50周年を迎えることができました。設立当初の想いは色あせることなく、より強く輝いています。「新たな食卓の未来」の創造と、「循環型社会」の実現に向けたシーピー化成の挑戦が始まります。

編集方針：

シーピー化成が創業以来、堅持してきた企業姿勢、社会的責任(CSR)に関わる取り組みにご理解をいただくため、本報告書では、環境(E)社会(S)ガバナンス(G)の3つの側面から、ステークホルダーの皆様の関心と事業活動としての重要性が高い事項について報告しています。

編集にあたっては、GRI(Global Reporting Initiative)のGRIサステナビリティ・レポート・スタンダード、環境省の「環境報告ガイドライン(2018年版)」および持続可能な開発目標(SDGs)を参考にしています。

報告範囲：シーピー化成株式会社およびグループ会社であるシーピー関東株式会社を対象としています。

報告対象：2021年3月1日～2022年2月28日
期間 ※一部当該期間外の取り組みを含みます。

発行時期：2022年8月

Index

- 01 50周年メッセージ
- 02 編集方針・目次
- 03 ブランドメッセージ
- 04 トップメッセージ
- 05 プラスチック食品容器の持つ役割
- 06 Where can you find CP products?
- 07 シーピー化成が歩んできた50年
- 09 シーピー化成資源循環3ヵ年ロードマップ

シーピー化成のサステナビリティ

- 11 Reduce Interview
- 13 Renewable Interview
- 15 Reuse & Recycle Interview
- 17 価値創造プロセス

事業プロセス

- 19 製品開発
- 23 製品ラインナップ & 独自の素材開発
- 25 生産・設備開発
- 27 物流
- 29 販売

環境報告

- 31 環境マネジメント
- 33 リサイクルの取り組み
- 35 3つのリサイクル手法
- 37 廃棄物の削減
- 39 気候変動に向けた対策

社会性報告

- 41 安全・安心な供給のために
- 43 より働きやすい環境づくり
- 45 公正・公平な取引と地域社会との関わり
- 47 コーポレート・ガバナンス
- 49 会社概要

「創造型」食品容器メーカーとして、 新たな価値・感動を社会に届けます。

豊かな食文化の未来に貢献する、シーピー化成

世界の「食」を取り巻く社会状況が大きく変動するなか、食品容器のスタイルも劇的な変化を遂げています。

シーピー化成は、創造型食品容器メーカーとして、

ライフスタイルの多様化、食の安全への関心の高まり、

環境配慮といった社会ニーズの一つひとつに応えるとともに、

豊かな食文化の未来を見据えた新しい価値、製品の創造に、全力で挑戦し続けています。

独自の生産技術による高付加価値素材の開発から

製造機器の設計製作、生産ライン構築、製品開発、物流に至るまで、

培ってきた技術力と創造力を発揮し、

お客様にうれしい驚きと満足を提供できる企業であり続けたいと考えます。

「おいしさの未来を、広げます。」

それが私たちシーピー化成のブランドメッセージです。



社是	創意	旺盛な問題意識と先見性で、常に独創的に、高い付加価値を生み出し
	挑戦	信念と勇気をもって、目標に向かって果敢に大胆に挑戦し
	共栄	お客様・従業員・社会と共栄する会社でありたい

TOP MESSAGE

新型コロナウイルス感染症の長期化に加え、2022年2月にはロシアによるウクライナ侵攻が発生しました。この出来事は世界を震撼させ、甚大な影響をもたらし、原油価格の高騰だけでなく食料や肥料、鉱物価格の高騰、世界的なサプライチェーンへのダメージなど、不安定な世界情勢の長期化が見込まれます。こうしたなかで「食の安全・安心」を提供すべく、お客様のもとに確実に製品を供給することが当社の責務であり、その重要性を強く感じています。

安定供給への具体的な取り組みとして、本年秋には群馬県で自社所有の「首都圏物流センター(仮称)」を操業し、関東一円への物流体制の充実を図ります。また、同敷地内に新工場の建設を予定しており、東日本での生産能力をさらに底上げするとともに、既存工場においても生産設備の増設に加え、設備改良を実施するなど、さらなる供給能力及び生産効率の向上に努め、災害などの緊急時においても安定した供給を可能とする万全な体制整備を進めてまいります。

同時に販売部門の強化にも注力しています。SNSやWEBを通じた新しい販促体制の確立のため社内組織を再編し、販促機能の強化や新規顧客の開拓・販路拡大に努めています。今年4月には、群馬県に「北関東オフィス」を開設し、お客様へのより一層のサービス向上を図っています。また、本年は2年ぶりとなる自社展示会を開催し、多くのお客様にご来場いただき、盛況のうちに閉会を迎えることができました。この場をお借りして改めて御礼申し上げます。

環境面においては、2022年4月に「プラスチック資源循環促進法」が施行されるなど、プラスチックの資源循環は世界的に、より重要な社会課題となっています。

これまででも使用済みプラスチック容器の回収・リサイクルに取り組んできましたが、さらに一歩進んだリサイクルを実装するため、「ケミカルリサイクル」を推進。当社だけではなくサプライチェーン全体の課題として、原料メーカーなど関連企業との協業に加え、共同出資事業に参画するなど取り組みを強化しています。2020年に発表した「シーピー化成資源循環3ヵ年ロードマップ」に基づき、3R+Rを基本原則にバイオマスプラスチックを用いた「CP Bio」シリーズの拡充や、さらなる省資源化・廃棄物の削減を推進してまいります。

当社は2021年9月に設立50周年を迎えました。100年企業を目指し、今後とも社会と共に在り続け、歴史を作り続けるため尽力してまいります。今後ともシーピー化成への変わらぬご指導・ご支援を賜りますようお願い申し上げます。

代表取締役社長

三宅 慎太郎



プラスチック食品容器の持つ役割

プラスチック食品容器の登場以前、食品は紙や藁、竹皮などで包装されており、大規模な輸配送が困難だったことから、店頭で販売できる食品は限られていました。プラスチック食品容器の登場により、衛生的で効率的な陳列・輸配送が可能となり、様々な食品が店頭で並ぶようになりました。

時代の変化に伴い、プラスチック食品容器は季節感や催事を訴求する「器」としての役割を担うようになったほか、テイクアウトやデリバリー専用の容器が生まれるなど、食のサプライチェーンを担う重要なインフラとして存在しています。

シーピー化成は今後も食を支える企業として、より進化した食品容器の開発に取り組んでまいります。

販売・陳列時

保護・情報伝達

店頭では食品を安全に包み、衛生的で効率的な陳列を可能にしています。透明な蓋は中身の視認性を向上させ、鮮度やおいしさの確認を容易にします。また見やすい位置にシールを貼り付けることができるため、賞味期限や内容物の情報を適切に発信することができます。



主な役割

作業時

効率化

容器には作業を効率化する様々な機能が施されています。積み重ねやすく陳列できる機能、食材の盛り付けを補助する機能、蓋の開閉がしやすい構造など、使う人の作業負担を軽減し、省人化や工程削減に貢献しています。

輸配送時

保護

食材を産地から輸送するときや、市場・センターから店舗へ配送するときなど、あらゆるシーンにおいて、食材をしっかり保護しつつ、効率的・衛生的な輸配送に貢献しています。

購買・消費時

利便性・装飾

食材を鮮やかに彩り、季節感や鮮度感を訴求し、仕切りを設けることで味の混同を防ぐなど、おいしさを高める機能が数多く備わっています。また開けやすい蓋や食べやすく工夫された底面など、生活者の利便性も考えた作りとなっています。

食文化の発展に寄与

「食の安全」を守りながら、「おいしさ」「楽しさ」を高めるプラスチック食品容器。シーピー化成は、食品容器の製造を通じ、「安全・安心」を支え、食文化の発展に寄与することで、SDGsの達成に貢献してまいります。



Where can you find CP products?

シーピー化成のプラスチック食品容器は優れた特性を活かし、街のいたるところ、様々なシーンで使用されています。



スーパーマーケット・コンビニエンスストアなど

スーパーマーケット、コンビニエンスストアなどの食品売場では精肉・鮮魚向けのトレーからお寿司、お弁当やお惣菜向けの容器など、多くの用途で使用されています。

テイクアウト・デリバリーやイベントなど

サラダ、スイーツ、フルーツ、和洋菓子などの専門店やテイクアウト、デリバリー、イベントなどにおいても、多彩な用途に応じて専用の容器が使用されています。

シーピー化成が 歩んできた50年

1971年の設立から50年、プラスチック食品容器メーカーとして食品を衛生的に包むことを真摯に考え、その安全性はもちろん、売場での美観や食卓での機能性・利便性を追求してきました。私たちの歩み、それは食文化発展の軌跡です。

OPS素材のフードパック

「舟」シリーズの仕出し容器

電子レンジ対応の耐熱容器

縁をカール加工した丼容器

折箱を彷彿させる「ハカマ」

ノンテープを実現した「強嵌合」

環境配慮型容器「CP Bio」

魚箱クールボックス



PS素材の精肉用トレー

PSP素材のトレー

BF素材の弁当容器

二段弁当容器

鮮やかなリーフ柄「リアルリーフ」



ガラスのような透明感「クリアエッジ」

菓子内装用トレー



片手でワンプッシュオープン「楽ボン」



柄付き容器

定位置柄のトレー

立体的な竹籠を表現した竹カゴトレー

中仕切別セット式容器

イベント・テイクアウト容器



テイクアウト・デリバリー用容器



1960年代までは、食品は対面販売が主流で、包装には竹皮や紙が使われていたが、1970年代、セルフ販売のスーパーマーケットの拡大によりプラスチック容器のニーズが高まる。

1980年代、スーパーマーケットの大型化とともに売場の陳列効果が高いデザイン性のある食品容器の需要が高まる。1990年代、家庭への電子レンジの普及が拡大した。

2000年代、共働き世代の増加とともに中食文化が進展し、電子レンジに対応した耐熱容器の需要が高まる。

2010年代、中食の市場規模がさらに拡大し、機能性の高い食品容器のニーズが高まる。

2020年代、環境問題や人手不足、コロナ禍によるテイクアウト・デリバリー需要の増加など、社会構造とともに容器のあり方も大きく変化。

※画像はイメージです



中国パール紙工製作所

中国パール化成株式会社

シーピー化成株式会社

コーポレート HISTORY

1971年

「中国パール化成株式会社」を設立



高度経済成長期で、国民の生活スタイルが大量消費に移り変わるなか、さらなる事業拡大に向け、プラスチック製簡易食品容器の製造及び販売を目的とする株式会社を設立しました。

1989年

PSP押出工場を新設



PSP容器の需要拡大に応えるため、PSP押出工場を新設。PSP容器の一貫生産体制を確立しました。

2003年

社名を「シーピー化成株式会社」に変更



創業40周年の節目を機に、さらに期待される企業として大きく飛躍すべく、社名変更しました。

2013年

中部物流センター開設



最新鋭設備で出入庫・庫内搬送・荷札貼り・出荷仕分などをオートメーション化。庫内作業が効率化された柔軟性の高いセンターとして、お客様のサービス向上を図っています。

2021年～

関東新拠点の建設着手へ



東日本の供給能力の強化、さらなるサービスの向上を図るべく、営業オフィスを開設し、続いて物流センターを操業予定。2024年の生産工場の稼働に向けて建設計画を進めております。

シーピー化成資源循環3ヵ年ロードマップ

シーピー化成は、事業活動や製品である食品容器を通じて、持続可能な循環型社会を構築するために「3R+Renewable(再生可能資源への代替)」を基本原則とし、2020年度からの3ヵ年計画を策定しました。世界的な環境保全活動が行われているなか、当社も環境に配慮した素材・製品・生産技術に注力し、皆様の信頼を高め、企業価値の向上に努めてまいります。



シーピー化成資源循環3ヵ年ロードマップ



※2019年に国によって策定された3R+Renewable(再生可能資源への代替)を基本原則としたプラスチックの資源循環を総合的に推進するための戦略

おいしさの未来のために。 環境負荷低減に向けた3つのチャレンジ。

容器メーカーの社会的責任は、製品の安定供給と食の安全、そして環境負荷低減のすべてをかなえることだと考えています。これらを実現してこそ、シーピー化成が掲げる「おいしさの未来」を広げていくことができるのです。ここではサステナビリティ特集として、最新の取り組みや実績についてお伝えします。

CHALLENGE 1

REDUCE INTERVIEW

込山 和馬 / 常務取締役 企画室長 兼 品質管理部長 マーケティング部管掌

プラスチックの使用量削減。
軽量化への挑戦。

当社では、ワンウェイプラスチックを2030年までに累積25%削減するという国の目標に基づき、省資源化の推進と廃棄物の削減に取り組んでいます。その具体的な取り組みのひとつが軽量新素材の開発。容器の軽量化はプラスチックの使用量、つまりはCO₂排出量の削減につながるため、長年にわたって軽量化を推進してきました。当社の多くの製品に自社開発の低発泡素材「BF」や、より軽量である高発泡素材の「TN」を使用しています。今後も引き続き、さらなる軽量化のため、樹脂の特性と生産における諸条件をかけあわせ新たな素材開発に挑戦してまいります。

両立が難しい薄さと成形性。
極限を超えたより高度な技術開発へ。

プラスチック削減のためのもうひとつの重要な取り組みが、成形性の向上と薄肉化の推進です。食品容器として「安全・安心」を守ることのできる最適なスペックを維持するため成形技術により樹脂の厚みをコントロールし、より薄く・軽い原反を使用しつつも強度を確保しています。安全性を落とすことなく薄さと強度の両立を図ることは、決して容易なことではありませんが、技術革新に取り組み続けた結果、現在の製品はこの両立の極限にまで達していると自負しています。しかし私たちは現状に満足して手を止めることはありません。斬新で緻密な形状設計や工夫、設備開発、高水準の特殊成形技術を駆使し、部門を超えた連携によって薄肉化と成形性の向上をさらに追求してまいります。

終わりになき
環境負荷低減の追求に、
技術開発で挑む。



3
年
ロ
ー
ド
マ
ップ
シーピー化成資源循環

テーマ

省資源化の推進と
廃棄物の削減

方針

生産技術の開発と
製品の軽量化・薄肉化を
推進する。

~2020年度

実績

- ・軽量な発泡新素材の開発
- ・技術開発による成形性向上と薄肉化の推進

2021年度

経過報告

平均出荷重量
3.6%増加

2023年度までに

中長期目標

容器素材別の
平均出荷重量を
5%以上削減

CHALLENGE 2

RENEWABLE INTERVIEW

西岡 貴広 / 執行役員 生産副本部長 兼 本社工場長 兼 研究室長

CO₂排出削減に貢献する バイオマスプラスチック開発の道のり。

当社では、植物などの再生可能な有機資源から作るバイオマスプラスチックを用いた新素材の開発を、2018年頃から進めてきました。バイオマスプラスチックは、石油資源の使用削減はもちろん、「植物由来の原料によって燃焼してもトータルのCO₂排出量は変わらない」とするカーボンニュートラルの考えも加わり、使用済み容器の焼却などによるCO₂排出削減に貢献できます。

およそ1年半を要した開発期間においては、様々なバイオマスプラスチックの検証から、シート押出条件の変更、各プラスチックの配合割合など、多方面から検証を行い、いかにスペックを落とさずに製品化できるかの試行錯誤の連続でした。その成果である新素材「バイオBF」が2020年に完成。現在では様々な用途の製品に使用し、ラインナップを拡充しています。

「CP Bio」シリーズのアイテムを拡充し、 新たな素材開発にも歩みを進める。

このバイオマスプラスチックを配合した「バイオBF」由来の「CP Bio」シリーズをさらに当社の主力カテゴリーへと押し上げるために、「2023年度までに500アイテム上市する」というマイルストーンの実現に向けた取り組みを推進しています。本年は、バイオマスPET樹脂を一部配合した「バイオPET」を開発しました。また本年度中にはペットボトルを回収・再生したリサイクルPET素材による製品開発も予定しています。バイオマスプラスチックや再生プラスチックには、コスト・供給能力・回収や分別など、普及までにまだたくさんのハードルがあります。こうした課題にも果敢に取り組み、「CP Bio」シリーズ、再生プラスチックをさらに進化、発展させてまいります。

再生可能な
有機資源由来の
プラスチック製品を、
未来のスタンダードに。



3
カ
年
ロ
ー
ド
マ
ッ
プ

テーマ

環境負荷低減に寄与する
技術・製品開発

方針

バイオマスプラスチックを
用いた製品開発を
推進する。

~2020年度

実績

・2020年2月
「CP Bio」シリーズ発売
・バイオマスプラスチックを
使用した新素材の開発

2021年度

経過報告

2022年4月までに
206アイテムを上市

2023年度までに

中長期目標

500アイテム超の
「CP Bio」
シリーズを発売

CHALLENGE 3

REUSE & RECYCLE INTERVIEW

佐藤 浩彦 / 執行役員 業務本部長

他社と力を合わせて課題を乗り越え、
近い将来必ずケミカルリサイクルによる
資源循環を実現。



工程内端材のリサイクル率100%継続と、
産業廃棄物リサイクル率95%に向けて。

廃棄物などを原材料やエネルギーとして有効活用するリサイクルは、容器メーカーとして必須の取り組みです。プレス機で成形品をカットして1枚ずつの容器にする際、端材が生じますが、この端材を粉碎し元の素材に戻すというリサイクルを自社内で完結できることで、100%継続を実現しています。また、産業廃棄物のリサイクル率を95%以上にするという目標に対し、2020～2021年度は90%程度にとどまりました。主な要因として、バリューチェーン上での廃棄物のリサイクルが限界に達したことがあると考えています。

今後、最終処分する廃棄物の中から新たなリサイクル対象物を抽出し、リサイクルに伴うコストバランスを考慮しながら、産業廃棄物リサイクル率95%に近づけてまいります。

使用済みプラスチック容器の
資源循環に向け
ケミカルリサイクル実装への挑戦。

当社ではプラスチックの資源循環を経営課題として掲げ、プラスチックを化学的に分解し、製品の原料などに再利用する「ケミカルリサイクル」の社会実装に取り組んでいます。使用済みプラスチック食品容器のリサイクルは、食品残渣の付着やプラスチック素材別の分別・回収ルートの構築・コストなど、多くの課題があり実現が非常に困難でした。しかしながら、当社はケミカルリサイクルこそが資源循環に最も適した手法であると考え、ケミカルリサイクルを軸に取り組みを推進しています。現在すでに回収を行っているポリスチレン系容器のリサイクルのため、PSジャパン株式会社と共同で回収から再原料化までのスキーム構築を進めています。また、これまで熱回収せざるを得なかったプラスチックについてリサイクル技術の社会実装を行うべく、株式会社アールプラスジャパンへの出資を行い、使用済みプラスチックの効率的な再資源化技術開発支援・実装に向けた取り組みを行っています。

3
年
ロ
ー
ド
マ
ッ
プ

テーマ

廃棄物の再利用・
再資源化

方針

工程内端材の再利用を
継続して推進する。
産業廃棄物リサイクル率の
向上を目指す。

～2020年度

実績

- ・工程内端材の再利用
100%継続達成
- ・産業廃棄物
リサイクル率93%

2021年度

経過報告

- ・工程内端材の再利用
100%継続達成
- ・2021年度
産業廃棄物
リサイクル率 **90%**
- ・各種ケミカルリサイクルの
実施・実装検証を開始

2023年度までに

中長期目標

- ・工程内端材の再利用
100%継続達成
- ・産業廃棄物
リサイクル率 **95%**
- ・使用済み食品容器の
効率的なリサイクル
方法の検討

価値創造プロセス

シーピー化成は、付加価値の高い製品の創出・提供を通じた「お客様満足の上昇」を価値創造の主眼においています。財務資本、知的資本、人的資本などのリソースを利用し、事業活動を通じて性能・機能・デザインに優れた製品という価値を創出。インプット以上に資本を増加していくことが当社の価値創造プロセスの根幹です。



製品開発

新製品開発プロジェクトを中心に、社内の各部門が有機的に連携し、市場ニーズや課題を的確に把握、新しい付加価値を持つ素材と製品を創造しています。

製品・素材開発体制

素材研究から製品デザイン、さらに製品化するための生産設備、製造機器の開発まで自社で手掛ける「一貫生産体制」を武器に、多種多様な付加価値製品を生み出しています。

新しい製品のアイデア創出から市場投入までを担う「新製品開発プロジェクト」、製品の基材となる素材を開発する「新素材開発プロジェクト」を立ち上げています。それぞれのプロジェクトには関連する部門の選抜メンバーが参画し、市場のニーズや技術情報などの開発に関する情報を共有しています。各種検討・検証を共同で行うなど、より良い製品・素材開発を行うため、部門を超えた連携でプロジェクトを進行しています。



製品開発の流れ

製品開発に際しては、「お客様の課題やニーズの根幹」を見出すことが重要であると考えています。どのような課題があるのか、その課題に対してどうアプローチするのか、そのために必要な機能はどういったものなのかを常に探求し、高い付加価値を持つ製品の開発に取り組んでいます。

1. アイデアの創出

日々の活動で得られるお客様の課題や意見、社会動向などを分析し、市場で求められているものは何かを探求。得られた情報は「新製品開発プロジェクト」に集められ、新製品の開発に活かされます。



2. スクリーニング

集められたアイデアを市場ニーズ・技術シーズをもとに市場性や経済性、経営資源などの観点から分析。アイデアを絞り込みます。



3. コンセプトの設定

スクリーニングしたアイデアを具現化するためには、どのような機能が必要かなどを明確化し、容器のコンセプトを設定します。



4. 製品の具現化

試作品を作製し、コンセプトの具現化ができているか、機能が担保できているか、食材を詰めたときの見栄えはどうかなど、容器機能を総合的に判断します。



5. 市場投入

このようにして開発された製品は売場に並びます。年間、約1,000種類の新製品を市場に投入するなかで、市場に受け入れられる要因を分析し、次回以降の製品開発につなげています。



新素材開発の流れ

容器の元となる原反(げんたん)の素材は、容器の基礎的な機能を決める重要な部分であり、当社は独自のブレンド技術で市場ニーズに応じた新しい素材を開発し続けています。

多彩な素材を活用した食品容器を市場に送り出しており、培ってきたノウハウは蓄積され、新素材の研究開発に留まらず、既存素材の改良にもつながっています。



1. ニーズの把握

新素材の開発においても、市場ニーズの把握は不可欠です。食品容器を取り巻く生活様式の変化、環境問題など様々な情報を新製品開発チームと共有し、市場において必要とされているニーズがどのようなものか、どこに問題点が潜んでいるのかを整理します。そのうえで、素材にどのような機能が必要なのか、どのような開発のアプローチを行うのか、新素材開発プロジェクトを中心に関連部署が連携し課題を検討します。



2. テスト機試験

目指すべき課題が明確になると、テスト機での試験フェーズへと進み、試作品を作製します。目的達成のためにはどの原料を使用すべきか、原料の配合や押出工程での条件はどういったものが最適かなど、様々な条件においてテストを行い、評価・検討を繰り返します。



3. 押出機・成形機試験

テスト機で素材構成の大枠が決定すると、知的財産権やコストの検証を経て、実生産機での試験フェーズとなります。これまでと異なり大型ライン機での操業となるため、テスト機の試験結果と異なることもあります。定義した諸条件が実生産ラインでの製造に適切か、できあがった原反が求めているものかを検証します。この実生産機試験で問題がないことが確認できれば、成形工程、プレス工程の製造適正の検証を経て新素材として誕生します。

容器の柄デザイン

「料理は目で食べる」とも言われるほど、器の色彩は欠かせないものです。食品容器は柄で様々なおいしさを表現しています。柄デザインを決めるにあたっては、試作品を作製し、実際に食材を盛り付けて検証します。

柄の開発にあたっては、食材の魅力を最大限活かすことを重要視し、これまでにない色彩や色の組み合わせを模索して容器形状と調和のとれたデザインにすることを心がけています。陳列台の照明の色にも大きく左右されるため、売場を再現して検証するほか、テスト販売を通して得た情報も検証材料として活用しています。

「リアルリーフ」



本物そっくりのリーフ柄が印刷されているので、生葉や代用となるフィルム・シールなども不要で作業の時短に貢献できる柄デザイン



高付加価値製品の開発

自社開発の環境配慮型素材「バイオBF」に、蓋のテープ留めが不要で、高い作業性が市場に広く受け入れられている「強嵌合」機能を組み合わせ、独自性と高い付加価値を持つ製品の開発を進めています。



CO₂の排出削減に貢献できる新素材



蓋のテープ留め不要で盛り付け作業の時短に貢献できる機能

CBFNビルト



CBFNランチ



CBFN御重



製品ラインナップ

食品容器は、生活者のライフスタイル、食材の流通方法や販売方法などの変化に伴い、機能やデザインの多様性が求められています。シーピー化成は、安全性や衛生面、環境配慮を含めた多角的な視点を持って製品づくりに取り組んでいます。



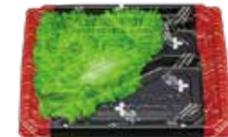
水産



寿司



精肉



米飯



丼・麺



惣菜



オードブル



仕出し



青果



汎用



菓子・珍味



テイクアウト



独自の素材開発

当社は、樹脂のブレンド技術、押出技術など、磨き続けてきた開発力でニーズに沿った素材を生み出しています。

素材名	素材特性	耐熱温度	特長
RF 発泡ポリプロピレン	自社開発素材 PP素材を発泡させた素材です。独自技術により耐寒性を付与しています。	130℃	断熱 保温 耐油 耐寒 省資源
PPF ポリプロピレン (フィラー及びPS入り)	自社開発素材 PPに無機物とPSを混合した素材です。耐熱性・耐油性・耐酸性があり、低燃焼カロリーです。	130℃	耐油 耐寒 低燃焼カロリー
PP ポリプロピレン	耐油性・耐酸性と耐熱性がある素材です。	110℃	耐油
NF 耐熱発泡ポリスチレン	自社開発素材 PSP素材単体よりも耐熱性を向上させた独自開発素材です。PPフィルムをラミネートして耐油性を持たせています。	105℃	断熱 保温 耐油 耐寒 省資源
バイオBF 低発泡ポリスチレン (PP/バイオマスPE入り)	自社開発素材 BFにバイオマスポリエチレンを配合した素材です。耐熱性や断熱性などの優れた特性はそのままに最大で約20%のCO ₂ 削減に寄与します。	105℃	断熱 保温 耐油 耐寒 省資源
BF 低発泡ポリスチレン (PP入り)	自社開発素材 当社独自に開発した低発泡素材です。電子レンジで温め可能な耐熱性があり、耐油性・断熱性・保温性に優れています。	105℃	断熱 保温 耐油 耐寒 省資源
BS ポリスチレン (PP入り)	自社開発素材 PS素材単体よりも耐熱性・耐油性を向上させた独自開発の素材です。	100℃	耐油 耐寒
TN 発泡ポリスチレン	自社開発素材 独自開発によりPSP素材単体よりも耐熱性を向上、またPPフィルムをラミネートすることで耐油性も付与した素材です。	98℃	断熱 保温 耐油 耐寒 省資源
BFO ポリスチレン (PP入り)	自社開発素材 PS素材単体よりも耐熱性を向上させ、強度も優れた独自開発の素材です。	95℃	耐寒
PSP 発泡ポリスチレン	ポリスチレンを発泡させた素材です。保温性・断熱性がありパール調の光沢があります。	85℃	断熱 保温 耐寒 省資源
HIPS ハイインパクトポリスチレン	成型性がよく、耐衝撃性のある素材です。一部製品にPPフィルムをラミネートして耐油性を持たせています。	85℃	耐油* 耐寒 <small>*一部製品のみ</small>
UF 低発泡ポリスチレン	自社開発素材 非発泡素材に比べ軽量な低発泡素材です。剛性も優れています。	85℃	耐寒 省資源
OPS 二軸延伸ポリスチレン	ポリスチレンを縦横二方向に延伸した素材です。透明性・光沢性があります。	85℃	耐寒
A-PET アモルファス・ポリエチレンテレフタレート	ガスバリア性があり、優れた保香効果を持った素材です。高い透明性と耐油性があります。	60℃	耐油

断熱 容器の外側が熱くなりにくい素材です。

耐寒 冷凍時の低温にも対応できる素材です。

保温 素材の保温効果により、盛り付けた食材の温かさをキープします。

省資源 軽量で資源を有効活用できる素材です。

低燃焼カロリー 焼却時の燃焼カロリーを抑えるフィラー入り素材です。

耐油 油の浸透や侵食を防ぎます。



生産・設備開発

食品容器の素材である原反製造・柄を決めるフィルム印刷から成形・プレスまでの一貫生産体制構築と生産設備、製造機器の自社開発で、高品質な製品を生産しています。

一貫生産体制とSCM(サプライチェーン・マネジメント)

当社は、容器の材料(原反・印刷フィルム)の生産から食品容器の製造まで自社で行う一貫生産体制を敷いています。この体制のなかで、確実かつ安定的に製品をお届けすることが最も重要である、という理念のもと、需要・供給計画の最適化とコントロールを行うべく、SCM(サプライチェーン・マネジメント)の強化を図っています。

複数ある統計予測モデルから最適なモデルを適用するとともに、営業スタッフから提供される採用情報を加味して需要計画を立案しています。膨大なアイテム管理をシステム化によりスピーディかつ正確に立案、運用し、得られたデータは供給体制の見直しや効率化・設備投資の検討案として利用するほか、機械操業度や材料標準化を狙ったモノづくりを行うなど、経営資源の有効活用に向けた材料としています。



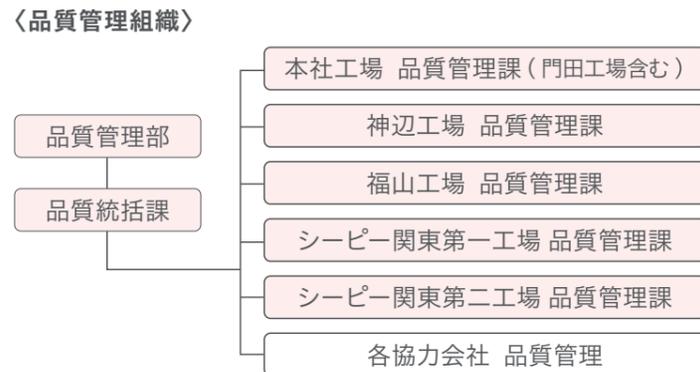
生産・品質管理体制

高品質な製品を安定的に生産することを目的として各工場に品質管理課を配置し、品質管理者によるチェック、改善を行うほか、定期的に「品質保証会議」を開催し、全社を挙げて品質の向上と安定に努めています。各工場の品質管理課・品質会議体では、年次目標を定め、改善取り組みを推進。また業務特性に合わせた従業員教育を行いスキルの向上に努めています。

改善すべきテーマは協力工場まで含めて全社的に水平展開を行い、当社製品の品質を確実なものとしています。



成形品の品質を確認



生産設備の自社開発

当社は生産設備・製造機器の自社開発を行うことにより、求められる容器機能の実現に向けた機器の開発・改良や、生産効率の向上につなげています。また、トラブル対応やメンテナンスなどを社内で行うことができ、迅速で精度の高い対応を可能としています。

開発にあたっては、エンジニアが生産現場に足を運び、既存設備や生産プロセス上での改良点を抽出し、新規の開発が改良かの判断を行い、機械設計、制御設計など各種の計画を立てます。

各設計においては生産現場と連動し、素材特性やオペレーションについての情報を共有しながら、生産効率の向上や高品質の実現はもちろん、オペレーターの安全性や操作性を考えて設計しています。大規模な開発の際には機械メーカーと協働する場合があります。



生産工程の流れ



物流

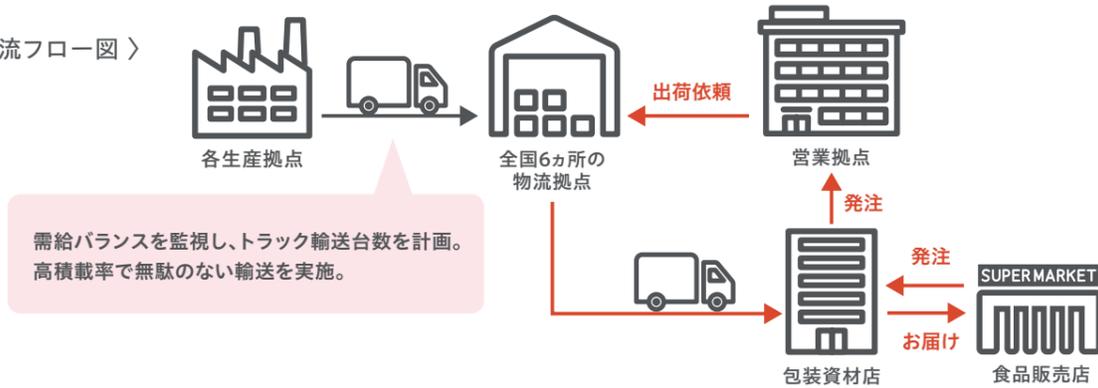
必要なものを、必要なときに、必要な数だけ、確実にお客様へお届けするために、安定的かつ効率的な物流ネットワークの構築に努めています。

物流サービスとSCM(サプライチェーン・マネジメント)

当社は、必要なものを、必要なときに、必要な数だけ、確実にお客様へお届けすることを物流サービスの基本としています。SCM(サプライチェーン・マネジメント)により、各物流拠点における需要予測をもとに、事前にお客様の近くの物流拠点に製品在庫を配備しています。受注が入れば、お客様から最も近い物流センターより出荷を行い、お届けまでの時間短縮を図っています。

また、配送網においても、同一エリアの荷物をまとめて配送する混載チャーター便を組むなど、効率化を推進しています。

〈販売物流フロー図〉



倉庫管理の効率化

物流サービスの顧客満足度向上を目指して、倉庫管理及び入出庫の自動化を推進しています。

中部物流センターでは、省人化を進めるうえで、出荷指示情報からトラックパースまでの製品出庫と入庫ロケーションの自動化を図っており、少人数での効率的な出荷を実現しています。

各物流センターでは、ABC分析によるアイテム別の出荷比率をもとに、ロケーション管理を行いピッキングの距離短縮などの最適な作業動線管理を実施し、ハンディターミナルを利用した誤出荷防止管理を徹底し、正確でスピーディな出荷に努めています。

また、移動ラックの導入や、適正在庫数のシステム管理など、倉庫スペースの活用や保管効率の向上を推進し、更なる自動化に取り組み、高品質な物流を目指しています。



自動ラック倉庫

自動コンベア

オートラベラー

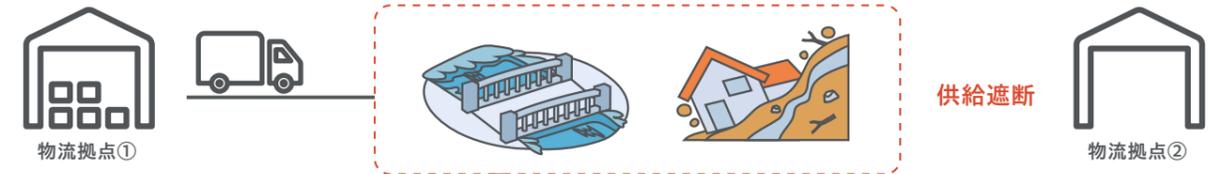
安定した供給のために

当社では近年多発する災害に対応するため、東西での生産能力を増強し、生産互換性の向上を進めているほか、関東圏や中部圏に物流センターを設けるなど輸配送網の拡充を進めてまいりました。

貨物を積んだコンテナを列車で運ぶことができる鉄道コンテナ輸送や、2021年には、貨物を積んだトラックをそのまま運ぶことができる「RO-RO船※」による海上輸送を導入。道路を主とする交通インフラの断絶に対応するスキームを構築し、災害時の安定供給に向けた取り組みを推進しています。

※「RO-RO船」とは、ランプウェイが搭載されており、トラックやトレーラーが自走でそのまま船に乗り込み、車両をそのまま運搬できる貨物用の船舶のこと。

〈トラック輸送のみ〉



〈鉄道コンテナ輸送・海上輸送導入後〉



新設する物流センターについて

「首都圏物流センター(仮称)」は都心まで1時間圏内である群馬県邑楽郡板倉町にある板倉ニュータウン産業用地に建設中で、2022年秋に操業を予定しています。関東圏での当社需要拡大に対応でき、近郊のお客様に向けたよりきめ細かな供給を可能とします。

約20万ケースの在庫を保持できる大型拠点となり、最新鋭の設備を導入、自動化を推進し人手不足に対応するほか、災害・環境面に考慮し、太陽光発電や蓄電装置の設置も計画しています。

同敷地内には2022年4月に北関東オフィスも開設され、2023年中には工場の着工も予定しており、シーピー化成の一大拠点となります。



首都圏物流センター(仮称)

販売

日々の訪問活動と、幅広いネットワークで培った情報をもとに、お客様の課題を解決する「提案型営業」で、より良い売場づくりに貢献しています。

お客様満足の追求

営業スタッフはお客様の現場を訪問し、作業や売場での課題解決につながるヒントを収集することを心掛けています。また食品メーカーをはじめ、お客様や生活者などの食のネットワークを広げることで、旬の食材や流行りのメニューなど生活者の求める情報の収集にも注力しています。

営業活動では、現場の声だけでなく、子どもから高齢者までのあらゆる生活者のニーズを掴み、新たな製品開発につながる「橋渡し」の役割を果たしています。さらにはお客様に貢献できる人材育成に努め、製品だけでなくシーピー化成についても知っていただくことで、お客様満足を追求しています。

営業スタッフの活動

営業スタッフが現場で収集した課題やヒントをもとにお客様の売場特性や品揃え、顧客層を分析し、課題を解決する最適な「製品」の提案と、売場の活性化につながる「情報」の提供で、お客様の満足度アップにつながる提案型の営業活動を行っています。

1.課題の把握、情報の入手

営業スタッフは日々お客様の現場を訪問し、実際に売場を見て、どういった問題が発生しているのか、課題の把握に努めています。また、お客様が困っていることや販促のためのヒントをお客様から直接ヒアリングします。



4.採用

採用が決まると、当社容器が売場に並ぶこととなります。売場を彩り、安全に食を提供することはもちろん、「人手不足」「オペレーションの改善」などのお客様の課題解決に寄与することも容器の大切な役割です。



2.情報の共有、課題解決方法の検討

情報は各オフィスミーティングで共有されるほか、プロモーション課によってデータベース化されており、必要に応じて抽出し活用します。他に同じような課題を持つお客様がいなか、どのような容器・アプローチで解決を図ったか、どのような販売手法が有効かなどを調査・検討します。



3.情報の提供、容器の提案

提案内容が決定すると、アウトプットのフェーズとなります。各地の成功事例や実績値、実際のメニューなどを提案書に落とし込みます。完成した資料を持ってお客様を訪問し、課題解決に向けた提案を実施。その後も、採用に向け、諸条件について打ち合わせを重ねます。



「デリカテッセン・トレードショー2022」に出展

新製品や売場情報を集め、当社の製品力・提案力を広くお知らせする機会として、全国の主要地域で定期的に展示会を開催しています。2022年は新型コロナウイルス感染対策を徹底したうえで「デリカテッセン・トレードショー2022」に出展しました。このイベントは食品流通業界に最新情報を発信する商談展示会であるため、包装資材店様やスーパーマーケット・コンビニエンスストアといった小売業関係者様、飲食店様に向けて当社の先進性を積極的にアピールしました。「未来の食卓を彩る」をコンセプトに掲げ、バイオマスプラスチックや再生材を使用した製品開発の説明や、ニューノーマル時代に即した新製品提案、需要が増えるテイクアウト&デリバリー容器の紹介、メニューと容器を合わせた最新の食トレンドの提案を行いました。それぞれのブースでは展示に見入ったり、質問される来場者の方が多く、当社の企業姿勢と製品特徴が伝わる3日間となりました。

シーピー化成のテーマ

未来の食卓を彩る



シーピー化成が“創る”器の価値は、食品をいかに包み、護り、魅力的に見せるかを工夫するアイデアおよび技術にあります。ニューノーマルの訪れという時代の変わり目にシーピー化成は、食品容器の無限の可能性を探り続け、笑顔あふれる「未来の食卓」を形づくっていくことを表現しています。



2022年2月16日・17日・18日の3日間「デリカテッセン・トレードショー2022」に出展（幕張メッセにて）

TOPICS

「北関東オフィス」を開設しました

2022年4月1日、群馬県に当社9つ目となる営業オフィス「北関東オフィス」が開所となりました。

北関東エリアにおいては、従来より東京オフィスが営業担当をしていますが、当社製品のさらなる需要拡大及び、きめ細やかな営業活動を行うべく、営業拠点を増設。お客様へのより一層のサービス向上に努めていきます。



環境マネジメント

環境方針

シーピー化成は、地球環境保全に貢献することも社会的使命だと考え、素材の開発から、生産、物流を見直し、食品容器の軽量化を積極的に推進するなど、地球環境負荷の軽減に取り組みます。

- 1 生活環境保全関連法令を遵守します。
- 2 省資源・省エネルギーを推進します。
- 3 廃棄物を減少させるとともに、その再利用、再資源化に努めます。
- 4 製品の環境負荷を低減させる技術や製品の開発に努めます。
- 5 新製品の開発、設備の新設・増設・改造にあたっては、環境の保護に努めます。
- 6 環境方針について全社で共有するとともに、ステークホルダーの皆さまへの周知に努めます。

2019年4月8日 環境管理委員会改定

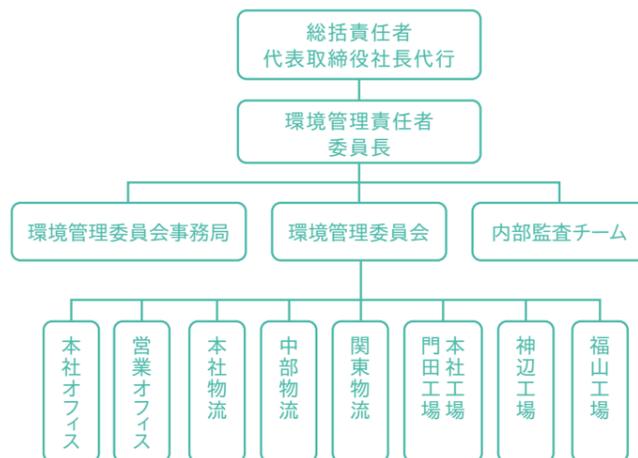
環境方針遵守に向けた取り組み

● 環境マネジメント体制

環境活動を継続的かつ全社的に推進するため、総括責任者、環境管理責任者、各部署から選任された環境管理委員会24名で構成する「環境管理委員会」を組織して環境マネジメント体制を構築しています。

各部署において取り組み目標を定め、環境管理責任者を議長とし、月一回の定例会議で進捗の審議・報告を行っています。特に優れた活動は会議で報告し、他部署への導入を推奨しています。

内部監査チームは、監査する職場以外の委員で結成され、違った目線で掲示物、活動状況など適正な活動がされているかの調査、観察を心掛けています。また、注意や指導も行い環境対策に関する知識の向上にも努めています。



環境管理委員会の審議



内部監査チームによる監査

バイオマスプラスチックを使用した製品開発



2020年度に策定したロードマップに則り、「チャレンジ・ザ・バイオマスプラスチック」をスローガンに、再生可能な有機資源(植物など)から作られたバイオマスプラスチックを用いた製品開発を推進しています。「バイオBF」は、石油資源の使用削減に加え、カーボンニュートラルの考え方により、CO₂の排出削減に貢献できる当社独自の素材です。

バイオマスプラマークとは?

日本バイオプラスチック協会(JBPA)から、製品中のバイオマスプラスチック度が25.0wt%以上のプラスチック製品として認可されたことを示す認証マーク。



バイオマスプラスチックを約30%配合

CBH-361~363

CBH-214

バイオマスマークとは?

生物由来の資源(バイオマス)を利用し、品質および安全性が関連する法規、基準、規格等に適合している環境製品として付与できる日本有機資源協会(JORA)認定マーク。



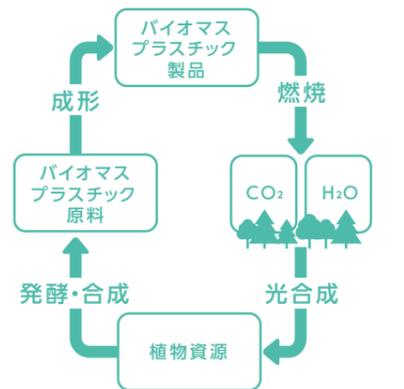
バイオマスプラスチックを約10%配合

BFNホットかつ

BFNアルバ(一部製品のみ)

カーボンニュートラルとは?

バイオマスプラスチックは燃焼するとCO₂を排出しますが、もともとCO₂は植物などが成長する過程で、大気中から吸収したものであり、トータルのCO₂の量は変わらないという考え方です。



海洋プラスチックごみ問題への取り組み

世界各地で不適切に投棄されたごみ、回収フローから逸脱したごみや漁具などが海に流出し、海洋プラスチックごみの量は増え続けており、2050年には重量ベースで魚の量を上回るといわれています。当社は、海洋プラスチックごみ問題の解決に貢献するため、2軸の方向性で取り組みを行っています。

1. 問題の根幹に対するアプローチ

官民が連携し、業界の垣根を越えて海洋プラスチックごみ問題に取り組む「クリーン・オーシャン・マテリアル・アライアンス(CLOMA)」の発足と同時に加盟し、部会に積極的に参画しています。海洋プラスチックごみ問題の最新動向の情報収集や各会員との情報共有を行い、3Rの取り組み強化や新素材の研究開発を推進していきます。

※海洋プラスチックごみ問題の解決に向け、プラスチック製品の持続可能な使用や代替素材の開発・導入を推進し、イノベーションを加速化するため、経済産業省が発足。468社・団体(2022年5月31日現在)が参加。



2. 流出したごみに対するアプローチ

当社は、2021年から「海と日本PROJECT」の推進パートナーとなり、河川・海岸のクリーンアップに積極的に取り組んでいます。流出したごみを回収し、海洋プラスチックごみ問題の現状を身近に感じることで、従業員一人ひとりの環境配慮に対する意識向上も図っています。



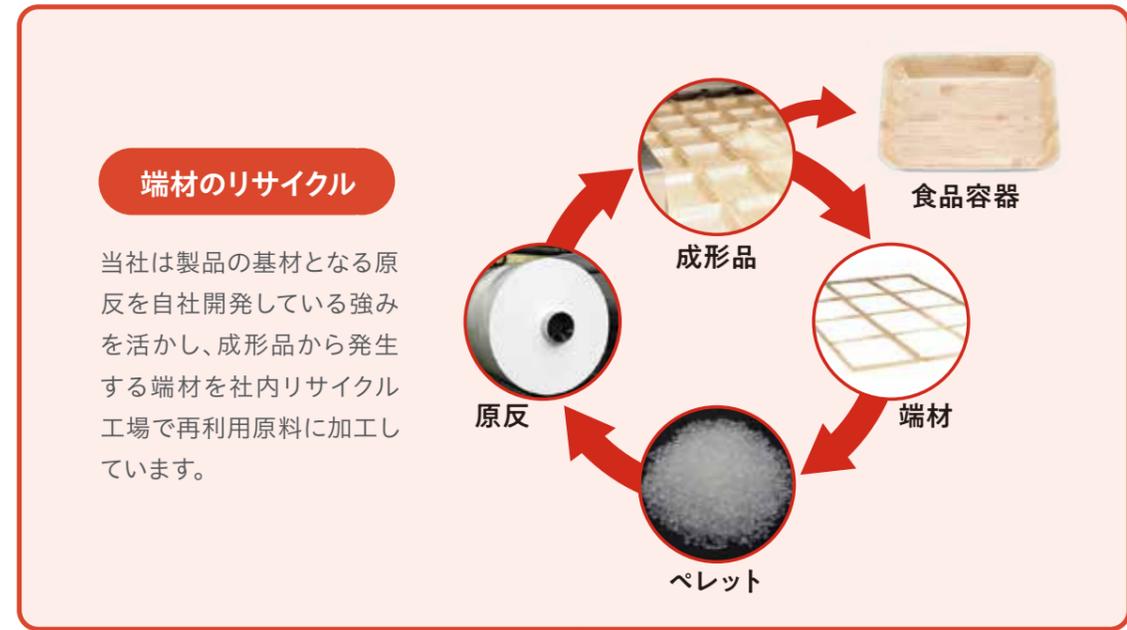
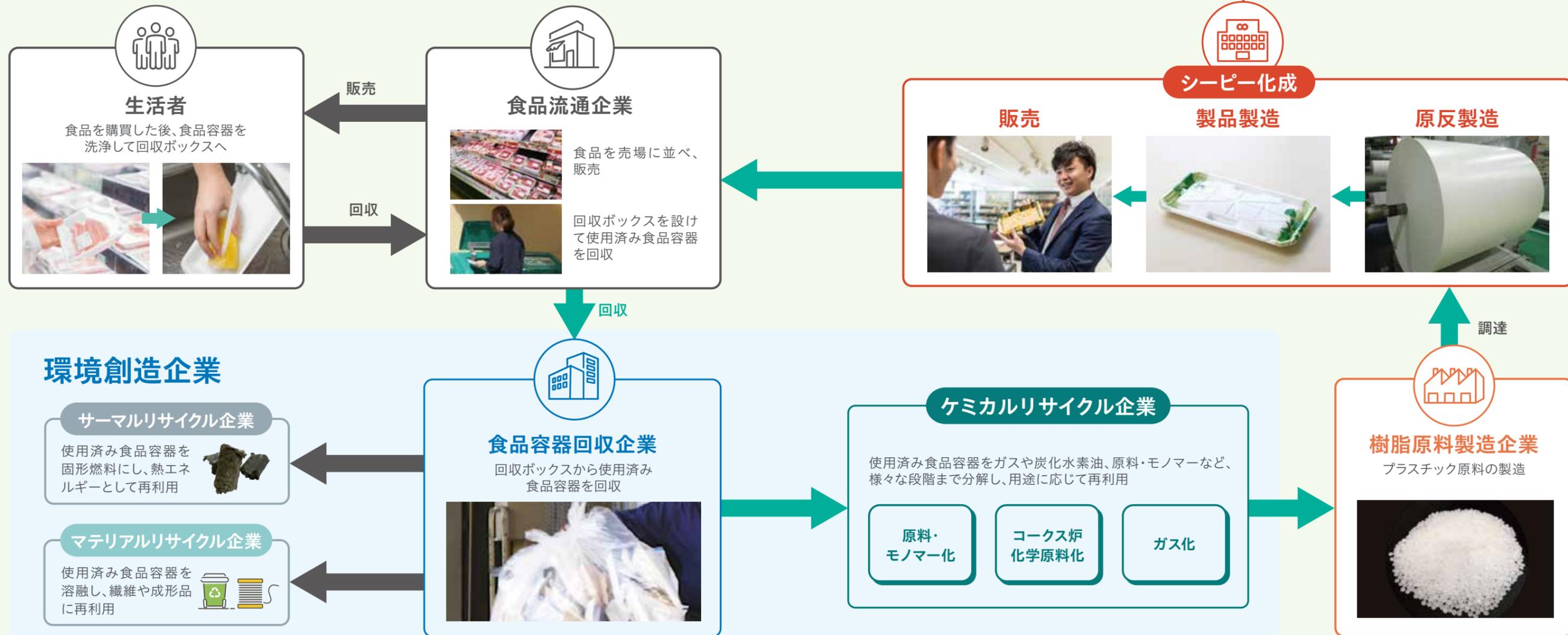
※海で進行している環境の悪化などの現状を、子どもたちをはじめ全国の人たちが「自分ごと」としてとらえ、海を未来へ引き継ぐアクションの輪を広げていくため、日本財団、総合海洋政策本部、国土交通省の旗振りのもと、オールジャパンで推進するプロジェクト。

リサイクルの取り組み

社内外でリサイクルを推進

当社は、生産活動と製品が及ぼす環境負荷を低減するため、社内外でリサイクルを推進しています。自社独自の回収システムを構築し、社会に送り出した食品容器を地域のお客様や流通業者、環境創造企業と協力し、可能な限りリサイクルしています。

〈使用済み食品容器のリサイクル〉



3つのリサイクル手法

使用済み食品容器については、大きく分けて3つのリサイクル手法が存在します。化学的な処理を行い再利用する「ケミカルリサイクル」、食品容器を熔融し、再度プラスチック製品として利用する「マテリアルリサイクル」、熱エネルギーとして回収する「サーマルリサイクル」です。

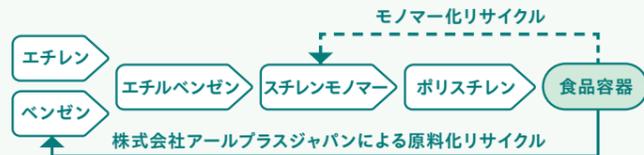
当社では地域や社会の特性、経済性などを勘案したうえで効率の良い手法を選択し、地域ごとに各リサイクルを運用しています。

ケミカルリサイクル 使用済み食品容器を化学的に分解し、再利用

ケミカルリサイクルには様々な方法が存在しています。マテリアルリサイクルに比べ、分別などの前処理工程が比較的簡易な一方で、技術的・経済的なハードルが高く、また回収における地理的な制約も存在します。当社ではケミカルリサイクルが今後の資源循環に最も適切な手法であると考え、一部手法の実用をしているほか、将来的なシステム実装に向けた取り組みを行っています。

原料・モノマー化

適切な温度や圧力条件のもと、触媒などを通してプラスチックを化学的に分解し、モノマーやさらにその前段階の原料に戻して再利用する手法です。



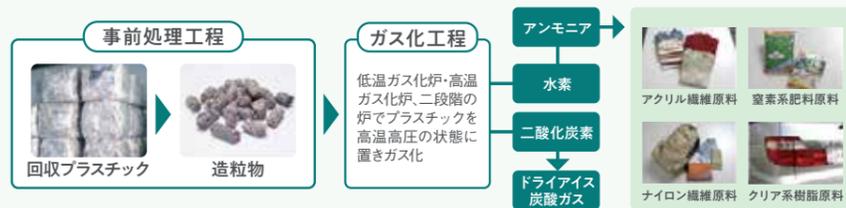
株式会社アールプラスジャパンへの出資 R PLUS JAPAN

当社は2020年11月、使用済みプラスチックの効率的な再資源化技術開発支援、実装に取り組む「株式会社アールプラスジャパン」へ資本参画を行いました。同社のケミカルリサイクル技術は、分別や洗浄が困難であることなどを理由にこれまでサーマルリサイクルせざるを得なかったプラスチックを再利用することを可能と

します。また、基礎原料まで変換するため様々な原料を得ることができるほか、リサイクルループが小さく環境負荷低減効果も大きいリサイクル技術です。2022年7月現在、業界の垣根を越えた40社が参画しており、新たなプラスチックの資源循環に向け活動しています。

ガス化

使用済み食品容器をガス化炉で高温高圧の条件下に置き、ガス化する手法です。水素・二酸化炭素が取り出されます。水素はアンモニアの原料となり、肥料や樹脂の原料となります。2021年度より関東圏において処理をスタートしています。



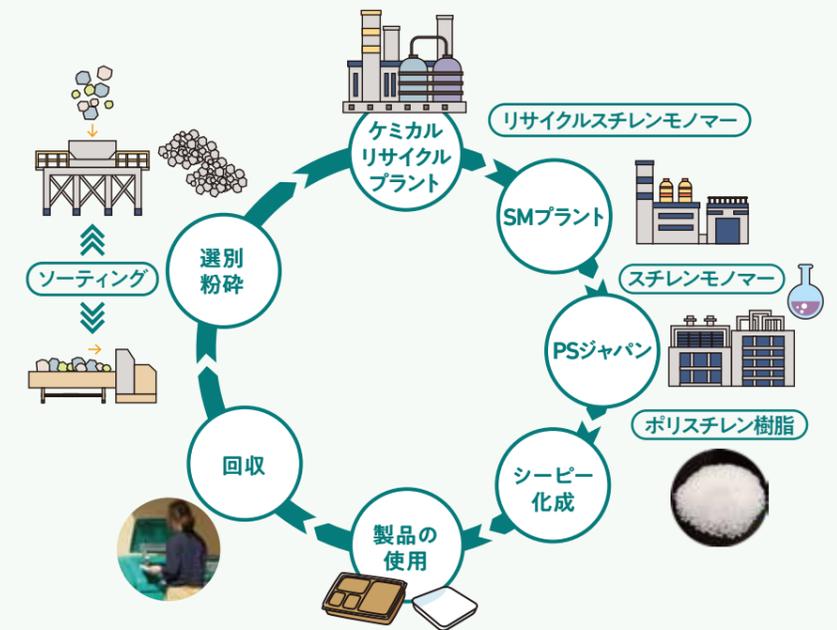
マテリアルリサイクル 使用済み食品容器を熔融し、繊維や成形品に再利用

使用済み食品容器を溶かし、もう一度プラスチック原料やプラスチック製品に再生するのがマテリアルリサイクルです。回収された食品容器は、選別、破碎、熔融され、再生プラスチック原料となり繊維や成形品のベンチやリサイクルボックスなどになります。



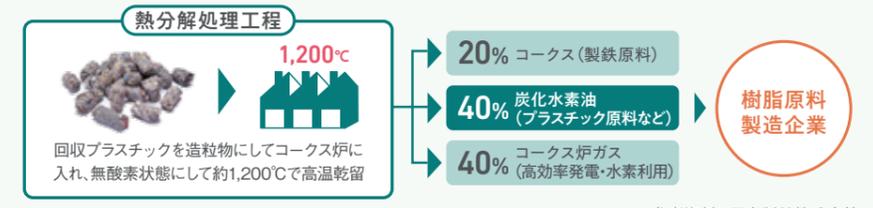
PSジャパン株式会社との取り組み

2021年度より「PSジャパン株式会社」とポリスチレンのケミカルリサイクルについて、実装に向けた取り組みを開始しました。当社が既に発表している使用済みポリスチレンのケミカルリサイクル実証化設備の建設に伴い、当社が使用済み食品容器の提供や再生した原料の検証を行い、同社のケミカルリサイクルの実証に協力するものです。



コークス炉化学原料化

使用済み食品容器をコークス炉で熱分解して一部を炭化水素油に還元し、精製して合成樹脂を作り、原料として利用しています。2013年から「日本製鉄株式会社」にて処理をスタートしています。



参考資料：日本製鉄株式会社

サーマルリサイクル 使用済み食品容器を固形燃料にし、熱エネルギーとして再利用

使用済み食品容器を燃焼させて熱エネルギーを回収するのが、サーマルリサイクルです。廃プラスチックと古紙類を原料にRPF（固形燃料）を作り、代替化石燃料とし、熱エネルギーは、発電や温水プールなどに活用されています。



廃棄物の削減

環境負担低減の取り組み

当社は事業としてプラスチック原料となる原油や電力など多くの資源を使用することから、環境保全活動の中でも産業廃棄物の削減を重視しています。生産工程だけでなく、製品の開発、輸送も含め、廃棄物の削減に努め、環境負荷を最小化することを重点目標としています。

具体的には、

- 1 不要なものは使わない
- 2 捨てるときはきちんと分別する
- 3 使えるものは繰り返し使う

という考えのもと省資源化やリサイクルの取り組みを推進しています。



ごみの資源化促進のために細分化したごみ分別表

● 再利用の取り組み

食品容器としてリサイクルすることができないプラスチックを別用途の樹脂材料に利用することや、社内で使用している物品の別用途への利用・再利用できる購買品を優先するなどの活動を推進しています。

- ・ 容器にリサイクルできないプラスチックをパレットに活用
- ・ 金型冷却水の循環利用
- ・ 不要原反を印刷フィルムの保護材として利用
- ・ 再生充電装置によるフォークリフトのバッテリー長寿命化
- ・ 事務用品の詰め替え品を利用 など

● 「岡山エコ事業所」に認定

当社の環境活動、特に廃棄物抑制と資源の循環利用に関する取り組みは自治体からも評価され、ゼロエミッション事業所として2011年、岡山県より「岡山エコ事業所」に認定されました。この認定制度は、岡山の環境を次世代に手渡すという考えのもと、岡山県が「循環型社会形成推進条例」に基づいて進めるもので、循環型社会の推進を牽引する289事業所(2022年3月末時点)が認定されています。

当社では、上記認定基準に適合する環境活動を、岡山県下だけでなく全事業拠点で展開しています。2011年の認定後も全事業拠点において継続して環境目標を達成しています。



認定証

環境負担物質を削減する取り組み

● 有害物質の削減

フィルム印刷を行う門田工場では、生産工程で発生する揮発性有機化合物(排ガス)を無害化する「VOC※排ガス処理法」を導入しています。これによって有機溶剤を吸着、濃縮、燃焼分解することで、有害物質を環境水準の700ppmcを下回る500ppmcに抑えています。

※VOC:揮発性有機化合物。光化学スモッグを引き起こす原因物質の一つ



VOC廃ガス処理装置

廃棄物をリサイクルする取り組み

当社では製造工程で発生する産業廃棄物について2020年度までは「環境改善目標」として改善比での評価をしていましたが、2021年度以降は「資源循環3カ年ロードマップ」に基づきリサイクル率の目標値を設定しました。

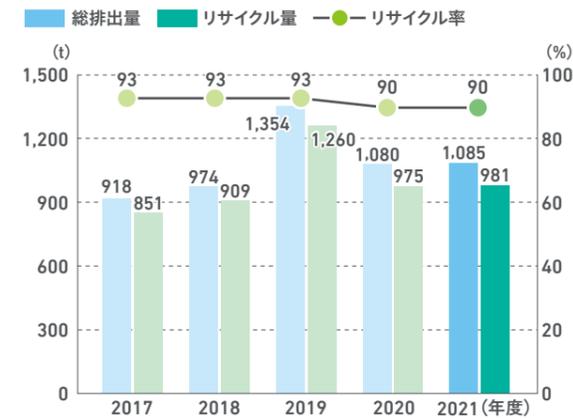


● 廃棄物のリサイクル実績

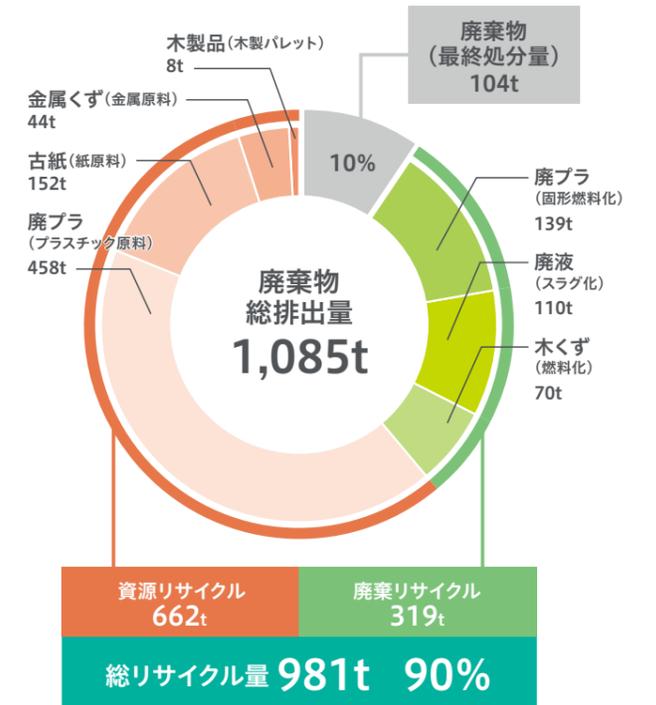
2017年度～2019年度のリサイクル率は93%で推移していましたが、2020年度以降は90%と過去を下回り、目標の達成に至りませんでした。

今後は細やかな分別の実施を継続しながらリサイクル率の改善に向け新しいアプローチを探っていきます。

〈廃棄物量・リサイクル量の推移〉



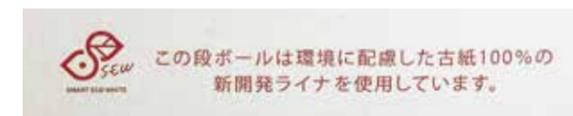
〈廃棄物内訳(2021年度)〉



● 「SEW」段ボールの採用

当社は、古紙100%の「SEW(SMART ECO WHITE)」段ボールを一部導入しています。

副資材においても、環境配慮型素材への変更などを行うことにより、副資材メーカーと共同で環境負荷の低減を図っています。



※「SEW」の名称およびロゴは、レンゴー株式会社の登録商標です。



気候変動に向けた対策

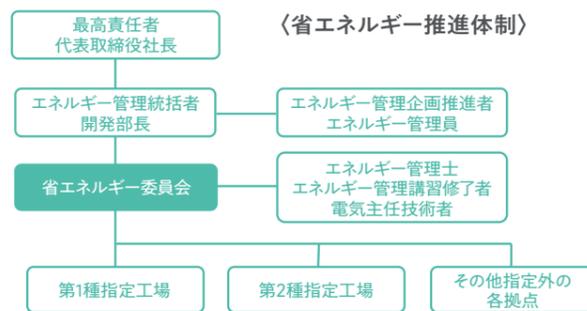
省エネルギーとCO₂排出量削減の取り組み

地球温暖化防止は一企業の取り組みにとどまらない地球規模の喫緊の課題となっています。当社は、企業の社会的責任として、製造過程や物流過程においてGHG(温室効果ガス)の削減を目指す有効な手段が、二酸化炭素(CO₂)の排出量の削減と考え、事業活動のあらゆる側面で様々な施策を実施するとともに、削減意識向上と省エネルギーに努めています。

● 省エネルギー委員会

省エネルギー推進のため各部署長で構成される「省エネルギー委員会」を年1回開催し、各部署で設定した年間目標・スケジュールに対する取り組み進捗を確認・報告書を作成するとともに、現場の意見の吸い上げや提言を通して、省エネ活動の活性化を図っています。

この活動を推進するために、代表取締役社長以下、エネルギー管理統括者などを設置し、推進体制を構築しています。



● 物流活動における取り組み

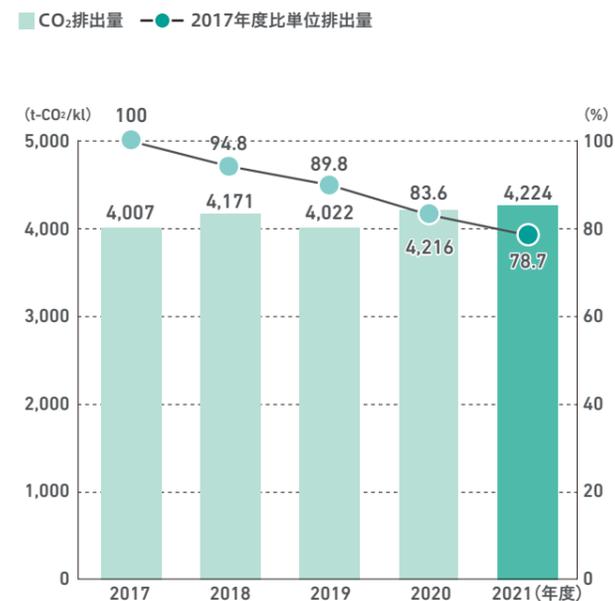
改正省エネルギー法に基づく特定荷主の指定を受け、物流部門全体でのCO₂排出量削減に取り組んでいます。2017年度より、以下の取り組みを中心に物流を効率化させています。

- 1 自動倉庫・自動ソーターの導入
- 2 トラックの積載効率の最大化
- 3 同一方面配送の混載チャーター便を拡大
- 4 ABC分析で出荷頻度の高い商品を 出庫口付近に配置し、作業動線を短縮
- 5 大型パレットの採用による移動回数の削減



自動ソーター

〈輸送におけるCO₂排出量の推移〉



● 生産活動における取り組み

生産現場では、省エネルギーが最も有効な手段と捉えて、製造機器類や照明器具の省エネ仕様の推進、資材や半製品の移動を含めた生産効率の向上や工場内の適切な空調管理を図り、事業活動で発生する環境負荷を低減しています。



デマンド監視装置

電気使用状況をリアルにモニタリングすることで電気使用のムリ・ムダを発見でき、効率的な省エネを実現。



インバーター化

真空ポンプのエア使用量に応じてポンプ回転数をインバーター制御することで電気使用量を約30%削減。



高効率変圧器

省エネ法に盛り込まれている「トップランナー方式」の高効率変圧器を導入。省エネ性能を大幅に向上。



エリア照度管理システム

無線照明制御システムを導入し、タブレットでエリアごとに照度を最適化することで、ムダな点灯を減らし消費電力を削減。



省エネ倉庫

倉庫の屋根を断熱効果の高いインシュレーション工法(二重屋根)で施工、また、庫内照明のLED化と自動点灯で消費電力を削減。



LED照明/人感センサー

消費電力の少ないLEDに取り替えるほか、トイレ、通路、階段などに人感センサーを導入。自動点灯制御により消費電力を削減。

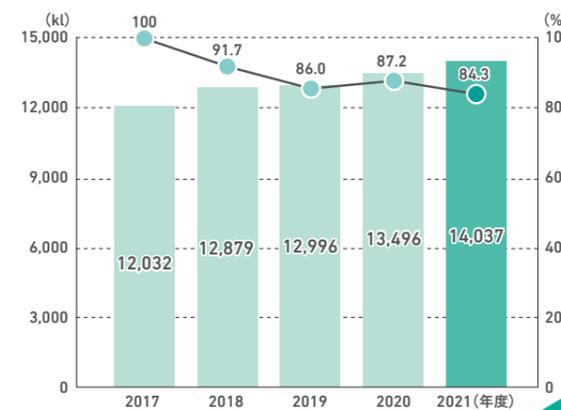
その他の取り組み

- 資材在庫保管のフリーロケーション化
- コンプレッサー台数制御
- 冷却水の循環化
- 製造機器の部品を省エネタイプに移行
- 搬送車の全車バッテリー式化
- 書類の電子化
- エアコンサーキュレーターで室内温度差の軽減
- 事務用品のリサイクル品・詰め替え品使用

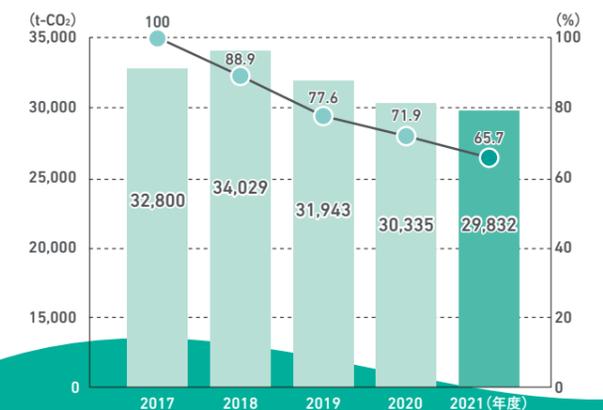
〈エネルギー使用量・CO₂排出量の推移〉

エネルギー使用量は当社の発展に伴い年々増加していますが、生産活動の合理化・省エネ化の取り組みなどで、単位あたりのCO₂排出量は減少傾向にあります。また、2019年よりさらに環境負荷の少ない電力を使用したことで、CO₂排出の絶対量自体を減らしています。

エネルギー使用量(原価換算) 2017年度比生産重量あたりエネルギー使用割合



CO₂排出量 2017年度比生産重量あたりCO₂排出割合



安全・安心な供給のために

食品安全方針

当社は食に携わる企業として、「安全・安心」を確保することが何より重要だと考えています。そのために関連法令や基準の遵守はもちろんのこと、外部的・内部的な監査や規格の取得などを通し、最大限の安全確保に向けた取り組みを行っています。

- 1 私たちは、食品容器メーカーとして、お客様に「安全・安心」な製品を提供し、社会に貢献いたします。
- 2 私たちは、製造する製品の安全性を確保するために、FSSC22000に基づいた食品安全マネジメントシステムを構築・維持・継続的改善を行い必要に応じて更新することに努めます。
- 3 私たちは、食品安全方針及び法令・規制要求事項、お客様が求められる要求事項を遵守いたします。
- 4 私たちは、全従業員に衛生・品質管理の重要性を認識させ、食品安全に関する知識の向上に努めます。又、社内での研修を通じて内部コミュニケーション向上に向けた活動を定期的に行います。
- 5 私たちは、マネジメントレビューを通じて食品安全マネジメントシステムの見直し、更新、改善を図ります。
- 6 私たちは、全従業員に食品安全方針を周知徹底します。又、毎年、判定可能な食品安全目標を設定し、実施し、改善を行います。
- 7 私たちは、関連するフードチェーンのほか、お客様にもご理解いただけるように、開設しているホームページを利用して、「食品安全方針」やその他の情報を公開いたします。

2015年6月11日 品質管理部制定

食品安全に関する法令・基準の遵守

関連法令

食品安全に関連する法令として「食品衛生法」「食品安全基本法」があります。食品を包装する資材は衛生的なものでなくてはならず、安全性はしっかり担保されたものでなくてはなりません。当社では関連法令の内容を遵守するため、従業員への内容・要点的周知に注力しています。

業界の自主規制

当社の食品容器に使用する原料は「ポリオレフィン等衛生協議会(2021年3月31日解散)」の自主基準によるPL(ポジティブリスト)に準じており、現在は同協議会から事業を承継した「化学研究評価機構(JCII)」による国基準のPLへの適合証明書を順次取得しています。

社内安全基準

当社では製造にかかわる厳しい安全基準を敷いています。「FSSC22000」などの外部認証取得を行っているほか、社内外での監査やフードディフェンスの考え方に基づく安全性の確保など、様々な取り組みを行い、安全の確保に努めています。

安全性確保に向けた取り組み

● FSSC22000認証によるマネジメント

お客様および市場に対して責任のある製品を提供するため、2015年12月に、食品製造業のサプライチェーンを対象とした国際的な食品安全規格である食品マネジメントシステム「FSSC22000」認証を取得しました。

FSSC22000は、食品安全マネジメントシステムの国際規格ISO22000、それを発展させたISO/TS22002-1(22002-4)を統合した、国際食品安全イニシアチブ(GFSI)が制定した承認規格で、前提条件が厳しく継続的な改善姿勢が要求されます。この取り組みを、本社工場・物流センターだけでなく、全ての工場・部門に浸透・徹底しており、より安全な製品提供に努めています。

〈FSSC22000の概要〉



FSSC22000審査登録証

ISO22000審査登録証

● 食品安全チーム会議

経験と知識を有する各工程の代表者で構成される「食品安全チーム会議」を定期的に行います。内部監査を通して確認した食品安全マネジメントシステムの取り組み成果や問題点を評価・検討し、改善活動に結びつけています。

また、教育訓練計画表を策定し、食品安全チームが主体となり知識・技術習得のための教育訓練を行っています。



食品安全チーム会議

● 外部講師による衛生管理教育

当社では、社内で教育訓練を行っているほか、定期的に外部講師による衛生管理教育を行っています。講習会では、異物混入がもたらす危害、過去の主な食品事件・問題、社会の衛生意識、ウイルス対策、5S活動の重要性などを学びます。当社だけでなく、関東工場、協力会社を含め、当社製品を生産する全ての工場講習会を実施し、衛生管理の意識向上を図っています。



外部講師による衛生管理教育(関東第二工場)

● フードディフェンスの取り組み

お客様に提供する食品容器の安全・安心を守るため、製品への意図的な異物混入や汚染を防ぐ「フードディフェンス(食品防御)」の考え方に基づく下記の取り組みを推進しています。

- 24時間守衛体制と監視モニター
- 従業員入社時の社員証確認
- ご来社名簿および入門許可証管理
- 従業員退社時の退勤確認簿および施錠管理
- 侵入防止フェンスおよびセンサー
- 工場内私物持ち込み禁止管理 など



社内監視モニター

より働きやすい環境づくり

労働慣行に関する基本方針

シーピー化成は、従業員一人ひとりが自分の仕事に誇りを持ち、個人の能力を最大限に発揮できるよう職場環境を整備すると共に、全ての従業員にとって働きがいのある企業であることを目指します。

また、当社の磐石な経営基盤を維持する最も重要な財産は「人＝従業員」であると考え、福利厚生充実、各種資格取得の支援、助成金の支給、各種表彰を実施します。

さらに、安全衛生委員会をはじめ、ハラスメント相談窓口、意見箱を設置し、従業員の「安全・安心」、雇用の安定に努めます。

2017年5月9日 総務部制定

教育・研修制度

「従業員の成長は企業の成長」というのが当社の考えです。そのため、一人ひとりの能力アップを支援する教育制度を整備しています。入社時の新入社員研修にはじまり、業務に必要な技術と安全教育、役職者研修、コンプライアンス研修など知識とスキルを習得します。

また、職務執行上必要な資格の取得、セミナーへの参加など、自己のレベルアップのための各種制度を整え、チャレンジする従業員を支援。社会保険労務士、電気主任技術者、危険物取扱者、知的財産管理技能士などの国家資格はもちろん、フードコーディネーター、包装管理士、色彩検定など対象は幅広く、会社が費用を補助し資格取得を奨励しています。

教育・研修	<ul style="list-style-type: none"> ● 新入社員研修 ● 役職者研修(職長教育など) ● 各種技術者教育訓練 ● 現場OJT教育 ● 職場安全・交通安全教育 ● 一般社員研修(安全・コンプライアンス・ハラスメントなど) ● スキルアップ研修 ● 営業職を対象とした工場勉強会
	<ul style="list-style-type: none"> ● 資格取得支援制度(自己啓発セミナーを含む)
制度	

表彰制度

いきいきと働ける職場環境づくりの一環として、会社に貢献した従業員を評価する表彰制度を整え、従業員のモチベーションアップにつなげています。

〈表彰実績〉(2021年12月)※グループ会社を含む

表彰名	永年勤続表彰	資格取得表彰	職務発明表彰	特別賞
件数	91名	10名	12名	1名

安全衛生の取り組み

安全衛生は従業員に対する企業の責務と考え、「安全衛生委員会」を中心に各種規程を策定し、「ゼロ災害全員参加運動」に取り組んでいます。危険予知トレーニング(KYT)やリスクアセスメントのほか、避難訓練、消火・放水訓練を定期的に行っており、2021年は本社で、消防署と合同消防訓練を行いました。



社内コミュニケーション

2021年は、新型コロナウイルス感染拡大に伴い、活発に行われていたクラブ活動や懇親会も自粛しており、例年と比較し、部署間のコミュニケーションが激減しました。当社では、従業員間での相互理解を深めるため、社内報を発刊し、社内コミュニケーションの強化につなげています。



ワークライフバランスの推進

当社は「人」こそが企業成長の原動力と考え、従業員がいきいきと、誇りをもって働くことのできる環境づくりに尽力しています。

プライベートと仕事を調和させるワークライフバランスを重視し、様々なライフスタイルに対応した環境整備を進めており、時間外労働の削減、育児休業や介護・看護休業の取得推奨や高い職場復帰率の維持を図っています。

1. 時間外労働の削減

目的	施策
働き方改革の推進	<ul style="list-style-type: none"> ● 個人、部署単位で年間、月間目標を設定し、達成部署を表彰。 ● 週に1日、ノー残業デーの推奨。 ● 業務改善提案、実施による業務効率化。

〈1ヵ月あたりの平均残業時間〉



2. 育児休業取得率、育児休業後の職場復帰率の向上

目的	施策
仕事と生活の両立	<ul style="list-style-type: none"> ● 取得しやすい環境づくり。業務に支障を出さない組織づくり。 ● 意識啓発ポスターの掲示。 ● 1時間単位の有給取得可能。

育児休業・職場復帰率については、**100%**を継続

男性育児休業取得人数 **3名**

多様な勤務体制の推進

新型コロナウイルス感染拡大に伴い、従業員の安全確保が重要な課題となってきたことから、セキュリティ対策をとった、リモートシステムを導入し、有事の際の在宅勤務や時間差出勤、勤務間インターバルの実施など、多様な勤務形態を取り入れています。

メンタルヘルスのサポート

心の健康は安全衛生に大きく影響する要素です。そのため、面談希望者は月一回産業医に相談できる体制を整えています。また、ハラスメント講習などを実施し、発生を未然に防ぐとともに従業員の相談に対処する窓口を社内外に設けています。

「健康経営優良法人2022」認定

当社は、従業員が心身ともに健康であることこそが、企業の発展につながると考え、「健康宣言」を策定し、従業員がいきいきと働ける環境づくりに取り組んでいます。従業員の健康課題を踏まえた具体的な取り組みなどが評価され、「健康経営優良法人2022」の認定を受けることとなりました。

健康宣言	具体的取組内容
健康診断を100%受診します	健康診断の受診率100%を目指す
ワークライフバランスの推進に取り組みます	時間単位有給、勤務間インターバルの実施
保健指導の実施率向上に取り組めます	特定保健指導対象従業員への案内、社内での実施場所提供
感染症予防に取り組めます	検温実施、パーティション設置、Web会議システム導入

※健康経営優良法人認定制度とは、地域の健康課題に即した取り組みや日本健康会議が進める健康増進の取り組みをもとに、特に優良な健康経営を実践している大企業や中小企業等の法人を顕彰する制度です。



公正・公平な取引と地域社会との関わり

購買基本方針

シーピー化成購買部門は、公正な取引のもとに必要な資材・製品を適切な品質・納期で調達し、お客様が求める価値ある製品の提供に貢献します。

購買活動においては、社是である『創意・挑戦・共栄』に基づき、国内外の諸法規・社会規範を遵守し、お取引先様との共存共栄関係を築くよう努めるとともに、環境に対する社会的責任についてもお取引先様のご協力を得ながら積極的に推進していきます。

基本的な考え方

- 1 国内外すべての企業に公平な機会を設け、公正な評価のもとで購買活動を行います。
- 2 諸法規・社会規範を遵守し、お取引先様との共存共栄、信頼関係の構築に努めます。
- 3 購買活動を通じて、環境に対する社会的責任を果たしていきます。
- 4 商品に求められる最適な品質とコストを追求し続けます。

2017年5月9日 業務本部制定

安全・安心な購買活動

● 安全を第一に調達

原材料・資材関連のお取引先約80社には、当社の購買に対する考えや方針を周知し、ご理解をいただいております。安全かつ衛生的な食品容器を提供するために、「ポリオレフィン等衛生協議会(2021年3月31日解散、化学研究評価機構(JCII)に事業承継)」が定める「PL確認証明書」、「SDS(安全データシート)」「納入仕様書」を義務づけるなど、お取引先様の協力を仰ぎ、当社の求める品質を満たす資材の確保に努めています。



● 調達先への情報開示と提供

原材料・資材の調達先とは、日々の商談を通じて1対1のコミュニケーションを図っています。当社の考え、お取引先様のご要望を互いに理解するため、情報開示・提供の機会も積極的に設けています。また、購買先の展示会に参加、工場を視察するなど相互理解に努めています。

● 協力会社との共存共栄

容器製造の協力会社とシーピー化成で「協友会」を組織。年3回の品質会議を行い、生産性の向上や利益改善、設備保全など、モノづくりの問題点を共に対処し、製品の品質向上を図っています。また、会社訪問や研修旅行などを通し親睦を深めています。今後も、協力会社と相互理解を深めながら、共存共栄、信頼関係の構築に努めていきます。



社会貢献に関する基本方針

シーピー化成は、地域社会とのより良い共存共栄関係を築き、良き企業市民として果たすべき役割を自覚し、社会的責任を果たしていきます。

企業としての社会貢献だけでなく、従業員自らの誠意と使命感に基づく自発的な活動を尊重し、積極的に支援します。

2017年5月7日 総務部制定

地域貢献活動

● 地域スポーツチームへのスポンサード

スポーツ文化の発展や地域振興に貢献すべく、地元プロスポーツチームとスポンサー契約を締結。2020年2月には日本プロサッカーリーグ(Jリーグ)所属の「ファジアーノ岡山」と、2021年4月にはプロ野球チーム「広島東洋カープ」とそれぞれスポンサー契約を締結しました。



ファジアーノ岡山対横浜FC (写真提供:ファジアーノ岡山)



マツダ スタジアム

● 小田川荘の運営協力

創業30周年(1994年)の節目に、地域の福祉・雇用に貢献することを目的として特別養護老人ホーム「小田川荘」を設立しました。2017年4月には「さくら庭園」を整備し、地域の方々がお花見や紅葉狩りを楽しんでいます。



● 地域清掃活動の実施

井原市のアダプト事業に参画しており、地域の一員として、拠点周辺の清掃活動に取り組んでいます。他の工場や全国各地の事業所でも、地域環境に合わせて実行しており、美しい地域環境づくりに貢献しています。



コーポレート・ガバナンス

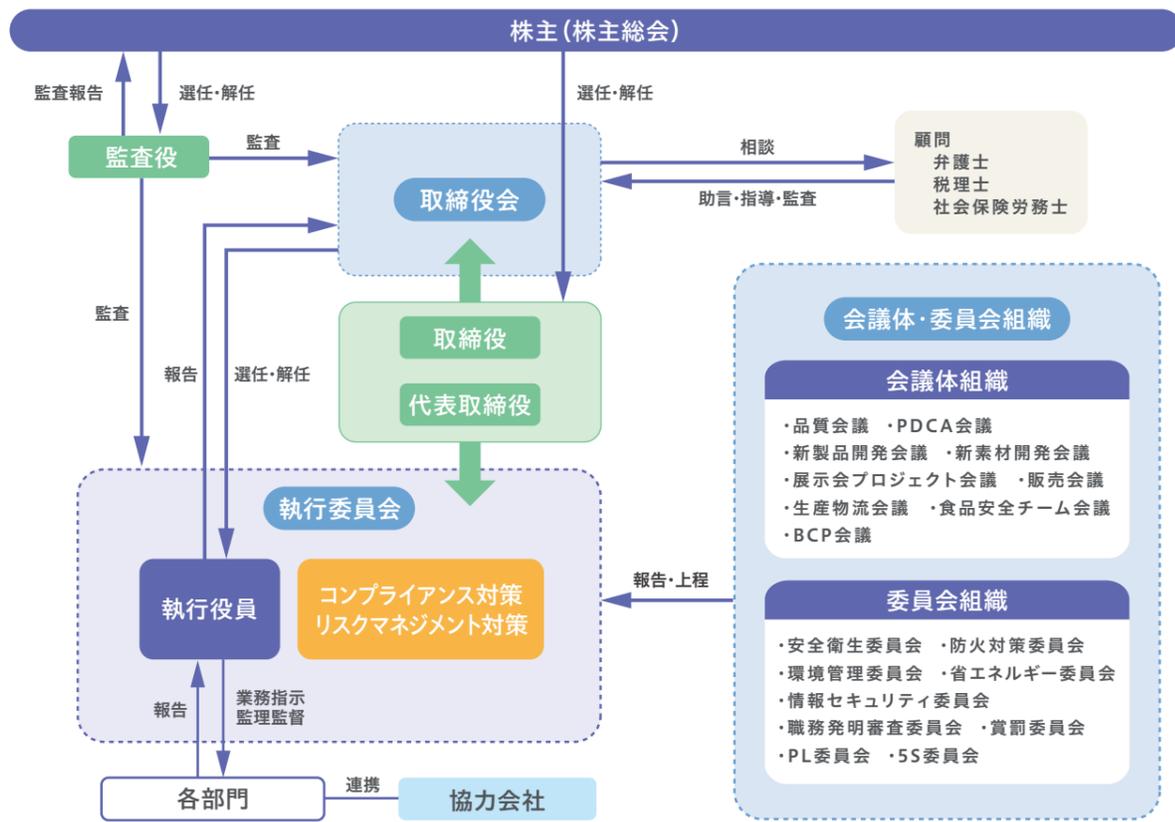
コーポレート・ガバナンスに対する基本方針

シーピー化成は、社会に信頼される企業であり続けるため、経営の公平性・透明性を確保するとともに、説明責任を十分に果たしてまいります。同時に、経営戦略を具現化するため、的確かつ迅速な意思決定・業務執行体制ならびに適正な監督・監視体制の構築を図るとともに、外部専門家等による多様な視点、長期的な視点に基づいたコーポレート・ガバナンス体制を構築することを基本姿勢としております。

また、社会に不可欠な商品の提供を通じて、株主・顧客・従業員・取引先・地域社会に対し、企業価値を向上させてまいります。

2017年5月9日 総務部制定

〈コーポレート・ガバナンス体制〉



取締役会

取締役会は、3名の取締役によって構成され、定期的に開催されています。法令又は定款に定められた責務を履行するほか、経営全般の基本方針や重要項目を決定するとともに、業務を執行する執行役員の監督機能を有しています。取締役会の議長は、代表取締役が務めています。

執行委員会

執行委員会は、代表取締役、取締役及び執行役員で構成されており、企業戦略、事業展開、人事労務に関する事項やコンプライアンス対策、リスクマネジメント対策について議論を行い、決議します。また、会議体・委員会から報告・上程のあった事項について、効果的、総合的かつ全社的な対策を決定します。

会議体・委員会組織

当社は、業務を円滑に遂行するため、代表取締役、取締役又は執行役員を長とする9の会議体と9の委員会を設置し、その目的に応じて随時開催しています。活動状況を執行委員会に報告するほか、事業に関する重要事項について執行委員会に上程します。これらにより、業務執行の的確かつ迅速な意思決定を実現し、社内での情報共有にも効果を発揮しています。

コーポレート・ガバナンスの強化

「創意」「挑戦」「共栄」という社是のもと、当社では、ガバナンスの強化を図り、機動的かつ効率的な業務執行を実現するために「執行役員制度」を導入し、経営の意思決定・監督機能と業務執行機能を明確に分離し、業務執行の機能を強化しています。また、監査役に加え、公正で客観的な視点を有する経験豊富な社外顧問専門家による監査体制を整え、企業活動の透明性の確保に努めています。

当社では、今後も持続的な成長と中長期的な企業価値の向上のためガバナンス体制を強化してまいります。

コンプライアンス

コンプライアンス(法令・社会規範・倫理の遵守)は、企業活動の基盤であると考え、体制の整備、充実に努め、高い倫理観と透明性を持った企業風土を醸成します。

従業員への教育

当社では、従業員が遵守すべき健全かつ倫理的な行動を「就業規則」に定めています。

また、当社が企業活動の基軸とする「社是」を毎朝唱和。さらに「食品安全方針」を全員に配付し、従業員が守るべき事項について意識浸透を図っています。

新入社員教育では、当社従業員として、社会人として求められる様々な事柄を外部講師による研修に加え、ビデオ教材等を通して周知しています。



コンプライアンスポスター

内部通報制度

法令等に違反する行為、そのおそれのある行為を早期に発見し、是正することを目的に、社外社会保険労務士と連携した「内部通報制度」を構築しています。

全従業員が「意見箱」(全拠点に設置)、「内部通報窓口」を通して、以下に掲げる情報を提供でき、必要時は取締役会や執行委員会で検討。適切な対処法を講じるとともに、通報者が不利益を被ることがないように万全を期しています。



- ◎ 法令等に違反する行為及び行為の指示、命令、教唆又は強要
- ◎ 人種差別及びハラスメント行為
- ◎ 当社の秘密情報、個人情報、顧客情報を第三者に漏洩する行為

リスクマネジメント

食品容器は、今や生活に無くてはならないものとなっています。その安定供給は当社の社会的責任と捉え、災害発生等を含め事業活動に支障をきたすリスクを回避する体制の構築に努めています。

情報セキュリティ

情報セキュリティ委員会で定めた以下の方針に基づき、全社で情報セキュリティに取り組んでいます。

情報セキュリティ基本方針

シーピー化成株式会社及びグループ会社(以下、シーピーグループ)は、培ってきた技術力と創造力を発揮して、お客様にうれしい驚きと満足を提供し、社会に信頼される企業であり続けるため、経営の公平性・透明性を確保していきます。

資産に対し、適切なセキュリティ対策を実施し、故意又は偶発の脅威から資産を保護し、お客様の信頼に応えてまいります。

ここに情報セキュリティ基本方針を定め、情報セキュリティインシデントの発生を予防し、情報資産を適切に保護する仕組みとして、情報セキュリティマネジメントシステムを確立し、運用、監視、教育啓蒙、レビュー、維持及び継続的改善を行います。

これにより、情報資産の保護、機密性、完全性、可用性を維持し、経営者を含め全社員で情報セキュリティ対策に取り組んでまいります。

2019年7月16日 情報セキュリティ委員会制定

当社は、情報セキュリティ対策に取り組むことを自己宣言する制度「SECURITY ACTION」二つ星を宣言しました。

今後も、情報資産をあらゆる脅威から保護し、適切な安全管理の維持・強化を図ってまいります。



セキュリティ対策自己宣言

事業継続計画(BCP)の推進

災害などの緊急時に備えた「事業継続計画(BCP)」を策定。安全衛生委員会が中心となり、避難訓練などを定期的に行っています。

また、自然災害や犯罪など有事の際、一斉に従業員やその家族の安否・被害状況を確認できる「安否確認システム」を導入。迅速な情報収集・情報共有により事業への影響を速やかに把握します。



停電など非常事態に備え、発電機を設置

BCPの目的

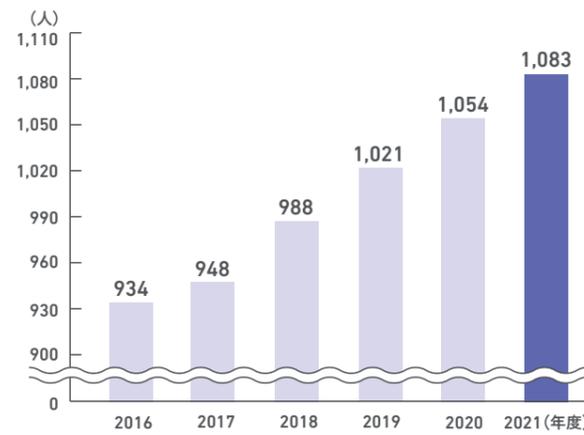
- 1 お客様に当社製品の安定的な供給責任を果たす
- 2 従業員の安全、人命の確保と負傷の回避を図り、組織的な事業活動力を維持・確保する
- 3 緊急時においては、地域社会を構成する組織や家庭と相互扶助する
- 4 協力会社及び仕入先との関係を強化して、双方の組織の安定的な発展を目指す
- 5 万一被災し事業が中断しても、協力し合い事業を継続させる意識の高い企業体質を目指す

会社概要

会社データ

会社名	シーピー化成株式会社
本社	〒715-8501 岡山県井原市東江原町1516番地
電話番号	0866-62-0095(代表)
FAX	0866-62-1377(代表)
設立	1971年9月
資本金	9,600万円
売上高	655億円(2022年2月期)
代表者名	代表取締役社長 三宅 慎太郎
従業員数	1,083名(グループ会社含む)
事業内容	プラスチック簡易食品容器の製造、販売並びに食品包装資材の販売
ホームページ	https://www.cpkasei.co.jp/
グループ会社	シーピー関東株式会社

〈従業員数の推移(グループ会社含む)〉



拠点一覧

営業拠点

札幌オフィス
〒063-0826
北海道札幌市西区発寒6条11丁目1-1 新道北口ビル3階
TEL:(011)558-2855 FAX:(011)558-2856

仙台オフィス
〒984-0012
宮城県仙台市若林区六丁の目中町4-47
TEL:(022)390-6377 FAX:(022)390-6373

東京オフィス
〒135-0016
東京都江東区東陽4丁目11-38 JMFビル東陽町01 3階
TEL:(03)5677-1801 FAX:(03)5677-1805

北関東オフィス
〒374-0113
群馬県邑楽郡板倉町泉野2丁目41-5
TEL:(0276)99-0113 FAX:(0276)99-0114

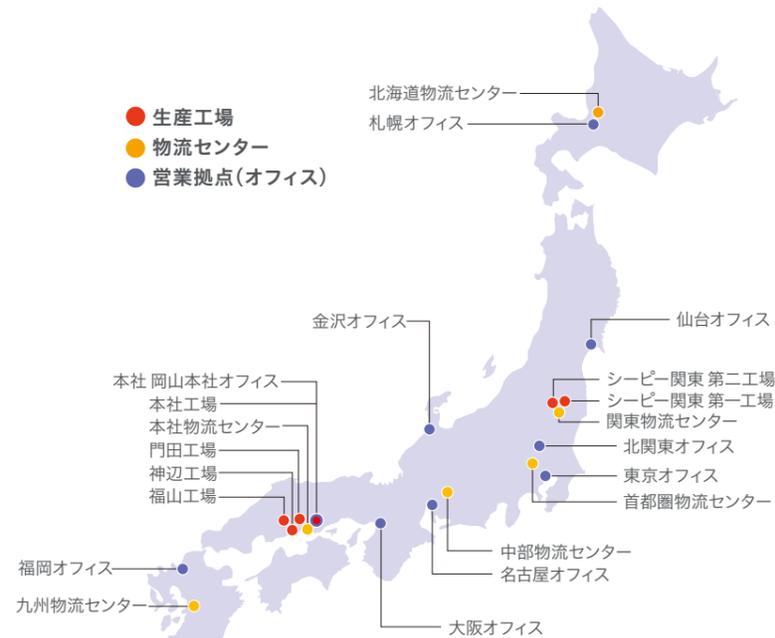
名古屋オフィス
〒450-0001
愛知県名古屋市中村区那古野1丁目39-6
TEL:(052)569-5670 FAX:(052)569-5671

金沢オフィス
〒920-0362
石川県金沢市古府3丁目109番地
TEL:(076)269-0120 FAX:(076)269-0121

大阪オフィス
〒534-0025
大阪府大阪市都島区片町2丁目2-48 JEI京橋ビル5階
TEL:(06)6354-9500 FAX:(06)6354-9800

岡山本社オフィス
〒715-8501
岡山県井原市東江原町1516番地
TEL:(0866)63-0200 FAX:(0866)62-1377

福岡オフィス
〒815-0031
福岡県福岡市南区清水1丁目23-11
TEL:(092)553-5111 FAX:(092)553-0066



物流センター

- 北海道物流センター
- 関東物流センター
- 首都圏物流センター
- 中部物流センター
- 本社物流センター
- 九州物流センター

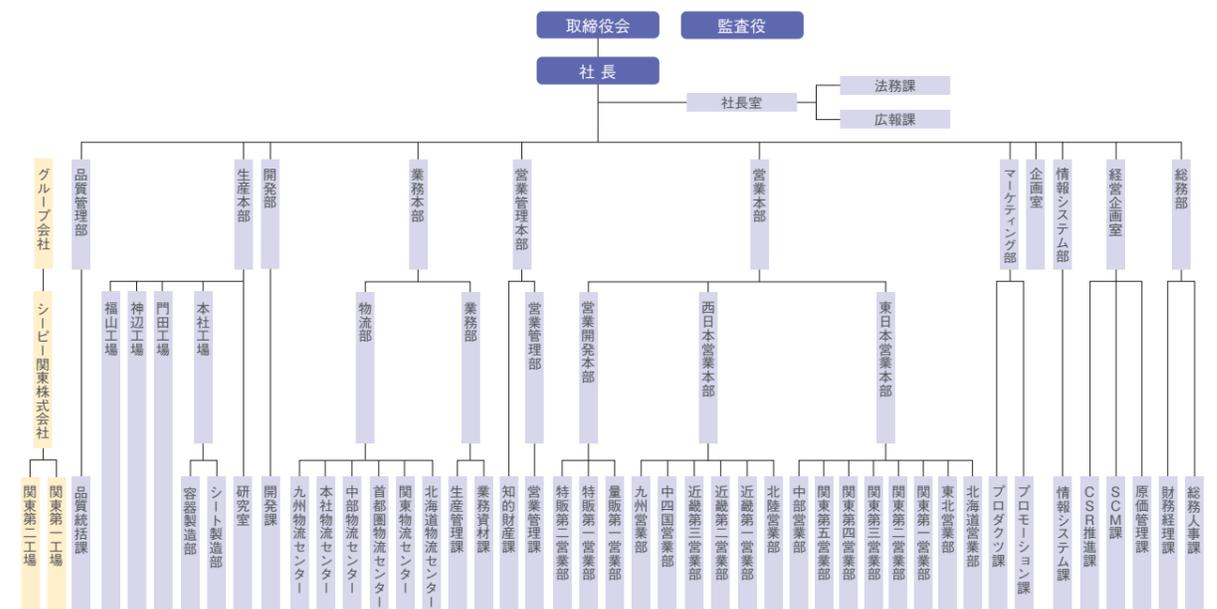
生産工場

- 本社工場
- 門田工場
- 神辺工場
- 福山工場
- シーピー関東 第一工場
- シーピー関東 第二工場

沿革

1963(昭和38年)	岡山県井原市井原町1216番地において、PSP食品容器の製造販売を目的に創業。中国パル紙工製作所を開設。	2003(平成15年)	中国パル化成株式会社から、社名を「シーピー化成株式会社」に変更。神辺工場に後加工設備を新設。
1971(昭和46年)	資本金500万円の中国パル化成株式会社を設立。代表取締役是三宅 勉が就任。	2004(平成16年)	フィルム印刷工場を新設した門田工場に移転。本社内に企画、研究室棟を新設。
1972(昭和47年)	岡山県井原市に江原工場を新設。	2005(平成17年)	カーリング加工機を開発、容器縁のカーリング加工製品を発売。
1975(昭和50年)	本社を岡山県井原市東江原町1516番地に移転。	2006(平成18年)	自社開発したPS(PP入り)素材のBFOシリーズを発売。自社開発した低発泡PS素材のUFシリーズを発売。東京支店にキッチン工房を新設。
1976(昭和51年)	PSシート製造工場を新設し、押出機を設置。HIPS素材のトレーを発売。	2007(平成19年)	シーピー関東(株)関東第二工場を新設。
1978(昭和53年)	成型工場を新設。アルミ蒸着フィルムをラミした製品を発売。本社事務所社屋が完成。	2008(平成20年)	環境にやさしいエコシリーズを発売。
1981(昭和56年)	ソリッドの押出工場を新設。	2011(平成23年)	環境にやさしい企業づくりを推進する「岡山エコ事業所」に認定。
1983(昭和58年)	フィルム印刷工場を新設。	2012(平成24年)	九州物流センターを新設。
1984(昭和59年)	新素材開発の研究開発工場を新設、併せてPSP押出機を設置。	2013(平成25年)	中部物流センターを新設。
1985(昭和60年)	本社物流センターを新設。発泡ポリスチレン(PSP)素材の製品を発売。	2014(平成26年)	PET押出設備を新設し、A-PET製品を発売。福山工場を新設。
1986(昭和61年)	PSP押出工場並びにPSP原反倉庫を新設。関東物流センターを新設。	2015(平成27年)	FSSC 22000認証取得(本社工場/物流センター)。
1989(平成元年)	神辺工場を新設。木之子物流センター、北海道物流センターを新設。PPフィラーの押出機を設置。	2016(平成28年)	PET押出工場を新設。「楽ボン」シリーズを発売。
1991(平成3年)	電子レンジ対応のPPフィラー製品を発売。	2017(平成29年)	代表取締役会長に三宅 勉が就任。代表取締役社長に三宅 慎太郎が就任。「強嵌合」シリーズを発売。
1992(平成4年)	ソリッドプレス工場を新設、本社事務所の増築。	2018(平成30年)	「楽ボン」シリーズが食品産業技術功労賞を受賞。
1993(平成5年)	自社開発した低発泡PS(PP入り)製品のBFシリーズを発売。	2019(令和元年)	「強嵌合」シリーズが食品産業技術功労賞を受賞。
1995(平成7年)	ISO 9002:1994を認証取得(生産部門/物流部門)。	2020(令和2年)	新素材「パイオBF」を開発。「CP Bio」シリーズを発売。
1997(平成9年)	ホームページ開設。	2021(令和3年)	「CP Bio」シリーズが食品産業技術功労賞を受賞。本社物流センターに第七配送(矢掛町)を増設。
1999(平成11年)	シーピー関東株式会社(関東第一工場)を設立。ISO 9001:2000に移行(設計部門/生産部門/物流部門)。自社開発した発泡PP素材のMF・FFシリーズを発売。	2022(令和4年)	北関東オフィスを開設。

組織体制図 (2022年7月時点)





CP CHEMICAL INCORPORATED

シーピー化成株式会社

本社：〒715-8501 岡山県井原市東江原町1516番地
<https://www.cpkasei.co.jp/>