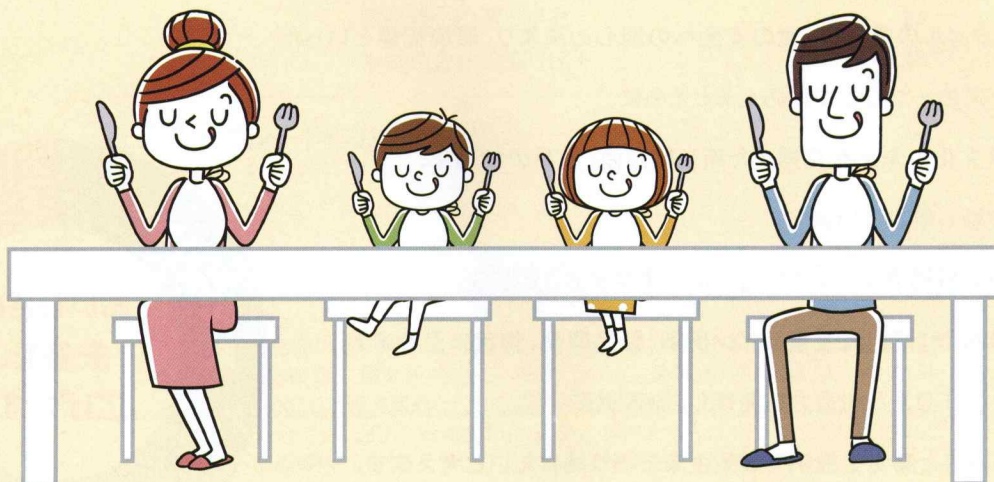

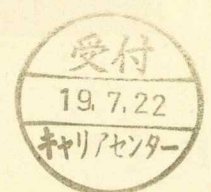


おいしさの未来を、広げます

## CSR Report 2018



 シーピー化成株式会社



E

# 「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、商品の創造に、

全力で挑戦し続けています。

素材である樹脂をブレンド技術により開発することから、

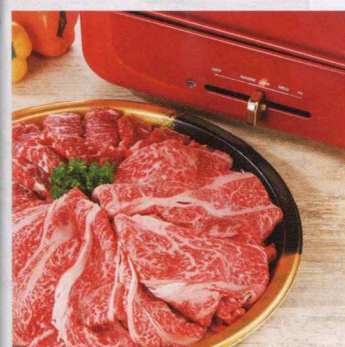
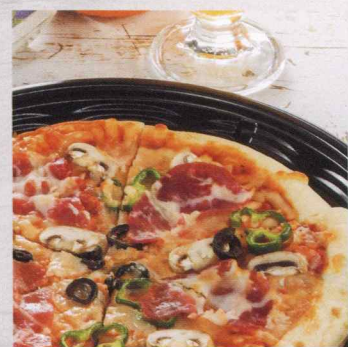
製造機器の設計製作、生産ライン構築、製品開発、物流に至るまで、

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、広がります。」

それが私たちシーピー化成のブランドメッセージです。



## CONTENTS

目次・編集方針	2
製品開発へのこだわり	4
製品ラインナップ	5
お客様満足の追求	8
マーケティング・企画研究開発	9
生産・品質管理	11
営業・販売	13
物流	14

環境報告	環境マネジメント	15
	廃棄物の削減	17
	地球温暖化防止	23

社会性報告	お客様への取り組み	25
	従業員への取り組み	27
	取引先への取り組み	29
	地域社会への取り組み	30

コーポレート・ガバナンス	31
--------------	----

会社概要	33
------	----

## 編集方針

シーピー化成の企業姿勢、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ご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)ガイドライン第4版および環境省の「環境報告ガイドライン(2012年版)」を参考としています。

**報告範囲** シーピー化成株式会社および関連会社である  
シーピー関東株式会社を対象としています。

**報告対象期間** 2017年3月1日～2018年2月28日  
※一部当該期間外の取り組みを含みます。

**発行時期** 2018年9月 ※次回発行予定:2019年7月

独自の技術、発想力で  
おいしさの未来を、広げます



**ニーズの“一歩先”を行く食品容器を開発**

食を取り巻く環境やライフスタイルが変化中、食品業界も多種多様な進化を続けています。「おいしさ」「楽しさ」「安心・安全」「手軽さ」など、食に求められるニーズに対応する食文化を、シーピー化成は食品容器の面からサポートしています。

お客様のニーズにお応えするだけでなく、市場動向や背景を分析し、その“一歩先”の食品容器を開発し、提案しているのが当社のモノづくりです。食品容器としては当たり前と思われていた機能やスタイルについても今一度根本的に見直し、「お客様にとっての“使いやすさ”とは何か」を徹底追求し、それを実現する独自技術を開発して、感動や満足を超える新素材、製品を創り出しています。

トレンドを捉え、予測し、新たな製品を提案しつつ、お客様視点を常に大切に、食品容器をお使いいただく皆様に、うれしい驚きと満足を提供することで、おいしさの未来を広げていきたいと考えます。食シーンの新たな時代を切り開く、“社会のスタンダード”となる食品容器づくりに、私たちは挑戦し続けます。

**企業責任を果たし社会に貢献**

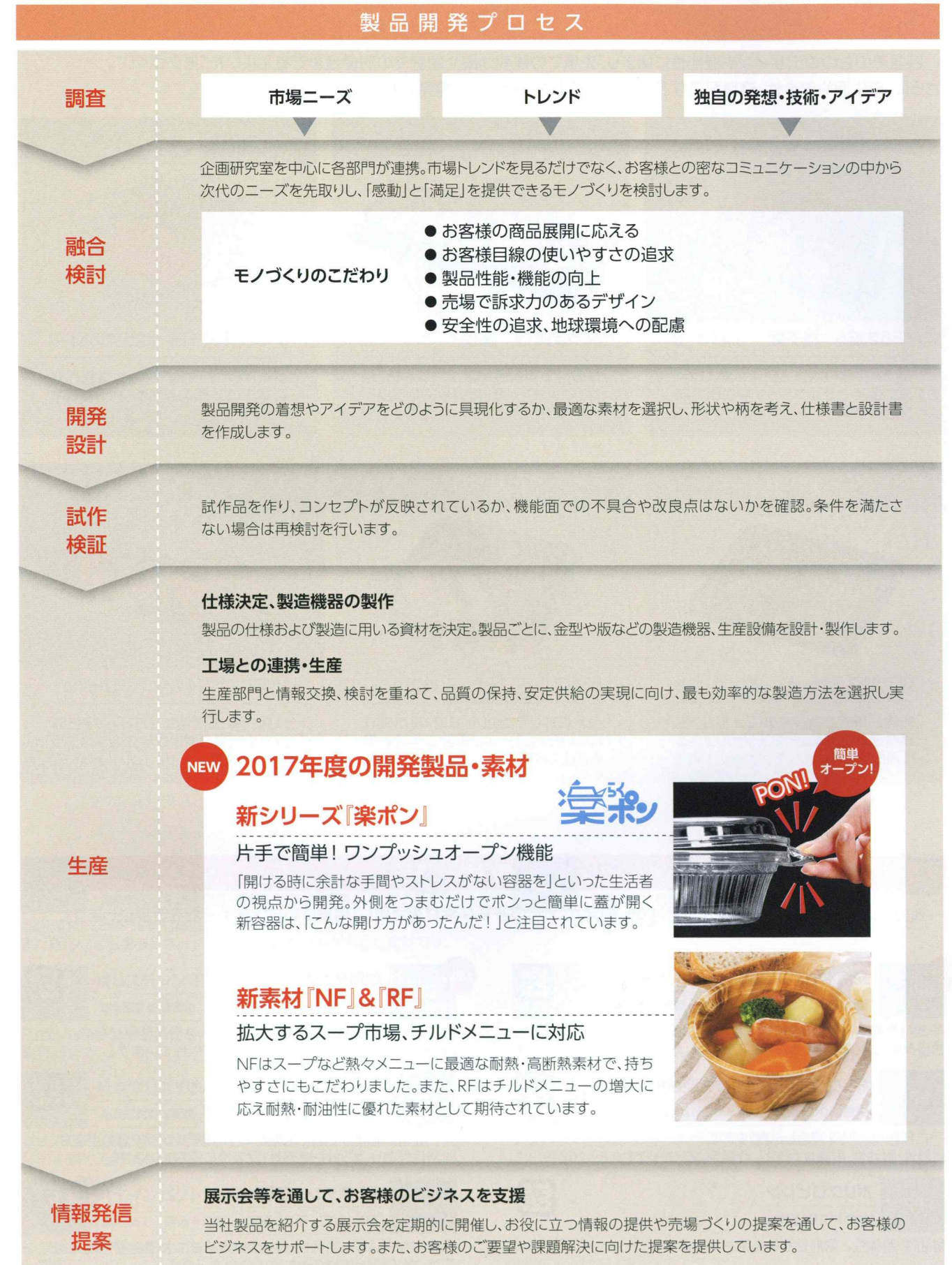
食文化への貢献とともに、持続可能な社会の実現に寄与していくこと。これは重要な経営課題と考えています。食品容器メーカーとして、製品の薄肉軽量化など環境に優しい容器開発に取り組むほか、環境負荷を最小化する活動を多方面から実施。産業廃棄物の削減、省エネルギーを従業員一人ひとりが意識し、全社的な取り組みとすることで成果を上げています。

また、社会に信頼される企業であり続けるため、その大前提となるコンプライアンス（法令遵守）及びガバナンス体制をより充実させます。高い倫理観と透明性を持った企業風土を創ることは、シーピー化成という企業の価値向上にもつながると考えます。

代表取締役会長 **三宅 勉**

**製品開発へのこだわり**

食品容器の“新しいスタンダード”を、シーピー化成が創り上げていく—その考えのもと製品開発に取り組んでいます。



## 製品ラインナップ

市場の動向を見極めることはもちろん、  
次のトレンドやニーズを予測し製品・素材開発につなげています。

### 主要製品（用途別）

容器そのもののデザインや機能性に始まり、売場での陳列効果や家庭での利便性まで考え抜いた“モノづくり”。  
さらに、衛生面や安全性、環境配慮など多角的な視点から新製品の開発に取り組んでいます。

<h4>刺身</h4>  <p>SFうま盛6 柚子葉</p> <p>視認性抜群の本体・蓋形状、幅広い用途に使用できるフラットな底面の刺身容器です。</p>	<h4>寿司</h4>  <p>SFうま皿15 優赤</p> <p>重厚感と視認性をアップさせた、イン・アウトパック対応のオールラウンド寿司容器です。</p>	<h4>精肉</h4>  <p>SFニック20-24 ゆうすい紫</p> <p>運搬・陳列適正抜群の蓋付き精肉容器で、訴求力のある売場づくりに貢献します。</p>
<h4>惣菜</h4>  <p>BFデリスタ15-13 黒</p> <p>料理が際立つシンプルフォルム、多彩なデリカメニューをスタイリッシュに演出します。</p>	<h4>弁当</h4>  <p>BFNアルバ11-1 みお赤</p> <p>従来にない嵌合性を実現、蓋が外れにくいためテープが不要で作業効率も向上します。</p>	<h4>オードブル</h4>  <p>NUプレ小判41-20 ミルク</p> <p>商品持ち上げ時にも安心の「強嵌合」、小判型で盛付け自在のシンプルプレートです。</p>

### 容器素材一覧

独自のノウハウを活かして自社で素材から開発。これらの多彩な素材を活用し、用途に応じた食品容器をご提供します。

<p><b>NEW</b> RF 発泡ポリプロピレン</p> <p>耐熱130℃ 断熱 保温 耐油 耐寒 省資源</p> <p>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。</p>	<p><b>NEW</b> NF 耐熱発泡ポリスチレン</p> <p>耐熱105℃ 断熱 保温 耐油 耐寒 省資源</p> <p>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。</p>
<p>PPF ポリプロピレン(フィラー及びPS入り)</p> <p>耐熱130℃ 耐油 耐寒 低燃焼カロリー</p> <p>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。</p>	<p>BF 低発泡ポリスチレン(PP入り)</p> <p>耐熱105℃ 断熱 保温 耐油 耐寒 省資源</p> <p>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。</p>
<p>PP ポリプロピレン</p> <p>耐熱110℃ 耐油</p> <p>耐油性・耐酸性と耐熱性がある素材です。</p>	<p>BS ポリスチレン(PP入り)</p> <p>耐熱100℃ 耐油 耐寒</p> <p>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。(※一部製品に限り耐熱85℃・耐油なし)</p>

<h4>丼・麺</h4>  <p>BFツイスト15-15 辻風紺</p> <p>持ちやすさとボリューム感を両立させた形状で、様々な量目・メニューに対応可能です。</p>	<h4>仕出し</h4>  <p>CU-235 黒(N)</p> <p>彩りが鮮やかに際立つ黒地の器が、仕出し料理の魅力をよりいっそう引き立てます。</p>	<h4>フードパック</h4>  <p>KLY-30</p> <p>片手で簡単ワンプッシュ・オープン！使う人に優しい開けやすさを追求した「楽ボン」。</p>
<h4>その他（専用容器）</h4>		
 <p>COPパニエ19-15</p> <p>カゴをイメージした側面形状で使いやすさを追求したA-PET「楽ボン」サラダ容器です。</p>	 <p>BFNたわら3 黒</p> <p>ノンテープ可能な「強嵌合」を備えた俵おこわ専用容器で、盛付け作業の時短にも貢献。</p>	 <p>BFコモプレ内30 ホワイト</p> <p>8~11インチのホールピザに対応するサイズラインナップを取り揃えた丸型プレートです。</p>

<p>TN 発泡ポリスチレン</p> <p>耐熱98℃ 断熱 保温 耐油 耐寒 省資源</p> <p>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。</p>	<p>UF 低発泡ポリスチレン</p> <p>耐熱85℃ 耐寒 省資源</p> <p>非発泡素材に比べ軽量の低発泡素材です。剛性も優れています。</p>
<p>BFO ポリスチレン(PP入り)</p> <p>耐熱95℃ 耐寒</p> <p>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。</p>	<p>OPS 二軸延伸ポリスチレン</p> <p>耐熱85℃ 耐寒</p> <p>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。</p>
<p>PSP 発泡ポリスチレン</p> <p>耐熱85℃ 断熱 保温 耐油 耐寒 省資源</p> <p>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。</p>	<p>A-PET アモルファス・ポリエチレンテレフタレート</p> <p>耐熱60℃ 耐油</p> <p>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。</p>
<p>HIPS ハイインパクトポリスチレン</p> <p>耐熱85℃ 耐油 耐寒</p> <p>成型性が高く、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。</p>	

## 信頼の品質、お客様満足の上 全力で取り組んでいます

### 部門連携で高度な製品要求に対応

シーピー化成は、素材、製造機器、生産設備の開発を含め、容器製造の全工程を社内で担う体制を構築し、多様化・高度化が進む市場・お客様ニーズに対応しています。

起点となるのはお客様のご意見で、要望を細やかに的確に汲み取ることが一番重要と考えています。2017年度も、マーケティング、営業、企画開発の連携を密にして、電子レンジ使用の増大に対応する耐熱素材「NF」、従来にない嵌合性を実現した「強嵌合」など新機能を備えた製品を開発。環境配慮製品への要望も高まっており、植物由来の素材開発にも今後力を入れたいと考えています。

### 「FSSC22000」認証に基づいた取り組み

食品衛生法の新たな改正案が可決されるなど、安全に対する基準は年々厳しくなっています。当社は、食に関わる企業の責任として、2015年に国際的な食品安全規格「FSSC22000」認証を取得。継

続的な改善活動に、品質統括課、食品安全チームが中心となって取り組み、安全品質を担保しています。この取り組みのさらなる意識の向上と有効性の改善を図ります。

### 安定かつ確実な製品供給を目指して

お客様への供給責任を果たす体制も強化します。「SCM(サプライチェーンマネジメント)システム」においては、需要分析ツール導入により適切な生産・在庫管理を実施。また物流パートナー企業と協働し、多様な配送ニーズに柔軟にお応えしています。

「事業継続計画」の取り組みでは、工場間の代替生産ができる設備投資に注力。2018年7月には、関連会社であるシーピー関東に本社工場と同等の設備を新たに導入しました。災害など緊急時も供給が中断されることのない体制づくりを今後も推進していきます。

代表取締役社長 **三宅 慎太郎**

## お客様満足の追求

製品品質、サービスの向上を目指し、素材開発から生産、物流に至る全工程を社内で担う体制を整えています

### お客様のための体制

市場調査にはじまり、素材研究・デザイン企画・製造機器の開発から生産、販売、物流に至るまで、全社で取り組む体制により高品質な製品をお届けします。全ての工程において“お客様目線”で検討、ご要望に応えるモノづくりを行っています。



## マーケティング・企画研究開発

豊かな独創力で、高度なご要望にお応えします

マーケティング会議

### シーピー化成の製品開発体制

企画研究室の3部署（マーケティング課・企画室・研究室）を中心に、生産、営業など多部門と連携。製品デザイン・素材研究はもとより製造機器も自社で開発し、お客様の多様な要望・課題に応えるとともに、独自の発想と技術力で、食文化の未来を担う新たな付加価値製品を送り出しています。

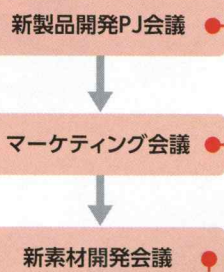
営業の最前線、市場調査、さらにユーザーの利用シーンの調査などから情報をキャッチ。“食卓発想”を起点として開発を進めるのが当社のモノづくりです。食品販売の現場や消費の動向を的確に分析し課題を解決する戦略を構築、分析結果は他部門にも発信し情報を共有化しています。



市場調査テレビ会議

マーケット情報を製品開発メンバー（営業、マーケティング課、企画室、経営企画室等）が精査。意見交換を重ねる中で、課題の解決方法や新製品の方向性を導き出しラインナップを決定します。

新製品に対する顧客目線での検討を加えるとともに、新市場開拓のためのマーケティング会議を定期的開催。製品の機能や売場の陳列効果、使い勝手など、多角的に検証し製品開発につなげます。



製品の企画・デザインを具現化します。試作品を作成し、開発方針（機能・意匠・作業効率・安全性など）を満たしているか、実際の盛付けにより検証を行い、修正点があれば再設計。また、販促物を製作し広く市場に訴求します。



デザイン検討会議

新素材開発会議は、企画研究室、経営企画室、業務資料課、シート製造部など、幅広い部門のメンバーで構成。新製品に求められる新素材の研究開発を担います。食品容器の素材となる樹脂のブレンド技術は当社の強みで、環境配慮、ライフスタイルなど刻々と変わる社会のニーズに的確に対応します。



新素材シートの特性分析

## 企画室起点の製品開発

当社が「創造型」食品容器メーカーであり続けるには、既存の知識と経験だけでなく、お客様視点での多様で自由なニーズ発掘を始め、柔軟な発想力、独創的なアイデア力が必要だと考えています。

企画室では食品業界にとらわれない様々な情報から「こういう容器があれば」という全く新しい切り口や感性で、画期的な製品を独自発案。企画室起点の発想や技術は、マーケティング会議により検討を重ね、従来の限界を超える次世代の食品容器をクリエイトしています。

### 「キッチン工房」で検証し提案

市場動向を掴み製品化につなげる、試作・検証の場となっているのが「キッチン工房」です。実際に料理を作り食品容器に盛付け、什器に陳列を行い、作業性や売場での見映え、シズル感を検証し製品化を行うとともに、提案活動にも役立てています。

お客様と協働で商材開発に取り組むなど、業界全体の活性化にも貢献しています。



厨房・陳列台を備えた工房を東京支店に常設

## FOCUS

### 業界初！完全ノンテープの新製品

### 『強嵌合™』を開発



従来にない嵌合性を備えることで、容器のテープレス化を実現。包装時の作業工程が大幅に削減できるなど、お客様から高評価をいただいている新シリーズです。

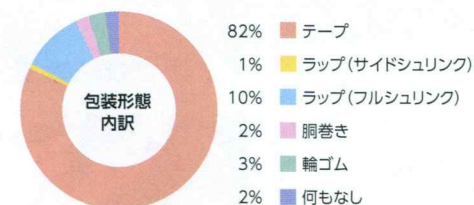
外れにくい！  
手が蓋にあたらず、  
本体を持ち上げられる



嵌めやすく、開けやすい！  
カチッと嵌まり、  
本体タブは指先を切らない安心設計

### ① 全国調査の実施（市場性ニーズ）

全国の135社に食品現場の包装形態を調査。「テープレス化容器」への要望が高いことを確認。



#### 現場の課題

- テープ留めの労力、人手不足
- 陳列時や買物かごの中で蓋が外れるクレームの発生
- テープカッターによる指切り事故

### ② 試作、開発

企画提案を具現化した初回試作品を作成。使用シーンを想定し、嵌合性・作業性の検証。その後、幾度の試作と検証を行い、嵌めやすく開けやすい蓋の食品容器が完成しました。

### ③ 『強嵌合』を市場へ（2017年6月）

タイアップ企業の売場で実際に使っていただき、検証を重ね、使用用途、サイズ、柄など現場のニーズを細かく汲み取り、アイテム数を拡大。「作業時間・コストを大きく削減できた」と喜ばれています。

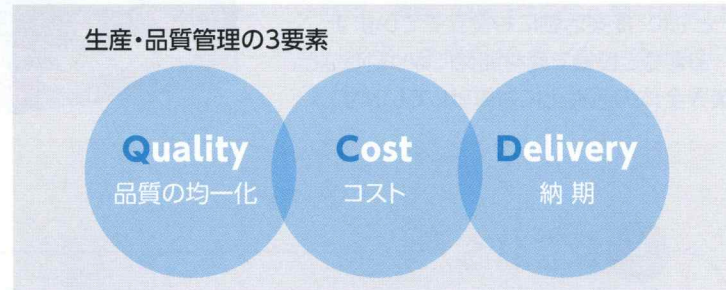
# 生産・品質管理

自社内一貫生産体制で、品質を担保します

## 製品品質への信頼に応え続ける

シーピー化成は、品質管理の「品質」とは、Quality、Cost、Delivery、この全てにおいてお客様のご要望に応え、ご満足をいただくことであると考えています。

全工程を自社内で行う、こだわり抜いた生産体制は高品質な製品を迅速かつ安定してお客様の元へお届けする基盤となっています。

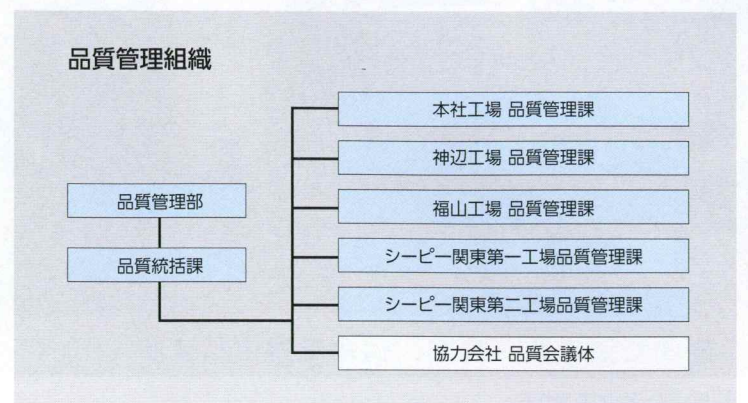


工場入口エアシャワー内

## 万全の生産・品質管理体制を構築

当社では、品質管理部が生産・品質管理の基準を設定し、各工場および協力会社を取りまとめる組織体制により製品品質を担保しています。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上昇に努めています。

さらに、「品質保証会議」や協力会社との「協会会品質会議」、「素材別会議」を定期的開催。検討事項があれば協議の上で改善策を講じ、必要項目は全社に水平展開し、品質の安定性と信頼性の向上を図っています。



## 生産設備・システムの自社開発

専用機器の設計から製作、改良に至るまで、機械メーカーと協働し、機械そのものをカスタマイズし、生産設備からシステムまでを開発していること。これは当社の大きな特徴で強みです。

「ご要望に応える食品容器を作るのにどういった設備が必要か」「安定した製品品質で、効率よく生産するにはどういった設備が必要か」。生産設備や素材特性に精通した専任スタッフが創意工夫し、容器機能の実現や生産性の向上につなげています。



仕様をカスタマイズした生産設備のテスト風景

## シーピー化成の一貫生産システム

生産効率を高めた、短納期を可能とする生産力、安定した製品品質は、一連の工程を自社内で行う一貫生産体制だから成し得ること。当社がお客様から高い信頼をいただいている理由です。





## 営業・販売

“売場で生きる”提案、情報を提供します

2018シーピー化成展示会

### 提案型営業で売場づくりに貢献

スーパーやコンビニなど売場の特性や品揃え、顧客層を検証し、最適な「製品」の提供を通して現場が抱かえる課題を解決。さらに、お客様にお役立ていただける「情報」をお届けするのがシーピー化成の営業スタイルです。

食材の新しい盛り付け方や陳列方法、POPを含めた売場演出方法、新たな視点を得る好結果事例等を伝え、売場の活性化につながる実践的な提案を行っています。

売場を共に創っていく熱意と気概、幅広い知識と情報収集力、お客様の声を製品開発に直結させる機動力は、高く評価されています。

#### 多彩な情報をお客様に提供

- 食品メーカーや中食市場の動向、最新情報
- 注目の店舗や商品などトレンド情報
- 歳時やイベントを中心とした売場情報
- 成功事例や付加価値メニュー情報

### 展示会イベントの開催

新製品や売場情報を一堂に集める展示会は、当社の提案力を発揮する機会となっています。2018年は東京、大阪、福岡の3会場で開催し、多くのお客様にご来場いただきました。

商品展示では、見て、触って、機能を体感できることを重視。カテゴリ別の課題解決、歳時および社会背景をテーマとした特別提案のコーナーを設けるほか、セミナー等を開催しトレンド情報を発信しています。



商品展示

## シーピー化成のサプライチェーンマネジメント (SCM)

### 高度な需要予測のもと、供給責任を果たします。

お客様の発注に対して、迅速かつ安定した製品供給を実現するためのSCMシステムを構築。調査から生産、物流、販売、投資に至るまで、全体最適の視点で最も効率的な生産計画・物流計画を策定し実行しています。

#### ●SCM会議

需要計画を始め在庫コントロール、新規設備投資、物流戦略などを総合的に検討します。関係部署による月1回のSCM会議で課題解決のPDCAを素早く回し、その結果に対するアクションを全部署が集まる定例会議で検討。経営視点での方針・施策を講じるなど、大きなPDCAを回しています。



## 物流

お客様の元へ、迅速・確実に製品をお届けます

本社物流センターからの出荷

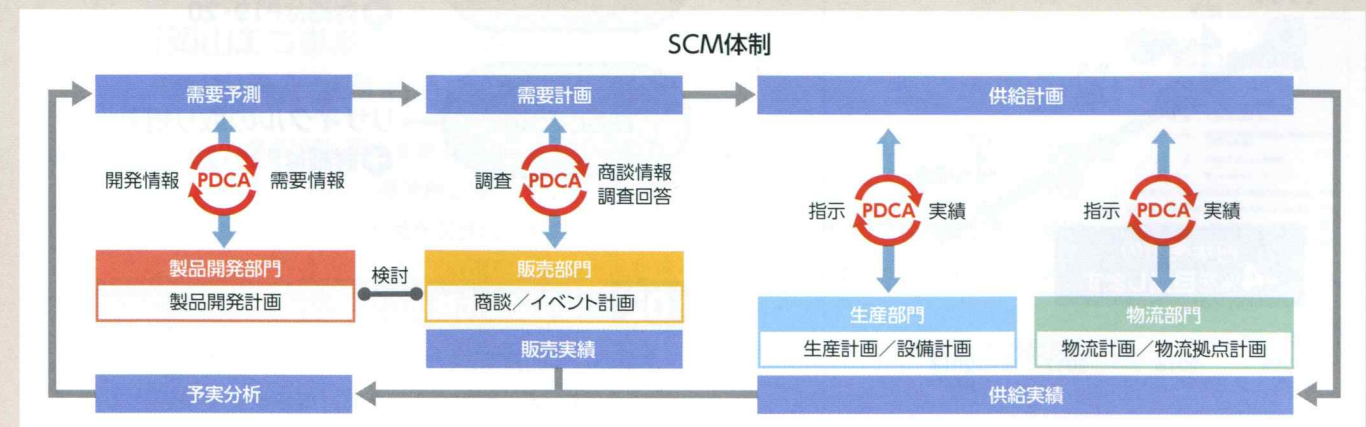
### 各地に拠点を配しビジネスを支援

本社、北海道、関東、首都圏、中部、九州の6カ所に物流センターを配置。お客様が必要とするタイミングに必要な数量の製品を確実にお届けしています。また、東京、大阪、名古屋など全国8カ所の主要都市に営業拠点を配備し、スピーディーできめ細やかにお客様をサポートしています。

今後、新たな物流拠点の設置も計画しています。物流効率化や顧客満足度向上の取り組みをさらに進めていく考えです。

#### ●物流ネットワーク

需要地域に在庫を配置。至近の物流センターから納品することで短納期を実現しています。





# 環境報告 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・改造に当たっては、環境の保護に努めます。

2010年7月30日 環境管理委員会制定

## 事業活動における環境負荷を軽減

食品容器の総合メーカーとして、製品のライフサイクル全般を見据え、素材・製品開発から生産・物流に至る事業活動全般における環境負荷の低減に努めます。

2016年度に制定した環境改善目標のもと、「産業廃棄物削減」及び「地球温暖化防止」を柱とする取り組みを推進します。



## 01 産業廃棄物の削減

3R(リデュース・リユース・リサイクル)活動を全社的取り組みとし、産業廃棄物の削減に努めます。

食品容器の省資源化、ゼロエミッション、リサイクルを着実に推進することで、最終処分量を年次4%削減する目標を毎年達成(2015年度比)。特に2017年度は、最終処分量68tと目標値を大きく上回る成果を上げています。



## 02 地球温暖化防止

企業の社会的責務として、事業活動における省エネルギー及びCO<sub>2</sub>排出量の削減を図ります。「環境管理委員会」が中心となり、社内エコ活動を積極的に推進しています。

## 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、代表取締役をトップに、専務取締役を統括責任者代行とする環境マネジメント体制を構築し、各部署から選任の環境管理委員20名から成る「環境管理委員会」を組織。各部署において取り組み事項を定め、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。

また、環境管理事務局は環境対策室が兼任し全社情報を集約。本社・各拠点一体となった環境活動を推進しています。

〈環境マネジメント推進体制〉



## 環境教育

当社の重点取り組みについては、環境管理委員を通して各部署に通達。環境活動に対する従業員の理解と協力を促しています。

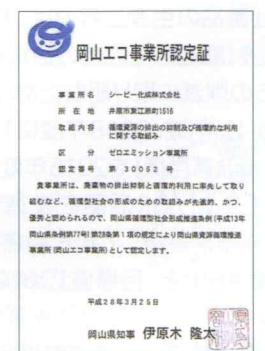
また、環境省の環境月間に合わせ、ツール等を活用した啓蒙活動を行い、環境保全への意識向上につなげています。

## TOPICS

### 「岡山エコ事業所」に認定 取り組みを全事業拠点で展開

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「岡山エコ事業所認定証」を取得しています。この認定制度は、恵み豊かな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」に基づき進めるもので、循環型社会の推進を牽引する企業260事業所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。2011年の認定後も環境目標を継続して達成しています。



岡山エコ事業所認定証

## 環境監査

環境方針のもと、活動目標の達成に向け、各部署の取り組み状況等の確認を行い、環境マネジメントシステムの維持・改善に努めています。

### ●内部環境監査

環境管理委員会で指名された監査員が監査チェック項目に基づいた環境監査・パトロールを毎月実施し、報告状況を環境管理委員会が検証し、統括責任者に報告しています。必要な場合は是正勧告し改善指導を行い、継続的にチェックしています。



環境管理委員会の審議



各職場の環境監査を毎月実施

### ●外部環境監査

当社の環境マネジメントの現状が、岡山エコ事業所の認定要求を満たしているかを確認いただくために、毎年6月に「判断基準適合状況」報告書を提出し、外部環境監査に対応しています。(下記「岡山エコ事業所」認定工場)

## 廃棄物の削減

### 3R活動による廃棄物の削減

産業廃棄物の削減は、環境保全活動においてシーピー化成が注力する取り組みです。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食品容器メーカーとして、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 捨てる時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、3R(リデュース・リユース・リサイクル)の取り組みを推進しています。



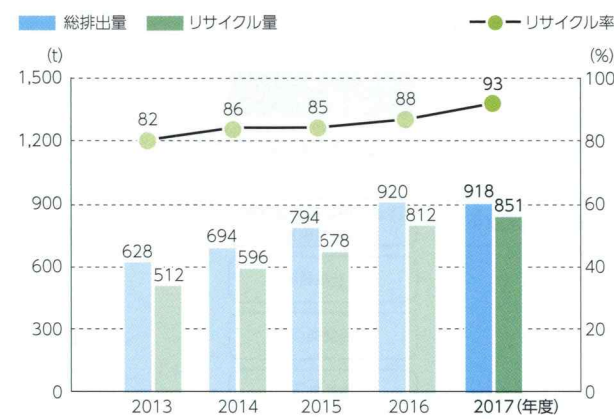
### 廃棄物(最終処分量)を大幅削減

当社製品の生産工程では、原材料以外の廃プラスチック、廃液(廃油)、その他の最終処分廃棄物が発生します。それらの削減に取り組むため、産業廃棄物の最終処分量を年次4%削減、2018年度に12%削減(2015年度比)する「環境改善目標」を2016年度に制定しました。

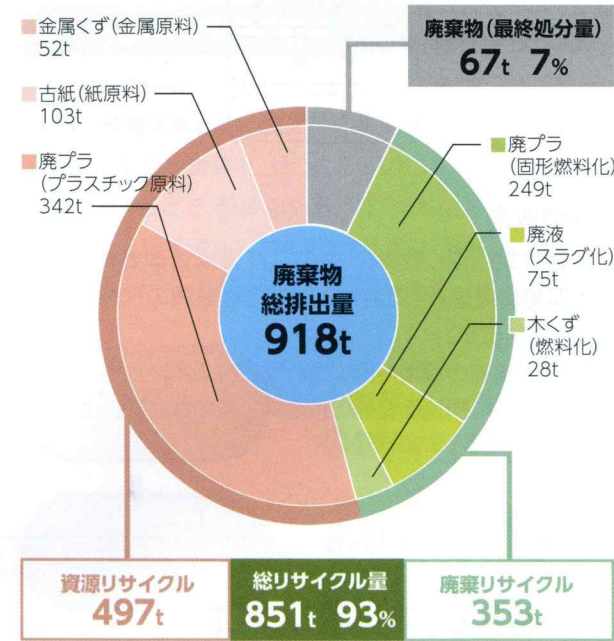
全社をあげ3R活動を推進することで、2016年度、2017年度は連続して年次目標を達成。2017年度の最終処分量は68tと、目標値106tを大きく上回る数値となっています。

廃棄処分していた廃液を再利用し、廃棄量を「0」としたことが主な要因ですが、当社では、今後も廃棄物削減における課題と向き合い、適切な対策を講じていく考えです。

〈廃棄物量・リサイクル量の推移〉



〈廃棄物内訳(2017年度)〉



### 90%を超えるリサイクル率

当社では、産業廃棄物及びリサイクルの捉え方、定義を2017年度から変更。これまでは、用途を開発して有価で販売できるようにした廃棄物を副産物と捉えリサイクル総量から除外してきましたが、これらを「廃棄リサイクル」として区分。「資源リサイクル」と合わせ、2017年度のリサイクル総量は93%に達し、上記のように有効活用しています。

# Reduce

## 省資源化への取り組み

廃棄物をどう処理するかの前に、いかにして廃棄物を出さず製品を作るかを重視。製品開発においても、当社の特殊成型技術を駆使し、強度や安全性などの機能はそのままに、使用原料を節減する取り組みを進めています。

### 環境配慮製品の開発

2008年から「エコシリーズ開発プロジェクト」を立ち上げ、業界に先駆けて環境に優しい製品の開発を行っています。製品の薄肉化や軽量化によって、原材料使用量を減らすとともに、輸送のエネルギー消費、廃棄時の環境負荷を大きく削減しています。

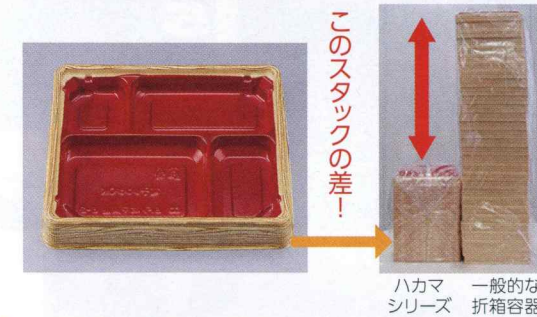
### 容器の軽量化、省スペース化

#### 「ハカマ」シリーズ

#### 省スペースで、収納力も抜群!

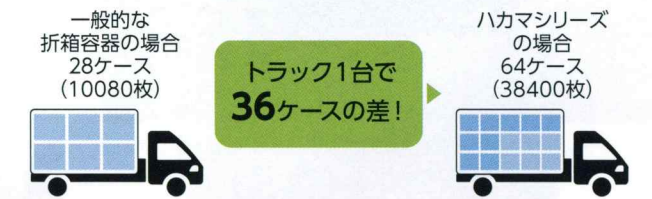
折箱容器の風合いを損なうことなく積み重ねたときのかさが60%以上減少し、輸送時の積載効率アップによるCO<sub>2</sub>削減を実現しています。また、売場のバックヤードでの省スペース化にも貢献しています。

ハカマと一般折箱容器の比較(同数30枚での比較)



CO<sub>2</sub>排出量、輸送コストを削減

積載効率が大幅に向上! 輸送時に出るCO<sub>2</sub>排出量の削減に有効です。



### 2017年度開発商品

#### 「強嵌合™」シリーズ

#### 従来にない嵌合構造で、省資源に貢献

食材を盛り付けた後の陳列作業時やお客様が購入する際に、不用意に蓋が外れない新しい嵌合方式です。テープ貼りやラップ等での包装をしなくても大丈夫な食品容器で、省資源化に大きく貢献しています。

テープ不要



### 生産工程での省資源化

強度や機能性を保持しながら軽量化できる新形状や発泡技術により、使用する原材料と消費電力を減らし、生産工程での省資源化を図っています。

また、端材(プラスチック派生品)の発生を抑制する金型設計に加え、発生した端材の全てを再利用化する生産設備を構築し、原材料ロスの削減に努めています。

### エコ段ボールの採用

製品を梱包して出荷する段ボールを、より少ない材料で同じ強度を保つ「エコ段ボール」を導入しました。

従来の段ボールに比べ厚みが約20%薄く、積載効率の向上や保管スペースの節減など、省資源化、省エネルギーに貢献しています。



# Reuse

## ゼロエミッションの取り組み

生産現場からの廃棄物排出量を最終的にゼロにする「ゼロエミッション」の取り組みを継続。生産工程で発生する端材の処理、廃棄物の用途開発など、資源の再利用に努めています。

### ■ 廃液のセメント原料化

ゼロエミッションへの取り組みで、近年最も効果を上げていのが廃液の再資源化です。これまで廃棄（焼却後埋立）していたものをスラグ化してセメント原料に加工、「廃棄物」から一転「商品」としてリユースできるようになりました。

核になったのは取引先企業の再資源化技術。化学的前処理と活性汚泥処理を組み合わせ廃液からセメント原料となる固形分を取り出す技法です。

廃棄物の新たな使用用途を開発することで、2015年度に48tあった廃液が2016年度には38t、2017年度には0となりました。



廃液をスラグ化しアスファルト増量剤等に再利用

### ■ フォークリフトのバッテリーを長寿命化

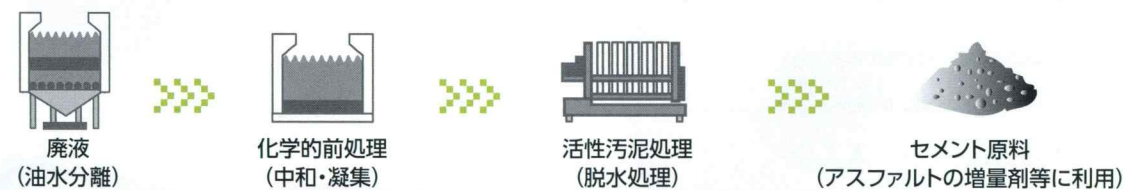
バッテリーを再生させる「再生充電装置」を本社物流センターのフォークリフト（約100台）に採用し、バッテリーを長寿命化しています。

フォークリフト専用のバッテリーを充電しながら再生。新品時からの使用、途中からの使用も長寿命化が可能で、バッテリー交換のコストも削減できます。



フォークリフトバッテリー

### 廃液の再資源化の流れ



## 環境負荷物質を削減する取り組み

### 有害物質削減

フィルム印刷等を担う門田工場では、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。有機溶剤を吸着・濃縮、燃焼分解し有害物質をなくし、基準より低いレベルにまで無害化して排出しています。

2010年に導入することで、有害物質は環境基準である700ppmcを下回る500ppmcとなっています。

※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

## EVENT REPORT

### 地域と一体となった容器・包装減量の取り組み

#### 容器&包装ダイエット宣言

シーピー化成では2009年から、九都県市（埼玉県、千葉県、東京都、神奈川県、横浜市、川崎市、千葉市、さいたま市、相模原市）による「容器&包装ダイエット宣言」に参加。自社の省資源化だけでなく、消費者と一緒に、社会全体の容器・包装ゴミを減量化する活動を行っています。

#### ● 楽しく学びながらゴミ減量への意識を向上

現在、一般家庭から出るゴミの多くは商品の容器や包装が占めています。企業がゴミ減量につながる製品提供等に取り組むことはもちろん、消費者もゴミをできるだけ出さない容器・包装を選ぶ姿勢が求められています。

当キャンペーンは、ゴミ減量や環境保全への意識を高めてもらうことを目的としており、スーパーマーケットの店頭でお客様参加型の様々なイベントを開催しています。



親子でクイズラリーに参加



キャンペーンポスター

#### ● 吸油シートが不要の当社食品容器を展示

当社は「BFホット50シリーズ」をコーナー展示。販売現場で吸油シートが不要なうえ、食品が長持ちする食品容器であることをご説明し、食品廃棄も減らせるとお客様にアピールしました。



「BFホット50シリーズ」の展示（2017年10月）

### 水質保全の取り組み

各工場では排水の無害化を徹底するため、検査機関による厳しい排水チェックを定期的実施しています。水質汚濁防止法、浄化槽法など法令・条例に則り、今後も事業活動で発生する排水を適切に管理・監視していきます。



工場排水の水質検査証明書



貯水槽



# Recycle

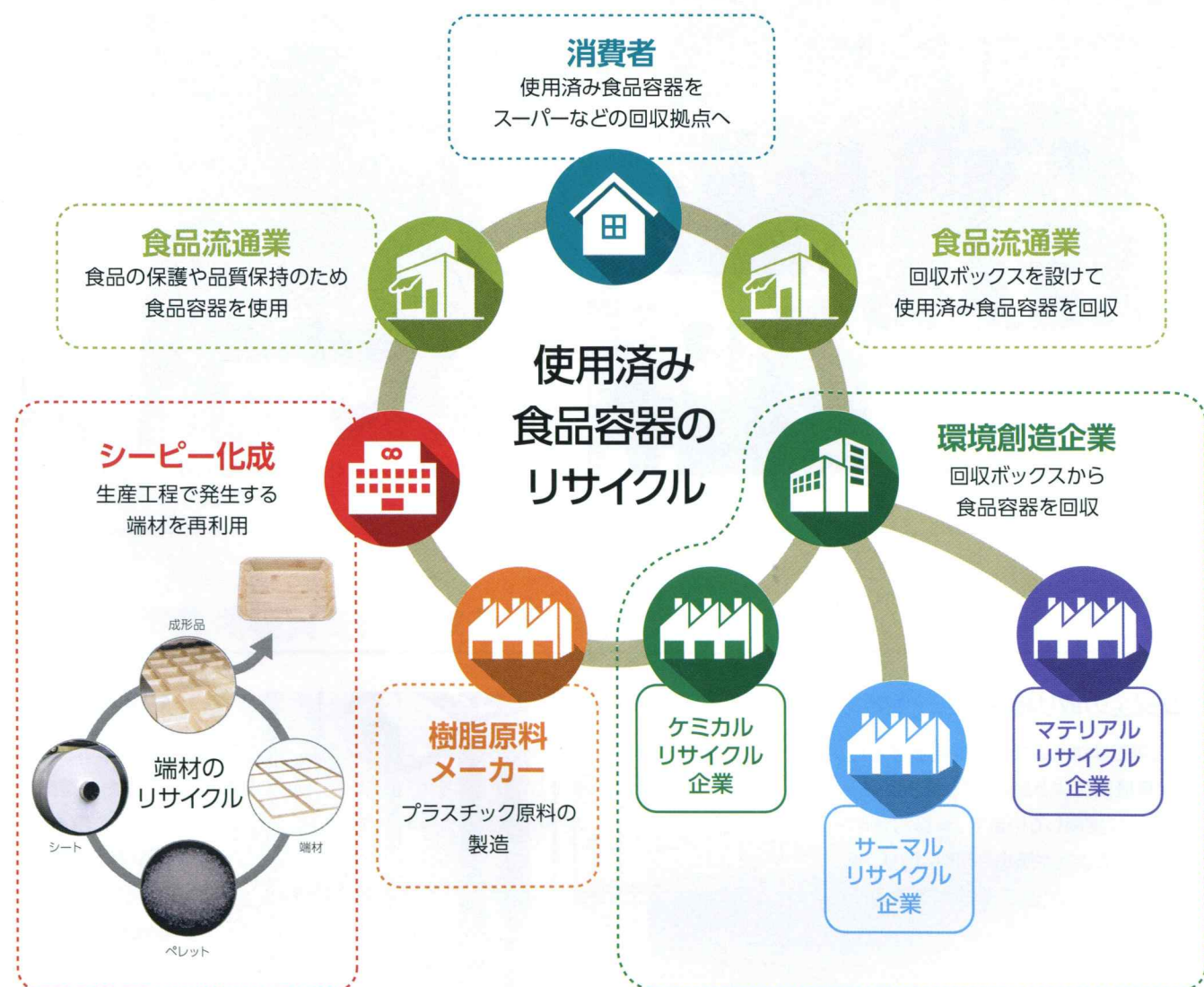
## リサイクルの取り組み

生産活動と製品が及ぼす環境負荷を低減するため、シーピー化成独自の回収システムを構築。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

リサイクルの手法は大きく3つに分類されます。熱分解して化学原料に戻す「ケミカルリサイクル」、熱エネルギーとして再利用する「サマルリサイクル」、食品容器を溶かしプラスチック製品に再生する「マテリアルリサイクル」です。

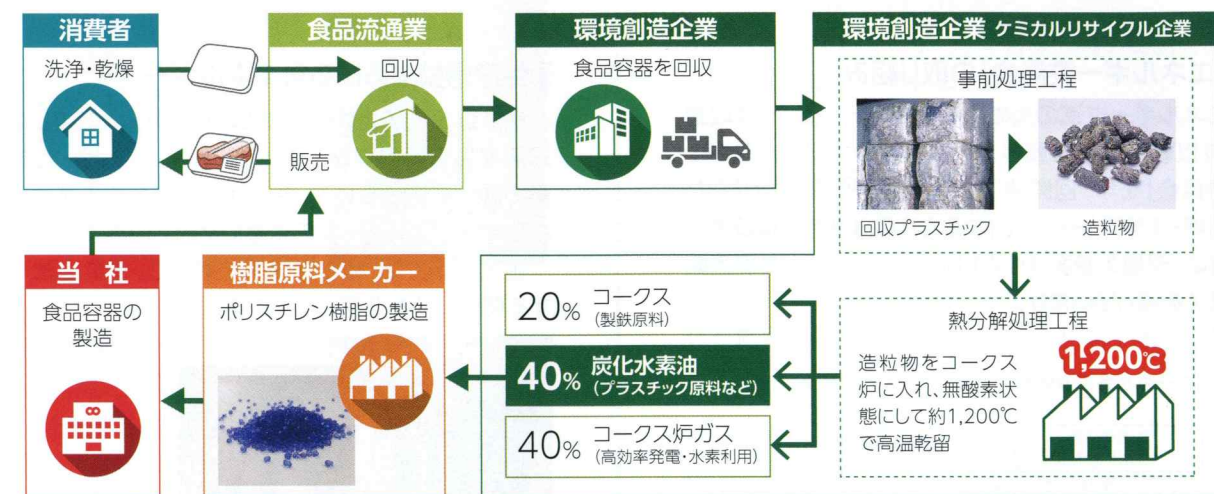
素材特性や地域の事情に合わせ、輸送、分別などのリサイクル処理に伴う費用の軽減や、限りある資源の活用、環境負荷の低減に最も貢献する手法を選択して、効率よく運用しています。



## 1 ケミカルリサイクル

### 使用済み食品容器を熱分解して、ポリスチレン樹脂として再利用

使用済み食品容器をコークス炉で熱分解して化学原料に戻し、それを精製して再びポリスチレン樹脂を作り、食品容器の原料として利用します。特徴は、サマルリサイクルやマテリアルリサイクルに比べてCO<sub>2</sub>削減効果が最も高いこと。2013年から新日鐵住金株式会社様にて処理をスタートしています。



参考資料：新日鐵住金株式会社

## 2 サーマルリサイクル

### 使用済み食品容器を固形燃料にして、熱エネルギーとして再利用

使用済み食品容器を燃料として利用し、熱エネルギーを回収。廃プラスチックと木屑や古紙類を原料に固形燃料RPF (Refuse Paper & Plastic Fuel) を作り、化石燃料の代わりにエネルギーとして使います。発熱量は紙ごみの約2.5倍で、その熱は発電や暖房、温水プールなどに活用しています。



## 3 マテリアルリサイクル

### 使用済み食品容器を溶融して、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します。回収した食品容器は選別、破砕、溶融して再生原料とします。

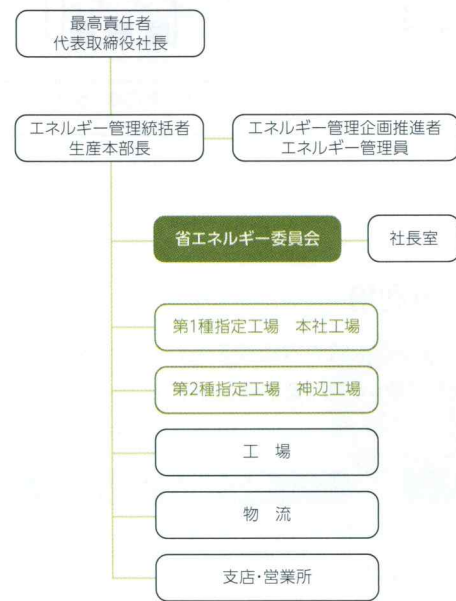


# 地球温暖化防止

## 「省エネルギー委員会」の取り組み

省エネルギー推進のための中核組織として、代表取締役社長以下各部署所属長などで構成される「省エネルギー委員会」を年1回開催しています。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するとともに、現場の意見の吸い上げなどを行い、環境活動のPDCAを回しています。

〈省エネルギー委員会推進体制〉



## ●デマンド監視システムの活用

生産工程の使用電力量をリアルタイムで監視するデマンド監視システムを活用し、常に使用量をチェックしています。電力の使用状況を「見える化」することで、エネルギー使用の合理化を図っています。

〈エネルギー使用量の推移〉



## 生産活動における省エネルギー

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。シーピー化成果も企業の社会的責任として、生産活動のあらゆる側面で省エネルギーとCO<sub>2</sub>排出量の削減に努めています。

生産現場では、様々な施策を実行し、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タイムで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。

〈CO<sub>2</sub>排出量の推移〉

製品の生産重量あたりのCO<sub>2</sub>排出量は2015年度から年々減少。生産活動の合理化・省エネ化などの取り組み成果は数値でも実証されています。



## 社内エコ活動の推進

生産工程だけでなく事務部門も含め、全社、各部門で社内エコ活動を推進しています。また、従業員に向けた環境教育も随時行い、地球環境保全及び省エネへの意識を高めています。

### ●省エネ設備の導入

照明を消費電力の少ないLEDに順次取り替えるほか、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省電力を図っています。



LED照明/人感センサー

### ●職場での節電

クールビズ、ウォームビズを導入することで職場の室温を5月から10月は28度以上、11月から3月までは20度以下に設定し、冷暖房で使用する電力を減らしています。



社内クールビズ、ウォームビズの推進ポスター

### ●資源の有効活用

受発注業務のWeb化や会議資料等のデジタルデータ活用による、職場のペーパーレス化を促進しています。

### ●廃棄物削減・ごみ分別

各職場から出るごみや廃棄物の分別を徹底し、可能な限りリサイクルに回しています。

## 〈各部門での社内エコ活動(上記以外の活動の抜粋)〉

部門	社内エコ活動の内容
生産部門 開発部門	<ul style="list-style-type: none"> <li>同型、柄の連続成型で無駄・ロスを削減</li> <li>インバーター式真空ポンプの導入</li> <li>資材在庫保管のフリーロケーション化</li> <li>不良シートをフィルムの外包装に再利用</li> <li>照明のエリア管理</li> </ul>
物流部門	<ul style="list-style-type: none"> <li>コンプレッサー台数制御</li> <li>冷却水の循環化</li> <li>フォークリフトの全車バッテリー式化</li> <li>フィルム等の分別の細分化により再資源化を向上</li> <li>休憩時間帯などの照明OFFによる節電</li> </ul>
企画研究部門 事務管理部門 営業部門	<ul style="list-style-type: none"> <li>フォークリフトの全車バッテリー式化</li> <li>照明のエリア管理</li> <li>抜き刃及び金型の兼用使用</li> <li>社内便に使用済み封筒を再利用</li> <li>長期休暇時のサーバ停止</li> <li>試作サンプル等のリサイクル</li> <li>事務用品のリサイクル品・詰換え品を推進</li> <li>休憩時間帯などの照明OFFによる節電</li> </ul>

## 物流での取り組み

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CO<sub>2</sub>排出量削減に取り組んでいます。2017年度は、以下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便を拡大
- ④出荷ABC分析を行い、出荷頻度の高い商品を倉庫口付近に配置し、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

### ●営業拠点での取り組み

運転状況や位置情報、燃費などのデータをネット経由で共有できるテレマティクス端末を営業車に導入。急制動等の監視、アイドリングストップを推進するなどの取り組みで化石燃料の消費を抑制しています。また、営業車は全車ハイブリッド化を推進しています。

〈エネルギー使用量(原油換算)〉

年度	2013	2014	2015	2016	2017(年度)
エネルギー使用量 (k)	2,033	2,023	2,325	2,249	2,490

〈輸送におけるCO<sub>2</sub>排出量の推移〉



# お客様への取り組み

## 食品安全方針

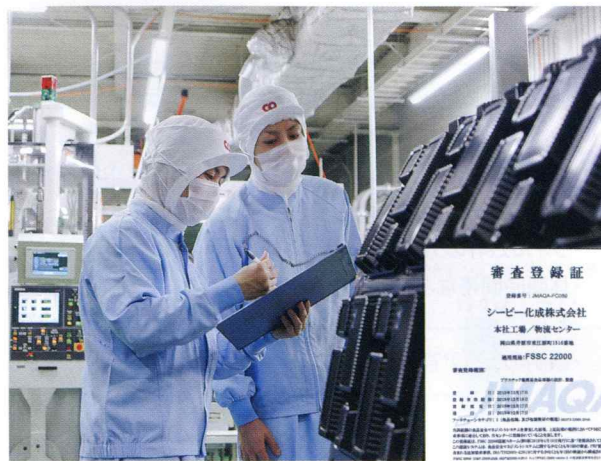
1. 私たちは、食品容器メーカーとして、お客様に「安全・安心」な製品を提供し、社会に貢献いたします。
2. 私たちは、製造する製品の安全性を確保するために、FSSC22000に基づいた食品安全マネジメントシステムを構築・維持・継続的改善を行い必要に応じて更新することに努めます。
3. 私たちは、食品安全方針及び法令・規制要求事項、お客様が求められる要求事項を遵守いたします。
4. 私たちは、全従業員に衛生・品質管理の重要性を認識させ、食品安全に関する知識の向上に努めます。又、社内での研修を通じて内部コミュニケーション向上に向けた活動を定期的に行います。
5. 私たちは、マネジメントレビューを通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

## 食の安全を保証する国際規格「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。

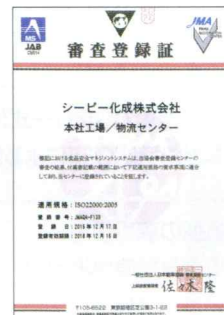
FSSC22000は、食品安全マネジメントシステムの国際規格ISO22000、それを発展させたISO/TS22002-1(22002-4)を統合した、国際食品安全イニシアチブ(GFSI)が制定した承認規格で、前提条件が厳しく継続的な改善姿勢が要求されます。この取り組みを、本社工場・物流センターだけでなく全ての工場・部門に浸透・徹底させ、より安全な製品提供に努めます。



内部監査



FSSC 22000 審査登録証



ISO 22000 審査登録証

### ●前提条件及びプログラムの技術仕様

- 施設、配置及び作業空間
- 購入材料の管理
- 要員の衛生及び設備
- 保管及び輸送
- 食品容器に関する情報及び顧客とのコミュニケーション
- 食品防衛及びバイオテロリズム
- ユーティリティ
- 装置の適切性、清掃・洗浄及び保守
- 汚染の予防手段
- 有害生物の防除
- 手直し品
- 廃棄物処理
- 清掃・洗浄
- 回収手順

## ●お客様の信頼に応える品質改善活動

当社の各部門および協力会社から成る会議体を立ち上げ、改善活動を継続しています。今後も、お客様に安心していただける製品の提供に努めます。

### ●「食品安全チーム」の取り組み

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」を毎月開催。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、改善活動にむすびつけています。

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。



業務部、生産本部、企画研究室、品質管理部、総務部の代表メンバーが、食品安全を脅かすハザード(危害)を確認し適切に管理



教育訓練風景

### ●PDCA会議

「PDCA会議」には、当社の経営幹部と生産本部、品質管理部、協力会社の代表者が参加。品質に関する各社の年度目標に対して進捗と実績の報告を受け、検討を加えるとともに経営層に報告し品質向上のPDCAサイクルを回しています。

年度目標を達成した会社を表彰する評価制度も設けています。



「PDCA会議」を年2回、3月と9月に開催

### ●素材別会議

PS素材会議、PSP素材会議を年1回9月に開催。協力会社および当社の関連部署が、製品・素材別の課題や改善取り組みについて検討を加えています。

It's New!

お客様満足の  
さらなる向上を目指して

食品容器メーカーとして、お客様のビジネスに幅広く貢献していくこと。生活者のライフスタイルに応える製品を提供して行くこと。その実現には、ニーズをいち早く捉え、これからの時代に必要とされる新しいスタンダードを創り上げていかなければなりません。

その思いから、『Nプロジェクト』をスタートさせました。

it's..N!  
Nプロジェクト始動!



Now — 今を読み

New — 新発想・新技術・新素材、新しい取り組みを通して

Next — 次世代の新しいスタンダードを創り続ける



- 新たなマーケットを開拓していく先駆者としての企業
- これからの生活者になくはない企業
- なにより、自由な発想に立って、広く社会に貢献できる企業

2018年度は、このコンセプトのもと活動を具現化します。新発想・新技術・新素材を積極的に取り入れ、お客様のご期待に応えていきます。

# 従業員への取り組み

## 労働慣行に関する基本方針

シーピー化成は、社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 の充実、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

## ワーク・ライフバランスの推進

「人」こそ企業成長の原動力との考えに基づき、従業員が生き生きと働ける制度を整え、一人ひとりが力を最大限に発揮できる職場環境づくりに力を注いでいます。

仕事とプライベートな生活を両立させるワーク・ライフバランスを重視し、育児休暇や介護・看護休暇の取得を促進するほか、従業員それぞれの個性や適性を尊重する健全で働きやすい企業風土づくりに努めています。

	制度	2017年度
育児	育児休暇制度/短時間勤務制度	女性育児休暇取得率100%
介護・看護	介護休業/短時間勤務制度/各種休暇制度	休暇取得者30名
再雇用	定年後再雇用制度	再雇用者35名

## 多様な人材の雇用

当社では、ノーマライゼーションの理念のもと、障がい者雇用も積極的に進めています。入社後は、障がい者就業・生活支援センターの定期面談などを通して継続的なフォローを実施。それぞれが、特性に応じた職場で活躍しています。

また、定年退職者の再雇用や、国際貢献の視点から外国人技能実習生の受け入れにも積極的に取り組んでいます。



## 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」を組織し、「ゼロ災害全員参加運動」に取り組んでいます。

「安全衛生委員会」が中心となり各種規定を策定。危険予知トレーニング(KYT)、リスクアセスメントを導入し、ヒューマンエラーによる災害の防止に努めるほか、ハザードマップを使った避難訓練などを定期的実施しています。

2017年度は、「挟まれ・巻き込まれ災害の撲滅と、交通安全の撲滅」をテーマに、部門ごとの強化・改善目標を設定し、取り組みを行いました。

尚、当社は「快適職場推進計画認定事業所」として、厚生労働省より2007年に認定を受けました。



各部署の担当者が集まり「安全衛生委員会」毎月開催

消火訓練

## 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1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設けています。

## 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方です。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、業務に必要な技術を身につけるOJT教育を各現場で実施。副主任に就くと管理職研修として「職長教育\*」を行い、主に職場安全やコンプライアンスに関する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。電気主任技術者、危険物取扱者などの国家資格はもちろん、フードコーディネーター、包装管理士など対象は幅広く、会社が費用を負担し資格取得を奨励しています。

\*労働基準監督署による特別教育を利用



新入社員研修

## 教育・研修

- 新入社員研修
- 一般社員研修 (安全・コンプライアンス・ハラスメントなど)
- 管理職研修(職長教育など)
- 各種技術者教育訓練(力量評価表に基づく)
- スキルアップ研修(ロールプレイングなど)
- 職場安全・交通安全教育
- 現場OJT教育

## 制度

- 資格取得支援制度(自己啓発セミナーを含む)
- 表彰制度

# TOPICS

## 新たな「表彰制度」を策定

2018年5月、資格取得、提案、職務発明の3つの制度を一本化した「提案表彰制度」を策定し、提案受付事務局、職務発明審査委員会を設置しました。

制度の充実、(1)従業員のチャレンジ精神を応援(2)職務発明の取り扱いを整備(3)食品容器の知財分野で影響力のあるメーカーとなることを目的としています。

〈表彰対象者〉

- 業務に有益な国家資格取得者
- 社業に対する有意義な提案を行った者
- 職務発明を行った者

職務発明には優秀賞や敢闘賞などを授与。提案は、社内グループウェア、または「意見箱」を経由して応募でき、モチベーションの向上にもつながっています。



意見箱

## 社内コミュニケーション

従業員の健康や社内コミュニケーションを促進する制度も充実。福利厚生の一貫として活発に行われているのがクラブ活動です。野球部、サッカー部、女子バレー部、硬式テニス部、フットサル部の活動を奨励し援助しています。

その他、懇親会や従業員イベントなどを実施し、楽しく風通しのよい職場環境づくりに努めています。



大阪支店野球部

# 取引先への取り組み

## 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究し続けます。

2017年5月9日 業務本部制定

## 食品容器は食品と同じ。安全を第一に調達

食品容器は食品と同様、何より求められるのは安全性です。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基本方針をご理解いただくよう努めています。

安全かつ衛生的な食品容器を提供するために、業界団体「ポリオレフィン等衛生協議会」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。



PL確認証明書

## 調達先への情報開示・情報提供

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、お取引先のご要望を互いに理解するため、情報開示・情報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、工場を見学するなどの交流にも力を入れています。

## 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。



鹿児島親睦旅行 桜島にて



会社訪問後 熊本城にて

# 地域社会への取り組み

## 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

## 小田川荘祭りへの参加

シーピー化成は創業30年(1994年)の節目に、地域の福祉と地元の雇用に貢献することを目的に特別養護老人ホーム「小田川荘」を設立しました。

毎年7月には、入所者と家族や地域の方々との交流の場として「小田川荘祭り」を開催。当社スタッフが祭の設営準備から当日の模擬店の出店まで全面的にサポートしています。また、2017年4月には「小田川荘さくら庭園」を整備して寄付。地元の方々が花見や紅葉狩りを楽しんでいます。



模擬店の出店など全面的にお手伝い(2017年7月)



小田川荘さくら庭園

## 明日を担う子供たちのために

### ●岡山の就労応援団として

特別支援学校の生徒の職業教育・就労支援を図る「岡山の就労応援団」の一員として、生徒の特性の理解及び職場見学の受け入れ、学内での作業実習用材料を提供しています。

### ●小・中・高校生の工場見学受け入れ

井原市にどのような産業、特産物があるか。小・中学生の工場見学は郷土・産業を学ぶ機会にもなっています。

高校生の職場見学では、仕事のやりがいなどを説明。最近では、地元商工会とタイアップし、Uターン就職への受け入れ企業として一役を担っています。



食品容器の製造方法等を見学



井原高校の職場見学

## 地域活動への参加・協力

全国各地で、事業を営む地域及び住民の方々々に貢献する活動を行っています。



毎月1回工場周辺の清掃活動を実施



交通安全運動や巡回パトロールに参加



井原市や近隣の消防団活動に協力



# コーポレート・ガバナンス

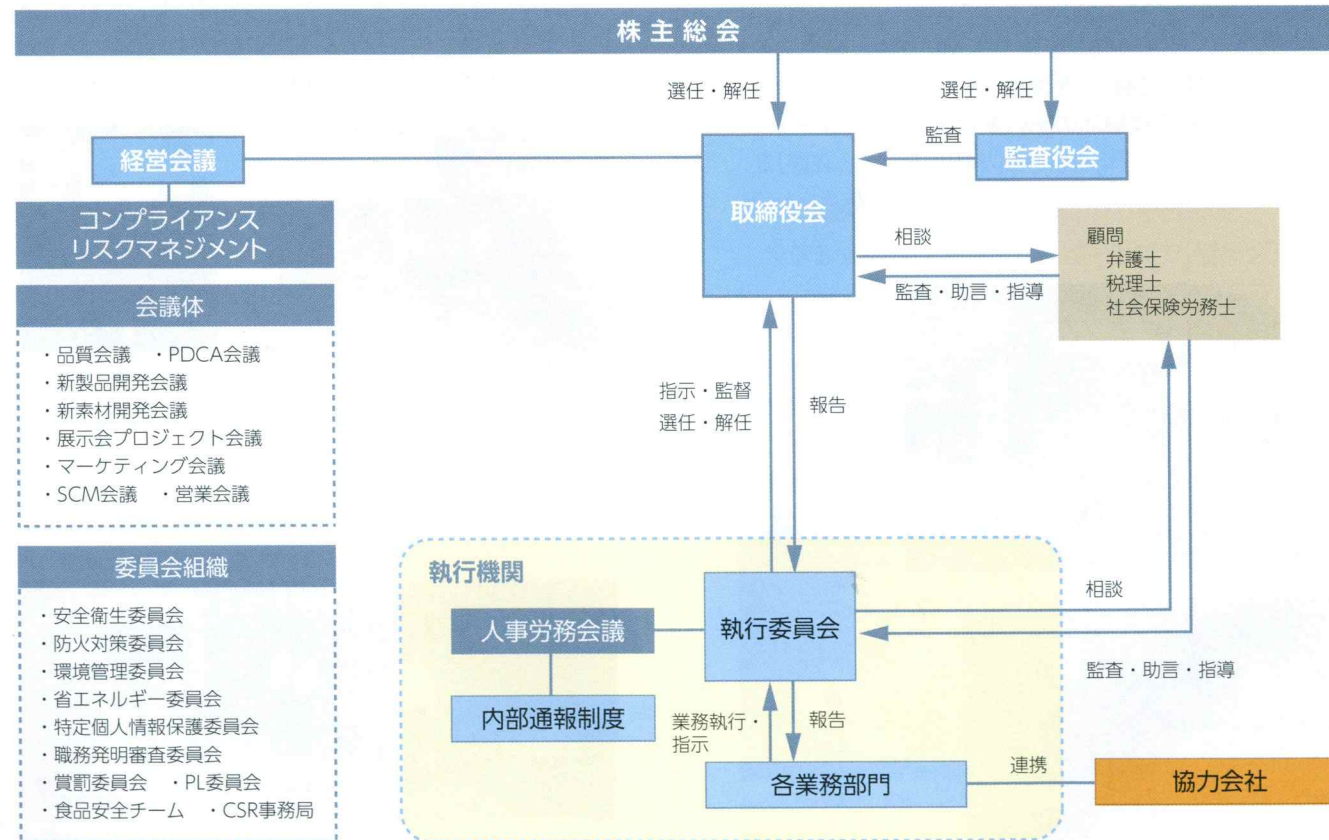
## コーポレート・ガバナンスに対する基本方針

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



### ● 経営会議

経営に関する戦略立案、業務執行の方針など、事業運営全般を検討し決議します。併せて、「コンプライアンス」「リスクマネジメント」関連事項、各会議体・委員会の活動を統括する役割を担います。

### ● 取締役会

取締役会は、現在5人の取締役と1人の監査役で構成され、必要に応じて取締役会を開催し、経営における基本戦略の策定や法令で定められた重要事項について決定します。

### ● 監査役会

監査に関する重要事項を決定するほか、取締役会等の重要会議への出席、重要書類の確認、業務執行部署への往査を通じて、取締役の職務執行の適法性を中心に監査を行います。

## コーポレート・ガバナンスの強化

事業活動の迅速かつ確かな方針決定・業務執行を目的に、経営の意志決定及び監督機能と、業務執行機能を分離する「執行役員制度」を導入しています。また、監査役に加え、公正で客観的な視点を有する社外顧問専門家による監査体制を整え、企業行動の透明性の確保に努めます。

さらに、8つの「会議体」、10の「委員会」を設置。テーマ毎に議論し、極めて重要な事項は「経営会議」に送られ検討されます。

当社では、持続的な成長と中長期的な企業価値の向上に向け、ガバナンス体制をさらに強化します。

## コンプライアンス

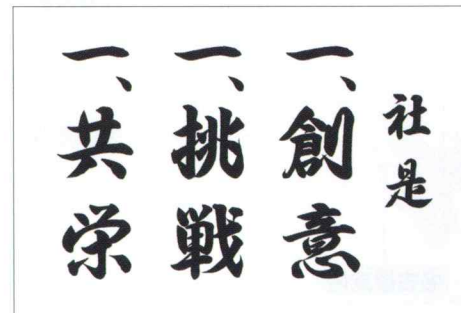
コンプライアンス（法令・社会規範・倫理の遵守）は、企業活動の基盤であると考え、体制の整備、充実に努め、高い倫理観と透明性を持った企業風土を醸成します。

### ● 従業員への教育

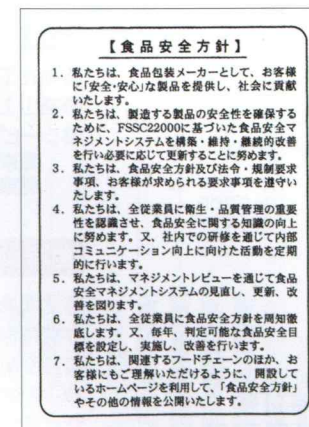
当社では、社員が遵守すべき健全かつ倫理的な行動を「社員就業規則」に定めています。

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」を全員に配布し、社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、当社社員として、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。



「社是」を毎朝唱和



「食品安全方針」を全員に配布

### ● 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、社外顧問弁護士と連携した「内部通報制度」を構築しています。

全従業員が「意見箱」（全支店・工場に設置）、「内部通報窓口」を通して、以下に掲げる情報を提供でき、人事労務会議、必要時は取締役会や執行役員会で検討。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
- ◎法令等に違反する行為の指示、命令、教唆又は強要
- ◎人種差別及びハラスメント行為
- ◎顧客並びに当社の機密情報を第三者に漏洩する行為 他



「ハラスメント防止規定」を策定し、従業員に周知

## 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製品となっています。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。

### ● 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。2015年度には、緊急時の行動フローをより具体化するなど、マニュアルを使いやすく整備し、中央安全衛生委員会が中心となり、避難訓練などを定期的の実施しています。

大地震など全社的な対応が必要な緊急事態の場合は、BCPに則り、専務取締役を本部長とする緊急対策本部を立ち上げ、復旧活動に速やかに取り組みます。

### 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

### ● 生産拠点の新たな取り組み

万一の災害時にも事業を継続できるよう、災害発生時の目標復旧時間を設定した上で、脆弱な箇所を洗い出し、耐震補強などの対策を講じています。

今後はさらに、工場間での代替生産等ができる設備導入、体制づくりを強化。2018年7月には、関連会社であるシーピー関東に本社工場と同等の設備を導入し、万一の災害時にも、迅速な対応ができる体制を整えました。

# 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** 631億円(2018年2月期)  
**代表者名** 代表取締役会長 三宅 勉  
 代表取締役社長 三宅 慎太郎  
**従業員数** 948名(関連会社含む)  
**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** <http://www.cpkasei.co.jp>

〈従業員数の推移(関連会社含む)〉



## ■拠点一覧

### ■本社

〒715-8501  
 岡山県井原市東江原町1516番地  
 TEL: (0866) 62-0095(代表)  
 FAX: (0866) 62-1377(代表)



本社社屋

### ■支店・営業所

**札幌営業所**  
 〒063-0826  
 札幌市西区発寒六条11丁目1番1号  
 新道北口ビル3階  
 TEL: (011) 558-2855  
 FAX: (011) 558-2856

**仙台支店**  
 〒984-0012  
 仙台市若林区  
 六丁の目中町4番47号  
 TEL: (022) 390-6377  
 FAX: (022) 390-6373

**東京支店**  
 〒135-0016  
 東京都江東区  
 東陽4丁目11番38号  
 USCビル3階  
 TEL: (03) 5677-1801  
 FAX: (03) 5677-1805

**名古屋支店**  
 〒450-0001  
 名古屋市中村区  
 那古野1丁目39番6号  
 TEL: (052) 569-5670  
 FAX: (052) 569-5671

**金沢営業所**  
 〒920-0362  
 金沢市古府3丁目109番地  
 TEL: (076) 269-0120  
 FAX: (076) 269-0121

**大阪支店**  
 〒534-0025  
 大阪市都島区  
 片町2丁目2番48号  
 JEI京橋ビル5階  
 TEL: (06) 6354-9500  
 FAX: (06) 6354-9800

**岡山支店**  
 〒715-8501  
 岡山県井原市東江原町  
 1516番地  
 TEL: (0866) 63-0200  
 FAX: (0866) 62-1377

**福岡支店**  
 〒815-0031  
 福岡市南区  
 清水1丁目23番11号  
 TEL: (092) 553-5111  
 FAX: (092) 553-0066



### ■工場

- ① 本社工場/門田工場
- ② 福山工場/神辺工場
- ③ シーピー関東(株) 関東第1工場 関東第2工場

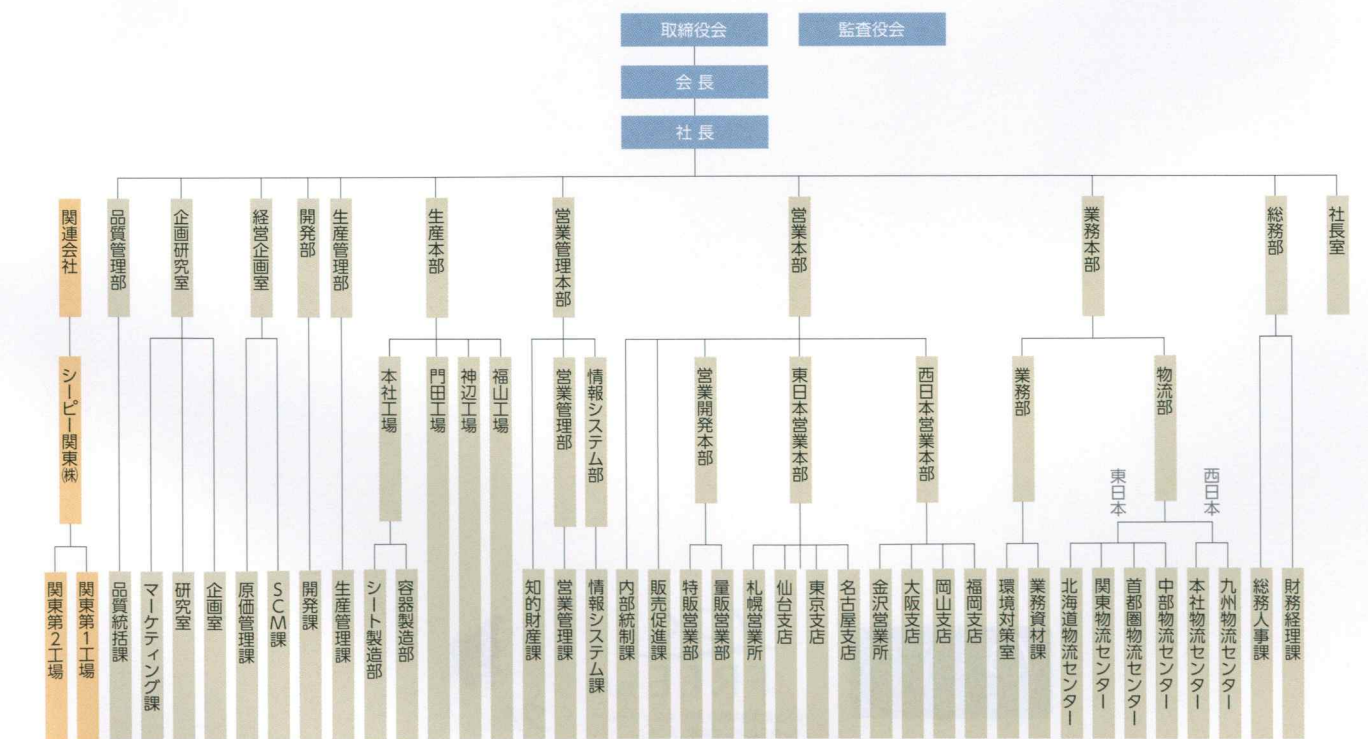
### ■物流センター

- ① 北海道物流センター
- ② 関東物流センター
- ③ 首都圏物流センター
- ④ 中部物流センター
- ⑤ 本社工場
- ⑥ 九州物流センター

## ■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。
- 1971(昭和46年) 資本金500万円の中国パール化成株式会社を設立。代表取締役に三宅 勉が就任。
- 1972(昭和47年) 岡山県井原市に東江原工場を新設。
- 1975(昭和50年) 本社を岡山県井原市東江原町1516番地に移転。
- 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。
- 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。
- 1981(昭和56年) 本社事務所社屋が完成。
- 1983(昭和58年) ソリッドの押出工場を新設。
- 1984(昭和59年) フィルム印刷工場を新設。
- 1985(昭和60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。
- 1986(昭和61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。
- 1989(平成元年) PSP押出工場並びにPSP原反倉庫を新設。
- 1991(平成3年) 関東物流センターを新設。
- 1992(平成4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ファイラーの押出機を設置。
- 1993(平成5年) 電子レンジ対応のPPファイラー製品を発売。
- 1995(平成7年) ソリッドプレス工場を新設、本社事務所の増築。
- 1997(平成9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。
- 1999(平成11年) ISO 9002:1994を認証取得(生産部門/物流部門)。
- 2001(平成13年) ホームページ開設。
- 2002(平成14年) シーピー関東(株)(関東第1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。
- 2003(平成15年) 中国パー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。
- 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。
- 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。
- 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。
- 2007(平成19年) シーピー関東(株)関東第2工場を新設。
- 2008(平成20年) 環境にやさしいエコシリーズを発売。
- 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。
- 2012(平成24年) 九州物流センターを新設。
- 2013(平成25年) 中部物流センターを新設。
- 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。
- 2015(平成27年) FSSC 22000取得(本社工場/物流センター)。
- 2016(平成28年) PET押出工場を新設。
- 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。

## ■組織体制図



 **シーピー化成株式会社**  
**CP CHEMICAL INCORPORATED**

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

