

# CHUO REPORT 2021

会社案内 / ESGレポート







代表取締役社長

近藤康正

## Top Message

# 会社設立60周年を迎え 「変革」「挑戦」「開発」をスローガンに 社会構造の大転換に向き合ってまいります

### 2020年度を振り返って

新型コロナウイルス感染症が世界的に蔓延し、当社は、お客様および従業員の安全を最優先するとともに、「食」のインフラを支える事業会社として製品の安定供給に最善を尽くしました。

コロナ禍で外食、イベント、観光等向けの需要が急減した一方、ライフスタイル、働き方の変容に伴い、巣籠り需要が拡大し、特にフードデリバリー、テイクアウトが急速に市場に浸透しました。コロナ禍をいち早く克服しつつある中国では、日本同様、フードデリバリー、テイクアウト向けが好調に推移するとともに、環境意識の高まりの下、環境配慮型製品を拡充し、収益基盤の強化が進みました。

その結果、売上高は若干減少したものの、3期連続の黒字決算、かつ、前年度を大きく上回る利益を確保できました。

とはいえ、巣籠り需要や原材料価格の下落という外部環境が追い風となったことは事実で、年度初めに目指した、「基本を徹底する」、「会社の実力を上げる」ことについては、十分に達成できたとは言えません。コロナ禍を経て社会構造が大きく変化していく中、これまで以上に強靱な企業体質を構築し、社会、お客様のニーズに

え続けていくために、品質、提案力、開発力といった本質的な力を着実に強化していきます。

### 2021年度に目指すこと

今世界は社会構造の劇的な転換期にあります。当社は、その大転換をチャンスとして捉え、一段の成長を実現してまいります。2021年度の経営方針並びに全社スローガンは以下の通りです。

#### 【経営方針】

1. 地球環境保全・資源循環を念頭に、新市場・成長市場に取り組む
2. 技術の革新を継続し、市場ニーズに応え、世の為、人の為の容器メーカーとなる
3. 日本・中国の連携・協業を強め、わが社ならではの価値を生み出す

#### 【スローガン】

- 【変革】：企業活動全般を抜本的に変革する  
【挑戦】：成長市場、新市場の開拓に全社を挙げて挑戦する  
【開発】：経営トップから一社員に至るまで全社員が創意工夫を凝らして開発に取り組む

この経営方針、スローガンの下、秩序を入れ替え、会社を新品にし、社会構造の大転換に向き合うべく、組織風土として、独自性の重視、スピード感ある意思決定、自由闊達な職場環境作りを進めてまいります。

## 環境課題への取り組み

当社は会社設立来、環境への配慮を念頭に置いた事業運営を進めてまいりました。軽量化・省資源につながる発泡素材、天然資源であるタルクとの複合素材など環境配慮型素材の開発を進めるとともに、リサイクルにも積極的に取り組んでまいりました。1990年より使用済トレーの店頭回収・リサイクルを、2009年に日本製鉄とのケミカルリサイクル協業を、そして2016年に再生PET樹脂を原料とする「CHUO A-PET GREEN (C-APG)」の製造・販売をスタートしました。

世界は、地球温暖化、海洋プラスチックごみ問題、ごみ・廃棄物問題、食品ロスといった環境課題の解決に待ったなしの状況にあります。日本では、菅首相が2050年までの脱炭素社会の実現を表明し、3R（リデュース、リユース、リサイクル）+ Renewableを基本原則とした資源循環戦略に基づき、「プラスチック資源循環促進法」が国会で可決されました。

こうした国内外での動きに対応し、当社は環境課題への取り組みを加速し、具体的には環境配慮型素材・製品の開発・拡充、並びに、リサイクルの強化を進めてまいります。



## 環境配慮型素材・製品の開発・拡充

当社が環境配慮型素材・製品を開発し拡充していく上でのキーワードは、CO<sub>2</sub>排出量削減、新素材、食品ロス削減、中国事業の4つです。

注力する素材は、リサイクルPETを原料とする「C-APG」、天然資源タルクが主原料の「TALFA®」、紙が主原料の「MAPKA」、植物由来原料を10%以上含有する「バイオCT」、「バイオCF」です。いずれもCO<sub>2</sub>排出量削減に貢献する環境に優しい素材です。

また、既存素材においても、環境配慮への不断の取り組みを行い、軽量化・薄肉化等を追求し続けてまいります。

近年当社が販売促進を進めてきた製品が、食品の賞味期限延長を可能とする「EverValue」（ロングライフ容器）です。世界人口の9人に1人にあたる8億人以上の人が飢えに苦しむ一方、先進国では消費されずに廃棄される食品ロスが大量に発生しています。日本でも年間6百万トンを超える食品ロスが発生しています。現在77億人の世界人口は、2050年には98億人に達すると見込まれ、食品ロスの削減は世界的に急務です。当社のロングライフ容器はガスバリア性を有し賞味期限延長に貢献します。当社の代表的な環境配慮型製品のひとつとして今後販売促進を加速してまいります。

環境意識の高まりは中国も同様で、近年プラスチック製品を含め環境規制の強化が進んでいます。包装材料については、発泡製品の製造・販売禁止や、非分解性プラスチック使用量の30%削減が義務付けられました。こうした流れの中で、当社中国事業は、生分解性プラスチックをベースとする新素材の開発、木製カトラリー事業への資本参画、協業パートナーとのパルプモールド製品の展開を進めております。こうした中国での取り組みは今後日本市場でも活きると思われ、今後日中協業を一段と進めてまいります。

## リサイクルの強化

当社は会社設立来、環境への配慮を念頭に置いた事業運営を進め、安全・安心な環境配慮型製品の企画、循環

型リサイクルシステムの構築を推進してまいりました。世界的な環境意識の高まり、国の資源循環戦略とも歩調を合わせ、プラスチックリサイクルを一段と重視していきます。二本柱と位置付けるのは、回収したプラスチックを原料として新たなプラスチック製品を作り出すマテリアルリサイクル、そして、使用済プラスチックを熱分解して化学原料を生み出すケミカルリサイクルです。前者では、リサイクルPET「C-APG」の事業規模拡大を図り、後者では、新たにケミカルリサイクルに参入する化学メーカー等との協業も視野に入れて、店頭回収・リサイクルの拡大を進めてまいります。

## 会社設立60周年を迎え、「全員創意」に立ち返る

当社は1961年1月30日に埼玉県鴻巣市に設立され、今年60周年を迎えました。私自身社長に就任し4年目を迎え、これまでの3年を「基盤整備」、これからの3年を「飛躍と成長」と位置付けます。そして次の60年につなげていきます。

前例のない社会構造の大転換の中、当社が飛躍、成長していくには、前述の通り、経営トップから一社員まで



「変革、挑戦、開発」に臨み、秩序を入れ替え、会社を新品にしなければなりません。その基盤となるのは「ヒト」であり、ヒトが集まる「組織」の「風土」です。次の60年に向けて、人材育成、多様性の尊重、独自性の重視、スピード感ある意思決定、自由闊達な職場環境作りに取り組みます。

社是「全員創意」とは、経営トップから一社員まで全員が自分の頭で考え、創意工夫を凝らし、世の為、人の為となる価値を生み出すことです。社是「全員創意」に立ち返り、全員で次なる60年に挑んでいく所存です。

社是	全員創意	
企業理念	1. 企業姿勢	私たちは、社是「全員創意」のもとに豊かな発想と積極果敢な行動で世界の生活と文化をサポートする企業集団を目指します。
	2. お客様	私たちは、より良い品質とサービスで、お客様の満足と信頼を得る企業を目指します。
	3. 社員	私たちは、失敗を恐れずあらゆる課題に積極果敢に挑戦し、社会の発展と自己の実現を目指します。
	4. 社会との調和	私たちは、地球環境の保全と限りある資源の保護に努め、国内外の地域文化を尊重し、社会との調和に努めます。
	5. 株主	私たちは、株主の投資に対する期待と信頼に十分応えられるように努めます。

# 事業概要

China

Japan

## 拠点情報

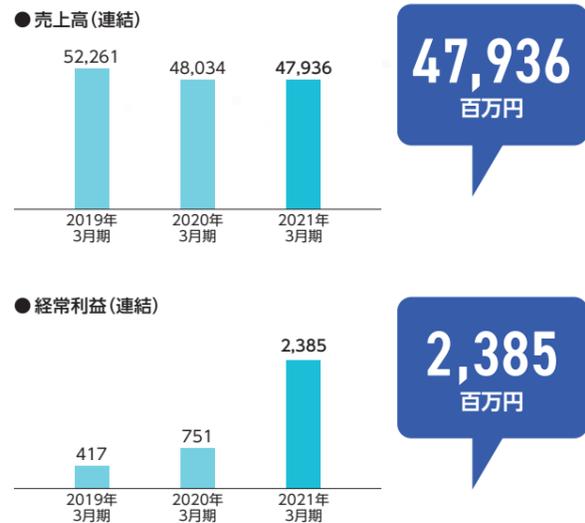
- |          |          |              |                 |
|----------|----------|--------------|-----------------|
| ●事業所・営業所 | ●工場      | ●配送センター      | ●子会社(中国)        |
| 1 本社     | 11 北海道工場 | 19 北本配送センター  | 25 環菱中央化学管理有限公司 |
| 2 首都圏営業部 | 12 東北工場  | 20 中部配送センター  | 26 海城中央化学有限公司   |
| 3 北海道営業部 | 13 関東工場  | 21 関西配送センター  | 27 無錫中央化学有限公司   |
| 4 東北営業部  | 14 鹿島工場  | 22 西日本ハブセンター | 28 東莞中央化学有限公司   |
| 5 関東営業部  | 15 騎西工場  | 23 福岡配送センター  | 29 香港中央化学有限公司   |
| 6 中部営業部  | 16 山梨工場  |              |                 |
| 7 北陸営業所  | 17 岡山工場  | ●子会社         | ●関連会社           |
| 8 関西営業部  | 18 九州工場  | 24 株式会社中央運輸  | 30 APETウエスト株式会社 |
| 9 中四国営業部 |          |              |                 |
| 10 九州営業部 |          |              |                 |

## 会社概要

2021年3月31日現在

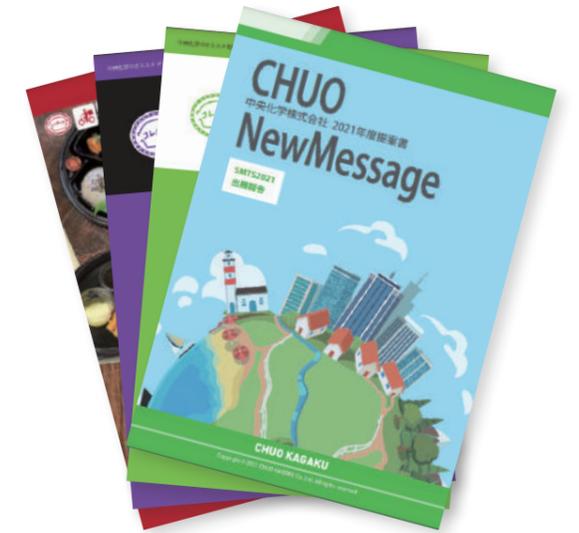
会社名 中央化学株式会社  
 本社所在地 埼玉県鴻巣市宮地 3-5-1  
 設立 1961年1月(創業1957年)  
 資本金 72億1,275万円  
 従業員数(連結) 1,655人  
 事業内容 プラスチック製食品包装容器およびその関連資材の製造・販売を主な事業としています

## 業績



## 中央化学の食品包装容器は幅広い製品ラインアップであらゆる食のシーンを提案します

中央化学のプラスチック製食品包装容器は、さまざまなシーンで使われ、食品によって求められる形状や機能、役割が異なります。消費者のニーズの変化とともに、プラスチック製食品包装容器の機能も進化しています。



## さまざまなシーンで活躍する食品包装容器

〈産地〉	〈工場〉	〈流通現場〉	〈店舗〉	〈家庭〉
守る 安全 効率	発酵 効率 守る	効率 守る 軽量	衛生 鮮度 情報	簡便 衛生 保存

### テイクアウト・デリバリー



CT キャリー

### 鮮魚



C-AP みずず

### 丼ぶり



TA R-DON

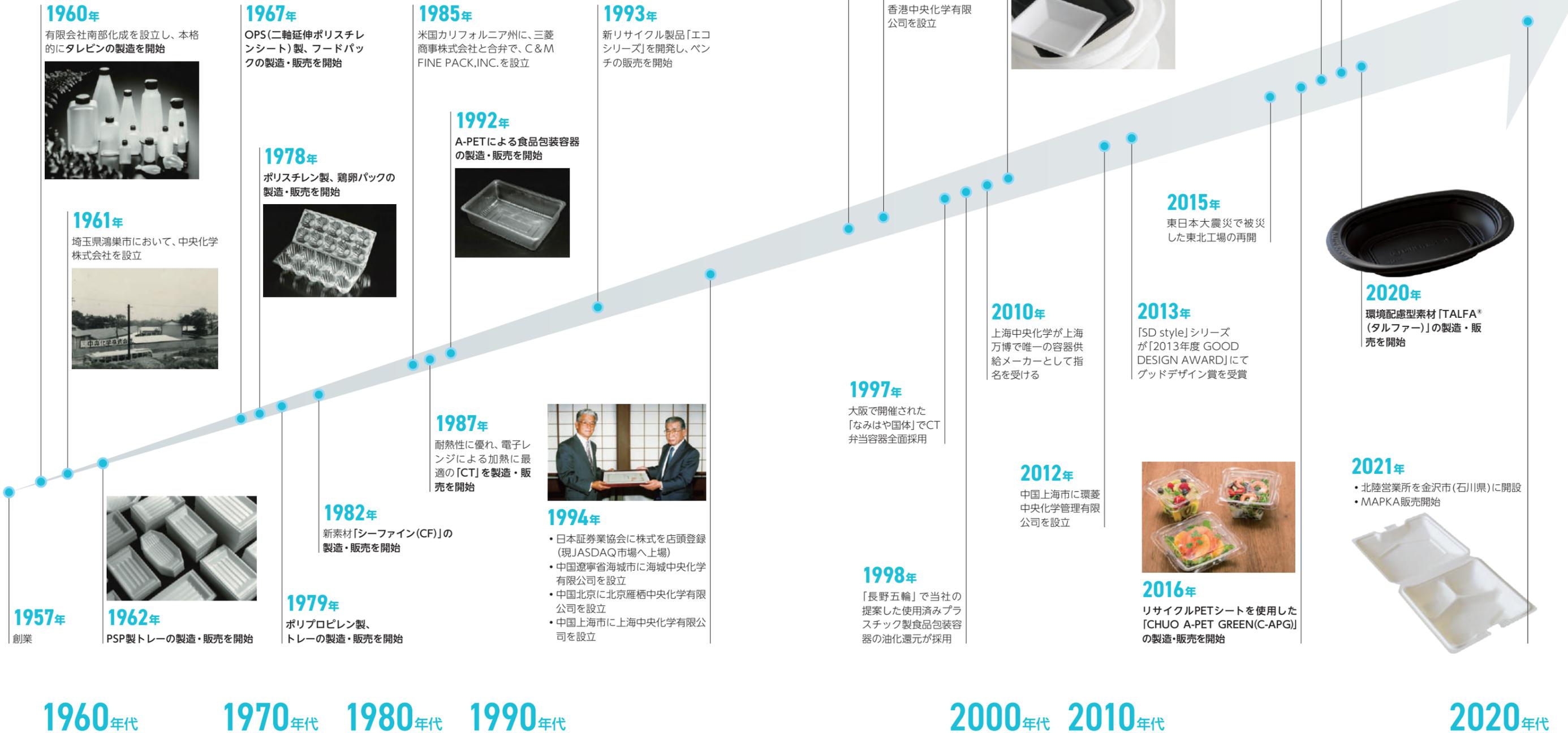
### 青果



C-APG VCN

# 中央化学のあゆみ

1960年にソースや醤油を入れる「タレビン」の製造を始めて60余年、用途に合わせてさまざまなプラスチック製食品包装容器の開発・製造に取り組み、豊かな食生活を支えてきました。その歴史を振り返ります。



1960年代	1970年代	1980年代	1990年代	2000年代	2010年代	2020年代
1964年 東京オリンピック開催	1973年 第一次オイルショック	1978年 第二次オイルショック	1985年 つくば万博開催	1986年～ バブル景気	1989年 「昭和」から「平成」へ消費税導入	1995年 阪神・淡路大震災
1997年 創業	1979年 ポリプロピレン製、トレーの製造・販売を開始	1982年 新素材「シーファイン(CF)」の製造・販売を開始	1987年 耐熱性に優れ、電子レンジによる加熱に最適の「CT」を製造・販売を開始	1994年 ・日本証券業協会に株式を店頭登録(現JASDAQ市場へ上場) ・中国遼寧省海城市に海城中央化学有限公司を設立 ・中国北京に北京雁栖中央化学有限公司を設立 ・中国上海市に上海中央化学有限公司を設立	1997年 大阪で開催された「なみはや国体」でCT弁当容器全面採用	1998年 「長野五輪」で当社の提案した使用済みプラスチック製食品包装容器の油化還元が採用
1962年 PSP製トレーの製造・販売を開始	1978年 ポリスチレン製、鶏卵パックの製造・販売を開始	1992年 A-PETによる食品包装容器の製造・販売を開始	1993年 新リサイクル製品「エコシリーズ」を開発し、ベンチの販売を開始	1996年 香港中央化学有限公司を設立	2002年 サッカーワールドカップ日韓大会開催	2005年 愛・地球博(愛知万博)開催
1961年 埼玉県鴻巣市において、中央化学株式会社を設立	1985年 米国カリフォルニア州に、三菱商事株式会社と合併で、C&M FINE PACK,INC.を設立	1995年 中国江蘇省に無錫中央化学有限公司を設立 中国広東省に東莞中央化学有限公司を設立	1999年 「長野五輪」で当社の提案した使用済みプラスチック製食品包装容器の油化還元が採用	2008年 リーマンショック	2011年 東日本大震災	2014年 消費税8%へ引き上げ
1960年 有限会社南部化成を設立し、本格的にタレビンの製造を開始	1997年 東日本大震災で被災した東北工場の再開	2010年 上海中央化学が上海万博で唯一の容器供給メーカーとして指名を受ける	2012年 中国上海市に環菱中央化学管理有限公司を設立	2013年 「SD style」シリーズが「2013年度 GOOD DESIGN AWARD」にてグッドデザイン賞を受賞	2015年 東日本大震災で被災した東北工場の再開	2019年 「平成」から「令和」へ消費税10%へ引き上げ
1962年 PSP製トレーの製造・販売を開始	2016年 リサイクルPETシートを使用した「CHUO A-PET GREEN(C-APG)」の製造・販売を開始	2017年 ・店頭回収リサイクルなどの企業活動が高く評価され「エコマークアワード2016」にて銀賞を受賞 ・「BAKEQ中皿」が「第20回日食優秀食品 機械・資材・素材賞」を受賞 ・北京中央化学有限公司を持分譲渡	2020年 環境配慮型素材「TALFA®(タルファー)」の製造・販売を開始	2021年 ・北陸営業所を金沢市(石川県)に開設 ・MAPKA販売開始	2019年 環境配慮型素材「バイオCT」の製造・販売を開始。バイオマスクを取得	

# SDGsへの取り組み

SDGsが掲げる「17の持続可能な開発目標」は、世界中の人々が平等かつ安全に生きることのできる社会を作るための目標であり、現在の世界が抱える包括的な課題であると同時に、全人類にとって根源的かつ本質的な課題であります。

当社は、プラスチック製食品包装容器事業を通じて、世界中の食の安全・安心に貢献するとともに、SDGs達成に向けて課題解決に取り組んでまいります。



## 注力するSDGsについて

**PLANET** 13 気候変動に具体的な対策を

### 気候変動への対応

■ 中央化学の目指す姿

開発部門では製品ごとの環境影響評価を行い、生産部門では効率的なエネルギー使用の推進、物流部門では輸送の効率化を進めています。開発から物流に至るプロセスにおいて総合的な視野に立ったCO<sub>2</sub>排出量の削減に取り組めます。

中央化学の取り組み事例

- 地球温暖化防止
  - ・ エネルギー使用量の削減
  - ・ 埼玉県地球温暖化対策推進条例への対応
- 環境配慮型素材および製品の開発
- グリーン購入の推進
  - ・ ハイブリッドカー・バッテリー式フォークリフトの導入

**PEOPLE** 8 働きがいも経済成長も

### 人材育成と風通しの良い企業風土

■ 中央化学の目指す姿

企業は従業員が働きやすい環境を構築する責任があります。当社では、仕事とプライベートを両立し、バランスの良い生活を送る働き方を実現できる、短時間勤務制度、育児休暇制度、介護休暇制度などの制度を整えています。

中央化学の取り組み事例

- ワーク・ライフ・バランスの推進
  - ・ 各種両立支援制度の充実
  - ・ 長時間労働防止の徹底
  - ・ リフレッシュ休暇制度の運用
  - ・ テレワークの実施
  - ・ メンタルヘルスケアの実施

**PROSPERITY** 12 つくる責任 つかう責任

### 循環型社会の形成

■ 中央化学の目指す姿

当社では約30年前からプラスチック製食品包装容器の店頭回収を始め、地域で使用済みプラスチック製食品包装容器をリサイクルする地域循環型リサイクルを推進してきました。これからもこの取り組みを進め、プラスチックごみ問題の解決に貢献していきます。

中央化学の取り組み事例

- 廃棄物の削減
  - ・ 地域循環型リサイクルの推進
  - ・ 使用済みプラスチック製食品包装容器リサイクルの推進
  - ・ 3R推進の普及・啓発活動の実施
  - ・ 廃棄物の再資源化

**PEOPLE** 10 人や国の不平等をなくそう

### 多様性と自主性の尊重

■ 中央化学の目指す姿

職場で男性と女性、健常者と障がいのある人、国籍や宗教、文化、考え方の違いによる差別はあってはなりません。すべての従業員がいきいきと働けるよう、キャリアアップの機会を平等に得られるようにしています。

中央化学の取り組み事例

- ダイバーシティの推進
  - ・ 女性活躍推進法による改革
  - ・ 障がい者雇用の推進
  - ・ ミャンマーからの技能実習生受け入れ

# 中央化学の地球環境保全への取り組み

日本では2019年、持続可能な発展に貢献することを目的として、「プラスチック資源循環戦略」を策定。2022年4月には、プラスチックの資源循環の促進等を総合的かつ計画的に推進する「プラスチック資源循環促進法」が施行される見通しとなりました。

「プラスチック資源循環促進法」は、「プラスチック廃棄物の排出の抑制、再資源化に資する環境配慮設計」を要請しています。食品包装容器メーカーである当社は、「環境配慮型素材・製品の開発・拡充」「リサイクルの推進」を事業の柱として、「CO<sub>2</sub>排出量の削減」「食品ロス削減」に寄与する製品開発・素材開発を進めていきます。

【 日本政府方針 】

温室効果ガスの排出量を  
2050年までに  
実質ゼロにする



# バリューチェーン

各工程の力を結集し、高品質な素材で  
多種多様なニーズにお応えする製品力が強みです。

## 1 素材開発



お客様のニーズに沿った製品の製造・販売を行う上で、その原料となる素材の開発は欠かせません。当社は創業以来、自社内で数々の新素材を開発してきました。現在は素材メーカーとの連携体制を組むことにより、より技術的難易度の高い安全・安心かつ環境配慮型素材の開発にも着手しています。



## 2 マーケティング



マーケティングは、製品やサービスの提供ならびに販促活動を行っています。“お客様に寄り添う”ことで、市場全体の動向を考察し製品開発につなげています。また、昨今のさまざまな市場や環境の変化に対応するため、社内外を問わず連携を深める架け橋となり市場創造のための総合的活動を行っています。



## 8 リサイクル



当社は自主的に使用済み食品包装容器の回収・リサイクルに取り組んでいます。

- ケミカルリサイクル：熱や圧力をかけて、化学反応によって基礎化学原料などに戻して、そこから新しい原料（樹脂など）に再生します。
- マテリアルリサイクル：溶かすなどして、もう一度プラスチック製品にして利用します。
- サーマルリサイクル：燃料として蒸気や発電などに利用します。



## 7 営業



当社の営業スタイルは、お客様に誠意をもって丁寧に向き合い、常にWIN-WINの関係を目指しています。近年、お客様のニーズは多種多様になっていますが、お互いの課題を共有し、対話を通して知恵を出し合いながら、解決できる製品提案を行っています。その提案力の背景には、あらゆるニーズに対して、素材レベルからの製品提案ができることがあり、北海道から九州まで全国にある営業拠点を通じて、一步一步お客様に安心してお付き合いいただけるメーカーを目指し日々活動しています。



## 6 物流



ドライバー不足など物流を取り巻く環境が厳しくなる中、お客様へのサービス低下を招かないよう、同業他社との共同配送など配送効率化の取り組みを一部エリアにて開始しました。今後もさらなる配送効率化・車両有効活用に向け、共同配送の拡大や定曜日配送の検討および幹線車両の一元管理など、運ぶ集団から利益を稼ぐ集団への変革をテーマに取り組みを行ってまいります。



## 5 製造



当社では全国8カ所に工場を有しており、各工場では原料からプラスチックのシートを作る押出工程と、押出工程で作ったシートを実際の容器の形にする成型工程の2工程に分かれています。近年各工場の生産体制を見直し、生産拠点を最適化することで、生産性の向上を図っています。また、お客様へ安全・安心な容器を提供するため、各工場では「整理」「整顿」「清掃」など安全衛生管理に努めています。



## 3 製品開発



製品設計は「価値の提案」「課題の解決」をコンセプトに、製品の形状・色柄のデザインを担当し、新製品の企画、デザイン、立ち上げまですべての業務に関わります。容器を通して「省資源」「オートメーション化」「ライフスタイル変化」といった社会・環境の課題をいかに解決するかを考え、知識やノウハウの標準化や意匠、ブランド化に取り組み当社独自の素材をフィーチャリングして、未来に向け新たな価値を創造します。



## 4 品質保証



お客様へ安全・安心な製品をお届けするため、食品衛生法などの法規制、業界自主基準を遵守し、品質保証を徹底しています。製品企画・開発→設計→製造→販売に至る各工程で品質・安全衛生の確認や、生産工場への定期監査による不適合事項の是正・改善を通じ、品質保証体制の継続的な向上を図っています。また行政や関連業界、お客様からの安全衛生や品質に関する最新情報は社内でも共有し改善活動へつなげています。



# 中国事業

## 中国での四半世紀以上の事業活動

当社はますます拡大する中国市場において1994年より事業を展開しており、日本で培った技術やデザインそして安全性に裏付けされた製品の安定供給を通じて、およそ四半世紀にわたり、中国の生活向上に貢献してきました。

近年中国では経済発展に伴い、食の安全・安心への関心がますます高まるとともに、ITを活用した独創的な小売業や食に関する新たなサービスが続々と生まれています。

当社は日中の事業連携を進め、中国全土における総合力を生かして、成長と進化を遂げる中国市場に魅力ある製品を提供していきます。また中国を拠点に、欧米、東南アジアなどに向けた輸出ビジネスにも取り組むなど、グローバルな事業展開を図っています。



## グローバルな事業展開

当社の中国事業は、中国の食生活の向上に寄与するとともに、東南アジアに進出する日系企業や地元企業に製品を供給しています。さらに、日本食への関心が高まる欧米およびオセアニア市場へも、中国を拠点に輸出販売を行っています。

日本へは当社独自の素材CT (PP+タルクの複合素材) の原材料供給と、一部製品を中国で生産して日本市場向けに供給しています。今後もさらに日本との連携を深め、さらなるシナジー効果の発揮を目指します。

## 中国で始まったプラスチック使用規制と当社の対応

### ● 中国政府が発表した2021年からの規制内容

中国でも、ワンウェイプラスチック製品の製造および使用に関する規制が強化されます。プラスチック製食品包装容器メーカーである当社にとって、今回の規制は事業環境の大きな変化であります。この変化をチャンスと捉え、当社は中国においても現地規制に則した環境配慮型素材・製品の開発や販売を、日本と連携しながら推進します。

#### ワンウェイプラスチック製品規制 要旨

- 1 直轄市等の大都市部に於けるスーパー、コンビニ、レストランでの非分解性プラスチック製レジ袋の使用禁止
- 2 都市部及び景観地域に於けるレストラン等、食の提供サービスでの非分解性プラスチック製カトラリー類、食器類の使用禁止
- 3 ワンウェイ発泡プラスチック製食器類の製造及び販売禁止



### ● 中国市場で流通し始めた規制対応製品類



中国政府のプラスチック使用削減規制発表に伴い、市場の変化が顕著になりました。プラスチックストローやスプーン・フォークなどカトラリー類は、次々に紙製・木製へ置き換わっています。

より厳しい規制を打ち出す省政府も出てきており、海南省では、2021年初頭よりワンウェイ非分解性プラスチック製品の製造・販売および使用禁止を、いち早く打ち出しました。



海南省では非プラスチック製食品包装容器への切り替えが開始されています

# 中国事業 環境配慮型製品紹介

中国の規制に準拠した環境配慮型素材の開発を推進するとともに、技術面、資本面で中国企業と協業し、環境配慮型の製品開発、製造・販売も行っています。

## 天然素材・木材に注目：木製カトラリーシリーズ



天然素材である白樺を原料とした環境配慮型のカトラリーです。スプーン、フォーク、マドラーなど幅広いラインアップを取り揃えています。

2020年1月、当社は中国現地企業と中国大連に木製カトラリー類製造を主な事業とする合併会社を設立。同社が有するロシアの森林資源を原材料として、原料調達から製造・販売までを一貫して管理、お客様のニーズに応える製品を開発・提供していきます。

また、植林活動も積極的に推進し、森林保護、環境保護活動にも取り組んでいます。



## 天然素材・バガスに注目：パルプモールド容器



パルプモールド容器は、サトウキビの絞りかす(バガス)から得られる植物繊維を成型加工した、100%植物由来の食品包装容器です。中国最大のサトウキビ産地である雲南省の誘致で、地域産業開発プロジェクトにより新設された工場で生産しています。中国では惣菜だけでなく、青果にも利用されています。



### 日本と中国の連携強化

中国では食の多様化が進み、食品包装容器に求められる機能性やデザイン性がより高いレベルに変化してきたため、先進的な日本の機能性やデザイン性を取り入れています。

一方、デリバリー、テイクアウト先進国でもある中国で開発した機能性容器を、デリバリー市場が伸長する日本に向けて販売し、製品開発や販売面で日本と中国の連携を強化し、お客様のニーズに応えています。

日本で企画開発された「澄板」は、同じデザインで中国でも製造・販売されています

中国で企画開発・製造され、日本でも販売されている製品もあります

中国総代表  
郁方銘

### 中国市場での知見を生かした魅力ある製品づくりを日本でも

中国事業ではこれまで一貫して、三現主義を基に、常に現場に足を運び、現物、現実をよく把握している現地社員主導の事業運営を進めてきました。中国市場という競争の激しい事業環境において、これまで以上にお客様にご評価をいただき続けるために、当社の中国事業は、既存のプラスチック製品ラインアップにとどまらず、環境配慮型素材の製品・商品を幅広く取り扱う食品包装容器の総合企業へと変容していきます。中国社会的な趨勢を捉え、中国食品包装容器業界におけるニーズを製品・商品として具現化するとともに、中国事業で経験したこと、感じたことを日本市場に紹介することで、日中のシナジー効果を目指します。

## 天然資源「タルク」の使用で プラスチック使用量大幅削減



タルファー  
TALFA®

## CO<sub>2</sub>約49%削減(当社PP比)

当社の独自素材のTALFA®(タルファー)は天然資源のタルク(滑石)を主原料として使用し、プラスチックの使用量を半減しています。PP(ポリプロピレン)容器との比較でCO<sub>2</sub>排出量を約49%削減しています。

天然資源のタルクは資源量が豊富で枯渇性が低く、ポジティブリスト(PL)確認証明書にも収載されている安全性の高い素材です。



**Reduce**

ここに貢献

政府方針 2030年までにワンウェイプラスチックを累積25%排出抑制を目指す



中央化学WEBサイト  
TALFA®特設ページ

TA DINER M25-15 BK

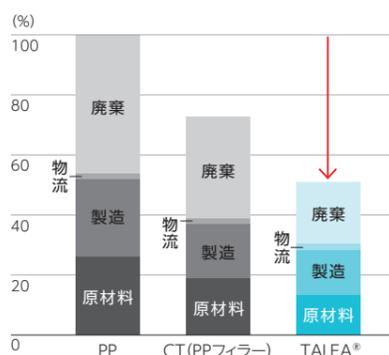
### POINT 1

天然資源「タルク(滑石)」を使用することで、石油由来プラスチックの使用量を50%未満に抑えることができました。容器に刻印して、環境への貢献をアピールしています。



### POINT 2

◆各工程で発生するCO<sub>2</sub>排出量の割合



CO<sub>2</sub>排出量  
約**49%**  
削減(当社PP比)

## 使用済みPETボトルを プラスチック製食品包装容器にリサイクル



シーエーピージー  
C-APG

## CO<sub>2</sub>約27%削減(当社A-PET比)

C-APGは、PETボトルのリサイクル原料を使用した環境配慮型素材で、当社従来品(A-PET)と比較してCO<sub>2</sub>排出量を約27%削減することができます。



**Recycle**

ここに貢献

政府方針 2035年までに使用済プラスチックを100%有効利用する



### POINT 1



「エコマーク認定容器」の刻印入り



C-APG SDL

中央化学WEBサイト  
PETボトルの  
リサイクルページ



### POINT 2

#### 再生原料

■再生原料 ■バージン原料

3層構造で食品に触れる部分はバージン原料を使用しています。



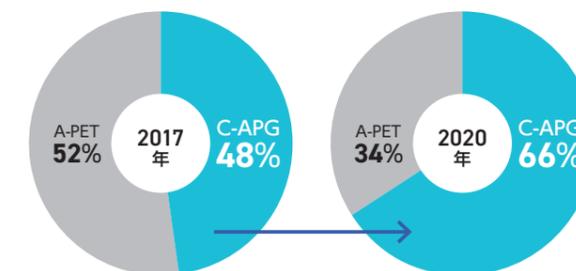
C-APG クイック

C-APG SDL

### POINT 3

◆PET製品内訳

当社PET製品の66%がC-APG素材です。年々その割合を増やしています



## 紙を主原料とした新素材 バイオマス原料50%以上使用

MAPKA (マプカ) は、紙パウダーを主原料とした環境配慮型の新素材です。PP容器と比較すると、CO<sub>2</sub>排出量を約41%削減することができます。バイオマス素材を50%含有する素材として、一般社団法人日本有機資源協会の認定を受けています。

MAPKA (マプカ) は、紙パウダーを主原料とした環境配慮型の新素材です。PP容器と比較すると、CO<sub>2</sub>排出量を約41%削減することができます。バイオマス素材を50%含有する素材として、一般社団法人日本有機資源協会の認定を受けています。

ここに貢献 **Renewable**  
再生可能 (Renewable) な植物を主原料にプラスチック使用量を半減

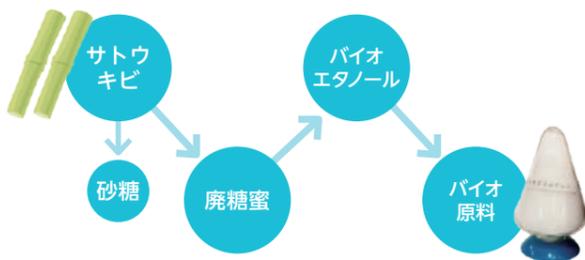
ここに貢献 **食品ロス削減**  
政府方針 2030年までにサプライチェーン全体において食料の廃棄を半減 (2000年度対比)

## 持続可能な植物由来の有機資源を使用

バイオCF  
CO<sub>2</sub>約7%削減 (当社CF比)



バイオCT  
CO<sub>2</sub>約7%削減 (当社CT比)



バイオCTは石油資源の代わりに、持続可能な植物由来の有機性資源(バイオマスプラスチック)を使用することで、カーボンニュートラルに貢献する製品です。

## 食品ロスの削減

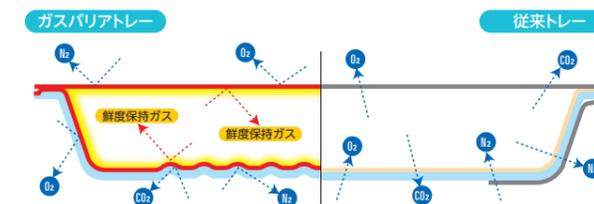
食品ロスを削減し、食品廃棄物の発生を減らしていくことが社会的な課題となっています。当社が開発する機能性容器が食品ロス削減に貢献します。



## 消費期限を延ばし食品ロスを削減

エバー バリュー  
Ever Value®

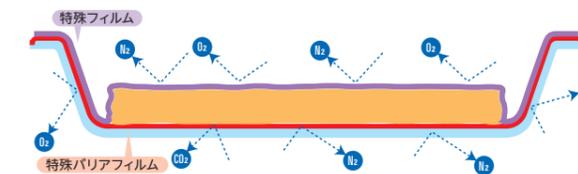
Ever Value®は、鮮度保持ガスを容器内に密閉し、食品の酸化・雑菌の繁殖を抑制することにより、鮮度を保持できる当社独自の容器です。魚や肉、野菜などの消費期限を延ばし、食品ロスの削減に貢献します。



## 食品をトレー材とスキンフィルムで隙間なく圧着し密閉包装

### バリアスキンパック

バリアスキンパックは、特殊バリアフィルムを貼った容器に食材を乗せ、スキンフィルムで圧着することで酸素や窒素を通さない密閉包装をした容器です。Ever Value®と同じく消費期限延長を可能とし、食品ロスの削減に貢献します。



## 冷凍からレンジアップまで安心

### 新耐寒CT

新耐寒CTは、当社素材の130℃の耐熱性のあるCTを使い冷凍も可能な容器で、冷凍からレンジアップまで幅広い温度帯で使用できます。

	YD	ドン
トップシール包装	●	●
真空包装	●	●
横ピロー包装	●	●
横ピローシュリンク包装	●	●



※ 受注生産品となります。サンプル・ご注文の要望は担当営業までお問い合わせください



# 店頭回収リサイクル

中央化学では独自の「リサイクル三原則」を掲げています。この三原則に従い、使用済みプラスチック製食品包装容器のリサイクルや、衛生安全性が確保された環境配慮型製品の拡充に努めてまいりました。特に、店頭回収リサイクルにおいては、消費者・小売店・包装資材店の皆さまにもご協力いただきながら取り組み続けてきました。引き続き資源循環の取り組みを継続・促進し、循環型社会の形成に貢献していきます。

## 中央化学のリサイクル三原則

### 衛生安全性の確保

私たちはプラスチック製食品包装容器メーカーです。リサイクル製品においても衛生安全性の厳守は課せられた責務であると考えています。



### 循環型リサイクルシステムの構築

私たちはいろいろな素材を利用して、製品を製造しています。すべての素材に適合するリサイクルシステムづくりに挑戦しています。

### 経済性の確保

私たちは息の長いリサイクル活動を目指し、品質的にも経済的にも安定した製品開発に真剣に取り組んでいます。付加価値の高いリサイクル製品づくりによって、経済性の向上を図ります。



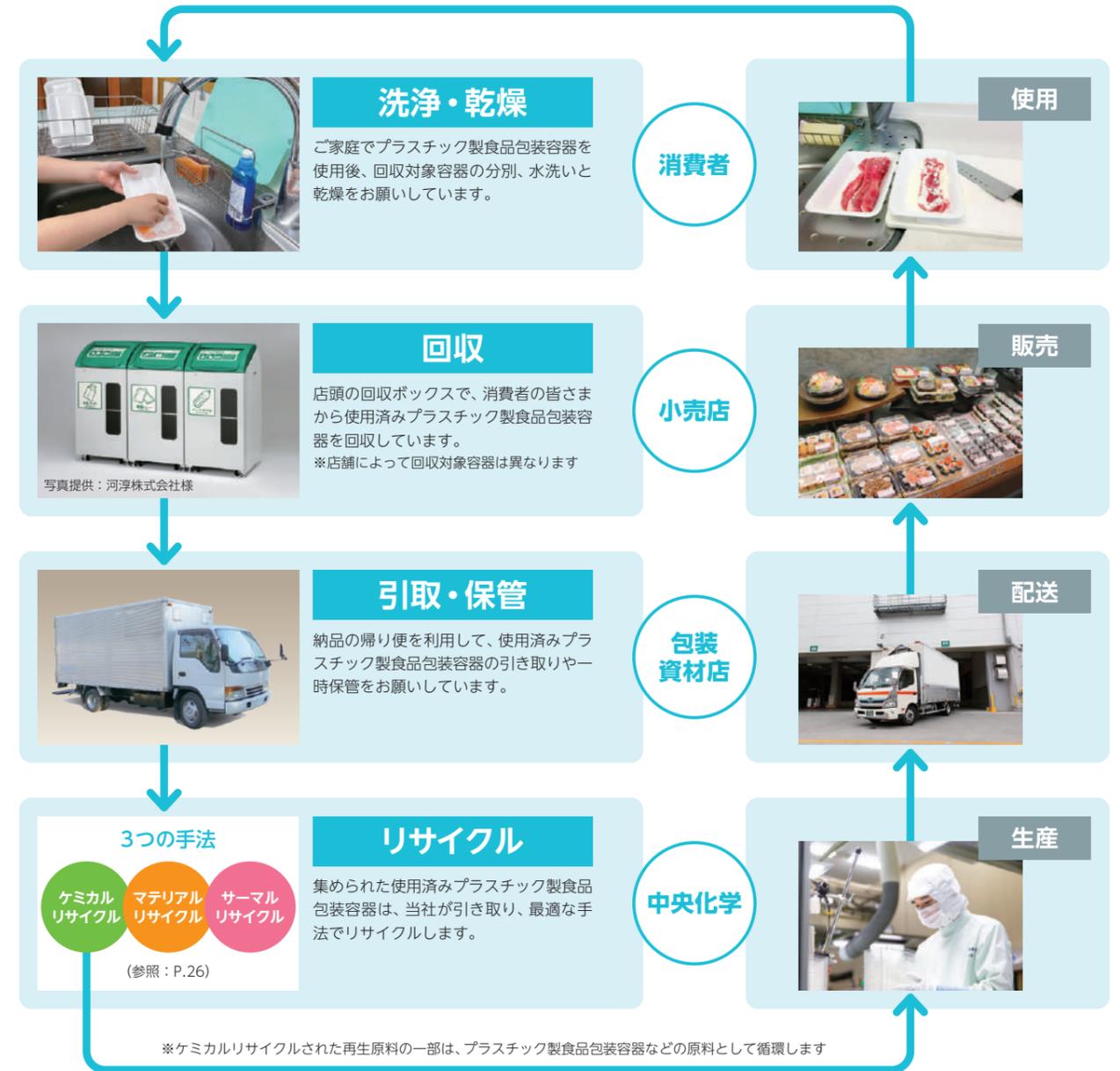
### リサイクルの歴史

1990年(平成2年)	使用済み発泡スチロールトレーの店頭回収リサイクルに着手
1993年(平成5年)	サンドイッチ射出成型技術を開発し、リサイクル製品・エコベンチなどの製造・販売
2001年(平成13年)	発泡スチロールのケミカルリサイクルで東芝プラント建設(株)(現:東芝プラントシステム(株))の実証実験に参加
2009年(平成21年)	店頭回収リサイクルにおいて、新日本製鐵(株)(現:日本製鐵(株))とケミカルリサイクルで協力体制を確立
2021年(令和3年)	店頭回収リサイクル31年間継続

31年間の回収量 **93,226t**

回収量枚数換算 **233億枚**  
(1枚4g換算)

## 消費者・小売店・包装資材店と一緒に進める店頭回収リサイクル



### VOICE

#### 地球環境への取り組みの“自分事化”を目指して

私が担当するお客様(小売店)は、かねてから店頭回収リサイクルに取り組んでいました。最近では生活者の環境意識の高まりに伴い、リサイクル可能なプラスチック容器の種類が多いケミカルリサイクルを導入しました。導入以降、回収量も増加しています。お客様とは、さらなるリサイクル活動の推進と、より生活者の環境意識を高めるためにはどのような広報活動が必要かを、一緒に考えているところです。

地球環境の取り組みと聞くと、壮大で自分には関係ないと感じる人も少なくないと思います。私は一人ひとりの行動が貢献できるという“地球環境の自分事化”が広がり、進んでほしいと思っています。リサイクルという身近な個人の行動が、きれいで豊かな地球を維持できるという認識を世の中に広めていけたら嬉しいです。



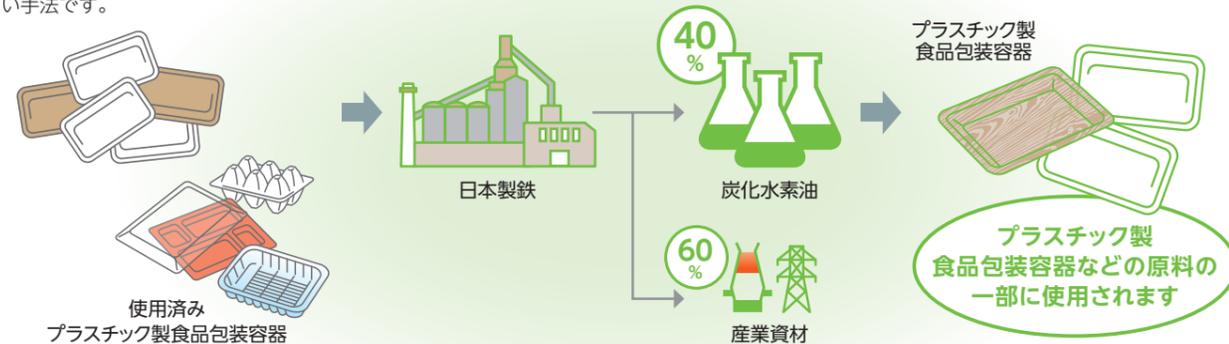
首都圏営業部 営業一課 齋藤 寿実

## 地域と連携した3つのリサイクル

当社では、地域のリサイクル業者と協力して再資源化を進めることで、輸送距離が短く、環境負荷が少ないリサイクルを実現し、地域活性化にもつなげています。地域ごとに適したリサイクル方法を選択することで、効果的なリサイクルフローの構築を進めていきます。

### ケミカルリサイクル

使用済みプラスチック製食品包装容器は、日本製鉄(株)のコークス炉化学原料化法によって再資源化されます。生成物の一部は、プラスチック製食品包装容器などの原料として生まれ変わります。すべての素材に適応したリサイクルシステムづくりには、ケミカルリサイクルは欠かせない手法です。



#### 特徴①

さまざまな種類のプラスチック素材がリサイクル可能です

#### 特徴②

プラスチックはほぼ100%再資源化され、有効活用されています

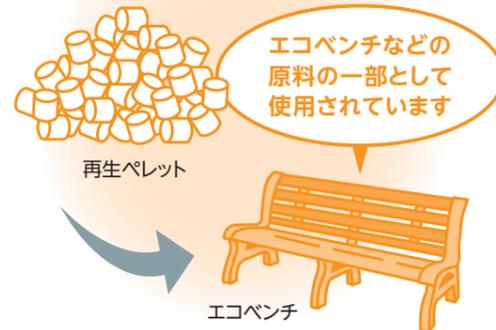
#### 特徴③

物性も衛生安全性も備えたプラスチックなどの原料として生まれ変わります



### マテリアルリサイクル

使用済み発泡スチロールトレイは再生ペレットとなり、リサイクル製品工場などへ



### サーマルリサイクル

使用済みプラスチック製食品包装容器は固形燃料となり、地域の製紙会社などへ



# ESG報告

## 社外役員メッセージ

中央化学株式会社は今年設立60周年を迎えさらなる100年に向けた体制の整備を急いでいます。2021年度より体制改革の一環として「変革・挑戦・開発」を経営方針に掲げ改革元年のスタートを切りました。

社外取締役としてはこの経営方針に則り「コーポレートガバナンスの強化」を基軸に事業改革を注視しながら厳しくも率直な意見具申を行ってまいります。

私も50年を超えるパッケージ業界とのつながりがあり「器」の世界が大きく変容をしている現実を見てまいりました。中央化学においても良き慣習と悪しき慣習が重なることもあり、取締役会では厳しく提言もしております。昨年来、新型コロナウイルス感染症の拡大によりリモートによる役員会議も多くなりましたが、意思の疎通はできております。

目を海外に向けるとコロナ禍に加え環境変動による異常気象が多発しており、温暖化対策が厳しく問われる事態となりました。中央化学が取り扱うプラスチック製品も規制の対象になりつつあります。パッケージ業界も縦割り経営が確立されており、プラ容器を紙容器製造に切り替える事は非常に難しい経営判断を伴います。経営方針に有る「変革・挑戦・開発」は正に不可能に対する挑戦でもあります。

中央化学の社是は「全員創意」です。難局に直面する中でのカンフル剤的役割が、社外取締役にも問われます。今後はガバナンス強化とともに環境問題の大きな波をどの様に乗り越え、生き残り、次なる目標100周年に向け、社外取締役としての責務を果たしてまいります。



社外取締役  
松本 吉雄

企業の在り方が変化しています。投資家・一般消費者・取引先を含んだ社会全体が環境配慮(Environment)や社会貢献(Social)、企業統治(Governance)に力点を置くようになった今日、短期的な利益を追求するばかりではなく、ESGにも配慮した経営が、社会からの支持を集め、企業の持続的な成長につながると考えられています。ただし、このことは、当社にとって、実は特段目新しいことではないのかもしれませんが。当社がすでに取り組んでいる環境配慮型素材の開発やリサイクル素材の活用は、まさにESGを具現化したものだからです。当社のこれらの取り組みは、世界的な環境保全に対する意識の高まりに合わせ、今後、さらに積極的に行われるものと思います。私は、当社の社外監査役として、環境問題に対する当社の取り組みが益々発展することを期待しています。

また、私は弁護士ですので、ESGのうち、特に法令遵守をはじめとする適正な企業統治に関する専門的知見を監査役業務に生かすことが求められていると認識しています。常勤監査役からは、各工場で行われたヒアリング結果等、社内の状況につき適宜報告を受けており、そのほか、監査法人とのディスカッション等を通じてリスクの洗い出しを行っています。引き続き、適正な企業経営がなされるよう監査業務を行ってまいります。

当社においては、社員の皆さまのたゆまぬ努力により社内の改革が着実に進んでおり、その結果、黒字転換も果たしました。改革の歩みを止めることなく、当社がさらに持続的な成長を遂げることを強く願っています。



社外監査役  
中村 竜一

# 環境マネジメント

環境基本方針、企業行動基準に沿って、環境マネジメントシステム推進や地域環境条例への対応を行っています。



## 環境基本方針

私たちは、社である全員創意の精神で、企業理念にうたわれている地球環境の保全と限りある資源の保護に努め、国内外の地域文化を尊重し、社会の調和に努めます。

## 企業行動基準(環境活動について)

- 地球環境の保全や環境に関する法令を遵守し、省エネルギーや、省資源・環境負荷低減素材・製品の開発・販売・廃棄物の削減などの環境活動を推進する。
- 地球温暖化防止のため、CO<sub>2</sub>削減、省エネルギー対策を積極的に推進する。
- 製品開発にあたっては、省資源、CO<sub>2</sub>削減、非石油資源の利用を図った設計・素材開発を行い、次世代の製品を創出する。
- リサイクルにあたっては、衛生・安全性の遵守、経済性の確保を図り、循環型社会の形成に寄与する。
- 廃棄物の削減と再資源化を推進して、適正な処理・処分を行う。
- 当社製品の環境への関わりについて環境啓蒙活動を推進する。

## 埼玉県地球温暖化対策推進条例への対応

埼玉県地球温暖化対策推進条例(2009年施行)に対応するため、埼玉県内の工場では事業活動や燃料の使用に伴う温室効果ガスの排出抑制などに取り組んでいます。毎年、各事業所で事業活動に伴う電気、ガス、燃料などのエネルギー使用量を把握し、温室効果ガス排出量を算定し、「地球温暖化対策計画書」、「地球温暖化対策計画実施報告書」として埼玉県に報告しています。第3計画期間初年度の2020年度目標である基準排出量より20%削減を上回る、22%削減ができました。

※ 埼玉県内にある各工場の削減割合：関東工場は21%減、駒西工場は26%減



埼玉県からの審査結果のお知らせ

## 環境会計

全8工場のうち、東北工場、関東工場、鹿島工場、駒西工場、山梨工場、岡山工場の6工場における天井照明をLED化しました。(北海道、および九州工場は導入済み)この導入により年間使用電力量の削減ができ、結果として年間372t-CO<sub>2</sub>排出量の削減につながりました。

効果金額	削減電力量
10,612千円/年	669千kWh/年



※ 電力のCO<sub>2</sub>排出係数=0.555t-CO<sub>2</sub>/千kWh

## 環境マネジメントシステム

岡山工場では、ISO14001:2015に基づく環境マネジメントシステムを運用しており、外部審査員による定期審査を受け、認証を継続しています。

また、全国の工場では生産・技術本部が主体となり、省エネルギー、省資源活動、生産性の向上、品質向上などをテーマに省エネ推進活動を行っています。なお、活動の進捗を月に1回報告・共有するなど、積極的に推進しています。引き続き、エネルギーの効率的運用や廃棄物の再資源化、CO<sub>2</sub>排出量の削減などにも取り組んでいきます。

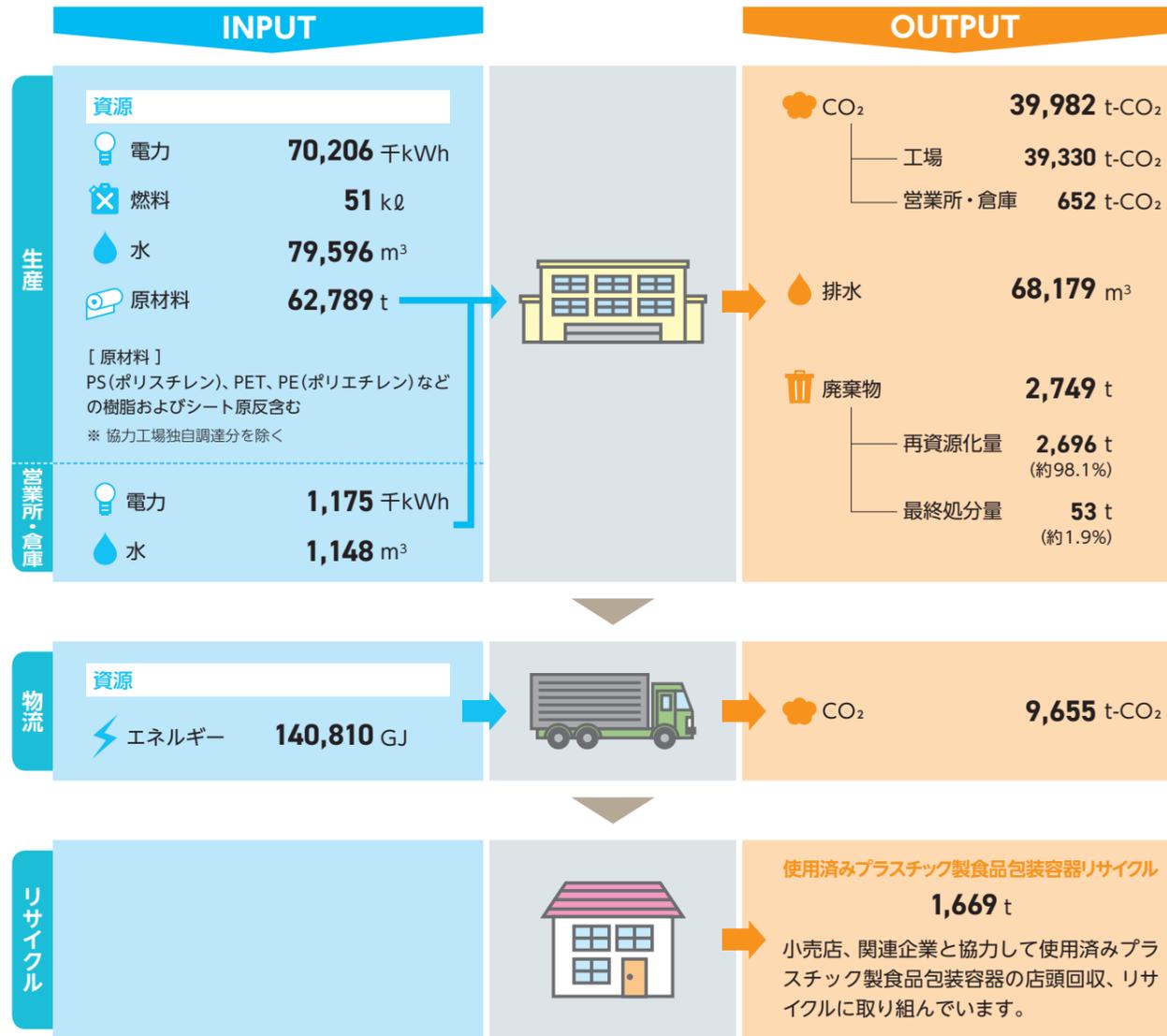
## 第三次環境負荷低減5カ年計画(2017~2021年)

○：目標達成 △：一部達成 ×：未達成

テーマ	取り組み内容	目標(達成年2021年度)	2020年度主な活動	評価	参照ページ
1 地球温暖化防止	① エネルギー使用量の削減	① エネルギーの使用に関わる原単位(電力原単位) 2016年度比10%削減	2020年度電力原単位は0.837kWh/tで、2016年度比3%増加、前年度比0.6%減少となった	△	P.31
	② 素材・製品の環境影響評価手法の検討	② 製品別CO <sub>2</sub> 排出量算定システムの構築・改善 ・CO <sub>2</sub> 排出量の削減手法の検討	素材別CO <sub>2</sub> 排出量算定マニュアルを作成し、2019年度実用化済み。2020年度はこれらを一更新	○	-
2 廃棄物の削減	① 社内廃棄物の再資源化	① 社内廃棄物の再資源化推進でゼロエミッション活動の推進	・事務服や作業服などを地方自治体の回収日に提供し、リサイクルを実施 ・上質紙や雑誌、ダンボールなどを業者に売却し、リサイクルを実施 ・試作品など製品にならない容器は業者に売却し、リサイクルを実施	△	P.33
	② 使用済みプラスチック食品包装容器の店頭回収・リサイクルの推進	② 使用済みプラスチック製食品包装容器の店頭回収 ・地域循環型リサイクルの推進 ・循環型包装容器の実用化	地域のリサイクル協力事業者、包装資材店、小売店、消費者に協力いただきながら、地域のインフラを活用した効率的なリサイクルフローの構築を推進	○	P.24~26
	③ 循環型リサイクルによる3R推進の普及・啓発活動	③ 社内外への啓発活動の推進	WEB上での当社の環境への取り組みの紹介、環境展示会出展などにより、リサイクル活動の情報発信を実施	○	P.33
3 環境配慮型製品の提供	① 新素材開発など、生産技術の高度化による環境配慮型素材の開発・実用化	① 環境配慮型素材への移行・集約の推進	環境配慮型素材「TALFA®」を使用した製品ラインアップの拡充に加え、プラスチックと紙の複合素材「MAPKA」の製品化	○	P.20~23
	② 素材変更、形状デザインの改善などによる製品の軽量化・薄肉化の推進	② 製品設計による省資源化の推進	新製品は企画段階から材厚を下げることを考慮して設計することで軽量・省資源化を推進	○	P.32
4 グリーン購入の推進	① 原材料・副資源、機材などグリーン購入の推進	① 社内グリーン調達基準策定および運用	・植物由来のバイオマス原料やPETボトルのリサイクル原料など、環境負荷の低い原材料を優先的に選択・購入 ・グリーン調達基準の策定については継続して取り組む	○	-
	② 低公害車、事務用品、機器などグリーン購入の徹底	② ハイブリッドカー導入80%達成	ハイブリッドカーの導入率79%に増加	○	P.31
5 環境コミュニケーション・社会貢献の推進	① 企業市民として地域との共生	① 情報開示・PR活動・社内外コミュニケーションの強化推進	令和2年7月豪雨時、九州の被害に対し、支援物資として当社トレー、カップを無償提供	○	P.40
	② 工場見学、埼玉県環境学習応援隊など環境教育の推進	② 社内外への広報活動、工場見学の推進	埼玉県上尾市内の中学で、環境学習会を実施	○	P.40
	③ 地域清掃など社会貢献活動の強化	③ 地域ボランティアへの協賛・寄付、ボランティア活動などの推進	関東、山梨、岡山の3工場で、毎月1回周辺地域の清掃活動を実施 ・関東工場 1年間のごみ拾い総量 50kg/年 ・山梨工場 通算156回の実施(2021年3月末時点) ・岡山工場 ごみ拾いの実績をSNS(ピリカ)に掲載	○	P.40

# マテリアルバランス

事業活動の過程で投入したエネルギーや資源(インプット)と、事業活動によって発生した環境負荷物質(アウトプット)を把握し、環境負荷の低減につなげています。



◆ 2020年度スコープ・カテゴリー別CO<sub>2</sub>排出量

スコープ	排出量 (t-CO <sub>2</sub> )	カテゴリー	排出量 (t-CO <sub>2</sub> )
スコープ1	341	カテゴリー3: エネルギー関連	4,788
スコープ2	39,641	カテゴリー4: 物流(上記マテリアルバランス再掲)	9,655
スコープ3	123,977	カテゴリー5: 廃棄物	2
カテゴリー1: 原材料の購入・製造など	105,399	カテゴリー6: 出張	136
カテゴリー2: 資本財投入	3,607	カテゴリー7: 通勤	389

※ 電力のCO<sub>2</sub>排出係数: 0.555kg-CO<sub>2</sub>/kWh(固定)

# 地球温暖化防止

環境負荷低減計画に沿った活動を行うとともに、事業活動を通じた環境負荷低減の実現に努めています。



## エネルギー使用量の削減

### ● 電力使用量

LED化による省エネ効果が今年度から発現し、2020年度の電力原単位は、前年度比で0.6%改善しましたが、目標(1.0%)は未達成でした。

◆ 電力使用量、電力原単位の実績と目標



※ 集計範囲: 全8工場および、各倉庫、各営業所における電力使用量  
※ 制度向上のため過年度の値を遡及修正しています

### ● 生産活動におけるCO<sub>2</sub>排出量

2020年度のCO<sub>2</sub>排出量は39,330t-CO<sub>2</sub>で前年より769t-CO<sub>2</sub>増加しました(前年度比2.0%増)。増加の主な要因は販売量の増加に伴い生産量が増加したためです。

◆ CO<sub>2</sub>排出量



※ 制度向上のため過年度の値を遡及修正しています

### ● 物流におけるCO<sub>2</sub>排出量

2020年度のCO<sub>2</sub>排出量は9,655t-CO<sub>2</sub>で、275t-CO<sub>2</sub>の増加でした。輸送量は前年度の27,502千トンキロから34,952千トンキロに増加しています。積載効

率の向上などの取り組みを引き続き行うことで、CO<sub>2</sub>排出量の削減につなげます。

項目	2018年度	2019年度	2020年度(前年度比)
輸送量(千トンキロ)	31,947	27,502	34,952
CO <sub>2</sub> 排出量(t-CO <sub>2</sub> )	11,062	9,380	9,655(102.9%)

## 省エネ改善活動

当社では、全社一体で省エネ活動を積極的に行っています。各工場の工場長、部門長、生産技術担当者からなる省エネ委員会を月1回開催し、省エネ活動の進捗確認や実績に基づいた目標を策定する推進体制を整え、意識向上を図っています。2020年度は、山梨工場にて屋根改修工事の際、遮熱塗料を施し、室内温度の上昇抑制による省エネを実施しました。

## ハイブリッドカーの導入

当社では、ガソリン使用量削減によるCO<sub>2</sub>排出量削減を目的とし、ハイブリッドカーの導入を進めています。2020年度は、ハイブリッドカーを新たに5台導入し、全社用車に占める割合を79%に増やしました。

◆ ハイブリッドカー保有数



## 環境配慮型製品の提供

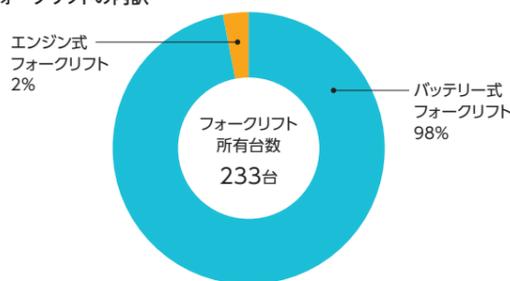
食の安全・安心、環境課題の解決を全うすべく、環境配慮型素材を使用した製品の開発・生産・販売を行っています。



### バッテリー式フォークリフトの導入

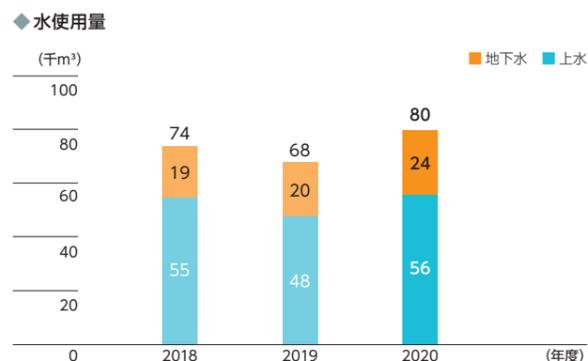
生産現場における環境負荷低減のため、各工場および本場で用いるフォークリフトをエンジン式からバッテリー式への切り替えを進めています。所有する全233台のフォークリフトのうち、2020年度までに全体の約98%にあたる228台をバッテリー式に切り替えました。今後も、計画的にバッテリー式フォークリフトへの切り替えを行っていきます。

◆フォークリフトの内訳



### 水使用量

当社は、各工場における排水管理を徹底しており、水資源保全を意識した事業活動を行っています。2020年度は、騎西工場の工業用水配管を漏水対策として配管修理を実施しましたが、生産量の増加に伴い、水の使用量も増加しました。



※ 集計範囲：各工場(北海道、東北、関東、鹿児島、騎西、山梨、岡山、九州)の生産時における水使用量

### 環境配慮型素材の開発、提案

2050年までの脱炭素社会の実現との日本政府方針を踏まえ、「プラスチック資源循環戦略」に沿って、石油資源の節約とCO<sub>2</sub>排出量削減に貢献するため、環境に配慮した新素材を活用し、以下の取り組みを進めています。

- TALFA®: 天然資源「タルク」を主原料とし、プラスチック使用量を低減**  
 TALFA®製の新製品「DINER」[R-DON]を2019年度に開発し、2020年度は多くのユーザー様にご使用いただいています。また、2020年度に新たなラインアップを拡充しています。
- MAPKA: 紙を主原料とした新素材の採用**  
 素材メーカーとの製品化に向けた取り組みを進め、2020年度に「MPK街デリBOX」を開発し、多くのお客様にご使用いただいています。
- リサイクルPETボトル素材の活用**  
 リサイクルPETボトル素材を使用しながら衛生安全性を確保した独自素材C-APG (Chuo-APET-Green) 製品の品揃え拡充を推進しました。高級青果容器「SDL」シリーズをはじめ、多くのお客様にご使用いただいています。
- Ever Value®: 食品ロス削減に貢献するガスバリア容器**  
 ガス置換包装機との併用で食品の消費期限の延長に貢献する独自のガスバリア容器「Ever Value®」の開発・普及を推進し、食品加工、小売など多くのお客様にご使用いただいています。
- 軽量化・薄肉化**  
 当社は会社設立来、環境への配慮を念頭に、製品の設計段階から素材の変更や形状デザインの改善を行い、製品の軽量化・薄肉化を図っています。これは設立当初から受け継がれている、いわば当社のDNAであり、今なお製品設計の根幹に根付いています。今後も環境と安全性に十分配慮して、製品の軽量化・薄肉化を推進していきます。

### 環境に配慮した原材料の調達

当社では、環境負荷低減による持続可能な社会の実現のため、購入する資材、原材料などに含有されている化学物質を確認しています。

また、天然資源や植物に由来するプラスチック原料を積極的に導入し、石油由来プラスチックの使用量やCO<sub>2</sub>排出量の削減に貢献しています。

## 廃棄物の削減

持続可能な資源活用の実現に向けて、各事業所で廃棄物の削減や再資源化、省エネ活動を推進しています。



### 廃棄物削減と再資源化

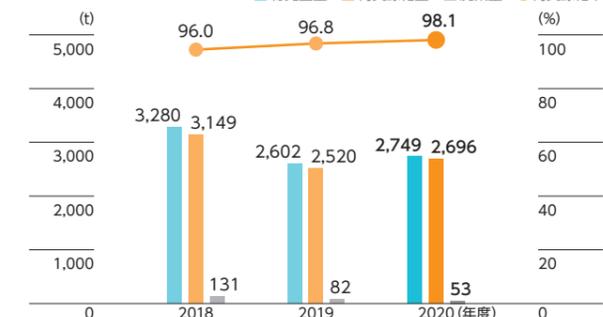
当社では、環境負荷低減5カ年計画において廃棄物削減を目標に掲げて活動を行っています。2020年度の廃棄物発生量は前年より147t増加し、2,749tでした。そのうち2,696t (98.1%)が再資源化されています。その廃棄物の内訳は主に廃プラスチック、紙くず、金属くず、木くず、廃油となっています。

また、廃棄物の再資源化推進のため、PS、PP、PET、PEなどのプラスチック素材別回収や、紙くずの分別回収などを積極的に実施しています。

◆2020年度廃棄物発生量と再資源化量



◆再資源化の推移



### 使用済みプラスチック製食品包装容器の店頭回収とリサイクルの推進

詳しい取り組み内容については、P.24の「中央化学のリサイクル」をご参照ください。

### 循環型リサイクルによる3R推進の普及・啓発活動

詳しい取り組み内容については、P.40の「地域社会貢献」をご参照ください。



**社内で定着した分別回収**

総務人事部 総務・広報課 小川 敦彦

**VOICE**

当社では引き続き紙類、プラスチック類、制服・作業服類の分別回収、リサイクル業者との協力による再資源化活動を行っております。昨今ではレジ袋有料化など、環境保全意識は社会全体に広まってきましたが、私たちの分別回収活動は2007年に開始してはや13年が経過、現在では本社社員の日常業務の中にもすっかり定着しました。

また、段ボールは近隣の小中学校4校による資源回収に寄付、より良い学校の環境づくりに活用いただいています。

今後も引き続き社内廃棄物の再資源化活動を推進していきます。

## 安全・安心の提供

「食」に関わる企業として、製品の衛生・安全性の確保は私たちの第一責務と考え、関係法令や業界自主基準以上の自社基準を設けて、衛生・安全性の確保に努めています。



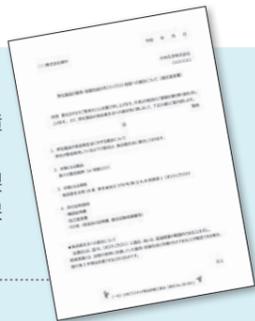
### 安全に関するコンプライアンス

当社では食品に直接触れるプラスチック製食品包装容器の衛生・安全性が何よりも重要と考えています。

関係法令「食品衛生法」、「食品安全基本法」や業界自主基準の遵守はもちろんのこと、自社基準を設けて製品の衛生・安全性を担保しています。

#### 1 自社基準

素材研究、製品設計、製造工程などにおける管理と従業員教育を徹底し、製品の衛生・安全性を確保しています。



#### 2 業界自主基準

一般財団法人 化学研究評価機構 (JCII)  
食品接触材料安全センター

自主基準ポジティブリスト (PL) と、PL への適合を示す確認証明制度を運営している団体。国 PL 制度の施行により国 PL への適合を示す新たな確認証明書の発行をおこないます。

#### PETトレイ協議会

日本で唯一食品用の再生プラスチックに関する自主規制基準を運用する団体。安全面においては厚生労働省再生プラスチック指針に準拠するとともに、それを補完する自主規制基準を策定、運用しています。

#### 3 法令

##### 食品衛生法

食品衛生法では、「食品用の容器包装は清潔で衛生的でなければならない。有毒、有害な物質を含んでいてはならない。人の健康を損なうおそれのある容器包装を、販売・使用してはならない」としています。2020年の法改正でポジティブリスト制度が導入されました。

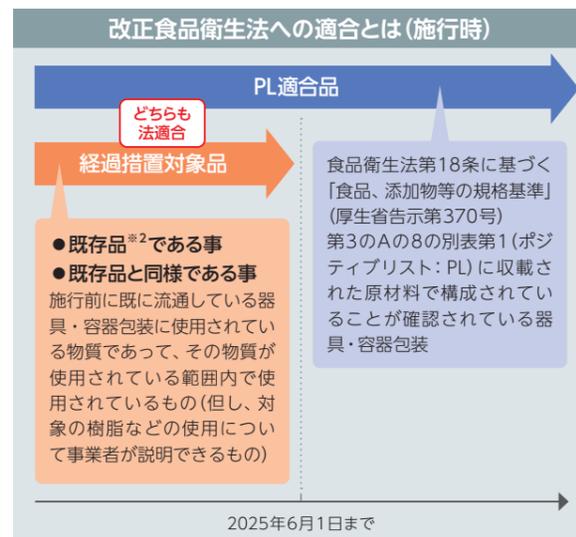
##### 食品安全基本法

食品安全基本法では、「食品の安全性の確保は科学的知見に基づき国民の健康への悪影響が未然に防止されること」としています。ポジティブリスト記載のリスク評価は内閣府食品安全委員会がおこないます。

### 容器包装の安全に関する規制

改正食品衛生法が2020年6月に施行され、プラスチック製食品器具・容器包装分野において、①ポジティブリスト (PL) 制度 ②一般衛生管理、適正製造規範 ③営業届出制が導入されました。本法の施行にあたり、法施行後5年間の経過措置<sup>\*1</sup>が設定されています。

法適合とは、PLに適合していること、あるいは経過措置の範囲内であることのどちらかを示します。



\*1 法施行前に流通していた器具・容器包装と同様のものである事が確認される場合、施行後5年間は流通できるものとされるもの

\*2 法施行前に既に流通している製品

今般の制度改正によって、容器包装分野の安全性が底上げされることが期待されます。特にPL制度導入は、任意であった業界自主基準への適合から、国が制定するPLへの適合が義務づけられ、さらに、サプライチェーン間におけるPL適合情報の説明伝達が求められます。当社では改正食品衛生法への適合情報を書面(自己宣言)にてお客様にお伝えしています。また、当社の取り組みとして、全社での制度改正の勉強会の開催、JCIIなどの業界団体を通じて継続的に情報収集に努めるほか、品質管理部門と工場間で情報共有を行い、衛生・安全性の確保に努めています。

## 公正・公平な取引

お取引先さまに公正・公平な自由競争による機会を提供し、相互信頼に基づいた発展・成長を目指します。



### 基本的な考え方

当社は購買活動に関係する法令の遵守等、公正な事業慣行を通じて誠実な取引を実践します。

また、お取引先さま各社に対しては公平に競争の機会を提供し、お取引先さまの選定や取引継続の可否判断にあたっては、商品やサービスの品質・価格・供給能力などを公正に評価します。

すべてのお取引先さまと公正・公平な取引を通じて強固なパートナーシップを築くことにより、相互理解や協働関係の深化に努め、共存共栄を図ります。

### 原材料の安全性確保と安定購買

当社では関連法令・基準への適合が確認された原材料のみを購入することにより、安全性を確保しています。また、原材料を安定的に購買するため、お取引先さまの製造工程や品質管理体制を確認すべく納入仕様書の見直しを行っています。製造過程においても、石油由来プラスチックの使用量を50%未満に抑えるTALFA<sup>®</sup>の原料購買や、植物由来のインクの使用を進め、環境への負荷低減を図っています。

その他、予期せぬ緊急事態に際しても供給責任を果たせるよう、原材料供給体制の整備・強化などのBCP対策も行っていきます。

### パートナーシップ・ミーティングの実施

当社では定期的にお取引先さまとの情報交換や意見交換の場を設け、連携の強化や信頼関係の構築を図り、品質向上に努めています。

また、お取引先さまによる当社工場見学を積極的に受け入れ、実際に当社の製造工程をご覧いただくことにより、相互理解を深めています。2020年度は、新型コロナウイルス感染防止対策で工場への立ち入りを制限したことから、オンラインでのミーティングに切り替え、開催しました。

## 人材育成

人材育成は最重要経営課題の一つとして、全社をあげて取り組んでいます。



### 従業員能力開発

当社では、従業員個人の成長が企業の発展につながることを考え、能力開発に注力しています。階層別研修や目的別の研修を実施しているほか、社外セミナーの受講機会も設けています。

新入社員の育成においては、インストラクター制度を導入しており、指導役の先輩従業員がインストラクターとして1年間、日々の業務の中で指導にあたっています。新入社員の育成を通して、インストラクター役の従業員も人材育成の重要性を学ぶ機会となっており、インストラクター自身の成長にもつながっています。

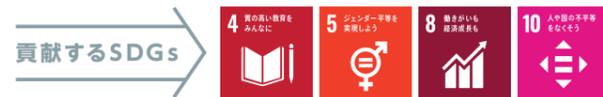
2020年度は、新型コロナウイルス感染症拡大防止のため、一部の研修を集合研修からオンライン研修に変更して実施しました。今後も従業員の意識・知識・スキルなどの総合力の向上に向けた施策を実施していきます。



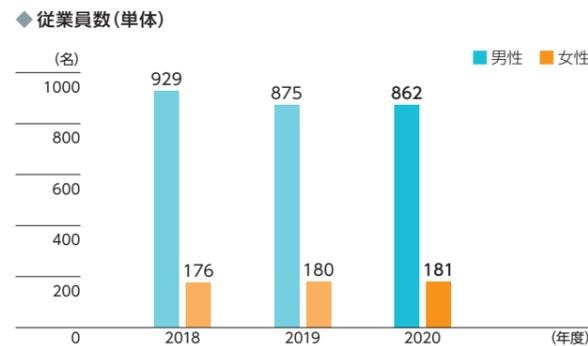
オンライン研修の様子

# ワーク・ライフ・バランスの推進

当社の持続的成長のためにも、従業員にとって働きやすい環境の整備が重要との観点から、ワーク・ライフ・バランスの推進に注力しています。



## 従業員の状況(各年度3月31日現在)



### ◆新規採用者(新卒)採用実績(単体)

	2018年度	2019年度	2020年度
男性	20名	2名	4名
女性	15名	4名	13名

### ◆平均勤続年数(単体)

	全体	男性平均	女性平均
平均年数	17.3年	18.6年	10.8年

## 両立支援の取り組み

当社では、育児・介護と仕事を両立して、安心して働き、能力を十分に発揮できるよう、制度の拡充を図っています。

### ●育児休業制度

当社では、3歳に満たない子を養育する従業員は、育児休業制度を利用することができます(法令では原則、子が1歳になるまでを限度として利用可)。2020年度は工場勤務の男性で初めてとなる育児休業制度の利用がありました。

#### ◆育児休業制度の利用者数(単体)

	2018年度	2019年度	2020年度
利用者数	4名	12名	9名

## 仕事への意欲が高まった 育児休業

VOICE



東北工場  
新開 克己

長女が2歳とやんちゃ盛りであり、妊娠中の妻の体調や家族からの要望を考慮し、育児休業制度を利用しました。期初から当社製品の販売が好調で職場全体が忙しい時期でしたが、職場の皆さんの理解もあって背中を押してもらい、育児休業制度を利用することとなりました。休業中は育児、家事に全力投球できました。現在は仕事に復帰し、職場の方たちへの感謝の気持ちが日ごとに増えています。家族が増えたことへの喜びと、夫婦で育児を協力し合うことで家族間の絆も強くなり、より一層仕事への意欲も湧いています。

### ●子の看護休暇制度

当社では、小学校3年生までの子を養育する従業員は、子の看護休暇制度を利用することができます(法令では、小学校就学前まで利用可)。制度を利用しやすい組織風土づくりにも注力しています。

#### ◆子の看護休暇の利用者数(単体)

	2018年度	2019年度	2020年度
男性	10名	11名	9名
女性	15名	14名	19名

### ●介護休暇制度

介護環境の変化に合わせて介護休暇の申請ができるよう、法令よりも取得条件を緩和しています。また、介護休暇においては会社所定の要介護基準表に従業員が必要事項を記入することで簡単に取得申請ができ、その結果、利用者が増加しています。

### ●短時間勤務制度

当社では、小学校3年生までの子を養育する従業員は、短時間勤務制度を利用することができます(法令では、子が3歳になるまで利用可)。また、介護を必要とする家族がいる従業員も利用が可能です。

#### ◆短時間勤務制度の利用者数(単体)

	2018年度	2019年度	2020年度
利用者数	6名	7名	7名

## リフレッシュ休暇

当社では、年1回、従業員が希望する日に特別休暇を与える「リフレッシュ休暇制度」を導入しています。当社で働くことに対するモチベーション向上および休暇取得の奨励によるワーク・ライフ・バランスの向上を進めています。

## 長時間労働の防止策

当社では、長時間労働を減らし、仕事の生産性を向上させることを目的に、土日および22時以降の就業を極力控えるように努め、また、毎週水曜日をノー残業デーに設定し、長時間労働防止の取り組みを推進しています。

全社を挙げて長時間労働の防止策を推進することで、仕事の進め方が見直されるとともに、プライベートの充実によるリフレッシュや自己啓発につながり、さらなる生産性の向上にもつながると考えています。

## 時差出勤・在宅勤務

新型コロナウイルス感染症の収束がいまだに見通せない状況ではありますが、従業員とお客様の健康と安全を最優先するとともに、「食」に関わる事業会社として製品の安定供給に最善を尽くしており、この観点からも「時差出勤」や「在宅勤務」を積極的に推進しています。

## メンタルヘルスケアと健康管理

当社では、メンタルヘルスケアの一環として、従業員やその家族が心身の不調を相談できる、健康・医療相談およびカウンセリングの窓口を設置しています。また、不調の早期発見や休職者などのフォローのために、専門家によるサポートを強化するなど、働きやすい職場づくりを目指しています。

また、希望者は社内でインフルエンザの予防接種を受けることができ、従業員の健康管理に役立っています。

## 従業員代表制度

当社では、従業員が直接意見を投書できる目安箱を設置し、職場環境や業務に関する改善要望などを提案できる体制を構築しています。また、各職場から選出された職場委員が、従業員の意見や職場の問題点を聞き取り、各職場委員で議論をする従業員代表会を設けています。

議論内容については、従業員代表会と会社側とで行う共同会合の場で取り上げ、より良い職場環境づくりに向けて、従業員の声を反映させる取り組みを行っています。

## ダイバーシティの推進

従業員の多様性や個性を尊重し、  
さまざまな人材がいきいきと働ける環境の整備を進めています。



### 女性活躍推進法による改革

当社では、男女を問わず、全員が活躍できる企業を目指すとともに、女性従業員が働きやすい環境を整え、本人の能力や意欲、キャリアビジョンを考慮しながら、人材の配置、育成、活用を実施していきます。2020年度には、新たに1名の女性管理職の誕生が決定しました(2021年4月より課長に就任)。

#### 女性活躍推進法に基づく行動計画

[計画期間] 2020年4月1日～2025年3月31日

- 目標1 従業員全体における女性比率を25%に引き上げる
- 目標2 女性の平均勤続年数を15年に引き上げる

女性活躍推進法に基づく行動計画の詳細は、厚生労働省「女性の活躍・両立支援総合サイト」内の「女性の活躍推進企業データベース」をご参照ください。

<https://positive-ryouritsu.mhlw.go.jp/positivedb/>

#### VOICE

### 課長として先頭に立ち、働きやすい職場づくりを推進



物流部 課長  
勝田 紀子

入社して間もない頃に起きた阪神淡路大震災では、お客様に荷物を届けられない歯がゆさを経験し、当時から当社の「足」である物流の仕事の重要性を感じていました。2020年度から物流部に異動となり、阪神淡路大震災で感じた想いを胸に、現在では、お客様のもとへ確実に荷物をお届けできているやりがいを感じながら、仕事をしています。また、お客様に正しく誠実に製品をお届けすることを基本に「ホワイト物流」を推進し、女性にも高齢者にも働きやすい労働環境の実現に取り組んでいます。

1994年の入社当時は、育児休業制度を利用する社員が少ない中、第一子、第二子ともに育児休業制度を利用しました。ここまで仕事を続けることができたのも、家族や上司、同僚に恵まれたおかげだと思います。今後は、課長として物流部で働くスタッフのモチベーションを高め、一人ひとりが高い意欲を持ちながら仕事に取り組める環境を作り、その結果として顧客満足や業績向上につなげたいと考えています。

### 障がい者雇用の推進

障がい者の方が働きやすい職場環境を整えるとともに、より多くの障がい者の方の雇用に結び付けられるよう取り組んでいます。2020年度には、障がい者雇用促進の一環として、配送センターにおいて障がい者の方9名の職場見学を受け入れました。その結果、2020年度は1名の入社、2021年度には3名の入社が決定しました。

配送センターでは、音声の指示に従ってピッキング作業ができるボイスピッキングシステムを導入しており、障がい者の方でも作業しやすい職場環境を整えています。

#### 障がい者雇用率(単体)

	2018年度	2019年度	2020年度
雇用率	2.0%	2.0%	2.0%



ボイスピッキング作業の様子

## 労働安全衛生

従業員の安全を第一に、労働災害撲滅のため安全衛生推進体制を構築し、PDCAサイクルを回しながら労働安全衛生向上に取り組んでいます。



### 安全方針

当社は、安全方針のもと、従業員の安全と健康保持を推進するため、全社一体で労働安全衛生活動を推進しています。また、安全活動PDCA体制に基づいたサイクルを運用し、継続的な安全の確保に努めています。

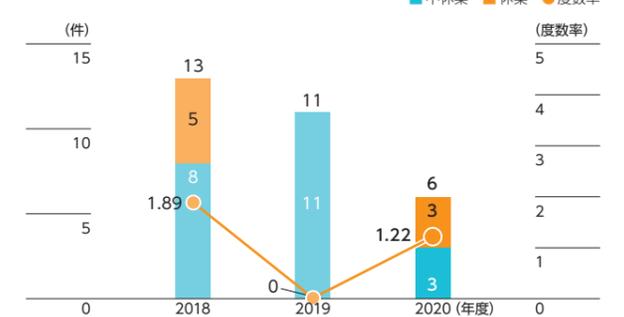
### 推進体制

各生産拠点では「労働災害ゼロ」を目標として労働安全衛生活動を推進しています。各工場に総括安全衛生管理者と安全・衛生管理者、産業医、従業員代表から構成される安全衛生委員会を設置し、毎月1回、本社にて各工場の労働災害状況と各委員会の討議内容について情報共有を行っています。これをもとに各工場で安全衛生責任者が中心となり、安全活動PDCA体制に基づいたサイクルを運用し、継続的な安全の確保に努めています。

### 労働災害の発生状況

2020年度の労働災害は、6件(うち休業は3件)発生しました。災害内容は非定常作業中における挟まれや、無理な動作による負傷などでした。災害発生後は作業方法の見直しと標準化を図り、再発防止に向けた取り組みを実施しました。

#### 労働災害件数・度数率の推移



※ 労働災害度数率 = (労働災害による死傷者数 / 延実労働時間数) × 1,000,000時間

### 労働安全向上の取り組み

労働安全の管理として、各工場では工場長や管理職などが工場内のパトロールを行い、安全管理指標に沿った安全チェックを実施しています。また、2021年度より、生産・技術本部および、各工場の安全管理責任者がチームとなり、他工場の監査を実施します。第三者の視点で安全管理を行うことで、さらなる安全強化を進めていきます。

### 労働安全衛生に関する教育・研修

各工場において、安全衛生に関する教育訓練と外部講習の年間計画を作成し、実施しています。電気主任技術者、フォークリフトやクレーン運転など、業務を遂行するにあたり必要な資格取得のための研修・勉強会、外部講習を定期的に行っています。

#### P 目標・計画

目標：  
労働災害：0(ゼロ)  
休業災害：0(ゼロ)維持  
(度数率0)

計画：  
年間活動計画作成

#### D 活動

##### 基本活動：

- ①基本6項目の改善
- ②指差し呼称の意識付け
- ③4R-KYT活動
- ④ヒヤリハット活動
- ⑤リスクアセスメント
- ⑥パトロール実施

##### 意識改革：

- ①現場の意識・視点の確認
- ②自主的活動の導入
- ③コミュニケーション、教育実施

##### 月次：

- ①安全衛生委員会
- ②パトロール結果
- ③月次活動報告

##### 定期/年次：

- ①工場間視察結果(工場長)
  - ②安全監査(現場保安力評価)
- ※ 2020年度導入準備/2021年度実施

#### A 活動見直し

- 月次/定期/年次活動から
- ①問題点の是正
  - ②計画/活動の見直し

#### C 活動評価

## 地域社会貢献

「地域との共生」を合言葉に、環境や食に関する学習支援の実施、地域イベントへの参加、地域清掃活動などを積極的に行い、地域とのつながりを大切にしています。



### 環境学習応援隊

埼玉県では、学校における環境学習を支援するため、環境問題や環境教育に関心が高い企業などを「環境学習応援隊」として登録し、学校に派遣しています。当社は県内の小中学校にプラスチック製食品包装容器の機能・役割やリサイクルの大切さを化学実験や工作を通じて、楽しく伝えています。2020年度は埼玉県内の中学校を訪問し、環境教室を行いました。環境に配慮した素材でできた製品や消費者向けに工夫した製品などを実際に手に取ってもらいながら、理解を深めてもらいました。

2007年の活動開始から2020年度末までに小中学校で通算40回の授業を行いました。



### 食育活動フェア

2020年9月に福島県郡山市に新たに開設された子ども食堂のオープンイベント向けに当社製品の「CFカレー」「CFカップ(氷)」を50食分提供しました。

### 消防訓練・救命講習

緊急時にも適切な行動を取るために毎年、本社や各工場では、地域の消防署と連携し消防訓練と救命講習を行っています。本社では10月に消防訓練を行いました。

当日は荒天と新型コロナウイルス感染症予防のため、一部内容を縮小して訓練を実施しました。



### 地域清掃活動(関東工場、岡山工場、山梨工場、鹿島工場)

工場周辺の美化清掃活動を毎月1回、実施しています。関東工場では2020年度に拾ったゴミの総重量は合計で約50kgとなりました。山梨工場は2021年3月で美化ボランティア運動実施回数が156回を数えました。岡山工場では岡山県が主催しているゴミ拾いSNSにて清掃活動を広く発信しています。これらの活動実績については2020年度より、埼玉県、山梨県、岡山県の各県WEBサイトにて清掃活動に関する報告を行っています。今後も地域の美化活動に貢献していきます。



### 災害支援活動

当社の九州営業部(福岡)では、2020年7月に発生した九州地方での豪雨被害に対し、炊き出し支援として「Cトレー」「CNトレー」「CFカップ」など容器の無償提供を行いました。

## コーポレート・ガバナンス

コーポレート・ガバナンスの充実・強化を経営上重要な課題として位置づけており、経営の透明化、健全性を高め、企業価値の最大化に取り組んでいます。

### コーポレート・ガバナンス体制

当社は、意思決定の迅速化と業務執行の効率化を目的に執行役員制度を採用しています。取締役の任期については1年とし、取締役の責任の明確化を図っています。また、内部監査機能として社長直轄の監査室を設け、実効性を高めています。会社の機関としては、会社法に規定する取締役会および監査役会を設置するとともに、主要な協議機関として社長室会、オペレーション改革会議等を設置しています。

#### 1 取締役会

取締役会は、毎月1回開催するほか、必要に応じて機動的に臨時取締役会を開催し、経営に関する重要事項を審議・決議するとともに、業務の執行を逐次監督しています。

#### 2 監査役会

監査役会は、監査方針や監査計画を策定し、監査役が取締役会やその他の重要会議に出席し、適宜意見を述べるほか、監査室および会計監査人と連携を図ることによ

り情報収集、取締役からの直接聴取、重要書類の閲覧を行うなど、取締役の業務執行の適法性、妥当性を幅広く検証しています。

#### 3 社長室会

社長室会は、常務執行役員以上で構成され、原則毎月2回開催しており、取締役会付議案件の事前審議や、業務執行に係る課題の審議・決定などを行っています。

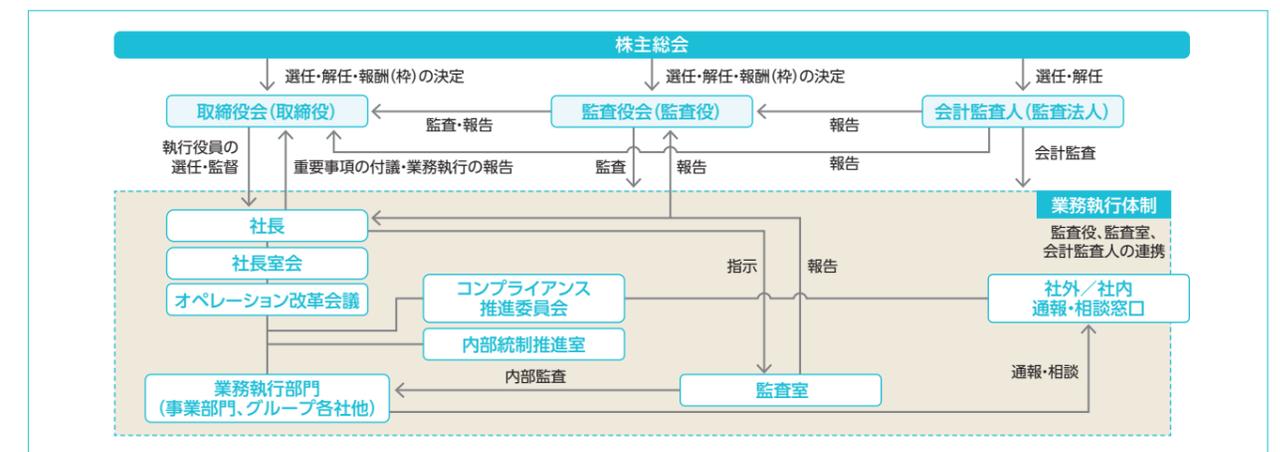
#### 4 オペレーション改革会議

オペレーション改革会議は、社長、各本部長、および社長が指名したメンバーで構成され、原則として毎月1回開催し、オペレーションに関する個別議題の徹底討議、改善策の検討等を行っています。

#### 5 監査室

社長直轄の組織として、監査室が各部門の内部監査を実施します。監査室は、監査役との連携を図り、会社の業務および財産の状況を監査し、経営の合理化および効率化に資することを目的に、事業年度ごとに策定される内部監査計画に基づく監査を実施しています。

◆コーポレート・ガバナンス体制図(2021年6月29日現在)



## コンプライアンス／リスク管理

法令を遵守し、企業倫理に従ったコンプライアンス経営の実践と実効性の高いリスク管理活動で、お客様、株主・投資家、取引先、地域社会、従業員などのすべてのステークホルダーから信頼される企業を目指しています。

### コンプライアンス基本方針

当社および役員、従業員は、コンプライアンス基本方針に基づいて行動し、法令等と別に定める企業行動基準、社内諸規則・規程等を誠実に遵守します。

▶コンプライアンス基本方針 <https://www.chuo-kagaku.co.jp/compliance>

### コンプライアンス推進体制

当社は、法令、定款、社内規程および社会倫理の遵守に取り組む基本姿勢を明確にした「コンプライアンス基本方針」とその具体的な行動規範を示した「企業行動基準」の周知徹底を図っています。

取締役会で選任されたコンプライアンス担当役員を委員長とするコンプライアンス推進委員会が中心になり、会社のコンプライアンス体制の維持・向上を図り、取締役および従業員に対する啓発・教育を継続実施しています。

また、コンプライアンス基本方針、企業行動基準において宣言したとおり、社会秩序や健全な企業活動を脅かす反社会的勢力に対しては、一切の関わりを持たず、毅然とした態度で臨むことを堅持します。

### 内部通報制度

当社は、内部通報制度の整備・充実に取り組んでいます。従業員がコンプライアンスに反する行為を発見した場合、メールまたは電話で直接相談・通報できるコンプライアンス相談窓口「ホットライン」を、社内外（弁護士事務所）に設けています。また、取引先などからの相談・通報窓口もホームページ内に設置し、対応をしています。

相談・通報を受けた案件に対しては、運用規定に基づき助言および解決に向けた対応を行い、制度の利用に際しては、プライバシー保護、不利益処分の禁止など相談者・通報者の保護を保证しています。

### コンプライアンス講習会

当社では、コンプライアンス意識の醸成に向けて、社内講習会を開催しています。ハラスメント防止の研修を全社で行っているほか、外部の専門家を招いて実務者を対象とした講習会を開催するなど、当社従業員のコンプライアンスへの理解を深め、意識の向上を図っています。

2020年度は新型コロナウイルス感染防止の観点から実開催を見送り、インターネットを利用したeラーニングを例年よりも拡大し、業務に必要な法令等の知識やSNSの適切な使用、ハラスメント防止等コンプライアンスに関する啓発活動を行いました。

### 知的財産権と秘密管理の基礎知識の普及

当社では、従業員に対し定期的に知的財産権と秘密管理に関する勉強会や情報交換会を実施しています。特に新入社員研修時には、基礎を説明する機会を設け、知識の底上げを図っています。中央化学企業行動基準 第8章の知的財産権について、「先願主義」「第三者の権利不可侵」「権利の理解」の3つのポイントを軸に、知的財産権とは何か、権利を取得するときのメリットとデメリットといった基本的な内容を学びます。また、社内で定義する「秘密」の具体的な扱い方を提示し、秘密管理に対しての共通認識を養っています。製品開発に深く関わるマーケティング部に配属された従業員に対しては、定期的に知財勉強会を通じて、「知的財産権の営業効果」や「開発フローと知財業務」「知的財産権のトラブル事例の紹介」といった実務に役立つ内容を提供しています。2020年度は知的財産課が全3回の研修を実施し、知識向上を図りました。



### 情報セキュリティ

近年、企業を取り巻く情報リスクは急速に増大しています。従来からのリスクに加え、今日ではサイバー攻撃などにも備えることが企業に求められており、当社は「情報セキュリティ方針」を作成し情報セキュリティの強化に継続的に取り組んでいます。

情報資産の取り扱いを徹底するため、情報セキュリティに関する諸規程をはじめ、企業秘密管理規程、個人情報保護規程など情報セキュリティに関連する規程を制定しています。また、個人情報の取り扱いについては別途個人情報保護方針を策定し、個人情報の安全な取り扱いに努めています。

▶情報セキュリティ方針 <https://www.chuo-kagaku.co.jp/security>

### 情報セキュリティ対策の実施

情報漏洩防止のため、社外からの不正アクセス対策、ウイルス対策、情報資産の社外持ち出し時のデータ暗号化、USBメモリのデバイス制御、迷惑メール対策などを実施しています。また、ウイルスを付加したメールをランダムに選定した従業員に送り、標的型メールに対する訓練や研修を定期的実施することにより、従業員の情報リテラシー向上を目指しています。

### 新型コロナウイルス感染症への対応

新型コロナウイルス感染症の拡大を防止するため、当社では緊急対策本部を設置し、本社および工場勤務する従業員の安全と健康を守るべく、全社的な対策を徹底しています。2020年度より、時差出勤や在宅勤務の導入、来客者および、社内・工場内における健康チェックの徹底、感染者が発生した場合の対応策など、感染拡大の影響を最小限に抑える諸施策を実施しています。

## 株主・投資家との対話

企業価値を高め、持続的成長が可能な企業を目指すとともに、株主・投資家の皆さまへの適時適切な情報開示に努めています。

### 株主総会

当社は毎年6月に株主総会を開催しています。2020年度は、第60回定時株主総会を開催し、事業・業績報告を行いました。今後も、株主の皆さまに当社の業績・取り組みをより一層ご理解いただけるよう、わかりやすく説明をこころがけていきます。



### 株主通信

株主の皆さまに対し、年2回の株主通信を通して、当社トップのメッセージや事業報告などの情報を発信しています。株主通信は、当社ホームページ「IR情報」の「決算報告・株主通信」に公開をしています。



### 決算説明会、個別ミーティング

機関投資家・証券アナリストを対象とした決算説明会を6月と11月の年2回開催し、決算報告や事業戦略、今後の取り組みなどを説明します。また当社では、常時、個別ミーティングをお受けしています。

### ホームページでのIR情報開示

東京証券取引所（JASDAQスタンダード）の定める規則に従い、株主・投資家の皆さまに対し、ホームページでの適時適切な情報開示に努めています。