

# 中期経営計画

## Challenge 2028

2024年6月  
中央化学株式会社



トレマン®

## Visionの実現に向け 計画を確実に実行

2024年  
年初予算

コスト削減により事業基盤を強化しつつ、独自の柱となる製品ラインアップを拡充していく

2028年  
ありたい姿

もっとも環境対応に優れた製品群を提供できるトップランナーへ

Mission  
&  
Vision

人びとの  
豊かな食生活と  
食文化に貢献する



1. 環境認識（食品容器業界）
2. 食品包装容器の主要素材
3. 中央化学の歴史
  - 3-1. 歴史年表
  - 3-2. 独自素材
4. 中期経営計画のフレームワーク
5. 3つの経営方針
  - 5-1. 事業基盤の強靱化
  - 5-2. 開発体制の強化・ラインアップ拡充
  - 5-3. 環境対応への取り組み強化
6. 経営基盤の強化
7. 中国事業戦略
8. 計数目標
9. 設備投資計画
10. 人員計画



# 1. 環境認識（食品容器業界）

社会の環境変化を成長機会ととらえ、価値創造を進めていく

## 1 少子高齢化

- 老健施設などの増加
- 個食化
- ロボットの導入増

## 2 環境意識の高まり

- 脱プラスチック
- 脱炭素
- フードロス問題

## 3 市場競争激化

- 投資の大規模化
- 物流センターへの投資
- リサイクルのためのインフラ

## 4 働く人の多様化

- 働き方の変化
- 深刻な人手不足
- DX化の進展

## 2. 食品包装容器の主要素材

### PS (ポリスチレン)

#### 代表的な素材・・・ PSP 、 OPS

- ・比重1.05、加工しやすい、形状再現性が良い、発泡させやすいという性質を持つ
- ・大きく分けると、透明性が高く硬いという特徴の一般用ポリスチレン（GPPS）と、ゴム成分を加えて衝撃性を改良した乳白色の耐衝撃性ポリスチレン（HIPS）の2種類がある
- ・日本では、用途の約3分の2が食品包装向け
- ・耐熱は、通常品で80℃、耐熱PSPで110-120℃
- ・ケミカルリサイクルで収率60%でSMモノマーに解重合可（プラスチックでは、PMMAとPSのみ）
- ・2022年より世界で使用制限にするかどうかの議論があるが、2024年内に世界標準の規制の有無など方向性が決まる

### PP (ポリプロピレン)

#### 代表的な素材・・・ PP 、 CT

- ・比重が0.91と小さい、機械的強度が高いという性質を持つ
- ・耐熱性を持ち、電子レンジ対応容器、冷凍容器にも用いられる
- ・タルクやでんぷん等を含有させた環境対応素材を持つ

### PET (ポリエチレンテレフタレート)

#### 代表的な素材・・・ C-AP 、 C-APG 、 C-PET

- ・比重が1.34と大きい
- ・ペットボトル用のPET樹脂は最もメカニカルリサイクルが進んでいる
- ・非結晶と結晶性で大きく性質が異なる
- ・非結晶では高い透明性を持つが熱には弱い
- ・結晶性では高い耐熱性を持ち、スチームコンベクションオープンでの調理にも耐えられる

# 3-1. 中央化学の歴史：歴史年表

## 【歴史】

### <素材開発、環境対応>

1950年代	1957 製造・販売を開始	1957 シュウマイ用にポリエチレン製タレピンを製作 1959 ポリエチレン製タレピンを企業化
1960年代	<b>1961 1月 鴻巣市に「中央化学株式会社」を設立</b>	1962 PSPトレーを上市 さしみ皿や折箱に「 <b>日本最初のPSP製食品容器</b> 」販売、以降、弁当箱、納豆容器などに展開 1967 OPSフードパック 1978 ポリスチレン製容器
1970年代		1979 ポリプロピレン製トレー
1980年代		1982 低発泡PS素材 CF 1987 PP+タルク素材 CT
1990年代	1994 株式店頭公開 <b>1994 中国事業スタート</b>	1990 <b>使用済発泡スチロールの店頭回収リサイクル開始</b> 1992 A-PET 1993 リサイクル製品「エコベンチ」の製造・販売
2000年代		2009 <b>ケミカルリサイクルで日本製鉄と協力体制確立</b>
2010年代	2011 三菱商事の連結子会社となる	2011 断熱積層発泡素材SD 2014 機能性容器 2015 ガスバリア (MAP包装) 2016 リサイクルPET C-APG
2020年代	<b>2022 12月 センコーGHDの連結子会社となる</b>	2020 環境配慮型素材 TALFA 2021 環境配慮型素材 バイオCF・バイオCT 2023 冷凍対応容器

## 【現状】

	強み (Strength)		弱み (Weakness)
機会 (Opportunity)	<b>➡Action Plan (戦略)</b> ・中国事業との連携により環境対応型素材を開発 ・製品設計・開発力強化、知的財産権を強化 ・親会社と共同で物流合理化を推進	脅威 (Threat)	<b>➡Action Plan (リスクマネジメント)</b> ・競合他社に対するコスト競争力を向上 ・旧型の情報インフラを更新、強化 ・人材の維持・育成のための基盤を強化 ・原料調達のための仕組みづくり

・容器包装は生活必需品の一つであると同時に文化のバロメーター。「日本人は優れた容器・包装に強いこだわりを示す」との信念のもと起業  
 ・「プラスチック製品も安かろう悪かろうでは短命に終わる。時代のニーズを的確に捉えた当社特有の付加価値の高い製品をタイムリーに開発・上市してゆくことを経営の基本に」 ※創業者メッセージ

・低発泡PS素材は中央化学が1980年代業界に先駆けて開発した  
 ・PPにタルクを充填して耐熱性・剛性を高め、燃焼カロリーを低下させた素材も中央化学が開発した代表的な素材

・1960～70年代に加工端材の再利用に着手  
 ・次のステップとして、使用済み製品を対象に再利用技術の開発と普及、易焼却処理タイプの製品開発に取り組む  
 ・さらに1990年、店頭回収リサイクルへ



- 日本における食品・包装容器のバイオニア
- 早い段階からリサイクルにも着目
- 食品ロスへの取り組みも

# 3-2. 中央化学の歴史：独自素材【PS】

**PS**  
(ポリスチレン)

◆1982◆  
**【CF】**  
**低発泡PS素材**

PSP10倍発泡と比較し、  
おおよそ**1.5～2倍発泡**の  
低発泡

■開発のポイント

- ・印刷適性▶商品の差別化
- ・熱伝導性▶対PSP冷えやすい
- ・パールのような光沢性
- ・スタック効率▶省バックヤード
- ・シャープな形状▶高級感訴求



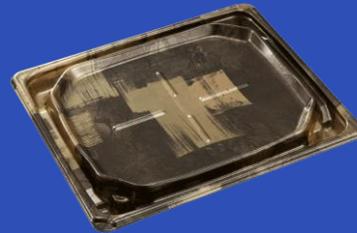
◆2021◆  
**【BCF】**  
**環境配慮  
型素材**

バイオCF  
CFの  
バイオマス化



バイオマスマーク認定

CO<sub>2</sub>削減率：▲7%  
(当社CF比)



◆2000◆  
**【C-NF】**  
**環境配慮  
型素材**

CFの風合いをそのままに  
発泡倍率を**5倍**に高  
めた素材で、CFより  
30%の軽量化を実現



◆2022◆  
**【TP】**  
**耐熱積層  
発泡素材**

PSPと同じ発泡倍率で  
耐熱性を付加



◆2023◆  
**【BTP】**  
**環境配慮  
型素材**

バイオ  
耐熱PSP



バイオマスマーク認定

CO<sub>2</sub>削減率：▲3%  
(当社TP比)



# 3-2. 中央化学の歴史：独自素材【PP】

**PP**  
(ポリプロピレン)

◆1987◆  
**【CT】**  
PP+タルク  
素材

PPF  
天然鉱石タルク  
16~30%含有



◆2021◆  
**【BCT】**  
環境配慮  
型素材

PPF  
植物由来原料を一部  
使用  
バイオマーク認定  
CO<sub>2</sub>削減率：▲7%  
(当社CT比)



◆2003◆  
**【C-PF】**  
発泡素材

PPを発泡させた素材で  
優れた耐熱性と耐油  
性を備えた素材  
きめ細かい高級感のあ  
る素材



◆2011◆  
**【SD】**  
断熱積層  
発泡素材

PP素材のおよそ2倍  
発泡



◆2011◆  
**【SPP】**  
耐熱透明  
素材

PPの透明性を高めた  
素材



◆2020◆  
**【TA】**  
環境配慮  
型素材

主原料：天然鉱石  
タルク



プラスチック使用量  
50%未満  
CO<sub>2</sub>排出量約49%  
削減 (当社PP比)



◆2024◆  
**【CST】**  
環境配慮  
型素材

主原料：天然資源  
でんぷん  
プラスチック使用量  
50%未満  
バイオマーク認定



# 3-2. 中央化学の歴史：独自素材【PET・紙・PLA・機能性】

## PET

(ポリエチレン  
テレフタレート)

◆2016◆  
【C-APG】  
リサイクル  
PET

エコマーク認定

CO<sub>2</sub>削減率：  
▲27%  
(当社A-PET比)



## 紙

◆2023◆

## 紙

再生可能資源の活用  
で石化資源の使用抑  
制

紙マーク製品



## PLA

◆2005◆

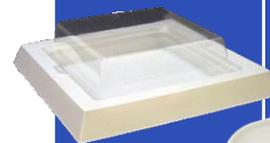
## PLA

(日本)

ポリ乳酸製

2005年  
耐熱PLA  
(愛・地球博)

2009年発売



◆2022◆

## PLA

(中国)

ポリ乳酸製

2022年  
T-PLA  
(耐熱)

2023年  
発泡PLA



## 機能性

◆2015◆

【Ever Value<sup>®</sup>】  
ガスバリア  
トレー



ガスバリアトレー

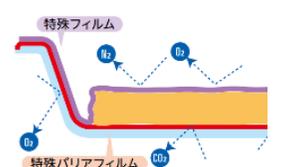


◆2020◆

【バリアスキンパック】  
スキンフィルム  
で密閉包装



豚肉の包装  
TS-20-200 食品用



# 4. 中期経営計画のフレームワーク

## 外部環境の変化

少子高齢化      環境意識の高まり  
市場競争激化    働く人の多様化

## < 3つの経営方針 >

1

安全最優先の下、コスト削減による事業基盤の強靱化

2

開発体制を強化し、ラインアップ拡充による事業拡大

3

環境対応への取り組み強化 (業界No. 1を目指す)



センコーGの一員としての強み (総合物流力)

## 2028年ありたい姿

もっとも環境対応に優れた製品群を提供できるトップランナーへ

### 2028年財務目標

売上高	581億円
経常利益	26億円
経常利益率	4.6 %

### 2028年非財務目標

自社温室効果ガス排出量削減 (Scope1・2)	▲26%
環境配慮型製品・商品販売構成	27%
女性管理職比率	10%以上

設備投資：280億円 (うち戦略投資：200億円)

## 支える土台

競争力 (技術開発・販売・生産) / 経営基盤 (人財・財務・情報) の強化

### < 3つの経営方針 >

その1

**安全最優先の下、コスト削減による事業基盤の強靱化**

その2

**開発体制を強化し、ラインアップ拡充による事業拡大**

その3

**環境対応への取り組み強化（業界No. 1を目指す）**

## 5-1. 3つの経営方針 その1：事業基盤の強靱化（1）生産効率化

### 1. 安全最優先の下、コスト削減による事業基盤の強靱化

#### （1）生産効率化

- ① 「4つのゼロ」達成に向け、全社の環境安全を統括的に運営する  
※「4つのゼロ」：保安事故ゼロ、労働災害ゼロ、環境事故ゼロ、品質重大クレームゼロ
- ② 8工場のうち、東西に主要拠点を設け効率運用を目指す  
※ 物流効率化（交錯輸送を削減）にもつなげる
- ③ 老朽化設備の「見える化」による計画的な更新
- ④ 成型工程の合理化、作業負荷軽減（**2028年までに9.5億円を投資し、100人超の省力化**）
- ⑤ 新製品の効率的生産体制の構築と、金型初期投資の抑制（対2022年度ベースで1.5億円/年）

**2028年度までに、6.3億円強の合理化**

## 5-1. 3つの経営方針 その1：事業基盤の強靱化（1）生産効率化

### <合理化・省力化の加速と具現化>

- ① 改善活動において合理化チームが嫌気度の高い作業を抽出 ⇒ 全員一致で『原反繋ぎ作業』の改善へ  
**※原反繋ぎ作業は、1回15～20分で、1日50回を優に超える**  
 マンパワーによる作業の過重な負荷、慢性的な人手不足、ベテランと新人の作業の熟練差などの原因に
- ② 作業分析では、直2名で28%、負荷は高いものの一人分（50%）の省力化には満たない  
**しかし、実行を決意。投資抑制のため部品を各工場から探して苦節数年、外注費の10分の1以下で「自動シート繋ぎ装置」を設置**
- ③ 昨年（2023年夏）に第1基が完成、横展開することに

■ これまで温めていた様々なアイデアを加速・具現化するはずみに

**2028年までに 9.5億円を投資し、100人超の省力化**

ソリッド自動包装機、カーリング自動化、PSP自動包装機、トレー箱詰め装置、諸物性測定機など

## 5-1. 3つの経営方針 その1：事業基盤の強靱化（2）物流効率化

### （2）物流効率化

- ① 親会社のノウハウを最大限に利用した物流改革  
 ※ ロジ・ソリューション(株)（物流コンサル）と1年間にわたる解析・検討を実施
- ② 親会社とのシナジー効果による物流インフラの整備と効率化
- ③ 東西にメイン生産拠点を配置し、交錯輸送を大幅削減  
 ※ 主要拠点化での生産効率運用ともタイアップ
- ④ 全社倉庫の一元管理化  
 ※ 在庫補充をタイムリーに行うことで、欠品防止、長距離路線便の軽減に寄与



**2028年度までに、約10億円の合理化**

## 親会社のノウハウを最大限に利用した物流改革

※ ロジ・ソリューション(株) (物流コンサル) と1年間にわたる解析・検討を実施

- 欠品、遅配の撲滅
- 2024年物流問題を踏まえた安定輸配送体制の確立
- 2028年度までに約10億円の物流合理化

## 物流における当社の現状と課題

- 在庫のオーバーフロー
- 賃借倉庫の増加
- 東西の無駄な交錯輸送
- 輸配送コストの増加

① 品揃え・生産補充体制の見直し

② 輸配送体制の見直し

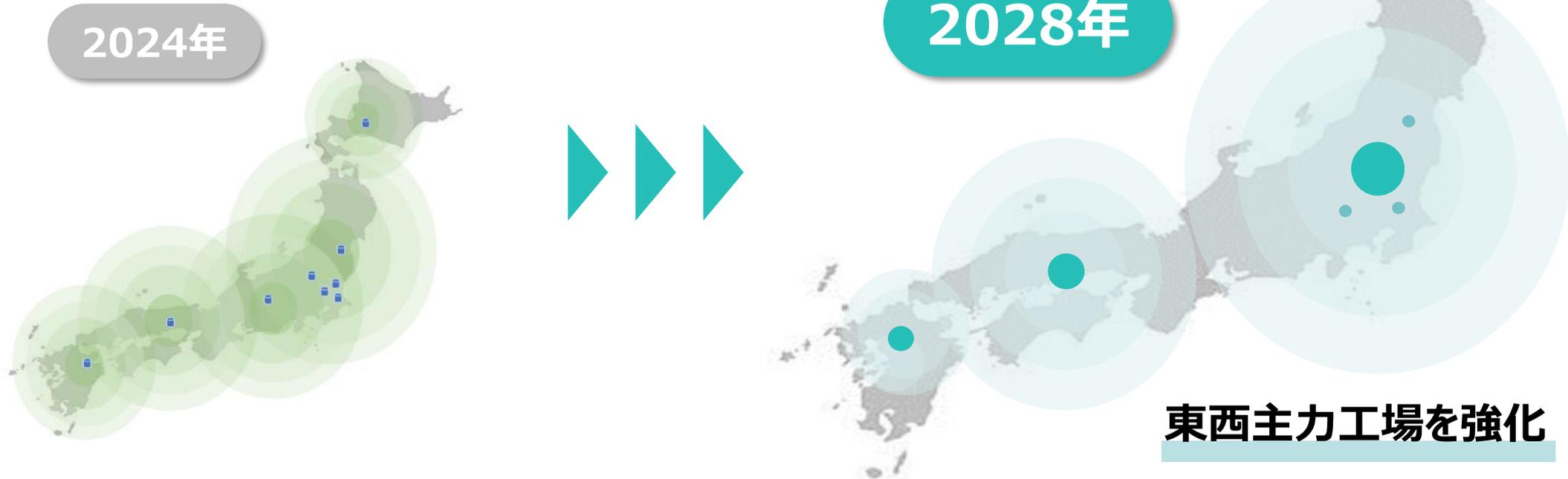
▶ 次頁以降へ

# 5-1. 3つの経営方針 その1 : 事業基盤の強靱化 (2) 物流効率化



## ① 品揃え・生産補充体制の見直し

- 東西主力工場の強化により、品揃えを充実させ、長距離交錯輸送を削減
- 品目別適正在庫管理による欠品防止
- 横持の一元管理による配送拠点別の品揃え強化
- 輸送効率化とコスト構造見直しにより約10億円のコストダウン



# 5-1. 3つの経営方針 その1：事業基盤の強靱化（2）物流効率化

## ② 輸配送体制の見直し

### 物流業界の課題

#### ドライバーの高齢化

トラックドライバーの高齢化が進み、特に30歳未満の割合が減少しており、若者のトラックドライバー離れが進んでいる



#### ドライバー不足

EC貨物の物量は増加し続けているが2030年には2015年対比で36%のドライバーが減少見込み

トラックドライバー需給の将来予測

※鉄道貨物協会調査資料より（2018年度）



#### 法改正

働き方改革関連法で自動車運転業務への時間外労働時間の上限規制（2024年4月～年間960時間）

改善基準告示	現在	見直し	見直し時間
拘束時間（年間）	3,516時間	3,300時間	▲216時間
拘束時間（月間原則）	293時間	284時間	▲9時間
拘束時間（月間最大）	320時間	310時間	▲10時間
休息期間（努力義務）	継続8時間	継続11時間	+3時間
休息期間（下限）	継続8時間	継続9時間	+1時間
最大拘束時間（日）	16時間	15時間	▲1時間

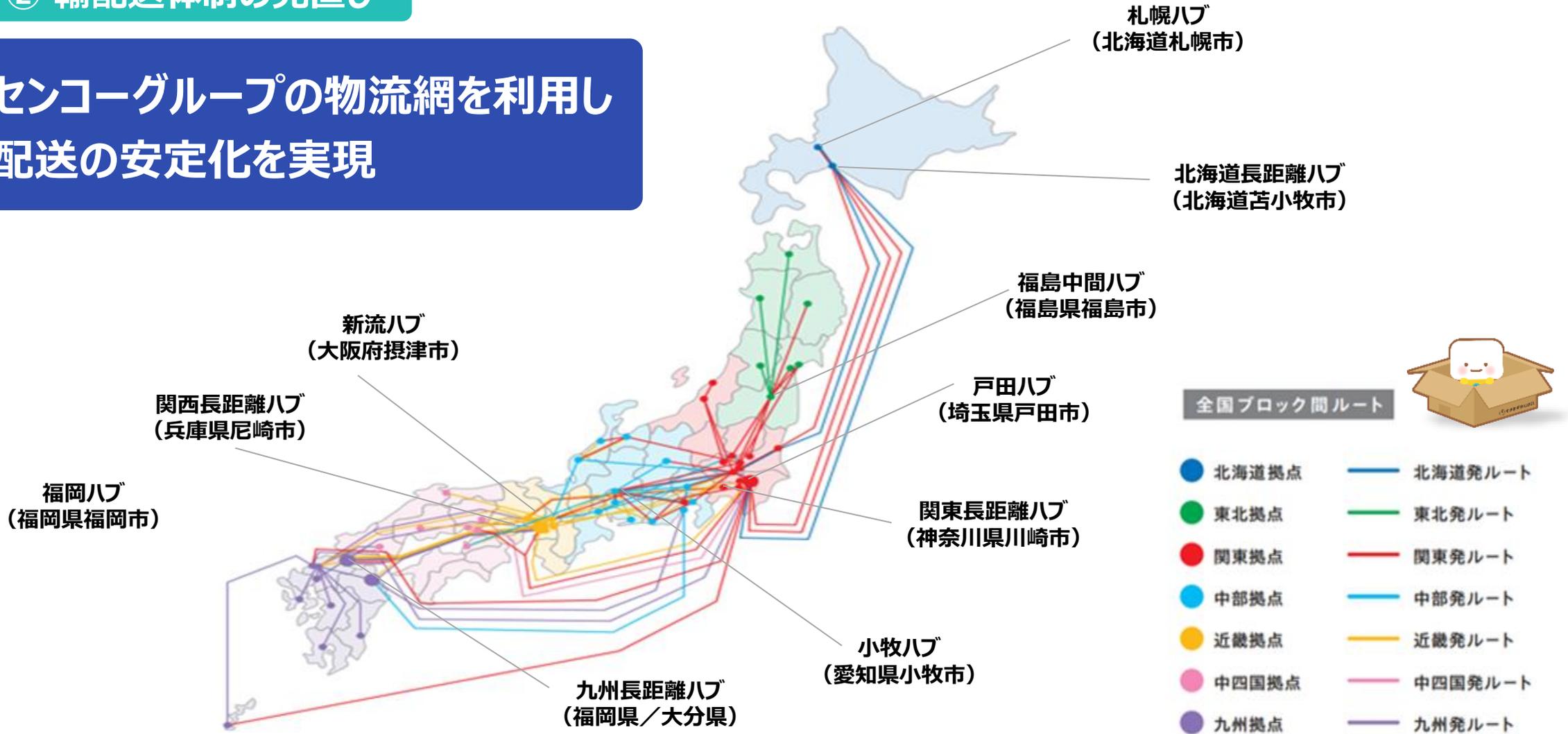
※休息時間が1時間延びることが日々の運行に影響

上記の社会課題に対し、センコーグループの一員として最大限の強みを発揮していく

# 5-1. 3つの経営方針 その1 : 事業基盤の強靱化 (2) 物流効率化

## ② 輸配送体制の見直し

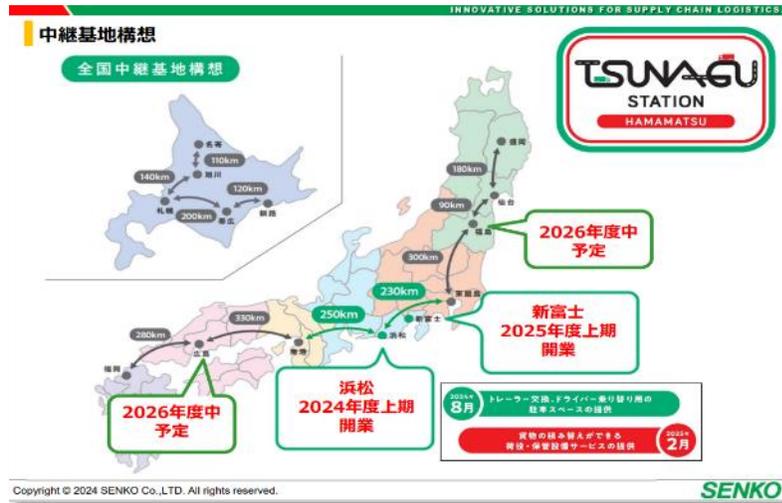
センコーグループの物流網を利用し  
配送の安定化を実現



# 5-1. 3つの経営方針 その1：事業基盤の強靱化（2）物流効率化

## ② 輸配送体制の見直し

### グループシナジーによる物流効率化【幹線輸送】



**「ダブル連結バス」導入**

①「ダブル連結バス」の写真

運行ルート	21年度	23年度	24年度	25年度	26年度	2026年度末時点
東北⇨関東				2編成		2編成
関東⇨関西	2編成	6編成		2編成	4編成	16編成
中部⇨関東			6編成		2編成	8編成
九州⇨関西				2編成	4編成	4編成
合計	2編成	6編成	6編成	6編成	10編成	30編成



浜松中継基地 完成イメージ



ドッキング・乗替スペース

# 5-1. 3つの経営方針 その1：事業基盤の強靱化（2）物流効率化

## ② 輸配送体制の見直し

### グループシナジーによる物流効率化【モーダルシフト】

#### 鉄道輸送

一度に最大650t（10tトラック65台分）もの貨物を輸送することが可能であり、特に長距離輸送に適している



#### フェリー輸送

トラックと同じように1台単位のオーダーで、戸口～戸口への配送機能と海上輸送の低廉性を組み合わせた輸送

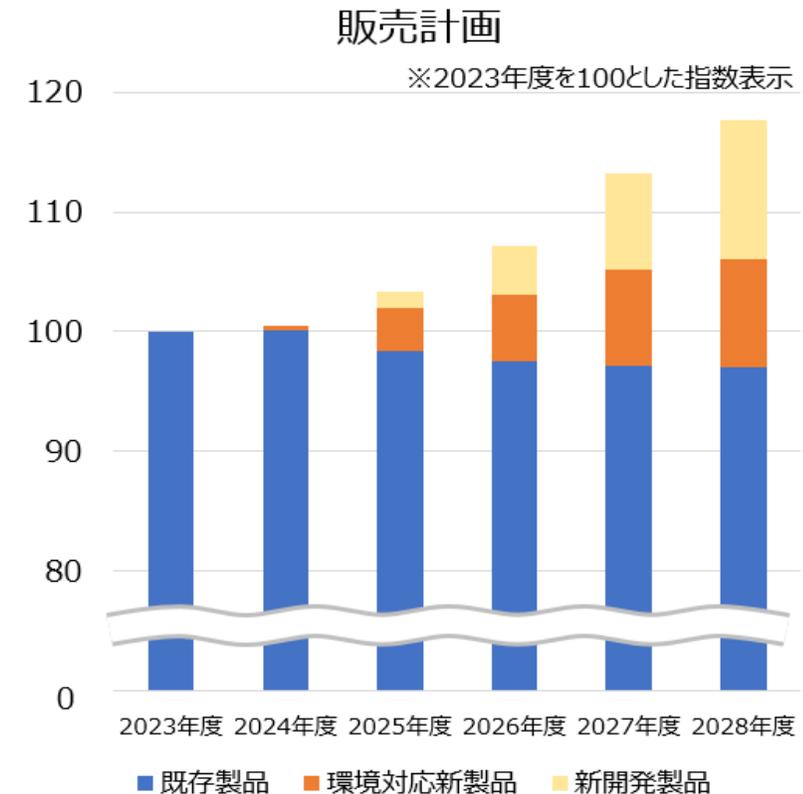


## 5-2. 3つの経営方針 その2：開発体制の強化・ラインアップ拡充

### 2. 開発体制を強化し、ラインアップ拡充による事業拡大

#### <環境対応製品の開発と上市>

- 「開発の中央化学」としての強みを活かし、最も環境対応に優れた製品群を常に提供できるトップランナーを目指し、独自の柱となる製品ラインアップを拡充
- 中国の現地法人とタイアップして、新製品開発、販売の推進を加速
- 環境規制の厳しい中国から日本市場、更に世界市場に向け発信



## 5-2. 開発体制の強化・ラインアップ拡充：プラスチック使用量を削減



◆1982◆

【CF】

低発泡PS素材



CF寿司容器

発泡素材で  
プラスチック使用量を削減  
(対HIPS比 ※HIPSの2倍発泡)

約50%削減

◆2011◆

【SD】

断熱積層発泡  
素材



SDビストロ

発泡素材で  
プラスチック使用量を削減  
(対PP比 ※PPの2倍発泡)

約50%削減

◆2022◆

【TP】

耐熱積層発泡  
素材



TPオルマ

発泡素材で  
プラスチック使用量を削減  
(対HIPS比 ※HIPSの10倍発泡)

約90%削減

【PSP】

身蓋をラップへ  
容器点数削減



PSP美栄え桶

脱蓋で  
プラスチック使用量を削減  
※容器使用点数が半分

約50%削減

## 5-2. 開発体制の強化・ラインアップ拡充：エコ素材でCO2排出量削減



◆2020◆  
**【TA】**  
代替素材使用



主原料タルク + PP

エコ素材で  
CO<sub>2</sub>排出量を削減  
(当社PP比)

**49%削減**

◆2016◆  
**【CAPG】**  
再生プラスチック  
使用



PETボトルリサイクル原料使用

エコ素材で  
CO<sub>2</sub>排出量を削減  
(当社A-PET比)

**27%削減**

◆2021◆  
**【BCT】**  
バイオマス由来  
原料使用



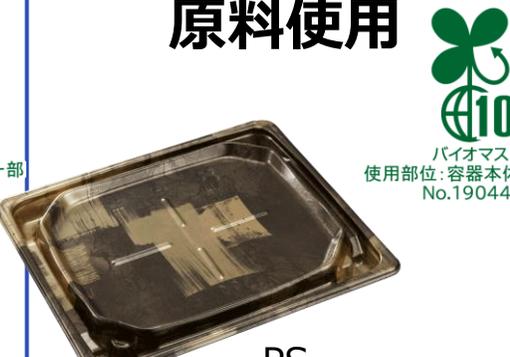
PP + タルク  
+ バイオマスプラスチック

バイオマス  
使用部位: 容器本体の一部  
No.190087

エコ素材で  
CO<sub>2</sub>排出量を削減  
(当社CT比)

**7%削減**

◆2021◆  
**【BCF】**  
バイオマス由来  
原料使用



PS  
+ バイオマスプラスチック

バイオマス  
使用部位: 容器本体の一部  
No.190442

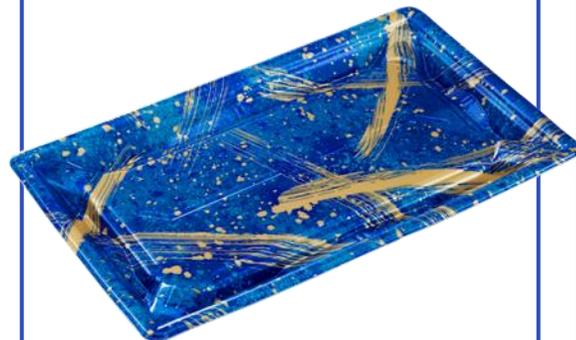
エコ素材で  
CO<sub>2</sub>排出量を削減  
(当社CF比)

**7%削減**

## 5-2. 開発体制の強化・ラインアップ拡充：人手不足を容器で解決



### 機械適性



PSP鮮鋭

アウトパック適性  
コンベア対応脚  
蓋の閉めやすさ  
選べる蓋高さ

### テープレス



CT活膳

テープ貼り手間削減  
テープ代削減  
売り場での安心感  
持ち帰りの安心感

### ツマ削減



PSP漁台

盛付けの手間削減  
ツマ代削減  
食品ロス削減

### 容器集約



TPめん鉢

置き場所の削減  
一器多様で迷わない  
在庫管理の手間削減

## 5-2. 開発体制の強化・ラインアップ拡充：ライフスタイルの多様化に応える (中)

◆2022◆

**【耐寒CT】【耐寒PP】**  
耐寒素材で冷凍対応ニーズに応える



耐寒CTフローズ



耐寒PP冷パック

耐寒・耐熱の両立  
-20℃～130℃対応

(耐寒CTフローズ：社内基準テストをクリア)

◆2023◆

**【TP深絞りカップ】**  
新たな食のライフスタイルを提案



TPカップ

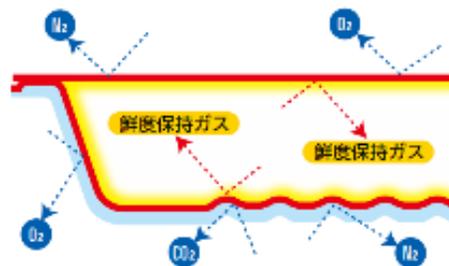
耐熱PSPで深絞りを実現  
口径1：深さ1

100φ×h96mm

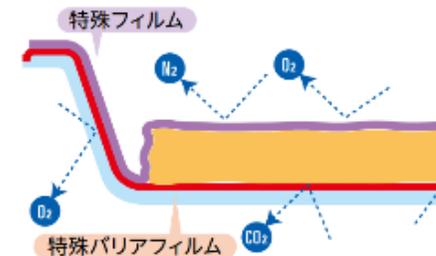
## 5-2. 開発体制の強化・ラインアップ拡充：機能的容器で食品ロス削減



### ◆2015◆ 【Ever Value<sup>®</sup>】 鮮度保持ガスを容器内に密封



### ◆2020◆ スキンフィルムで密閉包装 【バリアスキンパック】



加工オペレーション改善  
消費期限延長

◆2023◆

【紙】

## 新たな素材への挑戦



SKS



- ・再生可能資源である **紙** を使用した積み重ね可能なサステナブル容器
- ・紙の質感を生かしたシンプルなデザイン

環境配慮  
紙素材

積み重ね  
機能

外れにくい  
嵌合

# 積み重ね可能な紙製サステナブル容器

## 5-2. 開発体制の強化・ラインアップ拡充：新素材でさらなる環境対応②



CST街デリBOX

◆Coming soon◆  
**【CST】**  
**環境配慮型素材**  
**でんぷん+PP**



バイオマス  
使用部位：容器本体  
No.230296

主原料  
天然資源  
でんぷん

プラスチック  
使用量  
50%  
未満

バイオマス  
マーク  
認定製品

天然資源でんぷんを50%以上配合した  
環境配慮型製品

## 5-3. 3つの経営方針 その3 : 環境対応への取り組み強化

### 3. 環境対応への取り組み強化（業界No.1を目指す）

「もっとも環境対応に優れた製品群を提供できるトップランナー」を目指すために

- ① 環境対応新製品の開発と上市
  - ・新製品開発の積極的推進
  - ・使用済みプラスチック・リサイクルの高度化
- ② 温室効果ガス排出量の削減のための、リサイクル技術の開発
  - ・Scope 3を含めた環境対応への諸施策計画・実行（プラスチック代替、メカニカル/ケミカル・リサイクル）
  - ・分別、回収の最大限の工夫
- ③ 生産・物流の徹底した合理化
- ④ プラスチックの資源循環など、サプライチェーン全体での省エネ・省資源化

社会全体の温室効果ガス(GHG)削減に貢献できる企業（業界No.1を目指す）

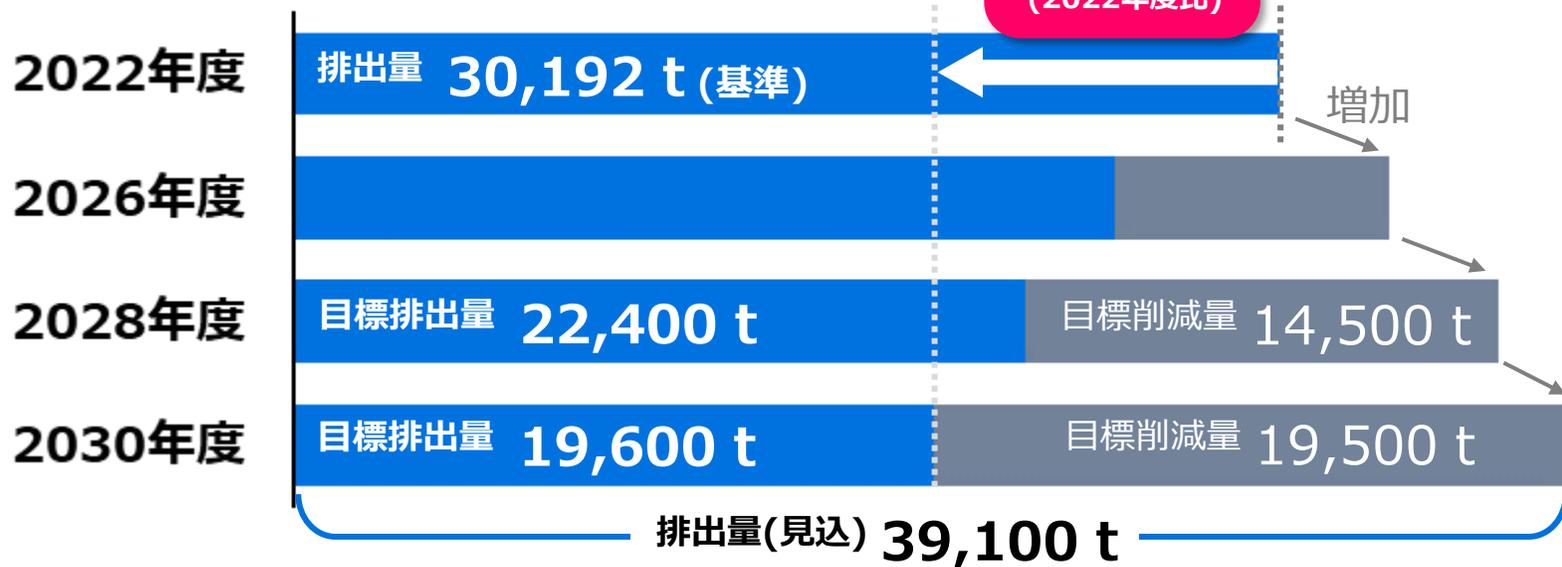
# 5-3. 温室効果ガス排出量の削減（1）

## 社会全体の温室効果ガス(GHG)削減に貢献できる企業（業界No.1）を目指す

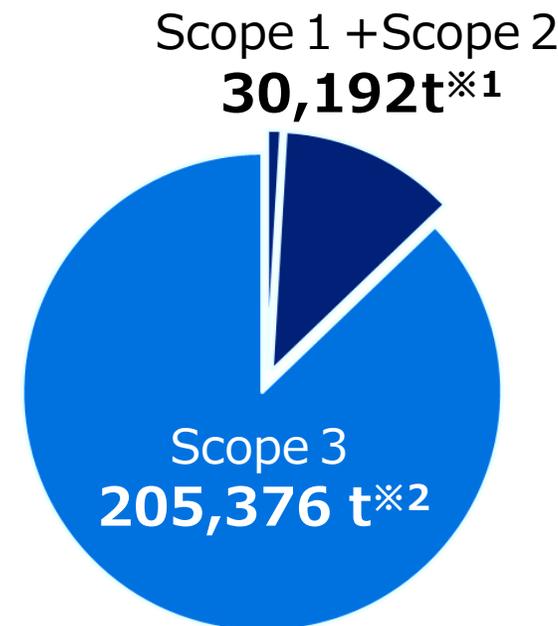
**自社の排出量削減 (Scope 1 + Scope 2)** 2050年 **カーボンニュートラル** の実現に向けて **2022年度を基準年度とし 2030年度 ▲35%削減** を目指す（センコーG 目標設定）

### 〈排出量削減目標 Scope 1 + Scope 2〉

**▲35%**  
(2022年度比)



### 〈2022年度排出量 Scope1・2・3〉



- 生産量の増加に伴い、温室効果ガス排出量も成り行きで増加すると仮定
- **省エネ推進、クリーンエネルギーの創出・調達等**の削減策を検討する

※1 Scope1 : 2,171 t Scope2 : 28,021 t  
 ※2 カテゴリー1~7,12の合計

## 5-3. 温室効果ガス排出量の削減（2）

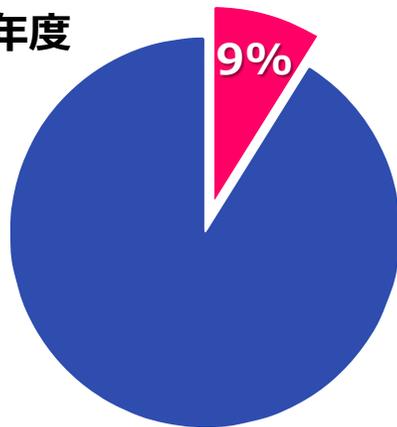
### 環境対応製品・商品の拡充による、Scope 3 排出量の削減を目指す

サプライチェーン全体の  
排出量削減  
(Scope3)

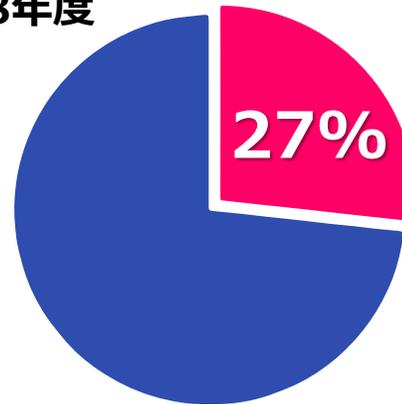
低炭素化が見込める環境対応製品・商品のラインアップを拡充  
製品全体の販売構成（重量ベース）27%を目指す

#### 〈環境対応製品・商品 販売構成目標（重量ベース）〉

2023年度



2028年度



- 環境対応新製品の開発・販売
- プラスチック代替原料使用製品の拡充
- 再生プラスチック使用製品の拡充
- バイオマスプラスチック使用製品の拡充

温室効果ガス排出量  
削減量※

3,070 t



13,990 t

2028年度  
(vs. 目標削減量 14,500 t)

※Scope3 カテゴリー1:購入した原材料、カテゴリー12:販売した製品の廃棄の削減量の合計値 自社従来品を環境配慮型製品・商品に置き換えた場合の比較結果

# 5-3.店頭回収・3つのリサイクル 1. マテリアルリサイクル、2. サーマルリサイクル



## 1990年より、継続して店頭回収リサイクルに取り組む



### マテリアルリサイクル

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

再生ペレットは、**当社製品・エコベンチ**などの原料の一部として利用

エコベンチ  
エコマーク認定番号 18130001

### サーマルリサイクル

固形燃料となり製紙会社などのボイラー燃料として利用

固形燃料 (RPF)

### リサイクル施設マップ

- ケミカルリサイクル拠点 5拠点
- マテリアルリサイクル拠点 7拠点
- サーマルリサイクル拠点 11拠点

(2024年3月現在)

**33年間回収量** **96,524 t**  
**241 億枚**  
※1枚4g換算

**2023年度回収量** **1,628 t**  
※プラスチック食品容器 PETボトル除く

# 5-3.店頭回収・3つのリサイクル 3. ケミカルリサイクル

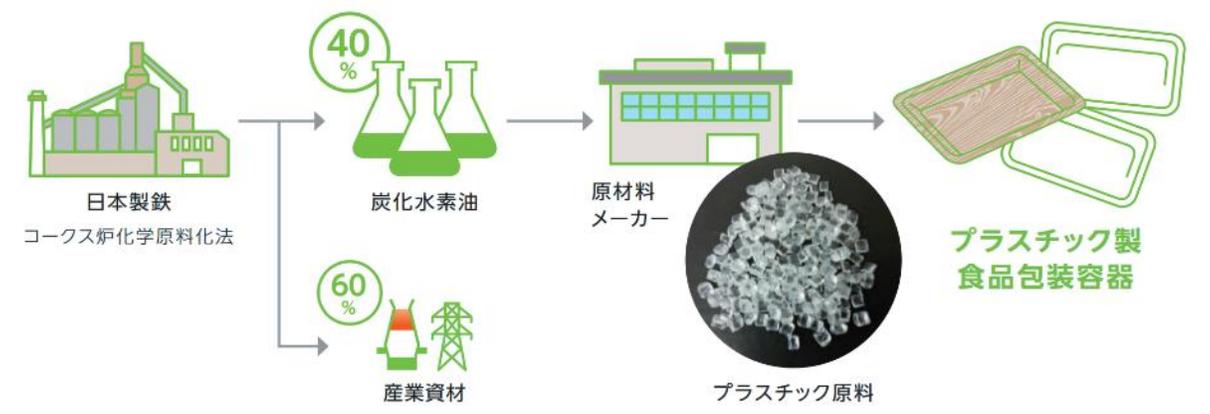
## ケミカルリサイクル技術を活用した再資源化を進めていく

既存ケミカルリサイクル

### コークス炉化学原料化法 / 日本製鉄

使用済みプラスチックをコークス炉で熱分解、生成された炭化水素油の一部は、プラスチック原材料に生まれ変わる

2009年より、店頭回収品の再資源化を開始  
再資源化状況：15年間で12,816t

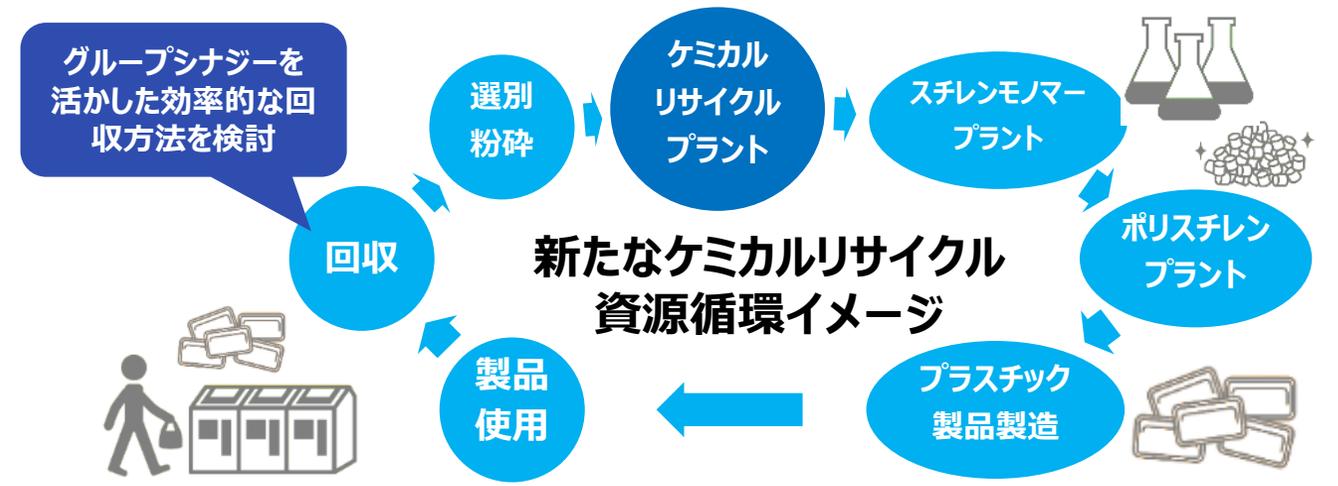


新たなケミカルリサイクル

### PS専用 モノマー還元法

ポリスチレン (PS) を熱分解で高純度のスチレンモノマーに還元する技術生成されたスチレンモノマーでバージン同等のポリスチレン樹脂の製造が可能

モノマー還元技術を活用した完全循環型リサイクルを検証していく

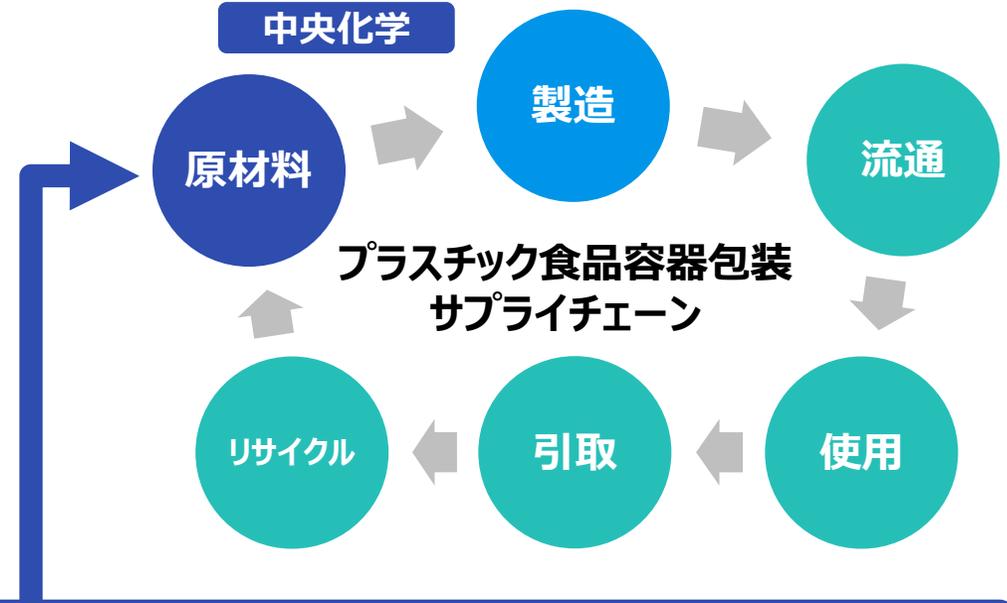
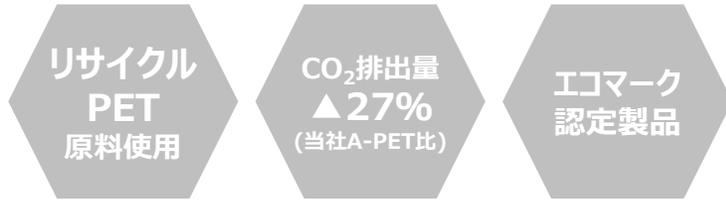


# 5-3. 環境対応製品・商品

## Recycle : 再生プラスチックの有効活用で資源循環を促進

### CHUO A-PET GREEN

**PETボトルを再生した** 原料を使用した環境負荷低減素材  
業界の自主規制基準に沿って製品化しており、**安全・安心** な素材



### PETボトルリサイクル工程

PETボトルリサイクル大手  
ウツミリサイクルシステムズ(株)との  
**合併会社 APETウエスト(株)** で  
リサイクルPETシートを製造



#### 《リサイクルPETシート 構造》



2種3層構造で  
食品に触れる部分は  
バージン原料を使用

■ 再生原料 ■ バージン原料

## 6. 経営基盤の強化

### 「柔軟な働き方」の導入

- 働きやすい条件づくり
- 出退勤システムの改訂
- 社内公募制の導入

### 評価制度の見直し

- 定昇制度の見直し
- 専門職制度の導入
- 表彰制度の見直し

## 「豊かさ」と「成長」を実感できる会社へ

### 学びと教育・研修制度の充実

- センコーグループ研修への参加
- 営業研修の充実
- 資格取得支援制度の導入

### 心理的安全性の高い職場づくり

- 個を尊重する風土
- ハラスメント対策の充実
- メンタルヘルス対応

## 【中期目標】～ 総合的な食品包装容器会社への変身～

将来的に中国事業は、既存のプラスチック製品にかかわらず、環境に配慮した幅広い包装容器や仕入商品の拡大を図り、総合的な食品包装容器会社への成長と進化を目指す

01

日中共同  
技術開発

02

世界の動向を  
日本・中国の  
市場へ

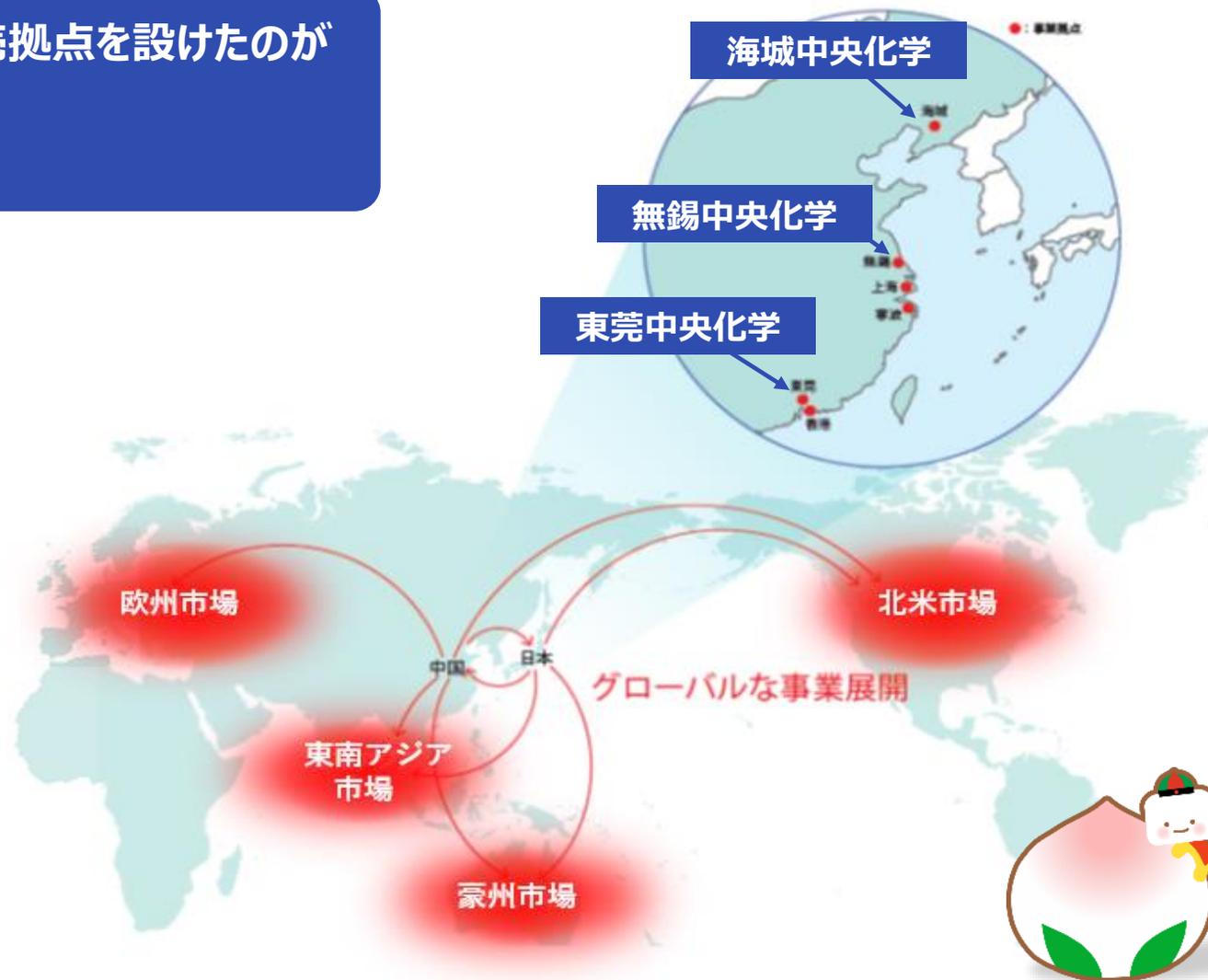
03

世界マーケット  
への拡販

# 7. 中国事業戦略（2） 中央化学 中国拠点

1994年～1996年にかけて中国に生産・販売拠点を設けたのが中国事業のはじまり  
中国の経済発展とともに、事業も成長中

- 国際社会でのプレゼンスを高める中国において、約30年の事業展開
- 日系企業としての技術力、デザイン力、安全・安心の品質は中国市場においても厚い信頼を獲得
- 日中両事業の持つグローバルな販売網を活用し、世界の食文化の発展へ貢献
- 環境問題への対応は世界的な潮流であり、中国独自の素材開発に加え、紙製品やバイオマスを主原料とした環境対応容器、木製カトラリー等、幅広い製品・商品ラインナップを実現し、全世界へ供給



## 8. 計数目標（1）連結PL



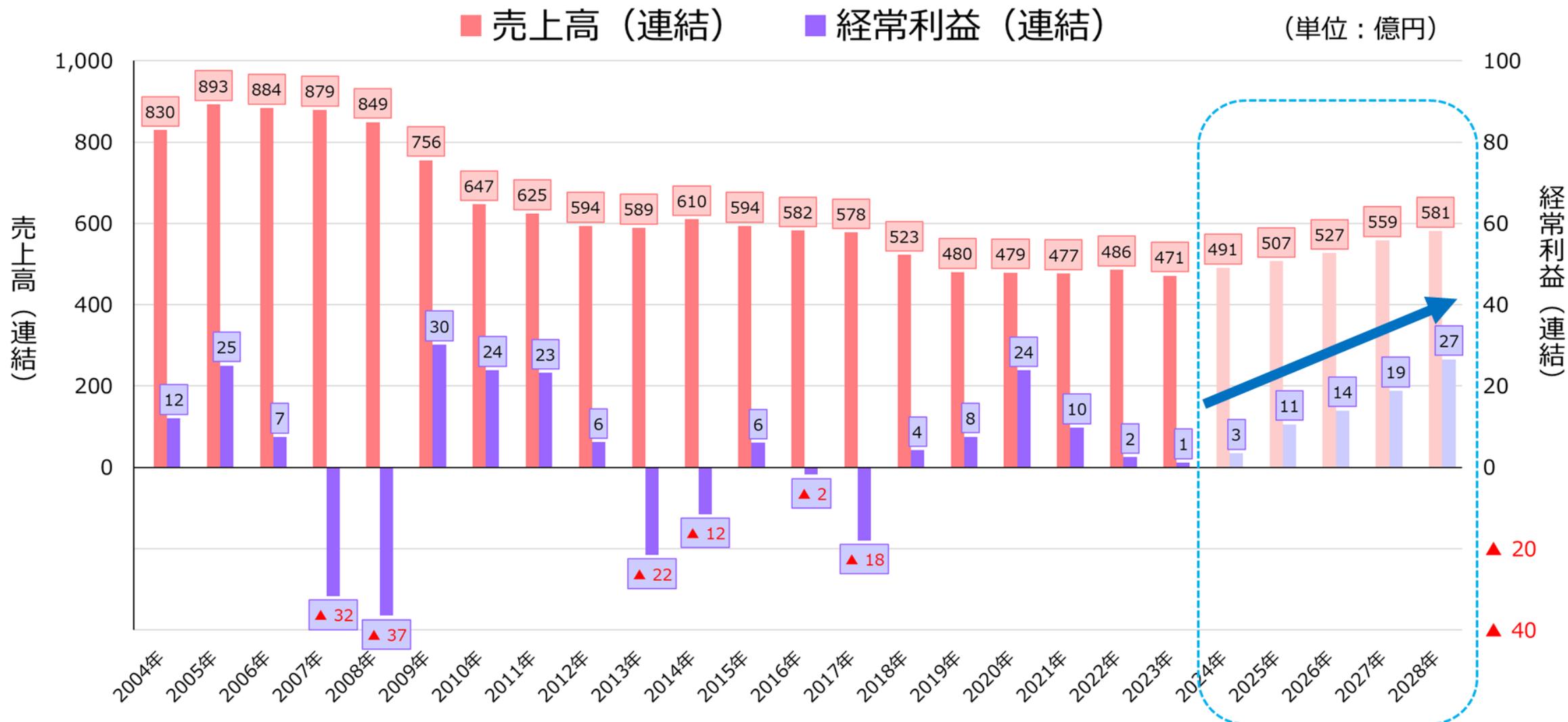
### ■ 連結

(単位：億円)

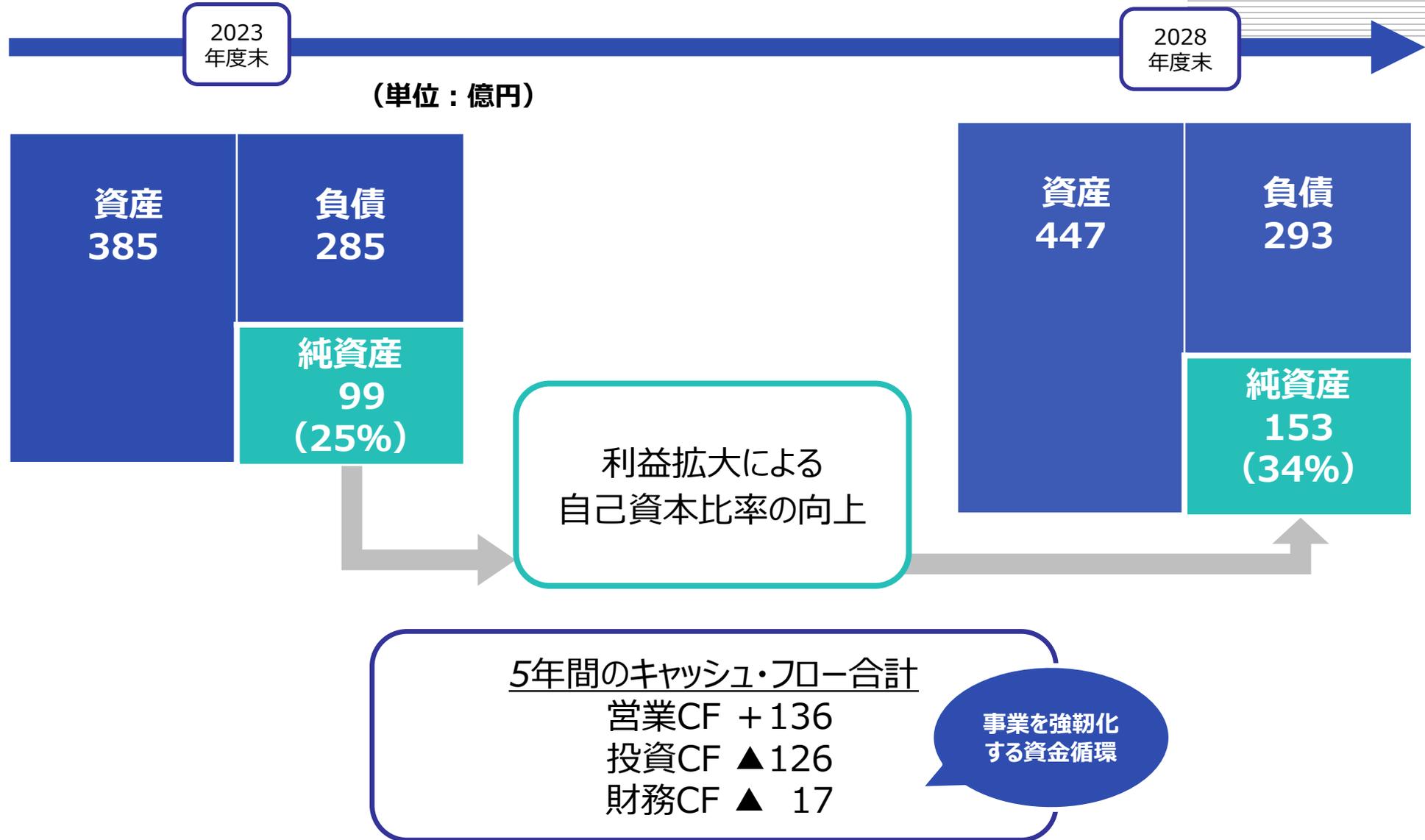
	2023年度 実績	2024年度 予算	2025年度 計画	2026年度 計画	2027年度 計画	2028年度 計画
売上高	471.3	491.2	507.2	527.2	558.6	581.4
売上総利益	98.4	109.7	116.8	123.5	133.9	141.0
営業利益	0.8	4.8	11.0	14.4	19.2	26.7
経常利益	1.2	3.5	10.6	14.0	18.8	26.6
(経常利益率)	(0.2%)	(0.7%)	(2.1%)	(2.6%)	(3.4%)	(4.6%)

※連結業績は、「収益認識に関する会計基準」を適用

# 8. 計数目標（2） 連結業績推移



# 8. 計数目標 (3) 連結BS

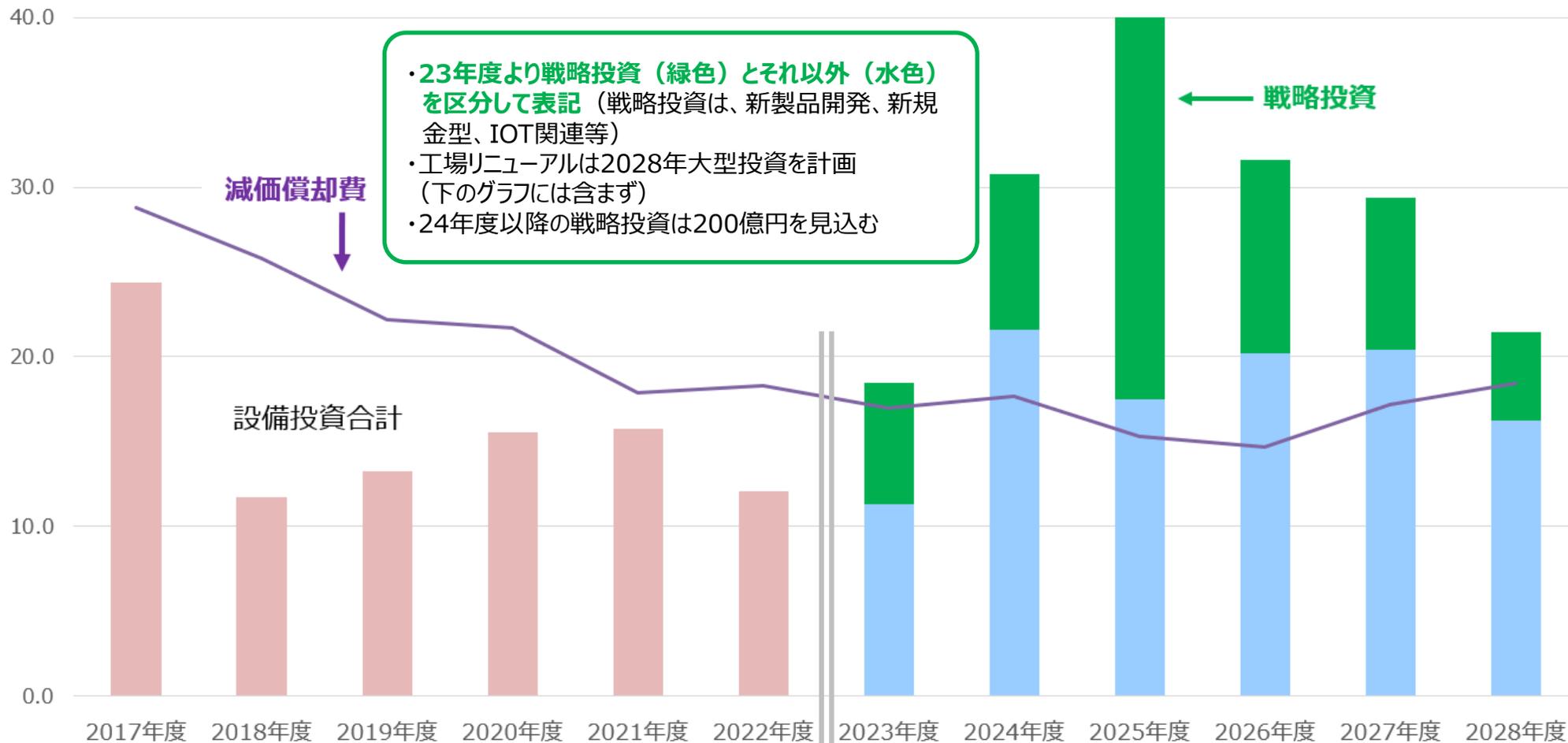


# 9. 設備投資計画

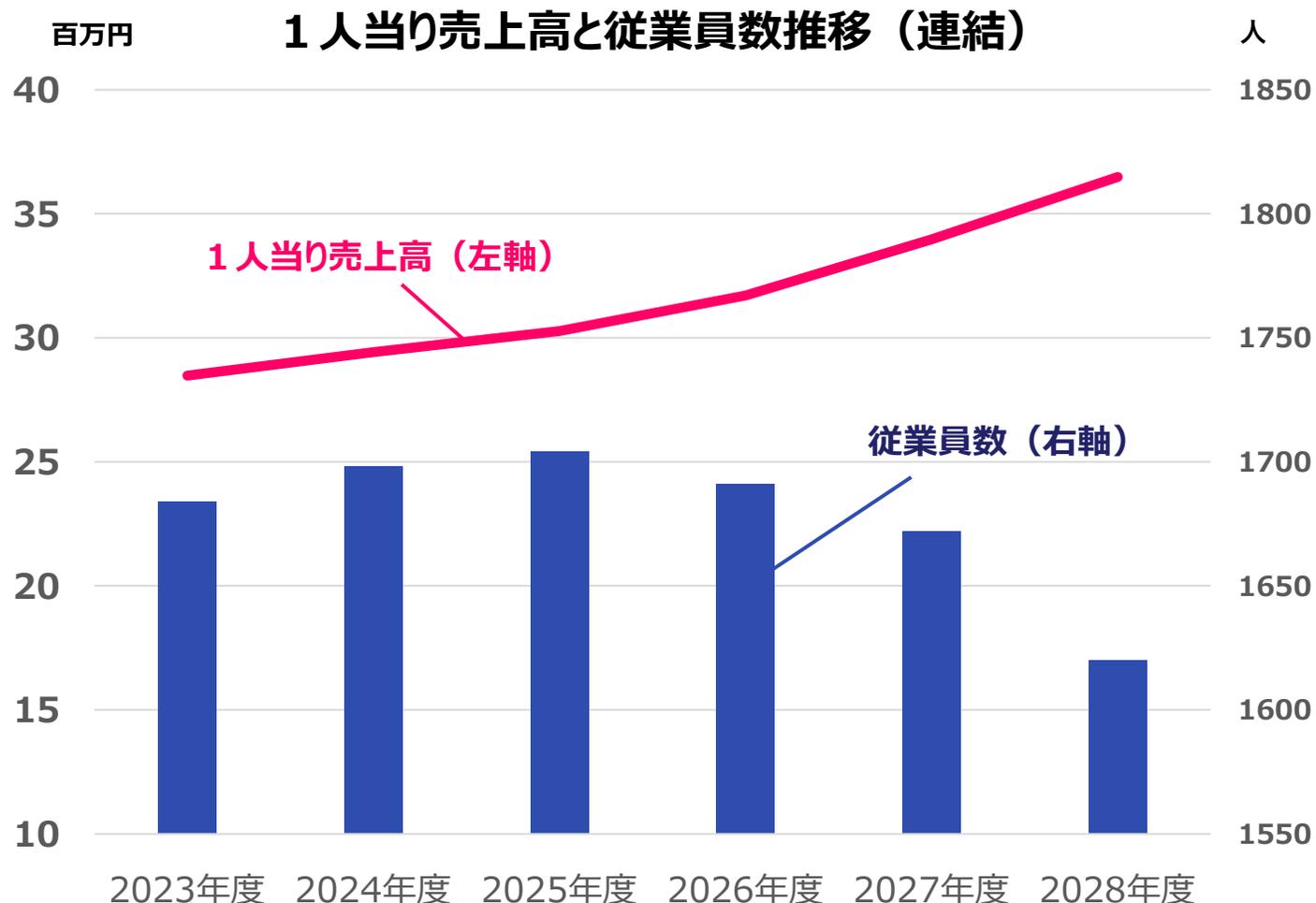


(単位：億円)

## 設備投資額推移 (連結)



# 10. 人員計画



- 合理化投資（9.5億円）による生産効率化で100名超の人員減を見込む
- IoT投資などによる間接人員の削減も見込む
- 一方、新製品上市など、生産・販売増のためのオペレーターや技術者、営業担当、研究開発要員の増加を図る
- 中国子会社、物流子会社においても人員増を進める

● 上記によりトータルでは60～70名の減員が見込まれる

● その結果、従業員1人当りの売上高は、30%程度上昇する見通し

# Creating New Value

私たち中央化学は、日本の食文化を豊かにしたい、その想いで国内で先駆けてプラスチック食品容器の製造・販売に取り組み、機能性やデザイン性、また発泡による軽量化やリサイクルによる環境対応での有用性を追求してきました。これからも、食品容器の価値創造を追求し、社会との共生を大切にしながら、食に幸せと彩りを与え、人びとの豊かな食生活と食文化に貢献し続けます。

## 予想・見通しに関する注意事項

当資料に記載されている予想・見通しは、種々の前提に基づくものであり、将来の計数数値、施策の実現を確約したり、保証するものではありません。



トレーマン®