

## 会社概要

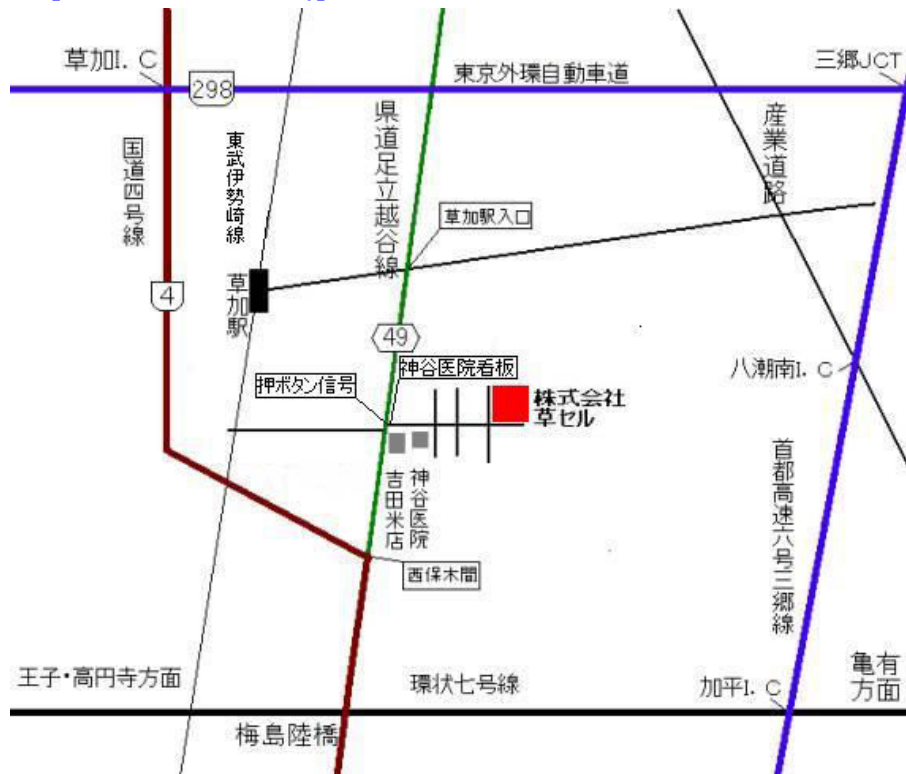
|        |   |
|--------|---|
| 会社名    | 株式会社草セル(そうせる)   |
| 設立     | 昭和12年5月1日   |
| 資本金    | 3000万円  |
| 代表者    | 代表取締役社長 平澤健市  |
| 社員数    | 17名 他内職者約30名  |
| 協力会社   | 国内約30社  |
| 主要取引銀行 | 埼玉りそな銀行草加支店、武蔵野銀行草加支店   |
| 主要取引先  | カール事務器(株)、北村化学産業(株)、ぺんてる(株)、(敬称略、五十音順)<br>その他に法人、個人含めて600社以上  |
| 加入団体   | 草加商工会議所、社団法人川口法人会   |
| 業務内容   | 各種合成樹脂に対する下記加工<br>・異形、チューブ等押出成型加工(単一・二色)<br>・射出成型加工<br>各種二次加工(プレス・組立・切削加工・アッセンブリー)  |
| 主製品    | カレンダー・ポスター・タペストリー用部材(ケース、吊り具等)<br>製本用部品(ワンタッチリング、スパイラルリング、製本用クリップ等)<br>各種パイプ(文具向け、医療向け、浮きケース、工業用パイプ等)<br>文具用部品(パイプ、ペン先、ペン軸、削り器、パレット等)<br>広告資材(プライスレール、POPディスプレイ等)<br>建設用資材(電材部品、サッシ用部品等)                              |
| 沿革     | 昭和12年5月 草加セルロイド工業所としてセルロイド再生押出業を開始<br>昭和38年 合成樹脂の押出加工業に転進<br>昭和40年 射出成型機導入、製造開始<br>昭和55年 第一工場改築<br>昭和58年 第一倉庫改築<br>昭和60年 第二工場、第二倉庫新設<br>昭和62年7月 株式会社草セルに組織変更<br>平成3年 第三倉庫新設<br>平成13年 二色押出成型機導入、製造開始<br>平成19年 彩の国工場に認定 |

## 施設

|                       |              |              |
|-----------------------|--------------|--------------|
| 敷地面積                  | 3, 135平方メートル |              |
| 工場                    | 第一工場         | 495平方メートル    |
|                       | 第二工場         | 330平方メートル    |
| 倉庫                    | 第一倉庫         | 300平方メートル    |
|                       | 第二倉庫         | 105平方メートル×2階 |
|                       | 第三倉庫         | 122平方メートル×2階 |
|                       | 石蔵（大矢石）      | 49平方メートル     |
| 事務所                   | 50平方メートル     |              |
| 4 t ロング車まで、場内へ乗り入れが可能 |              |              |

## 会社所在地

|     |   |
|-----|---|
| 住所  | 埼玉県草加市吉町2-5-44  |
| 電話  | 048-922-2251、3851   |
| FAX | 048-928-2516  |
| URL | <a href="http://www.so-seru.co.jp">http://www.so-seru.co.jp</a> |
| 地図  |   |



東武伊勢崎線草加駅下車徒歩15分

最寄I.C 外環道草加I.C、首都高三郷線八潮南I.C、常磐道三郷I.C

## 設備内容・主要設備

|                         |             |                |     |
|-------------------------|-------------|----------------|-----|
| 押出ライン                   | 押出成型機       | 池貝鉄工製 40mm     | 1台  |
|                         |             | 池貝鉄工製 50mm     | 8台  |
|                         |             | 池貝鉄工製 65mm     | 3台  |
|                         | PPパイプ       | ペトール社 50mm     | 1台  |
|                         |             | IKG社 50mm      | 1台  |
|                         | 2色押出成型機（縦型） | IKG社 30mm      | 3台  |
|                         | 切断ライン       | 自動プレス機         | 8台  |
|                         |             | 自動シャーカット機      | 10台 |
|                         |             | 自動ノコカット機       | 4台  |
|                         |             | 自動高速シャーカット機    | 2台  |
| 周辺機器                    | チラーユニット     | 5台             |     |
|                         | 原料移送装置      | 2台             |     |
|                         | 自動供給型乾燥機    | 6台             |     |
| 全自動検査、修正完全無人化システム（2ライン） |             |                |     |
| 射出成型ライン                 | 射出成型機       | ファナック 50t（電動）  | 1台  |
|                         |             | 日本精鋼所 60t（電動）  | 1台  |
|                         |             | 日本精鋼所 75t（油圧）  | 1台  |
|                         |             | 日本精鋼所 110t（電動） | 1台  |
|                         |             | 日本精鋼所 150t（油圧） | 1台  |
|                         |             | 日本精鋼所 280t（電動） | 1台  |
|                         | 周辺機器        | 製品取出装置         | 4台  |
|                         |             | ゲートカット機        | 3台  |
|                         |             | 原料移送装置         | 4台  |
|                         |             | 自動供給型乾燥機       | 3台  |
|                         | 金型温調機       | 6台             |     |
| その他                     |             | 手動型乾燥機         | 3台  |
|                         |             | 半自動プレス機        | 3台  |
|                         |             | 手動プレス機         | 4台  |
|                         |             | ノコカット機         | 複数台 |
|                         |             | 切削機            | 複数台 |
|                         |             | その他加工機械        | 複数台 |

用途に合わせて切断・乾燥機等の周辺機をレイアウト可能

各種二次加工可能（場内、内職及び協力工場）、インライン化によるコスト削減も可能

**押出・射出共に全自動成型ライン完備（24時間稼動）**

# 技術紹介 1

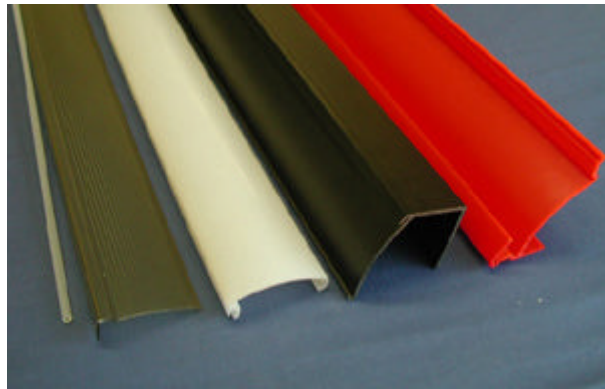
## 押出成形

高熱に溶かしたプラスチックの原料を押して型を通して成型する方法です。  
同一断面で長いものを作ることができます。



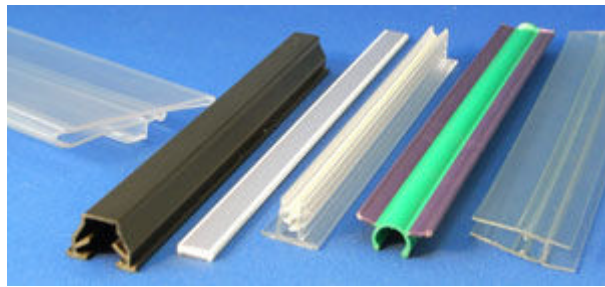
### パイプ・チューブ

パイプやチューブ状の断面にて作  
ることができます



### 異形押出成形

丸や四角ではない複雑な様々な  
形状の断面にて作ることができます



### 二色押出成形（共押出）

2種類の樹脂を同時に押出する  
ことで、製品に色々な機能を持  
たせることができます。

## 技術紹介 2

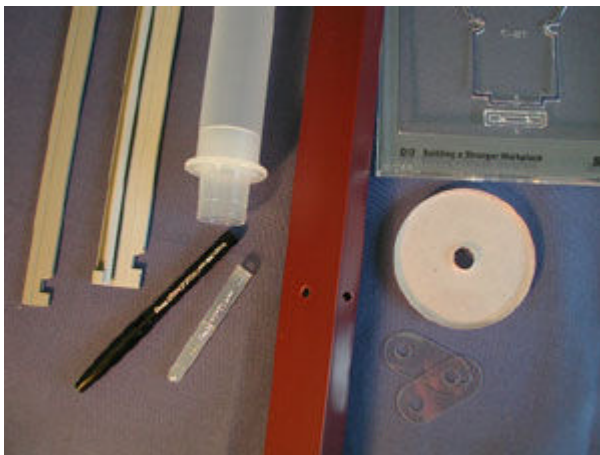
### 射出成形



#### 射出成形

高熱に溶かしたプラスチックの原料を金型に流し込み、一定時間冷却することで金型通りの形状を作ることができます。

### 各種二次加工



#### 各種二次加工

それぞれの使用目的にあわせた各種2次加工が可能です。

- ・プレス加工
- ・組立加工(溶着)
- ・切削加工
- ・ホットスタンプ(名入れ)
- ・シルク印刷(名入れ)

# 製品紹介(弊社オリジナル製品)

## カレンダー用部材

壁掛けカレンダー用吊り具



卓上カレンダーケース



カレンダー作成セット



## ポスター・タペストリー用部材

ポスター・タペストリー用吊り具



タペストリー作成セット



## 製本用部材 (各種リング・クリップ)

製本用リング・クリップ



## 各種パイプ (食品玩具・文具・医療等)

各種パイプ



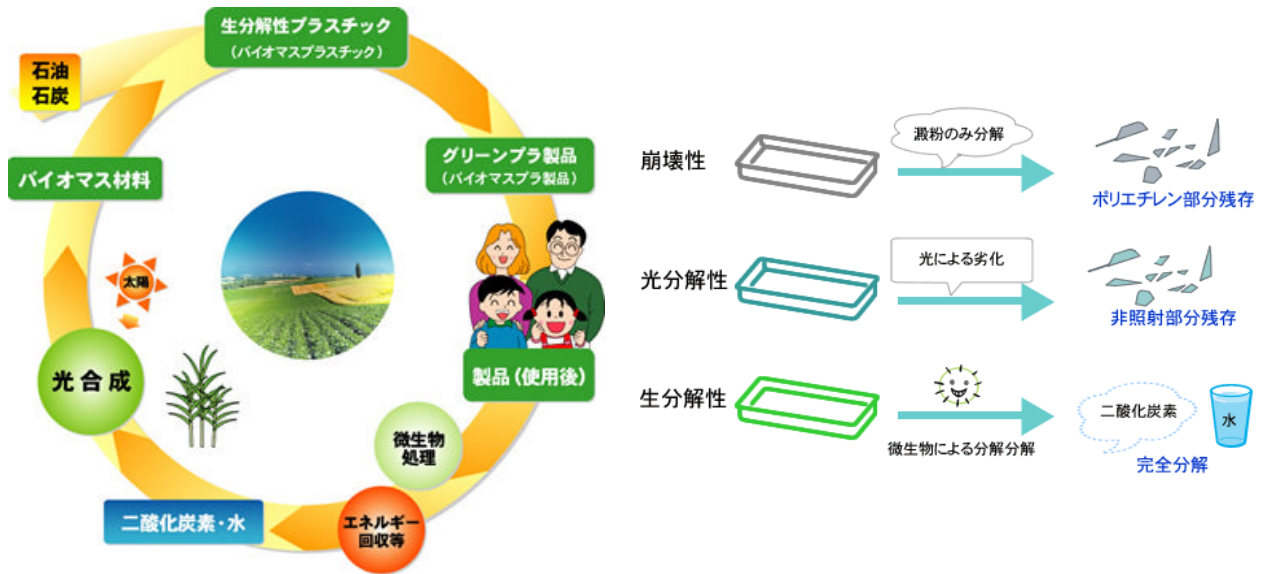


# グリーンプラマーク（生分解性プラスチック）取得商品

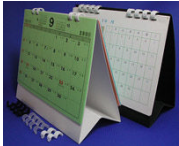
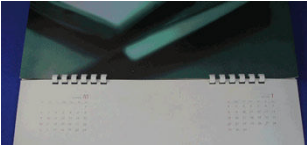
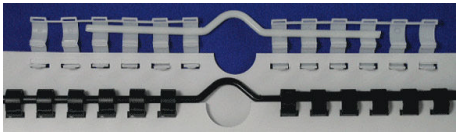
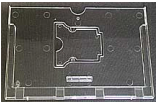
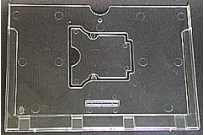



生分解とは、単にプラスチックがバラバラになることではなく、微生物の働きにより、分子レベルまで分解し、最終的には二酸化炭素と水となって自然界へと循環していく性質をいいます。「グリーンプラ」の生分解度は、国際的に規定された試験方法と、定められた基準により審査されます。さらに、重金属等の含有物、分解過程（分解中間物）での安全性などの下記基準をクリアした製品だけが、グリーンプラ・マークをつけることができます。

基準 第三者機関（日本バイオプラスチック協会）による審査・認定

- ・製品を構成する全ての材料は一定の安全基準を満足しポジティブリストに記載されている
- ・グリーンプラは、生分解性プラスチックと天然有機材料の合計が、製品中に50重量または体積%以上含まれている
- ・製品中に1重量%以上含まれる全ての有機材料は、所定の試験法で一定水準以上の生分解性が確認されたものである
- ・製品中1重量%未満の非生分解性有機材料の合計量は5重量%未満である
- ・有害な無機系元素の製品含有量は、当協会の定める基準以下である



## 使用商品

|   |   |   |
|---|---|---|
| 生分解ワンタッチリング・スポットリング 登録No.943  |   |   |
|  |  |   |
| 卓上カレンダー   | 中折れ式カレンダー   | リング綴じカレンダー  |
| 生分解卓上カレンダーケース 登録No.944  |   | エコスパイラルリング 登録No.945   |
|  |  |    |
| 生分解160号   | 生分解182号   |   |
|   |   |   |
|   |   |  |
|   |   | 中折れ式カレンダー 卓上カレンダー   |

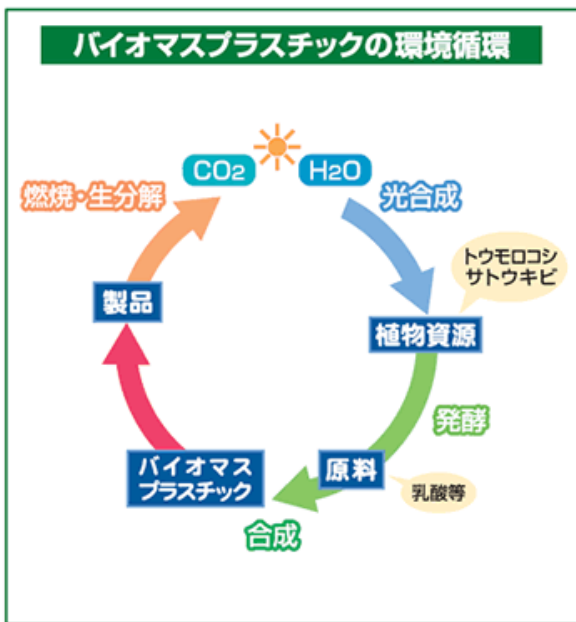


## バイオマスプラマーク（植物）取得商品

バイオマスプラとは、有機資源（植物等）由来物質を、プラスチック構成成分として所定量以上含む、バイオマスプラスチック製品のことです。一般消費者が、バイオマスプラスチック製品を容易に識別できるよう、定められた下記基準に適合する製品のみが、バイオマスプラマークの使用を許可されています。

基準 第三者機関（日本バイオプラスチック協会）による審査・認定

- ・バイオマスプラスチックは、所定の試験法により、その組成中のバイオマス由来成分の割合（バイオマスプラスチック度）が確認されたものである。
- ・バイオマスプラスチック及びそれに含まれるコンパウンド、フィルム等の中間製品は、ポジティブリストに記載されている
- ・バイオマスプラは、バイオマスプラスチック度25%以上のプラスチック製品である
- ・製品を構成する全ての材料は、当協会の指定する使用禁止物質を含まない



限りある化石燃料でなく持続可能なバイオマスを使用することで貴重な化石資源を節約し、カーボンニュートラルの定義からも地球温暖化対策に貢献する材料です。

\*カーボンニュートラル：植物を原料した素材の場合、植物が育成するまでにCO<sub>2</sub>を吸収しているため、仮に使用後にその製品を償却は行きしたり、素材を生産する際に化石エネルギーを使用したりすることで、CO<sub>2</sub>を排出したとしても、差し引きで、CO<sub>2</sub>の増減に影響を与えない計算が成り立ちます。この理論の事を「カーボンニュートラル」と呼びます。

### 使用商品

