

シーピー化成(株)首都圏事業所(物流センター・成型工場)

No. 08-012-2025作成
新築
工場・物流施設

発注者	シーピー化成株式会社	カテゴリー	A. 環境配慮デザイン B. 省エネ・省CO ₂ 技術 C. 各種制度活用 D. 評価技術/FB
設計・監理	五洋建設株式会社本社一級建築士事務所 PENTA-OCEAN CONSTRUCTION CO., LTD.	E. リニューアル F. 長寿命化 G. 建物基本性能確保 H. 生産・施工との連携	
施工	五洋建設株式会社東京建築支店	I. 周辺・地域への配慮 J. 生物多様性 K. その他	

自動化・省人化で持続可能な『生産×物流』首都圏拠点



計画概要

本計画はプラスチック製簡易食品容器の製造、販売を行うシーピー化成株式会社の新たな首都圏エリア拠点を構築するプロジェクトである。東北自動車道より約7kmの立地条件を活かし、全国の工場や物流センターと連携した首都圏エリアの販売ネットワークにおける重要拠点として機能する。

施設構成

本事業所は製品保管・配送機能を担う物流センターと製品製造を担う成型工場及び管理・営業部門の事務所棟で構成されている。Ⅰ期工事で物流センター、事務所棟、守衛所を建設し、先行稼働を開始した。続くⅡ期工事で成型工場を増築し、渡り廊下で物流センターと接続することで、製品製造から保管・他拠点からの集荷・出荷までを一貫して行うことができる首都圏の拠点となった。食品容器が製品であることから製造から保管・配送にいたるルートを建屋内部でオートメーション化する計画とした。

ファサードデザイン

各建物の外観はアイボリー基調にグレーのアクセントカラーを加えた統一したデザインとし、複数の建築群全体が周囲と調和しつつ、企業ロゴの赤が映えるデザインに仕上げた。



成型工場



物流センター

建物データ	所在地 群馬県邑楽郡板倉町	省エネルギー性能	BEI (モデル建築法) 0.00
竣工年	2024 年	BELS ★★★★★★	ZEB
敷地面積	110,684㎡		
延床面積	73,704㎡		
構造	S造		
階数	地上2階		

生産効率と品質を支える維持管理しやすい工場
成型工場は自動ラックを活用した原材料と副資材の搬入・保管・供給の効率化及び無人フォークリフトによる省人化で、生産ラインの最適化を図った。

生産機器へのユーティリティは配管、空調ダクトを含め、全て天井裏に集約することで、製造エリアの清浄度と日常のメンテナンス性や将来の機器の更新性に配慮した。

材料、製品及び従業員の動線を明確化し、製造エリアの開口部にエアシャワー、エアカーテン、シートシャッター及びグレモン錠のエアタイト扉を設置することで、防塵・防虫対策を徹底し、製品の品質向上に貢献する計画とした。

良質なストックと省人化を実現した倉庫

物流センターは他拠点からの集荷バスと出荷バスを北面と南面に配置した。

1階の配送機能と2階倉庫部分及び別棟の自動ラック倉庫3棟をマテハン機器で接続することにより、集密保管・配送効率向上・省人化を図った。

従業員のための厚生エリア

休憩室は自然光を取り入れ、広々とした食堂空間を確保するとともに、くつろぎのスペースも設けることで大切な休憩時間を過ごす従業員に配慮した。

また、大会議室は非常用発電機から電源供給が可能で災害時に一次避難場所として機能する。

環境配慮設計

物流センターの屋根面に太陽光パネルを設置した。LED照明を採用し、倉庫と共用部に人感センサーを積極的に用いることで消費電力の削減を図り、工場モデルの『ZEB』認証を取得した。

BCP対策

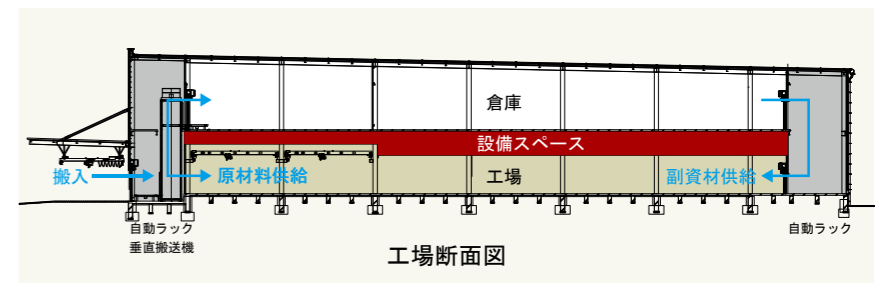
河川の氾濫時に建物機能を維持するため、1FLを高く計画すると共に防潮板を設置し、水の侵入を防ぐ計画とした。加えて、受変電設備、受水槽、非常用発電機など、設備機器の嵩上を行っている。

設計担当者

統括：中筋正浩/建築：駒崎隼也、間宮彩愛/構造：植木理枝子、岩下大作、難波嵩之/設備：新井田修、下川敦司、長江謙二、野佐勲一、葛城雅子

主要な採用技術 (CASBEE準拠)

- Q2. 2. 耐用性・信頼性 (浸水高さを考慮した設備基礎の設計)
- Q2. 3. 対応性・更新性 (生産設備用配管スペースの設計)
- Q3. 1. 生物環境の保全と創出 (外構緑化)
- LR1. 2. 自然エネルギー利用 (太陽光発電)
- LR1. 3. 設備システムの高効率化 (BEIの向上、LED照明、センサー制御)



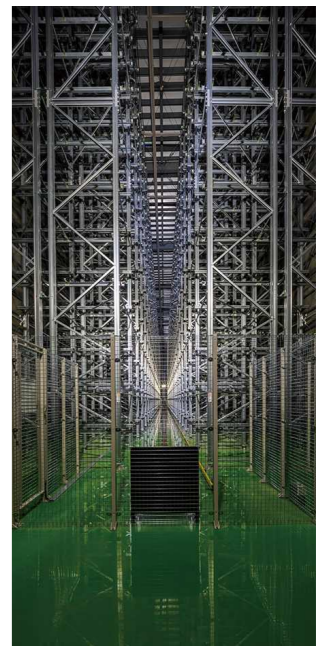
工場断面図



倉庫



出荷エリア



自動ラック倉庫



食堂・休憩室



大会議室



太陽光パネル



非常用発電機置場