



Otsuka

大塚包装工業株式会社

Company Profile

夢をかたちに

私たち大塚包装工業は1912年の創立以来、大塚グループ創業の地、徳島県鳴門市に根ざし「夢をかたちに」をテーマに、魅力あるパッケージづくりにチャレンジしてきました。

医薬品や食品などの商品にそれぞれの価値があるように、パッケージにも撥水・撥油性や抗ウイルス・抗菌性の機能付与、デザインなど商品に求められる価値をもたせ、安心安全に消費者に届けるという大きな役割を担っています。

また近年の環境問題に対しては、脱プラスチック等による環境負荷低減や、急速な情報化社会に対応したパッケージなど、包装業界も多様化が求められています。

このような環境の中、商品に込められたつくり手の思いや特長を消費者に伝えるために、自社のユニークな技術に、価値のある外部の発明・発見を足して、創造・思いつき・着想を加えて、他社にできないパッケージの開発に取り組み、人々に喜びと、持続可能な社会の実現に向けて貢献してまいります。

代表取締役社長
小松 喬一



OUR MISSION

われわれは価値ある新たなパッケージを創造し
人々に喜びと、持続可能な地球と、
人類社会に貢献します。

Our mission is to delight people, to contribute to sustainable planet
and human society by creating valuable new packages.



Otsuka's DNA

大塚のDNA

大塚グループは

“Otsuka-people creating new products for better health worldwide”

世界の人々の健康に貢献する革新的な製品を創造する

という不変の企業理念のもと、

「大塚だからできること」「大塚にしかできないこと」とは何かを常に自問自答し、日々努力しています。

価値ある新たなパッケージを創造し社会に貢献していくことが我々の経営の基本です。

大塚グループのさらなる発展と社会貢献のため、

我々が常に自らに問いかけ続ける3つのメッセージがあります。

これは大塚グループの創業者が遺した“大塚のDNA”と呼べる礎となっています。

流汗悟道

単なる知識だけではなく自らが汗を流し
実践して感じることに本質がある

実証

物事を成し遂げ完結することで
自己実現そして真理に達する

創造性

真似をせず大塚にしかできないことを
追求する

Innovation &
Development

研究開発

研究開発の3つの柱

「紙」、「プラスチック」、「コーティング」の3つの事業分野をメインとして、
他社にできない独創性あふれるパッケージをお届けします。

01 : Paper Package

「紙」

紙の特性を見極め、
長年の設計ノウハウによって
製品本来の価値を演出する



高付加価値印刷

見る角度で絵柄や背景の模様に変化し、動きや奥行きを表現できる印刷技術を開発。高級感の演出や他社との差別化、偽造防止の技術によるブランドを保護・強化するブランドプロテクションとしてご利用いただけます。



テープレス箱

テープ類を使用せずに、箱の封かんが可能。テープが不要なため環境にやさしいだけでなく作業性も向上し、廃棄の際はテープを剥がす手間が省けます。

多様な課題が山積する昨今の情勢に迅速に対応し、製品価値をより効果的に伝えられるパッケージづくりを通じて多くのお客さまや社会の課題解決を行っています。

02: Plastic Tray

「プラスチック」

大塚包装工業の技術を結集して
生み出された高機能の
プラスチックトレイをさらに進化



紙パウダー配合トレイ

紙パウダーを主原料とするシートを使用し、安定した品質を保てる製造方法を確立。日本で初めて化粧品用深絞りトレイを製品化しました。世界的な環境問題の一つとされるプラスチック原料を削減することができ、環境負荷の低減を可能にします。

耐寒耐熱性向上トレイ

樹脂の特長を生かし、マイクロ波照射制御形状により、優れた耐寒・耐熱性能を実現しました。電子レンジ加熱時のトレイの溶融穴開きが改善でき、使用原料低減(薄肉化)により生産時・焼却時のCO₂が削減できます。

※耐寒性・耐熱性は、トレイ形状により異なります。



03: Coating

「コーティング」

機能性コーティングを極め、
紙に機能性を付与する技術で
社会問題に解決策を



抗ウイルス加工/抗菌加工

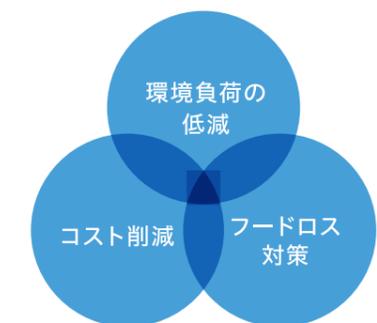
パッケージ表面に抗ウイルス性または抗菌性の機能を付与する加工です。

※SIAA(抗菌製品技術協議会)に加工メーカーとして登録済。



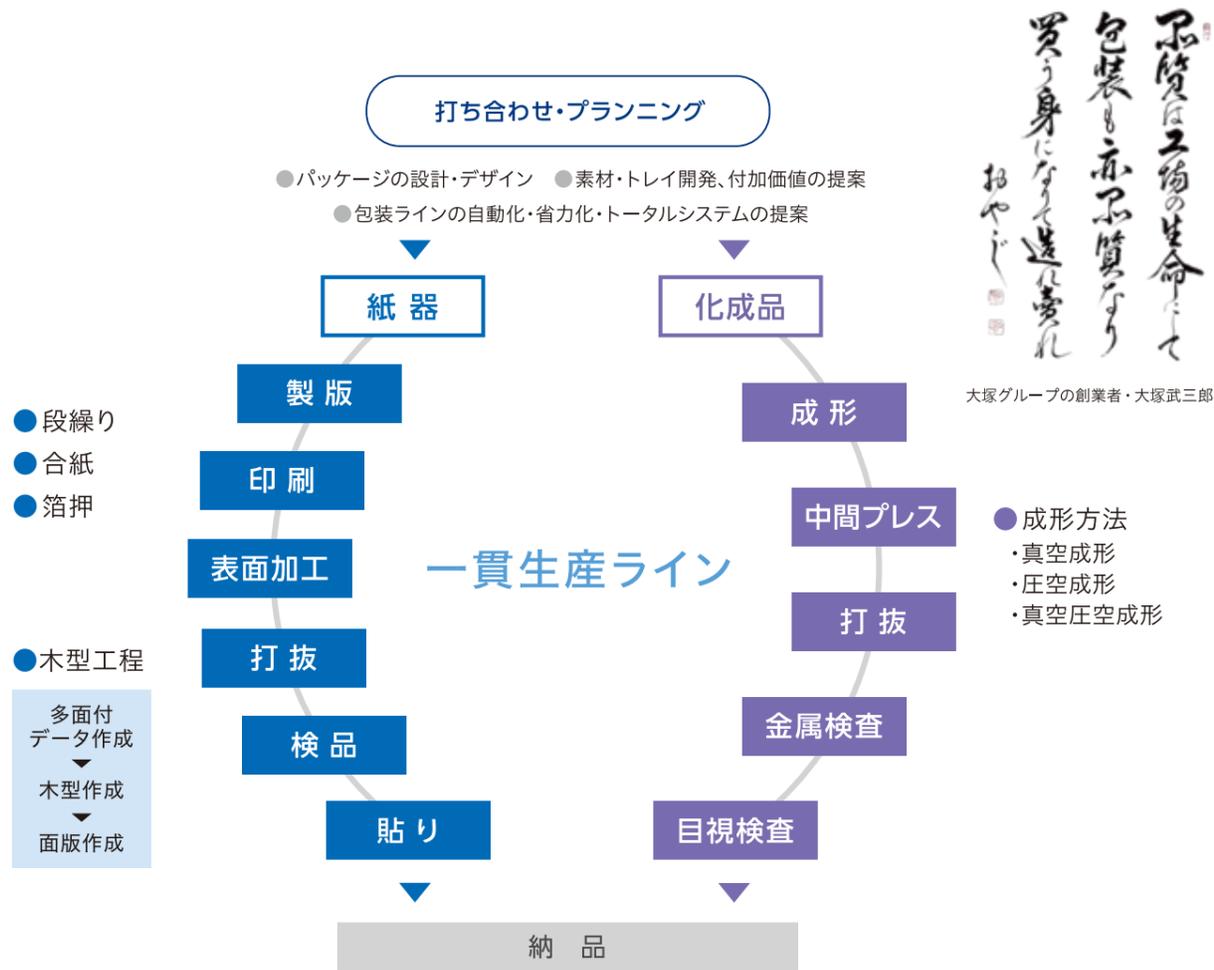
オリジナル撥水・撥油コート

水や油をはじくコート液の独自技術を開発。その独自技術を活用した台紙が食品の分野で採用されました。紙へ塗布するコート液なので、一般的なラミネート紙(プラ)に比べると環境にやさしく、洋菓子を中心に食品パッケージの分野などへの用途の広がりが期待されています。



迅速な対応を一貫体制で実現

紙器・成形品それぞれの設備を完備し、開発・企画段階に始まり製造まで一貫した生産体制をとることで、多様なニーズにお応えしています。



不質は工場の生命にて
包装も亦不質ならず
買う身になく送る愛れ
おやじ

大塚グループの創業者・大塚武三郎

- 成形方法
- ・真空成形
- ・圧空成形
- ・真空圧空成形

- 段繰り
- 合紙
- 箔押
- 木型工程
- 多面付データ作成
- 木型作成
- 面版作成



印刷紙器

高品質な製品の安定供給を実現するために、製版から製函までの基本工程を自社で完結し、お客様のニーズに迅速・的確に対応しております。



化成品

蓄積された技術とノウハウをいかし、時代のニーズに応える安心・安全な製品を2つの拠点(北島工場・佐賀工場)よりお届けします。



Otsuka-people creating new products for better health worldwide の企業理念のもと、印刷・包装事業を通じて社会課題の解決に取り組み、自らの持続的な成長と健康でサステナブルな社会の実現を目指しています。

大塚包装工業のサステナビリティ活動

大塚包装工業は、大塚グループの一員として企業理念の実現を目指して事業を推進するなかで、地域貢献活動や環境への取り組みなどを行っております。
皆さまとの関わりから生まれる、私たちのサステナビリティ活動をご紹介します。



Environment : 環境



地球環境の保全のために



紙パウダー配合トレイ

環境配慮型包装材の開発・普及

リサイクル可能な包装材の開発や、原料使用の削減を図るリデュースへの取り組みも進めています。CO₂排出量削減のためのパッケージコンパクト化推進、紙パウダーや植物由来ポリエチレンを使用したトレイなど、材質および包装形態を改善した環境配慮型パッケージの開発・普及に努めています。

FSC®森林認証制度 CoC認証を取得

森林認証制度とは、適切に管理された森林から生産される木材、そして製品・加工・流通プロセス等について独立した第三者機関が評価・認証する制度です。FSC®(Forest Stewardship Council®(森林管理協議会))森林認証は信頼性の高い認証として国際的に認識されており、FSC®の定めた基準のもとに、適切に管理されたFSC®認証林およびその他の管理された供給源からの原材料で作られた製品にFSC®認証マークを付けることができます。



本社工場・東京支店・名古屋営業所
大阪支店・福岡支店・佐賀工場
第一工場・臥龍倉庫・多田倉庫

大塚包装工業では環境に配慮した製品をご提供するため、2016年7月に「CoC認証(加工・流通過程の管理認証)」を取得しました。



とくしま協働の森づくり事業 パートナーシップ協定 締結

2019年1月、徳島県下大塚グループ10社は「FABとくしま森づくり事業※」の協定を締結しました。この締結に伴い2019年から5年間、穴吹川FABとして、穴吹川上流地域で活動し、集中して森林整備を支援するホスト企業グループとして「森づくり活動」を展開します。

※「とくしま協働の森づくり事業」の新たな展開として、徳島県と公益社団法人徳島森林づくり推進機構、企業が協定を締結し、100ha~300haと大規模でまとまった森林に活動拠点 (Forest Activity Base) を設け、集中的に森づくりに取り組む事業。

Health : 健康



社員ひとりひとりの安心・安全のために



メンタルヘルスカウンセリング

社員の心の健康は、個々人の生産性に大きな影響を及ぼすと考えています。そこで法令に則り年に一回、ストレスチェックを実施し、社員の心の不調を未然に防ぐ取り組みを行っています。また嘱託産業医を実施者とする面接、カウンセリングを実施し、ストレスの原因となる職場環境の改善を積極的に行っています。

健康管理の促進

当社では年に一回の定期健康診断や人間ドックの実施のほかに、特定保健指導の参加を推奨しており、社員の健康の維持・増進のための職場環境の整備に関する取り組みを行っています。また女性がん検診費用の一部会社負担やインフルエンザ予防接種費用の全額会社負担など、社員が自ら健康管理を行い、健康意識を高く維持できる取り組みの促進も行っています。



安全衛生委員会

各部署でのリスクアセスメントの共有、5S状況の確認、動画を使った安全教育の実施といった安全面のテーマや、従業員のメンタルヘルスやストレスチェックの確認、熱中症やインフルエンザなどの健康問題に対する対策案といった衛生面のテーマについて職場環境の継続的改善を図る取り組みを行っています。

Social : 社会



社会、そして地域のために



災害用備蓄品「トワレス」 について、詳しくはこちら



<https://www.otsuka-houso.co.jp/towares/>

防災に関する取り組み「トワレス」

災害発生時の生活を支援する災害用備蓄品ブランド「トワレス」を立ち上げ、簡易トイレ「エチケットタイプ」がすべての人が暮らしやすい社会の実現を目指した「徳島県ユニバーサルデザインによるまちづくり賞」を受賞しました。今後も本ブランドを多くの皆様に採用頂くことを通じて社会に貢献します。



環境美化活動

大塚グループは大塚製薬サッカー部を母体とする徳島ヴォルティスに継続的な支援を行っており、当社はホームであるポカリスエットスタジアムのクリーンアップ活動に毎年参加しています。スタジアムやヴォルティスロードの清掃活動に取り組むことで、美化意識の向上と地域交流を実現しています。



社会科見学としての小学生工場見学

地元の鳴門第一小学校の生徒さんたちに、社会科見学の一環として会社の取り組みやパッケージができるまでを紹介するなど、工場見学を通じた地域社会との交流及び教育支援を行っています。

会社概要

会社名 大塚包装工業株式会社
 代表者 代表取締役社長 小松 喬一
 本社 〒772-8511
 徳島県鳴門市大津町木津野字東辰巳1番地
 TEL. 088 (685) 2154 FAX. 088 (685) 2158
 資本金 5,800万円
 従業員 349名 (2021年12月31日 現在)
 取引銀行 阿波銀行
 沿革 1912年(明治45年) 長浜紙函店創立
 1954年(昭和29年) 長浜紙器株式会社設立
 1978年(昭和53年) 大塚包装工業株式会社に社名変更
 営業品目 包装企画、印刷紙器、美粧段ボールケース、
 プラスチック成形品、商業印刷の製造、販売

営業拠点

本社 〒772-8511 徳島県鳴門市大津町木津野字東辰巳1番地
 TEL. 088 (685) 2154 FAX. 088 (685) 2158
 東京支店 〒101-0048 東京都千代田区神田司町2-2 大塚製薬神田第二ビル9F
 TEL. 03 (5209) 2765 FAX. 03 (5209) 2768
 大阪支店 〒540-0021 大阪市中央区大手通3丁目2-21 大塚化学ビル3F
 TEL. 06 (6943) 5371 FAX. 06 (6945) 7387
 四国支店 〒772-8511 徳島県鳴門市大津町木津野字東辰巳1番地
 TEL. 088 (685) 2154 FAX. 088 (685) 2158
 福岡支店 〒812-0023 福岡市博多区奈良屋町13-13 大塚グループビル5F
 TEL. 092 (262) 6635 FAX. 092 (262) 6637
 名古屋営業所 〒465-0047 名古屋市名東区小池町13-2 FUJIGAOKA SQUARE 3F
 TEL. 052 (771) 2360 FAX. 052 (771) 2361
 岡山営業所 〒700-0973 岡山市北区下中野402-4 大塚製薬ビル1F
 TEL. 086 (244) 0660 FAX. 086 (244) 1890
 広島営業所 〒733-0002 広島市西区楠木町1-14-31 大塚製薬ビル6F
 TEL. 082 (233) 8149 FAX. 082 (233) 8479
 松山営業所 〒791-8036 松山市高岡町291-1 大塚製薬工場ビル1F
 TEL. 089 (973) 7587 FAX. 089 (972) 9509
 佐賀営業所 〒842-0015 佐賀県神埼市神埼町尾崎3122
 TEL. 0952 (53) 1251 FAX. 0952 (53) 1253
 熊本営業所 〒860-0804 熊本市中央区辛島町3-20 NBF熊本ビル8F
 TEL. 096 (323) 8555 FAX. 096 (323) 8559

生産拠点

本社工場 〒772-8511 徳島県鳴門市大津町木津野字東辰巳1番地
 TEL. 088 (685) 2154 FAX. 088 (685) 2158
 第一工場 〒772-0003 徳島県鳴門市撫養町南浜馬目木110-1
 TEL. 088 (686) 9228
 北島工場 〒771-0201 徳島県板野郡北島町北村字鍋井2-4
 TEL. 088 (697) 2073 FAX. 088 (697) 2072
 佐賀工場 〒842-0015 佐賀県神埼市神埼町尾崎3122
 TEL. 0952 (53) 1251 FAX. 0952 (53) 1253



本社工場・佐賀工場・北島工場・第一工場

取得資格

国際規格 ISO 9001
 取得年 2003年
 拠点 本社工場・佐賀工場・北島工場・第一工場
 国際規格 ISO 14001
 取得年 2005年
 拠点 本社工場・佐賀工場・北島工場・第一工場

事業拠点



<https://www.otsuka-houso.co.jp>
 大塚包装工業(株) ホームページへ



大塚グループ企業理念

Otsuka-people creating new products for better health worldwide

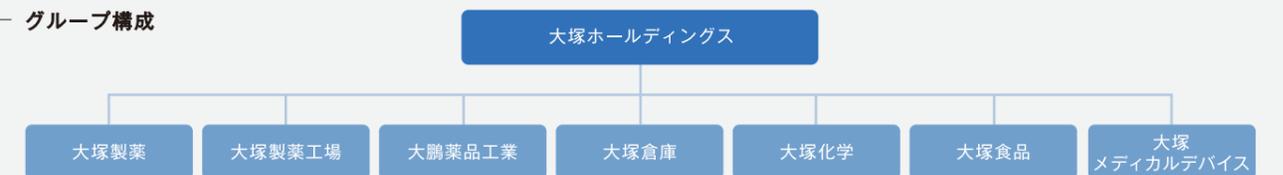
世界の人の健康に貢献する革新的な製品を創造する

概要

大塚グループは、1921年に創業し、世界の人の健康への貢献を目的に、疾病の診断から治療までを担う「医療関連事業」と日々の健康の維持・増進をサポートする「ニュートラシューティカルズ*1 関連事業」の2本柱で事業を展開しています。歴代の経営者が育ててきた「流汗悟道」「実証」「創造性」という大塚の伝統を受け継ぎ、現在では世界33カ国・地域、200社で47,000人*2の社員が、大塚らしいユニークな製品・サービスを提供し続けるため活動を行っています。

*1. ニュートラシューティカルズ: Nutraceuticals = nutrition (栄養) + pharmaceuticals (医薬品)
 *2. 2021年12月末現在。大塚ホールディングスおよびその子会社、関連会社

グループ構成



会社名	大塚ホールディングス株式会社 (Otsuka Holdings Co., Ltd.)
設立	2008年7月8日
代表取締役社長 兼 CEO	樋口 達夫 (ひぐち たつお)
資本金	816億90百万円
本社	東京都千代田区神田司町2-9
事業内容	グループの経営戦略、管理ならびに事業専門サービスの提供

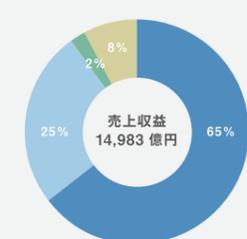
沿革

- 1921年：徳島県鳴門市に化学原料メーカーとして創業
- 1946年：輸液(点滴注射液)事業を開始し、医薬品事業に参入
- 1965年：消費者向けの健康飲料(オロナミンCドリンク)を発売、ニュートラシューティカルズ関連事業に参入
- 1971年：大塚製薬が大塚グループとして初の自社医薬品研究室を設立
- 1973年：世界の人の健康に貢献することを目的に初の海外進出
- 2008年：グループ全体の持続的な企業価値向上を目指し、グループの純粋持株会社として大塚ホールディングスを設立
- 2010年：東京証券取引所*市場第一部に上場

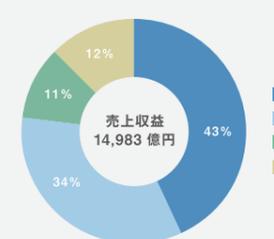
*2022年4月より同取引所プライム市場に移行

財務内容 (2021年度)

事業セグメント別売上収益



市場別売上収益 (売先別情報)



大塚ホールディングス株式会社の詳細はこちら ▶ <https://www.otsuka.com/jp/>

