

CORPORATE PROFILE



Make your dreams real

夢をかたちに

私たち大塚包装工業は1912年の創業以来、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」を企業理念に、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 長濱 正視

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.



会社情報

会社名 大塚包装工業株式会社

代表者 代表取締役社長 長濱 正視

本社 〒772-8511
徳島県鳴門市大津町木津野字東辰巳1番地

電話番号 088-685-2154(代表)

資本金 5,800万円

従業員 324名 (2025年12月31日現在)

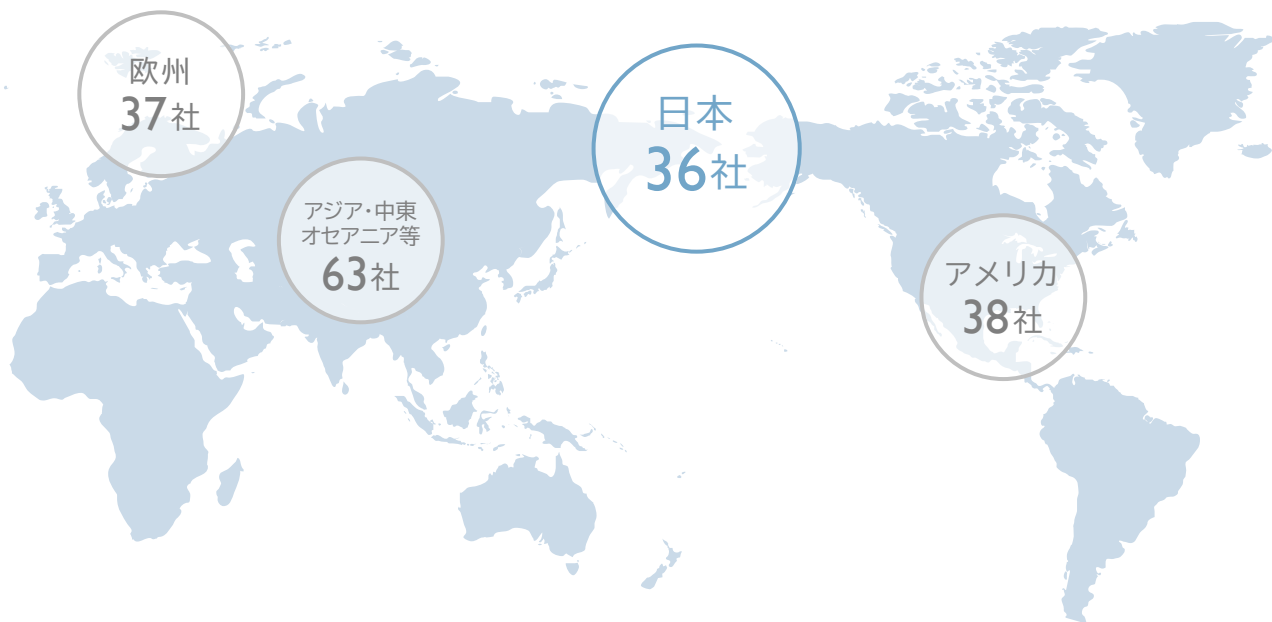
沿革 1912年(明治45年)長浜紙函店創業
1954年(昭和29年)長浜紙器株式会社設立
1978年(昭和53年)大塚包装工業株式会社に社名変更

事業内容 印刷紙器、美粧段ボールケース、プラスチック成形品、
包装用機械器具の企画開発・製造・販売



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



2024年度
売上収益 **23,299** 億円

大塚グループの主要セグメント

- **医療関連事業**
治療薬、輸液（臨床栄養）、診断薬、医療機器
- **ニュートラシューティカルズ^{※1}関連事業**
機能性飲料・機能性食品等、健粧品（コスメディクス^{※2}）、OTC医薬品・医薬部外品
- **消費者関連事業**
飲料、食品、酒類
- **その他の事業**
機能化学品、ファインケミカル、倉庫・運送、包装、電子機器

※1: Nutraceuticals = nutrition(栄養)+pharmaceuticals(医薬品)

※2: Cosmetics = cosmetics(化粧品) + medicine(医薬品)

従業員数
35,388名

国内 13,605名
海外 21,733名

会社数
174社

国内 36社
海外 138社

研究所
32拠点

国内 16拠点
海外 16拠点

工場
105拠点

国内 44拠点
海外 61拠点

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



テープレス通販箱



耐寒耐熱性向上トレイ

非プラトレイ
(タルク・炭酸カルシウム使用トレイ)

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



抗ウイルス加工/抗菌加工



オリジナル撥水撥油コート

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

社員一丸となった
大塚包装工業の
日陰の努力に
フォーカスした、



[開発秘話](#)をホームページで公開中!

印刷紙器

医薬品包装

偽装防止箱
OTC医薬品パッケージ
表示切り取り機能付き箱
輸液用外装ケース

化粧品包装

高付加価値印刷
こすれ防止箱
不正開封防止箱
通販専用箱

食品包装

レンジ調理対応箱
食品付着低減紙トレイ
ギフト箱

工業・雑貨包装

脱プラスチック箱
精密機器輸送箱
自立性向上パッケージ

販促品その他

組み立て簡単什器
吊り下げ什器
ラベル類
災害用備蓄品

プラスチック成形品

冷凍食品用

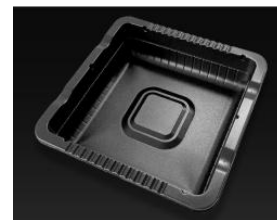
耐寒耐熱性向上トレイ
マシン目部強化トレイ
過剰加熱防止トレイ
マシン目付きトレイ

環境配慮

バイオマストレイ
非プラトレイ
易廃棄トレイ

雑貨その他

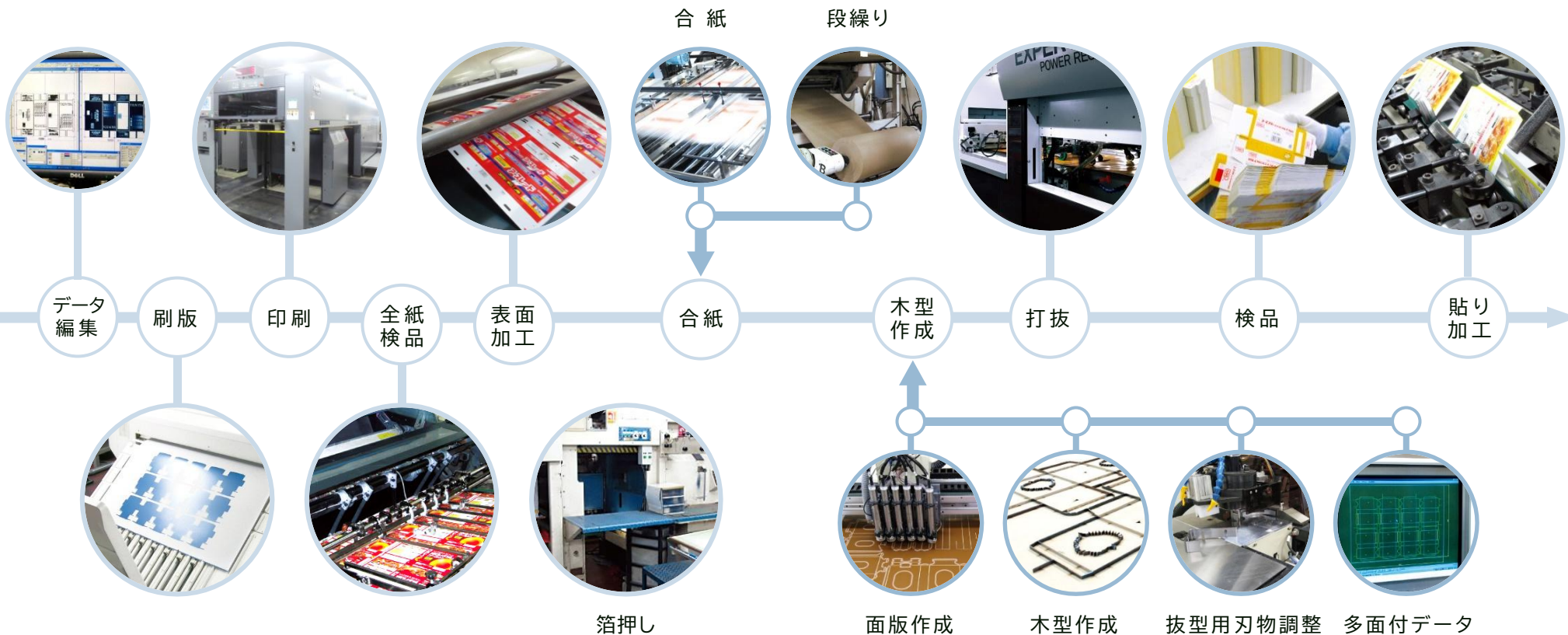
導電トレイ
電子機器類輸送用トレイ
プリスター用トレイ



ONE-STOP SERVICE

ワンストップサービス

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かつ的確に対応しております。



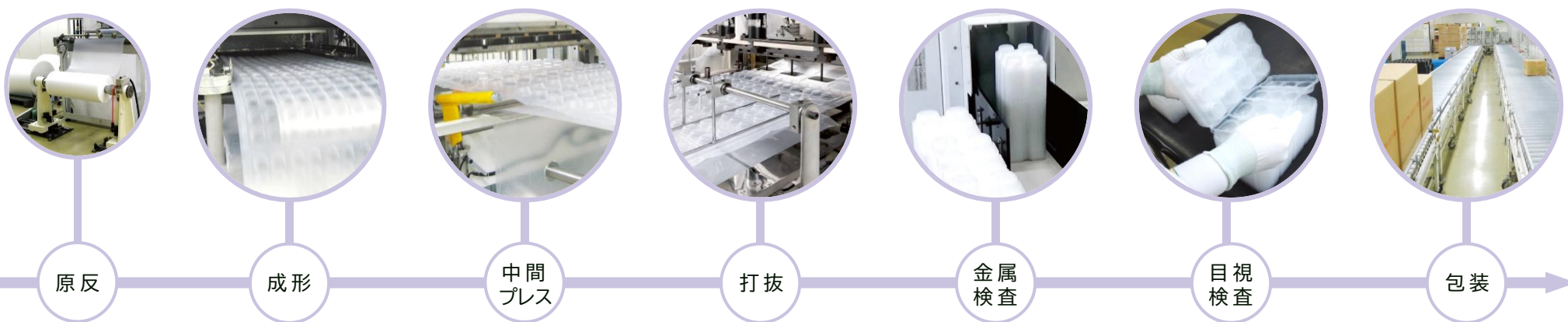
生産体制について
動画で詳しく見る ⇒



ONE-STOP SERVICE

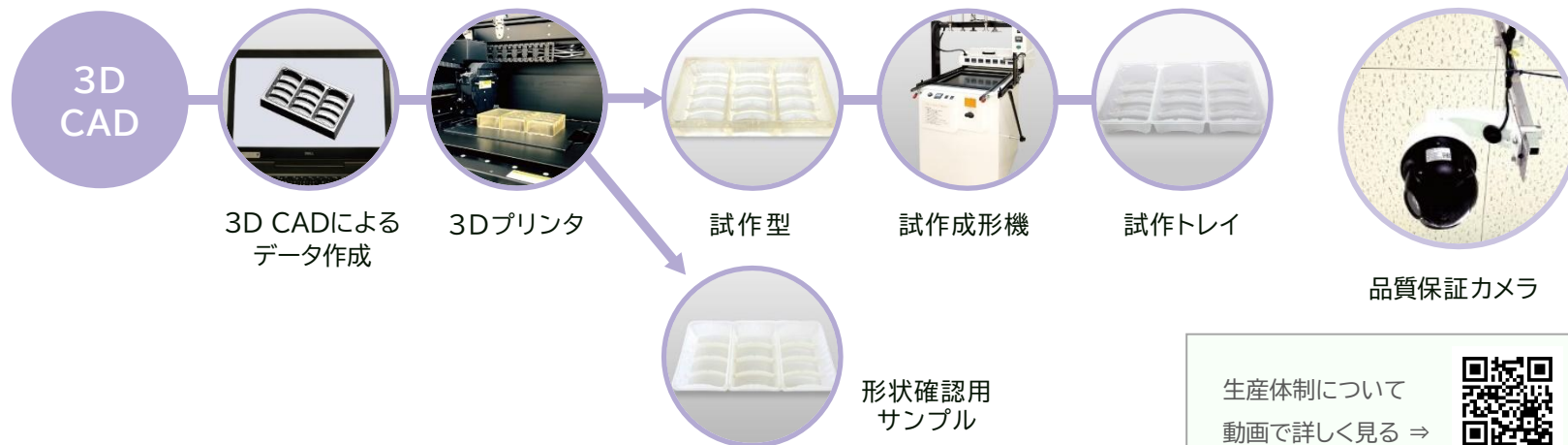
ワンストップサービス

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。



● 成形方法

- ・ 真空成形
- ・ 圧空成形
- ・ 真空圧空成形



生産体制について
動画で詳しく見る ⇒



サステナビリティミッション

大塚グループは、企業理念のもと、事業を通じた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ます。

マテリアリティ



トータルヘルスケア企業として
世界の人々へウェルビーイングを提供



企業理念を実現する人財の育成と環境整備



ビジネスパートナーと協働した
サステナブルな社会の実現



地球環境への負荷低減

サステナビリティミッションの達成に向け、大塚グループが特定した4つの重要項目(マテリアリティ)の詳細は[こちら](#)



サステナビリティ活動



1998年に大塚グループ創立75周年を記念し、教育的・観光的性格を併せ持つ美術館として大塚国際美術館を開館。



3つの事業所内保育園を徳島・大阪・つくばに開園し、育児と仕事を両立している社員を支援。



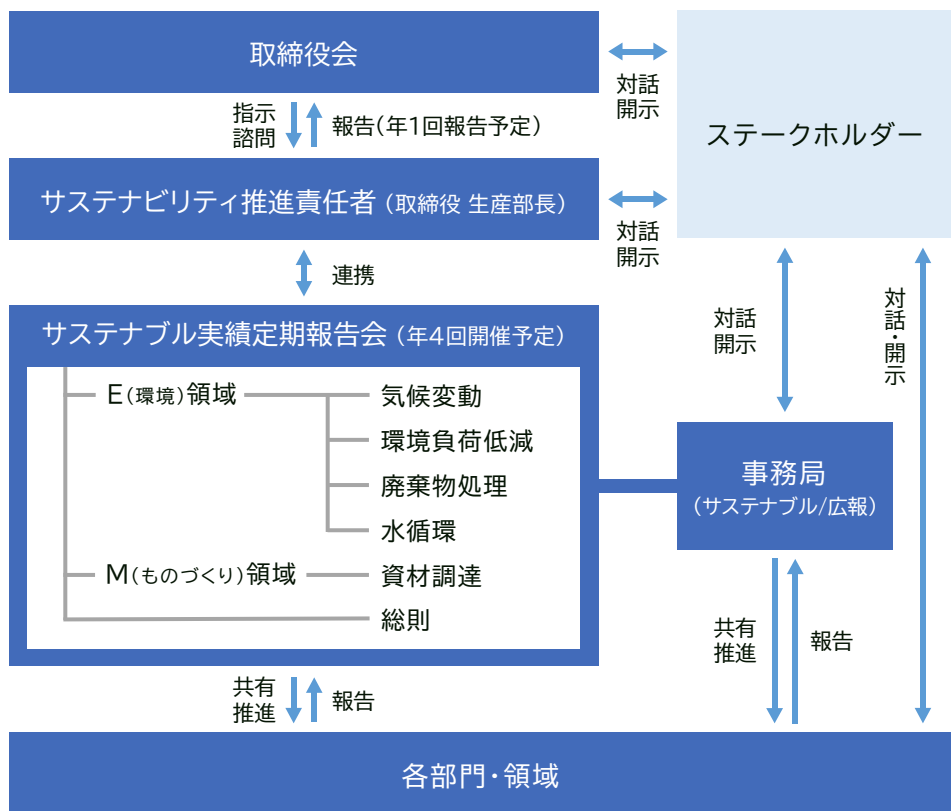
2024年1月、大塚グループ各社への効率性の高いエネルギーの供給を可能にするコージェネレーションシステムが稼働。



徳島健康プロジェクトとして、最も社員の多い徳島エリアでウォーキングや運動の推奨、食事指導などを実施。

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していきな中で、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をご紹介します。

推進体制



サステナビリティ実績定期報告会の開催



2023年10月より「サステナブル実績定期報告会」を立ち上げ、年に4回開催。2025年1月からは報告内容を拡充・体系化させ、E(環境)、M(ものづくり)の両領域に加え、総則として、ステークホルダーとのコミュニケーションやマテリアリティ特定プロセスなどを特定、GRIスタンダードに準拠した開示の準備を進めている。

EcoVadis評価で「シルバー」メダルを獲得



valid through FEB 2027

EcoVadis表彰ページは[こちら](#)

国際的な評価機関であるEcoVadis社のサステナビリティ調査を初受審し、上位15%に相当する「シルバーメダル」を獲得。今後は、透明性の高い情報開示と、実効性のあるESG推進を軸に、ステークホルダーの皆さまの期待に応える企業へと成長を続けるとともに、持続可能な社会の実現に向けた取り組みをより一層加速させていく。

CO₂フリー電力の導入



大塚包装工業は2025年4月から、稼働するすべての工場※において、すべての電力をCO₂を排出しない再生可能エネルギーに由来する「CO₂フリー電力」に切り替えた。これにより、大塚包装の電力に由来するCO₂排出量はゼロとなり、年間CO₂排出量の95%にあたる、約4,800トン削減見込みとしている。

※ 本社工場、北島工場、第一工場、佐賀工場

事業拠点における水リスク評価の実施



出典:WRI Aqueduct

Aqueductによる評価を実施。水ストレスや水量、水質、河川洪水、沿岸洪水などの項目に、各自治体のハザードマップによる視点も追加。すべての拠点で総合的な水リスクがHigh以上の拠点はなく、また水ストレスに関する指標がHigh以上に該当する拠点は無いことを確認。

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」の簡易トイレ「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。今後も本ブランドを通じて社会に貢献。

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を推進。CO₂排出量削減のためのパッケージコンパクト化、タルク、炭酸カルシウム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・普及に努める。

倫理的かつ持続可能な調達活動の推進



大塚グループ各社の調達担当者が構成されるワーキンググループに参画。「大塚グループ 調達方針」や「大塚グループ サステナブル調達ガイドライン」およびサプライヤーへのアセスメントツールの見直しを行い、優先サプライヤーへのアセスメントを実施。

健康経営優良法人2026(中小規模法人部門)に認定



「健康経営優良法人2026(中小規模法人部門)」に認定。全社員が生き生きと働くことができる職場環境の整備に努め、社員の健康維持・増進に向けた取り組みを実践することが大切であるとの考えから、社員の健康増進を目的にさまざまな取り組みを実施。



Otsuka

大塚包装工業株式会社