朝日印刷株式会社 www.asahi-pp.co.jp

ASAHI PRINTING

Message

「包材」の提供から、
「感動」の提供へ。

From providing packaging materials
To creating an impact

創業150周年 包むこころを大切に
新たな第一歩を 次の50年 100年へ

平素よりご支援を賜り厚くお礼申し上げます。
当社はこのたび、創業150周年という大きな節目を迎えました。これもひとえに関係各位の長きにわたるご支援の賜物と心より感謝申し上げます。
当社は明治5年の創業以来、時代の荒波に揉まれ、様々な苦労や試練を乗り越えながら、医薬品、化粧品包材のトップメーカーとして事業を拡大発展させてまいりました。これは当社が単に歴史と信用を守ってきただけでなく、時には危機をその転換点として積極的に捉え、更なる成長と発展に向けた変革の機会として、常に時代の要請を見据え自らの変革を成し遂げてきた証であると考えております。
ここ数年では京都に県外最新鋭工場建設など思い切った先行投資をいたしました。また、マレーシアに海外展開の拠点となるHarleigh社、Shin-Nippon社を取得しました。これらの取組みは次の新たなステージの後押しとなります。こうした変革変化の積み重ねは、朝日印刷の次の50年、100年の歴史の礎になるものだと思っています。
一方で「不易流行」も大切だと思っています。時代に合わせた変革変化は極めて重要ですが、一方で変えてはならないものも大切であります。私はお客様本位を最優先としながら、企業の永続成長と従業員の幸福とが一致する経営を目指したいと思います。これは「人を大切にする」という代々受け継がれてきた精神であり、朝日印刷の良さであるお取引先様に対する「企業としての誠実な姿勢」と共にしっかりと守っていきたいと思います。
朝日印刷は、この大きな節目の年に経営理念、中期経営計画を一新しスタートさせました。この新中期経営計画「AX2024(朝日トランスフォーメーション 2024)」で朝日印刷の強みを生かしながら改革に取り組み、新しい価値を創出していきたいと思います。そして私は、お客様に感動していただけるサービスの提供と、より強固な経営体質の構築を期して「AX2024 計画」に取り組んでまいります。

代表取締役社長 朝日 重紀

150th anniversary of our founding
Embracing the spirit of "'tsu tsu mu ko ko ro'–the heartfelt hospitality," taking a new first step toward the next 50 and 100 years

Thank you for your continued support.Asahi Printing has reached the major milestone of the 150th anniversary of our founding.
I would like to express my sincere gratitude to everyone that has continued to support our company over the long term.
Since Asahi Printing was founded in 1872, we have been developing and expanding our business as a top manufacturer of packaging materials for pharmaceuticals and cosmetics, while facing and overcoming various troubles and trials in the turbulence of the times. I believe the longevity of Asahi Printing is a testament to our ability to continually innovate ourselves as the times require. We do this by not just preserving the history and credibility of our business, but by also proactively approaching occasional crises as turning points and opportunities for transformation and innovation that lead to further growth and development.
In the past several years, we have been boldly investing upfront in projects outside Toyama Prefecture such as building state-of-the-art plant in Kyoto Prefecture. We have also acquired the companies Harleigh (Malaysia) Sdn. Bhd. and Shin-Nippon Industries Sdn. Bhd. as bases for developing our business in Malaysia. The initiatives will be a boost for the next, new stage of our business. I believe these continued innovations and changes we are making will be the cornerstone of the next 50 and 100 years in the history of Asahi Printing.
At the same time, it is also important to embrace "continuity and change." While it is extremely important to be able to innovate and change with the times, we must also value that which must remain constant. While I believe we should prioritize a customer-oriented approach, we should also strive for a management style that aligns the perpetual growth of our company with the happiness of our employees.
This is the enduring spirit of Asahi Printing of "valuing people" that has been passed down over generations, which we should steadfastly preserve along with the "integrity as a company" that we show to our valued partners.
In this major milestone year, Asahi Printing is making a fresh start by renewing our corporate philosophy and mid-term business plan.In our new mid-term business plan AX2024 (Asahi Transformation 2024), we will strive to leverage the strengths of Asahi Printing while continuing to innovate and change, and create new value.
I would like us to achieve AX2024 as we provide our customers with "inspiring" service that creates an impact, and build a stronger management structure.

Representative Director and President Shigenori Asahi

Philosophy

「包む心」で、お客様と社会、環境保全に貢献する。

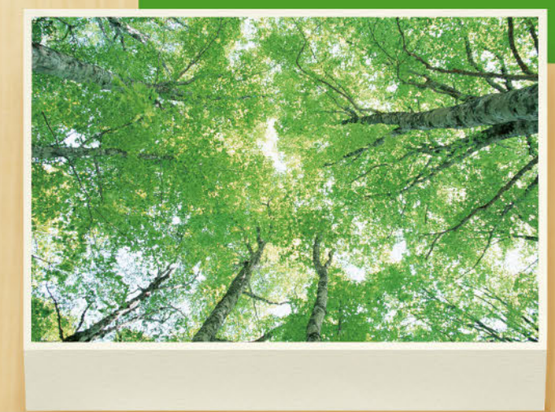
With an ‘all-encompassing spirit’ we serve our customers and the community, and contribute to environmental conservation.

「包材」の提供を通じて持続可能な社会を実現する

Realizing a sustainable society through the provision of “packaging”

朝日印刷グループは、医薬品・化粧品を中心とする印刷包材事業をコアの事業領域として「美と健康」に関する分野で、包装を核とした商品と様々なサービスを提供する事業を展開しております。
朝日印刷グループで働くすべての従業員がそれぞれのポジションで美と健康の包装に関する事業を環境と調和させ、未来に向けて継続することで社会的使命を果たし、お客様と社会に貢献していく事を実践してまいります。
また、ISO14001環境マネジメントシステムに基づき、環境保全へ配慮した企業活動を推進して社会的責任を果たします。

The Asahi Printing Group’s core business domain is the printing and packaging materials business, mainly in the industries of pharmaceuticals and cosmetics. We provide products and various services for packaging related to beauty and health.
All employees of the Asahi Printing Group work in their respective positions to harmonize the business of packaging related to beauty and health with the environment. With our continual and future-oriented efforts, we are fulfilling our social mission and making a positive difference in society and with our customers.
Based on the ISO14001 standard for an Environmental Management System, the company fulfills its social responsibilities through environmentally-friendly business practices.



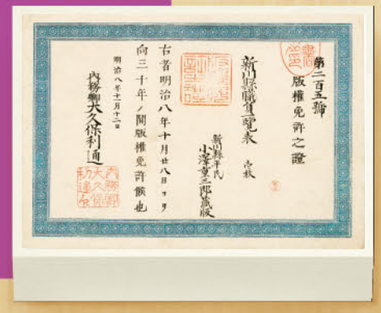
History

くすりの富山で
創業から150年。
日本の、世界の「朝日」へ。

More than 140 years since its founding in
Toyama known for its medications.
"Asahi" to japan, and to the World.

朝日印刷は、1872（明治5）年に小澤活版所として創業、1946年に朝日印刷紙器株式会社として設立しました。1960年代前半には「くすりの富山」という立地環境を生かし、有力地場産業である配置家庭薬向け印刷包材の供給で独自の地位を築き、その後国内主要都市に拠点を開設して医薬品包材事業を全国に展開しました。
1970年代後半には化粧品パッケージ分野にも進出し、着実な業績推移に伴って、1989年に富山工場、2003年に富山第二工場、2008年に東工場、2010年に南工場を開設。2012年には富山第二工場から分離する形で富山第三工場も設置し、市場別・製品群別生産体制が確固たるものとなりました。さらに新技術研究開発施設も備える京都クリエイティブパークを2015年に開設しました。
医薬品・化粧品パッケージ分野では、国内トップシェアを誇る朝日印刷。創業から150年を経た現在、印刷包材にとどまらない事業領域の拡大や、海外を視野に入れた事業の展開など、さらなる発展を目指しております。

Asahi Printing was founded in 1872 originally as Ozawa Print Shop, and established in 1946 as Asahi Printing Paper Packaging Co., Ltd.
In the early 1960s, we leveraged the location of Toyama, an area known for its medications, to establish a unique position as a supplier of printing packaging for household deposit pharmaceuticals, which is a leading local industry. Then we established operation sites in major cities in Japan to expand our pharmaceutical packaging business nationwide.
In the late 1970s, we advanced to the cosmetics packaging field. Along with the steady business performance, we built the Toyama Plant in 1989, the Toyama Second Plant in 2003, the Toyama East Plant in 2008, and the Toyama South Plant in 2010. In 2012, Toyama Third Plant was established as a separate plant from Toyama Second Plant, and we have consolidated our production system by market and product category.
Moreover, in 2015, we built the Kyoto Creative Park, which also plays a role of a new technology research and development facility. Asahi Printing holds the Japanese top market share in packaging materials for pharmaceuticals and cosmetics.
Today, more than 150 years after its founding, we moving forward to achieve further growth by expanding its business domains beyond printed packaging materials, and by even advancing to overseas markets in its vision.



Innovation

パッケージメーカーから、ソリューションメーカーへ。

We are not only a packaging supplier
but also a solution provider.

包材から包装ラインまで総合的に提案

Comprehensive Proposal Ranging from Packaging Materials to Packaging Lines

パッケージと包装ラインをトータルで開発

Integrated Development of Packaging Materials and Packaging Lines

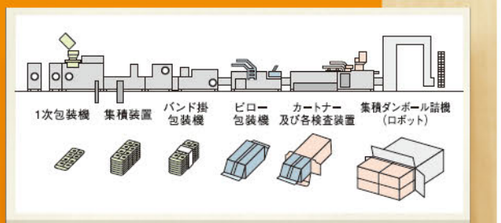
朝日印刷では、2000年より包装システム販売部を立上げ、各種製品の包装に使われる包材だけではなく、包装機械をはじめとした包装ライン全体をトータルにご提案しています。お客様のご要望を実現しながら自動包装に適したパッケージの開発と、その包装に最適化したラインエンジニアリングを行い、「包材から包装までのすべて」をお任せいただくことが可能となっています。

Asahi Printing's Packaging System Sales Department was established in 2000 and has offered packaging machines and every other part of whole packaging lines as well as packaging materials for different types of products. We are capable of handling "everything in the range from packaging materials to packaging" by developing packaging materials suitable for automatic packaging process and providing engineering services optimized for the packaging process based on customers' requirements.

包装の前後工程を含む包装ライン全体を構築

Development of Whole Set of Packaging Lines Including Processes before and after Packaging

PTP包装や液体充填などの一次包装からバンド掛包装やピロー包装、カートナーによる箱詰め、各種検査、集積段ボール詰めやパレタイジングまで、包装機械の前後工程を含めたライン全体の構築も行っています。これにより、さらに機能的な包材の開発と精度の高い包装工程の実現、トラブル抑制と万が一の問題発生時の迅速な対応が可能となりました。



We provide a whole set of packaging lines that include processes before and after packaging. Those processes range from primary packaging such as blister packaging and liquid filling to banding, pillow packaging, automated packaging, various types of inspection, corrugated box packaging for shipping, and palletizing. This has enhanced our capabilities to develop more functional packaging materials, to achieve higher accuracy on packaging processes, to inhibit trouble occurrence, and to provide prompt support if any technical issues should occur.

包装機械を機械メーカーと共同開発

Joint Development of Packaging Machines with a Machine Manufacturer

包装機械はパッケージに合わせ、提携する機械メーカーと共同開発しています。それぞれのパッケージが持つ特性を考慮した包装機械を独自開発し、品質・効率ともに高水準の包装工程を実現。現場でのさまざまなご要望にもワンストップでお応えできる体制となっています。また、全国20拠点の地域密着型営業の利点を活かし、きめ細やかな機械稼働状況の確認やアフターフォローを実施しています。

We jointly develop packaging machines suitable for each packaging with a partner packaging manufacturer. Original packaging machines that are developed with consideration of each packaging specification realize high quality and efficient packaging processes. Besides, our one-stop-shop strategy satisfies customers' diversified requests from their sites. Benefiting from our locally based sales operation with twenty sales offices in Japan, we also provide thorough and prompt diagnosis of machine working conditions and other follow-up services.

構造と意匠、ふたつの企画開発力

Construction and design – the two planning/development capabilities

クリエイティブセンター Creative Center

クリエイティブセンターでは、製品開発・コンストラクション（構造設計）・グラフィックデザインを担う企画開発部門が、構造と意匠、ふたつの視点からお客様のニーズを具現化する製品の企画開発を行っています。

At the Creative Center, the Planning and Development Division develops products that meet customers' needs from a construction and design perspective, involving product development, construction/design and graphic design.

コンストラクション Construction

緩衝性能などの機能性、開けやすさ・捨てやすさといったユーザビリティ、消費者の心を捉える形状デザインなど、医薬品・化粧品パッケージの構造設計に求められるものが多様化しています。朝日印刷では、それらのニーズに応えるコンストラクションにも力を入れ、独自のパッケージを数多く開発しています。

There is constant change in construction/design requirements for pharmaceutical/cosmetic packaging, such as functionality (e.g. cushioning), usability (ease of opening/disposal etc.), and a form that is attractive to consumers. At Asahi Printing, we work on construction to meet those needs and develop various types of original packaging.

意匠デザイン Design

お客様の製品ブランドや消費者の購買意欲を左右するパッケージデザイン。より高度な意匠表現へのニーズはますます高まっています。朝日印刷では、素材から加工技術まで、お客様のイメージを実現する意匠表現を開発し、ご提案しています。

The design of a package has an impact on a customer's product/brand, and influences a consumer's willingness to buy it, and thus there is a greater need for more sophisticated design. At Asahi Printing we develop designs that fit with a customer's vision, from the material to the processing techniques.

特許・実用新案 業界へ届ける 朝日の独創性

Patents and Utility Models
Asahi's originality
Entering the industry

緩衝機能付パッケージ
Cushion Package

医療用で使われるバイアルビンの破ビンを防ぐために内部に緩衝効果を持たせたパッケージです。

Packaging with cushioning inside to prevent breakages of pharmaceutical glass vials.

チャイルドレジスタンスパッケージ
Child-resistant Package

乳幼児の薬の誤飲防止のために、乳幼児には容易に開けられない工夫を施したパッケージです。

Packaging that cannot be opened easily by young children, to prevent accidental ingestion of drugs.

環境と人への優しさをテーマに開発

Easy-to-use, eco-friendly developments

エコピールパッケージ
Eco-Peel Package

窓部分にのみフィルムを使用してプラスチック使用量を削減し、さらに分別廃棄し易いように設計したパッケージです。

Packaging designed with less plastic (plastic film only used to create a window) which is easier to separate for recycling.

環境対応素材の導入
Introduction of eco-friendly materials

植物由来のバイオマスＰＥＴや再生ＰＥＴを使ったシートやベジタブルインキなど環境対応素材を積極的に導入しています。

We are actively introducing eco-friendly materials such as plant-derived biomass PET and recycled PET sheets, as well as vegetable inks.

簡易廃棄機能付パッケージ
Easy-disposal package

ジッパーを使い、捨てる際の煩わしさを軽減し、簡単に畳めるパッケージです。

Encompasses a zip opening. Reduced hassle for disposal and easily folded.

PCパック
PC Pack

医薬品の服用の間隔が長くなる中で、正しい服用をわかりやすく誘導するパッケージです。

With longer intervals between administrations more common, this package makes it easy to take drugs correctly.

ユニバーサルデザイン Easy-disposal package

ＯＴＣ医薬品のパッケージなどにおいて、読みやすいフォントやレイアウト、配色を考慮したデザインの導入に取り組んでいます。

We are working on the introduction of designs for OTC drug packages etc. that use fonts, layouts and backgrounds that are easy to read.

キャップホールディングトレイ
Cap holding tray

従来の波形トレイに比べ約20%のコンパクト化を実現した紙製チューブ用トレイです。

A paper tray for tubes that is approx. 20% more compact than conventional wave-shaped trays.

ハーフ&ハーフパッケージ
Half & half package

開封する楽しさを感じていただくために、開封するとジッパー部分に模様が現れるパッケージを作りました。

We have developed an attractive package with a pattern appearing when the zipper is pulled open.

偽造防止包装
Counterfeit prevention package

偽造医薬品に対応するために、パッケージに真贋が判定できる機能を取り入れたパッケージです。

As a measure against counterfeit drugs, this package has an authenticity feature.

糊留め添付文書
Folded/Glued Package Insert

添付文書の大型化に対応するために、小さく折りたたんで糊留めした添付文書です。

A package insert that is compactly folded and glued to allow for larger size package inserts.

Factory

品質への信頼に応える。
専門性への期待に応える。

Answers to Quality and Industry Expectation

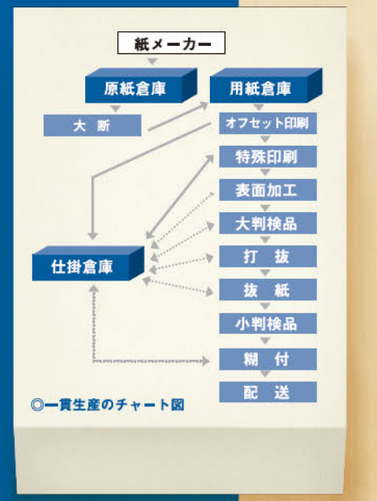
一貫生産ラインの先進的FA工場

FA Plant with Integrated Production Line

製品の品質向上と生産の効率化を実現するため、すべての工場で一貫生産体制を整えています。資材の投入から印刷・加工・打抜・糊付・梱包までの全工程を同一工場内で行うことで、統一された品質基準、環境管理下での生産が可能になるとともに、製品に対するお客様のさまざまなご要望に、柔軟かつスピーディな対応ができる体制となっています。

Integrated Production Line system has been applied to all of our plants in order to improve product quality and production efficiency. The system covering all the processes from receiving raw materials to production and packing enables our production to be operated under standardized quality criteria and constant environmental control. The system also helps us respond flexibly and promptly to various customer requirements for products.

中心的な生産拠点である富山工場では、FA（Factory Automation）の導入による生産の効率化・省力化が徹底されています。立体倉庫から原紙を運搬する無人搬送システム、21,000平方メートルに及ぶ工場内を網羅する自動搬送ルート、各工程間と倉庫を結ぶ自動搬送機などをコンピュータ管理し、生産効率の飛躍的な向上と省力化を達成しています。



◎一貫生産のチャート図

FA (Factory Automation) has been introduced to Toyama plant, our main production site, to improve its production efficiency and for its labor-saving. The plant has achieved remarkable improvement in production efficiency and labor-saving by utilizing the driverless delivery system for raw paper between multi-level storage and presses, which routes are computer-controlled, covering 21,000m² within the plant.

市場別・製品群別の生産体制

Dedicated Production Lines by Market/Product Family

当社では、市場別・製品群別の生産体制を確立しています。製品分野ごとに求められる専門性がますます高まるなか、それぞれの工場において製品群に特化したライン構成で生産を行うことで、お客様の高度な要求にも迅速・的確な対応が可能となっています。

朝日印刷グループ	
医薬品パッケージ	富山工場・京都クリエイティブパーク
医療用医薬品パッケージ	富山第二工場・京都クリエイティブパーク
医薬品ロールラベル	富山第三工場
医薬品添付文書	富山南工場
化粧品パッケージ	富山東工場・京都クリエイティブパーク
医薬品・食品パッケージ、ロールラベル	阪本印刷（株）
医薬品添付文書・ラベル商業印刷	（株）ニッポー
医薬品パッケージ（大型）	協和カートン（株）

Asahi has established the production systems tailored to different market/product families. While the industry expectation in different product families is becoming ever complex, Asahi is manufacturing products at each dedicated plant by product in order to promptly and precisely respond to customer's demanding requests.

「朝日オリジナル」の生産設備・システム

Production Equipment and Systems "Designed Especially for Asahi"

常に高い品質と生産性を追求するため、最新鋭の生産設備やシステムを積極的に導入しています。それらの多くは、より的確にお客様のニーズに応えるために自社開発、あるいは社外との共同開発によって最適化された「朝日オリジナル」仕様。たとえば、東工場に導入されている枚葉オフセットコンビネーション多色印刷機は、高度な意匠や多様な表現が求められる化粧品パッケージの生産を、より効率的に、安定した品質で実現するためにメーカーと共同開発した日本初の印刷機です。その他にも、デジタルデータ照合校正とそれに伴う印刷データ管理に自社開発のシステムを使うなど、各工程で独自の品質追求を進めています。

Asahi is proactively adopting state-of-the-art production equipment and systems for our constant pursuit of improvement on quality and productivity. Many of them have been developed in-house to precisely meet customer needs, or have been optimized with specifications "developed especially for Asahi" by a joint development with external partners. For example, the sheet-fed offset combination multi-color printing press installed at Toyama East plant is the first press in Japan, developed through the collaboration with a machine manufacturer in order to achieve effective, stable quality production for cosmetic packages which require high designability and various surface patterns. Furthermore, we are continuing our unique pursuit of quality at each operation process such as using internally developed systems for digital proof-reading and its data management.

高品質・高精度の要求に即応

Answers to Quality & Precision

医薬品・化粧品のパッケージには、極めて高い水準での品質と精度が求められます。誤表記や異物付着、加工不良といった、起こってはならないトラブルを確実に防止するために、生産の各工程においてきめ細かくマニュアル化されたチェック体制を整備しています。

Excellent quality and precision are required for the packaging materials in pharmaceutical and cosmetics industries. We have own QC procedures in place for each production process to strictly prevent critical issues such as incorrect printed texts and images, contamination, and defective coating.

特に医薬品向けの場合、厳しい品質基準に適合した製品を安定して生産するために、「パッケージも医薬品の一部」との考えのもとで、GMP（医薬品の製造管理および品質管理規則）に準拠した品質管理システムを構築しています。

Especially for pharmaceutical products, we follow our Quality Control System complying with GMP based on the concept that "package is part of a pharmaceutical product" for the purpose of stable supply in products complying with high quality criteria.

総合力で短納期・低コストを実現

Short Lead-Time & Low Cost

お客様のニーズを形にする企画開発力、それを確実に製品化する技術力、一貫生産による迅速・柔軟な対応力、すべての工程を通じた徹底的な品質管理体制など、全社を挙げての総合力で、高品質・短納期・低コストを実現しています。さらに、生産ラインの恒常的な改善や新しい技術・設備の積極的な導入によって、より高い水準でお客様の期待に応えることを目指しています。

Asahi has achieved manufacturing practices in high quality, short lead-time, and low cost by means of our collective strength including planning and development capabilities to cast customer needs into shape, technical capabilities to convert the developed idea into a product, prompt and flexible responsiveness with our integrated production, and quality assurance know-how throughout all processes. Furthermore, we are committed to continually strive to meet customer expectations in higher level along with constant improvement in our production lines and adoption of new technologies and facilities.

環境対応製品と環境保全活動

Eco-friendly products and environmental conservation

環境保全に対する企業の社会的責任が問われるなか、当社は環境配慮型製品の製品化にもいち早く取り組んでいます。塗料の水性化や資源リサイクルへの対応はもちろん、環境保全に配慮した紙として普及が進んでいるFSC®認証紙の使用など、お客様の要望に合わせて幅広い環境対応製品の供給を行っています。また自社内においても省エネやリサイクル活動に積極的に取り組んでいます。

With social responsibility towards the environment now expected, our company has already started working on the commercialization of eco-friendly products. We supply a wide range of environmentally-friendly products according to customer requests, including the obvious options of using water-based ink and recyclable materials, as well as using FSC® certified paper which is becoming increasingly popular as an environmentally-friendly material. Within the company, we are active in saving energy and recycling.

弊社FSC®ライセンス番号:FSC®-C003630

徹底した防虫対策と温湿度管理

Pest Control & Temperature/Humidity Control

虫などの異物が工場内へ侵入するのを防ぐため、すべての工場の出入り口にエアシャワー・エアフェンスを設けるほか、物流搬入口の二重構造化や工場全体の無窓化など、万全の防虫対策を徹底しています。また、工場内部の気圧を高めて外気の流入を防ぐ陽圧化の取り組みを進めています。

Various pest control measures are taken in our plants such as installing air shower and air fence at all entrances of plant premises, interlocked doors to enter from receiving docks, and windowless structure throughout manufacturing areas. In addition, we are taking initiative to adopt positive pressure ventilation to our manufacturing area in order to prevent the inflow of outside air.

印刷は温度・湿度による影響を受けやすく、適切な管理を怠ると印刷機の不具合、用紙の伸縮、インキの転移などの原因となります。当社の各工場では、温湿度の影響を防止して高い品質を保つため、摂氏25度・湿度55%を基準に工場内の空調を常時調整しています。

Printing process is susceptible to the surrounding environment, and improper control of temperature and humidity may cause paper expansion and contraction as well as undesirable ink transfer. The air conditioning is constantly controlled and monitored with the target of 25° C and 55% RH at each of our plant to prevent the printing process from being affected and stabilize quality.

最新鋭の検査・検品機器を配置

State-of-the-Art Testing / Inspection Machines

主要工程である印刷での絵柄や表示文字の規格整合性をチェックする大判検査装置を導入し高い精度での照合検査を実現しています。また、医薬品向けパッケージの製造工程においてはインライン又はアウトラインの検品機器を設置し両面全数機械検品により均一なレベルでの外観品質保証を行っています

We have adopted the print verification system to check conformity of printed images and texts in high accuracy comparison. For pharmaceutical packaging production, we utilize either the in-line or off-line inspection equipment to assure consistent appearance quality of every single printed product.

ISO認証と技能士資格取得の推進

ISO Certification & Technical Qualification

機械・設備の性能だけではなく、人の技術に拠るところも大きいのが印刷の特徴です。そのため当社では教育体系の一環として、国家技能検定オフセット印刷技能士をはじめとして紙器加工に関連する各種技能士などの国家資格・検定の取得を推進しています。このような品質管理・向上への積極的な取り組みが、品質マネジメントシステム国際規格ISO9001の認証取得へとつながっています。

Not only printing relies machine performance but also heavily on craftsmanship. Therefore, we proactively encourage our operators to acquire national qualifications as part of our education system, including National Certificate in Offset Printing and various other skills related to packaging production. Active implementation of these initiatives in controlling and improving quality has resulted in our acquisition of ISO9001 (2008).

富山工場 | OTC医薬品パッケージ

Toyama Plant

Packaging for OTC Medicines

プリプレス工程から資材供給までを担う基幹工場。
ＦＡ化により高効率・大ロット生産にも対応。

富山工場は、朝日印刷の6工場の中心的な役割を担う拠点です。主にOTC医薬品パッケージの生産拠点であり、同時にすべての工場に関わるプリプレス、生産管理、資材供給、設計などの機能を備えた基幹工場でもあります。6工場中もっとも規模が大きく工場全体でFA化を実現しており、大ロットにも対応できる生産能力を備えています。

As a mother plant, Toyama Plant handles every process
from pre-press to material supply.
Through the Factory Automation, high-efficiency
and large-lot production is achieved.

Toyama Plant plays a central role among the six plants of Asahi Printing. It is a production base for packaging of OTC medicine and is also a mother plant with functions such as pre-press, production control, material supply, and packaging engineering for all plants. This plant is the largest of the six, and Factory Automation has been realized to have the production capability to deal with large lots.

OTC医薬品パッケージ

富山工場が主に生産するのは、ドラッグストアなどで扱われるOTC医薬品のパッケージ。デザイン・印刷表現と、品質・精度管理が、どちらも高い水準で求められる製品です。

Packaging for OTC Medicines

The Toyama Plant mainly produces packaging for OTC medicines that are sold at drug-stores. These products require a high standard of both design/printing expressions and quality/accuracy control.

富山第二工場

Toyama Second Plant

医療用医薬品パッケージ
Packaging for Prescription Drugs

厳格な品質管理が求められる医療用パッケージ。一貫生産ラインで高品質・高効率・短納期を追求。

富山第二工場では、主に医療用医薬品パッケージの生産が行われています。極めて厳格な品質管理が求められる医療用医薬品パッケージのための環境が整えられ、異物混入や外気流入に対しての徹底的な対策が施されています。同時に生産工程のライン化・ワンパス化により高品質・高効率を実現しています。

Packaging for prescription drug require strict quality control.
Through an integrated production line, we are pursuing
high quality and efficiency, and even speedy delivery.

The Toyama Second Plant mainly produces packaging for prescription drug. Its environment is equipped to meet the extremely strict quality control standards with thorough measures to prevent contamination of foreign matters and external air inflow. High quality and efficiency are also achieved by streamlining our production line and utilizing single-pass production.

医療用医薬品パッケージ

医療機関での利用が基本となる医療用医薬品のパッケージ。品質・精度・数量の管理が厳格に求められるほか、わかりやすい表記やデザインも必要とされる製品です。

Packaging for Prescription Drugs

Packaging for prescription drug is basically used at medical institutions and pharmacies. These products require strict quality, accuracy, and quantity control, and also require easy-to-understand descriptions and designs.

富山第三工場 | 医薬品ロールラベル

Toyama Third Plant

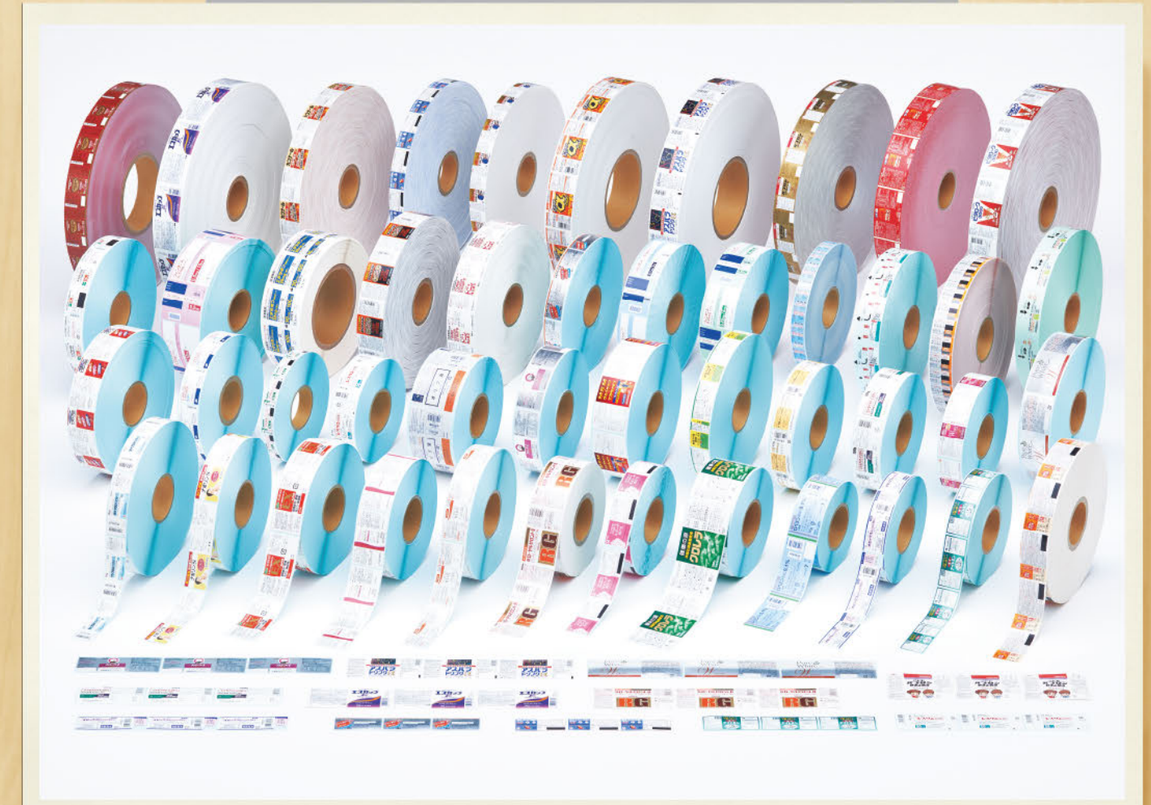
Roll Label for Pharmaceuticals

幅広い印刷様式を実現する設備をラインナップ。多機能ラベル、ナンバリングにも対応が可能。

富山第三工場では、ロールラベルを専門的に生産しています。非常に多くの印刷様式を用いられるロールラベルの印刷に対応し、オフセット・樹脂凸版・フレキソ・シルクスクリーン・デジタル印刷などの設備を備え、またさまざまな付加価値を持つ多機能ラベルやナンバリングなどにも対応しています。

Toyama Third Plant is equipped with machines to produce a wide range of printing styles like multifunctional labels and numbering.

The Toyama Third Plant specializes in the production of labels. Printing for labels requires a large number of printing styles, so the plant is equipped with presses such as offset, resin-letterpress, flexo, silkscreen and digital printing machines, and also multi-functional labels and numbering with a variety of added value can also be achieved.



医薬品ロールラベル

医薬品のビンなどに貼付されるラベルを生産する富山第三工場。ロールラベルの印刷に求められる、多様な印刷様式と厳密な数量管理に対応できる環境を整えています。

Roll Label for Pharmaceuticals

Toyama Third Plant produces labels which attach to bottles of drugs and other. The plant is equipped with machines which realize a variety of printing styles required for printing roll labels and strict quantity control system.

富山南工場

医薬品添付文書
Instruction Leaflets for Phamaceuticals

Toyama South Plant

医療において重要な役割を果たす添付文書。
厳格な校正システムで品質を管理。

南工場が主に生産しているのは、医薬品に同梱される添付文書です。医薬品に関する詳細情報が書かれる添付文書には、万一にも記載内容の間違いがあってはならないため、高品質な校正システムを用いての徹底した精度管理が行われています。また添付文書特有の多種多様な折りに対応できる設備を整えています。

Instruction leaflets play an important role in medical care.
Quality of our leaflets is thoroughly controlled by our proofreading system.

Toyama South Plant mainly produces instruction leaflets for medicine. The instruction leaflets for medicine contain detailed information on medicines must be accurate, so strict accuracy control is carried out by using a strict proofreading system. In addition, we have folding machines to handle a wide variety of folds required.

医薬品添付文書

南工場で生産される医薬品添付文書には、医薬品の有害性など重要な情報が詳細に記載されています。厳密な品質管理、数量管理が求められる製品です。

Instruction Leaflets for Pharmaceuticals

The instruction leaflets for pharmaceuticals produced at the South Plant provide detailed information such as hazardous and important descriptions of drugs. These products require strict quality and quantity controls.

富山東工場 | 化粧品パッケージ
Toyama East Plant

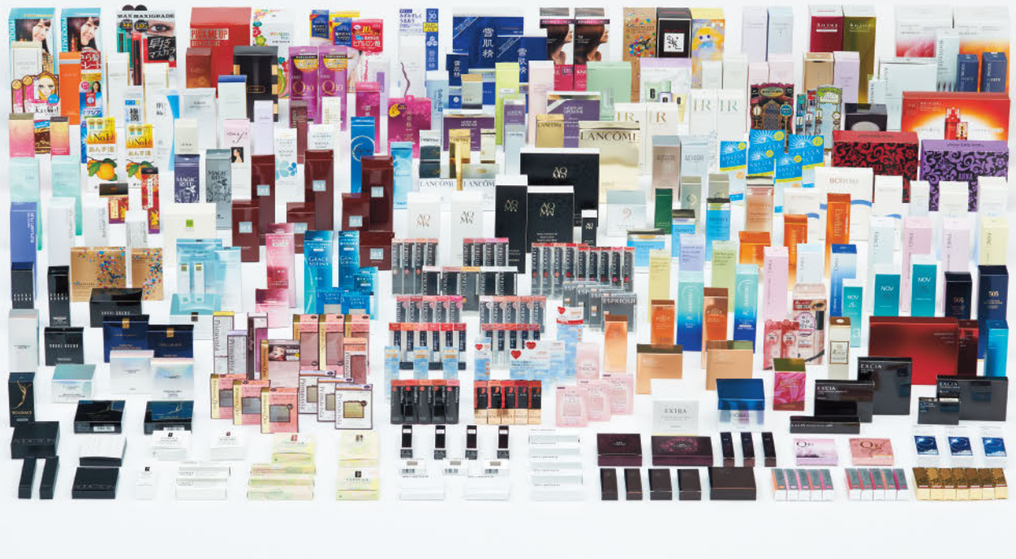
Packaging for Cosmetics

化粧品などの高付加価値・高意匠パッケージを生産。あらゆる要望に応える最新鋭設備を積極的に導入。

東工場では、化粧品パッケージなど特に高い意匠性が求められる製品の生産を担っています。お客様の要望に適う高付加価値・高意匠表現の製品を生産するために数々の最新鋭設備・システムが導入されており、多品種・小ロットにも柔軟に対応できる生産ラインを構築しています。

High value-added, sophisticated design packaging such as for cosmetics is produced in this facility.
To respond to any demands, we are adopting state-of-the-art equipment proactively.

The East Plant engages in packaging production for cosmetics and similar products that require a high degree of design. A number of state-of-the-art equipment/systems has been installed to produce high value-added, sophisticated design products that meet customer's needs, and we have built a production line that can flexibly respond to high-mix low-volume production.



化粧品パッケージ

東工場が生産を担う、化粧品を中心とした高付加価値・高意匠パッケージ。高度なデザイン表現と多彩な印刷加工技術、幅広い素材への対応が求められる製品です。

Packaging for Cosmetics

The East Plant produces high value-added, sophisticated design packaging mainly for cosmetics. These products require sophisticated design expressions, various printing technologies, and wide range of materials.

京都クリエイティブパーク

医薬品・化粧品パッケージ
Packaging for Medicines and Cosmetics

Kyoto Creative Park

新製品・新技術の研究開発を担うパイロットプラント
BCP対応を含め、安定的な供給を実現

2015年に京都府木津川市のけいはんな学研都市地域に完成した京都クリエイティブパークは、朝日印刷の新たなモノ作りを創造する研究開発拠点です。医療用パッケージの製造拠点である東棟に加え、2020年には店頭用医薬品パッケージ並びに化粧品パッケージを主体として製造する西棟の稼働がスタートしたことにより、医薬品・化粧品向けパッケージを網羅して製造できるようになりました。より迅速な対応を可能とするとともに、BCPへの対応も含め、供給責任を果たしてまいります。

A role of research and development for new products and technologies is assigned to this pilot facility. Stable supply is achieved on top of Business Continuity Plan.

In 2015, Kyoto Creative Park, completed in the Keihanna Science City in Kidugawawa-shi, Kyoto, is the base for Asahi Printing to carry out research and development to create new products and technologies. In addition to the East Building where medical packaging is manufactured, we started operation at the West Building where packaging for OTC medicine and cosmetic is manufactured. Therefore, we realized comprehensive packaging manufacturing both for medicine and cosmetic, and we will fulfill our supply responsibilities on top of Business Continuity Plan.

製品・技術の研究開発拠点

京都クリエイティブパークでは、お客様に新たな付加価値を提供する新製品、それを実現する技術や生産方法などの研究開発を行っています。ここで実用化された技術や生産方法を他工場へとフィードバックする「パイロットプラント」としての機能も果たします。

R&D Base for Products and Technologies

At Kyoto Creative Park, we conduct research and development on new products that offer new added value to customers, as well as technologies and production methods to realize these products. It also serves as a "pilot plant" to feed back the technologies and production methods that have been put into practical use here to other plants.

西日本エリアへの迅速な対応

京都クリエイティブパークは医薬品・化粧品向けパッケージの製造拠点としても機能し、西日本エリアへのより迅速な供給を可能としています。また最新の生産ラインと生産管理システム、セキュリティシステムの導入によって、より高品質な製造環境を実現しています。

Prompt Response to the Western Japan Area

Kyoto Creative Park also serves as a manufacturing base for medical and cosmetic packages, enabling faster supply to western Japan area. In addition, we have adopted state-of-the-art production lines, production management systems and security systems to create a higher quality manufacturing environment.

災害時のリスクを低減

災害時において、特に迅速かつ安定的な供給が求められる医薬品、そしてその一部であるパッケージ。朝日印刷グループでは、富山地区の各工場と京都クリエイティブパーク、並びにグループ会社を合わせた複数拠点での生産体制を実現することで、万が一の状況にも影響を最小限に抑え、迅速かつ安定的に供給できる体制を構築しています。

Reducing Risk on Disaster

In times of disasters, medicines are required to be supplied ever promptly and reliably and the packaging is also a part of them. With our several production bases such as plants in Toyama region and Kyoto Creative Park, and group companies, Asahi Printing Group has assured that we may minimize the disruption even in the disastrous situation and provide a prompt and reliable supply.

Group

地域とつながる。世界とつながる。
朝日印刷グループのネットワーク。

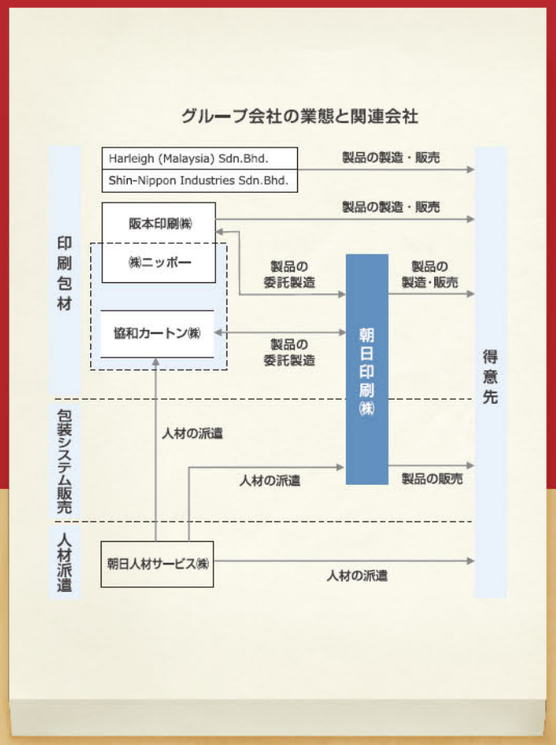
The Asahi Printing Group's network connects to
local communities and to the world

朝日印刷グループの総合力

Collective Strength of Asahi Printing Group Companies

朝日印刷では、グループ企業とのネットワークとチームワークを活かし、朝日印刷グループとしての総合力でお客様のご要望により的確にお応えする体制を整えています。医薬品パッケージの製造を担う「協和カートン」、医薬品パッケージからラベル、説明書のほか各種商業印刷を手がける「阪本印刷」と「ニッポー」、貴重な人材を定年退職後にも活かすための人材派遣事業を展開する「朝日人材サービス」、ASEANを中心とした販売・製造拠点の確立、人財育成を目指す「Harleigh(Malaysia) Sdn.Bhd.」「Shin-Nippon Industries Sdn.Bhd.」。朝日印刷を中心としたグループ企業がそれぞれの事業で綿密に連携し、業界ナンバーワンの朝日印刷グループの名にふさわしいサービスを提供しています。

Asahi Printing uses its network and teamwork with its group companies to respond to customer needs more appropriately through the collective strength of Asahi Printing Group. "Kyowa Carton Co., Ltd." manufactures folding cartons for medicine. "Sakamoto Printing Co., Ltd." and "Nippo Co., Ltd." manufactures various types of packaging including labels, instruction leaflets, and folding cartons for medicine as well as commercial printing. "Asahi Jinzai Service Co., Ltd" provides staffing services to make good use of valuable human resources even after retirement. "Harleigh (Malaysia) Sdn. Bhd." and "Shin-Nippon Industries Sdn. Bhd." aim to not only establish sales and manufacturing sites but also develop human resources especially in ASEAN. Group companies centered on Asahi Printing collaborate closely in their respective business fields, to provide services that measure up to Asahi Printing Group's name as an industry leader.

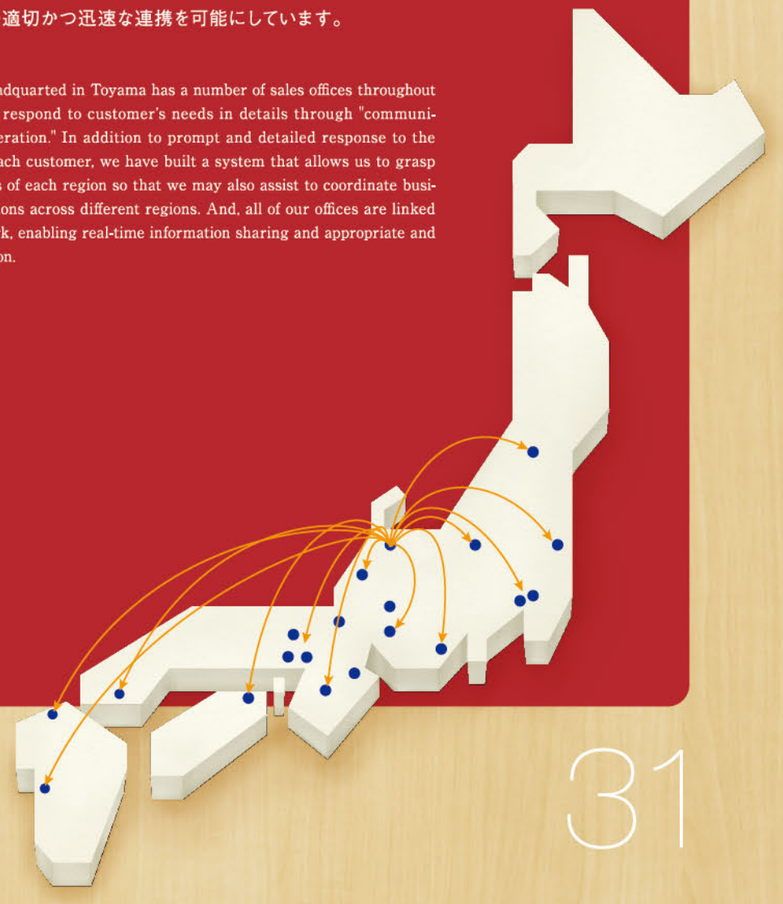


全国をカバーする営業拠点ネットワークで地域密着型営業を展開

Community-based Sales Operation throughout Japan.

朝日印刷は、本拠地富山を中心として全国に多くの営業拠点を配置し、「地域密着型営業」でお客様のニーズに対するきめ細やかな対応を行っております。それぞれのお客様のご要望にタイムリーに対応することはもちろん、地域ごとの特性を理解し、エリアを跨いで展開される事業や取引のコーディネートも可能な体制を構築しています。また、すべての拠点は社内ネットワークでつながれており、リアルタイムの情報共有や拠点間の適切かつ迅速な連携を可能にしています。

Asahi Printing headquarted in Toyama has a number of sales offices throughout Japan in order to respond to customer's needs in details through "community-based sales operation." In addition to prompt and detailed response to the requirements of each customer, we have built a system that allows us to grasp the characteristics of each region so that we may also assist to coordinate business and transactions across different regions. And, all of our offices are linked by internal network, enabling real-time information sharing and appropriate and prompt collaboration.



そして、未来へ。進化を続ける朝日印刷

And to the Future. Asahi Printing Continues Evolving.

朝日印刷は、世界的な医薬品ラベルメーカーであるシュライナーメディファーム社（ドイツ）と業務提携。同社製品群を日本国内のお客様に提供し、また自社の技術向上や海外最新情報の収集を行っています。2014年には、加速するお客様の海外進出への対応を目的として、当社グループの海外展開の足掛かりとなる営業活動を行うために、シンガポールに子会社を設立しました。さらに2019年12月にはマレーシアの印刷会社2社を子会社化しました。ASEANを中心とした販売・製造体制の確立、人材交流等を通じた人財の育成など海外事業を進めております。一方日本国内では、2015年に富山県以外の生産拠点では当社初となる京都クリエイティブパークを設立、2020年4月には増設を行いました。当社の新たなモノづくりを創造する研究開発拠点として、また、医薬品・化粧品向けパッケージを網羅して製造出来ることで、中京以西のお客様のニーズに、より迅速な対応が可能となると同時に、万が一の天災時にも安定的な製品供給を継続できる生産体制が整いました。

Asahi Printing holds a close business partnership with Schreiner MediPharm (Germany), a global pharmaceutical label manufacturer. We offer and supply their products to customers in Japan, improve our own technologies, and gather the latest overseas information. In 2014, we established a subsidiary company in Singapore to conduct sales activities, which will lead to the foothold for the Group's overseas business expansion, also in response to ever accelerating customers' overseas expansion. Furthermore, we affiliated 2 printing companies in Malaysia as our subsidiaries in December 2019. We move overseas business forward establishing sales and manufacturing sites and developing and exchanging human resources especially in ASEAN. Meanwhile, in Japan, we established Kyoto Creative Park in 2015 which is our first production site outside of Toyama and it was expanded in April 2020. As the research and development site to create new manufacturing methods, the plant is capable of manufacturing folding cartons both for medicine and cosmetic, so we are ready to supply more quickly to the customers in western Japan, at the same time, we have now secured more stable supply system for products even in the event of a natural disaster.