

<http://kouashiki.co.jp/>

K O U A
Corrugated Container Box
Co.,Ltd.



創業 昭和5年

興亜紙器株式会社

人に、街に、物流に
心をのせた大切な箱



ダンボールとは、心をこめたお客様の“商品”を大切に守り、保管し、お届けするためのもの。人から人への言うなれば“あたたかい橋渡し”のような役割を担っていると興亜紙器は考えます。皆様の豊かな暮らしを支え続けるため“商品を真心とともに守りたい”そんな願いをこめて興亜紙器は“最高品質のダンボール”を日々追求し、生産し続けております。



完全自動制御管理機能を装備した製函システムで高品質な段ボールケースを生産します。

“最高品質”をめざす興亜紙器の段ボールは最新の機械設備と優れた技術で、お客様の“商品”のより良い表現のために、生産されています。各種の自動制御管理装置を採用した、精度の高い美しい印刷、ホストコンピュータと連動した最新鋭製函システムなど、業界最高水準の生産体制で多様化するユーザーニーズに的確に応え、お客様にご満足いただける段ボール製品をお届けします。

CIM構築を目指すオフコンとコンピューター制御を装備した最新鋭製函設備により営業部門と製造部門を一元化した統合生産管理システム



白河工場

新しい環境・新しい技術・新しい感動

興亜紙器の最新鋭工場は、緑豊かな自然環境の中、東北自動車道や東北新幹線にもアクセスが容易な福島県白河市にあります。コンピューターによる自動制御管理装置を使った高精度な製函システムなど、最新鋭設備を配備して、省力化を推進しつつ、多種多様なユーザーニーズに、的確にお応えできる体制をつくりました。興亜紙器は、地元経済の発展に貢献するだけでなく、多彩なフィールドで生活を支える段ボールケースを安定供給するために、努力を怠らず、未来に向かって信頼を包んでまいります。



〈白河工場 生産設備〉

フレキシ・フォルダー・グルア	2FDG240	1台
フレキシ・フォルダー・グルア	2FDG270	1台
プラテンダイカッター	SAP-1285	1台
ツーフードステッチャー	2600FF	1台
ツープースグルア	KG705	1台
セミオートワンタッチ・グルア		1台
オートスリッター		1台

ごあいさつ

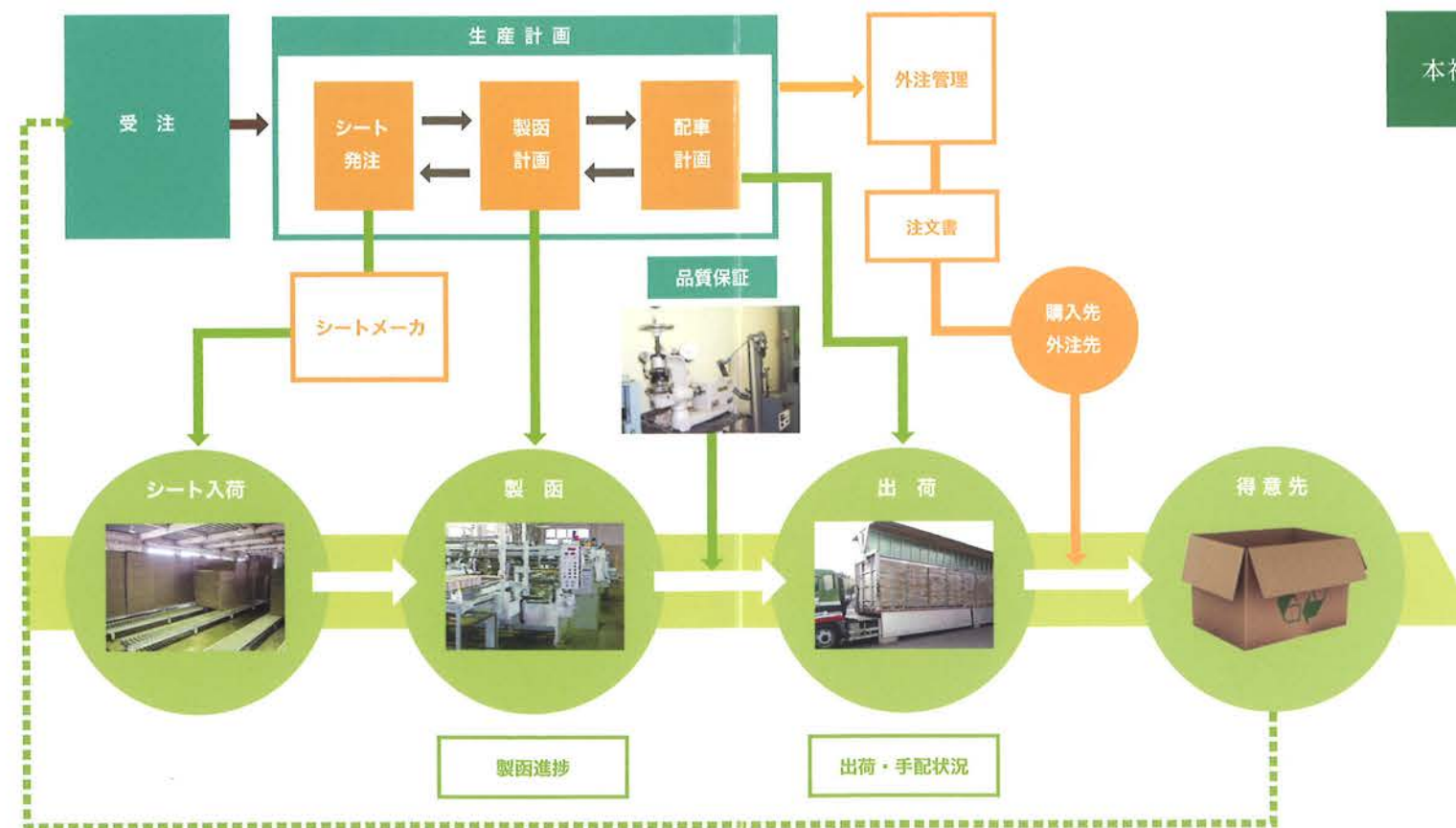
1930年の創業以来段ボールにこだわり、物流の一端を担って参りました。市場ニーズに即応するための現地主義に徹して、地域産業の発展と共に成長を続けさせて頂きました。製造システムの自動化・高品質化・経営の効率化、環境への対応等の時代の要求が私たちが育ててくれたと言っても過言ではありません。

そして今、グローバル化という巨大な波が押し寄せるなか、広い視野にもとづいた企業活動が求められています。私たちはこの新たな時代の要求に応えるために、興亜グループ企業としてグループ全体の経営資源をフル活用して、国内外を問わず優れた原材料を仕入れ最高品質の製品をつくり、最適なタイミングで供給して参ります。

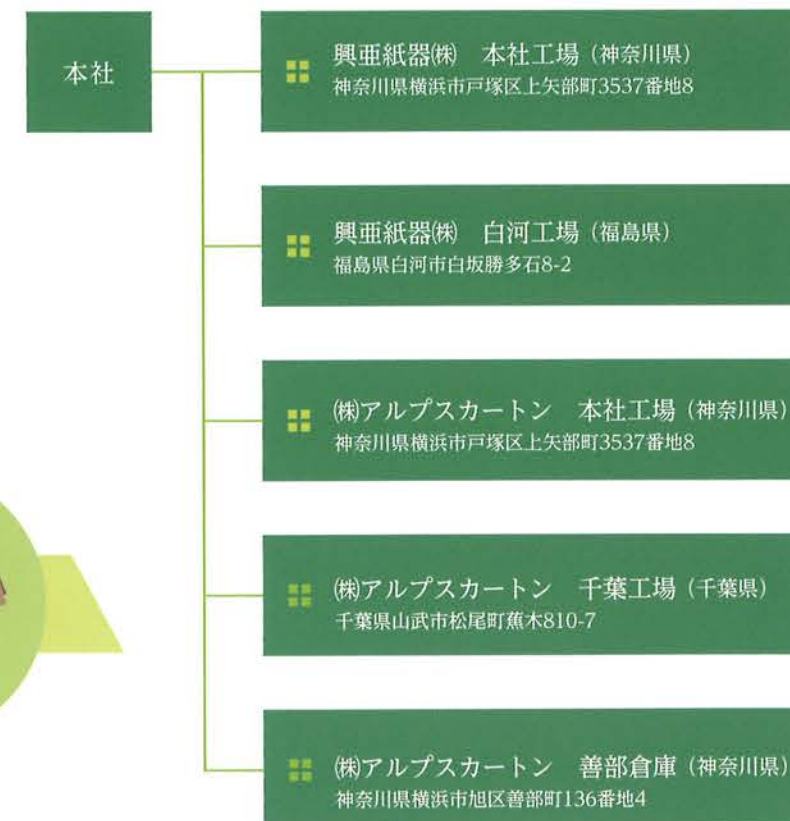
この状況に安住することなく、積極的な事業展開と地球環境にやさしい企業活動を推進することにより企業価値を高め、同時にお客様の信頼を高めて参ります。これからも暖かいご支援を賜りますよう宜しくお願い申し上げます。

代表取締役 足立利男

◆受注から出荷までの工場業務システム



◆Corporate Profile



会社概要

称 号	興亜紙器株式会社
本社所在地	〒245-0053 神奈川県横浜市戸塚区上矢部町3537番地8 電話：045 (443) 7001 FAX：045 (443) 7002
本社工場	〒245-0053 神奈川県横浜市戸塚区上矢部町3537番地8 敷地：1,659m ² 建物：2,626m ²
白河工場	〒961-0835 福島県白河市白坂勝多石8-2 電話：0248 (28) 1221 (代) FAX：0248 (28) 1235 敷地：10,000m ² 建物：3,011m ²
代 表 者	代表取締役 足立 利男
資 本 金	6,000万円
機械設備	製函設備一式
加入団体	神奈川県紙器段ボール箱工業組合 神奈川県段ボール箱協同組合
取引銀行	三井住友銀行（横浜中央支店） 横浜銀行（六ツ川支店） 商工中金（横浜支店） 日本政策金融公庫（横浜支店） 東邦銀行（白河西支店）
関連企業	株式会社アルプスカートン 本社・工場：横浜市戸塚区上矢部町3537番地8 善 部 倉 庫：横浜市旭区善部町136番地4 千 葉 工 場：千葉県山武市松尾町蕉木810-7
主要仕入先 (順不同)	国際紙パルプ商事株式会社 仙台森紙業株式会社 レンゴー株式会社 サカタインクス株式会社

本社工場



白河工場



沿革

昭和5年9月	横浜市中区長者町9丁目にて創業者足立菊平により足立紙器製作所を設立。		
昭和11年8月	横浜市中区黄金町3丁目に工場を建設し移転。		
昭和15年10月	有限会社興亜紙器製作所と改称、本社を横浜南区白金町1丁目16番に置く。		
昭和20年5月	大東亜戦争にて全工場焼失。		
昭和20年8月	横浜南区上大岡63番地に仮工場を建設し業務を続行。 横浜市中区黄金町3丁目の焼失跡に復活、工場を建設。	昭和39年11月	倍額増資をなし資本金を6,000万円とする。
昭和23年11月	横浜白金町1丁目16番地の焼失跡に170坪の本社工場を新築。	昭和41年12月	事業集中管理を目的に第二工場を売却、第三工場を増築200坪完成と同時に第三工場を本社工場とする。
昭和25年5月	段ボール片面1号機を本社工場に設置。	昭和45年9月	製函設備一式を新設し生産合理化並びに生産増強を計る。
昭和27年8月	資本金を100万円に増額。	昭和49年8月	事業発展に伴い最新型コルゲートマシン並びに製函設備を新設。
昭和30年8月	横浜市保土ヶ谷区岩間町60番地に第二工場を建設し、コルゲートマシンを設置、主として段ボールシートの製造と同製函の一貫作業をなす。	昭和50年4月	工場敷地内に厚生施設としてグラウンドを建設。
昭和33年7月	事業拡張に伴い南区永田町に敷地700坪建物400坪を買収、第二工場を移転し操業継続。	昭和54年5月	事業発展に伴い、スウェーデン製フレキソ・フォルダー・グルア・マシンを新設。
昭和33年8月	株式会社に改称、設立、資本金500万円(7月31日有限会社を解散)	昭和57年6月	東芝機械製4色フレキソ・ダイカッター・フォルダー・グルアマシンを新設。
昭和36年3月	300万円を増額、合計資本金800万円。	昭和59年11月	環境試験室及び試験装置を更新。
昭和37年10月	第三工場建設用地として南区六ツ川に4,000坪を買収。	昭和59年12月	福島県白河市に工場用地3,000坪を買収。
昭和38年4月	第三工場建設に着手同11月完成、コルゲートマシン並びに製函設備を新設。	昭和61年10月	工場敷地内に厚生施設としてテニスコートを建設。
昭和38年6月	資本金を1,200万円増資、計2,000万円。	昭和62年2月	コンピュータによる生産管理体制を確立。
昭和38年6月	大和市に第四工場用地1,000坪買収、事務所90坪、倉庫135坪を建設。	昭和62年12月	東芝機械製2色フレキソ・フォルダー・グルア・マシンの導入に伴いコンピュータによるオンライン生産を開始する。
昭和39年6月	資本金を3,000万円に増資。	平成3年4月	自動平盤打抜機を新設。
		平成4年9月	福島県白河市に白河工場・第一期1,629m ² 完成。
		平成6年1月	(株)アリスミ21と業務提携を締結す。
		平成8年7月	白河工場・第二期工場増築1,382m ² 完成。
		平成15年8月	ISO14001 認証取得
		平成18年8月	安倍晋三官房長官 本社工場を視察
		平成19年12月	(株)アルプスカートンをM&Aにより全株式を取得し完全子会社とする
		平成24年6月1日	本社・工場を横浜市戸塚区上矢部町3537番地8に移転