

サプライチェーン・ロジスティクスの全体最適に向けて

LOGI-EVO

デジタルマガジン 月刊ロジスティクス・エボリューション

2026年
2月号

(株)サムライプレス

CONTENTS

麒麟ビール全工場で新「ピッキングシステム」を導入

トラックドライバーの荷待ち待機時間削減と環境負荷低減へ

麒麟ビール(株)、麒麟グループロジスティクス(株)、(株)NTTデータ

関東・東北間で冬季限定のラウンドマッチング輸送を開始

異業種連携でサプライチェーン最適化と環境負荷低減を目指す

(株)ロッテ、サッポログループ物流(株)

乳業業界初の冷蔵機能搭載燃料電池トラックを導入

昨年には完全子会社が-25℃の冷凍倉庫にAGVを導入

江崎グリコ(株)、鴻池運輸(株)



岐阜県海津市に中部エリア初の生産拠点を開設

物流倉庫併設型の大型基幹工場、物流メリットも最大限追求

(株)湖池屋

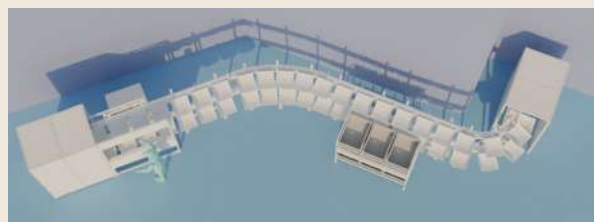


各団体が2026年新年賀詞交歓会を開催



どんな場所にもピタッと“FIT”する

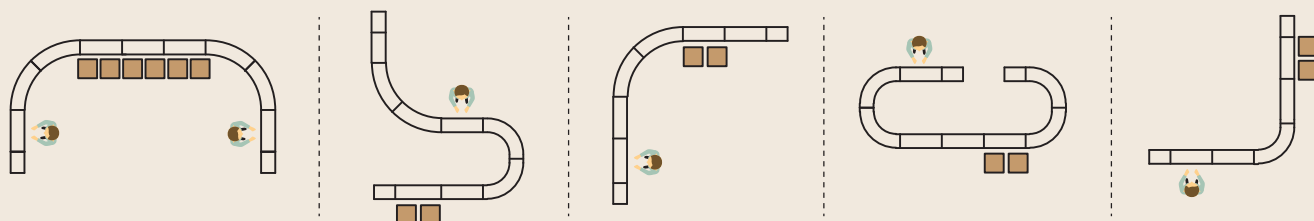
フィットソータ **FIT SORTER** —— チルトトレイ式 ——



**水平方向・縦方向・曲線ライン が 混在可能 だから
建物の形状に沿って自在にレイアウトができる！**

例えば・・・こんなレイアウト(一例)

👤 : 作業者 📦 : 仕分け荷物払い出し箇所



**壁沿いに柱や突起物がある場合でも、建屋の構造に沿ってラインを曲げてレイアウトするなどで、
倉庫内スペースの最適化がはかれます。**



■ 不定形荷物も安心搬送

トレイは3辺が囲われた形状で、不定形品の搬送にも対応。フリマサイトの配送で増えた、ポスト投函サイズの荷物をはじめ、衣類を入れたビニール袋、円筒形品、丸みがある梱包物などの仕分けにも有効です。

処理個数

最大6,000個/h
【搬送速度45m/min】

仕分口配置

最大上下2段・片側
(仕分口数は6~100シュート)

投入方法

チルトトレイへの
直接投入

第一工業株式会社

搬送
事業

TEL 048-441-3660

〒335-0002 埼玉県蕨市塚越 7-2-8

支店

札幌・名古屋・
大阪・広島・福岡

MAIL

hansou@ichiko.co.jp

実際の
動きは
こちらから





ロボティクス

共働ロボット

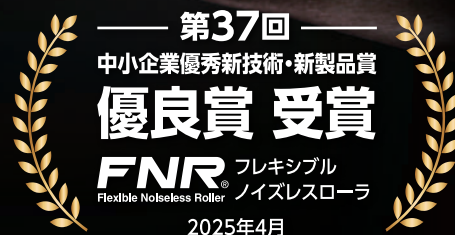
未来をつくる
段取りロボット
安全ロボット

スピード物流
時代をとらえる
デジタル革新 ICT
スマート工場



未来の生産・物流を イノベーションします。

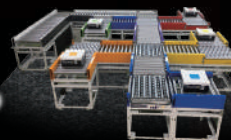
伊東電機はコア技術であるDC24Vブラシレスモータ搭載のMDR (Motor-Driven Roller) とソフトウェア技術により、時代を先取りしたコンベヤモジュール開発と、そのシステムソリューションにより未来の生産・物流をイノベーションします。



POWER MOLLER® 24
MDR -Motor Driven Roller-



id PAC
POINT AND CLICK



伊東電機 **Mail News**

現場改善のヒントをお届け！

簡単 フレキシブル 短工期 省エネ

メルマガ会員募集中!!



伊東電機 ホームページ
全面リニューアル!

効率化・省人化・コスト削減を最短で叶える
搬送ソリューションを公開



id ITOH DENKI 伊東電機株式会社

MDRはマテハンの万能細胞

<https://www.itohtdenki.co.jp/>

〒679-0105 兵庫県加西市朝妻町1146-2 TEL: (0790) 47-1115 (代表) FAX: (0790) 47-1325

営業本部 / 本社営業課 TEL: (0790) 47-1115 東京営業所 TEL: (03) 3523-3011 名古屋営業所 TEL: (052) 228-7175 大阪事務所 TEL: (06) 6829-7723

地域未来牽引企業



経済産業省認定
グローバルニッチトップ企業

麒麟ビール全工場で新「ピッキングシステム」を導入 トラックドライバーの荷待ち待機時間削減と環境負荷低減へ

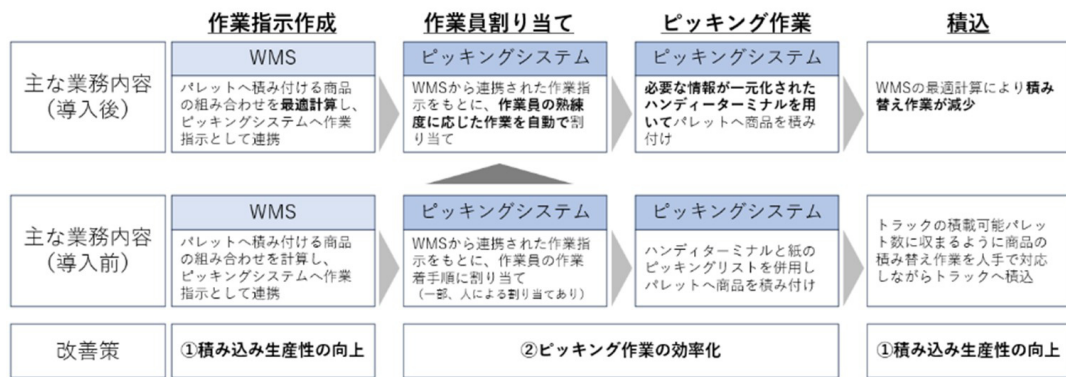
麒麟ビール(株)、キリングroupロジスティクス(株)、(株)NTTデータ

麒麟ビール(株)、キリングroupロジスティクス(株)、(株)NTTデータの3社は、麒麟ビール工場で生産された対象商品のパレットへの積付効率を最大化する方法に加え、積付作業を行う人員やロボットの最適な割り当てを指示する新たな「ピッキングシステム」（注：商品を取り出して仕向け先別に仕分けるシステムではない）を構築し、2025年7月に麒麟ビール国内全9工場と同システムを稼働させた。使用パレット枚数を適正化してパレット貨物を減らすことにより、トラックドライバーの荷待ち待機時間のほか、配送時およびパレット生産時に排出されるCO2の削減につなげた。今後はさらにICTやAIなどの先進技術を活用し、物流業務およびサプライチェーン全体の課題解決に取り組むことで持続可能な社会の実現に貢献する。

麒麟ビール国内全9工場で稼働したピッキングシステムのピッキングとは、WMSの指示に基づき、倉庫内での商品出荷作業工程において対象商品をパレットに積み付ける作業のこと。新システムは、作業員、ロボット双方に効率的で最適な商品の積み付け方法を指示するため、積込生産性の向上（ピッキングシステムとWMSが連携し、パレットへの積み付け効率を最大化する商品の組み合わせと積付方法を指示する独自ロジックを確立。さまざまなサイズの商品を組み合わせる場合でも効率的なパレット積み替えが可能）が図れる。また、作業難易度と作業員の熟練度を勘案する自動指示機能を搭載しているため、作業内容に適した人員の割り当てやロボットへの指示が行えるという（図表1、2）。

物流2024年問題でトラックドライバー不足が深刻化する一方、商品需要の少量多品種化でピッキング作業負荷が高まり、キリングroupでもトラックに積載するパレット貨物や荷合わせ作業が増えたため、トラックドライバーの荷待ち待機時間が長引くという課題に直面していた。新ピッキングシステムを構築し、導入・稼働を進めてきたのも、この課題を解消するのが目的だった。

図表1 新ピッキングシステム導入後と導入前の業務フローの比較



※キリンホールディングス(株)発表資料より抜粋

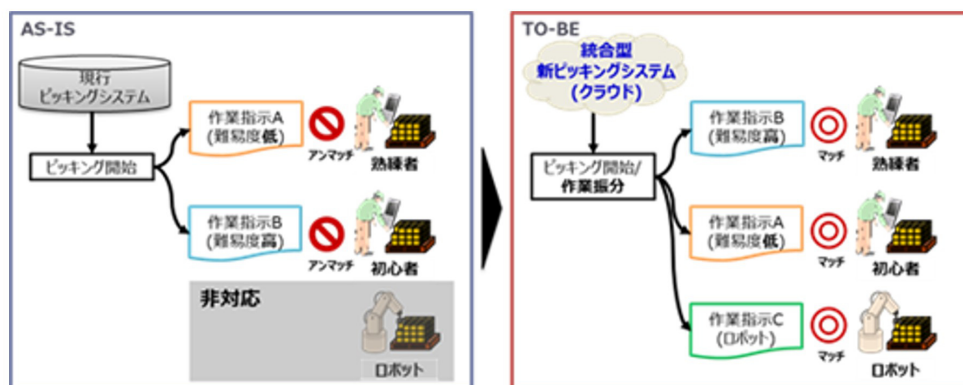
新ピッキングシステム導入後は、パレット積付作業が効率化され、トラック積み込み時の荷合わせ作業や積み込みパレット貨物それ自体が減少した結果、トラックドライバーの荷待ち待機時間の削減が進んでいる。新ピッキングシステムが稼働した2025年7月から9月までの間で、トラックドライバーの荷待ち待機時間削減効果は合計約1万時間に達した。またパレット使用枚数は年間で約9万枚減らせる見込みだ。

パレット貨物の減少はトラック台数削減に直結し、使用燃料はもちろん配送時のCO2排出量の削減にもつながる。キリンビールとしてもパレット購入枚数を抑えることで、パレット生産時に発生するCO2排出量を減らすことができる。なお、キリンビールではパレット購入枚数を2026年に約3万枚削減できる見込みだという。

キリンビールとキリングループロジスティクスは今後、新ピッキングシステムも含め、WMSと車両運行・構内作業の連携・連動を進め、リアルタイムでの状況把握を可能にするとともに、作業員による業務全体の効率化を目指す。

一方、NTTデータは今後、生成AIやデジタルツインに加え、フィジカルAIの実世界での活用も進めるとともに、サプライチェーン全体のさらなる効率化と高度化に取り組む意向だ。

図表2 新ピッキングシステム稼働による改善ポイント



※キリンホールディングス(株)発表資料より抜粋



PULSEROLLER®

物流の未来を創造



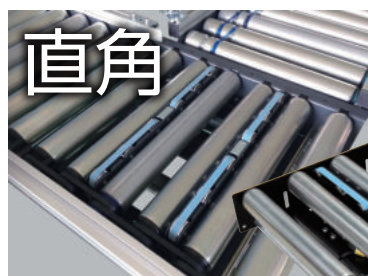
PULSEROLLER®
DC24V

省配線、ネットワーク対応ドライバーカード
IoTで稼働状況の見える化を実現



CONVEYLINX-Ai2

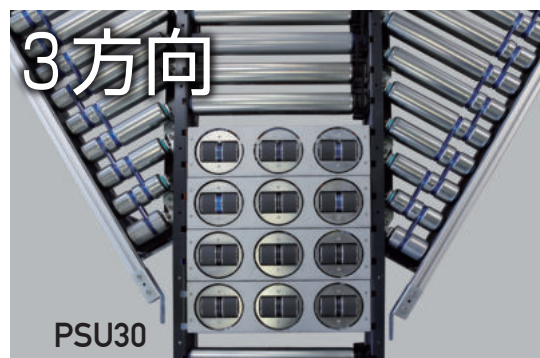
ロジスティクス 4.0 に対応



直角



斜め



3方向

PDU90

PDU90Z

PPU30/45

PSU30

株式会社 協和製作所 産業機器事業部



KYOWA
MANUFACTURING
JAPAN

窪田営業部

〒675-2364 兵庫県加西市窪田町570-10

TEL (0790) 42-0601(代) FAX (0790) 42-4895

東京支店

〒104-0031 東京都中央区京橋1-14-7 京橋中央ビル 9F

TEL.03-5579-9622(代) FAX.03-5579-9633

名古屋営業所

〒465-0024 愛知県名古屋市名東区本郷3-139 ホワイトハウスビル5階

TEL.052-778-7830(代) FAX.052-778-7831



JQA-2486



JQA-EM4569
Kubota factory

当社Web



YouTube



650-20230801G-R1

関東・東北間で冬季限定のラウンドマッチング輸送を開始

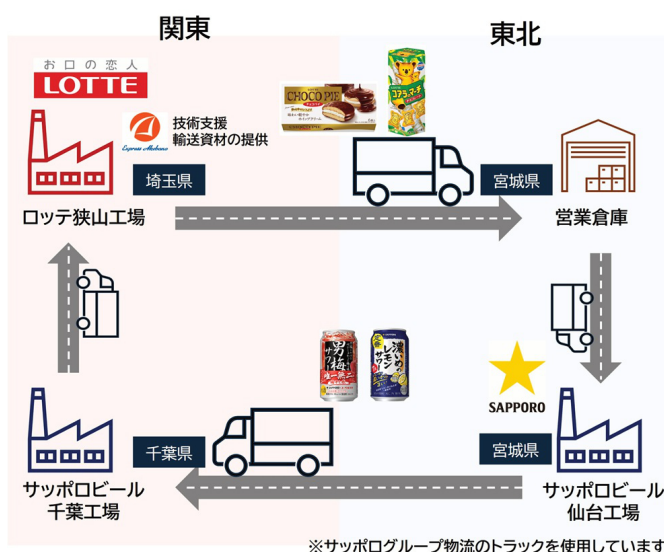
異業種連携でサプライチェーン最適化と環境負荷低減を目指す

(株)ロッテ、サッポログループ物流(株)

(株)ロッテとサッポログループ物流(株)の両社は、関東・東北間で冬季限定のトラックのラウンドマッチング輸送を開始した。輸送復路の空車回避や季節繁閑差による物流波動緩和など、それぞれが抱える物流課題を解消するのが目的。CO2排出量削減といった環境効果も見込む。物流2024年問題を契機として、物流分野では異業種連携が加速している。今回の両社連携はパレット規格の違いを乗り越えて実現したもので、今後の物流改善の取り組みの指針となる事例として注目される。

今回のラウンドマッチング輸送は冬季限定。2026年はまず1月～3月でスタートし、さらに11月からは2027年3月までの期間で実施する予定だ。往路はロッテ狭山工場（埼玉県）→東北営業倉庫（宮城県）、復路はサッポロビール仙台工場（宮城県）→サッポロビール千葉工場（千葉県）といった順路でトラックをラウンドさせる。往路の輸送商品は「チョコパイ」や「コアラのマーチ」などの菓子製品で、復路の輸送商品は「濃いめのレモンサワー」や「男梅サワー」などのRTD（Ready to Drinkの略。栓を開けてそのまま飲

図表 両社連携によるラウンドマッチング輸送のイメージ



※サッポロホールディングス(株)発表資料より抜粋

めるアルコール飲料）となっている（図表）。

ロッテは、狭山工場から東北営業倉庫への製品輸送に関し、関東への復路便で積載貨物不足による空車回送が発生しており、車両の有効活用と実車率向上が課題だった。一方、サッポログループ物流は、酒類・飲料業界特有の繁閑差（夏場の繁忙期と冬場の閑散期の大幅な需要変動）により生じる物流波動の緩和を課題としていた。

今回の取り組みは、復路の実車率向上を目指すロッテと、冬季の車両稼働率向上を目指すサッポログループ物流両社のニーズが合致したことにより実現したもの。さらに今回の連携は、両社個別輸送時に比べ、年間約5tのCO2排出量削減効果も見込めるといふ。空車となっていた復路区間にサッポロビールの荷物を積載することで、空車走行距離も年間約7,600km削減（走行実績に基づき算出）でき、実車率向上に寄与するとしている。

ロッテの菓子製品とサッポロビールの酒類製品ではパレット規格に違いがあるため、同一車両でのラウンド輸送は困難な状況だった。今回の連携では、ロッテの菓子輸送で長年の取引実績と知見をもつ(株)曙運輸から技術支援と専用資材提供を受けることでこの課題を乗り越え、サッポログループ物流車両での輸送が可能となった。

ロッテとサッポログループ物流の両社は、今後も相互の強みを活かし、サプライチェーン全体の最適化や環境負荷の低減、さらに物流2024年問題に代表される社会課題の解決に貢献するため、ラウンドマッチング輸送の実施期間を延ばすなど協力体制をさらに強化していく（写真）。



写真 両社相互の強みを活かしつつ、今後も強力体制を強化

現場の整理や乱れが
アプリで見える



5S-KeePer

動画
クリック!



5S-KeePerとは？

5S活動で発生する、手間が掛かる多くの工程を一括管理できる画期的な **アプリ** です。

5S

整理

整頓

清掃

清潔

しつけ



POINT 1 スピーディな改善

これまで主流であった書面での改善活動と比べ、iPad を用いた 5S-KeePer は、チェックした指摘事項をコメントと写真ですぐに現場担当者へ通知することができます。

従来の作業行程

1	点検
2	改善点の確認・撮影
3	指示書作成
4	印刷・配布
5	改善作業・撮影
6	報告書作成
7	報告書確認
8	現場チェック

5S-Keeper 導入後の作業行程

1	点検
2	改善点の確認・撮影・その場で指示
3	改善作業・撮影・その場で報告
4	現場チェック

作業工程が半分に！

時間や労力を掛けず、スピーディに改善活動を行うことができます！



POINT 2 ペーパーレス化

iPad の使用により、指示書や報告書の印刷や集計作業、ファイリングが不要になります。ペーパーレス化により経費削減、業務効率化を実現でき、環境問題やサステナビリティへの取り組みにも寄与します。



POINT 3 クラウドサービスによる改善事項の水平展開

クラウドサービスのため、どの拠点からでも他拠点の取り組みを見ることができます。他拠点での良い取り組みを参考にすることで、無駄のない効果的な改善を展開することができます。



5S活動の継続が安心安全な職場環境をつくる！



5S-KeePer

¥6,000 / 拠点

※初期導入費用別途¥40,000

JIS マーク表示制度認証取得工場
三進金属工業株式会社

<https://it.sanshinkinzo.co.jp/>

□ 本社・工場 〒595-0814 大阪府泉北郡忠岡町新浜 1-30-10
□ 福島工場 〒963-8116 福島県石川郡平田村西山字 101



専用サイト

製品に関するお問い合わせ —

■ 東京支社 TEL.03-5822-7400
■ 中部支社 TEL.0568-75-7811
■ 大阪支社 TEL.06-6121-7870
■ 九州支社 TEL.092-925-4200

お問い合わせ ください

スタッフ募集 /
TEL 072-436-1533



乳業業界初の冷蔵機能搭載燃料電池トラックを導入

昨年には完全子会社が-25℃の冷凍倉庫にAGVを導入

江崎グリコ(株)、鴻池運輸(株)

江崎グリコ(株)と鴻池運輸(株)の両社は、乳業業界で初めて冷蔵機能搭載燃料電池トラック（いすゞ自動車(株)製／以下、FCEV）を共同導入し、運用を開始した。FCEVはグリコマニュファクチャリングジャパン(株)・岐阜工場（岐阜県安八町）で製造した学校給食用牛乳の地元小学校への配送に利用する。従来のディーゼルトラックに比べ、CO2排出量を年間約29.9t削減できる見込み。江崎グリコは、完全子会社の関西フローゼン(株)が昨年12月、食品業界に先駆けて-25℃の冷凍倉庫にAGVを導入しており、Glicoグループのコールドチェーン物流における積極的な設備投資の取り組みが脚光を浴びている。

江崎グリコは、持続可能な社会の実現に向けて環境負荷低減に取り組むことを重要課題としており、物流については「商品を安心・安全に届ける」ことに加え、サプライチェーンにおける環境負荷低減への取り組みを推進している。一方、鴻池運輸は、物流業界において脱炭素化を推進し、環境に配慮した輸送サービスの提供を目指している。今回共同導入したFCEVは走行時にCO2を排出しない。静音性や低振動といった特性をもち、住宅地や通学路をはじめとした学校周辺での運行にも適する。両社はこうしたFCEVの利点を踏まえ、食品物流におけるゼロエミッション化を目指し、その導入を決定したとしている。

今回導入したFCEV（写真1）は全長6.84m、全幅2.23m、全高3.00mで、積載量は2,750kg。航続距離は約260km。水素充填に要する時間は約10分～15分で、最大出力は109kWとなっている。鴻池運輸がトヨタファイナンス(株)とリース契約を結



写真1 乳業業界初導入となった冷蔵機能搭載FCEV

び、使用する格好だ。1月20日から運用を開始しており、グリコマニュファクチャリングジャパン・岐阜工場で製造した冷蔵品（主に小学校給食向けの牛乳）の配送に利用されている。

江崎グリコと鴻池運輸の両社は、今回のFCEV導入を契機に水素エネルギー活用を推進する。岐阜工場内ではすでに燃料電池フォークリフトを導入しており、工場内外での水素利用を拡大することで、低炭素社会の実現を加速する方針だ。また、同工場に設置した水素ステーションは通常運用に加え、緊急時にはFCEVトラックへの水素供給に使用し、BCPを確保する。

今後は、FCEVのさらなる活用と社会実装を推進するため、①温度帯別の実証検証（冷蔵・冷凍・常温など複数温度帯に対応した運用可能性を検証し、食品物流の実用性を高める）、②大型車両や長距離輸送への展開（小型車両での運用を検証し、FCEV大型車両や長距離輸送への展開を進め、さらなる物流のゼロエミッション化を図る）、③教育・啓発活動（小学校での出前授業をはじめ、次世代への環境教育を実施し、持続可能な社会づくりに貢献する）—の3点を実施する方針だ。

江崎グリコ完全子会社の関西フローズンが食品業界に先駆けて-25℃冷凍倉庫対応AGV（写真2）を導入したのは広島支店（広島市）。同支店の新築移転に合わせて導入に踏み切った。

-25℃の冷凍倉庫内での作業は過酷で、その作業の効率向上と安全性確保は喫緊の課題だった。同支店には冷凍倉庫が併設されており、人手依存型の従来作業からの脱却を図るため、冷凍倉庫対応AGVの導入を決定。効率と安全性を両立する次世代物流モデル構築に取り組む方針を固めた。

冷凍倉庫対応AGVは冷凍環境下での重量台車搬送を自動化し、WMSとの連携で冷凍倉庫業務の効率を大幅に改善するほか、作業員の作業負荷軽減と安全性向上を実現する。同AGVは、MH機器メーカーの愛知機械テクノシステム(株)、江崎グリコ・SCM本部技術開発部、関西フローズンの3社の技術・知見を融合し、共同開発したもの。-25℃の冷凍環境でも安定してバッテリー性能を維持できるほか、結露・凍結によるセンサー誤動作を防ぐ仕組みが組み込まれており、過酷な環境下でも安定稼働できる仕様となっている。また、搬送と荷役作業を自動的に連動させる仕組みで、冷凍庫内の作業を効率的かつ安全に進められるものとなっている。導入台数は6台。年間で約4,928時間（1日換算で13.5時間）の作業時間削減が見込める。搬送作業の効率化はトラックの荷待ち待機時間の短縮にもつながる。

今後は同AGVの導入効果を検証しつつ、同AGVをGlicoグループ物流倉庫に順次展開し、冷凍物流の新たな標準モデル確立を目指す。



写真2 -25℃冷凍環境で安定稼働するAGV

A 会場

8日(水)



11:00-12:00 SA-1

キューピーのロジスティクス改革
～物流DXによる物流効率化への対応～

キューピー株式会社
執行役員 ロジスティクス本部 部長 前田 賢司 氏



12:30-13:30 SA-2

【物流センター内OP改善】人と機械の協業
～画像・計量DPCの導入・拡大によるQC向上～

株式会社ミズミ
Operational Excellenceプラットフォームハブ 執行役員 物流サービスグループ統括 畑農 恒介 氏



14:00-15:00 SA-3

2030年度に向けた物流革新の取組について
～物流の生産性向上と取引環境の適正化を中心に～

国土交通省
物流・自動車局 物流政策課 課長 高田 龍 氏



15:30-16:30 SA-4

新たな人材採用と定着
～SNS採用を見直す視点～

一般社団法人国際物流総合研究所
代表主席研究員 岩崎 仁志 氏

9日(木)



11:00-12:00 SA-5

サプライチェーンが物流を機転に変わり始めた
～約3000人のCLO(物流統括管理者)に求められる視点～

LOGISTICS TODAY株式会社
代表取締役社長/LOGISTICS TODAY編集長 赤澤 裕介 氏



12:30-13:30 SA-6

物流の健康診断から始める未来設計
～Logiカルとオーダーメイドで進める自動化・省人化～

佐川グローバルロジスティクス株式会社
物流ソリューション部 担当部長 金子 創詞 氏



14:00-15:00 SA-7

トラック新法への対応策と運送会社の成長ロードマップ

株式会社船井総研サプライチェーンコンサルティング
チーフコンサルタント 玉川 豪史 氏



15:30-16:30 SA-8

ニチレイロジグループ 持続可能な低温物流実現への道

株式会社ニチレイロジグループ本社
業務統括部長 勝亦 充 氏

10日(金)



11:00-12:00 SA-9

在庫管理業務を商品化せよ!
～ユーザーが頭を悩ます在庫をコントロールし
サプライチェーン最適化に寄与せよ～

一般社団法人国際物流総合研究所
主席研究員 仙石 恵一 氏



12:30-13:30 SA-10

経営者に伝える!
これからの荷主物流部門の役割と持つべき機能
～2026年に求められる荷主物流部門の大きな変化～

株式会社船井総研サプライチェーンコンサルティング
マネージングディレクター 渡邉 庸介 氏



14:00-15:00 SA-11

CLOは、今、何を求められているのか?

三菱食品株式会社
取締役常務執行役員 SCM統括(兼)CLO 田村 幸士 氏

B 会場

8日(水)



11:00-12:00 SB-1

ZOZOBASEのフルフィルメント戦略

株式会社ZOZO
フルフィルメント本部 オペレーションデザイン部 ディレクター 桐山 慎一郎 氏



12:30-13:30 SB-2

サントリー配送センターにおけるDX・自動化施策の展開
～AGF×コンベア設計で安全性確保と生産性向上を実現～

サントリーロジスティクス株式会社
埼玉支店長 兼 三郷事業所長 兼 華加事業所長 山下 真吾 氏



14:00-15:00 SB-3

物流円滑化の鍵!Gメン活動の核心
～「連携強化で実現」Gメンと荷主と物流事業者が語る最適物流の未来～

国土交通省 中国運輸局 自動車交通部 貨物課 課長 田中 幸久 氏
鈴与カーゴネット株式会社 代表取締役社長 澤入 哲雄 氏
公益社団法人流通経済研究所 特任研究員/神戸大学大学院 リサーチフェロー(元サンスターグループ CLO) 荒木 和昭 氏



15:30-16:30 SB-4

物流が経営戦略に直結する時代、CLOに求められる役割と対応

YKK AP株式会社
常務執行役員 CLO(最高ロジスティクス責任者) 兼 ロジスティクス部長 岩崎 稔 氏

9日(木)



11:00-12:00 SB-5

荷主の物流効率化について
～「プッシュ型」から「プル型」へ転換を図るメーカー物流の取り組み～

ダイキン工業株式会社
物流本部 業務部長 磯田 芳子 氏



12:30-13:30 SB-6

BEAMS流 物流DX
～ロボティクス化を軸としたBEAMS物流戦略～

株式会社ビームホールディングス
ロジスティクス本部 本部長 竹川 誠 氏



14:00-15:00 SB-7

2030年に向けたキリングループの物流イノベーション
～持続可能な競争力のあるグループ物流構築に向けて～

キリングループロジスティクス株式会社
代表取締役社長 小林 信弥 氏



15:30-16:30 SB-8

花王が挑むデジタルを活用したロジスティクス改革

花王株式会社
ロジスティクス部門 統括部長 山下 太 氏

10日(金)



11:00-12:00 SB-9

製配販の連携と技術活用による物流効率化
～化粧品・日用品卸PALTACの取り組み～

株式会社PALTAC
執行役員 研究開発本部 副本部長 松本 祥平 氏



12:30-13:30 SB-10

製・配・販で取り組む『共同配送』について
～三層連携における運送事業者の役割とは……～

首都圏SM物流研究会 共同配送分科会
リーダー(ユナイテッドスーパーマーケット・ホールディングス株式会社 ロジスティクス本部 物流戦略部) 齋藤 雅之 氏



14:00-15:00 SB-11

利便性向上と持続的成長を目指すトラスコ物流のリアル

トラスコ中山株式会社
物流企画部 部長 半田 尚也 氏

- 物流 DX、物流コストの削減につながる製品・サービスが一堂に集結!
- 製品や実機、デモを見ながら比較検討が可能!
- 物流業界のキーパーソンによる全 100 講演を実施!

今回より来場事前登録が必須となります!

<https://kansai-logix.com/>



岐阜県海津市に中部エリア初の生産拠点を開設 物流倉庫併設型の大型基幹工場、物流メリットも最大限追求

(株)湖池屋

(株)湖池屋は、岐阜県海津市に生産拠点「湖池屋 中部工場」（写真1）を開設し、昨年12月に稼働させたと発表した。

新工場は、同社として中部エリアに開設した初めての生産拠点。「関東工場（第一・第二・第三）」「京都工場」「シレラ富良野工場」「九州阿蘇工場」に続く、国内5地域目の生産拠点で、より鮮度の高い商品を中部エリアの消費者に供給する。物流倉庫を併設していることから、物流面のメリットも最大限に活かし、CO2排出量削減等の環境配慮にも取り組むとしている。

新工場では、「湖池屋ポテトチップス」や「カラムーチョ」といったポテトチップス系商品を製造している（写真2）。今後はスナック菓子領域を超える新商品の製造ライン導入も計画されるなど、同社の将来を担う基幹工場と位置付けられている。また、消費者から愛される工場を目指す一環として、同社の歴史と創業以来のこだわりを体感しながら、オリジナルポテトチップス作りも体験できる「湖池屋GOGO！ファクトリー」を、本州の工場では初めて併設する計画。2026年夏頃の一般受付開始を目指し、準備を進める。

※「湖池屋 中部工場」の施設概要

所在地：岐阜県海津市南濃町庭田829-11

敷地面積：約2万9,000㎡

建築面積：約7,700㎡

建設費：約100億円



写真1「湖池屋 中部工場」の外観



写真2 稼働後の工場内部の様子

各団体が2026年新年賀詞交歓会を開催

〇JPI、日本MH協会など包装界合同

(公社)日本包装技術協会(JPI)や日本MH協会など包装関連10団体は1月7日、東京・千代田区の東京會館で「2026年包装界合同新年会」を開催した。

賀詞交歓会の冒頭、挨拶に立ったJPI会長の大塚一男(写真1・左/東洋製罐グループホールディングス(株)取締役会長)はまず昨年を振り返り「サステナビリティへの関心が世界的に高まるなか、包装業界にも環境対応や資源循環、機能性向上がこれまで以上に求められた一年」だったとし、「欧州のPPWR(包装・包装廃棄物規則)改正や、米国各州での規制強化など、国際的な制度の変化が急速に進展している」と話した。続けて「包装は製品の品質保証や荷扱いのしやすさなどの機能を超え、ブランドコミュニケーションとしての役割など、企業の責任と価値を体現する重要な役割を担っている」とし「生活者とのインターフェースとしての機能強化を進めるとともに、グローバルスタンダードに基づいた包装設計と運用体制の構築を加速させていくことが、包装関係者の責任であり、使命である」と訴えた。

続いて来賓を代表し、経済産業省 製造産業局 素材産業課 課長補佐の森下龍樹氏(写真1・中)が挨拶。森下氏は「国際マクロ経済の変化に対応しつつ、成長戦略に則って我が国産業の供給能力を高め、強い経済を実現していきたい」と述べた。

続いてJPI副会長・猪野薫氏(写真1・右/DIC(株)取締役会長)の乾杯の発声で宴に移った。

なお、JPIが主催(日本MH協会は後援)となり、10月14日～16日の3日間、東京ビッグサイト(東1～3および7、8ホール)で国際総合包装展「TOKYO PACK 2026」を開催する。メインテーマは「包みの技術で世界に優しさを」。「世界に誇る日本の包装イノベーションを幅広く発信し、国際的な潮流に応える最先端の技術を紹介していきたい」(大塚会長)としている。

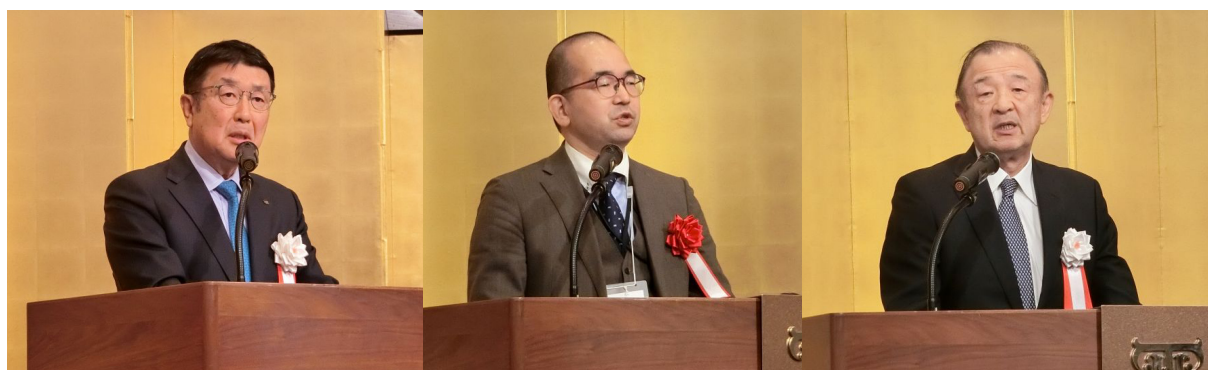


写真1 左から、大塚JPI会長、森下課長補佐〔経済産業省〕、猪野JPI副会長

OJAISA

(一社)日本自動認識システム協会 (JAISA) は1月14日、東京・港区のビジョンセンター新橋で「2026年新春賀詞交歓会」を開催した。

賀詞交歓会の冒頭、挨拶に立った代表理事会長の柴谷浩毅氏（写真2・左／TOPPANデジタル(株)取締役副社長執行役員）は「昨年は非常に変化の多い年だった」とし、「サイバー攻撃によって甚大な被害が発生し、経済安保に対する関心が高まったことで情報セキュリティの課題が浮かび上がった」と話した。また「生成AIの登場で自動化やDXが加速している」とし、自動認識システム市場については「各分野で堅調な成長が続いている」と述べた。今後については「RFIDの引き続きの需要拡大に加え、生体認証や画像認識などの技術がAIと融合し、スマートファクトリーやサプライチェーンの高度化に大きく貢献することが期待される」と語った。さらに「AIと自動認識技術の連携は業界の競争力強化に不可欠であり、その相乗効果は一段と高まってきている」とし、「経済安保の観点から、今後、自動認識技術については国産とすることで情報漏洩を防ぎ、セキュリティを担保するという考え方が広がっていくものとみている」と話した。

続いて来賓を代表し、経済産業省 製造産業局 産業機械課長の須賀千鶴氏（写真2・中）が挨拶。須賀氏は昨年来の不安定な国際情勢に触れ、「このようなときだからこそ官民一体となって連携を強め、この難局を乗り越えていきたい」と述べた。また「高市政権は危機管理対応を成長戦略の中核に位置付けている」とし、「我が国産業が持続可能な成長をとげていくためにも企業の投資を後押しする異次元の政策を用意し、寄り添っていく」と語ったうえで、即時償却制度や各種補助金の交付制度などの企業支援メニューを紹介し、挨拶を締めくくった。

続いて代表理事副会長・森田昌洋氏（写真2・右／オカベマーケティングシステム(株)代表取締役社長）の乾杯の発声で宴に移った。



写真2 左から、柴谷代表理事会長、須賀課長〔経産省〕、森田代表理事副会長

OJIMH

(一社)日本物流システム機器協会 (JIMH) は1月22日、東京・港区の明治記念館で「2026新年賀詞交歓会」を開催した。

賀詞交歓会の冒頭、挨拶に立った代表理事会長の村田大介氏（写真3・左／村田機械(株)代表取締役社長）は「人手不足が深刻化しているが、当協会の業界にとっては追い風であり、市場を活気づける要因になっている。このように業界が注目を浴びるようになった一方、新規参入企業が増えていることも事実。特に欧州や中国といった地域からの参入が目立っている。喜ばしい反面、競争はさらに厳しくなった」と述べた。さらに「中長期的な視点から協会として取り組むべきことは、①新しい技術で新しい製品を出し続けること、②『マテハン塾』に代表されるような人材の育成の2つ。新技術の創造と人材の育成を2本柱として、今後も会員の皆様が喜ばれるような活動を進めていく」と語った。

続いて来賓を代表し、経済産業省 製造産業局 産業機械課長の須賀千鶴氏（写真3・中）が挨拶。須賀氏は「昨年是国内外ともに激動の一年だった。この荒波を官民一体となって連携して乗り越えることができた」とし、年初の国際情勢に触れ、「今年も激しい動きが続きそうだ。時代の転換点を迎え、今後は地政学、国際情勢といったものが我が国経済にも大きく関与することを踏まえつつ、官民一体でより密接に連携していかなければ国際競争を勝ち抜くことはできない」と話した。さらに「人口減少による人手不足がもはや固定的なトレンドになった」とし、「人手を代替する機械に対する期待がかつてなく高まっている」と語った。また、責任ある積極財政を掲げるなか、「設備投資や人材育成に積極的に取り組む企業を支援していく」とし、「これまでは民間が行うべきことと政府・行政が行うべきことを線引きしていたが、今後はそうした線引きを取っ払い、官民一体で我が国経済の成長を実現していきたい」と述べた。さらにAIの可能性に触れ「AIを活用した物流機器の開発」に期待を寄せた。

この後、国土交通省 物流・自動車局 物流政策課長の高田龍氏（写真3・右）が挨拶。高田氏は「物流2024年問題で物流危機が叫ばれているが、現状、物流が維持できているのは皆様のご尽力の賜物」とし、感謝の言葉を述べた。また「人手不足が今後さらに深刻化することを踏まえ、引き続き物流の生産性向上や取引環境の適正化に取り組んでいくことが必要」とし、「令和7年度予算で、物流機器や自動化機器の導入のほか、モーダルシフトや自動運転トラックの導入を促進してまいりたい」と話した。



写真3 左から、村田代表理事会長、須賀課長〔経産省〕、高田課長〔国交省〕

OJPA

(一社)日本パレット協会 (JPA) は1月28日、東京・中央区の銀座ブロッサムで「令和8年新春講演会・賀詞交歓会」を開催した

新春講演会・賀詞交歓会に先立って行われた記者会見では令和8年の主要な活動・取り組みを発表。「官民で協力しながら、国際的な物流改善の実証輸送や、官民での議論を重ねたうえで物流関連法の改正を実効化していく段階にきている」とし、我が国および周辺国との物流改善に向け、①国際情勢に関わらず民間レベルでの国際物流連携のさらなる推進を図る、②物効法等改正の施行の実効性確保のため、企業・業界間連携を推進する、③消費者等の一般生活者の支持を得るべく社会への発信を進めていく—の3点を重点的に進めるとした。また、

新春講演会は「トラック・物流Gメンの活動について」とのテーマで国土交通省 物流・自動車局 貨物流通事業課が講演。トラックGメンによる法令違反行為・事業者の摘発や是正指導の概要、摘発・是正指導の現状などについて学んだ。

賀詞交歓会では、冒頭挨拶に立った会長の二村篤志氏（写真4・左／日本パレットレンタル(株)代表取締役社長）は物流関連法の改正に触れ、「改正内容が荷主に浸透し、商習慣を切り替えるのにはまだ時間がかかる」とし、これを促進するには「我々の適切なサポートが必要」であるとの見解を示した。また、2024年度のパレット生産数量減少については「物流関連法の改正を踏まえつつ、これまでの製造企業の努力に加え、卸・小売へのアプローチ、コミュニケーションの深度化により、パレットの標準化、物流の改善・効率化を進めてまいりたい」と話した。さらにアジアにおける物流効率化を実現するため、アジアパレットシステム連盟を通じた国際交流などを積極的に進めていく意向を示した。

続いて来賓を代表し、国土交通省 物流・自動車局 物流政策課長の高田龍氏（写真4・中）が挨拶。高田氏は「物流2024年問題で物流の担い手不足が深刻化するなか、物流の構造改革や生産性向上に向けた取り組みが不可欠」であるとし、JPAの標準化活動やJPAマークの認証事業、パレット産業を支える人材育成などの取り組みを称えた。また、令和7年度予算で物流効率化に資する設備投資などの支援も行うと説明。現在策定準備を進めている次期総合物流施策大綱でも「パレットの標準化は重要な柱になる」とし、次期総合物流施策大綱に明記するとの考えを示した。

この後、副会長・酒田義矢氏（写真4・右／ユーピーアール(株)代表取締役 社長執行役員）が乾杯の発声のために登壇。酒田氏は、今年の箱根駅伝・往路で鮮烈な活躍を示した「新・山の神」黒田選手（青山学院大学）の姿にパレット業界をなぞらえ、「2026年は新・パレット輸送元年になる」との期待を込めた。



写真4 左から、二村会長、高田課長〔国交省〕、酒田副会長