

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
4月号

(株)サムライプレス

CONTENTS

SCM高度化戦略で物流効率改善を加速

需要・供給変動の先取り・即応体制で収益力強靱化を目指す
ライオン(株)



小型ロボット自動仕分けシステム「SOTR-S」を導入

「物流2026年問題」対応で荷待ち時間短縮・属人化解消へ
クロスプラス(株)



令和7年度「開運モーダルシフト大賞」を授賞

CO2排出量40%削減とドライバー労働時間大幅削減を実現
(株)ロッテ、(株)曙運輸

先端技術の研究開発拠点「東京Lab」を開設

AIとロボットの融合を進め、次世代MHシステムの実現へ
(株)ダイフク



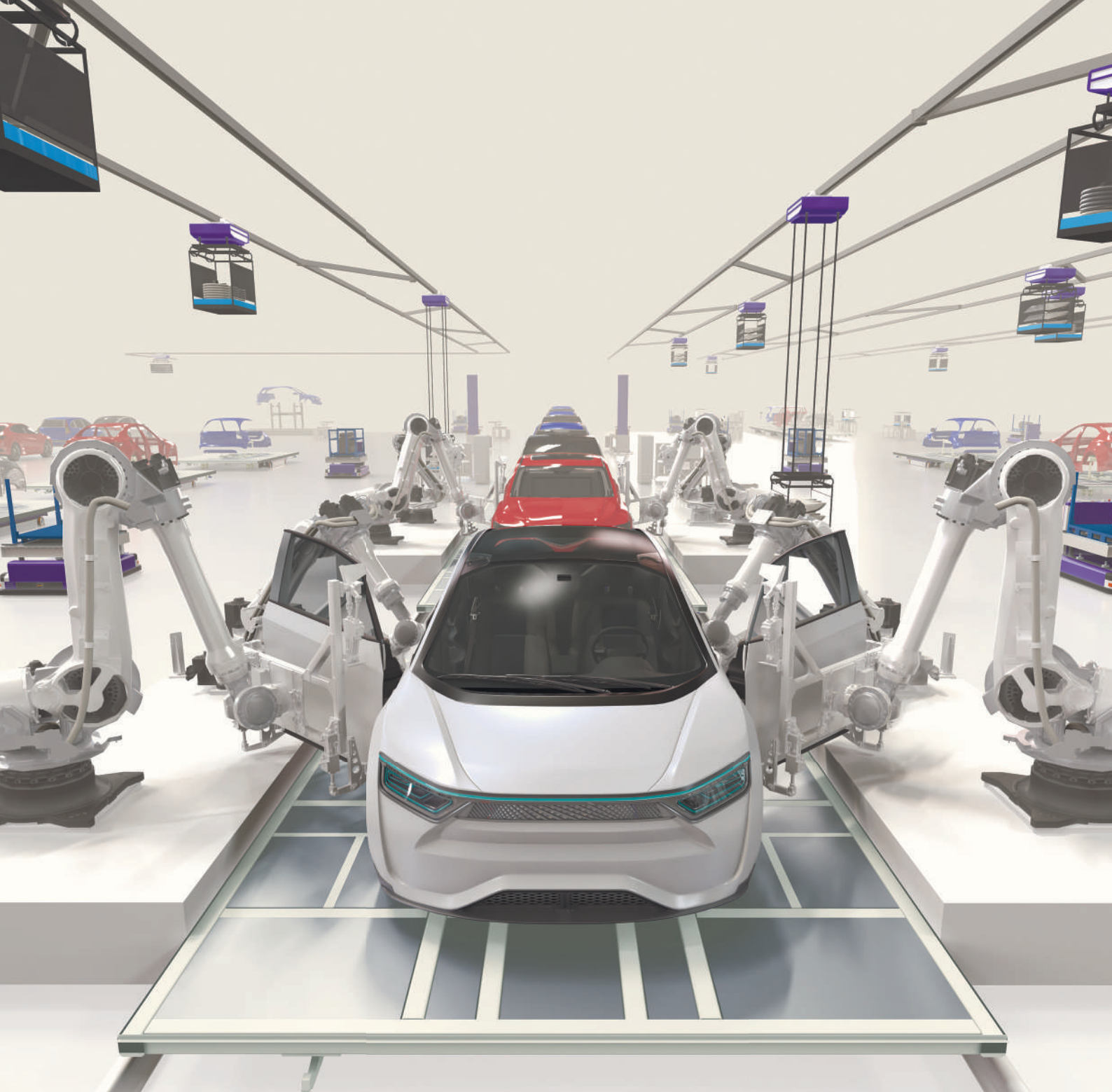
MEFERI社製業務用モバイル2機種の販売を開始

長時間連続使用への対応と安定したコネクティビティを実現
アイニックス(株)



4月30日付で「株式会社ロジスネクスト」に社名変更

2026年度から国内向け製品ブランドも「Logisnext」に統一
三菱ロジスネクスト(株)



モノを動かし、心を動かす。

次世代自動車生産ライン向けシステムが創る、その先の未来。

ダイフクコーポレートサイト



ダイフクは電気自動車など新しいモビリティの生産ラインに対応する次世代自動化システムを開発、より柔軟で効率的な生産ラインを構築しています。

先進的な物流技術・ソリューションにより、グローバルに広がるモータリゼーションに貢献し続けます。

DAIFUKU
Automation that Inspires

株式会社ダイフク



80th Anniversary

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

デジタル革新

時代をとらえる

スピード物流

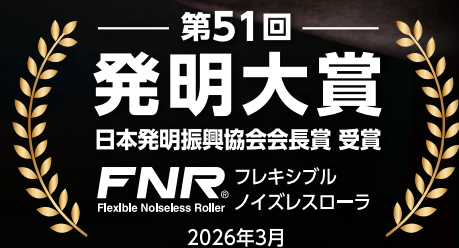
ICT

スマート工場



未来の生産・物流を イノベーションします。

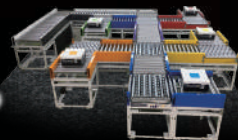
伊東電機はコア技術であるDC24Vブラシレスモータ搭載のMDR (Motor-Driven Roller) とソフトウェア技術により、時代を先取りしたコンベヤモジュール開発と、そのシステムソリューションにより未来の生産・物流をイノベーションします。



POWERMOLLER®24
MDR -Motor Driven Roller-



id PAC
POINT AND CLICK



展示会
出展情報



KANSAI LOGIX 2026

第7回 関西物流展

会期 2026年 4/8(水)～10(金)

会場 インテックス大阪 ブース NO. 6号館 A5-12



2026 中部パック

会期 2026年 4/22(水)～25(土)

会場 ポートメッセなごや ブース NO. 第1展示館 Q-29



ITOHO DENKI

伊東電機株式会社

<https://www.itohdenki.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



グッドカンパニー大賞

経済産業省認定

グローバルニッチトップ企業

SCM高度化戦略で物流効率改善を加速

需要・供給変動の先取り・即応体制で収益力強靱化を目指す

ライオン(株)

近年の経済環境・課題への対応を踏まえ、製造業で製造・販売・物流の全体最適化を図るサプライチェーンマネジメント（=SCM）戦略を追求する動きが目立っている。在庫・輸配送業務の効率化のための製造・物流拠点の見直し、需要予測に基づいた無駄のない製造・物流オペレーション連携の実現など、その具体的な取り組みは多様だが、そのほとんどに短期・中長期双方の戦略的意義が内包されている。ライオン(株)もかねてから中長期経営戦略「Vision2030」の実現に向けた取り組みの一環として、SCMの抜本的な改革に取り組んでおり、2025年度で需要・供給の変動を先取りして即応する“未然防止型SCM”への転換を成し遂げた。以下、ライオンにおけるSCM高度化戦略の取り組みについて報告する。

次世代ヘルスケアのリーディングカンパニーへ 中長期経営戦略におけるSCM高度化の重み

ライオンは創業134年（1891年10月に「獅子印ライオン歯磨」の製造・販売で創業）の歴史をもつ生活日用品・消費財メーカー。2025年12月期連結業績は、売上高が4,220億円、事業利益が307億円となり、売上・収益とも前期比を大きく上回る結果となった。

連結業績における売上高・事業利益の大部分を占めているのが一般用消費財（売上高比率53%、事業利益比率70%）。一般用消費財は、オーラルヘルスケア分野（ハミガキ〔現在は「粉」商品ではないため、「粉」を省略〕・ハブラシ／国内分野別売上高比率32%）、ビューティケア分野（ハンドソープ・ボディソープ・制汗剤／同11%）、ファブリックケア分野（洗濯用洗剤・柔軟剤／同25%）、リビングケア分野（台所用洗剤・住居用洗剤／同9%）、薬品分野（目

薬・解熱鎮痛剤／同11%)、その他(ペット用品・ギフト品／同12%)で構成されており、なかでもオーラルヘルスケア分野のハミガキ・ハブラシとビューティケア分野のハンドソープはシェアトップ、薬品分野の解熱鎮痛剤はシェア2位を誇る。生活用日用品と医薬品を揃えるメーカーは国内で唯一同社だけだ。

同社は、2030年に海外事業比率50%(連結売上高ベース)を目指しており、2025年12月期では1,581億円の約37%となっている。海外事業進出エリアのトップはタイ〔バンコク／LION CORPORATION (THAILAND) Ltd.／海外事業進出エリア別売上高比率41%〕で、ハンドソープでシェアトップに立ち、ハブラシやボディソープ、洗濯用洗剤、台所用洗剤でもそれぞれシェア2位につけている。2位は中国〔青島／獅王日曜化工(青島)有限公司／同17%〕で、ハブラシ(ECチャンネル)のシェアは2位。3位はマレーシア〔ジョホールバル／Southern Lion Sdn.Bhd.／同16%〕で、洗濯用洗剤でシェアトップに立っている。4位は韓国〔ソウル／Lion Corporation (Korea)／同11%〕で、ハンドソープでシェアトップを誇り、点眼剤もシェア3位につけている。そのほか、香港、台湾、シンガポール、ベトナム、バングラディシュ、インドネシアに進出しており、2026年にオーストラリアのPNB Consolidated Pty Ltd社の全株式を取得し、100%子会社としたほか、インドに連結子会社を設立した。

ライオンは現在、次世代ヘルスケアのリーディングカンパニーを目指し、中長期経営戦略「Vision2030」(2022年～2030年)の実現に向けて「アジアを中心に習慣づくりを通じた社会価値・経済価値の創出」(企業価値の向上)を掲げている。この戦略は、1st STAGE(2022年～2024年)「成長軌道化と新たな成長起点の創出」、2nd STAGE(2025年～2027年)「収益力の強靱化」、3rd STAGE(2028年～2030年)「より良い習慣づくりの拡大によるアジアにおける成長加速」の3段階構成になっており、現在は2nd STAGEにおいて収益力の強靱化に向け、①事業ポートフォリオマネジメントの強化、②経営基盤の強化、③ダイナミズムの創出—の3つを基本方針のもと、2027年にEBITDA(利払い・税金・減価償却前利益)マージン13%超、ROIC(投下資本利益率)8～9%、EPS CAGR(1株当たり当期利益の年平均成長率)11%超の達成に向けた各種施策を実行しているところだ。なお、2030年に目指す業績イメージはEBITDAマージン16%超、ROIC10～12%となっている。

また、目下、2nd STAGEにおける一般用消費財事業の収益構造改革として、①ブランドマネジメント強化、②サプライチェーン効率化、③プライシング・競争費用適正化—の3つの取り組みを進めており、その結果、一般用消費財事業におけるEBITDAマージンを3～5ポイント水準上積みする計画。②については、具体的にSKU削減と連動した事業構造改革を推進し、グローバル購買による調達効率化と、生産・物流体制の効率化に取り組んでいる。「Vision2030」の実現においてSCM高度化戦略がいかに重要な立ち位置にあるかは言うまでもない。

結果対処型から未然防止型へのSCM変革 積極的なDXで販売・物流計画を一貫管理

ここからは2nd STAGEにおけるSCM高度化戦略の取り組みにフォーカスする。2nd STAGEにおけるSCM高度化戦略について、同社国内ビジネスユニットSCM戦略部 デマンドサプライ統括室 戦略チームリーダーの原昌史氏（写真・右）は「2nd STAGE は、1st STAGEで設計した戦略をもとに取り組みを進め、成果を出す段階です」とし、「2025年から具体的な数字で成果を出すことができました」と話す。



写真 加瀬氏(左)と原氏(右)

その目的について原氏は「市場・競争環境が劇的に変化するなかで競争優位性を保つことが根本的な目的」とし、「DXを活用したBPR（ビジネスプロセス・リエンジニアリング）によりSCMの質とスピードを向上させ、従来の結果対処型マネジメントから未然防止型マネジメントに変革すること」をSCMの高度化と定義したと説明する。さらに「SCM上で日々発生するさまざまな事象に対して適切な意思決定を重ねることで、品切れの回避と在庫適正化の両立を図っています」（同）と語った（図表1）。

図表1 SCM高度化進捗状況と「2nd Stage」SCM高度化の目的

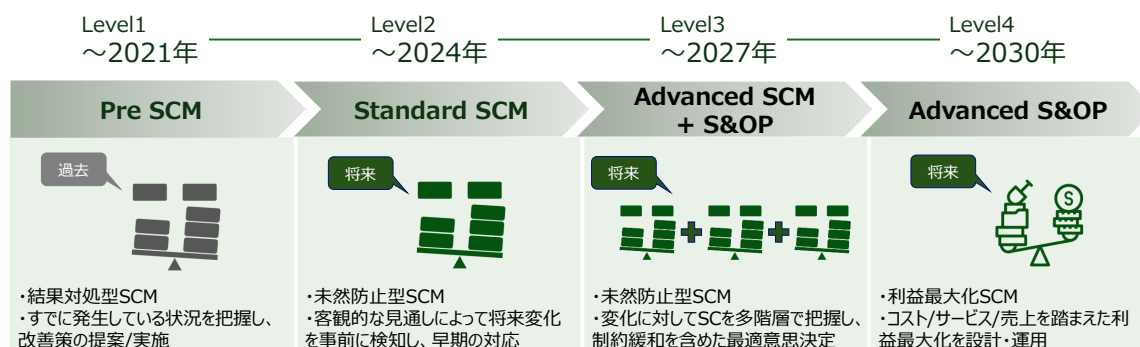
目的

- ✓ DXを活用したBPRによりSCMの質とスピードを向上させ、従来の結果対処型マネジメントから未然防止型マネジメントに変革すること
- ✓ 未然防止型SCMにより最適な意思決定を行い、品切れ回避と在庫適正化の両立を目指す

2nd Stage KPI

中計1st Stage対比
-在庫回転率2割向上
-物流効率2割向上

To-Be像とマイルストーン



※ライオン(株)提供資料より抜粋・一部加工

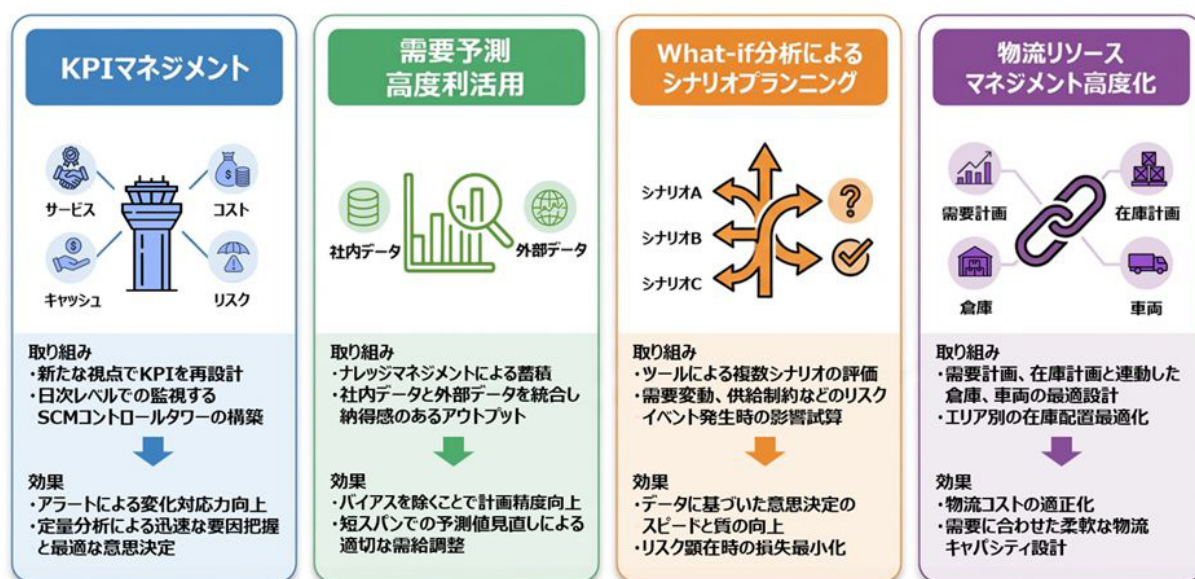
結果対処型SCMとは、様々な環境変化や課題が顕在化したところからサプライチェーンでの対処を実行するもの。一方、未然防止型SCMとは「需要・供給状況の変化を先取りする仕組みを作るほか、突発的な問題に対しても日頃から様々なリスクを想定した準備を整えておくことで強靱で持続可能なサプライチェーンを構築すること」（同）であるという。

近年は、原材料価格の高騰や物流費の上昇、地政学リスクの顕在化、気候変動に伴う自然災害の増加など、サプライチェーンを取り巻く環境は一段と複雑化し、不確実性が高まっている。一般用消費財を供給する会社としては「生活者への安定的な製品供給」という社会的使命を果たす一方、2nd STAGE の目標である収益力の強靱化とキャッシュ創出力の一層の強化を達成するためにも未然防止型SCMへの変革は必然だったと言える。2025年からは「サービスレベルの向上」「コストの最適化」「キャッシュフローの改善」「リスクの低減」という4要素を全社横断で統合的にマネジメントするため、積極的なDXに取り組み、生産・物流・販売の各計画を一貫管理するSCM基盤と体制を新たに構築したというのが現在地だ。

SCM高度化に向けての4つ取り組みを推進 在庫回転・欠品防止・物流効率で明確な成果

2nd STAGEにおけるSCM高度化の具体的な取り組みとしては、①KPIマナジメ

図表2 SCM高度化の取り組み概要



※ライオン(株)提供資料より抜粋・一部加工

ント高度化、②需要予測高度利活用、③What-if分析によるシナリオプランニング、④物流リソースマネジメントの4つが挙げられている（**図表2**）。

①については「SCMにおけるKPIをサービス・コスト・キャッシュ・リスクの4つの視点で再設計を行い、日次レベルで監視するSCMコントロールタワーを構築しました。これにより、アラートによる変化対応力が向上したほか、定量分析による迅速で精緻な要因把握が可能になり、部門横断での最適な意思決定を実現することができました」（原氏）と話す。

②については「ナレッジマネジメントによりデータを蓄積するとともに、社内データと外部データを統合した需要予測モデルを構築しました。これをツールとして活用し、人的バイアスを排除することで迅速・高精度な状況判断が可能になり、適切な需給調整が図れるようになりました」（同）という。

③については「サプライチェーンプランニングツールを導入しました。複数シナリオのWhat-if分析を通じ、需要変動や供給制約などのリスクイベント発生時の影響を試算できるため、データに基づいた迅速・高精度な意思決定が行えるようになり、リスク顕在化時の損失最小化が図れるものと考えています」（同）と語った。

④については「サプライチェーン全体の動きに関わるため、4つの取り組みのなかで最も重要なものと言えます」（同）とし、「需要・在庫計画を一貫管理することで、需要・在庫計画と連動した物流リソース（倉庫や車両など）の最適配分が可能になるほか、物流コスト適正化、需給変化に応じた柔軟で機動的な物流体制の構築が図れるようになりました」（同）と説明した。

これら取り組みの結果、2nd STAGE 初年度の2025年は平均在庫回転日数が1st STAGE平均値比11%減（2nd STAGE 最終年度2027年の目標は同23%減）、品切れ件数が同50%削減（2nd STAGE 最終年度2027年の目標は2025年水準を維持）、物流効率（1つの製品が生活者に届けられるまでの車両台数や作業回数）が同9%向上（2nd STAGE 最終年度2027年の目標は同15%向上）を達成した。

現在は**図表1**の下に示されているSCM高度化進捗のマイルストーンでLevel2の段階「Standard SCM」であり、2nd STAGEの間にLevel3の段階「Advanced SCM+S&OP」への移行に着手する。「Level2は全体で計画数量のバランスをとる段階でしたが、Level3ではより粒度を高め、多階層（サプライチェーンにおける階層別）あるいは多拠点（工場・在庫拠点別）で数量のバランスをとり、サプライチェーンにおけるPSI計画のもと、各階層・拠点における管理基準の最適化、早期の変化察知による先行管理、戦略的な制約条件の緩和をも含めた計画最適化をプロアクティブに実施できる状態にしたいと考えています」（同）という。

ROIC重視で社内の全体最適化志向高まる システム開発など積極的なDX投資は継続

同社はかねてからSCM志向での改革を進めてきた。この点について同社 国内ビジネスユニット SCM戦略部 デマンドサプライ統括室 在庫配置計画チームSC・DXストラテジストの加瀬恭平氏（写真・左）は「SCM志向で改革を進める組織体制が構築され、経営指標もROICが重視されるようになり、社内の意識も大きく変化してきています。今回のSCM高度化への取り組みについても生産、販売、事業部門の個別最適に対し、KGI・KPIの共通認識の醸成、S&OPに基づいたデータドリブンでの意思決定の意義は大きかったと思っています」と話した。

同社の生産・物流体制については「日雑品の生産拠点はグループとして5工場（倉庫併設および工場周辺外部倉庫）、物流配送拠点となるDCは11カ所が稼働しています。物流については基本DC経由でお客様（卸・小売店物流センター）へ納品させていただいておりますが、PSI計画と連動した先々の補給・物流計画に基づき輸送タッチ数の抑制や積載率の最大化等の物流効率を高める取り組みを進めており、物流が抱える社会的課題解決にも寄与できればと考えております」（同）とし、「さらに物流効率を高めるために、当社だけの個別最適でなくお客様からの発注単位やリードタイム等の取引条件、物流事業者との計画情報連携も含めたデータ活用により、全体最適として取り組みを進めております」（同）と話した。

今後の物流に関する設備投資としては「DXに関わるところでシステム開発やツールの導入をさらに進める計画です」（原氏）と話しており、ハード部分への投資は現段階で検討していないという。また「物流に関しては需給の変動に柔軟に対応できる体制を志向しており、DC運営を3PL企業に委託しているのもそのためです。物流オペレーションについても、なるべく固定的な設備や属人的な対応を必要としない定型的な荷姿での流通設計を進めており、物流リソース（トラックや人員など）の可変化についても当社からはPSIデータを提供することで、3PL企業のリソースが最適化するように努めています」（加瀬氏）とし、2024年問題の解決についても「ソフト面で商流・物流双方が連動した改革を進めることが効果的であり、社会的価値があると考えています」（同）としている。

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



小型ロボット自動仕分けシステム「SOTR-S」を導入

「物流2026年問題」対応で荷待ち時間短縮・属人化解消へ

クロスプラス(株)

物流拠点における自動化設備・機器導入が着実に進展している。アパレル事業を展開するクロスプラス(株)もその1社で、(株)ダイフクが開発した小型ロボット自動仕分けシステム「SOTR-S (ソーティングトランスファーロボットS)」(写真1)を2月に中部流通センター(岐阜県海津市)に導入し、稼働させた。作業効率向上を図ることにより、改正物効法本格施行を背景とした「物流2026年問題」への対応を強化することが目的。荷物を「運ばせる」という考えから「どう運んでもらえるか」へと発想を転換し、特定荷主事業者として物流効率化への社会的責任を果たす。

物流拠点従業員の約4割が60歳以上に 「SOTR-S」導入で現場課題の解決図る

改正物効法の本格施行で特定荷主事業者には物流効率化への対応が義務付けられており、多くの対象事業者がその準備に急ピッチで取り組んでいる。物流拠点現場の人手不足と高齢化も深刻な課題で、クロスプラスの中部物流センターでも60歳以上の従業員が約4割を占める。現場ではベテラン従業員の経験に頼るという「属人化」が進んでおり、ベテラン従業員の退職ラッシュリスクを踏まえれば、これを脱却するための作業工程の改善が必要なことは言うまでもない。そこで特に作業負荷の大きかった仕分けに着目し、身体的負担軽減と属人性排除につながる自動化設備・機器として「SOTR-S」の導入を決めた。

「SOTR-S」は、アパレルや化粧品などの小型商材向けに開発されたピース仕分けソリューション。ピース商品の仕分けと搬送を行う無人搬送ロボット、投入ステー



写真1 無人搬送ロボット

ション、上下2層構造の移動レーン（無人搬送ロボットの移動を往路〔搬送・仕分けレイヤー〕と復路〔回送レイヤー〕に分けた）、シュート（インダクション〔投入口〕が設けられた仕分け機構部分／写真2）、リフター（搬送・仕分けレイヤーと回送レイヤーの間で無人搬送ロボットを垂直移動させる機器）、充電器などで構成（ニーズによって仕様が異なる）される。無人搬送ロボットの台座部分にはチルトトレイが搭載されており、投入ステーションでチルトトレイに商品を投入された無人搬送ロボットは搬送・仕分けレイヤーのレーンを高速移動し、シュートに向かう。シュートに到着すると、所定のインダクションに停止し、チルトトレイを傾けて商品をケースに投入（写真3）し、仕分ける仕組みだ。移動レーンが仕分け前と仕分け後で異なる2層構造になっているため、無人搬送ロボットが渋滞することなくスムーズに移動でき、省スペースで高い処理能力を発揮する。



写真2 商品を仕分けるシュート



写真3 無人搬送ロボットのチルトトレイを傾けて商品を投入する

クロスプラスの中部流通センターでは、無人搬送ロボット100台を導入し、1時間あたり最大4,000点の仕分け処理が行えるものとした。シュートは5カ所設け、1カ所あたり1時間あたり約800点の仕分け処理を行うことで高効率化を図った。また、1,500㎡以内の区画制限という建築基準法上の条件を踏まえつつ、仕分け先店舗を最大300店舗まで拡張できる設計にしたという。

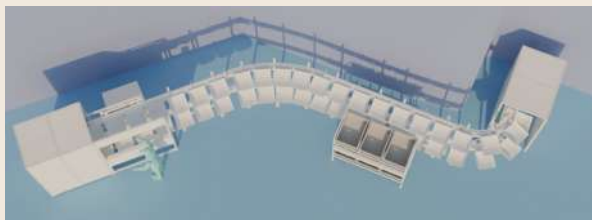
仕分け処理能力が導入前の約3倍に向上 引き続き積極的に物流DXを進める方針

中部流通センターでは、「SOTR-S」導入により、①作業効率の向上（同時間あたりの処理能力を約3倍向上）、②人的ミスの削減（属人化していた仕分け工程を自動化し、作業精度の安定化）、③身体的負担の軽減（重労働や複雑な判断をロボットが代替し、高齢者や若手でも働きやすい環境を整備）、④環境負荷の低減（段ボール数の削減など、梱包・出荷プロセスの最適化を推進）—の4点について改善を実現した。

クロスプラスでは、「SOTR-S」導入により業務の改善・平準化を図ることで、新入社員の採用強化、若手社員の登用を進めるほか、障害者や派遣社員の採用強化にもつなげる考え。また、今回のシステム導入に留まらず、引き続き生産性向上・働き方改革を推進するため、積極的に物流DXを進める方針だ。

どんな場所にもピタッと“FIT”する

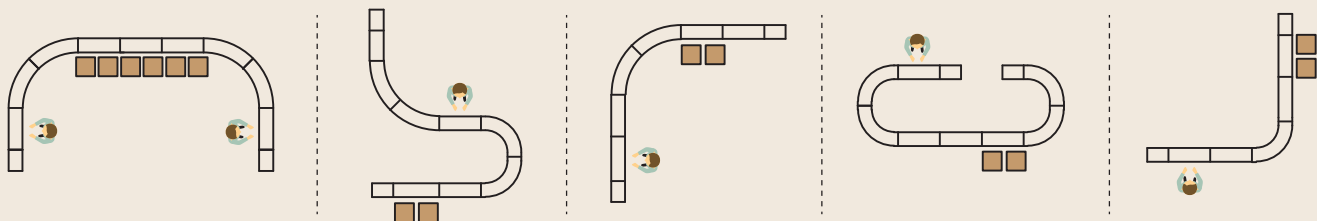
フィットソータ FIT SORTER —— チルトトレイ式 ——



**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



令和7年度「開運モーダルシフト大賞」を授賞

CO2排出量40%削減とドライバー労働時間大幅削減を実現

(株)ロッテ、(株)曙運輸

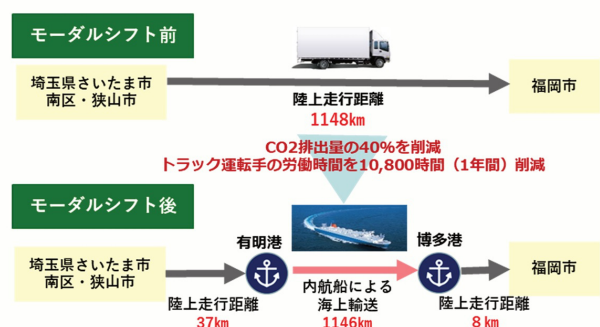
「物流2024年問題」への対応に加え、物流に関わる環境負荷低減への取り組みとしてモーダルシフトを進める動きが拡大している。(株)ロッテは、(株)曙運輸とともに埼玉・福岡間での製品輸送でモーダルシフトを実施しており、その取り組みで令和7年度「海運モーダルシフト大賞」(エコシップ・モーダルシフト事業時実行委員会主催)を授賞した。ロッテは、サステナビリティ目標「ロッテ ミライチャレンジ2048」を掲げてサステナビリティ経営を推進しており、2028年度までにエネルギー起源CO2排出量(Scope1、2)を2019年度比で23%以上削減するほか、2048年度までのカーボンニュートラル達成を目標に掲げている。

ロッテがモーダルシフトを実施したのは、埼玉県(さいたま市港区・狭山市)から福岡県(福岡市)への製品輸送。以前は全てトラック運送だったが、曙運輸との協調により、輸送工程の大部分を内航船輸送(有明港から博多港まで)に切り替えた。1,148kmだった陸上走行距離は拠点・港間のみ(埼玉の拠点から有明港までが37km、博多港から福岡の拠点までが8km)となり、輸送工程の大部分は内航船による海上輸送(1,146km)が担う体制となった(図表)。

ロッテは、現在でも珍しい「電源使用の無人トラック」をフェリーに乗船させるというスタイルを2007年から確立しており、有明港・博多港間の海上輸送でもこのスタイルを継続的に活用している。2024年7月からは、従来の上下各1日1台ずつといった乗船運用を、1日3台ずつに大幅に増加した。環境面では、輸送時に発生するCO2も削減。船内電源を活用することでトラックの冷凍機から発生するCO2の削減も可能。これにより車両の延命化が図れるほか、冷凍機の発電機の稼働時間軽減にもつながり、SDGsへの貢献にも通じる。

また、輸送効率を高めるため、低床10t車の導入とともに、シートパレットも採用した。庫内空間を最大限に活用することで1運行あたりの輸送量を最大化し、製品1つあたりのCO2排出量を最小限に抑制する工夫を積極的に実施している。そして、このモーダルシフトを実施した結果、CO2排出量の40%削減と、トラック運転手の労働時間1万800時間(年間)削減を実現したという。

図表 モーダルシフト実施の前・後の比較



※(株)ロッテホールディングス発表資料より抜粋

先端技術の研究開発拠点「東京Lab」を開設

AIとロボットの融合を進め、次世代MHシステムの実現へ

(株)ダイフク



写真1 共創エリア

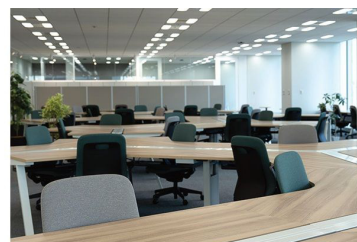


写真2 オフィスエリア

(株)ダイフクは3月11日、東京・港区に先端技術研究開発を担う新拠点「東京Lab」を開設した（写真1、2）。

同社では、AIをMHの進化を担う“新たな技術基盤”と位置づけ、製品・システムへの段階的な実装を推進している。さらに、ヒューマノイドを含む次世代ロボット技術、IoT・デジタルツインなど先端技術を組み合わせることで、より高度で自律的なMHシステムの構築を目指している。

「東京Lab」では、こうした将来を見据えた先端技術の探索から製品・システムへの実装までを加速する。「MH設備の知能化」の基幹技術となるフィジカルAIや、その中核となるロボット基盤モデルの構築、および各種手作業を代替できるロボティクス技術の確立により、物流センターや工場の完全無人化の実現につなげる。

開設当初の人員は約30名とし、社内異動や新卒・キャリア採用を通じて2027年度には50名体制へと拡充する計画。今後、大学や研究機関、スタートアップとの連携も推進し、得られた成果を全社へスピーディーに展開していく。

なお、ダイフクの国内の研究開発拠点としては、マザー工場の滋賀事業所、2025年11月に開設した各事業部が研究開発を行う「京都Lab」に続き、3つ目。

専務執行役員 CTO ビジネスイノベーション本部長 権藤卓也氏のコメント

「東京Labは、ダイフクが長年にわたり各事業で培ってきた技術・知見をさらに発展させ、AIやロボティクスを軸とした次世代のMHシステムを実現するための中核拠点です。未来を見据えた技術の探索から製品・システムへの実装までをスピード感を持って推進し、新たな価値創出へとつなげてまいります」

※「東京Lab」の施設概要

所在地：東京都港区海岸1-2-20 汐留ビルディング19階

床面積：約1,000㎡

機能：中長期かつ全社的な視点に立った先端技術・新規事業の研究開発

主な施設：研究・開発エリア、共創エリア、展示・テストエリア、オフィスエリア

開設日：2026年3月11日

RUNBLAX

ランドラクス

業務アプリケーション開発ツール

業務用Androidアプリ開発決定版

DXの進化したデジタル技術を浸透させることで
ビジネスをより良いものへと
変革する事に貢献します。

Androidアプリ開発のお悩み解決

これまでのお悩み

- Android専任エンジニア不足
- OSバージョンアップ時の対応にコストが掛かる

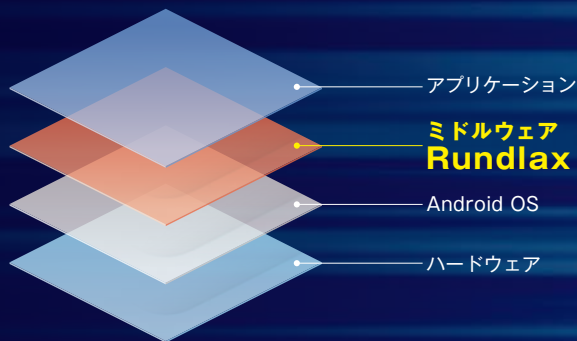
製品名の由来

新製品名は「Rundlax (ランドラクス)」。

名前の由来はRundle (輪車) + Axis (軸) の造語から成り立っています。

アプリケーションのベース(軸)として、様々な機能(車輪)を提供するとともに、車輪と軸を組み合わせることで前に進むように、お客様と共に進んでいきたい、シェアードシステムの次の軸(幹)となる製品になってほしい、という願いを込めた製品名です。

- Android 標準オブジェクトにより、表現豊かなUIを実現
- AndroidOS バージョン7.0以降であれば「メーカー」「機種」を問わず利用可能



Rundlaxの特長

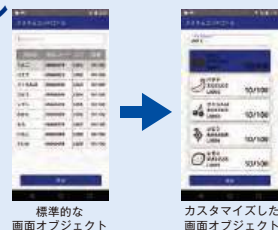
特長① Androidの基本操作

Rundlax では、Android の基本的な操作に対応しており、スワイプでの画面遷移や画面スクロールが可能です。



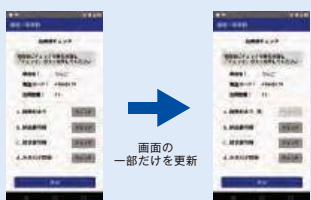
特長③ カスタムコントロール

Rundlax では、標準的な画面オブジェクトを用意していますが、アプリケーションの開発者がカスタマイズして、独自の画面オブジェクトを表示する事が可能です。



特長② 画面一部更新

Rundlax では、サーバから表示データを受信して画面を表示しますが、画面の一部分だけの表示データを受信して画面を更新することで、通信データ量を削減できます。



特長④ デバイス制御

Rundlax では、Android 端末のブザー、バイブレーション、物理キーや、機種によっては端末内蔵のバーコードスキャナが制御可能です。



MEFERI社製業務用モバイル2機種の販売を開始

長時間連続使用への対応と安定したコネクティビティを実現

アイニックス(株)



写真「ME40K」(左)と「ME63」(右)

アイニックス(株)は、日本初上陸となるMEFERI社〔中国〕製の業務用モバイル端末2機種の販売を開始した。

販売する2機種は、小さな手にもなじむコンパクトサイズで、数量入力が多い業務に適したキー付きモデルの「ME40K」(写真・左)と、高性能なSoC(コンピューターに必要な主要機能を1つのチップに統合したもの)とスキャナを搭載し、パワフルでオールマイティな使用に適するフルタッチモデルの「ME63」(写真・右)。音声認識システムをはじめとする各種関連ソリューションの提供に加え、アイニックスの専任技術者による日本語での保守・サポート体制も整っており、デバイスのライフサイクル全体を通じてユーザーの業務変革を支える。

両機種の主な特長は、①業務を止めない大容量バッテリー採用(連続稼働時間:ME40K=最大20時間、ME63=最大18時間)に加え、ホットスワップ対応で電池交換時のダウンタイムを最小限に抑制可能、②安定したコネクティビティを実現するモバイルデータ通信対応(ME40K=4GLTE対応、ME63=5G対応)で、連絡用スマートフォンも不要なことから通信コスト低減も図れる、③高性能スキャナモジュール搭載により高速なデータ認識および画像キャプチャを実現、④GMS(Google Mobile Services)準拠ならびにAER(Android Enterprise Recommended)適合、⑤過酷な環境での使用にも対応できる防塵防水・耐落下性を確保—などとなっている。

価格はオープン(参考価格:ME40K=8万7,000円、ME63=10万円)で、バッテリーやACアダプター、Type-C USBケーブル、ハンドストラップが付属されている。アイニックスは両機種合計で年間1,000台の販売を目指す。

4月30日付で「株式会社ロジスネクスト」に社名変更 2026年度から国内向け製品ブランドも「Logisnext」に統一

三菱ロジスネクスト(株)

三菱ロジスネクスト(株)は4月30日、社名を「株式会社ロジスネクスト」に変更する。今回の社名変更は新たな資本パートナーである日本産業パートナーズ(株)との今後の事業展開を踏まえて行われるもの。今後の持続的な成長と長期的な価値創造に向けて、同社の想いを込めた新たな社名のもと新出発する。

「ロジスネクスト (Logisnext)」という名称には、「“グローバルな物流環境”と“未来価値の創造”を一体化させる」との強いメッセージが込められており、今日の市場ニーズに応えるとともに、次世代物流の創出を顧客に約束するという同社のビジョンを表しているという。同社グループは、日本、米州、欧州、APACの世界4極体制をベースとした真のグローバル組織として、世界の物流機器業界をリードする「Logisnext」となることを目指す。

同社はまた、2026年度から順次、同社が日本国内向けに製造・販売するフォークリフトをはじめとする全ての製品ブランドを「Logisnext」に統一する(図表)。現在、国内で展開している当社の3つの製品ブランド「ニチュ(バッテリーフォークリフト・その他物流機器各種)」、「三菱(1.0~3.5tまでの小型エンジンフォークリフト)」、「TCM(中・大型エンジンフォークリフト・特殊搬送車両)」は、今回のロジスネクストへの社名変更を機会として「Logisnext」に統一し、販売展開することで、さらなる事業の成長と拡大を図る。

なお、加速度的な成長を続ける自動化市場に向けて、日本国内ではすでに「Logisnext」を製品ブランドとし、無人フォークリフトをはじめとする自動化機器を提供している。今後はこの新ブランドの浸透を通じて物流業界の発展に貢献するほか、顧客が抱える荷役作業のさらなる効率化やカーボンニュートラル化への課題解決を実現し、事業拡大につなげる方針だ。

図表 3つの製品ブランドの統一イメージ

