

# 株式会社ブルボンの 物流効率化の取り組み

～ 新潟菓子メーカー パレット共配による物流効率化 ～

2024年2月20日

株式会社ブルボン

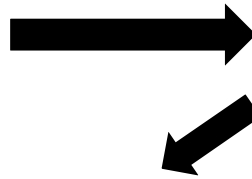
業務推進管理部

おいしさ、思いやり、いつもいっしょに。



# 創業について

関東大震災



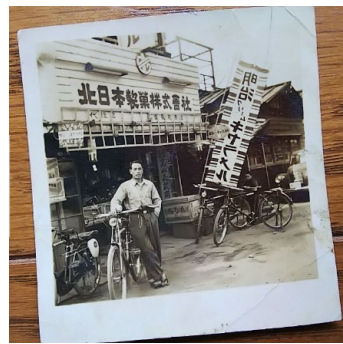
菓子の供給が  
ストップ

～地方にも菓子の量産工場を～



最上屋  
明治4年(1871年)

現在も「老舗和菓子店」として  
絶賛営業中！



北日本製菓商会  
大正13年(1924年)



株式会社ブルボンに社名変更  
平成元年(1989年)

# 会社概要

社名  
創立  
資本金  
従業員数  
事業品目

株式会社ブルボン  
1924年（大正13年）11月20日  
10.36億円  
約4,900名（ブルボングループ計）  
菓子・飲料・食品の製造販売



代表取締役社長 吉田 康

## 【沿革】

1923 大正12  
1924 大正13

1934 昭和9  
1940 昭和15

1944 昭和19

1954 昭和29

1964 昭和39

1974 昭和49  
1984 昭和59

1994 平成6

2004 平成16

2011 平成23  
2014 平成26

2015 平成27  
2016 平成28

2020 令和2年

2024 令和6年

関東大震災

北日本製菓として操業

国産機によるドロップ製造開始

米菓製造開始

北日本産業株式会社に社名変更

第二次世界大戦勃発

北日本食糧工業株式会社に社名変更

北日本食品株式会社に社名変更

新潟証券取引所株式上場

新潟地震

全国販売網の整備開始

クレープクッキー「ルマンド」発売

全国営業網100店達成

株式会社ブルボンに社名変更

阪神淡路大震災

年商一千億円台

ミネラルウォーター発売

東京証券取引所第二部上場

新潟中越地震

新潟中越沖地震

エコレールマーク企業認定・商品認定

中国長興工場稼働生産・販売開始

東日本大震災

新本社ビル完成

熊本地震

水性印刷包材商品の認定

ホワイト物流自主行動宣言

コロナウイルスの世界的流行

日本製素材を使用した「マスク」の自社製造を開始

創立100周年  
能登半島地震

# 1. (株)ブルボンにおけるパレット物流への取組経緯

- ・「ホワイト物流」推進運動自主行動宣言提出（2020年1月）



「ホワイト物流」  
推進運動

賛同企業

- ・トラック輸送の生産性の向上・物流の効率化
- ・女性や60代の運転者等も働きやすい  
より「ホワイト」な労働環境の実現
- ・上記の2点を目的として、国土交通省、経済産業省、農林水産省が展開している運動。
- ・「ホワイト物流推進運動」に賛同する企業や団体は必須項目3項目に賛同して、更に自主的に取り組む「推奨項目」を公表する。

当社も自主行動宣言を提出。

2020年1月に「ホワイト物流」推進運動ポータルサイトにて公表。

# 1. (株)ブルボンにおけるパレット物流への取組経緯

- ・「ホワイト物流」推進運動自主行動宣言提出（2020年1月）

## 「ホワイト物流」推進運動

### 持続可能な物流の実現に向けた自主行動宣言

No.	取組項目	取組内容
1	物流の改善提案と協力	物流事業者からの荷待ち時間や荷役時間の削減等の物流効率化提案があった場合協議に応じ、相互協力して物流効率化の推進に努めます。
2	パレット等の活用	トラックドライバーの荷役作業の削減のため長距離幹線輸送の更なるパレット輸送の推進に努めます。
3	集荷先や配送先の集約	事前に輸送する商品を集約して積み込み場所の削減を図ります。また配送先についても直送先を再検討し、可能な部分は集約できるよう努めます。
4	リードタイムの延長	長距離幹線輸送の出発から到着まで物流事業者より、リードタイムの延長について要請があった場合、真摯に協議に応じます。
5	船舶や鉄道へのモーダルシフト	長距離幹線輸送について発送するコンテナの大型化等、更なる鉄道貨物輸送へのモーダルシフトを推進し、環境負荷の低減に取り組みます。
6	納品日の集約	物流業者より1日では配送量が一定に満たない地域の隔日、定曜日配送について要請があった場合、真摯に協議に応じます。
7	異常気象時等の運行の中止・中断等	台風、地震等の災害、異常気象が発生、または発生が予測される際は、災害地の状況を考慮して無理な運行の依頼はしません。また物流事業者から乗務員の安全の確保のため運行の中止・中断の要請があった場合は応じます。

## 1. (株)ブルボンにおけるパレット物流への取組経緯

### ・「ホワイト物流」推進運動(2020年1月)

持続可能な物流の実現に向けた自主行動宣言

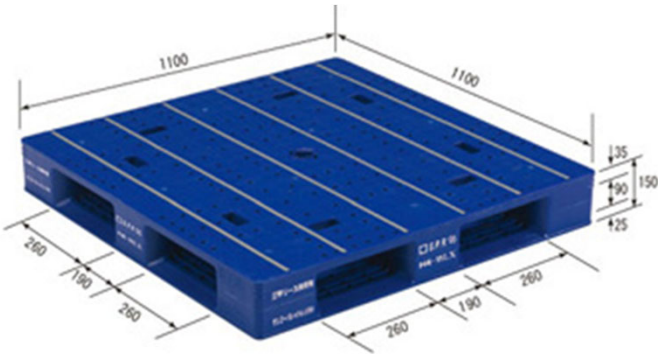
### ・「新潟菓子メーカー パレット物流研究会」への参加 (2020年12月)

持続可能な物流の実現に向けた 製・販・配が一緒になって取り組む生産性向上活動

## 2. パレット物流の開始（幹線輸送）

- ・ 幹線輸送におけるパレット輸送を本格開始。（2020年1月）

### ・ T11型プラスチックパレット



・ サイズ：1,100×1,100×144（L×W×H）mm

・ 最大積載質量：作業時1t



- ・ 当社では、T11型の薄型パレット（厚み100mm）も利用しています。

## 2. パレット物流の開始（幹線輸送）

- ・ 幹線輸送におけるパレット輸送を本格開始。（2020年1月）

### 《パレット物流効果》

- ・ バラ積車両と比較してパレット輸送車両の手配がしやすい。
- ・ 荷役作業時間が大幅短縮。（荷役作業時間が半減）
- ・ 納品先で優先的に作業して貰える。（パレット降ろしの為、作業時間が読みやすい。）
- ・ 輸送品質の向上。（ハンドリングが無い為、製品破損が減少）

### 《課題》

- ・ バラ積みと比較して、1台あたりの積載量が減少し、輸送車両が追加で必要になる。  
**（コスト増加）（労働力不足問題）**
- ・ 利用パレットの追加手配と、運用ルールに基づいた管理体制の強化が必要。  
（自社パレット、レンタルパレット）

・ **パレット輸送しても積載量が低下しない様に、1パレット当たりの積載効率化をして、輸送量の低下を抑制。（コスト削減）**



### 3. ケースサイズモジュール化

- ・新潟菓子メーカー パレット物流研究会への参加（2020年12月）
- ・ケースサイズモジュール化検討を開始。（2021年3月）

・製品開発部門では、いかに1ケース当たりのケース寸法を最小限にして、包材コスト、輸送コストの削減を追求。（包装容器・外装のスカスカ防止。）

#### ケースサイズの標準化

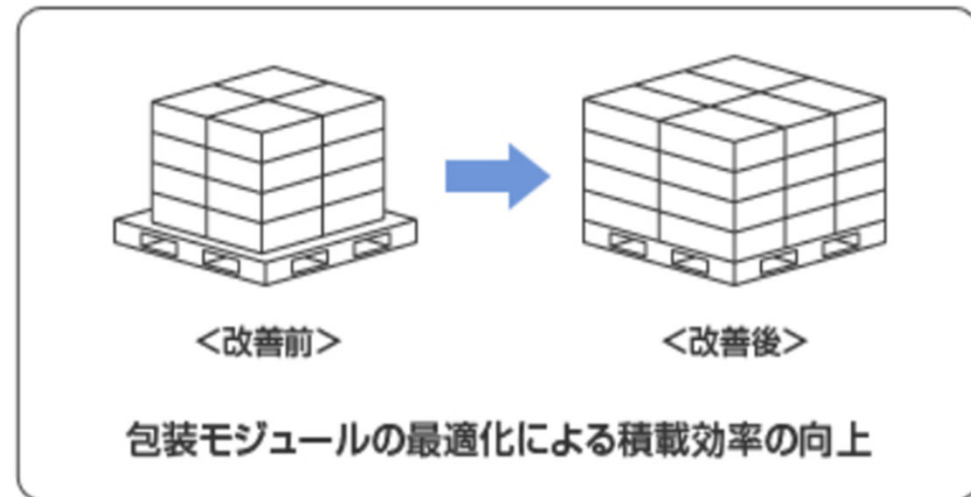
パレット積み付け効率向上、ケースサイズの最適化

##### 【荷主】

- ・物流コストの削減
- ・梱包資材 / 緩衝材の削減
- ・廃棄物削減
- ・事故品の減少

##### 【物流事業者】

- ・輸配送効率向上
- ・保管効率向上
- ・荷扱いの安全性向上



コスト削減

環境負荷低減

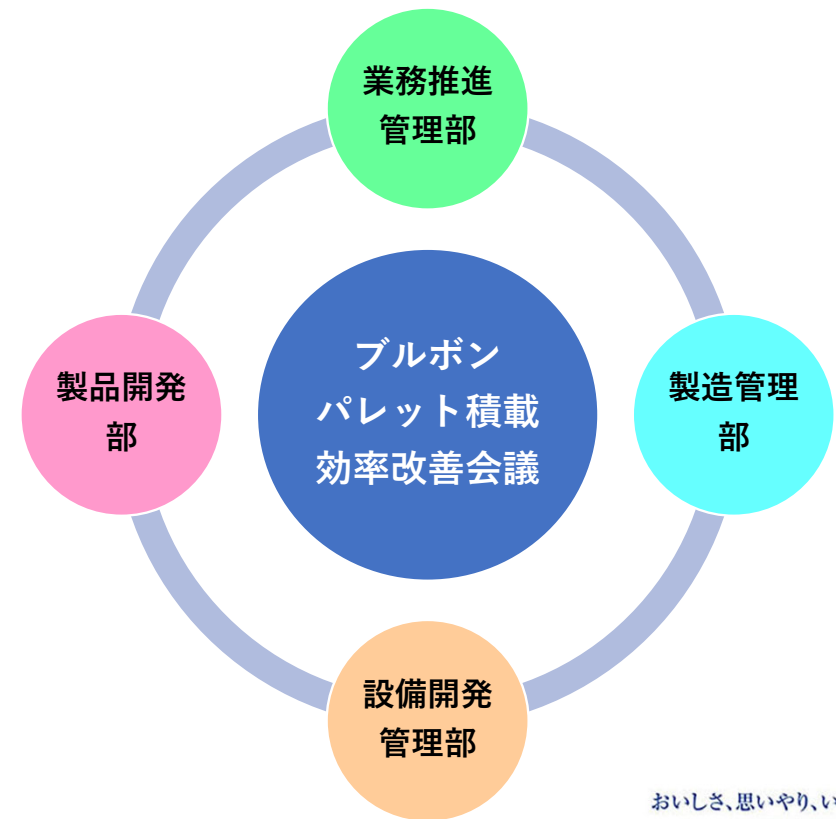
物流品質向上

- ・「パレット物流」推進の必要性、「ケースサイズモジュール化」への取組について、社内、全社会議で発表し、「業務推進管理部」を主体として「製品開発部」「製造管理部」「設備開発部」の4部共同での取り組みを開始。（2021年3月）

### 3. ケースサイズモジュール化

- ・ ケースサイズ改善商品について
- ・ ケースサイズ改善商品として「売上上位50品目」をターゲットに設定。  
【売上上位50品目】 = 全体売上金額の50%以上を占有

- ①毎月の売上上位50品目のパレット積載時  
「底面利用率（面積率）」  
「容積利用率（容積率）」  
を集計し、社内共有。
- ②社内の「パレット積載効率改善会議」にて、  
改善計画に基づいた進捗状況、課題、対策、  
について協議。
- ③改善商品を選定し改善効果を試算して共有。
- ④生産工場にて改善テストの実施。



### 3. ケースサイズモジュール化

#### 《A商品》

#### 改善商品 (例)

ケースサイズを変更（長辺▲6mm）して、1パレット当たり積載ケース数を改善。

【従来】1パレット： 8面 x 2段 = 16  
面積率：63.4% 容積率：52.4%

【改善】1パレット：10面 x 2段 = 20  
面積率：78.1% 容積率：64.6%

#### 《B商品》

ケースサイズを変更（長辺▲31mm・短辺▲5mm・高さ▲5mm）して、1パレット当たり積載ケース数を改善。

【従来】1パレット： 4面 x 4段 = 16  
面積率：67.8% 容積率：61.8%

【改善】1パレット： 6面 x 4段 = 24  
面積率：94.9% 容積率：84.3%

#### 《C商品》

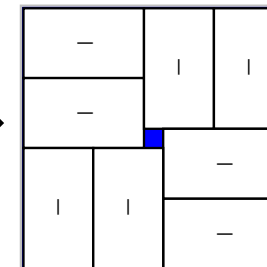
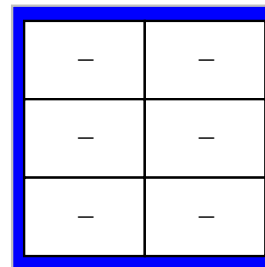
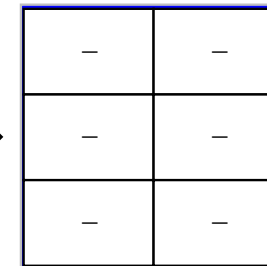
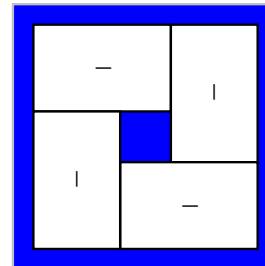
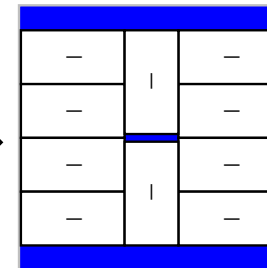
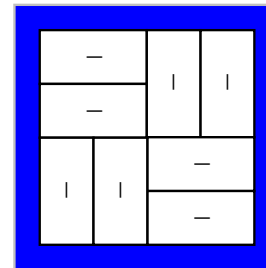
ケースサイズを変更（短辺▲35mm・高さ▲10mm）して、1パレット当たり積載ケース数を改善。

【従来】1パレット： 6面 x 5段 = 30  
面積率：80.6% 容積率：80.6%

【改善】1パレット： 8面 x 5段 = 40  
面積率：95.9% 容積率：95.9%

従来

改善後



おいしさ、思いやり、いつもいっしょに。

# 3. ケースサイズモジュール化

・新規取組：パレット積載効率を考慮した最適なケースサイズの「マスター段ボール」を商品開発センターと、本社施設に配置して、現品を利用して、商品設計に利用します。（2022年5月開始）

[1] 【目標サイズ商品】 1CS： 0.019

サイズ	0.0193m3				1100mm × 1100mm		積付数	積載情報	パレット含む
							ケース面	9 面占有率 95.9% 全体高さ 900mm	
							ケース段	6 体積 95.9% 全体重量 186kg	
							合計	54 オーバー長さ -23 残高さ 0mm	
貨物サイズ	L寸mm	W寸mm	H寸mm	重量Kg	枠組み	オーバー幅	-23	残重量	614mm
	359	359	150	3.1					

[5] 【目標サイズ商品】 1CS： 0.029

サイズ	0.0289m3				1100mm × 1100mm		積付数	積載情報	パレット含む
							ケース面	9 面占有率 95.9% 全体高さ 900mm	
							ケース段	4 体積 95.9% 全体重量 131kg	
							合計	36 オーバー長さ -23 残高さ 0mm	
貨物サイズ	L寸mm	W寸mm	H寸mm	重量Kg	枠組み	オーバー幅	-23	残重量	669mm
	359	359	225	3.1					

[9] 【目標サイズ商品】 1CS： 0.034

サイズ	0.0348m3				1100mm × 1100mm		積付数	積載情報	パレット含む
							ケース面	6 面占有率 96.0% 全体高さ 900mm	
							ケース段	5 体積 96.0% 全体重量 112kg	
							合計	30 オーバー長さ -22 残高さ 0mm	
貨物サイズ	L寸mm	W寸mm	H寸mm	重量Kg	枠組み	オーバー幅	-23	残重量	688mm
	539	359	180	3.1					

[2] 【目標サイズ商品】 1CS： 0.021

サイズ	0.0217m3				1100mm × 1100mm		積付数	積載情報	パレット含む
							ケース面	8 面占有率 95.9% 全体高さ 900mm	
							ケース段	6 体積 95.9% 全体重量 168kg	
							合計	48 オーバー長さ -23 残高さ 0mm	
貨物サイズ	L寸mm	W寸mm	H寸mm	重量Kg	ピンホール	オーバー幅	-23	残重量	632mm
	539	359	150	3.1					

[6] 【目標サイズ商品】 1CS： 0.029

サイズ	0.0290m3				1100mm × 1100mm		積付数	積載情報	パレット含む
							ケース面	6 面占有率 96.0% 全体高さ 900mm	
							ケース段	6 体積 96.0% 全体重量 131kg	
							合計	36 オーバー長さ -22 残高さ 0mm	
貨物サイズ	L寸mm	W寸mm	H寸mm	重量Kg	枠組み	オーバー幅	-23	残重量	669mm
	539	359	150	3.1					

[10] 【目標サイズ商品】 1CS： 0.039

コード	0.0387m3				1100mm × 1100mm		積付数	積載情報	パレット含む
							ケース面	9 面占有率 95.9% 全体高さ 900mm	
							ケース段	3 体積 95.9% 全体重量 103kg	
							合計	27 オーバー長さ -23 残高さ 0mm	
貨物サイズ	L寸mm	W寸mm	H寸mm	重量Kg	枠組み	オーバー幅	-23	残重量	697mm
	539	359	300	3.1					

[3] 【目標サイズ商品】 1CS： 0.024

サイズ	0.0242m3				1100mm × 1100mm		積付数	積載情報	パレット含む
							ケース面	10 面占有率 88.9% 全体高さ 900mm	
							ケース段	4 体積 88.9% 全体重量 143kg	
							合計	40 オーバー長さ -31 残高さ 0mm	
貨物サイズ	L寸mm	W寸mm	H寸mm	重量Kg	レンガ積	オーバー幅	-24	残重量	657mm
	400	269	225	3.1					

[7] 【目標サイズ商品】 1CS： 0.033

サイズ	0.0323m3				1100mm × 1100mm		積付数	積載情報	パレット含む
							ケース面	10 面占有率 88.9% 全体高さ 900mm	
							ケース段	3 体積 88.9% 全体重量 112kg	
							合計	30 オーバー長さ -31 残高さ 0mm	
貨物サイズ	L寸mm	W寸mm	H寸mm	重量Kg	レンガ積	オーバー幅	-24	残重量	688mm
	400	269	300	3.1					

[11] 【目標サイズ商品】 1CS： 0.044

サイズ	0.0435m3				1100mm × 1100mm		積付数	積載情報	パレット含む
							ケース面	8 面占有率 95.9% 全体高さ 900mm	
							ケース段	3 体積 95.9% 全体重量 93kg	
							合計	24 オーバー長さ -23 残高さ 0mm	
貨物サイズ	L寸mm	W寸mm	H寸mm	重量Kg	ピンホール	オーバー幅	-23	残重量	707mm
	539	269	300	3.1					

[4] 【目標サイズ商品】 1CS： 0.026

サイズ	0.0261m3				1100mm × 1100mm		積付数	積載情報	パレット含む
							ケース面	8 面占有率 95.9% 全体高さ 900mm	
							ケース段	5 体積 95.9% 全体重量 143kg	
							合計	40 オーバー長さ -23 残高さ 0mm	
貨物サイズ	L寸mm	W寸mm	H寸mm	重量Kg	ピンホール	オーバー幅	-23	残重量	657mm
	539	269	180	3.1					

[8] 【目標サイズ商品】 1CS： 0.033

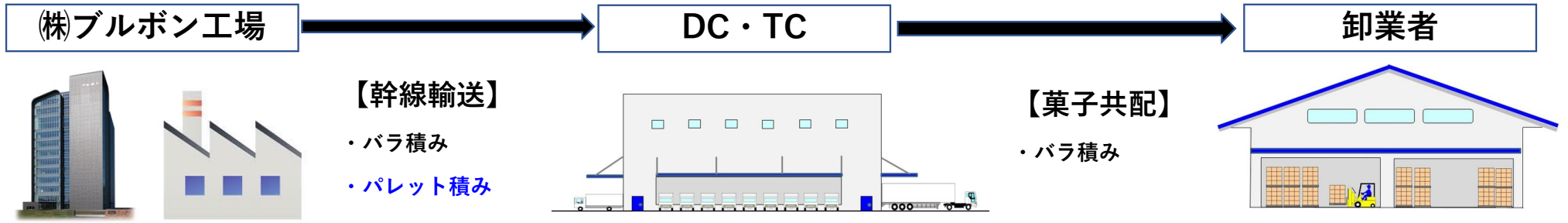
サイズ	0.0326m3				1100mm × 1100mm		積付数	積載情報	パレット含む
							ケース面	8 面占有率 95.9% 全体高さ 900mm	
							ケース段	4 体積 95.9% 全体重量 118kg	
							合計	32 オーバー長さ -23 残高さ 0mm	
貨物サイズ	L寸mm	W寸mm	H寸mm	重量Kg	ピンホール	オーバー幅	-23	残重量	682mm
	539	269	225	3.1					

[12] 【目標サイズ商品】 1CS： 0.058

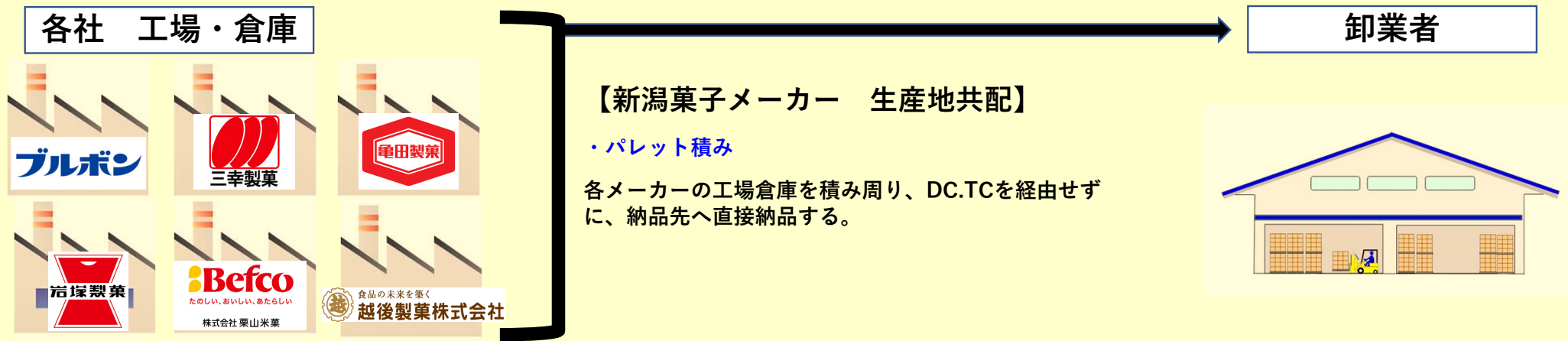
サイズ	0.0581m3				1100mm × 1100mm		積付数	積載情報	パレット含む
							ケース面	6 面占有率 96.0% 全体高さ 900mm	
							ケース段	3 体積 96.0% 全体重量 75kg	
							合計	18 オーバー長さ -22 残高さ 0mm	
貨物サイズ	L寸mm	W寸mm	H寸mm	重量Kg	枠組み	オーバー幅	-23	残重量	725mm
	539	359	300	3.1					

# 4. 新潟菓子メーカー6社による生産地共配の取り組み

## 【通常の物流パターン（株ブルボン）】



## 【新潟菓子メーカー 生産地共配】



おいしさ、思いやり、いつもいっしょに。

## 4. 新潟菓子メーカー6社による生産地共配の取り組み

【新潟菓子メーカー 生産地共配】テスト運行について

\*テスト期間=約2週間継続\*

	【集荷①】	【集荷②】	【納品先】
《1》	(株)ブルボン	岩塚製菓(株)	納品先A
《2》	(株)ブルボン	亀田製菓(株)	納品先B
《3》	三幸製菓(株)	(株)栗山米菓	納品先C
《4》	亀田製菓(株)	越後製菓(株)	納品先D

【パレット納品前提】

条件項目	条件
リードタイム	D+2以上（日曜・祝日を除く） ※方面によってはD+3以上
発注単位	パレット積み付け単位
待機時間	30分以内
使用パレット	メーカー側指定パレット
荷降ろし作業	乗務員は軒先降ろし。ただしリフト作業は納品先。
センターでの不足時対応（追加対応など）	費用が発生する場合は納品先で負担する。

# 4. 新潟菓子メーカー6社による生産地共配の取り組み

【新潟菓子メーカー 生産地共配】テスト運行について

\*テスト期間=約2週間継続\*

【集荷①】

【集荷②】

【納品先】

《2》 亀田製菓(株)

←約30km→

(株)ブルボン

←約374km→

納品先Aセンター

積込 約15分

走行 約40分

積込 約15分

走行 約290分

荷降し 約30分

[輸送車両]

[積み込み]

[積み込み]

[最終養生]



【バラ積作業時間】

約120分

【パレット積作業時間】

約30分

【バラ降し作業時間】

約120分

【パレット降し作業時間】

約30分

【バラ荷役作業時間】

約240分

【パレット荷役作業時間】

約60分

荷役作業時間▲約180分

## 4. 新潟菓子メーカー6社による生産地共配の取り組み

### 【生産地共配 効果と課題】

#### 【効果】

- ・ 荷待ち、荷役時間の短縮。（卸売業社・メーカー）
- ・ DCを経由しないコスト削減。（メーカー）
- ・ ハンドリング削減による品質保持。（卸売業社・メーカー）
- ・ 作業エラー削減。（卸売業社・メーカー）

#### 【課題】

- ・ 発注業務（商品毎にパレット積載数量発注）の負担増加。（卸売業社）
- ・ パレット納品手配の負担増加。（メーカー）
- ・ 納品単位がパレット単位による卸センター在庫の増加。（卸売業社）
- ・ 納品リードタイムの増加。（卸売業社）
- ・ 突発的受注への対応力の低下。（卸売業社）
- ・ レンタルパレットの手配・回収管理ならびに費用負担。（卸売業・メーカー） ・ ・ など

・ 取り組みを継続し、研究を重ね、全体最適な物流体系を目指します。

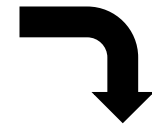


## 5.持続可能な物流体系の構築

【物流施策】「効率化」「環境問題」「安全・安心」：ムリ・ムダ・ムラのない全体最適な物流

- ・ 納品頻度、納品ロットの見直し。
- ・ 配送距離、配送ルートの見直し。
- ・ 輸送方法の見直し。
- ・ 倉庫拠点立地の見直し。
- ・ 全体の物流フローの見直し。

継続的改善



### 【菓子物流改善委員会】

- ①納品伝票の統一化。
- ②ASNデータの活用。
- ③商習慣の見直し。
- ④賞味期限延長。
- ⑤パレット物流の在り方。
- ⑥発注単位の課題。
- ⑦検品レス（ノー検品）

【簡素で滑らかな物流】

【担い手にやさしい物流】

【強くてしなやかな物流】

- ・ 産業経済ならびに国民経済を支えるニュー  
インフラストラクチャー



  
**「ホワイト物流」  
 推進運動**  
 賛同企業



©プチクマ

ご清聴ありがとうございました。