

菓子物流（スナック・米菓系）における パレット標準化ガイドライン

2024年5月

菓子標準パレット化促進協議会

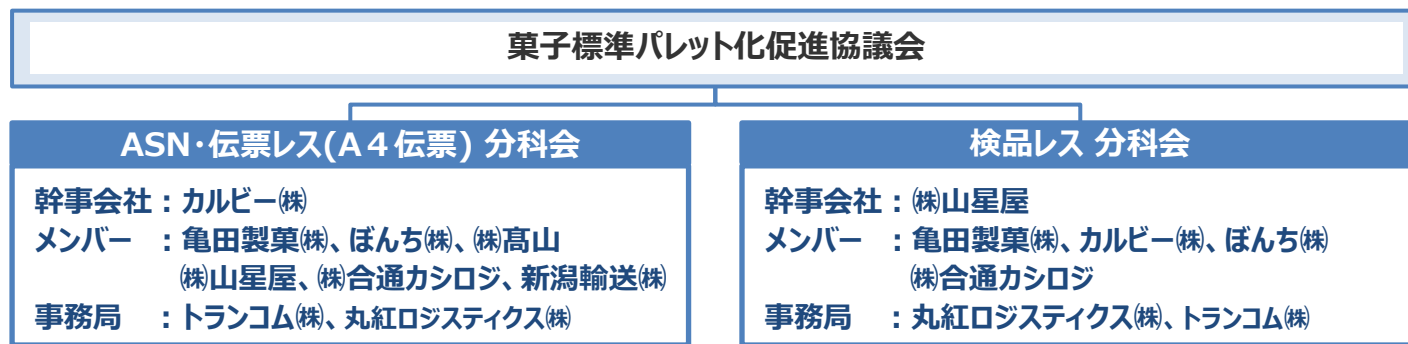
改訂序文

改訂序文

初版では、菓子物流におけるパレットの利用拡大に向けて、留意すべき観点として納品業務に係る業務の標準化を、今後の検討課題の一つとしていた。

2023年度は、検討課題に対し重点的に議論、検討するために分科会を設置、開催をした。

2023年度体制



第2版は、パレットの利用拡大の一環として、「検品レス」運用の業務指針をとりまとめ、追加をしたもの。

改訂履歴

	発行日	改訂内容
第1版	2022年2月	初版発行
第2版	2024年5月	3ページ 参加メンバー、社数を更新 3行目「令和3年度」文言追加 7ページ 6行目「11型とならんで」文言追加 12~26ページ 検品レスの運用追加

はじめに

菓子標準パレット化促進協議会

本協議会は、菓子（スナック・米菓系）の物流に関わる下記の関係者の発意により、標準パレット化の促進を目的として設立されたものである。なお本協議会の活動には、令和3年度国土交通省の「モーダルシフト等推進事業」による支援を受けており、関係する省庁との連携のもと、取り組みを進めている。

【メンバー】

■ メーカー 8 社

- 江崎グリコ(株)、亀田製菓(株)、カルビー(株)、(株)栗山米菓、(株)湖池屋、日清シスコ(株)、(株)ブルボン、ほんち(株)

■ 卸売業 4 社

- コンフェックス(株)、(株)山星屋、三菱食品(株)、(株)高山 ※23年より参加

■ 物流事業者 6 社

- トランコム(株)、丸紅ロジスティクス(株)、(株)合通カシロジ、ダイセーロジ(株)、新潟輸送(株)カルビーロジスティクス(株) ※23年より参加

■ パレットレンタル事業者 3 社

- 三甲リース(株)、日本パレットレンタル(株)、ユーピーアール(株)

■ オブザーバ

- 国土交通省、農林水産省、経済産業省
- 日清食品ホールディングス(株)、森永製菓(株) ※23年より参加

1 基本的考え方

- 物流業界は労働力不足が深刻になっており、今後モノを運べないという問題が発生することが懸念されている。また、カーボンニュートラルに向けて、貨物自動車のCO2排出削減が要請されている。
- 菓子物流も同様の課題を抱えており、今後、持続可能な菓子物流の実現に向けて、物流業務のデジタル化、自動化・機械化、省力化・効率化を進めることが必要となっている。
- 特に菓子（スナック・米菓系）では、軽量で多品目という商品特性のため、輸配送において手積み手卸しが行われることが多く、物流の省力化・効率化方策の1つとして、**業界全体でパレット利用を拡大していくことが重要**である。
- そこで、本ガイドラインでは、菓子（スナック・米菓系）物流におけるパレット標準化のあり方について、とりまとめることとした。今回言及したのは以下の点である。
 - **パレットの平面サイズ**
 - **パレット荷姿の高さ基準**
 - **パレットの材質・仕様**
- なお、パレット標準化については継続検討すべき点も残されている。また、スナック・米菓以外のカテゴリーを含む菓子全体での議論も必要である。今後の検討結果に応じて、本ガイドラインの内容は改訂していく予定である。

1 基本的考え方

(対象範囲)

- 菓子物流におけるパレット化の対象は、**メーカー工場等（生産拠点）→メーカーDC（物流拠点）→卸売業・小売業のDC（物流拠点：在庫型）およびTC（物流拠点・通過型）**までであり、卸売業・小売業のDC/TCから店舗までは対象外と想定している。

※次ページのイメージ図参照

(進め方)

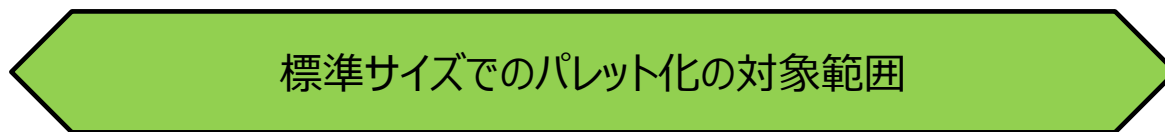
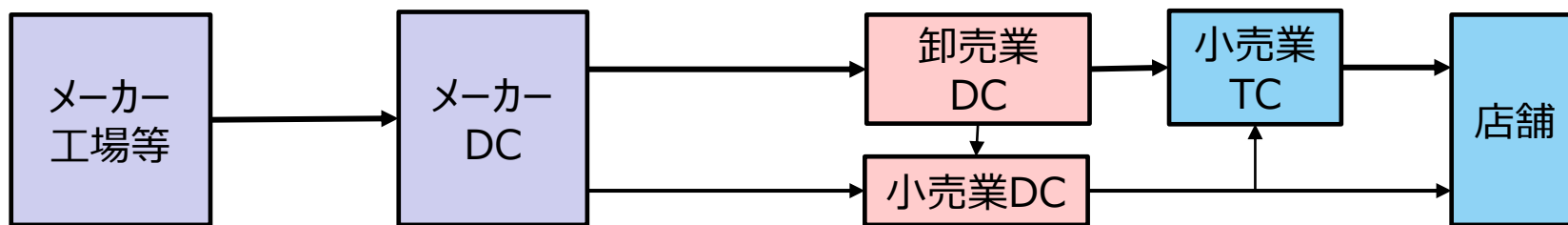
- パレット輸配送は、
 - **メーカーから卸売業・小売業までの一貫パレチゼーション**
 - **複数メーカー等での共同輸配送**
 - **パレットの共同回収**
 - **パレットの共同利用**

を実現することが効率的であり、こうした目標に向けて標準化を進めるべきである。

- しかし、パレット標準化を急ぐあまり個別仕様が過度に制限され、手積み手卸しが増えるのは本末転倒である。また社内物流の範囲では標準化の効果は必ずしも大きくない。こうした点を踏まえ、**パレット標準化は段階的に進める**ことが望ましい。

1 基本的考え方

<対象範囲 イメージ>



- 一貫パレチゼーション
- 共同輸配送
- パレット共同回収
- パレット共同利用

左記の実現を目標に
パレット標準化を段階的に進める

2 パレットの平面サイズ

- 菓子物流において現状利用されているパレットの平面サイズは、主として11型（1,100×1,100）である。また、11型については、協議会内で業界標準として利用することが望ましいという意見が一致している。
- このため、**パレットの平面サイズについては、11型（1,100×1,100）を推奨サイズとし、12型(1,200×1,000)の取扱いは継続検討とする。**
- 12型については、11型とならんで加工食品業界で推奨サイズとされており、本協議会でも一部のメーカー・物流事業者から、輸送効率(積載率)の改善や国際標準を見据えた場合は、12型を利用することが望ましいという意見が出されている。
- また、標準パレットサイズとして選択肢を設ける事で、他業界との親和性やパレット化への切替え促進等も提言されたが、卸売業からは、保管ラックに格納できないという問題が指摘されている。
- このため、**12型については、推奨サイズから今回除外することはしないが、一貫パレチゼーションに向けて、卸売業での取扱い方法について継続検討していくこととする。**

3 パレット荷姿の高さ基準

- 複数メーカー等で共同輸配送を実施するには、パレットの平面サイズを揃えるとともに、トラックの荷室に2段積みできるよう、パレット荷姿の高さを設定する必要がある。
- また、パレット荷姿の高さ基準を設けることで、一貫パレチゼーションを行う場合の保管効率を高めうる。
- 大型トラックの荷室は、高床車の場合は高さ2,400mm程度、低床車の場合でも高さ2,700～2,800mmである。このため低床車の場合でも、パレット荷姿は2段積みで2,600mm以下とする必要がある。
- **そこで、パレット荷姿の高さ基準は、1段1,300mm以下（パレット高さを含む）と設定する。（1,300mmは上限値であり、この範囲内で各社の実情に合わせた数値を設定して構わない）。**

【参考データ】大型トラック 販売実績(2021年度)

※協議会事務局調べ

・メーカーA社(中部圏) : 総販売台数270台 内)低床車 約190台

・メーカーB社(愛知県) : 総販売台数385台 内)低床車 303台

(低床車の内寸：高さ2,700～2,800mm、幅2,400～2,410mm)

→販売実績では、低床車割合は上記2社で約75%、

容積優位(荷室の高さ)な低床車の市場ニーズは高く、今後も増加が見込まれる

4 パレットの材質・仕様

(材質)

- パレットの材質については、菓子という商品特性上、品質管理が特に重要であることから、**プラスチック製を推奨**する。

(厚み・重量等の仕様)

- パレットの厚み・重量等の仕様については、協議会各社の現状および今後の意向が様々であることから、今回のガイドラインでは標準化の結論を急がず、今後の検討事項とする。
- パレットの厚み・重量等の仕様は、パレットの共同利用・共同回収をどのように行うかによって標準化の内容が異なるものとなる。このため、共同利用・共同回収のあり方と合わせて、検討を進めることとする。
- なお、JISのプールパレットは1,100×1,100×144 (T11) と規定されているので、参考に検討を進める。

5 今後の検討課題 (1)パレット共同回収・共同利用のあり方

- 菓子物流におけるパレット共同回収・共同利用のあり方について、パレットの仕様と合わせて次年度以降検討し、その方向性をとりまとめる。
- **一貫パレチゼーションに向けた共同回収・共同利用のあり方**
 - メーカーから卸売業・小売業までの一貫パレチゼーションでは、パレットの共同回収・共同利用を行うことが効率的であり、その仕組みのあり方を検討する。
- **レンタルパレットの活用方法**
 - 特にレンタルパレットについては、協議会メンバーの中でも今後活用したいという意見が多いことから、具体的な内容・方法を議論する。
 - その際、複数のレンタルパレット会社にて標準パレットを利用できることが望ましいため、利用条件（破損時の責任範囲、乗り捨て条件、名義変更条件など）や納品先からの共同回収するスキームを検討する。

5 今後の検討課題 (2)パレット利用拡大に向けた取組

- 菓子物流におけるパレット利用拡大に向けて、パレット標準化と合わせて以下の取組を実施することが重要である。
- **商慣習の見直し**
 - 発注単位の拡大：パレット単位、パレット面数単位での発注拡大
 - リードタイム延長：翌日納品から翌々日納品へ
 - 納品期限緩和：賞味期限の1 / 2 への徹底
- **待機時間・作業時間の削減**
 - 待機時間の削減：予約システム等を活用した納品スケジュールの適正化
 - 伝票電子化・検品レス：附帯作業の削減
- **外装サイズの標準化**
 - パレットサイズに加えて、外装サイズについても標準化を検討する
- 上記は小売業に関係するところも多いため、今後は小売業も参加して議論を進めることとする。

菓子物流における 検品レス運用標準化ガイドライン

目次

1. はじめに
2. 検討プロセス
3. 検品レスの定義
4. 検品レスに関わる運用フロー
5. 運用ルール・実施基準の考え方
6. 運用ルール・実施基準（メーカー）
7. 運用ルール・実施基準（卸）
8. 検品レスの開始と継続について

1 はじめに

菓子標準パレット化促進協議会を運営基盤とした取り組みが発展

菓子物流では軽量、嵩高な商品を取り扱うことが多く、バラ積み輸送が長らく行われており、それに基づく商慣習が根付いている。そのため、菓子標準パレット化促進協議会（以下、パレット協議会）では2022年5月に「菓子物流（スナック・米菓系）におけるパレット標準化ガイドライン」を発行し、持続可能な菓子物流の実現に向けて取り組んできた。

2023年度には発展的な取り組みとして「検品レス検討分科会」（以下、分科会）を発足し、検品レスを取り組みテーマとして検討を行った。

検品レス運用ルールの標準化ガイドラインを作成

メーカー納品ドライバーの滞在時間削減を目的として、卸センターにて入荷検品しないことを「検品レス」と定義している。メーカー（発荷主）・物流事業者（倉庫事業者及び配送事業者）・卸（着荷主）の実業務に関する検品レス運用ルールについて検討し、実証テストによる検証を通してその有効性が確認できたため、ガイドラインとして取りまとめた。

1 はじめに

運用ルール及び実施基準の策定と検品レスの推進

検品レスを推進するには、高い納品精度が保たれていることが最も重要である。本ガイドラインでは、各企業が実施すべき業務や納品時瑕疵への対応など、運用ルールについて実施基準を定めている。各企業が実施基準に基づく業務を行うことに合意することで、速やかに検品レスの取り組みを開始することができる。

なお、実施基準はパレット納品を想定して策定されているが、バラ積み納品においても検品レスの効果が見込める場合は、本ガイドラインを活用することができる。

ASNデータ活用について

本来、検品レスはASNデータ（事前出荷情報）を活用することで実現するが、現時点では菓子業界共通のASNデータ交換基盤はまだ整備されていない。本ガイドラインにおける検品レスは、ドライバーの立ち会い検品は行わないが卸センターでは事後検品を行うことを前提としており、段階的な取り組みという位置づけである。将来的に菓子業界共通のASNデータ交換基盤が整備された際、関係各社が速やかに本来の検品レスに移行できることを企図している。

2 検討プロセス

取り組み開始

パレット協議会にて、持続可能な物流基盤を構築するためのテーマとして
検品レスを取り組み対象とすることを決定

検品レス分科会発足

参画表明したメーカー3社、卸1社、物流事業者4社にて検品レス検討
分科会を発足

検品レスの実施基準検討

検品レス分科会にて、検品レスを実施するための実施基準について協議

実証テスト実施

メーカー共配拠点から卸センターへの納品における検品レスの実証テスト
を実施し、検品レスの効果及び実施基準の有効性を検証

ガイドライン作成

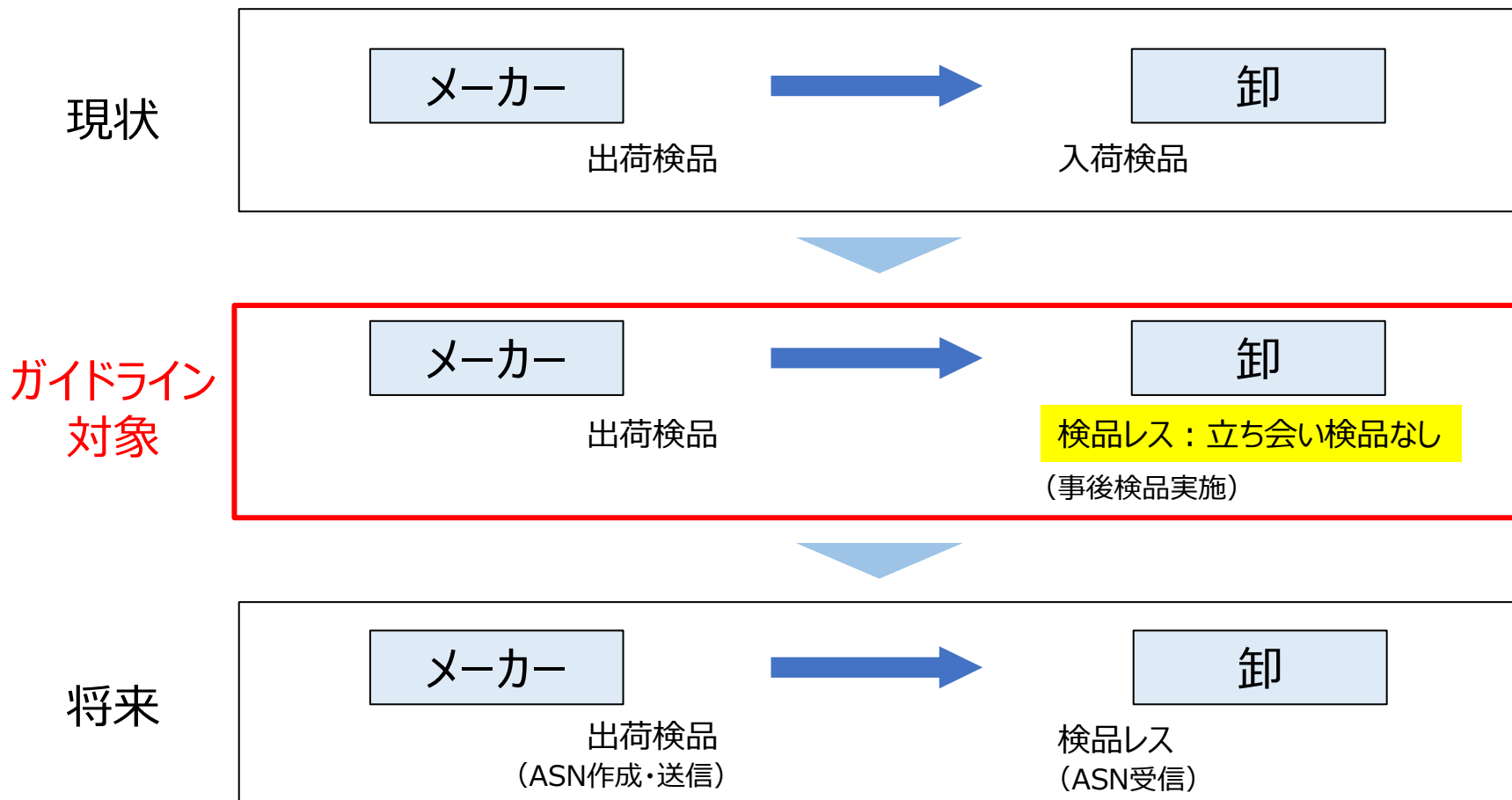
検証結果に基づき、ガイドラインを作成

パレット協議会の承認

パレット協議会の承認後にガイドラインを発行

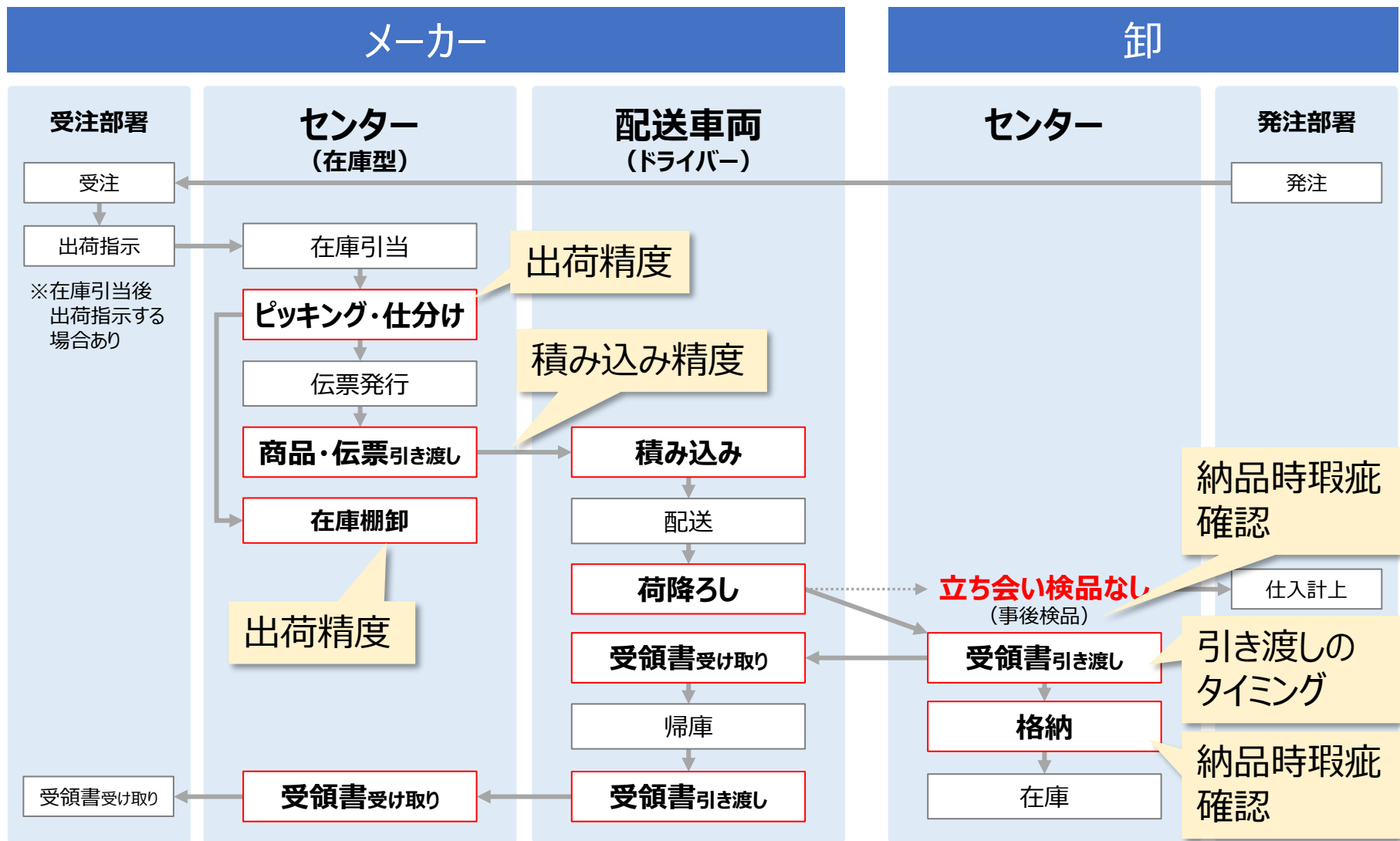
3 検品レスの定義

本ガイドラインでは、卸センターにてドライバーが立ち会い検品しないことを検品レスと定義している。将来的にはASNデータを活用して、検品レスや伝票レスなど一連の業務が効率化された状態へ移行することを想定している。



4 検品レスに関わる業務フロー

メーカー・卸それぞれの検品レスに関わる業務について運用ルール及び実施基準を定める。



5 運用ルール・実施基準の考え方

検品レスに関わる業務について運用ルールを策定

ドライバー滞在時間の削減効果を最大限に発揮するため、パレット納品に基づく検品レスの運用ルールを策定した。車両積載率の向上や卸センターでの円滑な荷降ろし・格納を考慮し、メーカー4業務12項目、卸4業務8項目について実施基準を定めている。

項目により複数の実施基準を設定

一部の項目では、各企業の業務実態や内部規定に即して選択できるように複数の実施基準を設けている。

個別の取引条件に基づく取り決めが必要

一般的な取引条件では納品は軒先渡しのため、検品できる状態に荷降ろしすることがドライバー業務に含まれるが、パレット納品時には卸センター側がフォークリフトの荷役作業を行うなど、関係企業間で個別の取引条件を確認した上で取り決めを行うことが必要である。

上記を踏まえて、一対一の関係となるメーカー出荷拠点と卸センターの間で運用ルールの取り決めができれば、個別に検品レス取り組みを開始することができる。

6 運用ルール・実施基準 メーカー①

(1) 出荷・積み込み

メーカーのセンターにて精度・品質を担保した出荷と車両への積み込みを行う。作業における検品やチェックの手法はメーカー及びメーカー委託物流事業者にて構築する。

	項目	実施基準	選択有無	必須・推奨
1	ピッキング・検品	ハンディターミナルによるスキャン検品を行う。 (商品、数量、賞味期限)	選択	必須
		ピッキングリストによる出荷後に二重検品を行う。 (商品、数量、賞味期限)		
2	パレット積み付け	積み付け基準に基づき、パレットへの積み付けを行う。 ※積み付け基準は関係企業で協議して整備	-	必須
3	外装チェック	外装チェック基準に基づき、汚破損の有無を確認する。 ※外装チェック基準は各社で整備	-	必須
4	車両積み込みチェック	積み込みチェック帳票に基づき、車両へ積み込みする。 (商品、数量、賞味期限、配送先)	-	必須
5	棚卸・在庫確認	出荷日当日に全商品の棚卸を行う。	選択	推奨
		出荷日当日に荷動き商品のみでの棚卸を行う。		
		ピッキング時に残在庫数を確認する。		

6 運用ルール・実施基準 メーカー②

(2) 納品

パレット荷降ろし後に、ドライバーは検品に立ち会わずに帰庫する。ただし、卸センターへの納品ルールはこれまでの商慣習の影響が大きいいため、パレット納品における荷降ろし作業についてはメーカー及び卸の間で個別の取引条件の合意が必要である。

	項目	実施基準	選択有無	必須・推奨
1	荷降ろし	高床バスかつ車両後方から荷降ろしする場合、ドライバーがハンドリフトにて荷降ろしする。 ※低床バスもしくはウィング車サイドからの荷降ろしは、卸センター側がフォークリフトにて荷降ろし（通常、発荷主による軒先渡しのため要協議）	-	必須
2	検品レス	納品時にドライバーが立ち会い検品を行わない。 ※荷降ろし時にパレット積み付け商品の外装チェックのみ実施	-	必須

(3) 受領管理

受領書を受け取るタイミングについて取り決めを行う。受領書の取り扱いは各企業の内部規定に従い決定する。将来的にはASN受領データの受信にて受領管理する。

	項目	実施基準	選択有無	必須・推奨
1	受領書受け取り /ASN受領	次回納品時に受領書を受け取る。	選択	必須
		納品日当日に受領書を受け取る。		
		納品日当日にASN受領データを受信する。		

6 運用ルール・実施基準 メーカー③

(4) 納品時瑕疵対応

納品時瑕疵を発見したときにはドライバーはすでに卸センターから帰庫しているため、瑕疵発生時の運用についてメーカー（メーカーセンター委託物流事業者含む）と卸の間で取り決めを行う。瑕疵が発生した際には双方で内容を確認し、対応を協議する。

	項目	実施基準	選択有無	必須・推奨
1	伝票修正	（次回納品時に受領書受け取りの場合） 卸側で伝票一式を修正する。	選択	必須
		（当日中に受領書受け取り済みの場合） 連絡に基づきメーカー側で受領書を修正する。		
		修正したASN受領データを受信する。		
2	連絡要否・タイミング	当日中に卸からメール・電話により連絡を受ける。 ※パレット積み付け内部の見えない商品に瑕疵があった場合は要協議 連絡内容は事前の協議に基づき決定（瑕疵状況の写真送付等）	選択	必須
		ASN受領データを受信することでメール・電話による連絡はしない。		
3	連絡先	卸からの連絡をメーカーセンターで受電する。	選択	必須
		卸からの連絡をメーカー受注部署で受電する。		
4	商品引き取り	次回納品時の車両にて商品を引き取る。	選択	必須
		納品日当日にメーカーセンターが車両手配して商品を引き取る。		

7 運用ルール・実施基準 卸①

(1) 発注

パレット納品を前提としており、車両の積載率向上や倉庫の荷役作業効率化のため、できるだけパレット単位もしくは面単位で発注する。

	項目	実施基準	選択有無	必須・推奨
1	発注単位	商品ランクによりパレット単位もしくは面単位で発注する。	-	推奨

(2) 納品

ドライバー滞在時間の削減を目的とするため、検品レス取り組みを行う車両を優先的に取り扱う。

	項目	実施基準	選択有無	必須・推奨
1	バース確保	車両到着時間を決めてバースを確保する。	選択	必須
		夜間納品など通常納品時間外に納品を受け入れる。		
		バース管理システムを利用する。		
2	検品レス	納品時にドライバー立ち会いによる検品は行わない。 ※荷降ろし時にパレット積み付け商品の外装チェックのみ実施 必要に応じて卸センターにて事後検品もしくは格納時に確認	-	必須

7 運用ルール・実施基準 卸②

(3) 納品時瑕疵対応

納品時瑕疵を発見したときにはドライバーはすでに卸センターから帰庫しているため、瑕疵発生時の運用についてメーカーと卸（卸センター委託物流事業者含む）の間で取り決めを行う。瑕疵が発生した際には双方で内容を確認し、対応を協議する。

	項目	実施基準	選択有無	必須・推奨
1	伝票修正	（次回納品時に受領書引き渡しの場合） 卸側で伝票一式を修正する。	選択	必須
		（当日中に受領書引き渡し済みの場合） 卸側で手元の仕入伝票、納品書を修正する。		
		修正したASN受領データを送信する。		
2	連絡要否・タイミング	当日中にメール・電話により連絡する。 ※パレット積み付け内部の見えない商品に瑕疵があった場合は要協議 連絡内容は事前の協議に基づき決定（瑕疵状況の写真送付等）	選択	必須
		ASN受領データを送信することでメール・電話による連絡はしない。		
3	連絡元	卸センターからメーカーへ連絡する。	選択	必須
		卸発注部署からメーカーへ連絡する。		
4	商品持ち帰り	次回納品時の車両に商品を引き渡す。	選択	必須
		納品日当日中に引き取りに来る車両に商品を引き渡す。		

7 運用ルール・実施基準 卸③

(4) 入荷格納

卸センターでは効率的な荷役作業を行うため、できるだけ積み替えを行わずにパレット納品された商品を格納する。

	項目	実施基準	選択有無	必須・推奨
1	パレット納品時の格納	パレット単位発注商品は、パレット積みのまま格納する。 面単位発注商品は、必要に応じて積み替えて搬送、格納する。 混載商品は、必要に応じて積み替えて搬送、格納する。	-	推奨

8 検品レスの開始と継続について

開始について

検品レスはドライバーの滞在時間削減を目的とし、また業界全体の問題解決と効率化に向けた自主的な取り組みである。

関係各社はその目的と取り組み姿勢を理解し、本ガイドラインの運用ルール・実施基準に基づく業務を行うことで信頼関係を構築できることが検品レスを開始する前提となる。

関係各社にて実施基準の選択や詳細運用などの実業務について協議し、個別の取引条件に合意した上で検品レスを開始する。

継続について

検品レスの継続は、納品に関する精度・品質が保たれており、関係各社の間で継続して信頼関係が構築されていることが前提となる。

万一、高い頻度で納品時瑕疵が発生するような状況になれば、検品レスの取り組み趣旨とは異なる状況になっていると判断すべきである。その場合は一時的に検品レスを停止し、再度、検品を実施することで関係各社にて原因の究明を図る。

問題を解決した暁には検品レスを再開し、更なる取り組みの強化に務めるものとする。