

生産ものづくり

comment

ハルナグループCPO / ハルナプロデュース株式会社 専務取締役 / 株式会社ハルナウォーター 専務取締役 中澤 幹彦

ハルナグループは、生産性向上と品質管理の強化を目的として、知恵と努力を最大限に活かした取り組みを進めています。無駄な工程の削減や業務の効率化を図り、よりスマートで効率的な生産環境を実現しています。

現場からの提案や改善アイデアを積極的に取り入れ、現場主導での改善活動を推進することで、生産性向上に貢献しています。また、人材育成にも力を入れ、ビジネススクールの社員研修やスキルアップ研修を通じて、社員一人ひとりの成長をサポートしています。

安全対策や健康管理にも重点を置き、事故防止に向けた取り組みを徹底することで、安心して働ける環境づくりを進めています。



2024年度実績

生産現場での取り組みとコミュニケーションを通じた改善活動

ハルナプロデュース 「現場革新による生産性向上」

需要が変動する中でもマーケティングチームと生産チームが一体となり、最適な生産体制の実現に向けた取り組みを実施。その結果、製造の切り替え・容器の型替回数や時間を減らし、生産効率の向上・非稼働時間の削減等に繋がり、メンテナンス等の影響で稼働日数が前期よりも10日間少ない状況下でも、過去最高の製造数量(第1-6プラント合計で前期比+48万ケース)を実現。

具体的な取り組み

- 製品液種・容器毎の最適な生産効率を見据えた生産計画立案・生産順番の見直し
- 経験が浅い社員への製造責任者からのOJT強化による製造・品質トラブル削減
- 品質を維持したうえで洗浄回数を削減
- 老朽化した機械への設備更新・改善の実施

ハルナグループ 「社員の意識改革・スキルアップによる生産性の向上」

社員への教育・指導の更なる強化により、品質の向上は勿論のこと、生産スピードのアップや非生産時間削減等を実現し、自社プラントの生産性の向上へと繋げました。



ハルナウォーター 「構造改革による安定供給体制構築」

伸長するミネラルウォーター市場に対し、ハルナウォーターでのスピードアップ対策(大型容器ラインスピードの20%向上・小型容器ラインスピード8%向上)、連続生産(24h⇒最大96h)により需要が変動する中でミネラルウォーター増産(安曇野・松川プラント合計 前期比+160万ケース)による安定供給を実現。

● ロールラベル化

ロールラベラー導入により使用エネルギーの削減とラベルの薄肉化を実施。生産性向上効果もあり、お客様のニーズに応えられる供給拡大と環境負荷低減の両面を実現。

● ボトル軽量化

2Lボトル36g⇒31gへ約5gの削減を実現し国内大型ボトルでは最軽量クラスの軽量化を図り、環境にやさしい生産状況を実現。

● プロダクトミックス戦略

ミネラルウォーターのハルナウォーターへの一部移管、集約や共同購買・機械部品の共有化など、グループシナジー効果を実現。



ハルナグループは飲料事業を始めるにあたり、最も重視したのは水でした。「誇るべき日本の水」を国内はもとより海外へも展開することをビジョンに掲げ、まずはおいしい水をベースに茶系飲料の受託生産からスタートしました。ハルナグループは自然の恵みを大切に、5つある自社の生産拠点及びパートナープラントのご協力のもと飲料をお届けしています。

お客様に、企画・マーケティングから、商品開発、生産、物流までのサプライチェーン全体に対応し飲料をプロデュースし独自のビジネスモデルを展開しています。食品や飲料などを安全に製造することを目的とした、世界的なマネジメントシステムであるFSSC22000マネジメントシステムの認証を自社の5つの生産拠点で取得しています。

当社が展開する全国5か所の 自社の飲料生産拠点について ご紹介します



ハルナプラント

静けさと清らかさに包まれ、古くから自然が息づく群馬県榛名山のふもとの地下水を使用して飲料を生産しています。都市と自然が近接するこの地から品質を重視した安全でおいしい製品をお客様へ安定的にお届けし続けられるように取組んでいます。

ハルナプラントには3つのプラントがあります。第1プラントは創業時1996年2月に立上げ2,000mlの大型PET専用工場で緑茶や烏龍茶などの茶系飲料を生産しています。第2プラントは1996年6月に立ち上げた500ml等の小型PET専用工場で緑茶や烏龍茶などの茶系飲料を生産しています。第3プラントは2000年2月に立上げ、第2プラントと同様に小型PET専用工場ですが緑茶や烏龍茶などの茶系飲料以外にもスポーツ飲料などの飲料も生産しています。

工場名	容器形態(ml)	飲料カテゴリー
第1プラント 能力:100BPM	2,000ml角 ※1c/s=6本	茶系飲料 (緑茶、烏龍茶、麦茶、混合茶)
第2プラント 能力:400BPM	280ml多面 350ml角・多面 500ml角・多面 525ml多面 ※1c/s=24本	茶系飲料 (緑茶、烏龍茶、紅茶、麦茶、混合茶)
第3プラント 能力:500BPM	280ml角・多面 350ml多面 500ml角・多面 525ml多面 600ml多面 ※1c/s=24本	茶系飲料、果汁飲料、 スポーツドリンク、その他

※ BPM … 1分間あたりの製造本数

所在地:群馬県高崎市足門町39-1
☆ FSSC22000全工場認証
☆ 有機JAS認定工場(第1〜第3プラント)



comment

ハルナプラントは、創業時から稼働を続けている生産拠点です。お客様のご要望にお応えしたりお客様へのご提案を様々行えるよう3つのラインの特性を生かして生産を行っています。自然豊かで環境に恵まれ、清らかな水と澄んだ空気この地で、これからも安全・安心でお客様にご満足いただける製品づくりを追及してまいります。

ハルナプロデュース株式会社 常務取締役 古市 直也

タニガワプラント

タニガワプラントでは、天然水、茶系飲料（緑茶、抹茶入り可、紅茶、烏龍茶、ジャスミン茶、混合茶）をはじめ、果汁飲料、スポーツドリンク、野菜飲料、ゼリー飲料など多岐にわたる製品を製造しています。またパッケージサイズも大型容器は2Lから小型容器は280mlまでさまざまな選択肢を提供し柔軟に対応出来るマルチ工場です。

所在地：群馬県利根郡みなかみ町政所
☆ FSSC22000認証工場

工場名	容器形態(ml)	飲料カテゴリ
第4プラント 能力：150～350BPM	2,000角(1c/s=6本) 1,500角・丸(1c/s=8本) 1,000角(1c/s=12本) 900角(1c/s=12本) 500角・多面(1c/s=24本) 280多面(1c/s=24本)	ミネラルウォーター（受入水、純水可） 緑茶、烏龍茶
第5プラント 能力：150～350BPM	2,000角(1c/s=6本) 1,500角(1c/s=8本) 1,000角・長角(1c/s=12本) 900角(1c/s=12本) 500角・多面(1c/s=24本) 350角(1c/s=24本) 350スリム角・多面(1c/s=24本) 280角・多面(1c/s=24本)	100%果汁飲料、スポーツドリンク、乳性飲料 ニアウォーター、機能性飲料（プロテイン可） ウーロン茶飲料



※ BPM … 1分間あたりの製造本数

comment

ハルナプロデュース株式会社 常務執行役員（製造統括 群馬責任者兼協創事業統括補佐） 松尾 正人

タニガワプラントは、豊かな自然に恵まれた環境の中で、常に高い品質を維持する為の取り組みを続けています。天然水は社外原水が製造可能な原水タンクを有し、社外原水を天然水として製造出来る工場となります。またフレーバー飲料では、高濃度果汁飲料、野菜飲料やゼリー飲料など高付加価値な製品を製造可能な工場です。

また、環境への配慮も欠かさず、エネルギーの効率的な使用や廃棄物の削減に取り組み、持続可能な製造体制の構築を進めています。これらの努力を通じて、地域社会と環境に貢献し、お客様に信頼される製品をお届けする事を目指しています。



和歌山プラント

和歌山プラントでは、茶系飲料（緑茶、抹茶入り可、紅茶、烏龍茶、ジャスミン茶、混合茶）をはじめ、果汁飲料、スポーツドリンクなど、多岐にわたる製品を製造しています。これらの多様な飲料を提供することで、お客様のニーズにえています。パッケージサイズも2,000角・1,500角・1,000正・長角・900角・525角・多面・500角・多面と、さまざまな選択肢を提供し柔軟に対応しています。

所在地：和歌山県海南市七山711-1
☆ FSSC22000認証工場
☆ 有機JAS認定工場

工場名	容器形態(ml)	飲料カテゴリ
第6プラント 能力：220～400BPM	2,000角(1c/s=6本) 1,500角・丸(1c/s=8本) 1,000正・長角(1c/s=12本) 900角(1c/s=12本) 525角・多面(1c/s=24本) 500角・多面(1c/s=24本)	茶系飲料 (緑茶※抹茶入り可、紅茶、烏龍茶、ジャスミン茶、混合茶) 果汁飲料、スポーツドリンク

※ BPM … 1分間あたりの製造本数



comment

ハルナプロデュース株式会社 執行役員（製造統括 和歌山プラント責任者） 青木 弘一

和歌山プラントでは、お客様の期待に応える製品を安定的に提供し続けております。私たちは、品質管理を徹底し、製品一つひとつに対して責任を持って製造しています。特に関西地域のお客様には、当プラントの製品を長年にわたってご愛顧いただいております、その信頼に応える

べく、日々製造体制の強化と品質向上に努めています。今後も、お客様に安心してお召し上がりいただける製品を提供するため、現場の声を反映させながら、さらに品質向上に取り組んでまいります。お客様のニーズに応えるプラントであり続けることをお約束いたします。



安曇野プラント

長野県安曇野市にあるプラントは、標高3,000m級の北アルプスのふもとに位置し、豊かな自然に囲まれています。ここでは年間を通じて約12℃の清らかな雪解け水が湧き出し、「安曇野わさび田湧水群」として名水百選にも選ばれました。湧水量は1日約70万トンと豊富で、わさびの生産量は日本一。冷たく甘みのある水は、信州の自然を感じられる味わいです。

所在地：長野県安曇野市穂高有明7378-6
☆ FSSC22000認証工場
※ ペットボトル容器成型

工場名	容器形態(ml)	飲料カテゴリ
安曇野プラント 能力：120～140BPM	2,000ml 長角(1c/s=6本) 550ml 丸(1c/s=24本)	ミネラルウォーター

※ BPM … 1分間あたりの製造本数



松川プラント

北アルプスの雄大な山々に囲まれ、安曇野の美しい風景が広がる松川村に、私たちの松川プラントを構えています。松川村は、豊かな自然と四季折々の風情を楽しむことができる地域で、特にリンゴやナシの栽培が盛んな農業の村として知られています。この地域は冷涼で澄んだ気候に恵まれ、果樹栽培に最適な環境が整っています。松川プラントでは、この北アルプスからの清らかな水源を活かし、スタッフの技術と愛情が詰まった天然水を提供しています。私たちの天然水は、安曇野の自然が育んだ心地よい飲み心地をお届けします。

所在地：長野県北安曇郡松川村7064-200
☆ FSSC22000認証工場
※ ペットボトル容器成型

工場名	容器形態(ml)	飲料カテゴリ
松川プラント 能力：120～140BPM	2,000ml 長角(1c/s=6本) 550ml 丸(1c/s=24本)	ミネラルウォーター

※ BPM … 1分間あたりの製造本数



comment

営業としてお客様の声を直接伺うだけでなく、商品のプロデュースにも関わること、現場の想いと市場のニーズをつなぐ役割を担っています。北アルプスの自然に育まれたこの地で、“おいしさ”と“安心”を両立させた製品をお届けするため、品質はもちろん、コンセプトや価値提案にもこだわり抜いています。これからもお客様の期待に応え、選ばれる製品づくりを実現するために、現場と連携しながら丁寧なものづくりと誠実な提案を続けてまいります。

株式会社ハルナウォーター
取締役(営業統括) 櫻井 裕太郎



澄んだ空気と水に恵まれた自然環境のもとで、品質第一のものづくりを徹底しています。現場では、製品一つひとつに責任を持ち、細部まで目を配る丁寧な作業を心がけています。また、日々変化するお客様のニーズに応えるため、製造体制の見直しや改善を継続的に行い、より高い品質と効率を追求しています。今後も、安全で信頼される製品を安定して供給できるよう、地域とともに歩みながら、確かな技術と誠実な姿勢で製造に取り組んでまいります。

株式会社ハルナウォーター
取締役(生産統括) 土屋 勝



協創事業の深化・拡大

当社は、お客様との「協創」を通じて、新たな価値の創出に取り組んでいます。これまで培ってきた技術やノウハウを基盤に連携をさらに深め、社会課題の解決と持続可能な成長を両立するビジネスモデルの構築を目指しています。

2024年度は、協創型プラットフォームの拡充や、協創パートナーとの定期的な対話・ワークショップの実施により、協創プロジェクトの質・量ともに拡大しました。今後も、オープンイノベーションの推進とともに、多様な価値観を取り入れながら、協創の可能性をより一層広げてまいります。

マルサンアイ様との 更なる協創の強化や深化

● 毎日おいしい無調整豆乳1000ml

カナダ産大豆を使用した、毎日飲んで頂きたい無調整豆乳です。大豆まろやか製法によりおいしく仕上げました。



● 調製豆乳200ml・1000ml

イソフラボンを含むコレステロール0の植物性たんぱく質飲料です。大豆のおいしさを味わっていただくために、香料・油は使用せず、大豆のkokとうまみで飲みやすく仕上げました。



JR東日本クロスステーション様との ミネラルウォーター事業の 安定稼働と製造数量増加の推進

● From AQUA 谷川連峰の天然水

「From AQUA」は、通勤・通学中でも片手で開け閉めしやすい“落ちないキャップ”で広く知られる株式会社JR東日本クロスステーション様のブランドです。水源は、群馬県と新潟県にまたがる雄大な谷川連峰。豊かな自然に囲まれたこの地で、長い年月をかけて幾重にも地層をくぐり抜けた天然水は、硬度約25度のやわらかな軟水でまろやかでスッキリした味わいです。信頼と技術を結集し、品質にこだわり抜いた製品を、皆さまの元へお届けしています。



株式会社JR東日本クロスステーション
みなかみ工場

comment

当社は、これまで多くのパートナー企業様と共に、対話と信頼を重ねながら協創の取り組みを進めてまいりました。一つひとつのプロジェクトに真摯に向き合う中で生まれた成果は、単なる業務の枠を超えた“共に創る価値”であると感じています。

今後も、信頼を何よりも大切にしながら、多様な視点を取り入れた協創をさらに深化・拡大させ、社会に貢献できる新たな価値を生み出していきたいと考えています。



協創事業企業様との信頼関係に 基づく協力体制

ハルナグループでは、協創事業会社様との日頃からの連携と信頼関係を基盤に、現場力の強化と持続的な成長に向けた取り組みを進めています。

このたび、パートナー企業様のご厚意により、当社社員を対象とした慰労会が開催されました。温かなご配慮に心より感謝申し上げます。

慰労会の席上では、株式会社JR東日本クロスステーション 常務取締役 竹内カンパニー長より、柴山さんと福井さんに対し「優秀社員賞」が授与されました。柴山さんは現場改善活動を通じた生産性向上への貢献、福井さんは落下プリフォームの改善活動を通じた生産活動への貢献が高く評価され、感謝状が贈られました。

このような表彰をいただけたことは、社員一人ひとりの努力はもちろんのこと、協創事業企業様との日々の協力と信頼の賜物であると、深く感謝しております。今後も、現場での密な連携と相互の成長を大切にしながら、共に価値を創出していきける関係づくりに努めてまいります。



ハルナプロデュース株式会社 専務執行役員 松井 健一

パートナープラントとの取り組み／ 物流サービスの向上に向け

パートナープラントとの取り組み

ハルナグループでは、国内各地のパートナー協力工場様との緊密な連携のもと、高品質かつ安定した製品供給体制を築いています。各工場では、当社の品質基準に基づいた製造体制を整え、工程管理や改善活動にも積極的に取り組んでいただいています。こうしたパートナーの皆様の技術力と誠実な姿勢に支えられ、当社はお客様に安心と満足をお届けすることができています。

既存のパートナープラント約25社との更なる連携強化を行ったことで供給量を拡大。また、パートナープラント製造の新規開発商品も積極的に立ち上げた結果、事業利益が増益し、全国の小売・流通企業のプライベートブランドの販売拡大につなげました。

パートナー協力工場製品マトリクス

製品・容器の種類	北海道	山形	栃木	茨城	群馬	埼玉	千葉	神奈川	富山	長野	山梨	静岡	岐阜	和歌山	兵庫	鳥根	広島	福岡	佐賀
茶系	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●		●			●	●	●
ミネラルウォーター					●								●			●			
二アウォーター			●								●	●		●				●	●
炭酸水		●									●				●				
炭酸飲料						●													
野菜・果汁										●					●			●	●
ペットボトル	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
缶		●	●		●	●						●			●				
ビン															●			●	●
紙		●		●															

※地図はP59にてご案内しておりますのであわせてご確認ください

物流サービスの向上に向けて

ハルナグループは物流分野におけるサービス品質の向上と効率化を同時に実現する取り組みを進めています。配送ルートの最適化、在庫管理の高度化、さらには共同配送ネットワークの構築により、リードタイム短縮とコスト削減の両立を図っています。また、物流現場での作業の安全性向上と労働負荷の軽減にも努めています。今後も持続可能な物流体制の構築を目指してまいります。

物流対策プロジェクト

配送・保管の最適化に向けた社内の改善取り組みを進めるとともに、2024年10月に立ち上げた物流対策プロジェクトを主軸に2025年度からの物流戦略立案に向けた取り組みを実施中です。

ハルナグループでは、社外コンサルティング会社様と連携し、物流課題の解決に向けたプロジェクトを継続的に進めています。この取り組みでは、物流プロセス全体の見直しやデータ分析に基づく改善提案を通じて、輸送効率の向上やコスト削減、さらには納期遵守率の安定化など、複数の側面から成果を上げています。社外の専門的な視点を取り入れることで、自社内では気づきにくい課題にもアプローチでき、現場と一体となった改善活動が実現しています。今後も信頼あるパートナーと共に、持続可能かつ競争力のある物流体制の構築を目指して取り組みを強化してまいります。



品質保証・品質管理

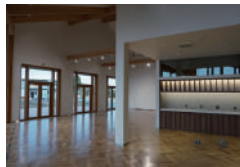
2025年度 ハルナグループ 食品安全方針

安全な製品を確実にお客様にお届けするために、FSSC22000(食品安全マネジメントシステム)の運用にて安全管理を行います。この安全管理は、弊社社員だけでなく、仕入れ先、取引先、法令規制当局の関係各組織（ハルナプロデュース(株)のフードチェーン）と協力して行ないます。また、食品安全に影響を及ぼす事項については、常にトップとスタッフが改善します。このために必要な資源は検討すると共に、必要であれば供給し、食品

安全及び品質文化を育み、社会に貢献します。ハルナグループは全社を挙げて品質に向き合う企業文化が根付いており、グローバルな品質基準にも適応した管理体制を構築しています。また、品質に対する姿勢は単なるルールの遵守にとどまらず、社員一人ひとりが「品質の担い手」とであるという意識を持つことを大切にしています。これからも私たちは、お客様の信頼に応え続けるために、品質第一の姿勢を貫き、より高い品質を追求し続けてまいります。

全社の取り組み

新商品を立ち上げる際は食品安全チームにて、原料や容器の安全性、賞味期限の設定根拠、製造工程での適合性など、さまざまな観点からリスク分析を行ないます。そして課題に対しては部門横断で解決策を検討・実施し、安心・安全な商品づくりを目指しています。また、群馬県高崎市にある「ハルナイノベーションセンター」は、飲料のみならず多様な設備を備え、商品の企画・開発から品質保証のテストまで、幅広い分野で活躍しています。実際の工場に近い環境で製造を試すことができる設備も完備しており、高い精度で製品開発をサポートしています。



水の放射性物質分析について

ハルナグループでは井戸から採水した水を処理し、製品に使用することから、放射性物質の影響を受けにくいとされていますが、安全性を確認するため、定期的にモニタリングをしております。これまでのモニタリングで放射性物質が検出されたことはありません。

品質管理体制

私たちは「安全・安心はすべての出発点」と考え、原材料の受け入れから製造、出荷に至るすべての工程において、厳密な品質管理フローを構築しています。

原料の品質管理

新規の原料導入時は、原料の安全性を確認するため、原料メーカーから「納入原料仕様書」を取り寄せ、食品衛生法等の関連法規に適合していることや、物理的特性や化学的特性を確認し、安全で信頼できる原料を採用しています。



食品安全マネジメントシステムの国際規格『FSSC22000』

FSSC22000は、食品安全マネジメントシステムの国際規格であるISO22000と、ISO/TS22002-1(食品製造の為に一般仕様書)を統合し、国際食品安全イニシアチブ(GFSI)が制定した認証スキームです。FSSC22000は食品製造業や食品容器製造業を対象としたもので、製造時だけでなく輸送や現場での保管も対象としています。意図的な異物混入など悪意ある攻撃(フード・テロ)の予防まで含めた食品安全のリスクを限りなく減少させるシステムであることが特徴です。ハルナグループでは、全プラントでFSSC22000を取得しています。

パートナープラントとの連携強化

お客様のさまざまなニーズにお応えするために、ハルナグループの商品は自社プラントのほかに、全国に広がるパートナープラントに支えられています。そのため、パートナープラントとの連携を強化するため、定期的な訪問し技術交流を通じて品質力向上に取り組んでいます。



comment

食品安全マネジメントシステムであるFSSC22000を効果的に運用し、PDCAサイクルを機能させ、製品品質・工場品質・生産性の向上に取り組んでおります。また、お客様目線で品質を評価することを徹底し、安全な製品を提供し続けることで、お客様から信頼される企業を目指

します。今後も私たちは安全・安心の先にある『満足と感動』を提供できるよう、品質への飽くなき追及を続けてまいります。



ハルナプロデュース株式会社 執行役員 横澤 光洋

安全な水 ハルナウォーター 安心・安全の品質管理

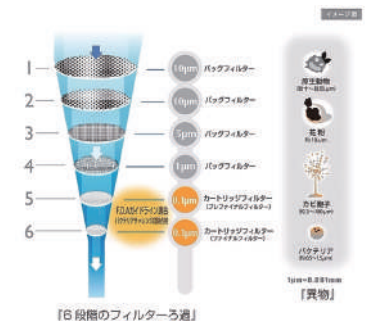
2023年7月、ミネラルウォーターに特化した株式会社ハルナウォーターがハルナグループに加わりました。北アルプスのふもとで非加熱製法にて製造しているミネラルウォーターは欧州のブランド水と比べても遜色はなく、「日本の水」を展開する第一弾として「水の故郷 安曇野」の製造・販売を開始しました。ハルナウォーターでも安全でおいしい水をお届けするため、徹底した品質管理のもと、日々の製造・管理

体制の強化に取り組んでいます。私たちは、長野県安曇野・松川の自然豊かな地に構えるプラントで、ミネラルウォーターの製造を行っています。この地は、清らかな伏流水に恵まれ、まさに“自然が育んだ水”が流れる場所。そんな貴重な水資源をお預かりする立場として、私たちは品質への責任を強く感じています。



自然そのまま 非加熱製法

豊かな自然が育んだ天然水のおいしさ。このおいしさをそのままにお届けするために、ハルナウォーターの製造工場では、ミクロフィルタースによる非加熱製法を採用しています。天然水中に含まれる細かな異物(ほこりや微生物など)を取り除き、天然水のみボトリング。加熱処理を行う必要がないため、自然本来のミネラルバランスを損なうことなくお届けします。地下水脈より汲み上げた上質な天然水を、アセプティック(無菌)充填室でボトリングしています。最小0.1μmフィルターを含むミクロフィルタース過(非加熱製法)を行うことで酸素やミネラルバランスはそのままに、水中に含まれる異物や微生物を丁寧に除去し、安心・安全でおいしい天然水にしています。



安曇野の自然に寄り添ったプロセス

当社の製造ラインでは、消毒液を含めた薬剤を使用しません。キャップやペットボトルなどの容器の洗浄・消毒は、無菌充填室内にて、採水した天然水を加熱させて行い、商品を運ぶ際のコンベアー水にも薬液を用いない製造方法を採用しています。そのため、製造後の洗浄用水や製造水をそのまま自然に返すことができるのです。この土地の恵恩に感謝し、環境負荷を軽減できる仕組みづくりを念頭に、安曇野の自然に寄り添って歩んで参ります。



comment

品質保証・品質管理はその部門だけが担うものではありません。私たち生産部門としても、“安定した品質でお客様に製品をお届けすること”を使命とし、日々の業務の中で品質への配慮を徹底しています。現場では、小さな異

常にもすぐに気づけるよう、全員が『品質の目』を持つ意識づくりに取り組んでいます。工程ごとのチェック体制や作業手順の見直しを通じて、品質管理部門と連携しながら、安定供給と品質向上の両立を図っています。



株式会社ハルナウォーター 執行役員 中山 広樹

グローバル戦略 ASEAN 事業

comment

HARUNA Asia(Thailand)Co.,Ltd 代表取締役社長 松下 護

HARUNA Asia(Thailand)は2013年の設立以来、タイをはじめとするASEAN市場において、粘り強い努力と挑戦を積み重ねてまいりました。現地のお客様の声に耳を傾け、文化やニーズの違いを尊重しながら、事業を少しずつ着実に成長させてきた背景には、「継続する力」が何より重要であったと実感しております。グローバル戦略の中核の一つとして、ASEAN市場はますます重要性を増しています。経済成長が著しいこの地域

で、日本で培った技術力・品質・誠実さを武器に、持続可能な価値を提供し続けることが、私たちの使命です。また、急速に変化する社会や市場環境の中でも、柔軟性と粘り強さを持って前進し続けることが、これからの時代における競争力の源になると信じております。これからも「信頼構築」を柱に、タイをはじめとするASEAN地域におけるプレゼンスを高め、皆さまと共に成長してまいりたいと考えております。



取り組み

タイ市場

● 日系ライフスタイルブランド様向けの炭酸フレーバー飲料シリーズが順調に推移

炭酸フレーバー飲料シリーズがタイ市場で安定した売上を記録。今後さらなる販路拡大を目指し、既存顧客の満足度向上を図ります。



● 新たに茶系飲料やミネラルウォーターの開発・販売開始

消費者の多様化する嗜好に対応するため、新商品として茶系飲料やミネラルウォーターを導入し、商品ラインアップを強化しています。



マレーシア市場

● 自社製スパークリング飲料の新規導入

マレーシアの日系大手コンビニエンスストア様向けに、自社製スパークリング飲料を新たに導入。市場でのプレゼンスを強化し、さらに多くの顧客に届けます。

● 日系ディスカウントストア様向けに紅茶や天然水の販売強化

消費者ニーズの高まりに対応し、紅茶や天然水の販売を強化。ヘルシー志向の消費者に向けた商品訴求を進めています。

● 乳酸菌飲料の新商品立ち上げ

健康志向を反映させた新商品を投入し、飲料市場での競争力をさらに強化しています。

新たな取り組み

● 日系ライフスタイルブランド様でグミ3種類、フルーツ・ナッツ系チョコレート27種類の発売

新たなカテゴリとして、グミやフルーツ・ナッツ系チョコレートをラインナップに加え、ターゲット層の拡大を狙います。



▲ グミシリーズ3種 (シャインマスカット・巨峰・あまおう)
▲ チョコシリーズ27種 (バナナ・オレンジ等のフルーツやナッツのチョコ)

● 自社スパークリング飲料の引き続き好調な販売

自社のスパークリング飲料は引き続き好調に推移しており、市場シェアの拡大を狙い、さらなる販路拡大に注力します。

● ハルナプロデュースとの協創によるHarunaブランドの販売拡大

ハルナプロデュースとの共同開発で、Harunaブランドの「茶匠伝説」などの製品の販路拡大を進めています。新たな顧客層の獲得を目指し、ブランド認知度を高めています。



▲ 茶匠伝説

今後の取り組み

「HBD sparkling」の全面リニューアルを実施

- パッケージデザインやフレーバーの刷新により、ブランド価値を再構築
- 既存顧客の満足度向上と、新規顧客の獲得を目指す
- トレンドを捉えた商品展開で、販路拡大を推進

ASEAN地域からの原材料(添加物・茶葉など)の提案を強化

- ASEAN地域の高品質素材を活用し、原料調達の選択肢を拡大
- コスト競争力の強化および日本の製品開発支援を目指す

日本との協創を強化し、飲料の輸出を推進

- 日本市場に合わせた商品開発を共同で進行
- 国内ブランドとの連携により、新たな販売チャネルの開拓を図る



お客様の信頼を力に、ASEAN事業の新たなステージへ

ハルナグループは創業以来、安全性・品質と信頼性を重視した商品の提供に努めてまいりました。おかげさまで、グループの商品は多くのお客様にご支持いただき、ASEAN 事業では、東南アジア地域を中心に、15 か国以上で採用いただいております。今後もさらなる品質の向上とサービスの充実を図り、より多くの国・地域でお客様の信頼にお応えしてまいります。

国名 / 品名	HBD Sparkling	茶匠伝説	安曇野天然水
タイ	●	●	●
ベトナム		●	●
マレーシア	●	●	●
シンガポール		●	●
香港		●	●



▲ HBD Sparkling ▲ 安曇野天然水



comment

HARUNA Asia Thailand オフィサー 小林 大祐

東南アジアの現地に駐在し、直接お客様と向き合う中で、改めて当社商品の「品質の高さ」と「信頼される力」を実感しています。異なる文化やニーズに対応することは簡単ではありませんが、それ以上にやりがいを感じる毎

日です。お客様から「これが欲しかった」と言ってもらえる瞬間が、何よりの喜びです。今後も現地の声を真摯に受け止め、より多くの国で信頼されるブランドとして成長できるよう貢献していきたいと思ひます。



グローバル戦略 ヨーロッパ事業

comment

HARUNA株式会社 代表取締役社長 青木 日出生

このたびHARUNA株式会社では、日本の茶文化を新しい形で世界に伝えることを目的に、新ブランド「AiiRo（アイイロ）」を立ち上げました。私たちハルナグループは、これまで飲料を通じて日本の自然の恵みや季節の味わいをお届けしてきました。その経験と技術をもとに、日本の「お茶」の持つ奥深さと美しさを、ヨーロッパ、そして世界の方々にも楽しんでいただけるよう、AiiRoという新しい挑戦を始めました。AiiRoは、日本のお茶をそのまま届けるのではなく、現地の文化や暮らしの中に自然に溶け込む形で再解釈し、新たな「味」や「体験」として提案することを目指しています。

その第一歩として、フランス・パリでのポップアップや国際イベントへの出展を通じ、多くの方々から温かい反響をいただくことができました。今後も、AiiRoは「お茶」を単なる飲み物としてではなく、人と人をつなぐ文化の象徴として、さまざまな国や地域の人々と共有してまいります。そして2025年には、パリに実店舗をオープンし、日本の茶文化が持つ魅力と可能性を、より多くの方に体感いただける場を創出してまいります。引き続き、皆様のご支援を賜りますよう、心よりお願い申し上げます。



ブランドAiiRoの取り組みと展望

AiiRo誕生の背景

AiiRoは、HARUNA株式会社の海外事業における新たな挑戦として、2024年に始動しました。ブランド名には、日本の伝統と現代の感性、そしてグローバルな視点を融合するという想いが込められています。

お茶が紡ぐカルチャーイベントへの出展

ユネスコ本部開催、国際お茶の日イベントへ日本代表として出展

2024年6月、ユネスコ本部にて開催された「国際お茶の日」イベントでは、日本代表として出展。日本とフランスの味覚の融合をテーマにしたティーペ어링を通じ、多くの来場者に新しいお茶の楽しみ方を体験していただきました。



パリ市内UNIQLOポップアップイベント 出展

パリ市内のUNIQLOマレ店およびオベラ店にてポップアップイベントを開催し、4日間で約1,500名に試飲・試食いただくなど、ブランドの世界観を直接体験していただく機会を広げています。メニューには、抹茶×アップルジュース、煎茶×ホワイトピーチジュースなど、意外性と親しみやすさを両立させたアレンジを取り入れ、現地のお客様からも高い評価を得ています。



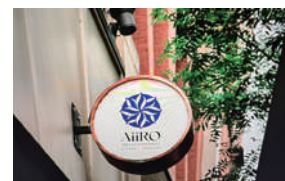
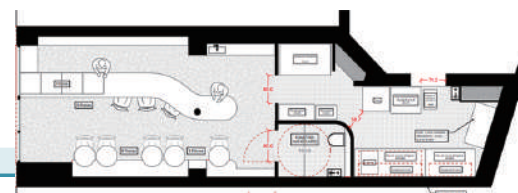
パリ・デザイン・ウィーク 出展

パリ・デザイン・ウィークでは、日本の伝統工芸を扱うAREAと協業し、茶と空間の融合を提案するイベントを実施。今後もさまざまなコラボレーションを通じて、日本の「お茶」が持つ美意識と物語性を、多様な切り口で発信していきます。



未来に向けた展望

現在は、2025年夏から秋にかけて、パリ市内にカフェスタイルの実店舗をオープンすべく準備を進めており、日本茶と菓子のペアリングを中心に、多文化が交差する街・パリから世界へ、日本の茶文化の新しいかたちを届けてまいります。



ハルナデジタルトランスフォーメーション

HdX(ハルナ デジタルトランスフォーメーション)は、業務とビジネスの両面から変革を進めていきます。単に仕事のやり方をデジタル化するだけでなく、会社全体のあり方や価値の提供の仕方まで変えていくことを目指しています。

デジタル技術を「手段」として活用し、これまでの延長ではない、本質的で多角的な変化を起こすことが必要です。また、自社の視点だけでなく、お客様、取引先、地域社会など第三者の視点にも立って、あらためて見つめ直し、行動に移していきます。

「自分たちの会社は社会の中でどんな役割を果たすべきか」
「どんな社会を目指して貢献していくのか」

01 お客様を中心とした事業サイクルを目指します

ハルナグループは「お客様から期待されていること」を実現する価値と「お客様が思いつかないこと」を提供する価値の両面が必要になると考えています。

02 パートナー企業様を含めたマザーファクトリー構想

ハルナグループの取組みをパートナープラント様に展開しつつ、それぞれの情報を交換する基盤を整備・提供することでハルナグループをマザーファクトリーとした一つのアライアンス(同盟)の構築を検討しています。

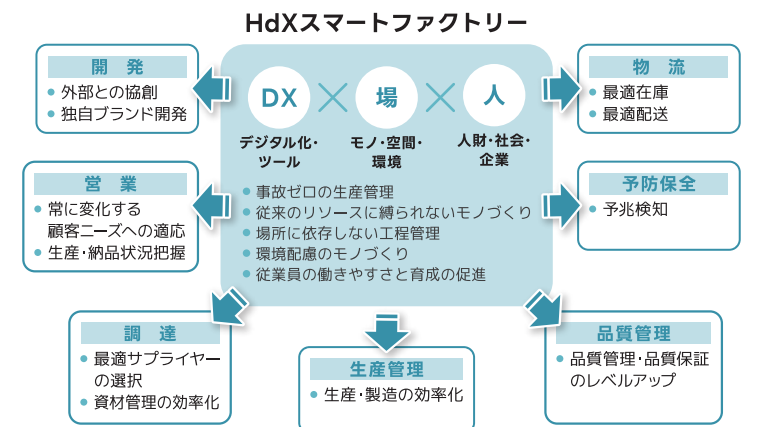
マザーファクトリーアライアンス利便性・効率性だけでなく、グループ最適を提供する仕組みの提供

2026年目標を目指し、協力工場様とのアライアンスを強化し、生産体制を拡充し稼働率を上げる。

03 スマートファクトリーへのビジョン

Society5.0の実現に向けて、リアルとデジタルが融合した「ヒト中心のスマートファクトリー」を目指します

私たちは、工場の中心に「社員=人」を据え、デジタル技術の導入によって、働く人の生き方や働き方がより良いものになるような仕組みをつくっていきます。社会・地域・企業・そして社員、それぞれの未来を共に創っていくことが私たちの目標です。



各領域の取り組み

- スマートファクトリーの主役は社員**
社員一人ひとりの健康や満足度、やりがいを大切に、「働くことの幸福=ウェルビーイング」の向上を目指します。
- デジタルツインを活用した新しい働き方の実現**
働き方改革をさらに一歩進め、リアルとデジタルが連携した次世代のワークスタイルを確立します。
- お客様の「満足の顔」が見える仕組みづくり**
デジタルを通じてお客様との接点を増やし、働く人がやりがいを感じられる環境を整えます。
- 「ハルナ流グローバルDX」で地域社会に貢献**
地元の課題にも目を向けながら、地域の活性化に役立つデータ活用やDX(デジタル変革)に取り組めます。
- 環境にもやさしいイノベーション**
カーボンニュートラル(脱炭素)を推進し、人々の暮らしの中でCO₂を減らすような取り組みを通じて、世界が抱える環境課題の解決にも貢献していきます。

2024年の具体的な取り組み

各領域の取り組み

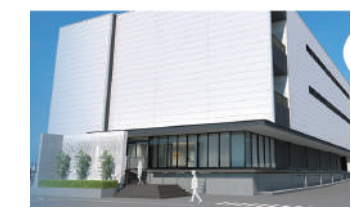
- デジタルマーケティング**
 - 標準的な見積手法に合わせたシステム化推進
 - CRM基本機能に合わせた顧客管理の一次実施
- スマートファクトリー**
 - 見える・止まらない・つながる工場に向けたDX導入
 - 将来的なデータ基盤の方向性検討(基盤構築に向けたデータ整備を含む)
 - 技術承継等のデジタル活用
- バックオフィス(業務)**
 - 人的資本経営と業務効率化に資するDX活用
 - コミュニケーション活性化に向けた人材情報管理
- バックオフィス(システム)**
 - 会社を守るセキュリティ・BCPの高度化実現
 - コラボレーション/コクリエーションを推進する基盤支援

HdXプロジェクト推進におけるクイックウイン(Quick Win)の実践

下期以降のフェーズでは2026年3月(創業30周年)までに取り組むべき課題について、今日まで検討・実証実験を行ってきた事項の導入・横展開を具体的に実装・実施するクイックウイン(Quick Win)の実践

データセンターの活用

ネットワーク障害や通信速度の改善やセキュリティ強化と災害など有事の際のIT-BCP対策としてデータセンターの活用を開始



データセンター 株式会社 両毛システムズ 太田DC

ゴール

デジタル空間とフィジカル空間を融合させ、ヒト(生活者・消費者・社員)が幸福と感じる工場とする

【戦略の方向性】

- グループ内外を含めた全体スマート化に向けた方針・工程についての整備
- 遠隔監視・リモートでの製造体制を見据えた「新しい製造作業」の確立
- 社会全体を巻き込むデジタル化を実現する現場運営体制・PDCAサイクルの確立

FP & A (Financial Planning & Analysis) チーム新設

私たちを取り巻く環境がめまぐるしく変化しているなか、「ハルナビジョン2026」の確実に達成し、新たなビジョンに挑むには、ハルナグループ全体のシナジーを効率的に高めるとともに、グループ全体に関わる意思決定のスピードアップが重要となります。そのためには、事業側の意思決定にファイナンスの観点を組み込み、客観性と再現性を高めることで、事業の業績目標や投資案件の目標達成度を向上させていくことがより必要になると考えています。

また、ハルナプロデュースの業務は商品の企画開発・マーケティング・生産・物流と多岐にわたり、組織・人員体制も広く多いため、情報の一元管理やスケジュールの調整などを司る部署が併せて必要だと考えております。

Financial Planning & Analysis(ファイナンシャルプランニング&アナリシス)の略です。
Financial Planning は「財務計画立案」、Analysisは「数的分析」という意味になりますが、今回の「FP&Aチーム」はスケジュール調整など多岐にわたり業務を遂行し、円滑な事業運営に努めていくチームを考えています。

市場や社会の変化が加速
「ハルナビジョン 2026」の確実な達成が必要
グループ全体のシナジー強化と意思決定のスピード向上

FP&Aがもたらす効果



グループ全体の成長サイクルが加速！

FP&Aチームの主な役割と取り組み

計画と実績の ギャップ分析と改善提案

予算や目標と実際の業績を比較し、その差が生じた原因を分析します。その上で、具体的な対策を立て、関係部門と連携しながら実行へとつなげます。

財務・非財務目標の 具体化と現場への落とし込み

会社全体で掲げる財務・非財務の目標を、各部署やチーム単位に細かく分解。現場でも理解しやすく、実行可能な形にすることで、組織全体の目標達成を支援します。

投資判断のサポート (採算分析と提案)

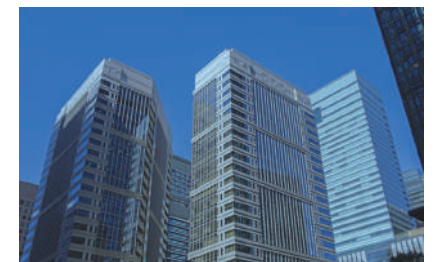
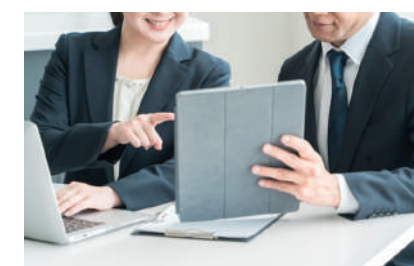
新規プロジェクトや設備投資などに対して、将来の収益性やリスクを分析。経営層へ具体的な判断材料としての提案を行います。

ハルナ・ウェルビーイング 5つの要素の評価と提案

キャリア(やりがい)、ソーシャル(人間関係)、ファイナンシャル(経済面)、フィジカル(健康)、コミュニティ(つながり)の5つの観点から、社員のウェルビーイングを可視化し、継続的にモニタリング。改善提案や施策の実行も行います。

会議・プロジェクト の運営サポート

部門横断の会議やプロジェクトについて、関係者の調整、日程の調整、資料準備など、運営を円滑に進めるためのサポートを行います。



comment

ハルナプロデュース株式会社 常務取締役 古市 直也

この度、FP&Aチームを新設することとなりました。私たちの役割は、会社全体の財務状況を的確に把握し、データに基づいた意思決定をサポートすることです。経営層がより迅速かつ正確な判断を行えるよう、数字を通して事業の成果を可視化し、今後の成長に貢献できるよう努めてまいります。

特に、私たちは「計画と実績のギャップ分析」を行い、必要な対策を講じることで、全社的な目標達成に向けた精度を高めていきます。各部門の目標や活動を、財務の視点からもサポートし、全体のシナジーを高める役割を担

います。

また、社員のウェルビーイングを向上させるためにも、5つの要素(キャリア、ソーシャル、ファイナンシャル、フィジカル、コミュニティ)をモニタリングし、データに基づく提案を実行してまいります。これにより、社員がより良い環境で働けるようサポートします。

FP&Aチームの新設を契機に、組織全体の成長とさらなる効率化を実現していきたいと考えています。今後ともよろしくお願いいたします。

