



株式会社

セブン-イレブン・ジャパン

2026年7月24日

日経ビジネス「CLO オブザイヤー2026」にて セブン-イレブン・ジャパンが「One Team 賞」を受賞

株式会社セブン-イレブン・ジャパン（本社：東京都千代田区、代表取締役社長：阿久津 知洋、以下「当社」）は、7月23日（木）に開催された日経ビジネス主催「CLO オブザイヤー2026」贈賞式において、「One Team 賞」を受賞しましたので、お知らせいたします。

当社では、物流を取り巻くさまざまな課題の解決に向けて、これまでの慣習や仕組みの見直しなど、継続した取り組みを進めており、持続可能な事業モデルの構築を目指しています。

今回の受賞は、現在、北海道エリアで行っている「おにぎり等の製造回数削減の取り組み」が主に評価されたことによるものです。物流部門内の枠を超え、加盟店様やお取引先様、また当社の各部門といったあらゆる関係者を巻き込み、共通の目標に向かって協働した姿勢を評価いただいたことで、今回の受賞につながりました。

当社は、今後も物流課題の解決に向けて継続した取り組みを進めてまいります。



▲表彰の様子

左：東京大学大学院工学系研究科 附属人工物工学研究センター、
トランスポートイノベーション研究センター（センター長）、
システム創成学専攻・技術経営戦略学専攻 兼担 教授

青山 和浩 氏

右：株式会社セブン-イレブン・ジャパン 執行役員 QC・物流・生産管理本部長 山口 繁

＜北海道エリアにおける製造回数削減の取り組みについて＞

本取り組みは、セブン-イレブンにおけるオリジナルフレッシュフードのうち、販売構成比の高い商品群であるおにぎり・弁当・サンドイッチの約 60 アイテム※について、本年 2 月 9 日（月）より北海道エリアにおける製造回数を、これまでの 1 日 3 回から 2 回に新たに削減しております。これにより、北海道エリアにおけるすべてのオリジナルフレッシュフードの製造回数が 2 回以下となります。

産学連携による新技術の活用によって、原因菌の特定と汚染経路の調査が可能になり、製造時の衛生レベルがさらに向上したことで、品質・美味しさを維持した鮮度延長が実現し、製造回数の削減につながっております。

北海道エリアにおいては、商品供給面で製造効率の低さや長距離輸送、製造工場における雇用面での課題を抱えていたことから、全国に先んじた新たな挑戦として、本取り組み開始に至りました。「製造効率の向上」「輸送効率の向上」「フードロス削減」「CO2 排出量削減」といった効果も期待しております。

今後も加盟店様やお取引先様、また当社各部門との連携を深め、サプライチェーン体制の継続的な見直しと改善を推進してまいります。

※北海道エリアにおける 1 月 26 日時点の対象アイテム数

■対象カテゴリー

1 日 3 回製造カテゴリーを 1 日 2 回製造（深夜便・午後便）へ集約

※本取り組みでは、店舗への総配送回数の変更はございません

オリジナル フレッシュフード		深夜便 AM2～5	午前便 AM8～11	午後便 PM14～17
主要カテゴリー	おにぎり・弁当 	●	● ⇒ × ※寿司などはすでに 2回製造対応済み	●
	サンドイッチ 	●	● ⇒ ×	●
	麺類	/		●
	惣菜・サラダ			●
	惣菜パン・菓子パン	●	/	

参考 URL : https://www.sej.co.jp/company/news_release/news/2026/202602091330.html

＜「日経ビジネス CLO オブザイヤー」について＞

「日経ビジネス CLO オブザイヤー」は、日経 BP が発行する「日経ビジネス」が主催する表彰制度です。物流を重要な経営課題と位置付け、効率化や持続可能性の向上、サプライチェーン改革、他社との連携などを通じて、企業価値の向上や競争力強化、新たな価値創出に取り組む企業・団体を顕彰します。物流を「守りの現場機能」から「攻めの経営資源」へと転換する先進的な取り組みを評価するアワードです。

URL : <https://events.nikkeibp.co.jp/event/2026/nb0723clo/>

以上