

DAIFUKU印象之案例篇(四)

——日本宝酒造株式会社东日本物流中心



东日本企业供销管理中心

土地面积: 17,780m²

建筑面积: 9,250m²

日本宝酒造株式会社东日本物流中心是 DAIFUKU 在日本本土的又一杰作。

日本宝酒造株式会社 (总公司位于京都市伏见区) 是一家经营烧酒、酒精饮料、调味料的大型企业。他们灵活运用始于 1842 年独创的酿酒技术, 主动地进行商品开发, 其积极的市场开拓取得了很大的成效。为了扩展业绩, 应对激烈的销售竞争, 该公司于 2001 年 9 月投资兴建了“东日

本物流中心”, 大幅度地强化了在关东地区的物流体制。同时, 该物流中心还取得了仓库业执照, 积极经营除本公司以外商品的“共同配送”, 向新的物流事业发起挑战。

集约化大幅削减物流费用

以前, 宝酒造(株) 位于千叶县柏市的物流中心是租用的仓库, 向静冈县以北的东日本地区提供商品。另外一方面, 关东圈的主要生产据点松户工厂位于邻接柏市的千叶县松户

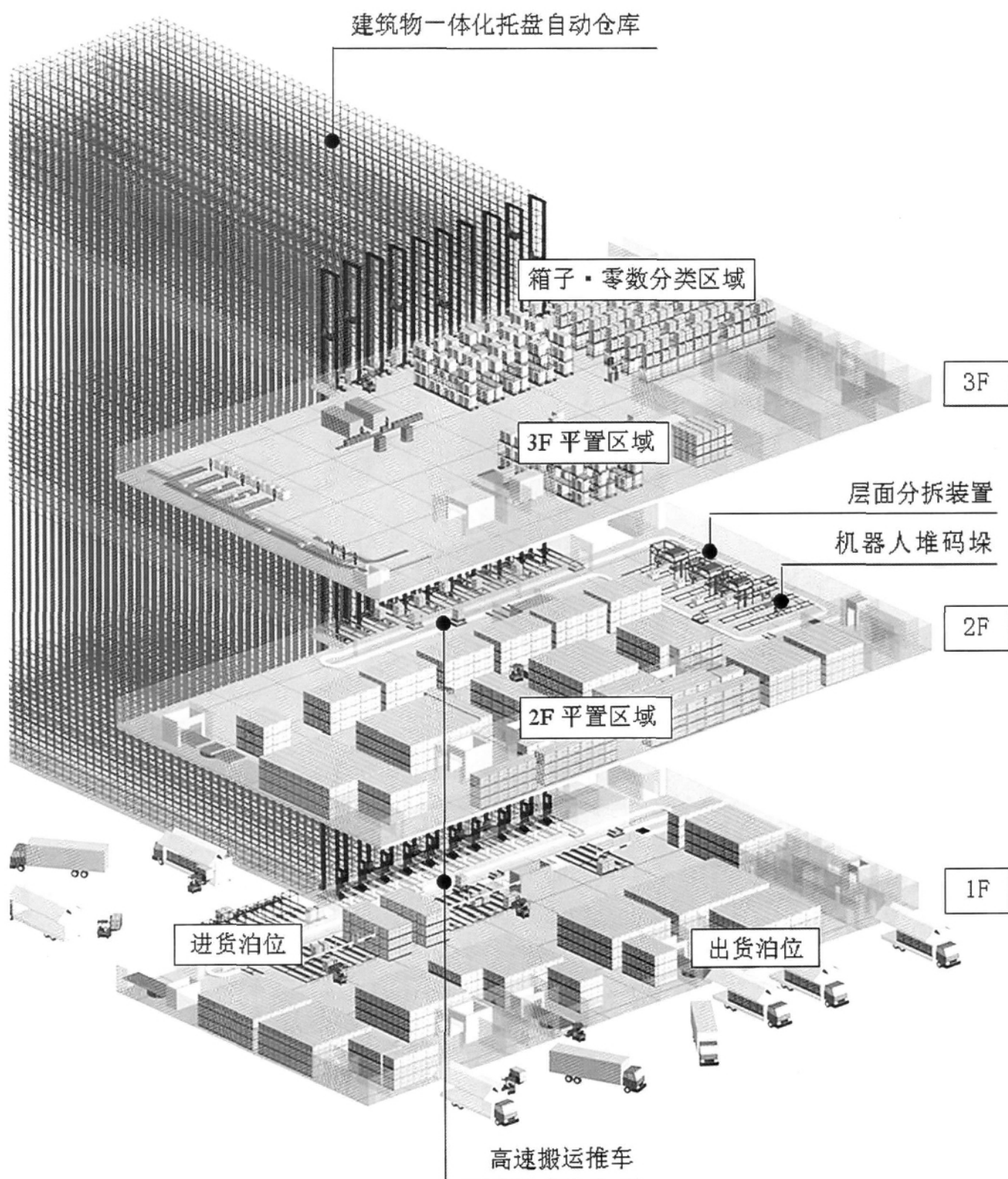
市, 消除两地点之间的商品运输和租借营业仓库所需要的费用一事在很久以前就成为宝酒造(株) 要解决的问题。

为了一举解决该问题, 公司撤除了松户工厂内的一部分生产设备, 在原址新建了“东日本物流中心”。以建筑物一体化自动仓库为核心, 由高速搬运台车、层面分拆装置(层面卸装机)、机器人码垛装置等最新搬运管理系统所构成的该中心, 以在日本酒类企业中规模最大为傲。在日本酒类物流中心, 通过高度自动化和信息系统化, 不仅提高了作业效率, 而且通过据点集约化压缩库存、降低运输费用, 从而大幅度削减了物流成本。

条形码管理实现出货零失误

该中心所存放的酒类、饮料商品大约有 700 个品种。为了管理商品, 新引进了条形码系统, 在正确的库存管理、分类高效化、品质(鲜度) 管理等方面取得了成效。该系统的基础是工厂出货时在每个托盘上所粘贴的“产品标签”。记录了生产商号、产品号、生产日期、批号, 在自动仓库和平地堆放区域进出库时, 通过读出扫描信息就可以及时管理商品信息。

在收纳高出货频率商品的平置区域采用“无线叉车 LAN 系统”。作业者根据搭载在叉车上的无线终端



显示屏所显示的出库信息,只要使用手提扫描机读取该托盘商品的标签以及表示定位的标签就可以轻松地完成作业。这样就可以达到出货失误为零,实现上午截止订货第二天出货的短时间交货。

在该中心一天有 4300 托盘出货量,提高出货卡车泊位的周转率也是一个大课题。因此根据出货时间不同将车辆等候地带分为两个。构建可以

通过卡车引导显示器引导即将出货的车辆到另一个待机场,并在车辆进入出货泊位的同时可以进行托盘装车的系统。

另外,宝酒造为了积极参与经营其它公司物流的共同配送事业,在东日本物流中心取得了仓库业执照。开发了外销管理系统,可以和其它公司

的产品组合,进行高效率配送。

今后该中心除了积极参与对千叶县老客户的直接配送之外,作为可以对统筹配送、夜间配送等高标准物流需求的物流据点,并且作为酒类、饮料生产商的“共同运输、配送基地”,其方针是致力于进一步机能强化。

