

东日本物流中心的仓储管理

文/ 徐小青

日本宝酒造株式会社（以下简称宝酒造）是一家历史悠久的以经营烧酒[纯]、[can 冰结]等酒精饮料和“本味醂”等调味料的大型企业，同时其在遗传因子解析与治疗等生物领域处于领军地位。一直以

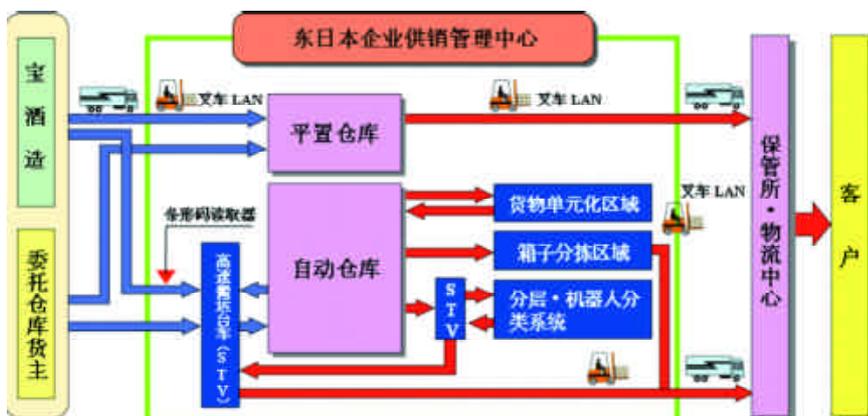
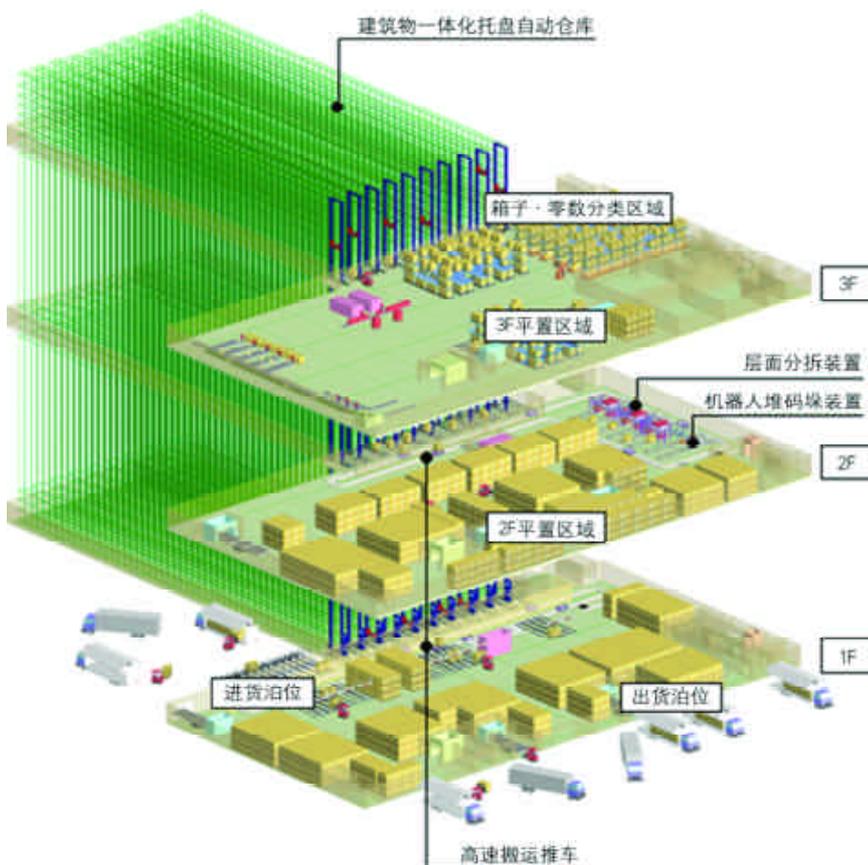
来企业依靠百年传承的独创酿酒技术，不断进行新品开发，使产品在日本市场的占有率稳步上升，去年企业的产品销售量达到27万吨。

多年来宝酒造只是自营企业物流，现在除了自营企业物流外还承担其他公司商品的共同配送业务，积极拓展物流市场。在企业生产规模不断扩大、市场竞争日趋激烈的情况下宝酒造是怎样做到快速响应、合理库存、集中运输、保证质量的？我们从宝酒造的物流中心——东日本物流中心的仓储与管理中不难找到答案。

集约化：物流费用大幅降低

过去，宝酒造的产品是以位于千叶县柏市的物流中心向静冈县以北的东日本地区提供商品，那时的物流中心设在一座租借的营业仓库；而关东圈的主要生产地——松户工厂却位于千叶县与柏市相邻的松户市。也就是说宝酒造的产品生产出来后，先要装上汽车运输到在另外一个城市租借的营业仓库储存，然后再接单给客户发货。显然，因为仓库远离生产区，使得这一物流过程所需要的装卸运输费用和仓库的租赁费等一直居高不下，过高的物流成本影响了企业继续发展。

为了应对激烈的市场竞争，降低物流成本、提高物流效率，公司于2001年9月投资30亿日圆，在松户工厂内撤除了部分生产设备的原址上新建了自动化的立体仓库——



东日本物流中心。新中心建设后公司先后关闭了设在其他地区的两个小厂，实现了集中生产、集中仓储、集中运输，提高了企业集约化程度和规模效益。据点集约化实现了产品就地生产、就地储存、就地发送的目标，使企业的物流费用大幅度降低。

库容增加了、运输费用降低了、进出货效率提高了，中心又得以腾出精力取得了仓库业执照、开发了外销管理系统，积极参与经营其他公司的商品物流共同配送事业。目前，公司已经开始与其他公司的产品组合，进行高效率配送。企业从事社化物流的比例已经占到企业物流运营量的20%，而且这一比例有可能继续提高。

条形码：出货失误率为零

目前，中心所经营的酒类、饮料商品大约有700个品种，日出货量达4300托盘。为了提高仓储管理效率，公司引进了条形码系统，该系统在正确的库存管理、分类高效化、品质（鲜度）管理等方面发挥了明显的作用，使仓库的出货失误率降为零。

中心每单货出货前，先经条形码系统把计算机系统中已记录的相关产品的生产商号、产品号、生产日期、批号等数据按单生成条形码标签，并粘贴在托盘上，在自动仓库和平地堆放区域进出库时，工作人员通过扫描器就可以迅速读出并及



东日本企业供销管理中心



无线叉车LAN系统

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容易地完成作业。这样不但可以保障在上午截止订货时间内收到的订单全部在第二天准时出货交货，而且实现了出货失误率为零。

自动化：仓储快速、准确、高效

建筑面积为9250平方米的东日本物流中心是一座现代化的立体仓库，共有三层。其中，一、二层是自动化库区，库区作业实行两班制，只需27名操作人员。三层是人机混合作业区，内有小件物

品拣选区，人员视作业情况增减。全自动仓库共有托盘2.3万个，由于引进了大福公司生产的业界一流的现代化物流作业机械系统，包括高速搬运台车、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，使仓库的自动化水平处于行业领先地位，不仅提高了作业效率和有效库容量，而且减少了作业人员，幅度削减了物流成本。

另外，为应对每日众多的出货量，避免进出货车辆停滞时间过长拥堵货场，提高出货卡车泊位的周转率，中心根据出货时间设置了两个不同的车辆等候地带并安装了车辆装货引导系统。该系统通过‘卡车引导显示器’及时引导即将出货的车辆有序进入待机场，并在车辆进入出货泊位的同时进行托盘装车作业。

集约化、条形码和自动化是现代物流不可缺少的重要内容，也是宝酒造物流中心快速发展、积极拓展物流市场的秘诀。

（本文图片、素材选自《大福新闻》）



在中心进口处表示车辆泊位的标示牌