

案例：日本水产株式会社东京综合物流中心 PDF转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

https://www.100test.com/kao_ti2020/36/2021_2022__E6_A1_88_E4_BE_8B_EF_BC_9A_E6_c31_36816.htm 2005年11月9日，中国物流媒体访问团考察了位于日本东京都大田区的日本水产株式会社东京综合物流中心。这是株式会社大福在日本众多项目中的一个经典案例。东京综合物流中心大西隆所长在访问团参观后向大家介绍了日本水产株式会社及物流综合中心的基本概况。日本水产株式会社成立于1911年，主营业务由最早的捕鱼发展到后来的销售、加工再到后来以冷藏库为中心的保管业务。到了上世纪90年代，冷藏库业在只出租空间的保管业务中，很难再生存下去。日本水产株式会社结合大量的国内外供货据点和加工据点的经验，开始构建水产食品供应链，立志成为“在水产上有特色的食品生产商”。1999年10月，日水株式会社用东京综合物流中心取代了原来的晴海冷冻工厂，使之成为关东地区的新冷藏物流据点，而且赋予这一据点同时拥有保管和物流中心两大功能。该物流中心总投资大约为60亿日元。大西隆所长介绍，该物流中心虽说是建于6年前，但在目前的日本来说，也算是比较先进的。该物流中心除了作为本公司商品的物流据点外，还进行以保管业务为主的冷藏库业务、量贩店的物流中心业务等，同时也是其他食品生厂商、零售商及大规模连锁饮食业的第三方物流供应商。其销售目标是每年15亿日元。目前，该物流中心的销售收入已占整个企业的20%以上，向首都圈内的80余个超市送货，同时也向一些商店及餐厅配送食品。为了应对客户各种各样的需求，该物流中心拥有4个温度带（常温、冷

藏、冷冻、超低温)的保管设备,可对应多品种的商品(其中,F级冷藏库要求温度在-25 以下,SF级超低温冷藏库要求温度在-50 以下)。先进的设备与技术使得物流中心的商品损耗量保持在0.004%以下。在各保管设备中,物流中心可以平行进行分拣作业。平均每天分拣两到三次。另外,该物流中心具备商品的分类、再包装、标价、验货等物流加工机能。因为食品的保鲜期非常严格,所以该物流中心的目的是,在减轻客户负担的同时提供快速服务,把货物更快更好地送到客户手中。以自动冷藏仓库为主,引进高速搬运台车、高速自动分类装置、移动货架等最新物流系统,实现各工程的高效率并防止作业失误的出现。另外,从接收进货到出货全过程使用电脑管理,正确地进行库存管理及出货。该中心采用HACCP(危害分析重要管理点)概念的安全设计。另外,安装对接密封装置、空气密封装置,分拣作业场所和站台等的温度也一直保持在5~10度。冷藏车内也有温度分区,以保证不同商品的不同存储效果。另外,在自动冷藏仓库中采用防震构造,可在地震时保护商品。这就是以“正确、安全、快速”来应对客户订货的日水东京综合物流中心。AS/RS[集约系统]、在苛刻的冷藏库里的进出库作业全部自动化。通过电脑控制,库存管理完美无缺。滑块分拣机把由分拣台送来的商品快速、稳妥的分类(分类能力:5,000个/小时)。移动货架仓库通过和叉车车辆末端的组合,正确、快速地进出库。分类台(23处)箱子单位分拣过的商品通过传送带搬运到1楼的滑块式分类机。从AS/RS出库的商品通过15台STV,箱子单位的出货自动搬运到分拣台,托盘单位的出货被自动搬运到垂直搬运机。立体自动仓库•免震构造 货架和建筑物

地板间设置免震地板（钢筋结构），通过免震装置免震地板和建筑物地板绝缘。通过滚动和滑动支撑，该构造可以避免地震的摇动。防止货物落下，不用担心商品受到损伤，同时可以防止货架的崩坏。100Test 下载频道开通，各类考试题目直接下载。详细请访问 www.100test.com