

出國報告（出國類別：考察）

2016日本先進現代物流考察團

服務機關：經濟部商業司

姓名職稱：許勝巽

派赴國家：日本

出國期間：2016/5/22~2016/5/27

報告日期2016/8/11

目 錄

壹、目的	2
貳、過程	2
參、心得及建議	26

壹、目的

為協助輔導台灣物流業，建立完整之標準服務體系，並協助國內餐飲與零售通路解決城市物流之品質、成本與效率瓶項，透過此次赴日參訪城市物流(包括超市店配物流與宅配物流)等業者之物流作業與服務模式，觀摩了解日本之城市物流發展現況及先進的物流技術、知識與管理，做為計畫後續推動與執行之參考

貳、過程

一、參訪AUTOBACS SEVEN 東日本物流中心

日期：105年05月23日

參訪單位：AUTOBACS SEVEN 東日本物流中心

參訪主題：瞭解AUTOBACS SEVEN 東日本物流中心之設備使用及作業模式

參與人員：臺灣方面：臺灣專業物流顧問 陳春久顧問；臺灣全球運籌發展協會 林鳳蘭副秘書長；榮欣顧問公司 廖建榮總經理；榮欣顧問公司 廖尹瑄特助；一路發國際物流 張璋倫特助；好好國際物流 黃榮欽經理；好好國際物流 楊至瑋經理；永安生物科技 蔡立夫總經理；伸鴻公司 許燦煌經理；伸鴻公司 陳瑞斌經理；伸鴻公司 顏忠村經理；佑記企業 張世甫董事長；宏泰電工 謝正昌副總經理；宏泰電工 潘少屏協理；海洋大學 陳葦小姐；苜鋁開發 王台生總經理；勝建工業 張永華總經理；勝建工業 王秀娟經理；順盛工業 吳佳琪特助；綸宸實業 黃玉慧顧問；廣運機械 黃癸願經理；廣運機械 謝孟宗課長；駿達電通 謝宗興協理；工研院服科中心 吳玉麟

日本方面：音松博之 流通管理部物流企畫課長

參訪內容：

(一) AUTOBACS SEVEN公司介紹

AUTOBACS SEVEN公司於1947年成立，資本額約日幣340億元，擁有悠久販售汽車零件及輪胎等商品的歷史與專業，是日本規模最大的汽車零件及服務業者，其業務範圍包括：汽車百貨用品之批發零售與安裝服務、汽車銷售與採購、汽車保養

與檢查、鈹金、車身塗裝等。AUTOBACS SEVEN在全日本有近600家門市，在美國、臺灣、新加坡、泰國、法國、中國大陸等地，以加盟方式經營海外連鎖分店33家。

AUTOBACS SEVEN以營造一個凝聚汽車愛好者的樂園為願景，讓汽車愛好者可以依個人喜好，透過改善汽車性能或改變車身外觀，探索擁有汽車的喜悅；經營理念由汽車產品零售店，擴大到全方位汽車生活整體供應。

(二) AUTOBACS SEVEN東日本物流中心設施及設備介紹

1996年9月位於千葉縣的東日本物流中心開始運作，其服務範圍為靜岡縣以北、東日本地區約290家店舖門市之配送；隔年10月位於兵庫縣的西日本物流中心開始運作。AUTOBACS透過各種改善手法以降低物流成本，僅以2個物流中心供應全日本連鎖加盟店所需物料。

AUTOBACS SEVEN東日本物流中心占地面積6,683坪，為鋼骨結構3層建築物，建築面積3,535坪，總樓板面積9,163坪，物流相關設施設備包括自動倉庫、軌道台車、油壓升降平台、3.5噸貨梯、自動分揀機、輸送帶、電動堆高機等。



AUTOBACS SEVEN東日本物流中心



AUTOBACS SEVEN東日本物流中心之音松課長介紹

AUTOBACS SEVEN東日本物流中心建置營運之核心理念有三，首先是從包括店舖門市、總公司、供應商的整體供應鏈考量，使整體效率最佳化同時降低物流成本；第二是導入機械化、自動化設備以省力、省工，並建構整個供應鏈之資訊網路；第三是改善配送方式且準時送達以減輕店舖門市人員負擔，透過資訊系統支援以避免店舖門市缺貨。

在進貨區和出貨區，進貨商品由供應商直接送至物流中心，以整板或整箱方式入庫，單日最大進貨量約1萬箱；透過雷射條碼掃描機掃描箱上的ITF物流條碼獲取商品資訊、以自動貼標機標示儲放資訊，有98%的進貨驗收是自動化流程。



進貨通過雷射條碼掃描機，自動讀取商品名稱、製造日期、批號等資訊



由自動貼標機貼上入庫條碼，包括儲存樓層、料架、儲位等資訊

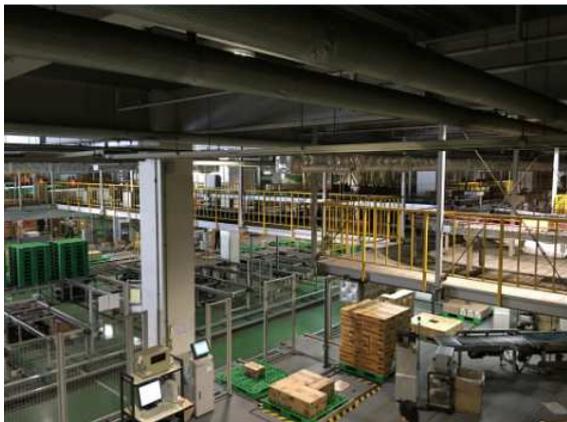
自動倉庫：高度30公尺，料架規模10列X33排，儲量為5,680個棧板，入庫能力一小時400個棧板；儲位管理為變動儲位方式。



(三) AUTOBACS SEVEN 東日本物流中心作業流程與廠內設備特色

AUTOBACS SEVEN 東日本物流中心以人性化管理為基礎，強調正確迅速、低成本、高品質之作業服務。其揀貨作業流程係從自動倉庫依商品別總量揀貨、貼標，再依客戶別自動分揀後出貨。

商品別總量揀貨：自動倉庫依商品別、批量以棧板揀出至工作站，依螢幕顯示之訂單數量由現場作業人員逐箱搬運至輸送帶，系統確認箱數並自動貼上出貨標籤；若數量不符會有燈光與聲響警示，並停止輸送帶運行。揀剩之商品餘料會重新測量高度、計算儲位，再由軌道台車運回自動倉庫中儲存。



總量揀貨工作站



作業人員依螢幕顯示商品之出貨箱數，逐箱搬運

大件商品之訂單別揀貨，利用無線台車進行揀貨作業。依台車螢幕指示之庫存架位揀貨，每樣商品須掃讀其上條碼、確認商品別與數量後再放入物流箱中，若揀

貨錯誤會有聲音告知錯誤；商品主檔有建置該品項之長、寬、高與重量，若揀貨過程中發現原箱無法置入該筆訂單所有商品，系統會告知作業人員更換更大的物流箱、並另列印出貨標籤。有10個揀貨工作站，每小時可揀完1,700張訂單。



庫存架位顯示



掃讀商品上條碼以作確認

小件商品之訂單別揀貨，則利用By-pass電子標籤揀貨系統；按商品類型區分為59個揀貨工作站，作業人員至燈號指示架位，依架位上數量揀入商品、揀貨後按鈕確認，每小時可揀完250張訂單。



燈號指示待揀貨架位



顯示待揀貨商品件數

出貨區域有12條輸送帶，每1條約有20個店舖門市的商品，由自動分揀機依出貨紙箱或物流箱上的條碼資訊進行分貨；每小時處理約4,200箱。物流中心6年前開始以RFID標籤進行物流中心1,000台物流籠車、30,000個塑膠物流箱之管理；每週出貨3次，每個店舖門市的訂貨時間會排開以調配物流作業。



依配送區域手動堆置商品於籠車



出貨紙箱或物流箱依配送區域堆置至籠車

AUTOBACS SEVEN東日本物流中心，以自動化、機械化設施輔以資訊管理系統及錯誤警示，大幅降低人力需求(現場作業人員150名、全部是派遣人員，正職管理人員10名)，並且提高作業準確率(例如揀貨錯誤率為5萬分之1)。

二、參訪ADERANS GROUP 舞濱物流中心

日期：105年05月23日

參訪單位：ADERANS GROUP 舞濱物流中心

參訪主題：瞭解ADERANS GROUP 舞濱物流中心之設備使用及作業模式

參與人員：臺灣方面：臺灣專業物流顧問 陳春久顧問；臺灣全球運籌發展協會 林鳳蘭副秘書長；榮欣顧問公司 廖建榮總經理；榮欣顧問公司 廖尹瑄特助；一路發國際物流 張瑋倫特助；好好國際物流 黃榮欽經理；好好國際物流 楊至瑋經理；永安生物科技 蔡立夫總經理；伸鴻公司 許燦煌經理；伸鴻公司 陳瑞斌經理；伸鴻公司 顏忠村經理；佑記企業 張世甫董事長；宏泰電工 謝正昌副總經理；宏泰電工 潘少屏協理；海洋大學 陳葦小姐；苜鋁開發 王台生總經理；勝建工業 張永華總經理；勝建工業 王秀娟經理；順盛工業 吳佳琪特助；綸宸實業 黃玉慧顧問；廣運機械 黃癸願經理；廣運機械 謝孟宗課長；駿達電通 謝宗興協理；工研院服科中心 吳玉麟

日本方面：平尾彰敏 SCM部部長、前田憲之 SCM部副部長

參訪內容：

(一) ADERANS GROUP，及其舞濱物流中心介紹

ADERANS GROUP (愛德蘭絲集團)於1969年成立，資本額約日幣130億元，是日本國內綜合毛髮相關事業的領導企業，以追求「最好的商品」、「最棒的技術」、「真心的待客」，以及「世界的品牌 愛德蘭絲」為目標，旗下有以男性為主的「ADERANS」、以女性為主的「FONTAINE」、毛髮移植的「BOSLEY」及男女適用的「HAIRCLUB」等4大品牌。

愛德蘭絲集團為具有化妝品製造及醫療器械製造執照之業者，並擁有多年的培養操控經驗與相關知識，能夠完成與達到客戶要求使其滿意。業務範圍包括：假髮(訂製款、現成品)製作販售、頭髮頭皮檢測、頭皮護理保養、增髮服務等。愛德蘭絲公司在日本國內有227家百貨公司據點、直營沙龍店和經銷店舖，提供訂製(custom-made)或現成(ready-made)服務；同時以全球化方式經營事業，布局全球、共有51個子公司。

愛德蘭絲集團舞濱物流中心從2010年11月開始運作，占地面積2,820坪，為鋼骨鋼筋混凝土構造6層建築物，建築面積5,240坪，物流相關設施設備包括3.5噸貨梯、棧板垂直搬送機、電動輸送碼頭等，並配備了完善的空調設備；目前正式員工約13人，委外員工每天平均30人，除了集團內物流管理、代管客戶商品之業務外，也承接服飾、食物、日用品等不同行業的物流管理。舞濱物流中心的成立，使得愛德蘭絲集團得以強化交貨體系、改善出貨日數並集中商品管理。



愛德蘭絲集團舞濱物流中心之平尾部長介紹



愛德蘭絲集團舞濱物流中心

(二) 愛德蘭絲集團舞濱物流中心作業流程與廠內特色

訂製假髮方面，客戶在店鋪門市下訂、取模，資料彙集至舞濱物流中心，然後由設在菲律賓、越南的工廠製作，約1個月後成品送至舞濱物流中心進行整理及品管，出貨由日本國內線空運至各據點，隔天到貨。



吹整處理



入庫前之品質管理

現成品假髮方面，在製作工廠、店舖門市、物流中心倉庫有部分庫存，出貨是隔天到，除了北海道、九州地區為後天到。

出貨資料由業務中心key-in後，彙整列印出揀貨單、交貨單等，交給5樓出貨的現場人員進行揀貨作業。出貨流程係由作業人員使用掌上型終端機，先掃讀揀貨單左上角的條碼，讓掌上型終端機帶出待揀貨的品項與數量，作業人員依各項商品之儲位地址找到對應之料架、儲位編號揀貨，然後以掌上型終端機讀取儲位編號與所揀取之商品二維條碼(QR code)，以確認揀貨正確與否；若兩者不相符，則掌上型終端機會有聲響警告。第一位作業人員揀貨完畢，在封箱前會由第二位作業人員再作確認，揀貨錯誤率每年僅有1次或2次。每天平均出貨600件(多時可達1,500件)。



揀貨用掌上型終端機



料架之儲位指示



儲位編號



揀貨完成後裝箱

為有效管理物流中心之作業，除了現場人員的教育訓練之外，也運用可視化管理：將操作步驟、正確與錯誤用圖像方式，於顯眼處標明或提醒。由於日本國內人力嚴重不足，現場作業人員有半數是外國人，隨處可見直接、明確之可視化管理。



儲位查找之提示



包裝之良、劣比較

愛德蘭絲舞濱物流中心在未採用可視化管理之前，每次盤點約有2,000件盤損；在全面落實可視化管理之後，幾乎不會有盤損。

三、參訪丸和運輸機關 相模原物流中心

日期：105年05月24日

參訪單位：丸和運輸機關 相模原物流中心

參訪主題：瞭解丸和運輸機關 相模原物流中心之設備使用及作業模式

參與人員：臺灣方面：臺灣專業物流顧問 陳春久顧問；臺灣全球運籌發展協會 林鳳蘭副秘書長；榮欣顧問公司 廖建榮總經理；榮欣顧問公司 廖尹瑄特助；一路發國際物流 張瑋倫特助；好好國際物流 黃榮欽經理；好好國際物流 楊至瑋經理；永安生物科技 蔡立夫總經理；伸鴻公司 許燦煌經理；伸鴻公司 陳瑞斌經理；伸鴻公司 顏忠村經理；佑記企業 張世甫董事長；宏泰電工 謝正昌副總經理；宏泰電工 潘少屏協理；海洋大學 陳葦小姐；苜鋁開發 王台生總經理；勝建工業 張永華總經理；勝建工業 王秀娟經理；順盛工業 吳佳琪特助；綸宸實業 黃玉慧顧問；廣運機械 黃癸願經理；廣運機械 謝孟宗課長；駿達電通 謝宗興協理；工研院服科中心 吳玉麟

日本方面：岡田太郎 經營戰略部部長、蘇霞 教育部擔當部長

參訪內容：

(一) 丸和運輸機關介紹

丸和運輸機關於1973年成立，資本額約日幣26億元，主要經營業務包括：常溫物流、低溫物流(包括零售與超市)，以及醫療、化妝品物流；丸和運輸機關本著「客戶至上」之經營理念，抱著「報恩」及「感謝」的想法服務客戶，丸和運輸機關創辦人佐健社長，以零售蔬果起家，因客觀環境有利於低溫蔬果零售，使其業務進一步擴大；在日本國內有101個分公司或營業所及其他關係企業。

丸和運輸機關強調與客戶之間溝通的重要性，並要求高效率、高精密度，同時重視企業內員工的人才培訓，提出要訓練出100個總經理的計畫，也提供令員工滿意的環境。



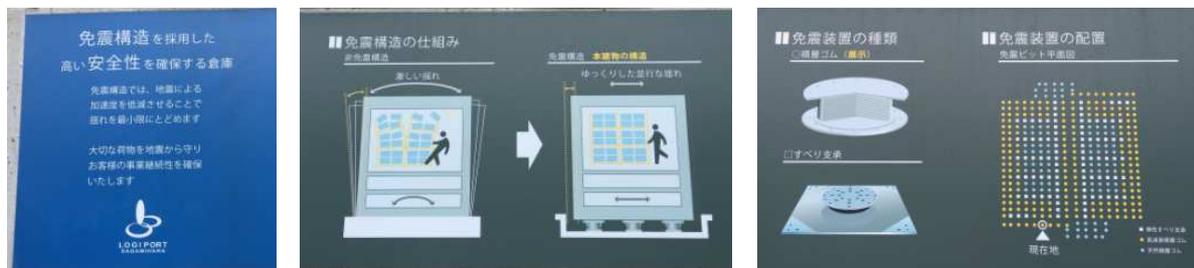
Logi-Port相模原外觀



丸和運輸機關相模原物流中心之岡田部長、蘇教育部長介紹

(二) 丸和運輸機關相模原物流中心介紹

Logi-Port相模原是多家物流公司入住的大型物流建築，為三菱地所和Lasalle不動產投資顧問共同開發；占地面積28,495坪，建築總面積63,639坪，共有5層，每層樓板面積10,981坪。建築與旋轉型車道皆為免震構造，避免地震直接損傷建築物、或車道突然斷裂導致危險。



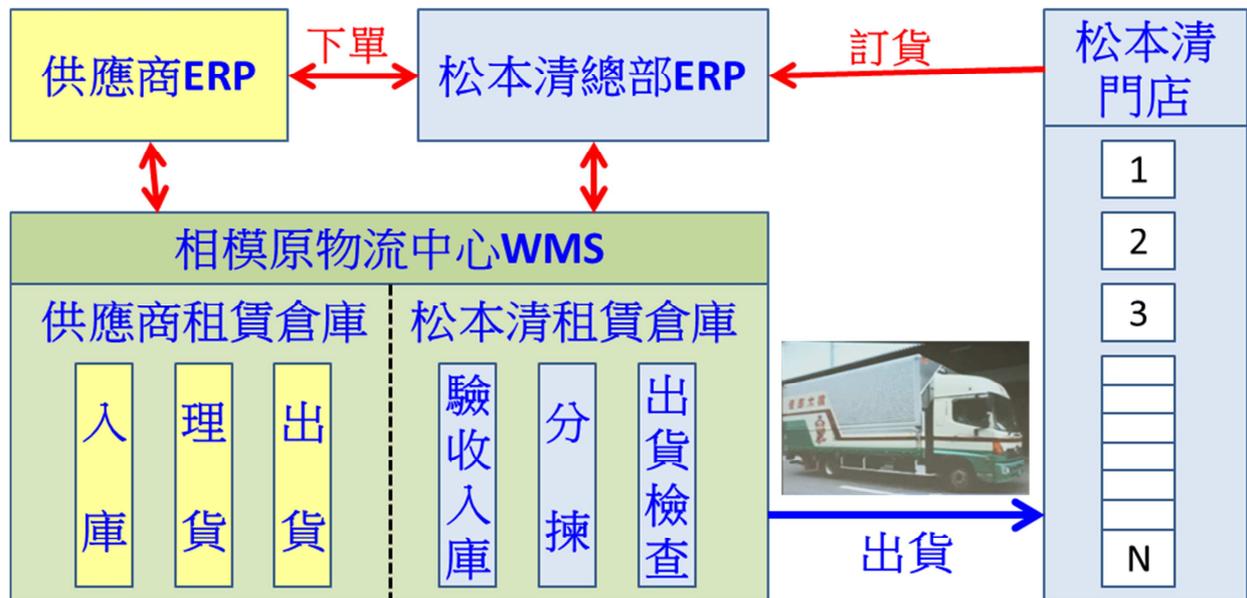
Logi-Port相模原之免震構造說明

2013年8月丸和運輸機關進駐Logi-Port相模原1樓，設立AZ-COM神奈川MK共配物流中心，主要客戶為日本最大的連鎖藥妝店「松本清 (Matsumoto Kiyoshi)」；相模原物流中心負責松本清250多家門市之物流配送服務。

(三) 丸和運輸機關相模原物流中心服務特色及作業流程

丸和運輸於1995年開始與松本清進行合作，由丸和運輸機關提供垂直整合(從製造商、銷售商到配送商)的物流配送服務，而松本清透過物流委外及合作(物商分流)，可以降低進貨價格、強化銷售能力、專注發展核心事業；丸和運輸在日本全國共配置6個物流中心以服務松本清。

相模原物流中心所處理的商品品項約30,000種，其中有18,000種庫存型商品、12,000種越庫型商品，物流中心提供從採購、進貨、入庫、出貨、門店交貨，到退貨、回收、處理、再利用之商品生命週期各環節之高度一貫物流服務。



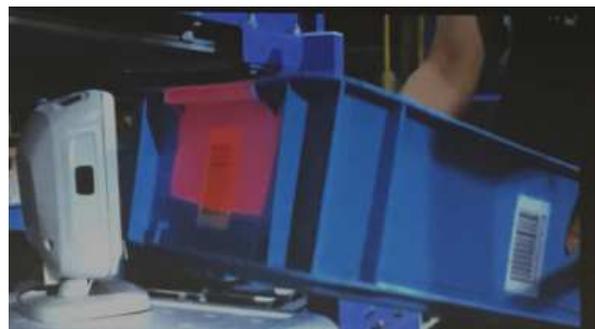
每日約有1,500種商品進貨，使用手持終端裝置進行進貨作業，所掃讀資料會進入WMS即時更新，同時記錄食品和醫藥品的消費期限以便進一步管理；由自動貼標機打印貼上商品條碼(標示資料包括進貨日期、放置區域或儲位、商品名稱、商品數量、消費期限等)，依訂單需求進入整箱存放區域或拆零放置貨架上分別管理。



物流中心之零散商品放置區域，是依商品類型分區，並比照門店之分類管理，同時對應揀貨以方便門店店員上架作業。物流中心的IT系統會彙整當天所有門店的出貨資料，先進行商品總量揀貨，此階段的揀貨作業人員，透過手持終端裝置查詢當天的待揀貨清單，得到取貨的貨架、商品、數量等資訊，以手持終端裝置讀取物流盒條碼，使揀貨商品與特定物流盒相關聯，完成揀貨後將物流盒送上輸送帶，準備進入DAS分揀作業。



揀貨人員到貨架前揀取所需商品



讀取物流盒條碼以對應所裝商品



總量揀貨數量檢查



檢核無誤的商品進入自動分揀系統

物流中心使用DAS播種式分揀系統，進行各門店訂單商品之分揀作業，包括庫存型商品與越庫型商品。共有12個區域，可一次對應200個門店的訂單需求進行作業；每個物流籃的商品是同一種類型，方便門市店員在同一類商品區域、用一個到貨物流籃即可完成該類商品之補貨作業。



DAS分揀作業區域



以手持終端裝置掃讀揀貨人員的證號



指示作業位置之儲架燈號



小箱編號、數量



依系統指示放入2個商品



重複操作直到清空所有小箱中商品

DAS分揀作業區，共有3名正式員工管理60名臨時作業人員。分揀作業由臨時人員處理透過DAS系統之輔助，從未接觸過、第一次作業的臨時人員可以在30分鐘內上手；如遇有作業小箱商品未分完的錯誤情況，則回報給正式員工、由正式員工來負責善後。

在出貨確認方面，由自動分揀系統進行出貨數量、商品品項、消費期限等檢核；200多家門店分為15個出貨配送區域，每個配送區域負責12至15家門店之配送。整箱出貨之商品較早分流至出貨區域，會先依門店編號堆疊至籠車上，而需要分揀處理之散貨物流籃則是陸續分流送到；為考量紙箱與物流籃大小不同，會分開堆疊在不同的籠車上。



依出貨門店之區域分流



依配送門店或區域分置籠車



堆滿之籠車移至待出貨區域



逐一掃讀出貨條碼確認出貨

司機送貨時順便回收籠車、物流籃，以及季節型商品等退回或換貨商品。

門店收貨時，直接用手持終端裝置掃讀紙箱或物流籃條碼即完成驗收。

庫存型商品之庫存量最多15天；為有效管控庫存，丸和運輸每月會與松本清召開會議，提供過多庫存的商品數據給松本清。如果物流中心盤點有籠車、物流籃未收回，也會透過每月會議向松本清反應。

四、參觀シモハナ物流株式會社 厚木營業所

日期：105年05月24日

參訪單位：シモハナ物流株式會社 厚木營業所

參訪主題：瞭解シモハナ物流株式會社 厚木營業所之設備使用及營運模式

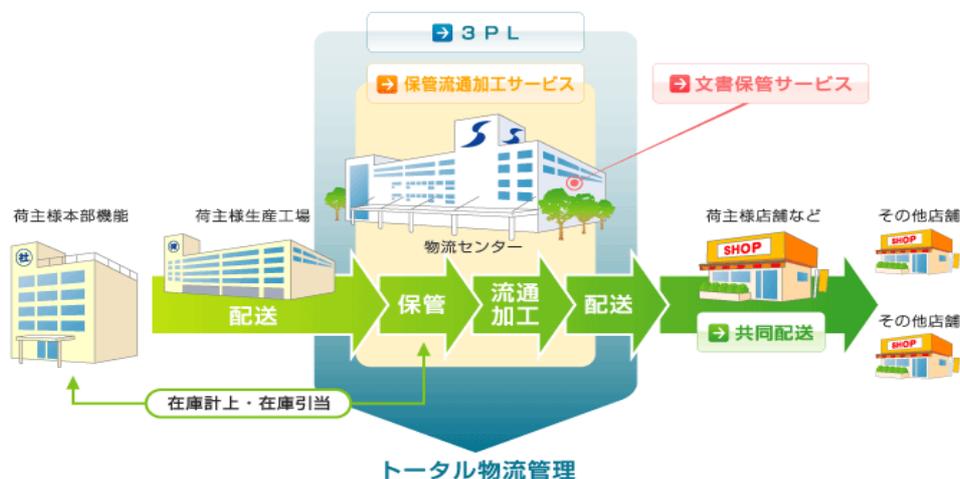
參與人員：臺灣方面：臺灣專業物流顧問 陳春久顧問；臺灣全球運籌發展協會 林鳳蘭副秘書長；榮欣顧問公司 廖建榮總經理；榮欣顧問公司 廖尹瑄特助；一路發國際物流 張瑋倫特助；好好國際物流 黃榮欽經理；好好國際物流 楊至瑋經理；永安生物科技 蔡立夫總經理；伸鴻公司 許燦煌經理；伸鴻公司 陳瑞斌經理；伸鴻公司 顏忠村經理；佑記企業 張世甫董事長；宏泰電工 謝正昌副總經理；宏泰電工 潘少屏協理；海洋大學 陳葦小姐；苜鋁開發 王台生總經理；勝建工業 張永華總經理；勝建工業 王秀娟經理；順盛工業 吳佳琪特助；綸宸實業 黃玉慧顧問；廣運機械 黃癸願經理；廣運機械 謝孟宗課長；駿達電通 謝宗興協理；工研院服科中心 吳玉麟

日本方面：小丸忠之 營業所所長

參訪內容：

(一) シモハナ物流株式會社介紹

シモハナ物流株式會社(霜花物流公司)於1955年成立，資本額日幣3,000萬元。



霜花物流的總公司在廣島，經營理念是「用心、真心、誠心配送」，於廣島、沼田、尾道、岡山、善通寺、六甲、甲子園、高槻、一宮、福岡、浦和、厚木、熊本等地設有物流中心，營業內容包括冷鏈物流、第三方物流、文書保管等服務。

(二) シモハナ物流株式會社厚木物流中心設施介紹

厚木物流中心是霜花物流公司在關東地區的最初據點，也是該公司最大的物流中心，投資金額超過日幣60億元。於2011年開始運作，總建築面積11,893坪，有64個低溫月台、16個常溫月台，面寬250公尺。



霜花物流公司厚木物流中心外觀



霜花物流公司厚木物流中心之小丸所長介紹

厚木物流中心提供常溫、冷藏、冰溫、冷凍、超低溫(-40至-60°C)等溫層之服務，客戶包括餐廳、居酒屋、家庭餐廳等外食企業。厚木物流中心無流通加工業務，其進貨商品已是小包，亦未提供商品之加熱調理；作業人員約200名，採三班制，白天進行分揀作業、晚上進行配送，要處理約2,000家門店之分揀與配送。

(三) シモハナ物流株式會社厚木物流中心設備介紹

無線之DAS播種式分揀系統



播種式商品分揀作業



無線DAS系統與出貨標籤列印機



無線DAS模組有5色燈號



待投入商品之箱子亮燈顯示

總量揀貨是以箱為單位，自動倉庫運出待出貨的商品，系統會顯示待揀箱數。



待進行總量揀貨之商品



揀剩商品量測規格後再入庫儲存

在厚木物流中心2樓的低溫商品自動分揀機，共280個滑道，以對應280家門店之揀貨作業。現場作業人員負責把物流箱中的商品裝進保溫箱中以備出貨，若客戶另有要求，會在保溫箱中放置乾冰以維持商品溫度。



揀貨人員同時處理多個分揀滑道



保溫內袋

常溫商品的訂單別揀貨，揀貨作業人員使用無線揀貨台車，一次可以進行4個訂單的揀貨作業。揀貨完成的已封箱、貼上出貨標籤的物流箱，透過輸送帶，自動倉庫會依照配送路線別分送至各出貨區域，再人工搬運至棧板上準備出貨。



常溫商品分揀使用無線揀貨台車



揀貨完成後封箱、推上輸送帶

厚木物流中心自有35台物流車，皆是3溫層的8噸貨車，載重量約3噸；另有5家外包的協力配送廠商。客戶約有10家，厚木物流中心提供商品之保管、處理、揀貨、配送等，依客戶之條件、規模等，每年向客戶收取日幣1億至10億元不等之費用。



霜花物流公司自有低溫配送車輛



霜花物流公司委外低溫配送車輛

霜花物流公司透過資訊系統、GPS、溫度管理等，進行車輛動態、營運狀況之管理，其營運管理系統之整體架構如下圖。

運行管理システムによる全体イメージ



五、參訪Kanda Corporation岩槻物流中心

日期：105年05月25日

參訪單位：Kanda Corporation 岩槻物流中心

參訪主題：瞭解Kanda Corporation 岩槻中心之設備使用及營運模式

參與人員：臺灣方面：臺灣專業物流顧問 陳春久顧問；臺灣全球運籌發展協會 林鳳蘭副秘書長；榮欣顧問公司 廖建榮總經理；榮欣顧問公司 廖尹瑄特助；一路發國際物流 張瑋倫特助；好好國際物流 黃榮欽經理；好好國際物流 楊至瑋經理；永安生物科技 蔡立夫總經理；伸鴻公司 許燦煌經理；伸鴻公司 陳瑞斌經理；伸鴻公司 顏忠村經理；佑記企業 張世甫董事長；宏泰電工 謝正昌副總經理；宏泰電工 潘少屏協理；海洋大學 陳葦小姐；苜鋁開發 王台生總經理；勝建工業 張永華總經理；勝建工業 王秀娟經理；順盛工業 吳佳琪特助；綸宸實業 黃玉慧顧問；廣運機械 黃癸願經理；廣運機械 謝孟宗課長；駿達電通 謝宗興協理；工研院服科中心 吳玉麟

日本方面：山村守 營業部部長、增田洋平 營業部次長

參訪內容：

(一) Kanda Corporation公司介紹

Kanda Corporation (神田控股有限公司)於1943年成立，2009年轉型為控股集團，資本額約日幣18億元，2011年成立Pegasus Global Express，國際物流業務、為客戶提供更廣泛服務。

神田集團是在廣泛的行業滿足客戶需求的綜合性物流公司，其服務範圍包括書籍雜誌和其他出版物、化妝品、醫藥保健品、雜貨、美容材料等第三方物流業務，也提供搬遷服務、機密資料之儲存和處理、現金運輸、停車場管理等多種服務。



神田集團岩槻物流中心外觀



神田集團岩槻物流中心之山村部長介紹

(二) Kanda Corporation 岩槻物流中心及業務介紹

Kanda Corporation 岩槻物流中心的1號倉庫，於1995年開始運作，而2號倉庫於1999年開始運作。目前1號倉庫有出版品的轉運發送業務，以及美容材料的物流中心，2號倉庫則是藥妝店的物流配送。



圖左：1號倉庫、圖右：2號倉庫

神田集團的業務包括第三方物流服務、全程物流服務、進出口業務、現金運送、資訊處理、文件儲存等。

▶ 第三方物流服務：提供商務戰略支援、物流諮詢、倉儲操作、資料支援。



▶ 全程物流服務：在合適的時間將正確的產品送到正確的地方。在以安全性、可靠性和速度為原則的基礎上，執行即時運輸和送貨服務，堅持這些原則並且加倍努力。

1963年神田主動聯繫其他公司，開始為全日本的印刷材料運輸提供整合服務。至今，神田以在關東地區內外的30個物流基地建立自己的遞送網路，並通過與其他公司合作，建立堅實可靠的網路服務。

▶ 進出口業務：提供國際速遞服務，以及國際物流業務。



參、心得及建議

日本政府以基礎規劃與發展策略、支援整體物流產業發展，而日本物流企業則透過管理方式與新技術應用、持續強化物流管理能量。本次行程安排參訪的日本物流中心，其服務類型多為提供予消費者端或零售端、連鎖店之物流服務；此類服務之貨品品項極多，配送門店數量也多，透過可視化管理方式，並以資訊系統輔助檢核，在揀貨時、出貨前一再檢核，確保出貨正確、進而提高客戶滿意度。

物流是需要大量勞動力參與的行業，日本物流企業在20年前即體認到物流人力不足、社會人口結構老化的問題，建置物流中心之初即大幅投資於機械化、自動化之物流設施與設備建置。除了應用自動化設施減少作業人力，也藉由資訊化系統和設備，簡化繁雜的揀貨工作，降低作業人力的基本要求，讓生手、家庭主婦、年長者、或是外國人皆可輕鬆勝任，不但解決缺工問題，亦提高作業正確率。而能夠與客戶建立長期、緊密的合作關係，是日本物流企業願意投入重金的主要驅動力量。