

物流仓储

先进物流体系实现自有品牌与批发零售的统一管理

文 | 侯诣卓

株式会社 TAKARATOMY (总部位于东京都葛饰区) 是日本著名的玩具生产商之一, 该公司推出的迷你车“多美卡”、百变娃娃“丽佳”、玩具小火车“普乐路路”等人气玩具, 深受大众喜爱。2006 年, TAKARA 公司与 TOMY 公司合并, 成立了当前的

TAKARATOMY 公司。2010 年 5 月, 作为 TAKARATOMY 公司物流体系改革的重要一环, “市川物流中心”正式启用。

该物流中心由美国普洛斯集团 (ProLogis) 设计建造, 由于采用抗震结构设计, 因此能够抵御 6 级强度的地震 (图 1); 而物流

设备及系统则由大福 (集团) 公司 (DAIFUKU) 提供。新物流中心的运营管理统一由 TAKARATOMY 物流公司负责 (总部位于千叶县市川市),

集存储与配送中心于一身

TAKARATOMY 公司新建的

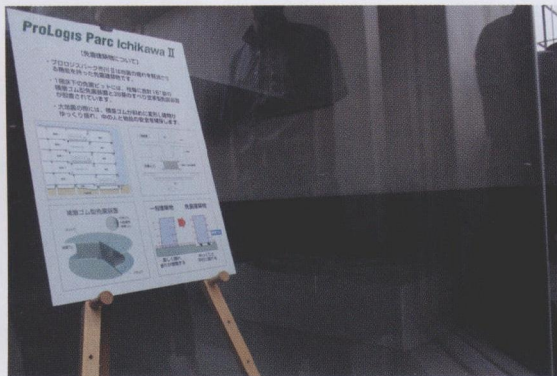


图 1 市川物流中心可抵抗 6 级强度的地震



图 2 单品分拣机日均可处理 35 万件产品。共设有 300 个滑道 (150 × 2 条线), 分别为不同的店铺分拣产品



图 3 捆包区——按照店铺的不同, 分别将产品投入不同的纸箱, 并在纸箱上贴标签



图 4 出货区——利用传送带式分拣机, 将产品按照不同的运送公司分类并出货

市川物流中心位于“Prologis Park Ichikawa II 号楼”的 2-5 楼，作业面积约 9 万 m²。主要负责 TAKARATOMY 自家玩具品牌产品与其他公司产品的供给和配送。可以说，现在新的物流中心将 TAKARATOMY 在日本国内的存储与配送业务集于了一身。然而，在新中心成立之前，TAKARATOMY 公司的物流业务主要由位于千叶县浦安市的物流中心负责。但是，这个千叶县浦安物流中心存在以下三大缺陷：

- 1. 随着零售批发业务的增加，物流中心的空间逐渐狭隘；
- 2. 处理产品的种类范围不断扩大，出货失误现象频繁发生；
- 3. 尽管引进了自动拣选装置，但出货能力却十分有限。

先进物流系统构筑高效出货

与旧物流中心相比，新物流中心的面积增加了约 1.5 倍，同时中



图 7 TAKARATOMY 不断提高作业效率及拣选精度，争取构筑更加有效的物流管理体系

心采用了重型货架与通用货架等存储设备，且导入了总长 2.5km 的传送带与单品分拣机。利用大福（集团）公司（DAIFUKU）先进的物流管理系统，构建起了更加高效的出货模式，有效地降低了损耗。现在物流中心每天可以处理 1500 件订单。

此外，新中心在自有品牌处理区设有能容纳 8000 种产品的存储空间，满足了批量式的出货要求。同时，中心还设置了 1 万 5000 种产品的保管空间，由此可以满足批

量式出货与单品出货的双重要求。其中单品分拣机每天最大可分拣 35 万件产品（图 2）。分拣后的产品被放入折叠式集装箱后再被运至包装加工区（图 3）。在该区，系统将按照订单要求，将折叠式集装箱内的产品倒换至大小不同的纸箱中，并根据发货公司的不同地址，对产品进行整理分类（图 4）。

物流管理系统可以综合管理各种产品的位置，并通过下达准确的操作指令，减少拣选失误。目前，该物流中心的出货精准度已达到 99.999%（图 5），不但有效杜绝了次品的流通，同时使得作业进度实现了可视化管理，使得运营管理变得更加方便、合理。

此外，新的物流中心还使用 TAKARATOMY 公司的特有人物形象对作业区域进行了划分，创造出了轻松明快的工作环境，切实体现了 TAKARATOMY 公司的整体风格（图 6）。

株式会社 TAKARATOMY 营销部经营企划室课长猪野贵士先生表示：“新的物流中心满足了公司日益增长的零售批发的业务需求，实现了高品质、低成本的物流管理模式。今后，TAKARATOMY 公司仍将以改善服务质量、保障市场供给的稳定性为目标，不断提高作业效率及拣选精度，争取构筑更加有效的物流管理体系（图 7）。” MM



图 5 目前市川物流中心的出货精准度已达到 99.999%



图 6 货架侧面印有不同的人物形象，分别表示不同的产品存储区