



系统集成

用心酿造健康生活 用心打造高效物流

北纬 37 度是一个神奇的地理位置，这个有魔力的数字尽得大自然的灵气。沿着这一黄金纬度线一路走过，会经过很多美丽的城市，如雅典、首尔和旧金山。这里还汇聚了众多世界一流的葡萄酒酿造区，如波尔多和烟台。而烟台，除了有闻名世界的张裕葡萄酒外，还有一个用心酿造爱心产品的中国调味品领军企业——欣和食品（Shincho）。其虽然是个只有 22 年成长历程的年轻企业，却一如既往地坚持原酿、遵循自然，利用现代生物科学技术和理念，用专业传承中华酿造精髓，致力于人类生活品质的改善。基于此，欣和食品近年来的年复合增长率都在 30% 以上，众多调味品均获得国内外行业专家、用户和消费者的认可。

欣和，除对食品安全非常重视外，对待物流的态度，也是站在消费者的角度，用物流体现对消费者的关爱和尊重，并引领行业的发展。为此，欣和选择与日本大福公司合作，通过先进的物流系统高效保障了从生产、存储、运输到最终消费者的整条产业链上各个环节的食品安全。

用心酿，健康生活

欣和食品，一直致力于让世界充满爱心产品，将科技创新融入到传统工艺中，打造调味品的全新理念，引领中国酿造行业不断升级。自成立以来，欣和为了使中国人品尝到世界标准的酱油，引进高昂的工艺设备，专注于领先的天然酿造技术，满足消费者对健康安全的强烈需求，推出一系列创新产品，如全球首款原酿高蛋白酱油“遵循自然”，无添加原酿酱油“六月鲜”等，由此打开了中国高端调味品消费市场的大门。

欣和孙董事长曾说过“我们做的产品，自己不吃就不要卖给消费者，就更不要生产，要用良心做产品”。欣和人是这样说的，也是这样做的。

为了让消费者吃到最好的酱油和高品质调味品，欣和构建了专业、科学的质量保障体系。包括国内领先的现代化检测中心及 CNAS 国家检测实验室认可，为“欣和品质”提供保证。同时，建立了“从农场到餐桌”TQM 现代食品安全管理体系，从原料采购到生产、仓储、运输、终端销售直到消费者厨房的整条产业链，都有严格、安全的质量保障。

经过 20 多年的发展，欣和先后历经创业阶段、发展阶段、规范化阶段和现今的职业化阶段，在中国成立了十家工厂，产品系列涵盖味达美、黄飞红、六月鲜、遵循自然、葱伴侣及醋官醋等 11 个品牌，用户遍布世界各地。今天，欣和通过积极的业务拓展，已拥有遍及全国最大规模的原酿酱和酱油等产品的生产销售及餐饮整体解决方案，并建立了高效的物流服务体系。

而于 2009 年正式投产使用的

文 | 侯诣卓

位于烟台经济技术开发区的欣和企业，正是公司“用心酿，健康生活”品牌文化的最好体现。通过实地参观笔者切身感受到，欣和在产业链上的每一个环节都倾尽全力，力争做到产品最安全和最高品质(图1)。

在这里，有投资高昂的蒸煮设备，有通过自动化看板系统控制温湿度的圆盘制曲机，有多个监测点连接电脑、能实时观测发酵情况的酱料发酵罐。这里还有全球最先进的压榨设备，通过1200m滤布的层层压榨，保证过滤出来的酱油拥有更高的澄清度。在发酵阶段，欣和为了确保每一滴酱油都纯正安全，不仅给大豆听音乐，更采用行业领先的全程恒温密闭管道进行输送，从而避免外界气候不稳定对产品品质的影响，并抑制了不良微生物的生长。

进入生产环节，能看到车间里共有4条生产线，其中两条以六月鲜为主，另两条以味达美产品为主，每条生产线的传送带都是不锈钢制成。以味达美为例，主要采用吹灌封一体的生产方式，通过自动吹瓶机吹制出来的PET瓶直接进行灌装，避免了中间运输过程的污染。据欣和供应链管理总监曲沛力先生介绍，通常吹瓶速度可以达到每小时7000~10000瓶，实现了较高的生产效率。之后进入清洗环节，无论是否吹瓶，都要在清洗之后经激光检测设备对瓶子进行检验。再后进行灌装环节，经灌装机灌好的瓶子被上盖后，经贴标、上膜、裹包和装箱，包装好的产品就可以被送入自动化立体库，进行储存了。

而为了保证每个环节的产品质量安全，欣和从酿造酱油、原料处理、生产到最后的成品出厂，这期间会经600多项的严格检测。例如，当质检人员发现瓶盖拉环出现断裂，就会在产品包装上做一个标记，

并在SAP系统中进行冻结，以保证这样不合格的产品不会流入到消费者手中。作为把好质量关的重要一环，SAP系统能够实现在五分钟内从成品到原料任何一环的信息追踪追溯。

行业领先的自动化立体库

欣和认为，如果产品经过的是一个不良的仓储运输环境，是对消费者的不尊重。为此，本着“通过物流，将更好的感受传递给每一位消费者”的初衷，欣和率先在中国调味品行业采用自动化立体仓库。

之所以最终选择大福的自动化立体库(AS/RS)，曲总监表示不仅因为大福是全球系统集成商的佼佼者，欣和更看重的是大福在系统集成和整合方面的技术实力。其不仅在硬件方面需要提供货架、自动存储、循环取货和自动堆垛设备，在软件方面更要将WMS与企业ERP很好对接，从而全面系统地自动化管理从生产、到仓储运输的各个环节。而事实证明，大福和欣和的合作实属强强联合的成功典范。

进入欣和的仓储区可以看到，

在前段完成装箱后的产品先经机械手进行自动码垛，不仅大大增强了货品的存放强度，也降低了员工的劳动强度，之后产品就沿着轨道进入立体库(图2)。值得一提的是，在进入立体库之前货物会经过一个检测门，其作用是自动将货物的信息录入电脑，不仅能让系统自动分配货位；也可以在日后需要时，让这批货物自动出库。

据曲总监介绍，而这里所用的大福立体库共占地3000m²，共设计有9064个托盘位，而实际应用中的有效存储量约为8000多个托盘(除去空托盘存储区)，共有12个发货口。该立库采用“先进先出”和“区域动态”的管理原则，从而最大化地缩减货物在库内的滞留时间。在立体库外围作业的循环取货小车有两个作用，一是承担从其他工厂来货入库的功能，二是从立体库内取货出库的功能，这也体现出该仓库作为依靠欣和生产基地的区域分拨中心的重要作用。

欣和一向提倡托盘标准化概念，在仓库里采用的均是1t的标准托盘，一天出货量1000t是常态，



图1 欣和在产业链上每一个环节都力争做到产品最安全和最高品质

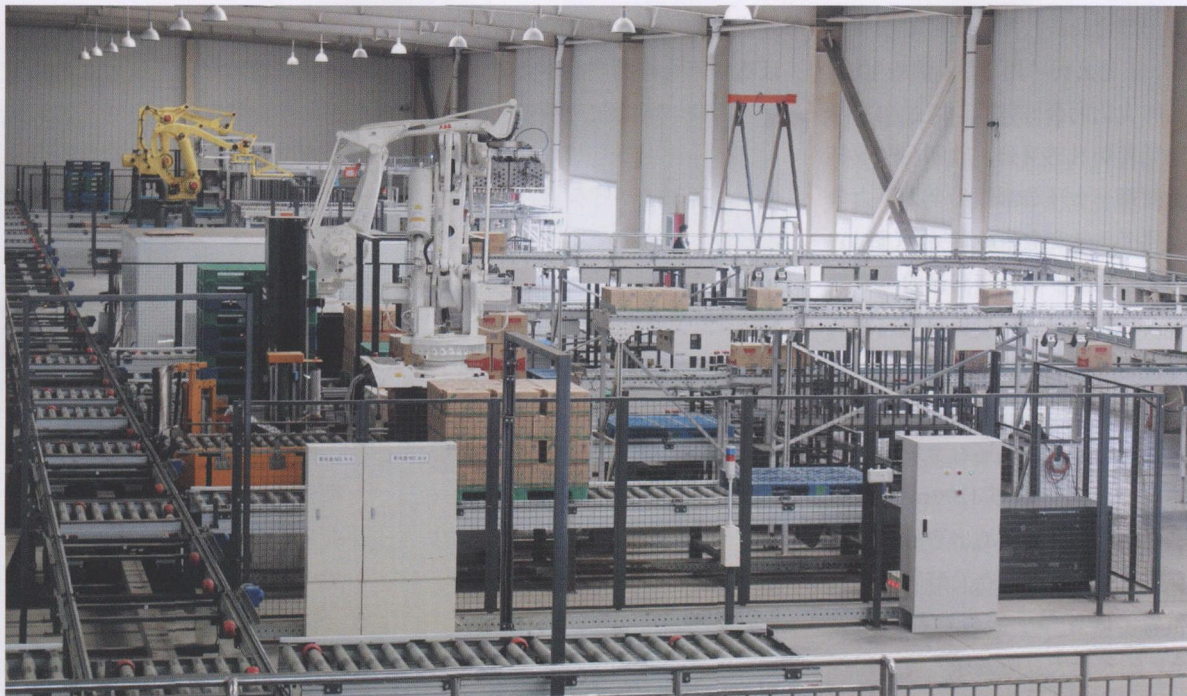


图2 装箱后的产品经机械手码垛后，进入自动化立体库

最多的时候可以达到一天出货超过1800t。如果是人工作业，一天最多装载400~500t，所以如果按照双班倒、出货量超过2000t计算，自动化立体库的工作效率是普通仓库的6~8倍。其带给欣和的最大收益就是得到了非常高的仓库利用率，大大降低了人工成本，也通过先进的物流设施体现出欣和关爱员工和消费者的企业文化。

经过多年合作，欣和非常满意大福的产品、效率、服务及总拥有成本。曲总监表示，作为在业内有领导地位的大福，有着优秀的品牌文化，其在中国的本地化力度也逐年增强，这让大福拥有了日益健全的服务体系，贴近客户的遍布各地的服务站，多系统软硬件的配套和整合能力，以及卓越品质的全生命周期的产品。如果未来还有机会，欣和定会再次选择大福。

用物流， 关爱和尊重每个人

自企业成立之初，欣和就一向提倡采用先进的软硬件设备，来打

造和提升自身竞争力。尽管作为食品企业，物流是一种服务，但欣和人希望，这不是简单的存与发，而是要把关爱和尊重通过这种服务，从车间延伸到消费者的餐桌，并深深打上“欣和”的烙印。

早在二十世纪90年代，欣和就在业内率先引进ERP系统，并于2009年在所有十个工厂全部引入SAP系统。在物流软件方面，欣和于2007年采购WMS，主要管理除大福自动化立体库以外的所有仓库，立体库则是由大福自带WMS系统自行管理。现在，欣和能够很好地将两套WMS与SAP内的企业管理和仓库管理系统进行对接，实现高效、信息化管理欣和的目标。

为此，曲总监表示，配合大福自动化立体库的成功运营，欣和下一步希望推广全国化的带托运输，即托盘联运概念的普及和应用（托盘联运，是将载货托盘货体从发货人开始，通过装卸、运输、转运、保管和配送等环节，将托盘货体原封不动送达收货人的一种“门到门”

的运输方法），这样也能够确保更高效、更环保的货物运输管理，从而保证从接到订单，到拣货、装载、在途，再到送货完成的全生命周期里，消费者都能看到没有质量瑕疵的欣和产品。目前，下属的物流公司年转运量可达40万t，包括到配送中心、终端最后一公里配送和同城配送。公司拥有一定的自有干线运输车辆，这既是欣和品牌的推广，也是公司产品和服务的品牌延伸。

对于未来，欣和希望在合理发展和深化全国三级仓库网络建设的同时，能够有机会在冷链物流领域有所尝试，例如，多温区冷库和最后一公里的多温区冷藏车运输。这是因为，中国物流业与国际先进还是有所差距的。采用国际上先进的物流软硬件设施，只是开始；更重要的是，我们要在装卸、物流运输等环节转变思想和行为，真正从节能环保、提高效率和关爱尊重用户的角度，让整个社会的物流环境有所提升。

欣和，希望能同大福一起，成为这样的引领者。MM