

大福引领智能物流新时代

—— 访大福（中国）有限公司董事长兼总经理中岛祥行先生

□记者 李莉

世 界最大的物流系统综合制造厂家之一——日本株式会社大福，始创于1937年，最早生产气锤、锻压加工机，随着日本经济的复兴与发展，开始涉足物料运输及管理物流。到上世纪50年代中期，大福进入物流设备制造领域，生产制造自动生产线等。从60年代起开始生产立体自动仓库和自动化无人搬运车。1961年，随着大福股票上市，公司由此步入了快速发展的时代。发展至今，大福主要业务有六项：包括制造业及流通产业，半导体及液晶制造业，汽车制造业，机场专用系统，洗车机及相关产品，电子产品。公司始终致力于物料搬运技术与设备的研究、开发，将仓储、搬运、分拣和管理等多种技术综合为最佳、最理想的物料搬运系统，提供给了全世界各行各业的广大用户。大福可以为客户在生产、物流、自动化装配和洁净室自动化等各领域提供方案、设计、制造、安装、



大福（中国）有限公司董事长兼总经理中岛祥行先生

售后服务和设备改造等各项服务。在汽车制造业输送系统领域，大福的产品长期以来一直被包括日本、美国等世界著名的汽车生产厂商广泛采用。在经济全球化加速发展的今天，不断改革创新已成为企业发展的必备条件。大福以物料搬运技术为基础，在生产、流通和服务领域，不断探求物流的科学合理化，现已成为世界顶级的物料搬运系统集成商。

1978年，在中国改革开放、中日友好关系不断发展的背景之下，中日两国领导人展现出高超的政治智慧，签署了《中日和平友好条约》。今年恰逢改革开放40周年及《中日和平友好条约》缔结40周年之际，大福作为日本企业

在华发展的典范，记者专程采访了大福（中国）有限公司董事长兼总经理中岛祥行先生。和蔼亲切的中岛祥行董事长1980年加入大福，在公司近40年的职场生涯中，拥有了在财务、人事、法务、公关等不同部门的丰富工作和管理经验。5年前，中岛祥行董事长



走马上任来到中国，以开创精神和战略敏锐性使得大福中国取得了骄人的发展成就。

大福面向传统制造业提供的物流系统解决方案，为制造业实现了合理化生产，为各生产领域提供节省人力物力的自动化物流系统。大福物流自动化系统可以帮助物流中心有效管理包含出货频率低的多品种及大量商品从订单处理、分拣、装箱到发货等一系列作业，支持物流中心更快、更准确地完成配送工作。

大福的洁净室存储、搬运系统被广泛应用于半导体、液晶等平板显示器制造行业。公司运用高端技术实现洁净室内的无尘搬运、降低了搬运过程中产生的振动。近年来，公司利用氮气净化、空气悬浮传送等独有的搬运技术，满足半导体的细微化及液晶显示器的精细化加工要求，为高新数字产品生产的物流合理化做出了巨大贡献。大福为半导体企业提供各种系统解决方案，为半导体生产线提供高度可靠的存储、输送系统，确保每年 365 天每天 24 小时连续运转，为半导体微细加工的进一步发展提供氮气净化存储系统，并



三家独立法人公司分别代表汽车、物流、半导体和液晶相关的三大事业部。大福相继于 1993 年在北京和上海设立事务所，2002 年设立销售物流公司，2003—2004 年设立汽车的生产线、施工、售后相关的销售公司，主要负责在中国安装和售后服务。近几年来，中国汽车行业发展非常迅速，从日本生产的产品拿到中国来销售已经不能满足于中国市场和客户的需求了。针对中国的汽车发展趋势，公司在常熟设立了 17600 平方的生产工厂，主要面向中国汽车制造业，提供生产线输送系统的开发、设计、销售、制造、安装和售后服务。2009 年，在松江设立了 26200 多平方的工厂，主要面向中国电商行业及物流、配送中心等行业，提供物流系统的开发、设计、销售、制造、安装及售后服务。在电子商务领域，目前中国电商发展迅猛，厂家需要大量的设备配套，所以公司也借着这个东风拿到非常多的订单。2012 年，在苏州成立生产液晶、半导体为主的工厂，主要面向中国的



提供最大限度地提高生产设备运转率的物流系统等。

在当今高度自动化的汽车制造厂，输送系统几乎完全贯穿了从冲压、焊接、涂装、到总装、零部件的存储供应及发动机测试等整个生产过程。大福公司综合运用先进的物料搬运技术与系统解决方案，为客户在全球范围展开的环保汽车以及在新兴国家为实施本地化汽车生产等的全球化发展，提供强有力的支持。在汽车涂装整个过程需要消耗大量的涂料、水、电及燃气等能源，企业为了保护环境、降低成本，不断在涂装各个环节减少能源消耗。为了解决涂装工艺的环保与节能问题，大福可以提供既能确保各个工序的涂装质量，又能提高生产率、降低能源消耗的输送系统。

大福和中国合作的历史源远流长，1983 年，大福即抓住机遇进驻中国市场。30 多年来，一直是伴随着中国改革开放的步伐共同成长。目前，在中国共成立 4 家子公司，19 个营业据点。谈到大福在华的发展轨迹，中岛祥行董事长娓娓道来，他说：“历经 35 年，大福在中国已经取得了长足的发展。大福在中国的四家子公司当中，



液晶、半导体制造业，提供自动化搬运系统的销售、制造、安装及售后服务。中国已经成为液晶制造的第一大国，半导体方面现在的强国还是韩国，但是在不久的将来，我相信中国会超越韩国。”

随着中国综合国力和国民收入的增加，人民的消费

水平也不断提升。大福最近几年整体业务都增长的非常迅速。中岛祥行董事长自豪地说：“中国 2014—2017 年的财年连续增长的非常迅速。集团在 2017 日本财年的销售额为 4049.25 亿日元（约



239.31 亿人民币，使用汇率为 2018 年 3 月 30 日 TTM :1 人民币 = 16.92 日元)，大福中国区域的销售额为 725.6 亿日元（约 42.88 亿人民币），占到 17.9% 的份额。集团在全球有 50 多家公司，中国设 4 家公司和 19 个营业据点。大福是以汽车生产制造线为主进入中国的，在这个事业中，日企占到 60%，欧美系，中国系各占 20%。中国已具备年产 3000 万台汽车的生产能力，普通的汽



车不会再像以前一样急速增长，但是接下来会有一个新的发展亮点，那就是电动车这块我们也会参与进去。我们在中国的 12 个营业据点都是针对汽车生产线服务的事务所，现在中国大型的汽车生产厂商都有大福的身影。”

据中国汽车工业协会发布的信息，2017 中国汽车产销已连续稳居全球第一。伴随着汽车产销量不断增长，汽车企业的产能持续提高，给物流系统带来了极大的考验和机遇。与此同时，随着“中国制造 2025”战略的加快推进，智能制造成为发展趋势，智能工厂与智能物流建设项目加速实施。在智能制造环境下，物流迎来了发展的新时代。大福作为行业翘楚，一直走在产业发展最前沿，其系统实现了多元化和智能化。中岛祥行董事长说：“针对中国客户相关的应用技术，现地法人公司必须有开发人员。我们会根据需求不断去开发和创新。近几年，全球物流迎来新变革，制造企业通过物



流和供应链体系智能升级带来的降低成本、降低无效物流操作损耗，收益显著。比如，我们的物流系统设备，不能中途停止，要连续 24 小时运转，设备长时间使用，就会出现老损需要维修或更换，而这些信息会自动的传送到工厂，将事故预先防止。我们预知设备哪里造成损坏，在它停下来之前就将它更换，这就属于人工智能。”大福一直秉承运用在全球化业务中积累的丰富知识与经验，为广大客户提供最适合、最优质的系统解决方案，协助客户缩短工期、降低成本。

谈到未来的发展规划，中岛祥行董事长充满信心，他表示：“全世界优秀企业现在都聚集在中国市场，所以中国是一个竞争非常激烈的市场，但是大福可以提供从整体设计开始，一直到生产、售后服务的整体解决方案。通过在中国 16 年的耕耘，我希望是以本地化来经营公司，因为我们的公司在中国，事业在中国，客户在中国，所以也希望中国的员工来面对中国的客户，这是我们的经营理念。中国市场已经发展到一个新的阶段了，从量来说我不是很担心的，我们要不给客户添麻烦，就要做到运用 AI 技术来保质、保量，让设备无事故正常运转，所以我们会增加一些事务所和营业据点来为客户服务。我们还有一块机场的输送系统，这一块我也是非常看好中国发展前景的。”

