



COMPREHENSIVE GUIDE TO HOKUSHO

綜合介紹

社訓

勇氣
反省
感謝

努力
實行
親切

勇氣
努力

反省
實行

感謝
親切

CONTENTS

致辭	2	零散物品自動分揀系統 PAS系列	22	堆棧系統	38
HOKUSHO 產品陣容	4	分揀搬運系統 AS系列	27	生產線系統	40
標準產品一覽	6	無塵垂直搬運系統	30	包裝系統	42
工程技術產品一覽	8	輸送機系統	32	各種自動化產線、裝置	44
維修服務	10	箱櫃方式店鋪別分揀支援系統 EASY	35	企業活動	46
HOKUSHO 產品於臺灣地區使用例	11	語音對話型作業支援系統 VIOSS	36	公司概要	48
垂直搬運系統 VTS 系列	14	檢查作業統一工具 KIT	37		

以“創造最佳物流”為 企業標語

致辭



代表取締役社長 北村 宜大

日本の國內産業結構，隨著經濟的國際化產生了巨大變遷。串連從製造到銷售的供應鏈(供應網絡)日趨國際化，在各項事物往來變得日趨活躍之際，物流的高效化開始肩負起確保市場競爭力的重任。

一如我們提倡的「創造最佳物流」企業標語，本公司的使命在於『從製造至銷售，為整個供應鏈的自動化、高效率化貢獻心力』。

人與人攜手創造企業，企業則創造人材。每一位從業人員秉持企業尊嚴從事工作，對於客戶的需求則以大膽嘗試面對。累積每一天的努力，我認為我們也將在工作中獲得成長。

HOKUSHO 株式會社掌握時代變遷，今後亦將作為「客戶首選企業」，持續努力提供『令顧客滿意的產品及服務』。

對環境保護的基本概念

朝向永續社會 (sustainable society) 的政策，對於在地球環境下營業的企業體而言是一項重要的課題。HOKUSHO 株式會社白山工廠已於 1999 年取得環境管理系統國際規格認證 (ISO14001)，並於本身企業活動當中採行減低環境衝擊之方略。此外，在產品方面，作為致力於垂直往返搬運機 Autolator 大型機種的節能控制裝置，開發了有效運用蓄電裝置的電力啟動輔助系統『VEAS』。通過啟動時的電力輔助、回收動能的再利用等實現了所需電力的削減和省資源、省電力的目標。為削減產業界溫室效應氣體排放以及資源節省做出了貢獻。

HOKUSHO 希望藉由提供物流系統為社會做出貢獻

思考物流

連接供應鏈

創造最佳物流

為實現永續社會做出貢獻

建構親和人類與環境的

物流系統

HOKUSHO 產品陣容 HOKUSHO LINE-UP

HOKUSHO總公司位於石川縣金澤市，是一物流自動化系統、機械製造商，主要工廠位於白山市，提供垂直搬運系統、分揀搬運系統、各種自動化裝置等物流自動化系統。對於客戶各式各樣的需求，我們致力於以靈活的態度服務客戶，以過去豐富的經驗中獲得的專業知識為基礎，透過多樣化的規劃能力，建構最佳系統。

除了安全性能等基本性能的提升以外，我們也積極致力於環境性能的提升，不斷挑戰創造新價值。致力於從設計、製造、安裝到維修服務的完整一貫地服務，並提供穩定的全面性解決方案。

標準產品 STANDARD PRODUCTS

- 垂直搬運系統 **VTS系列**
 - 裝箱物品搬運用垂直連續搬運機：
 - [帶式] Vertilator (小型)
 - Vertilator (小型/中型)
 - [多層式] Vertilator (小型)
 - 台車搬運用垂直連續搬運機：
 - [台車] Vertilator (大型)
 - 棧板搬運用垂直連續搬運機：
 - Vertilator (大型)
 - 裝箱物品搬運用垂直往復搬運機：
 - [帶式] Autolator (小型/中型)
 - Autolator (小型/中型)
 - 捆包物品用萬能型垂直往復搬運機：
 - [穿梭] Autolator (中型/大型)
 - 台車搬運用垂直往復搬運機：
 - [台車] Autolator (大型)
 - 棧板搬運用垂直往復搬運機：
 - [帶式] Autolator (大型)
 - Autolator (大型)
 - 棧板萬能型垂直往復搬運機：
 - Autolator (大型)
 - 樓層循環 / 樓層循環E型
 - Autolator (大型) 棧板循環
 - [低上部] Autolator (大型)
 - 樓層循環 / 樓層循環E型
 - Autolator大型機種專用
節能控制裝置：VEAS
 - Autolator大型機種專用
對應BCP節能控制裝置：E-VEAS
 - 裝箱物品搬運用垂直分揀搬運機：
 - High-Tray (小型 / 小型 / 中型)
 - 自動搬入搬出輸送機：
 - Autoassistor (滾輪 / 鍊條 / 皮帶)
 - 叉型自動搬入搬出設備
- 零散物品自動分揀系統 **PAS系列**
 - PASI
 - PASIa (對應10kg)
 - PASII (對應圓筒形類型)
 - [高速] PASII (對應100m/分鐘 / 對應圓筒形類型)
- 分揀搬運系統 **AS系列**
 - 滑靴式箱型分選機：
 - 自動分選機
 - (FP[20]S) / FP[20]W/FP[30]
 - 滑靴式零散物品分選機：
 - 自動分選機 (mini)
- 無塵垂直搬運系統
 - FOUP搬送用垂直往復高速搬運機：
 - [無塵]Autolator (小型)
 - FOUP搬送用垂直連續托盤搬運機：
 - [無塵]High-Tray (小型)
- 輸送機系統
 - 驅動滾筒輸送機
 - (環型 / 機動滾筒 / 帶式 / 鏈條型)
 - 擺動組件 (擺動式分支輸送機)
 - 皮帶輸送機 (水平 / 傾斜)
 - 鏈條輸送機
- 箱櫃方式店舖別分揀支援系統 ● EASY
- 語音對話型作業支援系統 ● VIOSS
- 檢查作業統一工具 ● KIT

工程技術產品 ENGINEERING PRODUCTS

- 堆棧系統
 - 機器人堆棧機 (F型)
 - 直角座標式堆棧機 (XY型)
 - 高架式堆棧機 (V型)
 - 棧板自動供應裝置[棧板倉]
- 生產線系統
 - 自流式輸送機
 - 各種週邊機器
- 包裝系統
 - 裹覆式製箱機
 - 紙箱存儲器
 - 各種包裝捆包裝置
- 各種自動化產線、裝置
 - 自動送餐系統：ZEN
 - 棧板交換系統
 - 堆棧、卸棧裝置
 - 折疊貨櫃進出貨產線
 - 回收中心搬運產線
 - 移動台車 [軌道搬運台車]
 - 書籍出貨產線
 - 半自動散裝揀貨系統
 - 無線台車揀貨系統
 - 數位揀貨產線
 - 卡車裝載機

維修服務 MAINTENANCE SERVICE

- 預防盤檢服務 (綜合盤檢 / 簡易盤檢)
- 傳呼服務
- 翻修服務



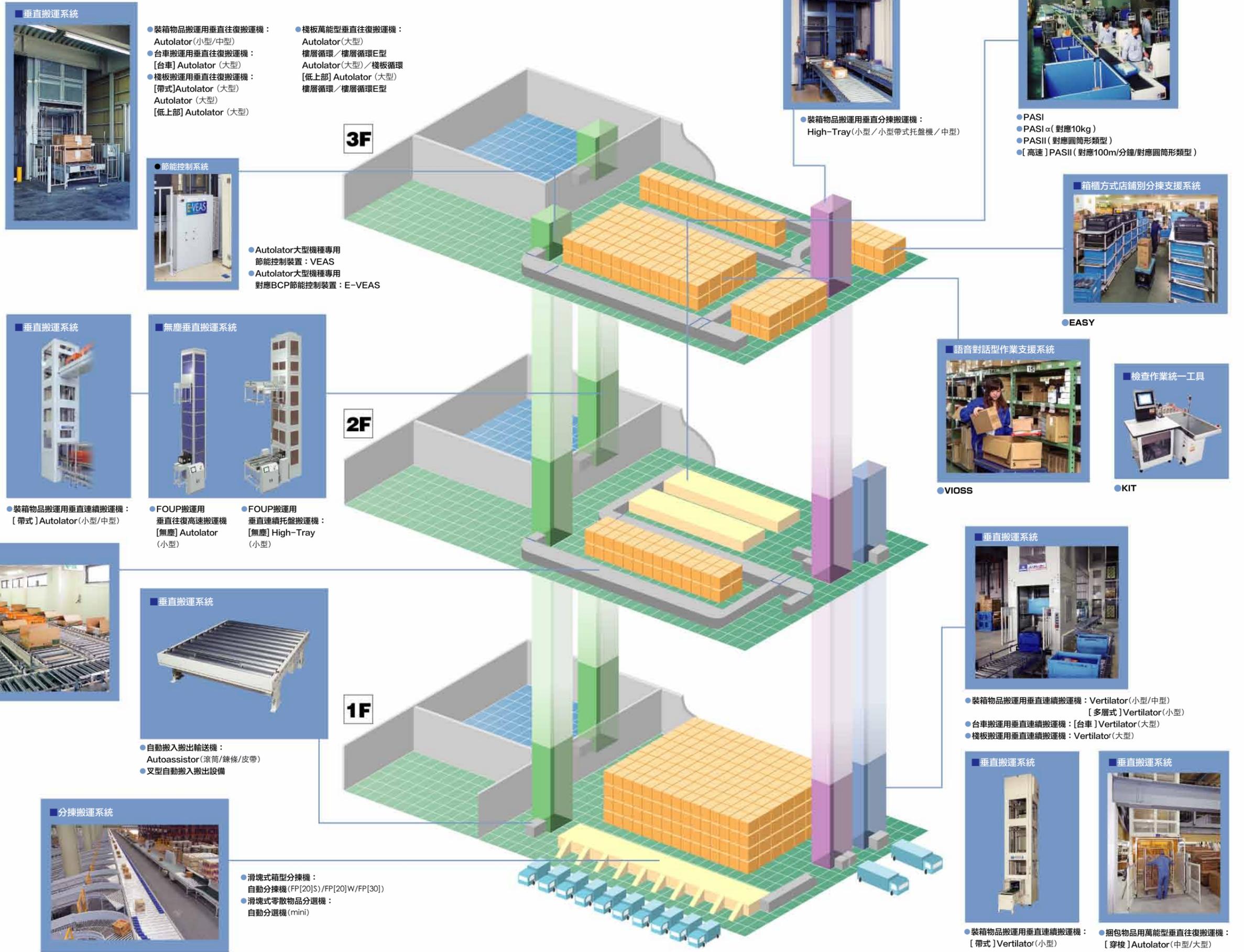
白山工廠 (垂直搬運機測試塔)

標準產品

STANDARD PRODUCTS

- 垂直搬運系統 VTS系列
- 零散物品自動分揀系統 PAS系列
- 分揀搬運系統 AS系列
- 無塵垂直搬運系統
- 輸送機系統
- 箱櫃方式店鋪別分揀支援系統
- 語音對話型作業支援系統
- 檢查作業統一工具

HOKUSHO的標準產品，經由質量管理體系為核心的管理體制，實施徹底的品質管理。同時領先引進尖端技術，持續進行包含降低成本、縮短交期等性能面的改善、改良。更站在滿足用戶現場需求的著眼點，以多樣化特別規格因應需要。HOKUSHO以諸多實績（經驗）中獲得的關鍵技術為基礎，運用豐富多彩的應變能力，實現現場最佳化。



垂直搬運系統

- 裝箱物品搬運用垂直往復搬運機：Autolator (小型/中型)
- 台車搬運用垂直往復搬運機：[台車] Autolator (大型)
- 棧板搬運用垂直往復搬運機：[帶式] Autolator (大型) / Autolator (大型) [低上部] Autolator (大型)

- 棧板萬能型垂直往復搬運機：Autolator (大型) / 樓層循環 / 樓層循環E型 Autolator (大型) / 棧板循環 [低上部] Autolator (大型) / 樓層循環 / 樓層循環E型

節能控制系統

- Autolator大型機種專用節能控制裝置：VEAS
- Autolator大型機種專用對應BCP節能控制裝置：E-VEAS

垂直搬運系統

- 裝箱物品搬運用垂直連續搬運機：[帶式] Autolator (小型/中型)

無塵垂直搬運系統

- FOUP搬運用垂直往復高速搬運機 [無塵] Autolator (小型)
- FOUP搬運用垂直連續托盤搬運機：[無塵] High-Tray (小型)

輸送機系統

- 驅動滾筒輸送機 (環型 / 機動滾輪 / 帶式 / 鏈條型)
- 擺動組件 (擺動式分支輸送機)
- 皮帶輸送機 (水平/傾斜)
- 鏈條輸送機

垂直搬運系統

- 自動搬入搬出輸送機：Autoassistor (滾筒/鏈條/皮帶)
- 叉型自動搬入搬出設備

分揀搬運系統

- 滑塊式箱型分揀機：自動分揀機 (FP[20]S) / FP[20]W / FP[30]
- 滑塊式零散物品分揀機：自動分揀機 (mini)

垂直搬運系統

- 裝箱物品搬運用垂直分揀搬運機：High-Tray (小型 / 小型帶式托盤機 / 中型)

零散物品自動分揀系統

- PASI
- PASIα (對應10kg)
- PASII (對應圓筒形類型)
- [高速] PASII (對應100m/分鐘/對應圓筒形類型)

箱櫃方式店鋪別分揀支援系統

- EASY

語音對話型作業支援系統

- VIOSS

檢查作業統一工具

- KIT

垂直搬運系統

- 裝箱物品搬運用垂直連續搬運機：Vertilator (小型/中型) [多層式] Vertilator (小型)
- 台車搬運用垂直連續搬運機：[台車] Vertilator (大型)
- 棧板搬運用垂直連續搬運機：Vertilator (大型)

垂直搬運系統

- 裝箱物品搬運用垂直連續搬運機：[帶式] Vertilator (小型)

垂直搬運系統

- 捆包物品用萬能型垂直往復搬運機：[穿梭] Autolator (中型/大型)

ENGINEERING PRODUCTS

- 堆棧系統
- 生產線系統
- 包裝系統
- 各種自動化產線、裝置

至今，HOKUSHO因用戶的多種、多樣化需求，訂製開發出各種類型的工程技術產品，並應用標準產品生產中積累的基礎技術，積極從事於滿足客戶要求規格的訂製開發。我們始終以靈敏、彈性的態度因應客戶提出的要求，憑藉正確體現精準構想的技術力，建立於各種作業現場中最適合使用的系統。



● 機器人堆棧機 (F型)

- 機器人堆棧機 (F型)
- 直角座標式堆棧機 (XY型)
- 高架式堆棧機 (V型)
- 棧板自動供應裝置 [棧板倉]



● 棧板自動供應裝置 [棧板倉]



● 回收中心搬運產線



● 移動台車 (軌道搬運台車)

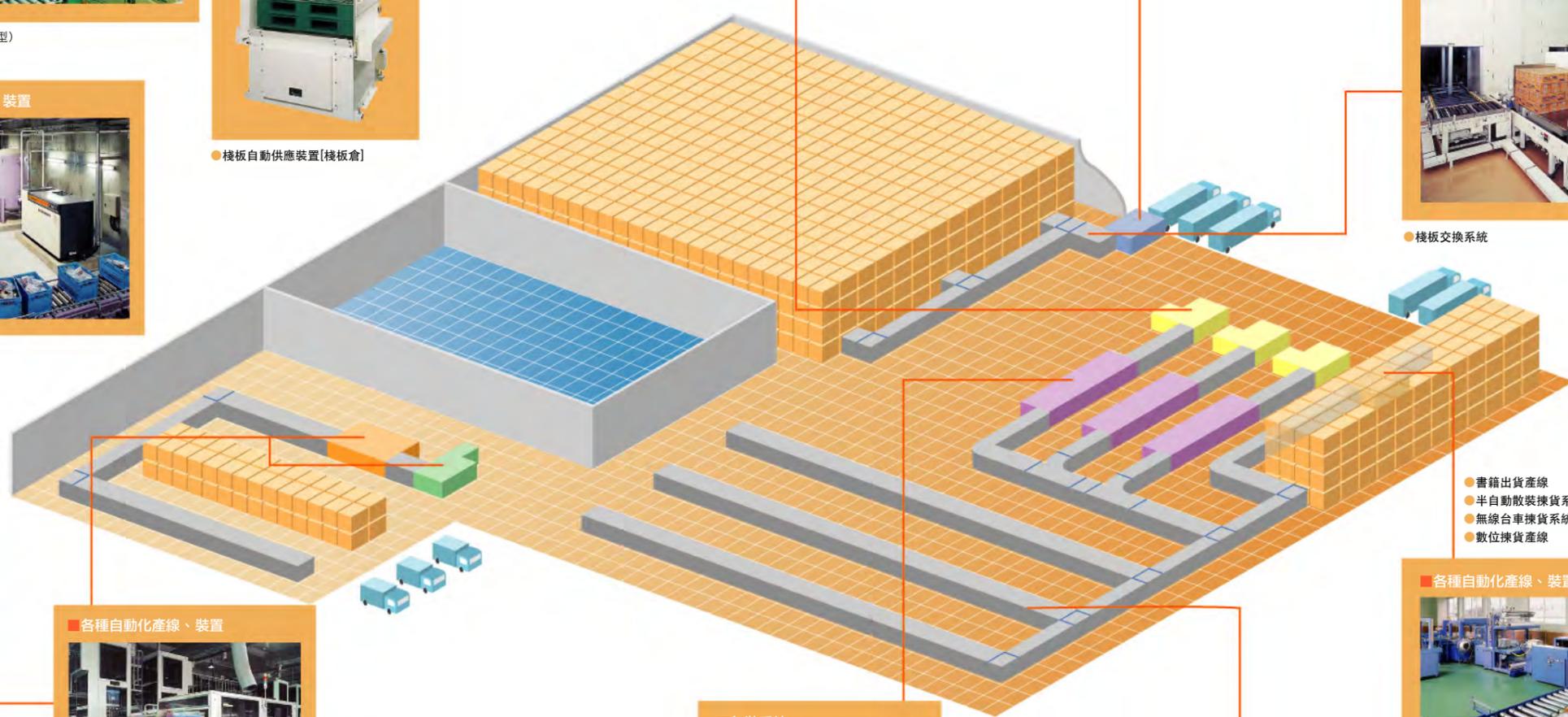


● 卡車裝載機



● 棧板交換系統

1F



● 折疊貨櫃進出貨產線



● 堆棧卸棧裝置



● 裹覆式製箱機



● 紙箱存儲器



● 書籍出貨產線

● 半自動散裝揀貨系統

● 無線台車揀貨系統

● 數位揀貨產線



● 自動送餐系統：ZEN

● 自流式輸送機

● 各種迴避機器



● 生產線系統

MAINTENANCE SERVICE

- 預防盤檢服務 (綜合盤檢、簡易盤檢)
- 傳呼服務
- 翻修服務



為了用戶能夠長久使用機器、設備，應定期實施預防盤檢，維持機器的正常運轉狀態，防範故障於未然。HOKUSHO進一步擴大了維修服務體制，以防範問題於未然、迅速對應緊急情況的發生，同時根據用戶的狀況準備了各種服務項目。希望用戶們能夠充分理解的本公司的用心，儘早與本公司簽訂維修契約。

預防盤檢服務

- 為了防範故障於未然，維持設備正常使用狀態的預防保險措施。與故障發生後的維修相較，可降低總成本，並且還能避免因設備停止運轉中斷生產所帶來的損失。
- 實施預防盤檢維持正常使用狀態，同時能夠延長可動部份零件的替換週期，進而節約成本。
- 預防盤檢、維修可根據用戶的要求，實施
 - 1 綜合盤檢
 - 2 簡易盤檢
 以及其他各種維修服務措施。
- 關於垂直搬運系統「VTS」服務項目請參閱「VTS系列」產品型錄。
- 關於零散物品自動分揀系統「PAS」服務項目請參閱「PAS系列」產品型錄。

傳呼服務

- 收到來自用戶的要求後，將迅速派遣本公司專業服務人員前往進行盤檢、修理。
- 對於零散物品自動分揀系統「PAS」，可實施電腦修復服務、遠端修復服務。
注) 如遇公司服務業務繁忙，將優先處理已簽訂維修契約用戶的需求，其他用戶可能會稍後進行處理，敬請諒解。

翻修服務

- 即使仍在壽命範圍內，但因長期使用，可動部份遭到磨損、消耗，有可能導致故障的突然發生。為避免前述事態發生，建議採行針對主要零件(動力零件、可動零件、電氣控制零件等)進行全面檢查並更換零件的翻修服務。
- 翻修時期視用戶使用期間與環境而不同，一般而言約5~7年需要進行一次。

備用零件購買建議

- 萬一發生需要維修的重大故障時，可能會因此造成生產停擺，從而導致給用戶帶來重大的機會損失。此時若已預先購買備用零件，即可迅速更換故障零件，讓設備停機時間縮短至最小限度。



● 送貨上門式貨物物流站



HOKUSHO 產品於台灣地區使用例

●書籍、雜誌發送中心



●PASI (出貨、退貨運用)



●DPS 搬運產線



●Autolator 大型樓層循環 E 型

垂直搬運系統 VERTICAL TRANSFER SYSTEM



保證省力+省空間的垂直搬運實力派三機組。

倉庫內物流的基本在於儘速、正確地移動、搬運產品和零件，並且要求能於有限空間內完成前述作業。對於不斷向大型化、高層化發展的工廠、配送中心或物流倉庫而言，物流系統能力就是良窳的關鍵。HOKUSHO的垂直搬運三機組，便是高效連結上下樓層不可或缺的搬運系統。



VERTILATOR

垂直連續搬運機

Vertilator

兩點之間的單純連續搬運，能夠於短時間內大量進行搬運作業。

充分發揮電梯與輸送機優點的HOKUSHO垂直搬運系統「Vertilator」，是縱向物流最為標準的系統，上市以來普遍獲得高度信賴，持續暢銷至今。由於與各種輸送機系統搭配後能夠輕易建立立體連續搬運產線，不僅是倉庫、配送中心，只要是物流現場，都能發揮卓越的優勢。



【帶式】Vertilator小型/食品生產工廠



Vertilator小型/回收中心



AUTOLATOR

垂直往復搬運機

Autolator

針對多品項生產與物流，實現多樓層間的隨機運送。

兼具電梯與輸送機優點的HOKUSHO垂直搬運系統「Autolator」，只需按一下按鈕，就可對任意樓層快速搬運物品。與貨物用電梯相比，搬運物品能夠自動進出，節省時間消耗，能發揮更高的工作效能。同時能夠確切因應近年不斷向高層化發展的配送中心、工廠或大型購物中心等的多品項變量搬運要求。



Vertilator小型（鋁外裝規格特別定購）/醫藥品生產工廠



Vertilator小型/食品加工工場



HIGH-TRAY

垂直分揀搬運機

High-Tray

兼顧連續搬運和自動分揀，實現多樓層的大量、任意搬運。

兼具Vertilator和Autolator優點的HOKUSHO垂直搬運系統「High-Tray」，不僅能對搬運目的樓層隨機自動分揀，更是能同時於所有樓層進行進出搬運作業的多向轉移系統。用途十分廣泛，像是會議大樓的配餐與撤餐、服飾業界搬運衣物、金融業的文件運送等各種高層物流據點，均有本產品的優越表現。



Vertilator小型/醫藥品生產工廠



Vertilator小型/觀光旅館（配餐、撤餐）

垂直搬運系統 VERTICAL TRANSFER SYSTEM



Vertikator小型輕量型 (不鏽鋼規格/冷凍食品生產工場)



Vertikator小型輕量型/精密機器生產工廠



Vertikator大型/物流中心



Vertikator大型/物流倉庫



Vertikator小型 (靜音規格) / 生產工廠



[多層式] Vertikator/低溫物流中心 (-25°C)



Vertikator大型/日用雜貨品配送中心



Vertikator大型/物流中心



Vertikator大型/物流中心



Vertikator中型/娛樂設施



Vertikator大型/食品物流中心



Vertikator大型/生產工廠



Vertikator大型/物流中心

垂直搬運系統 VERTICAL TRANSFER SYSTEM



[無塵]Autolator小型(不鏽鋼規格/叉型承載架)/醫藥品生產工廠



Autolator小型/生產工廠



Autolator大型(叉型承載架)/加工工廠



Autolator大型樓層循環/運輸倉庫



Autolator小型(鋁外裝特殊規格)/生產工廠



Autolator小型(不鏽鋼規格)/食品加工工廠



[穿梭]Autolator大型/食品製造工廠



Autolator大型/家電產品商品中心



Autolator大型/紙製品物流中心



[帶式]Autolator中型/搬運液體用集裝箱生產工廠



Autolator大型(2列Autoassist規格)/物流中心



Autolator大型棧板循環/物流倉庫



Autolator 大型機種専用 節能控制裝置

對應 BCP 進化型「VEAS」新登場



設備電源容量最大降低 40%
耗電量最大削減 38%

搭載蓄電裝置
電力啟動輔助系統



已獲取專利

搭載大型蓄電裝置
電力啟動輔助系統



已獲取專利

- 超節能 消耗電力削減約 50%
- 災害發生時即便停電也能出庫(下降運轉)



[低上部] Autolator V大型/食品生產工廠



Autolator V大型/運輸倉庫



Autolator V大型樓層循環E型/五金家裝用品相關商品物流中心



Autolator V大型樓層循環E型/OA機器生產工廠



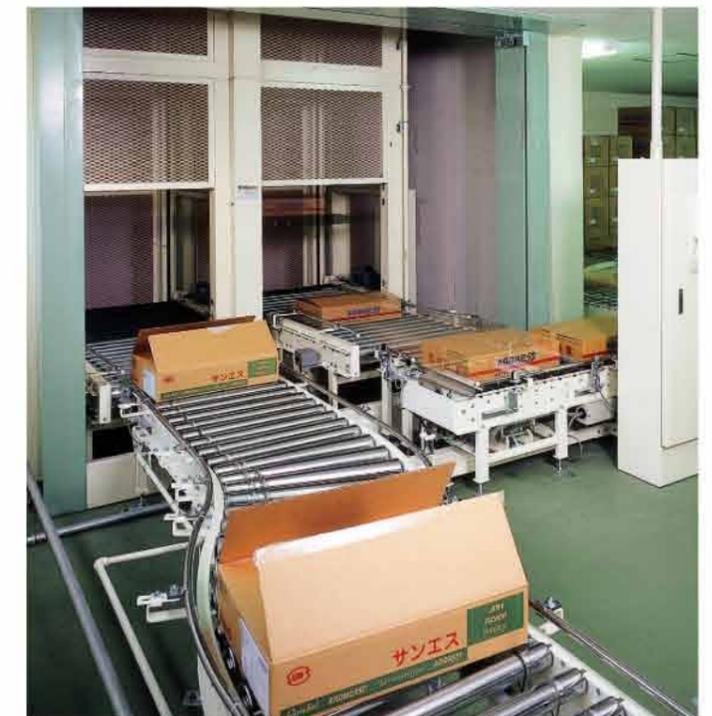
High-Tray小型帶式托盤機型/選果場



High-Tray小型帶式托盤機型/物流中心



High-Tray小型/衣物用品物流中心



High-Tray小型/物流中心

零散物品自動分揀系統 PIECE ASSORTING SYSTEM

有效運用人力的道具，就是「PAS」的意義所在。

PAS並非單純的分揀輸送機。
更是兼具可因應貴公司各種構思(創意)的創新性與作為道具使用之便利性的分揀系統。

有效運用人力的道具 [其1]

無壓力維持高精度

時至今日，交貨正確性要求日趨嚴格；而導入PAS以承擔人力勞動最易出錯的計數作業，能夠釋放作業人員的工作壓力，並達到接近零錯誤的交貨正確性。

有效運用人力的道具 [其2]

團隊合作，維持高度生產性

按照部門別進行交貨服務已為目前的趨勢，若以單一揀選方式進行提貨，需要耗費諸多時間和勞力。PAS不是讓每個人重複相同作業，而以各自分擔任務的「團隊合作」為目標。因而即使是相等人數的作業人員，生產率得以提高，在可以忽略部門別進行作業的同時，實現高水準的交貨服務。

有效運用人力的道具 [其3]

簡單操作，無出錯

過度注重交貨服務，將導致成本升高；但一味地降低成本，卻會降低服務質量。PAS能合理的兼顧了這兩個背道而馳的課題。因為，它就是作為工具而設計。因而無需專責人員操作，任何人都能簡單使用，不會發生錯誤。

有效運用人力的道具 [其4]

活用單品管理數據

有效的活用PAS，能夠提昇以往含糊不清的統計數據可靠性，同時能免去數量確認、店舖別分揀、項目分類時的錯誤發生。此外，不同於全自動機種，商品分揀時包含了徒手作業，故能於作業過程中發現商品異常(破損等)。

有效運用人力的道具 [其5]

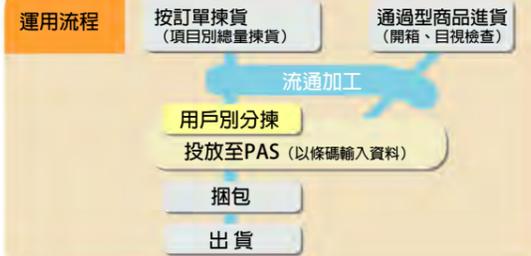
對應商品外型的多樣化

由於能夠廣泛因應搬運對象物品的尺寸、形狀，導入本系統後即使貴公司經營的產品有所變化，亦能繼續利用。

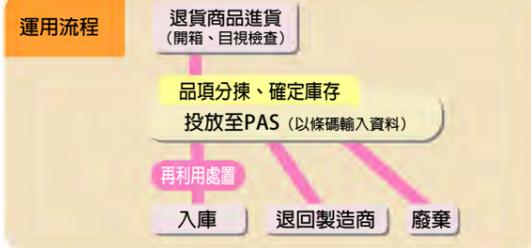
為分揀輸送機 + 投放輸送機 + 滑道組件安裝資訊管理系統 = PAS

導入效果

- 1 可達到 錯誤僅為 [1/100,000以下] 的交貨正確性。
- 2 達到對單1店舖內多個部門細分的 [部門別交貨]。
- 3 節省人力，效果可達[與徒手作業相比約1/2]的效果。



- 1 退貨(進貨)可達到 [檢查、入庫零錯誤]。
- 2 實現按照店舖別之 [自動建立退貨資料]。
- 3 節省人力，效果可達[與徒手作業相比約1/2]的效果。



活用類型

保管型物流中心(DC)

- 出貨時的客戶別(播種)分揀
- 總量揀貨後的批次別分揀

● 退貨時的數量檢查 + ● 品項別分揀

生產據點內配送中心 / 商品中心

● 出貨時的事業所別 / 客戶別(播種)分揀

通過型物流中心(TC)

● 進貨時的數量檢查 + ● 客戶別(播種)分揀

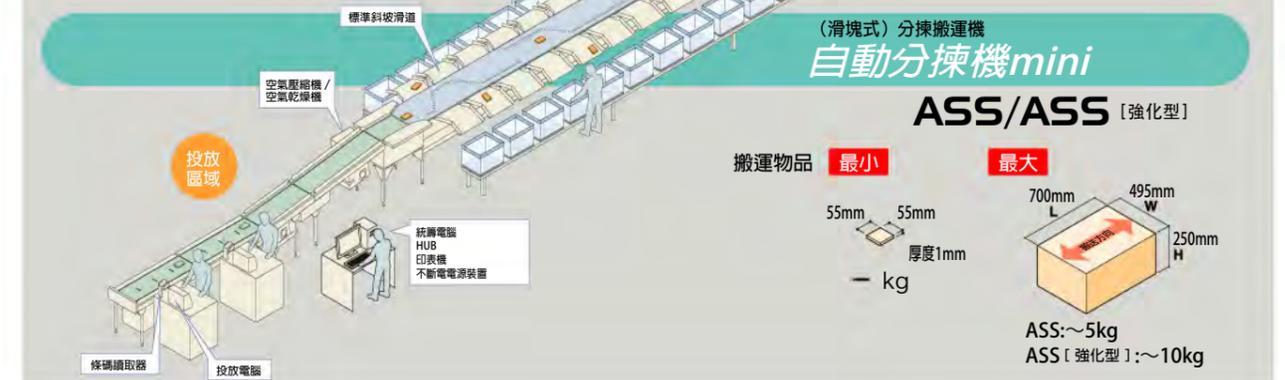
退貨處理中心

● 退貨時的數量檢查 + ● 品項別 / 分類別分揀

PAS 系列

Piece Assorting System **PAS I / PAS I α** 對應10kg

依據出貨指示數據，可在向各分揀軌道投放的同時進行數量檢驗。



Piece Assorting System **PAS II / 高速 PAS II** 對應100m/分鐘

分揀搬運面設有接觸點，能夠不讓圓筒形物體滾動，因此能正確並確實的分揀。



作業流程

- 1 接收分揀指示數據(統籌電腦)
- 2 開始批次執行(統籌電腦)
- 3 開始執行運轉(投放電腦)
- 4 投放商品(數據輸入: 條碼讀取器)
- 5 自動分揀(自動分揀機mini 滑道)
- 6 裝箱

Piece Assorting System

PAS

Designed and manufactured by HOKUSHO.

零散物品自動分揀系統

零散物品自動分揀系統 PIECE ASSORTING SYSTEM



OA機器、供應物品物流中心(TC&DC)



衣物用品配送中心(TC&DC)



冷藏食品物流中心(TC)



五金家裝用品物流中心(TC&DC)



點心、食品物流中心(DC)



衣物用品配送中心(TC&DC)



OA機器、相機相關用品物流中心(TC)



日常配給物品低溫物流中心(TC & DC)



日常配送冷藏食品物流中心(TC)



影像軟體物流中心(DC)



書籍退貨接收中心(接收退貨)



健康相關商品物流中心(DC)



鞋子物流中心(TC)

此處將挑選部分交貨實績為各位進行介紹。
可適切因應各種客戶需求。(特別定購範圍對應)



對應低溫環境 (-28°C) 規格



附滑槽積存功能滑道及滑道下台車式儲物箱規格



檢針系統成套規格



圖像掃描自動輸入系統及殘次品返送輸送機



RFID標籤讀取機自動輸入規格



上面、側面讀取條碼讀取器自動輸入規格



側面讀取條碼讀取器及圖像掃描自動輸入系統



RFID標籤讀取機自動輸入規格

從店舖別分揀到方向別分揀，對於搬運物品大小、形狀的處理容許範圍廣泛的滑塊式分選機

分揀機係指，在運輸途徑方面具備有多數分支功能、擁有高分揀能力的分揀搬運機。它是實現物流中心內的主要業務即按出貨時的店舖(客戶)別以及方向別進行分揀作業自動化的重要硬件設備，大幅提升集約物流中心要求的瞬間處理能力(處理速度)和容量(量處理能力)即物流中心能力不可或缺的組成結構就是分選機系統。

(滑塊式)箱型分揀機

自動分揀機 **FP20** ASFP 20 S
ASFP 20 W

高速分揀重量大型裝箱物品
滑塊式高速機型

自動分揀機 (FP20) 是一款滑道分揀角度為20°的萬用機型。只要是底部平坦穩定的物品 (30~45kg以下)，就能切實並且輕柔地進行分揀。搬運速度110m/分鐘、搬運物尺寸500×600mm、單邊分揀(單側分揀)時，擁有每小時11,700個以上的分揀能力。



(滑塊式)箱型分揀機

自動分揀機 **FP30** ASFP 30

高速分揀重量大型裝箱物品
滑塊式萬用機型

自動分揀機 (FP30) 是一款滑道分揀角度為30°的萬用機型。只要是底部平坦穩定的物品 (45kg以下)，就能切實並且輕柔地進行分揀。搬運速度110m/分鐘、搬運物尺寸500×600mm、單邊分揀(單側分揀)時，擁有每小時6,100個以上的分揀能力。



(滑塊式)零散物品分選機

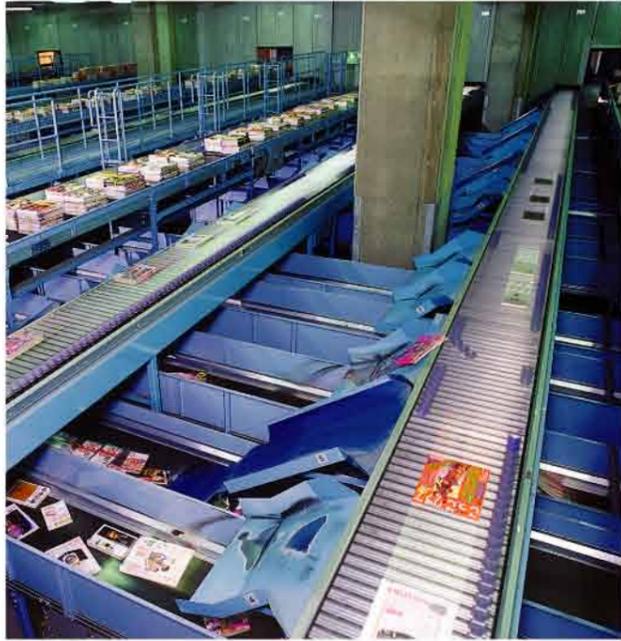
自動分揀機 **mini** ASS
ASS [強化型]
ASOS
ASHS

是滑塊式中
業界最小尺寸的自動分揀機

對應小型散裝、薄型物品的超小型滑道 (滑道間距50.8mm)，能分揀處理從名片大小到小型紙箱等各種單件物品。於搬運速度為100m/分、搬運物品長度為235mm的條件下，能發揮每小時最多12000個(機械能力)的高能力。



分揀搬運系統 SORTATION & DISTRIBUTION SYSTEM



雜誌退貨處理中心 / ASS



汽車零件物流中心 / ASOS



醫藥品物流中心 (ASOS)



食品物流中心 / ASF



批發中心 / ASF



低溫物流中心 / ASF 特殊規格 (-28°C)



化妝品、醫藥品物流中心 / FP20



飲料、食品物流中心 / FP20



無塵垂直搬運系統 CLEAN VERTICAL TRANSFER SYSTEM

可以建立無塵室之間的立體自動搬運產線。

<FOUP搬送用>垂直往復高速搬運機

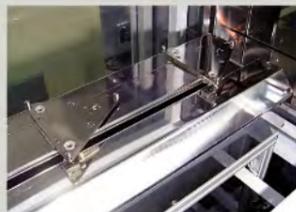
無塵 Autolator 小型 FOUN專用 Ldff

如電梯般往復搬運物品的垂直搬運系統。因為輸送機垂直，僅需最小限度設置的空間，輕輕按一下按鈕，就能在保持水平狀態下自動搬運物品至任意樓層，大幅度提高作業效能。透過與各種輸送機連結為系統之後，即可於無塵室內建立立體的自動搬運產線。

支援半導體和液晶電路板等生產工廠的工業無塵室。

[清潔度級別] 美國規格級別10*~
ISO規格級別4~

*美國規格級別10：1m³空氣中含有的粒0.3μm的粒子數量為1020以下



●裝載機(FOUP2個搬運規格)



樹脂外裝為選項。
並且基本規格為無框架。



●搬入搬出口

抑制粉塵 省空間設計+低衝擊

將本體動力組件設置於下部的構造，避免上部產生粉塵，並且本體也為外形尺寸更小的節省空間設計。此外，從裝載機移載時的衝擊也由於承載架上升下降構造因而控制在0.4G之內。



●上部FFU

LDFF搬運能力參考基準表 (往復次數/小時)

升降速度 (m/分鐘)	100	200	300
5	68	73	—
10	61	68	71
15	55	65	68
20	50	61	66
25	46	58	63
30	43	55	61

※上升高度：指垂直方向的搬運行程，是從安裝樓層搬運物承載高度起至上部樓層搬運物承載高度的距離。
※升降速度：誤差範圍為額定數值的±10%以內。
●計算條件：最大搬運物尺寸 W430×L740×H340mm裝載機搬運速度：30m/分鐘 單側自動門規格

特徵

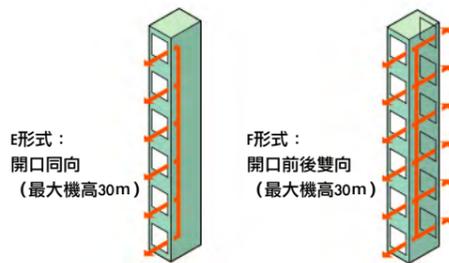
保持清潔度的構造並且高性能

透過保持清潔度的各種構造【●承載架內正常化●防止粉塵侵入無塵室等】、抑制對搬運物體衝擊的構造【●承載架上升/下降構造●採用伺服馬達等】，可以保持無塵室各樓層之間的清潔度，同時安靜輕柔地自動搬運。雖然能力因搬運物尺寸和速度等條件而異，但是在升降速度每分鐘300m的規格下搬運行程為30m時，可發揮每小時120個以上的高性能。
※標準升降速度：100、200、300m/分鐘
※裝載機搬運速度：30m/分鐘
※FOUP2個搬運規格

搬運方向自由自在

搬運方向有開口同向(E形式)和開口前後雙向(F形式)，可構築立體且高效的產線佈局。若為F形式，由於是兩側自動門類型，故搬運能力會有若干變化。

●最大搬運物尺寸、重量
W430×L740×H340mm/～30kg (FOUP2個搬送仕様)
※無蓋小型箱盒搬運的場合請諮詢。



E形式：開口同向 (最大機高30m)
搬入搬出口位於同一面的類型，適合在牆面的折回搬運。

F形式：開口前後雙向 (最大機高30m)
搬入搬出口位於兩面的類型，若設置於中央位置，可有效利用左右空間。

<FOUP搬送用>垂直連續托盤搬運機

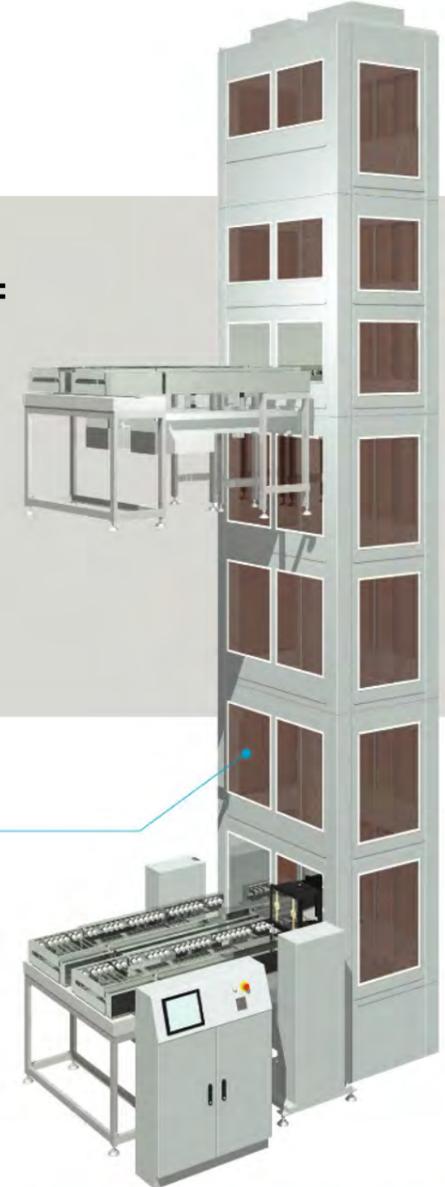
無塵 High-Tray 小型 FOUN專用 Hdff

以本公司獨有的搬運技術High-Tray (托盤循環搬運方式) 為基礎，裝備FOUP搬運專用的各種功能，適用於垂直分揀的無塵室機型。(已獲取專利) 可於高層生產基地的各樓層同時進行搬入搬出作業，即便正於1樓進行入庫作業也能於各樓層進行出、入庫作業，是劃時代的垂直搬運系統。

對應半導體和液晶電路板等生產工廠的工業無塵室。

[清潔度級別] 美國規格級別10*~
ISO規格級別4~

*美國規格級別10：1m³空氣中含有的粒0.3μm的粒子數量為1020以下



樹脂外裝僅供印象參考。

特徵

保持清潔度的雙區域搬運

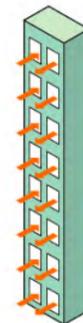
保持清潔度的各種構造【●本體是將FOUP均勻區域和動力部分、鏈條等可能產生粉塵的驅動區域分開的雙區域構造●各區域的潔淨化●防止粉塵進入無塵室等】、抑制對搬運物體衝擊的構造●裝載機上升/下降構造●採用伺服馬達或變頻馬達等，可以安靜輕柔地自動搬運，同時保持各無塵室樓層之間的清潔度。

高水準的搬運能力 [400個 / 小時]

由於是托盤循環的連續搬運機型，所以搬運能力高達每小時400個。可於所有樓層同時進行搬入搬出作業。由於搬運方向僅限為開口同向，因此適合在牆面的折回搬運。

●最大搬運物尺寸、重量
W430×L360×H340mm/～15kg
※各種小型箱盒(帶蓋)搬運的場合請諮詢。

E形式：僅限於開口同向 (最大機高40m)



獨有結構+低衝擊

憑藉使用3條鏈條維持托盤水平狀態的獨有結構，確保裝載機可上下移動的空間。憑藉與托盤動作同步裝載機上下移動的構造，實現了移載時的衝擊控制在0.4G以內的連續搬運。
●升降速度：6.1m/分鐘
●裝載機搬運速度：30m/分鐘
●單側自動門



●裝載機(帶上、下移動裝置)



●上部FFU



●滾筒輸送機



●循環托盤

輸送機系統 CONVEYOR SYSTEM

豐富多樣的機種創造出「最佳產線」。

我們擁有能夠連續水平移動物品的基礎設備——水平系列輸送機。
根據不同搬運物品的尺寸、形狀備有各種型號的輸送機，
HOKUSHO以驅動滾筒輸送機為基礎，搭配多樣化機種組合，為作業現場提供最適合的搬運產線。

POWERED ROLLER TRACKS 驅動滾筒輸送機系列 PRT SERIES

何謂驅動滾筒輸送機—
係指驅動複數滾筒進行水平搬運的滾筒輸送機。只要物品底面平坦穩固，從輕量物品（裝箱物品等）到重物（棧板等）均可廣泛應用。藉由直線、彎道、合流、分歧、分揀、轉向、堆積等豐富多樣的組件搭配，可因應各種目的輕鬆建立產線設計。



環型驅動滾筒輸送機
RN

適用於輕量物品的靜音安全環型驅動輸送機。豐富多樣的組件，實現高自由度的產線設計。



多楔帶式驅動機動滾筒輸送機
MRC

動力組件採用了機動輓的滾筒輸送機。可對應避免搬運物干涉的可儲存的堆積式分揀。



皮帶驅動滾筒輸送機
BDR/VDR

可實現高速搬運的皮帶驅動滾筒輸送機。備有可堆積式分揀的扁平輸送帶與傾斜、彎曲專用的六角皮帶驅動。



鏈條驅動滾筒輸送機
**CD48/CD57
CD89**

擁有強大驅動力的鏈條驅動輸送機。從輕量物品到重物（棧板），均可廣泛因應。

鏈條輸送機 **CCL**

對應重量的棧板專用輸送機。



水平/傾斜皮帶輸送機 **皮帶輸送機**

可依據用途、目的進行最佳佈局。



擺動式分支輸送機 **擺動組件**

適用於輕量物品的靜音安全環型驅動分揀輸送機。設計精巧，能夠進行自由規劃。



物流集散站/堆積式專用驅動滾筒輸送機&皮帶輸送機



DIY商品物流中心/
環型驅動滾筒輸送機&機動輓驅動滾筒輸送機



生產線/堆積式專用驅動滾筒輸送機



配送中心/環型驅動滾筒輸送機&轉向器



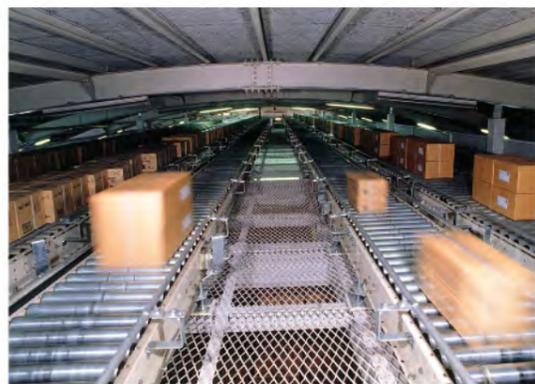
飲料物流中心/擺動組件



配送中心/環型驅動滾筒輸送機&擺動組件



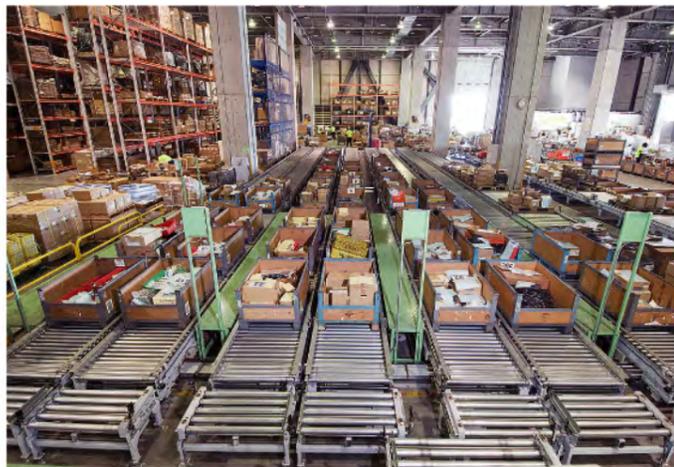
物流中心/鏈條驅動滾輪輸送機 & 方向轉換組件



生產線/堆積式專用驅動滾輪輸送機



生活百貨商品中心/環型驅動滾輪輸送機&擺動組件



物流中心/鏈條驅動滾輪輸送機



生產線/堆積式專用驅動滾輪輸送機



生產線/環型驅動滾輪輸送機 & 方向轉換組件

箱櫃方式店鋪別分揀支援系統

新理念分揀「1人作業系統」

無需熟練技能的同時實現分揀零失誤/體積小(約9.92m²) 移動、增設簡單



已獲取專利

箱櫃方式按店鋪分揀援助系統[EASY]是一種只需1人即可零失誤進行將極小的商品以及精細包裝等的商品分揀到各個店鋪這一作業的獨立系統。

1台操作單元最多可以設置4台箱櫃單元(分揀數6家店鋪),這樣1個站點(分揀數24家店鋪)的設置空間極為緊湊,約3坪。並且,站數最大可擴展到8個站點。

適合用于化妝品、醫藥品的物流中心以及經營貴金屬類的流通事業所等的店鋪分揀作業。



拍賣會場景象

拍中商品分揀※RFID方式



食品分揀(冷藏環境)※36店鋪別分揀規格

■作業流程



1. 正確性 [零失誤的設計]



作業人員將商品資料輸入後, 分揀目標箱櫃(可移動式櫃板)會自動彈出。將商品放入該箱櫃(貨箱)中, 將箱櫃確實推入後即完成。設計單純, 不會發生人為疏漏。

2. 生產性 [不需要到處走動的設計]



1個站點(分揀數為24店鋪)的設置空間為3坪大小, 由於作業人員的工作區域位於中心位置, 因此不需走動就能集中執行作業。可實分揀數700~1000個的人時生產性。

3. 運用性 [移動、增設容易]



各單元都裝有腳輪(含煞車), 除了能更容易移動、改變設置地點以外, 還能夠配合作業人員的位置自由做產線佈局。另外, 若分揀店鋪數增加, 也可以增設站點搭配。(最多可有8站=192店鋪)

語音對話型作業支援系統

Vocollect的語音物流解決方案

語音對話型-無需手動操作 & 免持
無需程序-作業效率提升25%以上



語音對話型作業支援系統[VIOSS]是運用語音機器，使作業效率大幅提升的一套系統。在倉庫內各式各樣裝卸作業，尤其是出貨時的揀貨作業，可望藉此系統大幅提升作業效率。作業人員穿戴無線機器及頭部裝置，依照電腦的語音指示執行作業。最大的特點是可以一邊和電腦對話一邊進行作業。電腦不僅會給予作業人員指示，對於作業上的各項詢問也會給予正確的回覆。可以藉此排除作業人員對於作業的任何先入為主或錯誤的認知，可以有效率且無疏漏無多餘動作地施行作業。Vocollect的語音機器(Talkman)除了能在各式各樣的環境(冷藏、冷凍、室外)等環境下使用，同時也能對應不同語言。



工具、DIY商品物流中心



■對應業務(作業)

1. 整體揀貨(集體揀貨)

針對複數訂單，以商品為單位，統計數量統整揀貨。揀貨後，將商品依出貨地點(店鋪)別進行二次分揀。

●透過電腦製作作業資料

- ① 將訂單資料依商品+位置別排列。
- ② 從頭開始讀取資料，總數超過100個時算1次作業。

2. 單一揀貨(對應4店鋪同時作業)

這是以訂單為單位揀貨的系統。可以直接進行檢查和包裝作業。

●透過電腦製作作業資料

- ① 將訂單資料依送貨地點(店鋪)排序排列。
- ② 從頭開始讀取資料，4間店鋪份的資料算1次作業。

3. 分類(分揀)

將匯總各個商品後再揀貨的商品以訂單為單位做分揀。

●透過電腦製作作業資料

- ① 將訂單資料依商品排序排列。
- ② 從頭開始讀取資料，1項商品份的店鋪資料算1次作業。

※作業人員必須事前進行語音登錄，且接受聽力、對話的訓練(15~30分鐘)。



日用品、室內裝潢用品物流中心

檢查作業統一工具 'KENPIN' INTEGRATED TOOL

有效運用人力的道具，就是「KIT」的意義所在。



KIT可以一項工具因應各種檢查作業(出貨檢查、進貨檢查、退貨檢查、盤點檢查)，以達到提高檢查精度及作業效能，並降低操作成本之目的。基於「有效運用人力的道具」的概念，為一款任何人都能如同使用日常道具般簡單利用的單人作業檢查工具。



考察1

貴公司採用何種檢查方法呢？

●透過條碼進行全數檢查最能杜絕錯誤發生。但是，手工作業等費時較長。



考察3

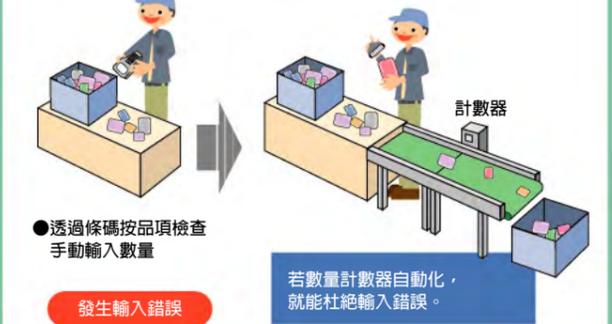
僅用一台機器進行數據管理，進一步提高作業效率。



考察2

作為解決輸入錯誤的對策.....

●若沒有數據管理機制就無法杜絕輸入錯誤。並且，於錯誤發生時也無法進行細緻應對。



若數量計數器自動化，就能杜絕輸入錯誤。

KIT的特長

- ① 作為單人用萬用檢驗機可低價引進。與2人相互讀取檢查相比，既能減少錯誤，又能抑制操作成本。
- ② 使用AC100運轉，消耗電量少且噪音低。(68dB以下：本公司測量值)
- ③ 設置空間小。帶有腳輪，可輕鬆移動。
- ④ 透過於KIT基本模式中加入圖像掃描自動輸入系統，可實現更高性能。此外，也可與檢針機和測重器等組合使用。



圖像掃描自動輸入系統

堆棧系統 PALLETIZING SYSTEM

配合商品的形狀、尺寸、重量、裝載能力，提供各式機種因應。

為了順利地開展從生產基地到配送基地(消費地)的輸送、保管、裝卸等物流活動，使用台車和棧板將物品和包裝貨物單元化，這可以說是實現合理化的關鍵。
該單元貨載系統具有裝載高效化，低成本等眾多優點，故而得到廣泛關注。
並且，該系統不可或缺的是能夠自動進行棧板堆積作業的堆棧機「Palletizer」。



多關節機械手臂堆棧機
F型

設置空間最小化且動作範圍廣，隨機堆積時可於4個位置同時進行分揀堆積。不僅如此，動作設置簡單，無需專門操作人員。



直角座標式堆棧機
XY型

只要有底座位置，無論多狹窄的場所都可以設置，也很容易被組裝於產線內。



高架式堆棧機
V型

採用規整成摺裝入棧板的方式，可發揮每分鐘處理30個貨箱的高處理性能。

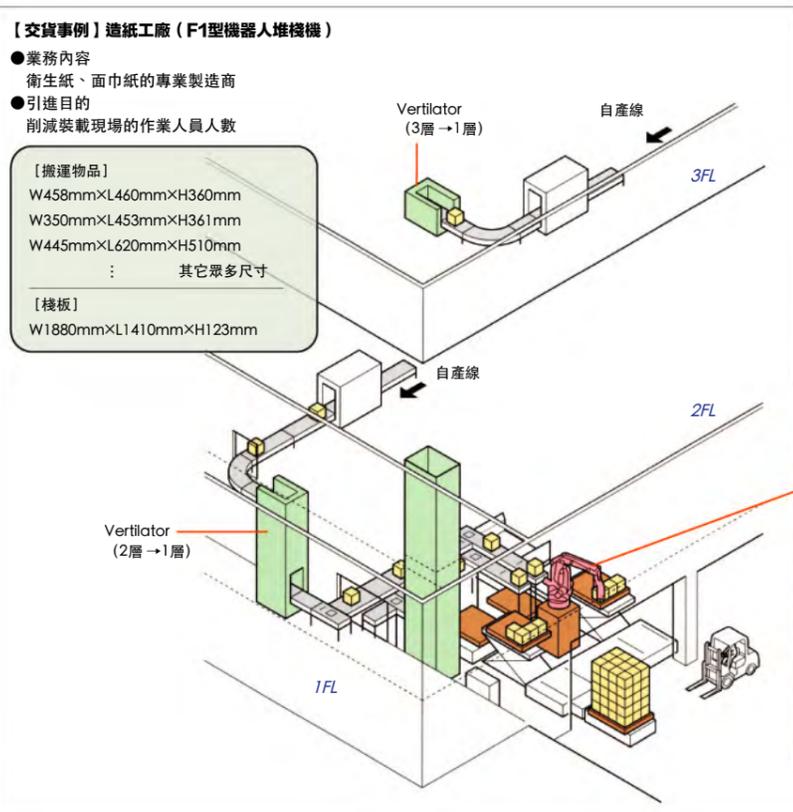
■ F 型機器人堆棧產線事例

【交貨事例】造紙工廠 (F1型機器人堆棧機)

- 業務內容
衛生紙、面巾紙的專業製造商
- 引進目的
削減裝載現場的作業人員人數

【搬運物品】
W458mm×L460mm×H360mm
W350mm×L453mm×H361mm
W445mm×L620mm×H510mm
： 其它眾多尺寸

【棧板】
W1880mm×L1410mm×H123mm



棧板自動供應裝置
棧板倉

堆積棧板並暫時存放，按照需要自動供給的裝置。
設置空間最小化，很容易被組裝於產線內。



化妝品生產工廠/F型



造紙工廠/F型



浴缸生產工廠/XY型



造紙工廠/F型



食品工廠/F型



家電產品生產工廠/V型



家電產品生產工廠/F型

生產線系統 PRODUCTION LINE SYSTEM

在同一生產線中創造合乎作業的流程，
達成品質穩定與生產效能提昇。

透過作業人員對各裝置的適切操作，實現能夠按照操作員的進度進行運作。
同時具有優越的操作性、安全性，排除多樣化生產工序中機械性作業的不合理及浪費，提高生產性。
是能夠滿足用戶需求多樣化、深具彈性的輸送機系統。

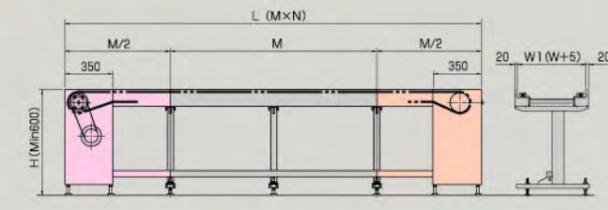


生產線輸送機
自流式輸送機



2.5倍速鏈條的特長

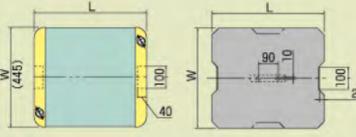
透過於中心滾筒和側面滾筒之間加入“O型環”，搬運物的速度變為鏈條速度的2.5倍，而鏈條速度則變為搬運物速度1/2.5的低速，故而噪音變得極小。此外，堆棧時的壓力負重可透過“O型環”的數量自由調整。



各種組件

標準棧板

※除下圖之外，也可依照用途製作。請指定形狀、材質尺寸。



鋁製棧板
(表面黏貼聚氫乙烯薄膜·厚度32mm)

膠合板棧板
(表面黏貼裝飾板·厚度23mm)

連動止動器

採用輕量型 (40kg)
氣動方式，
透過手部開關，腳踏開關操作。



肘節止動器

重量型
雖然和直動止動器相同，
但用於大負重以及產線施加壓力之處。



手動止動器

與腳踏止動器相同
構造簡單，用手操作。



直動式旋轉工作台

台面可360°旋轉，
故而可於自由角度進行組裝作業。



腳踏止動器

構造簡單
無需控制裝置。
透過踏板操作。



供電裝置

於搬運過程中或存放線上，
可於專用棧板上進行產品的穩定運轉 (通電)。



直動式轉向器

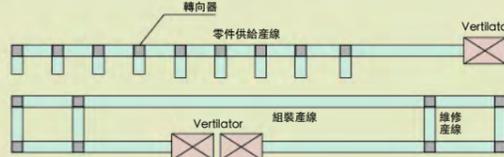
將產線上的搬運物體
向直角方向移動的裝置。



防退器

防止棧板觸碰止動器之後，
因反作用後退。







取暖器生產工廠



複印機生產工廠



複印機生產工廠



音響製品生產工廠



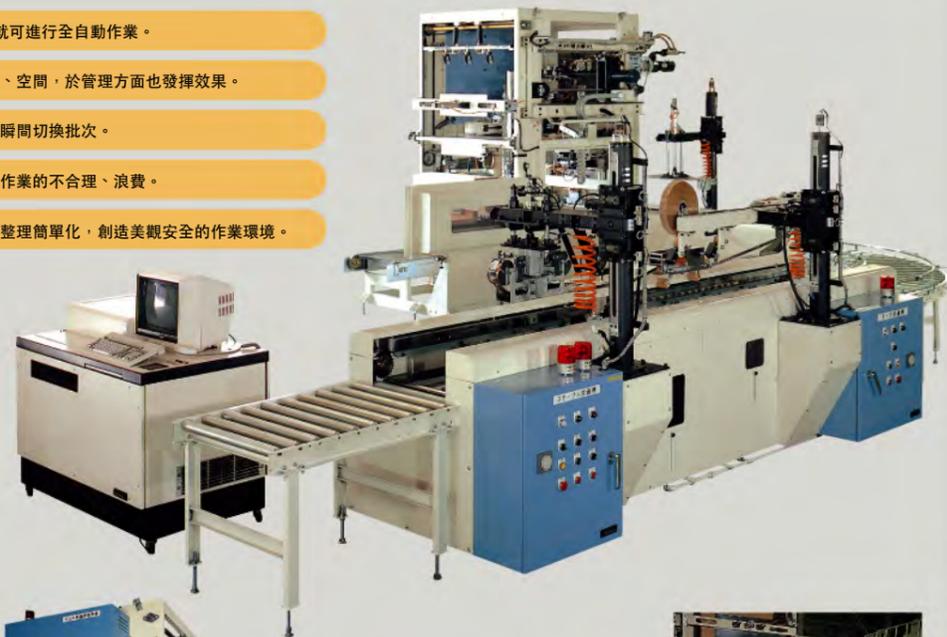
音響製品生產工廠 (機器人組裝)

包裝系統 PACKAGING SYSTEM

憑藉獨有技術使包裝捆包作業的各工序自動化。

在多品項可變數量生產的時代，繁瑣的包裝捆包作業是提昇生產效能難以突破的瓶頸。因此迫切需要完全自動化以及高處理能力的系統。HOKUSHO以獨家技術，開發出包含裹覆式製箱機在內之因應廣泛需求的包裝捆包系統。

- 1 作業的自動化 ●只需1個按鈕就可進行全自動作業。
- 2 削減成本 ●除了節約人力、空間，於管理方面也發揮效果。
- 3 快速切換 ●操作簡單，可瞬間切換批次。
- 4 品質穩定 ●消除包裝捆包作業的不合理、浪費。
- 5 環境整頓 ●使包裝資材的整理簡單化，創造美觀安全的作業環境。



裹覆式製箱機

隨機型、批次型
自動打開
紙板箱
將其裹覆至產品的裝置。

1. 裝箱與製箱同時進行。
2. 最適用於體積大、重量重、難於捆綁的商品。
3. 無需箱體的位置控制。

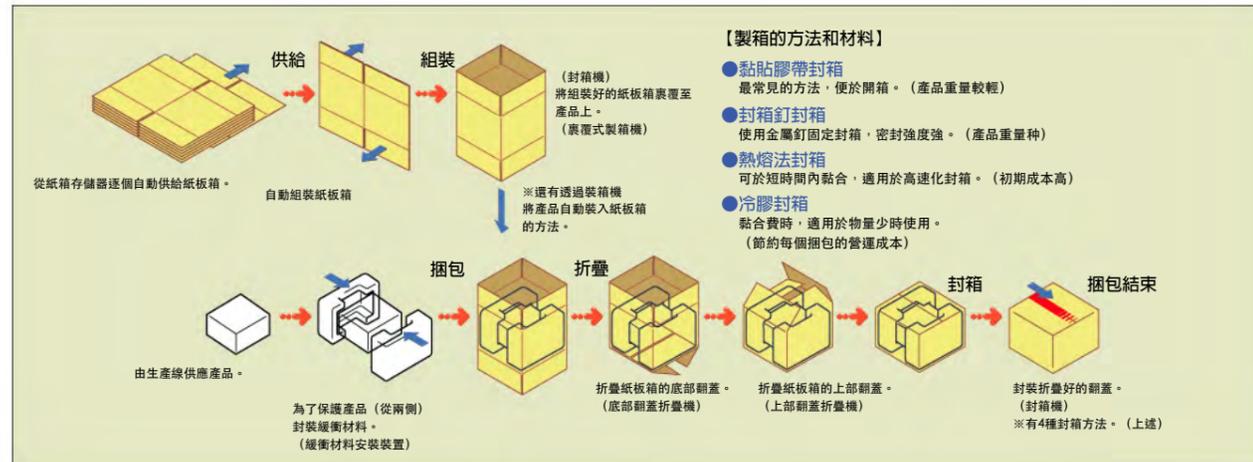


紙箱存儲器

將紙板箱逐個供給到製箱機的裝置。



包裝捆包流程



上部翻蓋折疊機/樂器生產工廠



上部翻蓋折疊機、膠帶封箱機/衣物用品流通中心



印字、封箱系統/音響製品生產工廠



裹覆式製箱機/OA機器生產工廠



半自動捆包設備/樂器生產工廠



封箱系統/健康相關商品物流中心

各種自動化產線、裝置

順應客戶需有根據現場量身定製。

自動送餐系統「ZEN」

這是將飯店、旅館或活動設施的送餐、收餐搬運作業自動化處理的系統。



書籍出貨產線

按照店舖別從播種分揀作業至捆包為止的自動化產線。



移動台車(軌道搬運台車)

可對應多個棧板出貨產線的軌道式自動搬運台車。



棧板交換系統

無塵室內的商品出貨時，從無塵室專用棧板向出貨用棧板自動移載的系統。



回收中心搬運產線

回收中心內的折疊貨櫃搬運產線及各種裝置。



半自動散裝揀貨系統

對家庭日用品中塑料瓶裝品(液體洗滌液)與箱狀物等重量物進行單品揀貨的半自動化系統。



無線台車提貨系統

台車裝載有手提終端機，透過監視器對摘取方式的提貨作業提供支援。是可進行即時數據管理的系統。



折疊貨櫃進、出貨產線

以折疊貨櫃為流通單位的系統範圍內的室內物流產線。



堆棧、卸棧裝置

各種集裝箱的堆棧、卸棧裝置



數位揀貨產線

設有數字顯示器，由揀選機發出提貨數量等指示的按店舖別分類播種提貨的自動化產線。



卡車裝載機

不使用叉車，僅1名作業人員就可進行棧板進出貨作業。





總公司腹地內的「SE館」，是垂直搬運系統的綜合展示場，平日展示有12機種，運用於確認實體機器稼動情形以及解決問題用。
另外，白山工廠內的「PAS展示室」內，常設展示有以分揀搬運機為主軸的4型PAS以及各種揀貨、分揀系統，從搬運測試到實體機台的監控等運用相當廣泛。



●白山工廠 / PAS展示室



●總公司 / SE館

MANUFACTURING

產

為了實現作為生產製造商的永遠的主體「高品質」、「低成本」、「及時供貨」，HOKUSHO除了更新生產設備，還毫不懈怠地開發生產技術，建立嚴格的質量管理體制等，積極地為提高信賴度而不斷努力。



●主要生產據點/第1、第2、第3工廠



●白山第3工廠 / 光纖雷射加工機複合加工設備等



●白山第3工廠 / 粉體塗裝設備 2 產線

PROMOTION

覽

支持

HOKUSHO

未來的企業活動。

源源不斷的能量，

這份喜悅將化作

回應信任的喜悅。

以及

創造的喜悅，

知道。

我們

拓

DEVELOPMENT

ACTIVITIES OF HOKUSHO

展

PRESENTATION

積極參與展會，透過錄像開展細緻入微的宣傳活動等，透過各種形式努力讓大家了解HOKUSHO產品的性能。



●2019年智能製造Japan (東京BIG SIGHT青海展示樓)



●2018國際物流綜合展 (東京BIG SIGHT)

本公司產品包括從單體輸送機到自動化裝置、搬運系統以及對其進行控制的控制程序軟體，涵蓋範圍廣泛。HOKUSHO致力於在將這些產品綜合體系化的同時，於開發、技術、標準設計、資訊等各個環節開展充滿活力的開發活動。



●技術1科



●技術2科

OUTLINE OF HOKUSHO

概要 OUTLINE

公司名稱 HOKUSHO株式會社
HOKUSHO CO., LTD.
<https://www.hokusho.co.jp>

設立日期 1952/昭和27年12月8日
資本額 2億250萬日圓
員工人數 345人
特定建設業許可字號
國土交通大臣 特許(特-27)第4239號
(許可業種:機械設備安裝施工業)

往來銀行 北國銀行
北陸銀行
商工中金銀行
三菱UFJ銀行
瑞穗銀行
新生銀行



●白山工廠

役員 EXECUTIVE OFFICERS

代表取締役會長 北村 哲志
代表取締役社長 北村 宜大
專務取締役 清水 敦夫
常務取締役 建部 隆
取締役 高瀬 俊哉
" 藤井 一哉
" 宮下 弘司
" 深山 哲夫
" 中村 光彦
" 高田 智治
監 察 役 中村 吉弘

營業項目 MAIN PRODUCTS

- 垂直搬運系統 VTS系列
- 零散物品自動分揀系統 PAS系列
- 分揀搬運系統 AS系列
- 無塵搬運系統
- 輸送機系統
- 箱櫃方式店舖別分揀支援系統 EASY
- 語音對話型作業支援系統 VIOSS
- 檢查作業統一工具 KIT
- 堆棧系統
- 生產線系統
- 包裝系統
- 各種自動化產線、裝置
- 維修服務



●總公司(北陸支店)·SE館 ●HOKUSHO商事株式會社

沿革 HISTORY

1952年12月 ●於金澤市田丸町(舊名。現為金澤市本町)創立北商株式會社。
1955年 1月 ●於現址(金澤市示野町)建立工廠。
●開發「隔板式輸送機」。
1963年 7月 ●開發垂直連續搬運機「Ventilator」。
1966年12月 ●開發垂直連續搬運機「小型多層式Ventilator」。
1967年 9月 ●總公司遷至現址(金澤市示野町)。
1975年 6月 ●開發垂直分揀搬運機「High-Tray」。
1980年 2月 ●開發環型驅動輸送機「RN輸送機」。
1981年 1月 ●開發垂直往復搬運機「Autolator」。
1982年 3月 ●開設SE館(System Engineering Hall)。
1987年10月 ●公司更名為HOKUSHO株式會社。
●設立松任(現:白山)第1工廠。●粉體塗裝設備建成、投產。
1991年 6月 ●開發滑塊式分揀搬運機「大型自動分揀機」。
●開發堆積式輸送機「ZA輸送機」。
1992年10月 ●開發垂直分揀搬運機「High-Tray(小型)帶式托盤機型」。
1993年 4月 ●設立松任(現:白山)第2工廠。
7月 ●開發滑塊式分揀搬運機「小型自動分揀機」。
1994年 8月 ●成立HOKUSHO商事株式會社。
1995年 9月 ●開發滑塊式分揀搬運機「自動分揀機mini」。
1996年 3月 ●樓層循環式垂直往復搬運機(存放型)開發「Autolator(大型)樓層循環」。
10月 ●開發零散物品自動分揀系統「PAS I」。
1997年 6月 ●垂直搬運系統取得了質量管理體系國際標準 ISO 9001 認證。
1998年10月 ●開發可對應圓筒形零散物品自動分揀系統「PAS II」。
1999年 7月 ●松任工廠(現:白山)取得環境管理體系國際標準 ISO14001 認證。
2003年 7月 ●開發檢查作業統一工具「KIT」。
2004年 3月 ●於韓國首爾設立合資公司HOKUSHO KOREA CO., LTD。
2005年12月 ●開發高速垂直往復搬運機「無塵Autolator FOUN專用」。
●開發垂直連續托盤搬運機「無塵High-Tray FOUN專用」。
2006年 9月 ●樓層循環式垂直往復搬運機(節省空間型)開發「Autolator(大型)樓層循環E型」開發。

2007年 7月 ●開發對應低頂棚的垂直往復搬運機「Autolator(大型)低上部」。
8月 ●開發對應10kg的零散物品自動分揀系統「PAS I α」。
2009年 7月 ●總公司、工廠以及全部支店取得勞動安全衛生管理體系國際標準OHSAS 18001 認證。
2010年 9月 ●開發無動力垂直下降搬運機「AUTOLATOR eco」。
●開發大型Autolator機種專用電力啟動輔助系統「VEAS」。
2012年 4月 ●於中國、上海設立北商貿易(上海)有限公司。
9月 ●開發垂直往復穿梭搬運機「穿梭Autolator(中型)」。
●開發箱櫃方式播種分揀援助系統「EASY」。
2013年 3月 ●開發垂直往復穿梭搬運機「穿梭Autolator(大型)」。
2014年 7月 ●帶式升降型垂直往復搬運機
●開發「帶式Autolator(小型)」。
9月 ●開發帶式升降型垂直連續搬運機「小型帶式Ventilator 對應10kg」。
●開發支援高速分揀的零散物品自動分揀系統「高速PAS II」。
2015年12月 ●開發帶式升降型垂直往復搬運機「中型帶式Autolator」。
2016年 8月 ●開發滑塊式箱型分揀機「自動分揀機(FP20)/FP30」。
9月 ●開發帶式升降型垂直連續搬運機「小型帶式Ventilator 支援20kg」。
●開發帶式升降型垂直往復搬運機「大型帶式Autolator」。
●開發大型Autolator機種專用節能控制設備 對應BCP電力啟動輔助系統「E-VEAS」。
●開發箱櫃方式店舖別分揀支援系統「EASY」廉價版。
2017年 10月 ●最新型光纖雷射加工產線建成、運行。
2019年 5月 ●設立白山第3工廠。
9月 ●白山第3工廠內生產·粉體塗裝設備建成、投產。

冬天的兼六園



事業處 LOCATION

總公司
郵遞區號 920-8711 石川縣金澤市示野町イ6
TEL.076-267-3111(代表號) FAX.076-268-2241

白山工廠
郵遞區號 924-0004 石川縣白山市旭丘 3-17
TEL.076-275-7711(代表號) FAX.076-275-7171

東京支店
郵遞區號 141-0032 東京都品川區大崎 1-15-9 光村大樓 5F
TEL.03-5719-7011(代表號) FAX.03-5719-7017

東京服務站
郵遞區號 141-0032 東京都品川區大崎 1-15-9 光村大樓 5F
TEL.03-5719-7012(直撥) FAX.03-5719-7017

大阪支店 / 大阪服務站
郵遞區號 550-0005 大阪府大阪市西區西本町 1-3-10
信濃橋富士大樓 4F
TEL.06-6543-2771(代表號) FAX.06-6543-2776

名古屋支店 / 名古屋服務站
郵遞區號 461-0025 愛知縣名古屋市中區東區德川 1-901
SANACE 德川大樓 7F
TEL.052-932-2781(代表號) FAX.052-932-2920

北陸支店 / 北陸服務站
郵遞區號 920-8711 石川縣金澤市示野町イ6
TEL.076-267-3333 FAX.076-267-3317

神奈川營業處 / 神奈川服務站
郵遞區號 243-0432 神奈川縣海老名市中央 3-3-14
靜岡不動產海老名大樓 2F
TEL.046-231-3212(代表號) FAX.046-231-3985

北海道服務站(札幌機械維修株式會社)
郵遞區號 060-0006
北海道札幌市中央區北 6 條西 22 丁目 2-3
Churisu 札幌 1F
TEL.011-215-4341 FAX.011-215-4342

中國·四國服務站
(株式會社 MATEX)
郵遞區號 720-2106 廣島縣福山市神辺町十九軒屋 22-5
TEL.084-963-8663 FAX.084-962-0082

九州辦事處
郵遞區號 810-0073 福岡縣福岡市中央區舞鶴 1-8-26
Grand Park 天神 B421
TEL.092-718-3321 FAX.092-718-3323

九州服務站
郵遞區號 811-4223 福岡縣遠賀郡岡垣町山田峠 1-5-9
TEL.093-282-5360 FAX.093-282-5379

海外營業部
郵遞區號 141-0032 東京都品川區大崎 1-15-9 光村大樓 5F
TEL.03-5719-7016 FAX.03-5719-7017

北商貿易(上海)有限公司
HOKUSHO SHANGHAI CO.,LTD.
郵遞區號 200-336
上海市委山山路 83 號 新虹橋中心大廈 1405 室
TEL:+86-21-6236-0687 FAX:+86-21-6236-0917
<http://www.hokusho-cn.com>

HOKUSHO KOREA CO.,LTD.
Hwawon Building 2F, 417, Nonhyeon-ro, Gangnam-gu,
Seoul, 06246 Korea
TEL: +82-2-565-4521 FAX: +82-2-565-4522
<http://www.hokusho.co.kr>

■關係企業
HOKUSHO 商事株式會社
郵遞區號 920-8711 石川縣金澤市示野町イ6
TEL.076-267-3111(代表號) FAX.076-268-2241
<http://www.hokusho-shouji.co.jp>

國際標準認證



取得ISO 9001認證

為提高垂直搬運系統品質，於1997年6月取得了垂直搬運系統領域的品質管理體系國際標準 ISO9001 認證。今後，HOKUSHO 仍將以保持高品質，提高安全性與可靠性為目標，展開持續不斷的改善。

■認證機構: SOCOTEC Certification Japan Limited
■審查註冊範圍:
垂直搬運系統的設計、製造、安裝以及維護服務
■認證對象據點
·白山工廠·北陸支店

取得ISO 14001認證

為推動地球環境問題之對策，1999年7月獲得了國際標準環境管理體系ISO14001的認證。正確掌握伴隨企業活動所造成的環境負荷，推展各種環保措施。於防杜污染的同時，更永續致力於節約資源與節能改善活動。

■認證機構: SOCOTEC Certification Japan Limited
■審查註冊範圍:
垂直搬運系統、高速分揀搬運系統、物流系統的設計與製造
■認證對象據點
·白山工廠

取得OHSAS 18001認證

為提昇勞工安全衛生的管理，於2009年7月取得了國際標準勞動安全衛生管理體系OHSAS18001 認證。於企業活動的各個方面施行預防災害事故發生的措施。為創造安全舒適的工作環境，永續推行改善活動。

■認證機構: SOCOTEC Certification Japan Limited
■審查註冊範圍:
垂直搬運系統、高速分揀搬運系統、物流系統的設計、製造、安裝以及維護服務
■認證對象據點
·總公司(北陸支店)·白山工廠
·東京支店·大阪支店·名古屋支店

型錄、錄像帶軟體一覽



裝箱物品搬運用
Vertilator系列



裝箱物品搬運用
多層式Vertilator



台車搬運用
Vertilator



棧板搬運用
Vertilator系列



裝箱物品搬運用
Autolator系列



台車搬運用
Autolator



包裝物品通用型
穿梭Autolator系列



棧板搬運用
Autolator
AZ系列



貨板通用型Autolator
AZ系列



貨板搬運用
AutolatorV系列



支援BCP電力啟動輔助系統
E-VEAS



棧板搬運用
Autolator系列



棧板萬能型
AutolatorV系統



自動電力輔助系統
VEAS



棧板萬能型
Autolator系統



預防性維護系統



裝箱物品搬運用
High-Tray系列



無塵垂直搬運系統



分類搬運系統
AS系列



檢查作業統一工具
KIT



驅動滾筒輸送機
PRT系列



箱櫃方式店舖別分揀支援系統
EASY

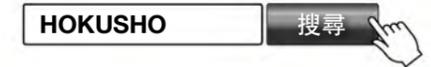


語音對話型作業支援系統
VIOSS



自動送餐系統
ZEN

最新訊息請訪問本公司網站



智慧型手機網站由此進入



<https://www.hokusho.co.jp/sp/>



※發行：HOKUSHO株式會社 營業總部





創造最佳物流

HOKUSHO 株式會社

HOKUSHO CO.,LTD.

<https://www.hokusho.co.jp>

總公司

TEL.076-267-3111 (代表號) FAX.076-268-2241

郵遞區號920-8711 石川縣金澤市示野町イ6

白山工廠

TEL.076-275-7711 (代表號) FAX.076-275-7171

郵遞區號924-0004 石川縣白山市旭丘3-17

海外營業部

TEL.03-5719-7016 FAX.03-5719-7017

郵遞區號141-0032 東京都品川區大崎1-15-9 光村大樓5F



北商貿易(上海)有限公司

HOKUSHO SHANGHAI CO.,LTD.

<http://www.hokusho-cn.com>

TEL:+86-21-6236-0687 FAX:+86-21-6236-0917

郵遞區號200-336 上海市婁山關路83號 新虹橋中心大廈1405室