



《物流学》课程汇报

——鲜花国际物流的过程分析

● 汇报人：

王倩妮

● 小组成员：

王倩妮、刘润哲、施展华





目录 CONTENT

01

运输

TRANSPORT

02

仓储

STORAGE

03

包装

PACKAGE

04

装卸搬运

HANDLE

05

流通加工

DISTRIBUTION
PROCESSING

06

配送

DELIVERY

鲜花国际物流

肯尼亚
Kenya



鲜花种植地

荷兰
Holland



鲜花市场所在地

英国
England



鲜花销售地



01.运输环节



01.运输环节



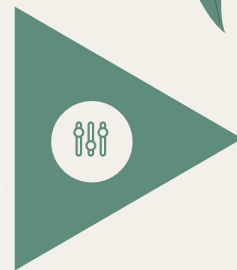
简易运输工具



30min内完成



公路运输



肯尼亚农场种植处

肯尼亚农场冷藏室

肯尼亚内罗毕机场

航空运输

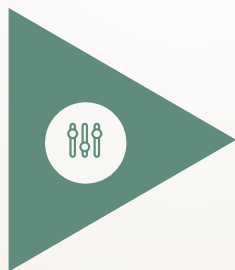


集装箱运输



荷兰阿姆斯特丹机场

公路运输



荷兰鲜花市场

公路运输



24h内完成



英国鲜花销售地

01.运输环节



简易人工运输



航空运输

公路运输



公路运输

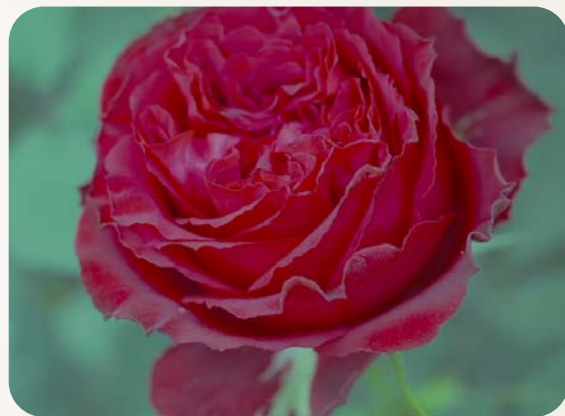


公路运输



01.运输环节

- 为何选择在肯尼亚种植鲜花？
 1. 终年拥有阳光、气候条件优于欧洲各国
 2. 劳动力成本低廉
- 为何选择航空运输？
 1. 鲜花易腐败，对时间要求极其苛刻，航空运输便捷
 2. 航空运输阶段可以实现低温运输
- 为何选择公路运输？
 1. 鲜花易腐败，短距离公路运输效率高
 2. 公路运输灵活性较高，可以实现门到门服务





02. 仓储环节



02. 仓储环节

目的：防止鲜花的毁损与腐败，加快货物流动

地点二：荷兰鲜花市场缓冲区（拍卖前）

地点一：肯尼亚农场冷藏室

分阶段缓慢降温使温度从25摄氏度左右降至冰点附近，仓储时间小于等于24小时冷却保鲜。

仓库内部使用叉车搬运货物，库内温度 15°C，完成再包装、扫码盘点等流程后进入冷藏室仓储。

地点三：荷兰鲜花市场待出区（拍卖后）

地点四：英国销售地货车上

货车既是运输工具又是商铺，又承担部分货品的仓储职能。

缓冲区运送至待出区，等待搬运至批发商货车上。完成货品归类集合。人工驾驶小车配合18公里长的电子单轨索道运输系统。并完成出仓前检查。



02. 仓储环节

地点一：肯尼亚农场冷藏室



冷藏室冷藏仓储（未包装）



冷藏室冷藏仓储（包装后）



02. 仓储环节

地点二：荷兰鲜花市场缓冲区（拍卖前）



利用现代化机械设备



02.仓储环节

地点三：荷兰鲜花市场待出区（拍卖后）



拣货过程，适应量少类多的特点



信息系统配合扫码



单轨运输系统

02.仓储环节

地点四：英国销售地货车上





03.包装环节



03.包装环节

- 目的：
- 1.防止鲜花之间的相互挤压，保持鲜花形态，使之吸收水分养分
 - 2.标准化包装便于运输
 - 3.美观作用



坐标一：肯尼亚

网状保护套防止挤压



低端产品：
普通包装



高端产品：
卡片纸+软
海绵隔绝鲜花



标准化包装，
内含保护膜，
可产生HCL
防止病害





坐标二：荷兰



鲜花市场外包给其他公司完成再包装



拆包



拆装



重新筛选组合



切割花茎腐烂部分



再包装



装入有抗菌药的容器



坐标三：荷兰→英国



批发商拍卖得到鲜花后的再次包装



批发商为货架包裹保鲜膜



批发商为货物实施防挤压措施



04.装卸搬运



04.装卸搬运

- 肯尼亚内罗毕机场装货：货运处理团队人工将捆绑报的盒装鲜花推上托盘，每个托盘上的重量2-3吨，进入集装箱
- 荷兰机场卸货再装货：现代化设备
- 荷兰鲜花市场卸货：现代化设备配合人工卸货
- 荷兰鲜花市场装货：传送带配合人工装货
- 销售地卸货：人工卸货





05.流通加工



05.流通加工



Tips:

批发商获取鲜花的方式：
批发商通过竞拍，以一定价格向鲜花市场购买不同种类的鲜花。

05.流通加工



Tips:

鲜花有很多其他用途：
如与花艺师进行交易后，他们将用灵巧的双手对于鲜花完成再加工，制成花篮等鲜花装饰物，从而进一步完成之后的物流环节。



06.配送环节



06.配送环节

方式有三种：

- 批发商自营网店，根据网上订单，亲自承担配送工作
- 批发商对长期合作伙伴的订单直接进行配送
- 批发商将配送工作外包给其他公司





优缺点分析





优缺点分析：

- 优点：

- 1.物流过程中使用现代化设备
- 2.物流过程中信息系统发挥重要作用
- 3.鲜花拍卖过程，市场自由、开放，价格由市场调节

- 缺点：

- 1.反复拆包装与再包装，浪费包装材料
- 2.肯尼亚等经济较落后的生产国，全人工操作，效率低下
- 3.运输、仓储成本高



谢谢各位
的聆听!