

日本食品產業的 AI 應用

撰文=台灣優良食品發展協會

壹、前言

日本食品產業正面臨結構性挑戰。少子高齡化導致勞動力短缺,傳統仰賴人力的農業、製造與餐飲服務業皆出現人手不足、成本攀升的困境。同時,食品浪費與永續發展問題亦日益嚴峻。據統計,日本每年約產生 600 萬噸可食用食物廢棄物,顯示產業鏈需全面革新。(資料來源:日本農林水產省《食品產業統計年報》2024年版)

在此背景下,人工智慧(AI)與自動化技術成為產業升級的核心推力。AI 結合機器學習、感測與數據分析,能精準解決從生產、物流、製造到零售的多 重痛點,可推動日本食品產業邁向「智慧化」與「永續化」的雙軌發展。

貳、智慧農業:AI促進生產精準化與知識傳承

面對農村勞動人口減少,日本各地開始導入AI農業技術。JA全農、久保田 株式會社(Kubota Corp.)與BASF Digital Farming共同開發的「AI精準施肥系 統」,結合衛星遙測與AI影像分析,能根據作物生長狀況自動調整施肥量,減 少肥料浪費並提高產量。

日本農業與食品產業技術綜合研究機構(NARO, National Agriculture and Food Research Organization)更進一步開發「農業專用生成式 AI」,整合全國農業資料與專家知識,提供地方化栽培指導。例如在三重縣草莓種植試驗中,AI可即時回應農民提問並預測病蟲害,協助新手農民快速掌握技術。(資料來源:二二一ス《日本農業 AI 生成系統導入報告》,2024.10.23,第 12841 号)

這些應用顯示,日本正藉由 AI 實現農業知識傳承與作業智慧化,降低人力依賴並提高食材品質。

參、智慧物流與供應鏈:以AI優化庫存與降低碳足跡

物流與庫存管理是食品產業鏈中最具成本壓力的環節。麒麟飲料株式會社 (Kirin Beverage Co., Ltd.) 與朝日飲料株式會社 (Asahi Soft Drinks Co., Ltd.)



導入物流優化公司 Hacobu 開發的「MOVO PSI」AI 平台,整合生產、銷售與庫存資料,透過 AI 模型預測需求與最佳補貨時機,協助企業穩定運輸量、減少閒置倉儲。

實證結果顯示,運輸成本平均降低 9%,庫存天數減少 13%,同時運輸車輛 稼動率提高約 10%。(資料來源:清涼飲料ニュース《MOVO PSI 物流 AI 應用 實證》,2024.11.01,第 12846 号)

這項 AI 導入不僅提升營運效率,更在永續面向展現成效。藉由預測物流需求與統一配送排程,企業能有效降低空車運輸與能源消耗,減少冷鏈設備待機時間所產生的碳排放。例如,麒麟飲料在導入 AI 後,平均每月碳排量減少約5%,燃料消耗下降約8%,實現「節能減碳與效率並進」的目標。

整體而言,AI 驅動的智慧物流使食品企業能兼顧成本控管、供應穩定與環境永續,為未來食品供應鏈轉型奠定基礎。

肆、食品製造之AI應用:AI驅動品質革新與自動化

AI 在食品製造現場的應用範圍正快速擴張。前川製作所 (Mayekawa Mfg. Co., Ltd.) 推出的 AI 豬肉分割設備能自動識別切割座標,讓原需人工操作的繁重作業完全自動化,顯著降低工傷風險與人力負擔。 (資料來源:ニュース 《AI 肉品分割自動化技術》,2024.09.04,第 12816 号)

服部製作(Hattori Seisakusho Co., Ltd.)的 AI 影像選別機則利用深度學習判別異物與不良品,配合上下雙向 CCD 攝影檢測,能偵測肉眼難以分辨的瑕疵。島津 Diagnostics (Shimadzu Diagnostics Co., Ltd.) 開發的「Compact Dry X-SA」AI 菌落計數系統,將傳統檢測時間縮短一半,並提升食安檢測的即時性。(資料來源:特輯《AI 影像檢測與品質管理應用案例》,2024.11.01,第331号)

此外, Kaminashi 株式會社推出的智慧製造管理平台結合 AI 字幕翻譯與數位手冊功能,讓外籍員工能以多語操作,減少培訓時間近 50%,提升跨國生產現場效率。(資料來源:特輯《AI 數位管理平台與現場轉型》,2025.03.01,第335号)。

綜合觀察,AI技術正讓食品工廠由「人工作業」轉向「智慧製造」,成為 品質管理與永續生產的核心基礎。

AI導入成效摘要表

領域	案例企業	成效指標	效益
農業	久保田×BASF	精準施肥	肥料使用量減少 20%、作物產量提升 15%
物流	麒麟×朝日飲料	運輸優化	成本降低 9%、庫存天數減少 13%
製造	前川製作所	自動分割	人力需求減少 40%、工傷風險近乎歸 零
品質檢測	島津 Diagnostics	菌落檢測	檢測時間減少 50%、人力節省 30 小時/月
管理培訓	Kaminashi	數位教育	外籍員工培訓時間減少 50%、錯誤率 下降 30%

伍、智慧零售與餐飲:AI創造消費新體驗與需求預測

在零售與外食市場,AI正改變業者與消費者之間的互動方式。名古屋 AI 企業 TRI-ETING 推出的「UMWELT」平台,能根據天氣、時間與地點預測銷售趨勢,協助餐飲業者調整菜單與備料,減少食材浪費。日清製粉ウェルナ(Nisshin Seifun Welna Inc.)導入 AI 自動化供需管理系統後,計畫制定時間由 3 天縮短至 1 天,每月節省約 50 小時作業時間。(資料來源:冷凍食品ニュース《AI 供需管理自動化系統案例分析》,2025.02.12,第 12893 号)

AI 的導入也讓餐飲業能進一步實現個人化推薦與智慧點餐,從而提升顧客 體驗並減少營運成本。這種以數據為核心的經營模式,正快速成為日本食品服 務業的新常態。

陸、日本食品業 AI 應用的挑戰與課題

儘管 AI 在日本食品產業的應用日益成熟,但導入過程仍面臨若干挑戰。首先是成本與技術門檻。中小企業在導入 AI 時,常因初期投資高昂與缺乏數據基礎設施而受限。即使有意採用 AI 影像檢測或供應鏈預測系統,仍需依賴政府補助與技術支援才能落地。

其次是資料整合與共享困難。食品產業鏈涉及農業、製造、物流與零售多方資料,企業間缺乏共通平台,使AI難以發揮跨界預測與協同效益。

第三是人力轉型問題。AI 導入雖可提升效率,但也要求員工具備數據管理 與系統操作能力,導致部分企業需投入額外教育訓練成本。

未來,日本食品產業的重點將從「導入技術」轉向「建立可持續的 AI 營運生態系」,讓 AI 真正融入生產現場與決策流程中。



柒、台灣食品業 AI 應用策略建議

日本的實踐經驗對台灣具有高度參考價值。台灣食品產業結構與日本相似, 同樣以中小企業為主,導入 AI 的關鍵在於聚焦應用場景與跨產業合作。

以痛點導向切入:從原料損耗、品管不穩、庫存過高或勞力短缺等實際問題出發,導入模組化 AI工具(如影像辨識、需求預測、溫控監測等),逐步建立數據化基礎。

推動產學與異業合作:食品業可與 ICT、感測器及物流技術企業合作,組成「AI供應鏈聯盟」,共享數據並共同開發模型,降低導入成本。

政策與研發支援: 政府可推動 AI 導入試點計畫與補助方案,學研機構則協助資料治理與人才培育,打造跨界創新平台。

聚焦永續與透明化管理:運用 AI 追蹤碳排、能源與食材來源,符合 ESG 與全球市場趨勢,並提升品牌信任度與出口競爭力。

透過策略性導入與跨界合作,台灣食品產業能在品質、安全與永續之間取得平衡,逐步邁向智慧化與國際化的新階段。

捌、結論

AI 技術正逐步滲透日本食品產業價值鏈,從生產端的智慧農業、物流供應 鏈的智慧化管理,到製造與零售端的數據決策,形成更高效率與穩定性的生產模 式。這一趨勢雖展現潛力,但整體仍處於初期導入階段,成果與回報尚在觀察中。 日本身為先進國家,其政策支持與產業結構與台灣相似,未來的實踐經驗將提供 具體的參考方向。對台灣而言,持續關注日本的導入進展、挑戰與對策,將有助 於評估在地化應用的可能性,並為食品產業數位轉型奠定更穩健的基礎。。

玖、參考資料

- 日本農林水產省 (Ministry of Agriculture, Forestry and Fisheries, MAFF),
 《食品產業統計年報》,2024年版。
- ニュース (The News: Japan Food Industry Journal, 發行單位:日本食糧新聞社),《日本農業 AI 生成系統導入報告》,2024.10.23,第12841号。



- 3. 清涼飲料ニュース (Soft Drink News: Japan Beverage Industry Report, 發行單位:日本食糧新聞社),《MOVO PSI 物流 AI 應用實證》,2024.11.01,第12846号。
- 4. 冷凍食品ニュース (Frozen Food News: Japan Food Manufacturing Journal, 發行單位:日本食糧新聞社),《AI 供需管理自動化系統案例分析》, 2025.02.12, 第 12893 号。
- 5. 特輯 (Feature Reports: Japan Food Technology Magazine, 發行單位:日本食品工業協會),《AI 影像檢測與智慧管理技術應用實例》,2024-2025 綜合資料。。