

电子标签拣货系统开发辅助电商等行业快速拣货

产品名称	电子标签拣货系统开发辅助电商等行业快速拣货
公司名称	广州锐成科技有限公司
价格	20000.00/件
规格参数	品牌:锐成科技 模式:独立部署 产地:广州
公司地址	广州市天河区宦溪西路18号万富商业大厦212
联系电话	18529116765 18529116765

产品详情

电子标签拣货系统是采用先进电子技术和通信技术开发而成的物流辅助作业系统，通常在使用在仓储或物流分拣环节，具有拣货速度快、效率高、差错率低、标准化的作业特点，广泛适用于电商、烟草、药品、日用百货、电子元件、汽车零配件等行业的拣配。

电子标签拣货系统是以一连串装于货架格位上辅助拣货人员作业的电子显示装置，一般会基于订单或批次的技术原理进行部署，在拣货操作区中的所有货架上，为每一种货物安装一个电子标签，根据订单清单数据，藉由指示灯或是数字显示作为辅助工具，引导拣货人员正确快速地完成工作。

二、电子标签拣货系统架构

1、硬件架构

在电子标签辅助拣货系统的规划上。一般采用适合医药物流行业作业特点的六储位一标签方式，其硬件架构如下：

- 1)、透过一般Ethernet网络架构，采用TCP/IP通讯协议来控制电子标签;
- 2)、系统软件以WindowsXP/NT、LINUX和SCO UNIX操作系统为平台;
- 3)、在WindowsXP/NT、LINUX和SCO UNIX操作系统下，一部个人计算机依闲置可用的IP数来决定可接

多少电子标签，系统架构中每一个TCP/IP控制器(UC7408/7410/7420)最大可连接约256个电子标签;

4)、电子标签系统主控计算机与TCP/IP控制器间，用TCP/IP通讯协议进行通信，传输速度可达10Mbps或者100Mbps;

5)、通过一般局网将下传之拣货资料由一部主控计算机负责整个拣货逻辑与AT电子标签系统组件的搭配运作。

2、硬件组件说明

1)、TCP/IP控制器：负责管控电子标签通讯收发，每个控制器在使用上约可控制256个标签;

2)、标准型六位数电子标签：在标签的面板上，除了灯号与按键外，尚有一可显示数量的6位数LED显示器，此标签将装于每个拣货储位上，辅助拣货;

3)、完成器：它的作用是当某一拣货小区域作业完成时，即被启用，灯亮且蜂鸣器响起，用以提示作业者该区已完成拣货。

二、电子标签拣货系统的拣货区规划

1、拣货区域划分

整个电子标签拣货区储位有排 \times 组 \times (Y)个货位，因此建议将拣货区设 \times 个走道，其中有的走道可以实现双边拣货。

每个通道可同时拣取不同的出库订单，每个通道即一张订单最基本的拣货区域范围;整体的拣货作业逻辑规划，拟采“一人一单、跳跃式”的作业方式来完成拣货作业：所谓“跳跃式”拣货，即由电子标签的指示通知，以提示拣货人员经过不必要拣货的区段，以提升拣货作业效率，作业者完全依照标签指示行进，直至将某张订单拣取完毕。

2、电子标签配置

整体拣货区及各区域的基本配置如下：

各拣货区出口或入口端配置一个下一通道指示器，当进行跳跃式拣货时，用以显示下一个目的通道，以便于告知拣货人员顺利前往。每1/N个储位上皆装设一个标签与之对应。各拣货区出口端则配置一个完成器，以做为完成该区拣货之指示与确认之用。

3、标签作业流程

根据规划和设计，仓库发货的每张拣货订单及其拣货步骤如下：

- 1)、作业人员先到控制计算机加载本批次订单，接着作业人员即可进行拣货作业，无需再回到计算机处进行相关作业。
- 2)、开始所显示的是待拣的张订单，并直接前往其起始通道区进行拣货。
- 3)、在目的拣货通道入口端，先查看订单显示器上所显示的订单资料，是否为自己负责的订单;若不是，等待其显示。然后开始按照标签指示拣货。
- 4)、拣货完成时，蜂鸣器响起，则再查看下一通道指示器上所显示的讯息：倘若所显示的如图4：则表示该区已完成，需至另拣货区(如第3区)继续拣货，拣货员只要按下完成器上的红色确认键即可。重复上一步骤。

三、电子标签拣货系统作业特点介绍

1、作业特点

经过多方考察和与软硬件系统供应商的多次认证，电子标签规划方案充分考虑医药物流行业零散批次拣货作业量大的特点，对商贸流通企业和物流企业而言具有如下功能：

1)、现场动线规划

作业现场采用多通道，订单数增加时，多人可同时拣货，极大地提高了作业效率。

2)、一人一单拣货

一个拣货人员一次负责一张拣货订单，从开始到完成，能够有效避免发货差错。

3)、跳跃式拣货

由于拣货动线较长，整体采用多通道式，因此在规划上使用“跳跃式”拣货，以越过不需要拣货的通道，当拣货员在一个通道完成拣货，准备离开时，电子标签会指示拣货员下一个目的通道或者告知拣货员该订单已全数完成，如此可缩短拣货路径，提升拣货效率。

4)、调单作业

拣货顺序是不固定的，因此系统必须具有可更改订单拣货时的排列顺序的功能：针对紧急出货订单要求，将订单插入序列任一位置中，以提前完成该订单拣货。

5)、可部分拣货

该系统允许拣货人员进行部分拣货，当标签显示需拣货数量为3。但储位上数量只剩2，则人员可选择只给2个，即只要在直接标签上调整即可。

2、带来的效益

对于典型的大流通企业，电子标签辅助拣货系统必须具有可显示如下信息的功能：品种和库位指示、出库数量显示、完成信息确认。

[电子标签拣货系统](#)

使拣货成为一种简单的劳动，拣货员只需要完成看(灯光、数字)、拣(物品)、按(确认按钮)、听(完成器蜂鸣器声音)，真正做到无需寻找，无需思考，无需等待，无需核对，最大限度地提高拣货的效率。

电子标签和货架的配置原则是：两个托盘货位配一个电子标签;搁板货位在直径2M内多个货位配一个电子标签;电子标签分段显示，包括目标货物的位置和需拣选的数量，同一电子标签代表的不同货物依次显示，从而实现一对二或一对多的拣选作业。

电子标签拣货系统的明显优势，能保证各个生产环节中的物料及时有效供应，帮助企业降本增效，实现仓储精细化管理。随着电子标签技术应用领域越来越广泛，作为物联网的主要技术之一，未来将会受到更多的关注。锐成智造为企业量身定做电子标签拣货系统方案，想客户所想，解决仓储物料拣选流转等问题，助力解决传统仓储痛点。