

操作步骤

- 1、无需打印出库单，出/入库信息通过中央计算机直接下载到对应的电子标签；
- 2、电子标签发出光、声音指示信号，指导拣货员完成拣货；
- 3、拣货员完成作业后，按动电子标签按键，取消光、声音指示信号，将完成信息反馈给中央计算机；
- 4、拣货员按照其它电子标签指示继续进行拣货。

性能特点

- 1、提高拣货速度及效率，降低误拣错率。电子标签借助于明显易辨的储位视觉引导，可简化拣货作业为[看、拣、按]三个单纯的动作。降低拣货人员思考及判断的时间，以降低拣错率并节省拣货人员寻找货物存放位置所花的时间；
- 2、提升出货配送物流效率，降低作业成本。除了拣货效率提高之外，因拣货作业所需熟练度降低，人员无需特别培训，即能上岗工作。因此可以引进兼职人员，降低劳动力成本。

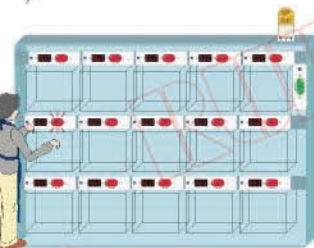
电子标签拣货系统的优势：

要边看定单边寻找，边思考判断，需要再次确认定单内容，浪费整个拣货作业时间。



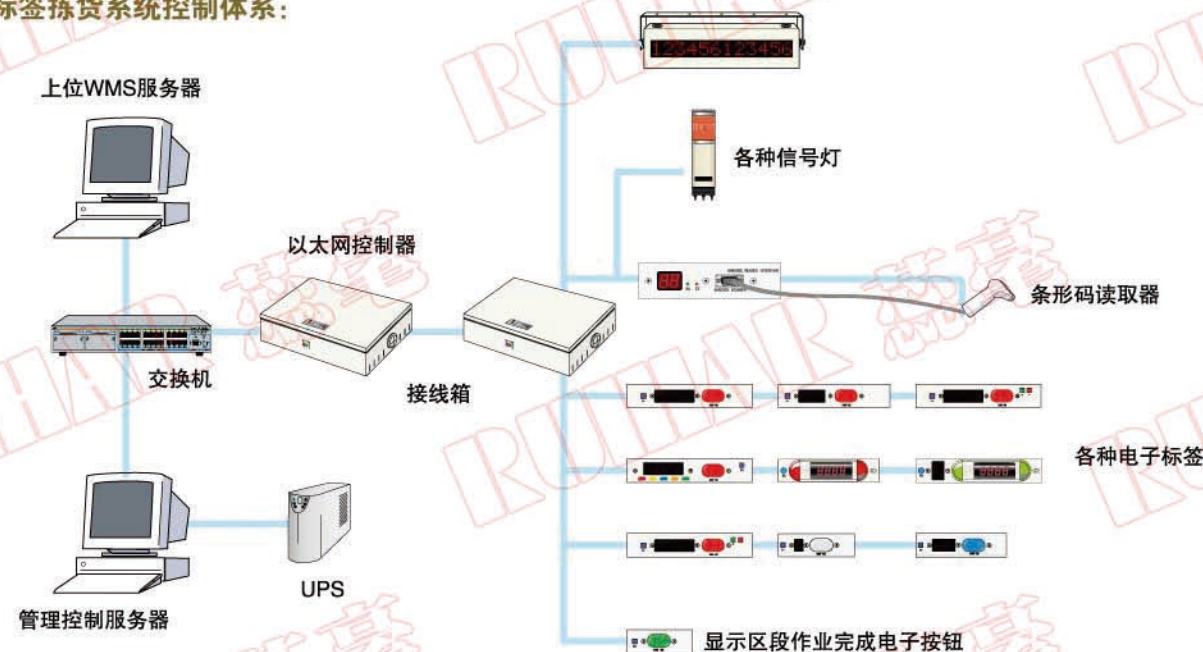
未使用电子标签拣货系统

不用看定单不用找寻，不用思考判断，能够集中时间进行拣货作业提高效率。



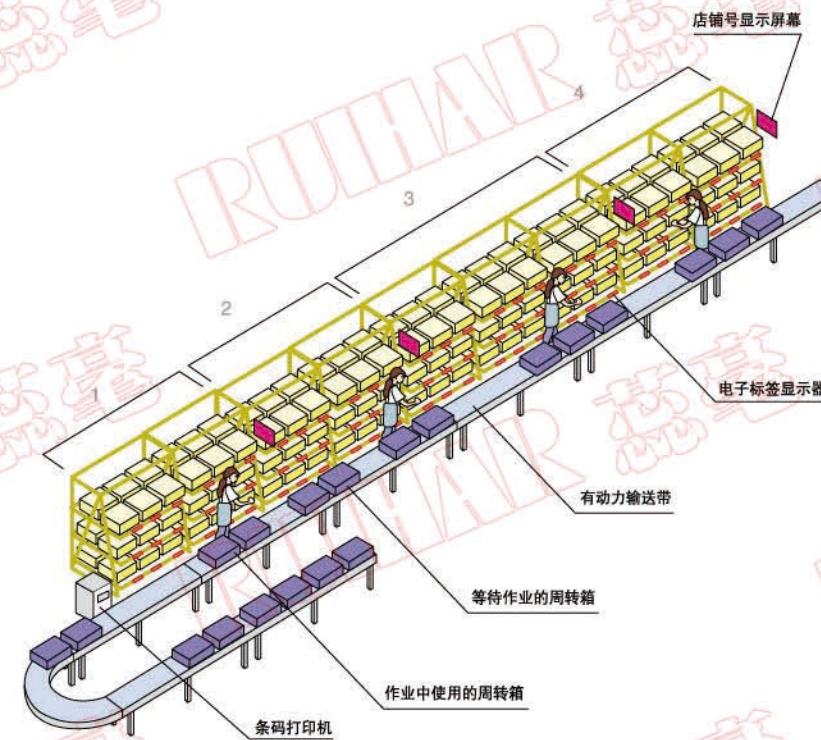
使用电子标签拣货系统

电子标签拣货系统控制体系：



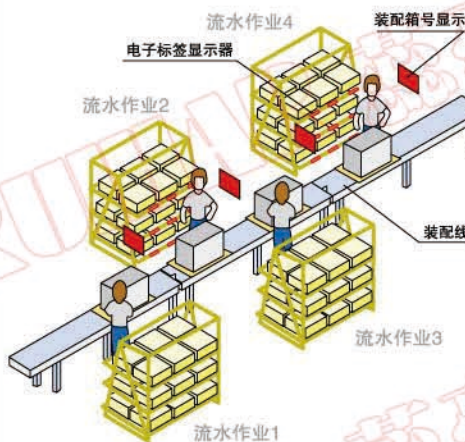
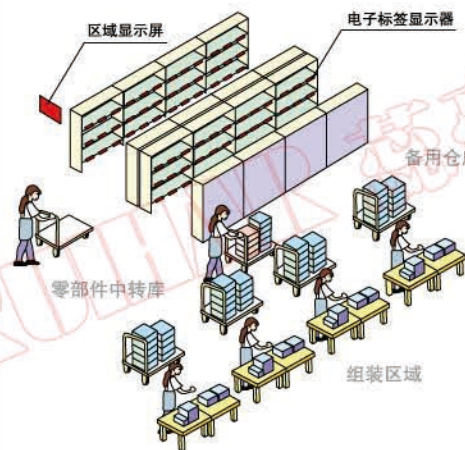
现场作业体系

是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，发出出货指示并使货架上的电子标签亮灯（闪亮），操作员按照电子标签所显示的数量及时、准确、轻松地完成以“件”或“箱”为单位的商品拣货作业。适用于烟草、药品、日用百货、电子原件、汽车零配件等行业的配送。



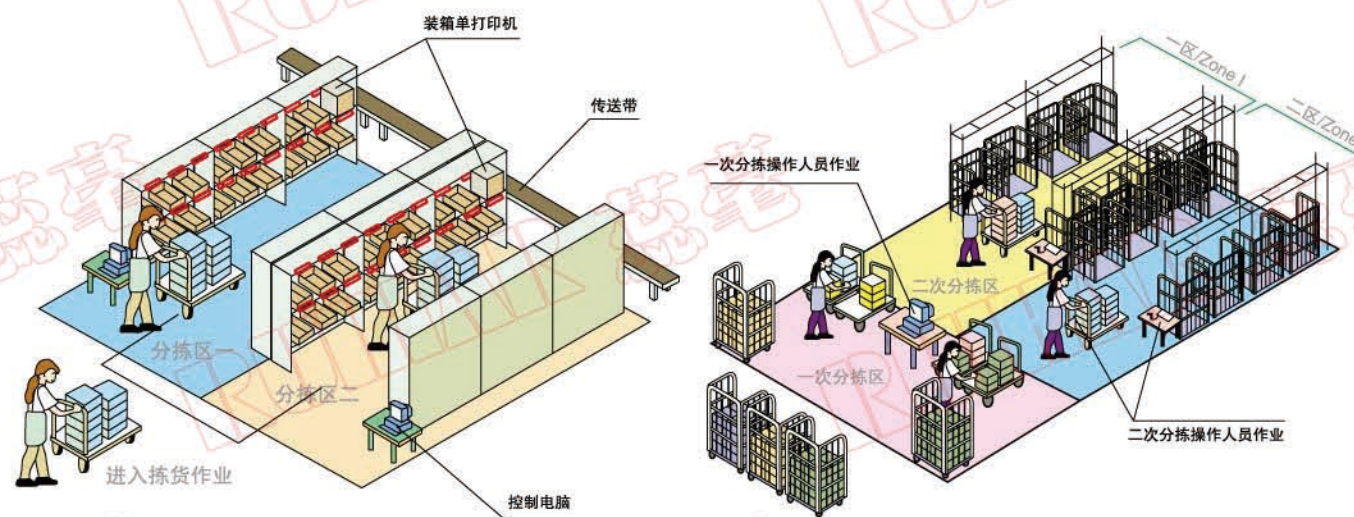
流水线作业电子标签拣选模式

电子零部件组装作业电子标签拣选模式



制造业工厂流水线作业电子标签拣选模式

系统应用案例



直接把需要配送的商品进行分拣，并打印配送清单的拣货模式

将需要配送商品进行一次分拣后在进行第二次分拣的拣货模式