

# RFID 技术在羊毛衫行业的运用建议

羊毛衫采用缝合方法来连接衣衫的领、袖、前后身以及钮扣、口袋等辅助材料,在缝纫拼片完成后,缝制 RFID 超高频纽扣,用于流转后续工序,如下:

缝纫拼片(成衣工序开始,缝上 RFID 纽扣)→半成品检验→缩绒→锁眼钉扣→ 熨烫定型→成衣检验→入库

#### 一、芯片选型:

(1) RFID Abs 纽扣,参数如下:

读写类型:读写卡

存储容量: 96bit/256bit/512bit/1024bit/2048bits

载波频率: 13.56Mhz/840-960Mhz(高频/超高频)

擦写寿命: 大于1万次

供电方式: 无源卡

感应距离: 0.6-1 米

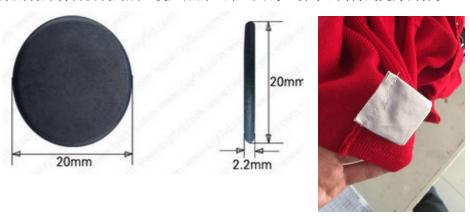
频率: 13.56 MHz ± 300 kHz

防护等级: IP 68

工作温度: -25°C to +180°C

存储温度: -25°C to +90°C

采用特殊材料浇筑而成, 使产品的芯片、天线、读写距离得到更好的保护, 可砂洗;





## 二、实现芯片的初始化



- 2.1 首先通过桌面阅读器读取芯片的 EPC 号,且同色同款的一批,比如 50 件。
- **2.2 选择** 样衣款号/大货款号(通过后台与 ERP 数据后台的接口), **选择** 颜色、尺码、针型(建议需要下拉的方式), 完成一批(比如 50 件) 点击保存。

# 三、通道机程序

3.1 同衣服(半成品)绑定好的芯片,入半成品仓库(中转仓),需要扫描数量和 SKU(如:针型、颜色、尺码等,见下图)







- 3.2 点击查询到的任一件,点击后,弹出对应的信息(如季节、客户、品牌、前道工厂等,这些字段 ERP 里已存在)
- 3.3 将扫描的结果反馈给 ERP 系统,模块可新增,比如:

#### (1) 检验模块

后续工序,如:半成品检验→缩绒→锁眼钉扣→熨烫定型→成衣检验→入库,在流转过程中,每一道工序都会发现问题,并筛选剔除,则需要对剔除的 RFID 进行问题描述并上传,以备返工。

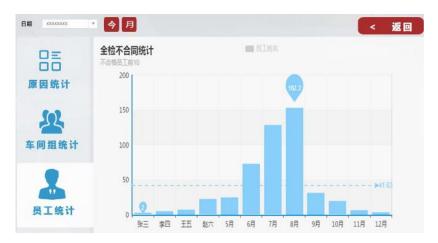
订单号			
员工姓名			
工序名称			
日期			
问题			-w.



#### (2) 数据统计模块

由于每道工序入口都装有 RFID 阅读器,故可以统计出每道工序的当天完成量; 因此,无须人工,即可统计当天的入库的数量;

返工的羊毛衫,可在系统中输入返工原因(做成下拉选项),对返工率进行统计;



## 四、手持机程序(库存盘点)

盘库使用手持机,结合RFID扫描模块,通过Java编程,可编译成仓库管理软件。直接识别标签信息,与ERP系统中的成衣信息对应。手持机的数据手机完成后,可快速汇总报表,提供导出数据功能,用以存档。仓库管理人员可使用手持机快速地盘点完现有的库存,工作效率成指数型上升。

使用RFID手持机进行操作。盘点系统支持盲盘、按盘点单盘、按仓盘、按款盘等功能。

#### 手持机:







在对配送中心内的存货进行局部或全部盘点时,使用RFID手持设备。 操作人员利用手持设备,对需要盘点的区域货架进行一一扫描,该批货物的详细品种和数量即被实时统计出来。实际扫描结果合并统计后,上传到ERP系统,进行库存数据核对。

- 1)新增盘点单。
- 2) 将该盘点单的款式所在的货位进行同步。
- 3) 手持机拉取已同步货位的盘点单。
- 4) 选择货位或款式进行盘点。
- 5) 盘点完成后将数据提交至后台进行合并对比。





另外功能:如:出入库扫描

