

磐架智能IOT货架系统应用场景分析

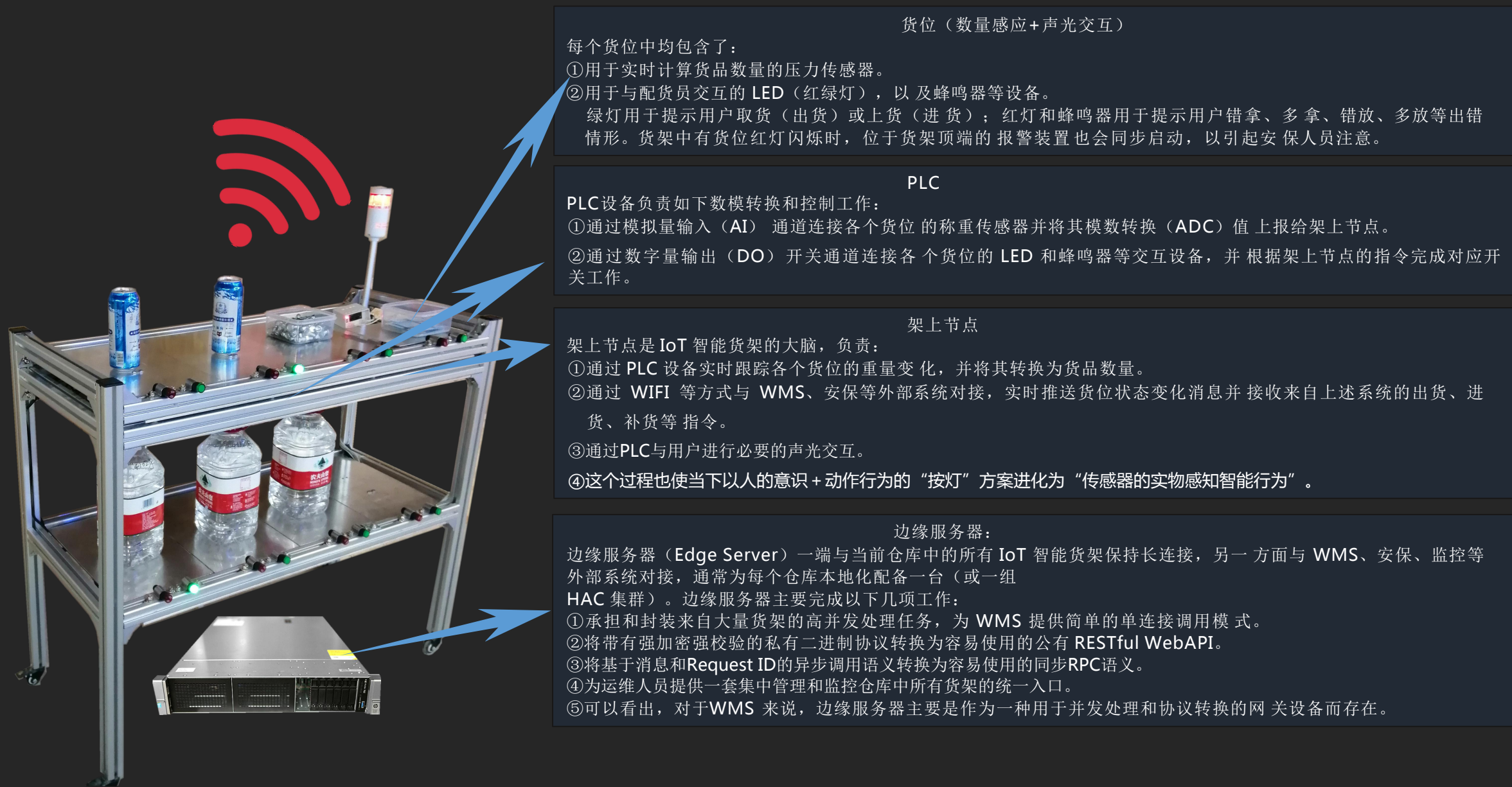
多品种产销仓储物料管理核心痛点分析

- 多品种产销仓储物料繁杂日常仓储管理困难，传统手段盘存困难，耗时耗力。盘点就导致其他业务处于停滞状态。不能实时盘点同时导致进销存账目混乱、呆滞件无法及时调度、库存无法做到合理化。
- 多品种产销仓储物料繁杂使日常出入库时常的错拿错放、错发货给急需用户和仓储造成损失大。
- 规格、搬运场景复杂导致包装条码失效几率大，逐个扫码无效率，粘贴条码费工时，漏扫漏贴常发生。条码管理方案漏洞多。——不可行。
- 金属属性导致电子标签无法读取几率大，逐个读取无效率，粘贴标签费工时，漏扫漏贴常发生，一次性使用太奢侈，电子标签方案漏洞多。——不可行。
- 多品种产销仓储物料繁杂对员工技术素质依赖高，人难找，培养更难。素质高了爱跳槽，素质低了爱偷拿。靠人管人——成本高，代价大，难发展。
- 综上：多品种产销仓储物料繁杂导致传统技术让一个老板带领一个团队管理1-2个点尚可，但无法实现多点同时有效运营导致——不可复制，无法实现连锁运营，无法形成渠道。

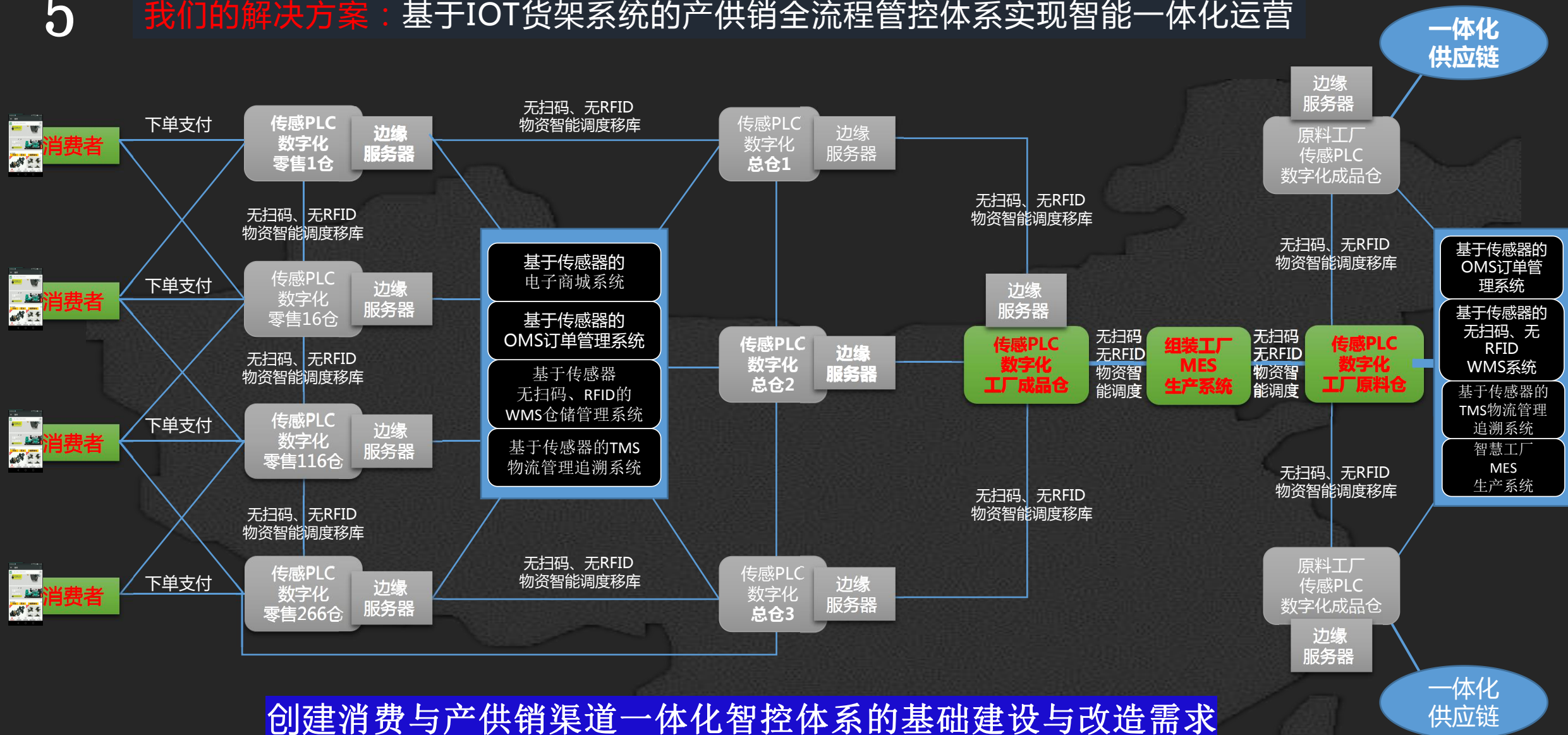
应用分析（一）：一家品牌配件制造企业实施应用分析

我们的解决方案：创建消费与产供销渠道一体化智控体系——共享直营智能连锁配件城+智慧生产+智慧供给

- 由于多品种产销仓储物料繁杂无法使用条码和RFID解决方案，那么就必须使用**更加优秀的免扫码和无RFID标签**的智能化解决方案。
- **首要解决：**产供销全流程物品基础数据的自动化采集问题
- **其次解决：**产供销全流程赋予物品与人交流的能力
- **再次解决：**产供销全流程实现管控逻辑智能化运营的能力



我们的解决方案：基于IOT货架系统的产供销全流程管控体系实现智能一体化运营



我们的方案比传统方案有什么优势

我们的优势

稳定的自动
零点追踪
和自动校准

解决了压力传感器蠕变特性、复杂环境变量干扰等因素导致的不能稳定的对长期静压状态物品数量进行实时精准采集的难题，使广泛的物品低成本实现自主上网成为可能。

精准的数据
清洗、滤波
降噪算法

使目前压力传感数字信号解析力提升了几十倍，大大提高了压力数字信号的分辨率与精度。例如我们已经实现了使10元左右C3级3000分度数的普通传感器可以有20万分度数的表现。高效费比使系统成本完全达到规模商用。

传感器声光
交互系统接
入管理软件

使以产供销为主要模式的企业管理实现全自动化成为可能，使军队、工厂制造、危化品、贵重金属、矿山炸药库……等的管理更好的实现管控。赋予物与人主动直观交流的能力就降低了对人力资源的依赖，智能化使小学文化程度的大妈培训10分钟即可上岗，使管理运营成本、风险大幅降低。

免扫码、无
RFID智能实
时盘库、调
度、移库

时时的自动精准盘点、时时的数据自动分析系统，使管理运营过程简单省心、低成本、高效、全流程可控可追溯。

传统的劣势

传统称重

无法解决压力传感器长期静压蠕变、环境变量等因数导致的采集数据漂移与实际不符、不稳定的问题。

传统算法

对压力传感数字信号的解析力比我们低几十倍，要提高到几万的分度数就得使用数万一只的传感器，无法低成本实现IOT普遍的商用化。

传统按灯

以人的主观意识和行为习惯去实施这个动作，本身就有潜在的风险，不能实现物与人的直观交流。也不符合自动化、智能化本身的需求特质。

传统扫码和RFID

不能时时盘点，盘点费时费工，数据不精准导致无法时时进行数据自动分析。使管理运营过程繁琐、成本高、低效。

怎样调研部署实施，周期多久

- ①现场测量绘制场景三维数字地图需2个工作日
- ②计算所需各IOT智能设备总成件需1个工作日
- ③发运各总成件并集中至项目地需5个工作日
- ④各总成件的插装：以1000m²一万个SKU计算，约需5个工作日
- ⑤测试并培训项目方约需2个工作日

总计约需15天时间，除去5个发运日，实际约10个工作日。

如果项目方仓库大，SKU多，则我方是通过10个工作日的现场安装调试并同时培训项目方工作人员实施调试，之后由项目方自己实施，我方只提供产品、远程技术支持。