

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 \pm 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



RFID卡发卡

样衣款号	<input type="text"/>	颜色	<input type="text"/>
大货款号	<input type="text"/>	色号	<input type="text"/>
针型	<input type="text"/>	尺码	<input type="text"/>

- 21 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。
- 22 **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 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）



出库状态

分类 SORT

季节

客户

品牌

EPC	针型	颜色	尺码
GC31605005-1611	14G	12本白	S
GC31605005-1612	14G	12本白	M
GC31605005-1613	14G	12本白	L
GC31605005-1614	14G	12本白	XL
GC31605005-1615	14G	12本白	M

大货款号

样衣款号

前道工厂

后道工厂

计划单号: SHDH - 2017 - 12 -06 - 0001

本次数量: 5

扫描状态: 正常

扫描设备: 通道机 SC201

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 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。

组别

订单号

员工姓名

工序名称

日期

问题

取消

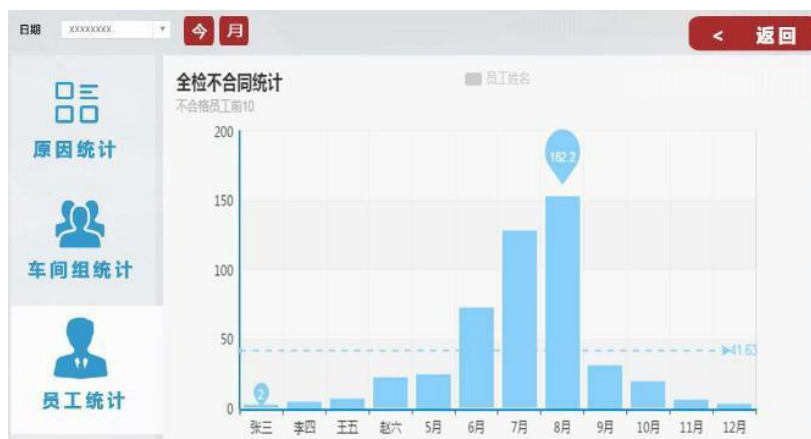
保存

（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。

盘点

盘点单号	仓库	总数	已盘
PD201409150001	淘宝仓	3000	2000

日期: 2014年2月8日 刷新单据

备注: 修改备注

进入盘点

盘点

盘点
商品查询
参数设置

款号	扫描量	已盘量	总量

扫描总量: 0 异常总量: 0

已盘总量: 0 盘点总量: 0

☒ 盲盘

盘点(SCAN)

提交

单款重盘

库位重盘

另外功能：如：出入库扫描

