



瀚岳

生产加工行业RFID管理 解决方案

山东瀚岳智能科技股份有限公司



CONTENTS

Part 01 **系统应用背景**

Part 02 **系统结构简介**

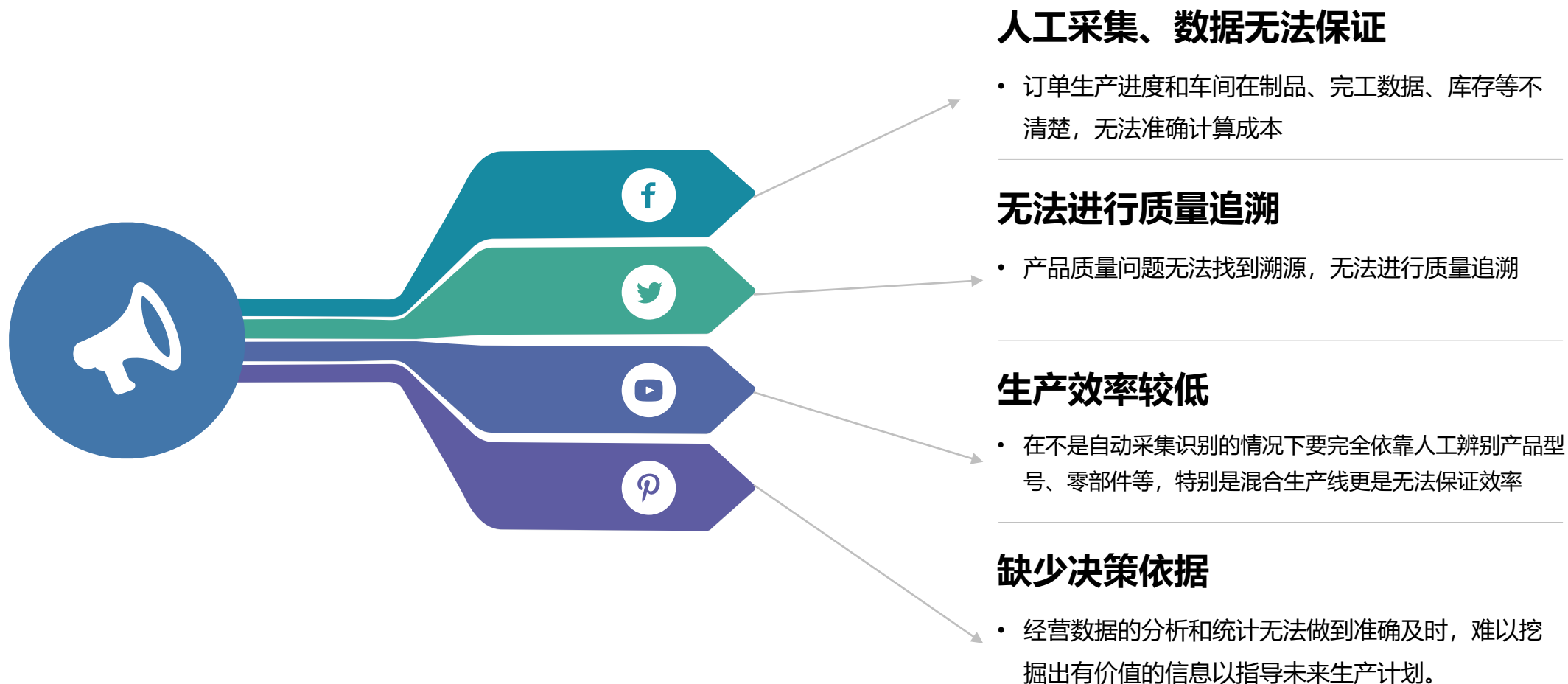
Part 03 **系统硬件介绍**

Part 04 **系统应用价值**

系统应用背景



系统应用背景



建设原则

实用性

功能完备实用，简单易学，界面友好清晰。网络结构简单明了，层次清楚，便于管理，易于扩充。

先进性

在设计思想，系统结构，平台选择，开发模式上具有先进性，前瞻性，采用先进成熟的技术满足当前管理的需求。



开放性

系统结构，采用技术，以及模块设计都是标准的，开放的，既能独立存在，也能和其他系统共存，同时还能支持后续的开发。

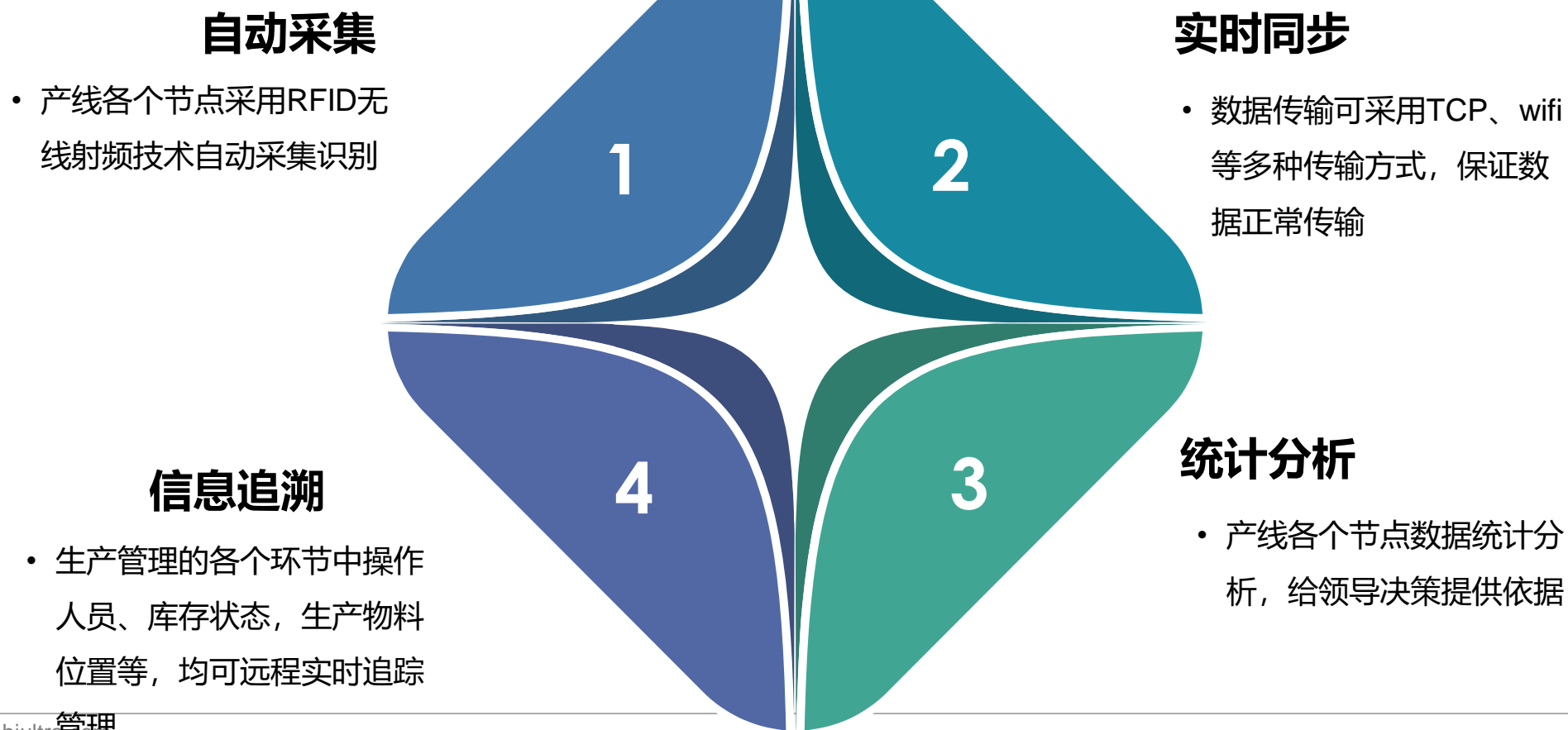
安全性

系统的设计应具有安全高效的通信机制，身份认证，权限检查，保密性问题，防止信息泄露和非法侵入。

可扩展性

系统的可扩展性包括在对应用系统需求变化时，有一个好的应用平台，方便扩展和调整。整个系统既能满足当前业务需求，又能为以后的扩充留下空间。

建设方向



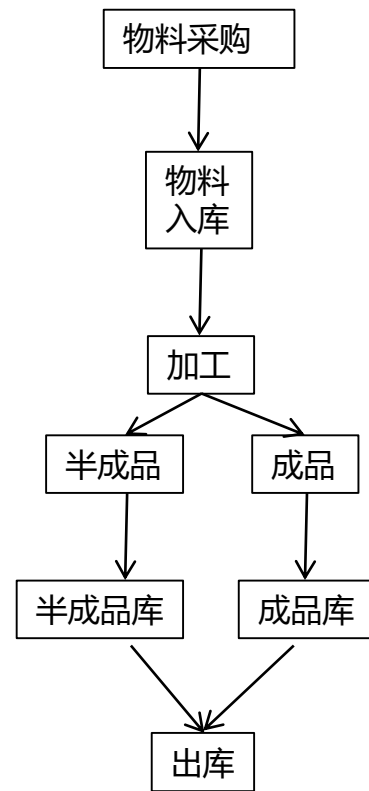
/02

系统结构简介



系统结构简介

RFID智能管理系统，是使用RFID电子标签作为信息载体，以局域网、互联网为信息渠道，建立一套完整的信息化管理系统，能够对整个产品的每个环节进行全程记录，实现在制品、出库、入库、退库等流程自动识别和实时管理，从而实现对企业生产的物料和成品、半成品、库存的实时跟踪，提高企业生产管理的工作效率和服务水平。



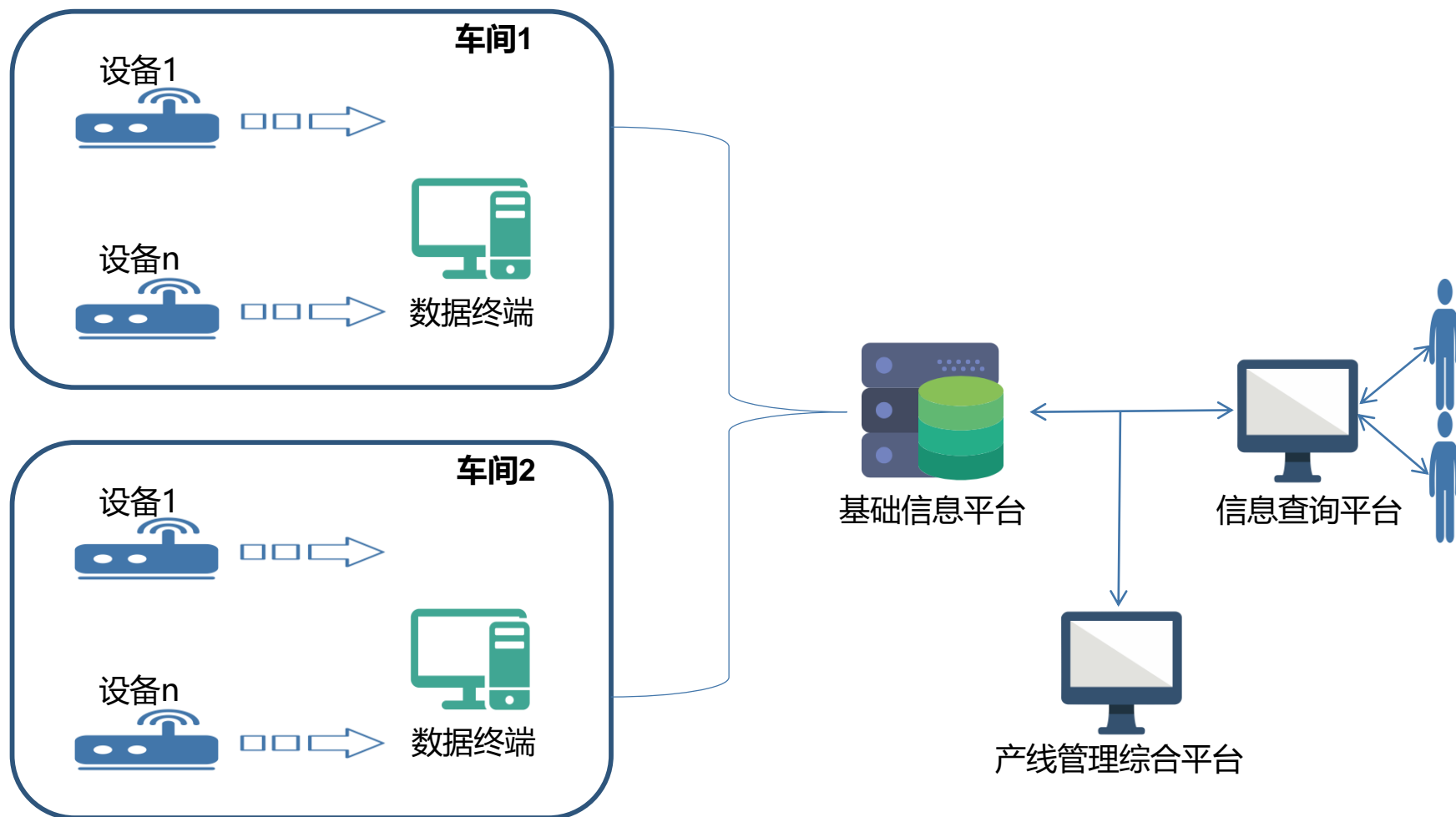
系统结构—组成

整个过程采用**RFID识别**方式完成工序流转和数据采集，解决生产过程控制的问题，同时基于以往对接ERP和MES系统的成功经验，完成从人员、生产、库存到质量追溯的整套信息系统规划

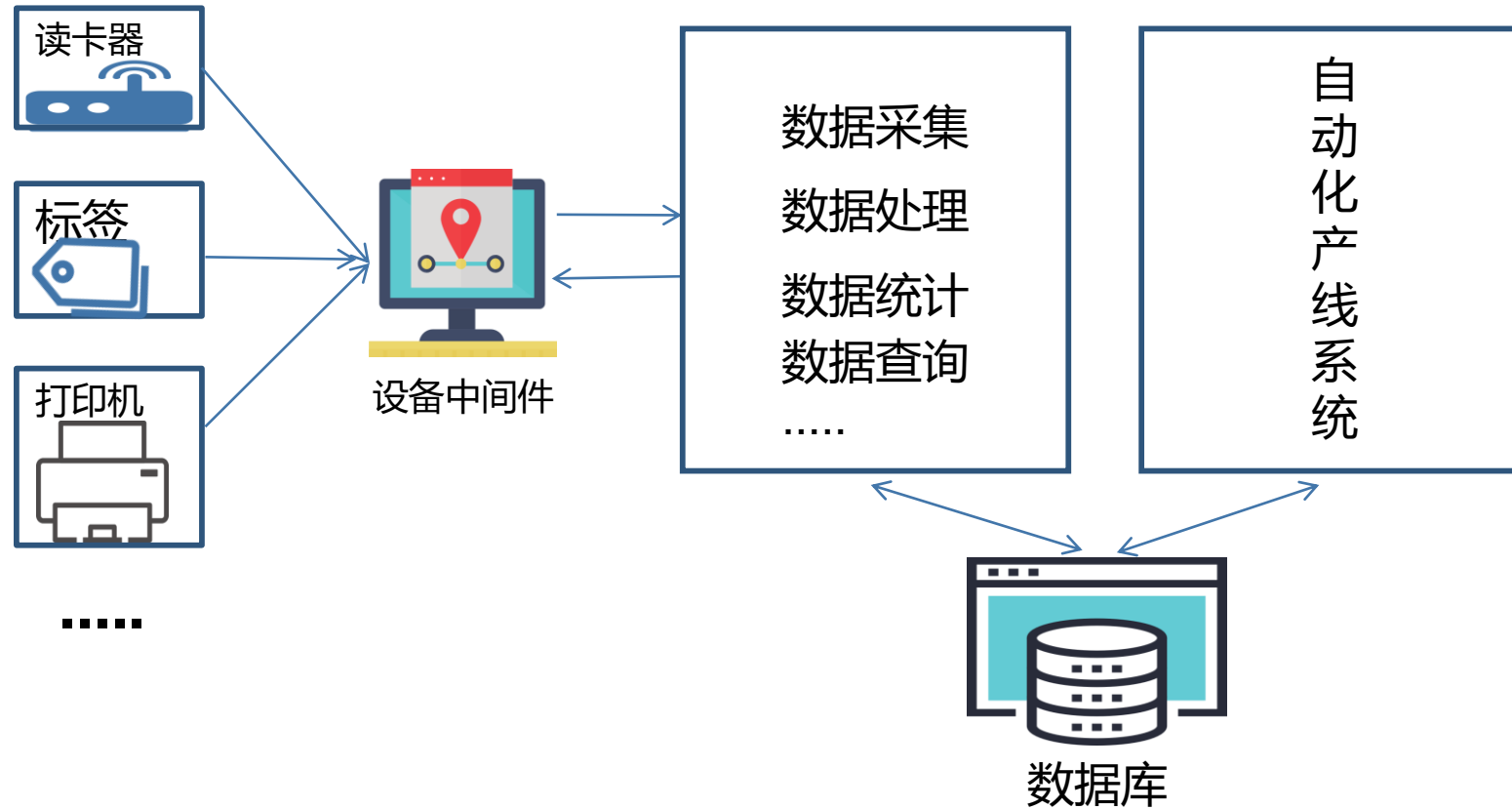


生产总体结构

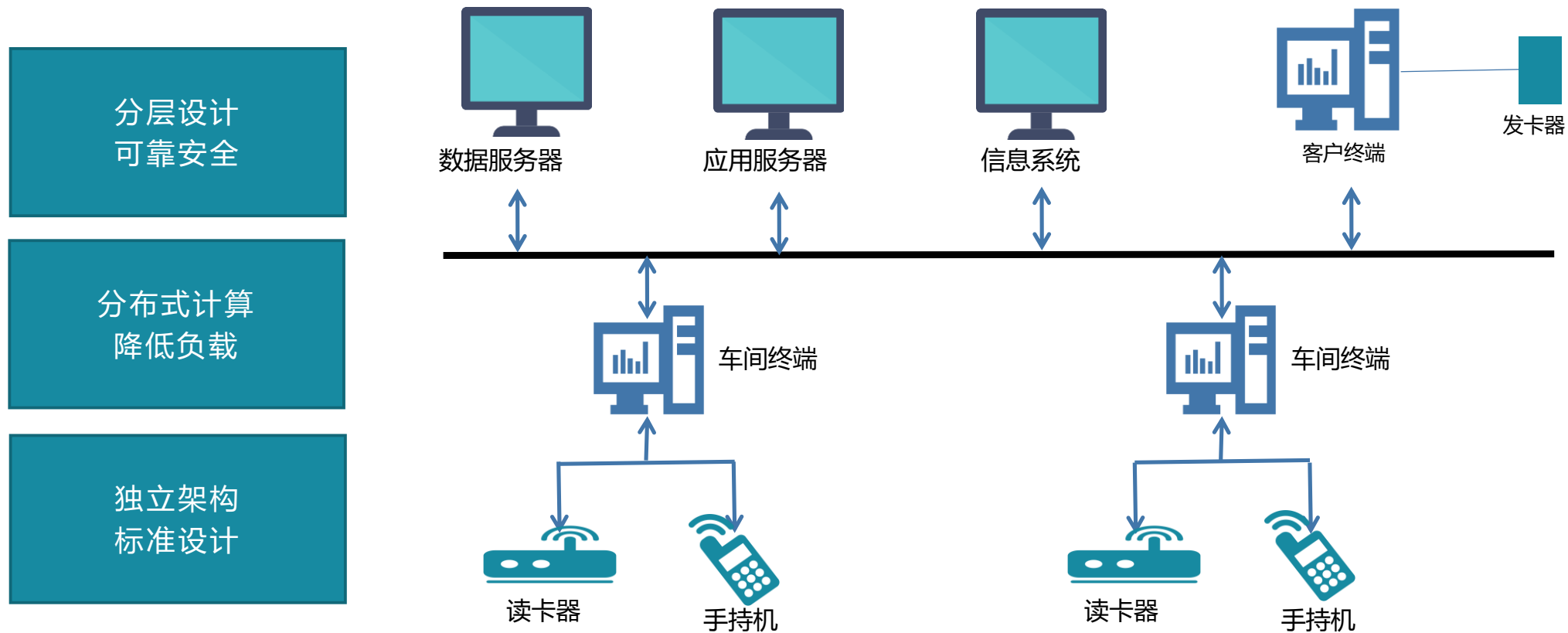
通过过程化管理能够把产品生产过程按照物料、生产计划、等维度的信息统一管理起来,在此基础上得到非常准确的生产计划,排班计划,进度跟踪,风险预测等,同时通过详细的生产过程化数据,进行产品质量追溯,在制品工艺过程分析



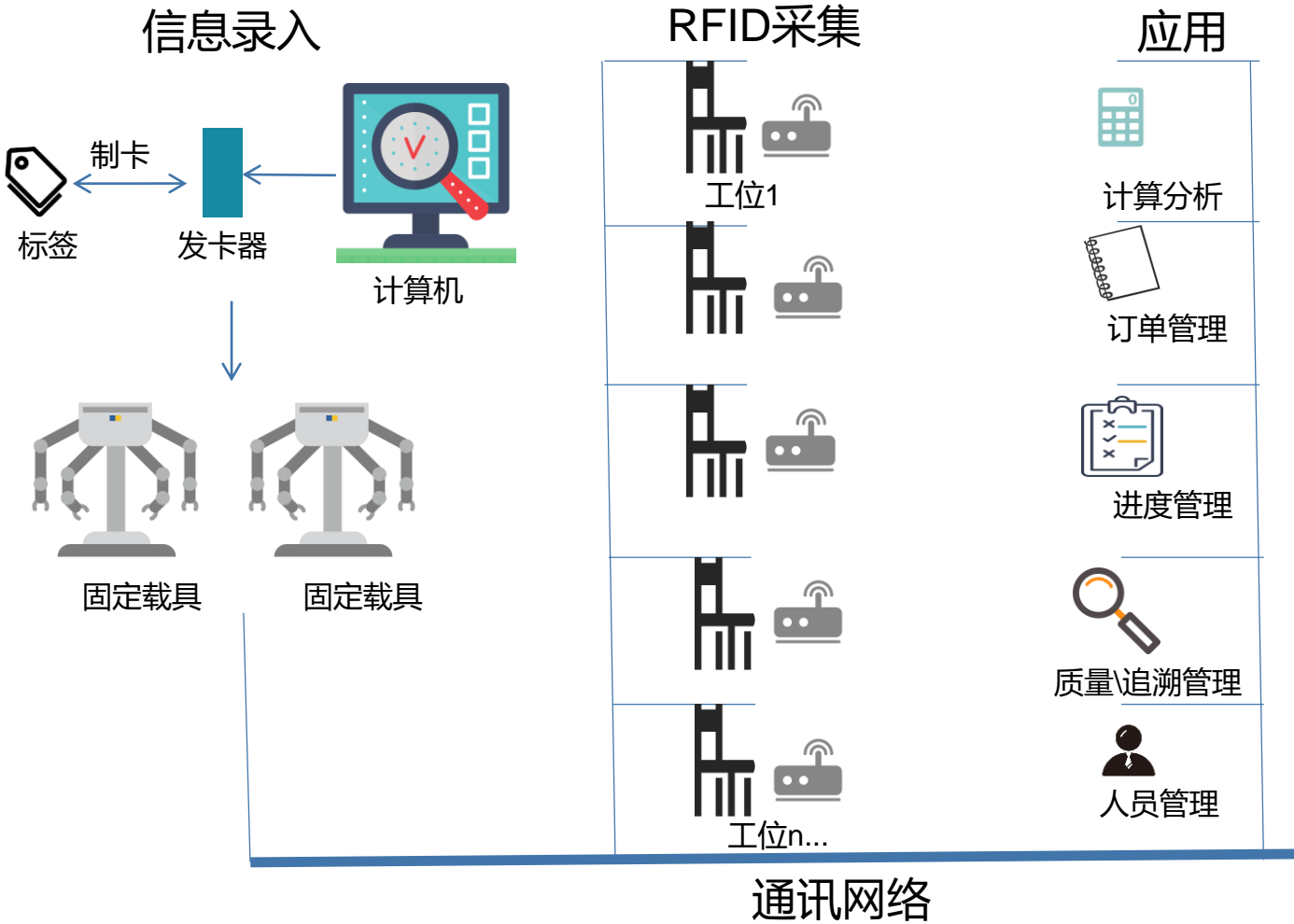
生产系统结构—软硬分层



生产系统结构—网络分层



生产系统结构—产线流程



仓储架构—入库示意图



传统的仓储管理，一般依赖于一个非自动化的，以纸质文件为基础的系统与人工记忆相结合来实现库存管理。这种方式不仅费时费力，而且容易出错，使得货物仓储环节效率低下，给企业带来不可估量的损失。

仓储架构—出库示意图



/03

系统硬件介绍



系统相关硬件推荐



工业级读写器

工作频率:902-928MHZ (随国家或地区不同可以调整,
13.56MHZ (可选)
支持协议: MODBUS-485-RTU
协议, 支持MODBUS-TCP协议,
支持工业总线;
通讯接口:RJ45(TCP/IP)、
RS232、RS485
尺寸:95(长)* 95 (宽)* 40(高)mm



RFID标签

·名称: 洗水唛标签
·材料: 无纺布
·尺寸: 50*30mm
·容量: EPC: 96bits
·读距: 4M以上 (根据读卡器性能变化);
·使用温度: -5~60°C
·安装方式: 3M胶/悬挂/缝制



HY-725X手持机

尺寸: 164.2mm X80mm
X24.3MM
显示屏: 5.2寸, IPS FHD
1920x1080分辨率
通讯接口: USB2.0 Type-C,OTG
系统: 安卓6.0
电池: 8000mAh

/04

系统应用价值



系统价值



相关案例



某食品
厂产线



某电子
厂产线



某家电
产线



某重汽
集团产线





THANKS

<http://www.hiultra.com>