05 / RFID INVENTORY CHAMBER

RFID盘点舱

以仓位盘点为主：仓位盒整箱上车，固定仓位散货先转入周转箱，再推入舱内核对；也支持一箱一箱组织收货。

结构与样机验证中



芯货通产品形态示意 · 四面舱体＋L型推车

以仓位盘点为主，也能按箱核对收货。

固定部分由顶板、左右侧板和前端板组成；L型推车带着后盖与底托独立进出。推入到位后，两块随车板补齐入口与底面。天线及线缆归属固定舱体，推车负责承载货物。

01 **仓位盘点，两种装载方式**

可移动仓位盒直接上车；固定仓位散货先装周转箱，保留仓位标识，盘点复核后归位。

02 **L型推车独立进出**

竖向后盖与水平底托随车移动，载货与箱体各有独立轮组。

03 **也可逐箱收货，一箱一核对。**

取得对应收货单或箱单，逐箱读取EPC并核对商品与数量；如有完整EPC箱单，可逐件比对。差异复核后按业务流程确认收货，入库过账按接口与权限另行确认。

WORKFLOW & DELIVERY

操作流程与交付条件

01

按仓位准备周转箱

可移动仓位盒直接取下；固定仓位散货先装入周转箱，保留原仓位标识，避免混装。

02

周转箱上车并推入

将箱子放在L型车底托上，从入口推进舱体，核对载荷、导向与净空。

03

到位闭合采集

后盖补齐入口、底托补齐底面，按已验证流程读取完整EPC，关联当前仓位与批次。

04

复核后按原仓位放回

退出核对逐件明细与差异；可移动盒整箱归位，固定仓位商品按原标识放回，避免串位。

作业输出 批次标签明细 / 商品数量汇总 / 未知标签与复核记录

结构组成	四面固定舱体＋后盖、底托组成的L型推车。
读取组件	天线面向舱内，读写器、布线与采集规则按样机验证。
需确认的物品	标签类型、摆放、包装、最大载荷及邻近标签环境。
10.1寸磁吸快拆Pad	舱顶采用快装磁吸底座，安装10.1寸可拆卸Pad，支持旋转和前后调角。Pad背面约110×110mm磁吸结构，可与装箱台、盘点车、售后台共用；Type-C接设备专用接口，操控RFID读写、打印及其他功能，减少采购与应用维护成本。
交付方式	先做首件试装与读取测试，再确认结构、配置与供货范围。

当前能力与验证范围

闭合结构不等于已达到射频隔离指标。舱内漏读、舱外串读、接缝、轮组和满载操作均需实测，当前不公布未经验证的读速与准确率。

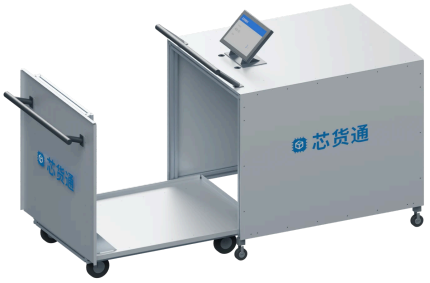
讨论您的货品作业场景

微信联系人：Only1 · 邮箱：contact@only1code.com
https://solutions.only1code.com
设备、软件、接口与服务范围按实际配置确认。

TWO STORAGE METHODS · ONE WORKFLOW

两种仓位，一套周转箱盘点流程。





周转箱＋L型车＋RFID盘点舱应用示意 · 保留芯货通品牌

01

可移动仓位盒：整箱取下，直接上车

货架上的仓位盒由周转箱改制、可以整箱移动时，不必先把商品倒出来。连同仓位标识一起取下，放到L型车上，推进盘点舱核验。

货架取下仓位盒 → 整箱放上L型车 → 推进舱内盘点 → 复核后整箱归位

02

固定仓位散货：先转箱，再上车

商品散放在不能移动的固定仓位时，先装入周转箱，并保留原仓位标识。将周转箱放上L型车，推进盘点舱；核对后按原仓位放回商品。

固定仓位商品装箱 → 标识原仓位并上车 → 推进舱内盘点 → 核对后按仓位放回

一次作业保持仓位与箱内商品对应，转箱前后避免混仓位。周转箱尺寸、装载高度与重量、标签和包装材质须先验证；应有未读或舱外多读都进入复核。

讨论您的货品作业场景

微信联系人：Only1 · 邮箱：contact@only1code.com
https://solutions.only1code.com
设备、软件、接口与服务范围按实际配置确认。