05 / RFID INVENTORY CHAMBER

RFID盤點艙

以倉位盤點為主：倉位盒整箱上車，固定倉位散貨先轉入周轉箱，再推入艙內核對；也支持一箱一箱組織收貨。

結構與樣機驗證中



芯貨通產品形態示意 · 四面艙體＋L型推車

以倉位盤點為主，也能按箱核對收貨。

固定部分由頂板、左右側板和前端板組成；L型推車帶着後蓋與底托獨立進出。推入到位後，兩塊隨車板補齊入口與底面。天線及線纜歸屬固定艙體，推車負責承載貨物。

01 **倉位盤點，兩種裝載方式**

可移動倉位盒直接上車；固定倉位散貨先裝周轉箱，保留倉位標識，盤點複核後歸位。

02 **L型推車獨立進出**

豎向後蓋與水平底托隨車移動，載貨與箱體各有獨立輪組。

03 **也可逐箱收貨，一箱一核對。**

取得對應收貨單或箱單，逐箱讀取EPC並核對商品與數量；如有完整EPC箱單，可逐件比對。差異複核後按業務流程確認收貨，入庫過賬按接口與權限另行確認。

WORKFLOW & DELIVERY

操作流程與交付條件

01

按倉位準備周轉箱

可移動倉位盒直接取下；固定倉位散貨先裝入周轉箱，保留原倉位標識，避免混裝。

02

周轉箱上車並推入

將箱子放在L型車底托上，從入口推進艙體，核對載荷、導向與淨空。

03

到位閉合採集

後蓋補齊入口、底托補齊底面，按已驗證流程讀取完整EPC，關聯當前倉位與批次。

04

複核後按原倉位放回

退出核對逐件明細與差異；可移動盒整箱歸位，固定倉位商品按原標識放回，避免串位。

作業輸出 批次標籤明細 / 商品數量彙總 / 未知標籤與複核記錄

結構組成	四面固定艙體＋後蓋、底托組成的L型推車。
讀取組件	天線面向艙內，讀寫器、佈線與採集規則按樣機驗證。
需確認的物品	標籤類型、擺放、包裝、最大載荷及鄰近標籤環境。
10.1寸磁吸快拆Pad	艙頂採用快裝磁吸底座，安裝10.1寸可拆卸Pad，支持旋轉和前後調角。Pad背面約110×110mm磁吸結構，可與裝箱臺、盤點車、售後臺共用；Type-C接設備專用接口，操控RFID讀寫、打印及其他功能，減少採購與應用維護成本。
交付方式	先做首件試裝與讀取測試，再確認結構、配置與供貨範圍。

當前能力與驗證範圍

閉合結構不等於已達到射頻隔離指標。艙內漏讀、艙外串讀、接縫、輪組和滿載操作均需實測，當前不公佈未經驗證的讀速與準確率。

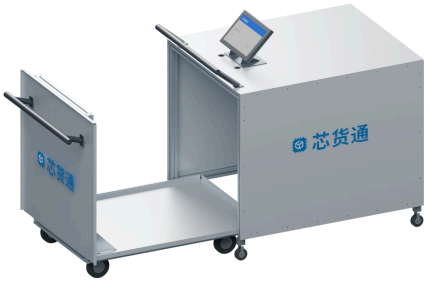
討論您的貨品作業場景

微信聯繫人：Only1 · 郵箱：contact@only1code.com
https://solutions.only1code.com
設備、軟件、接口與服務範圍按實際配置確認。

TWO STORAGE METHODS · ONE WORKFLOW

兩種倉位，一套周轉箱盤點流程。





周轉箱＋L型車＋RFID盤點艙應用示意 · 保留芯貨通品牌

01

可移動倉位盒：整箱取下，直接上車

貨架上的倉位盒由周轉箱改制、可以整箱移動時，不必先把商品倒出來。連同倉位標識一起取下，放到L型車上，推進盤點艙核驗。

貨架取下倉位盒 → 整箱放上L型車 → 推進艙內盤點 → 複核後整箱歸位

02

固定倉位散貨：先轉箱，再上車

商品散放在不能移動的固定倉位時，先裝入周轉箱，並保留原倉位標識。將周轉箱放上L型車，推進盤點艙；核對後按原倉位放回商品。

固定倉位商品裝箱 → 標識原倉位並上車 → 推進艙內盤點 → 核對後按倉位放回

一次作業保持倉位與箱內商品對應，轉箱前後避免混倉位。周轉箱尺寸、裝載高度與重量、標籤和包裝材質須先驗證；應有未讀或艙外多讀都進入複核。

討論您的貨品作業場景

微信聯繫人：Only1 · 郵箱：contact@only1code.com

https://solutions.only1code.com

設備、軟件、接口與服務範圍按實際配置確認。