

<<物流自动化识别技术>>

图书基本信息

书名：<<物流自动化识别技术>>

13位ISBN编号：9787504730190

10位ISBN编号：750473019X

出版时间：2009-3

出版时间：中国物资出版社

作者：蒋长兵，白丽君 著

页数：339

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<物流自动化识别技术>>

前言

与物流的古老历史相比，物流管理学作为一门研究物流的学科，却只有数十年的时间。传统的物流管理方式已不能适应新的形势，新的形势呼唤着现代物流管理。

当前。

在发展现代物流的实践中还面临认识、体制、技术和人才等方面的制约，其中现代物流人才的缺乏，已严重影响了我国现代物流的发展，加快培养现代物流人才已成当务之急。

《物流自动化识别技术》是一本既具有理论性，又具有实践性的物流类专业书籍。

作者结合多年来从事现代物流学领域的科研与教学，结合参加企业和政府物流研究项目的实践，较为客观而真实地反映了现代物流学基础理论研究和实践的前沿。

相信本书的出版，对国内现代物流理论和应用的研究，对国内现代物流人才的培养，都将起到非常积极的促进作用。

本书有以下几个特点：一是以理论作为基础，按照由浅入深的顺序介绍条形码和射频识别技术，介绍了它们的工作原理及其应用，尽量避免过多的理论推导。

二是理论与实践相结合，在介绍条形码和射频识别技术的基础之上，对其在各个行业的应用举出了很多实例，努力做到理论深刻而又浅显易懂，且通过案例分析论证，深化知识，使读者不但能够掌握条形码和射频识别技术，而且能够设计和搭建实际的应用系统。

本书共分11章，主要内容包括条码技术概论、EAN·UCC系统、商品条码、EAN/UCC-13码、EAN/UCC-128码、二维条码、条码的应用、RFID系统与应用概述、RFID系统的标准与技术问题、RFID系统在物流中的应用、使用Bartender软件制作条码。

本书内容丰富，可以作为高等学校高年级本科生和研究生教学用书，也可以作为条形码和射频识别系统开发项目应用的参考资料。

<<物流自动化识别技术>>

内容概要

《物流自动化识别技术》分两部分，共11章，主要内容为条码技术概论、EAN·UCC系统、商品条码、EAN/UCC-13码、EAN/UCC-128码、二维条码、条码的应用、RFID系统与应用概述、RFID系统的标准与技术问题、RFID系统在物流中的应用、使用Bartender软件制作条码。

《物流自动化识别技术》倾注了作者多年来从事物流理论与实践应用的经验和心血，内容涉及全面且有一定的研究深度，是一本非常适合物流领域的入门教程。

书籍目录

第一部分 BarCode技术1 条码技术概论1.1 概述1.1.1 条码的历史1.1.2 条码技术的发展现状1.2 条码基础知识1.2.1 条码的种类1.2.2 条码基本术语1.2.3 条码的符号结构1.2.4 条码的编码方法1.3 条码检测1.3.1 条码检测目的1.3.2 条码检测设备的分类1.4 条码技术的研究对象1.4.1 编码规则1.4.2 符号表示技术1.4.3 识读技术1.4.4 印刷技术1.4.5 条码应用系统设计技术1.5 EANUCC全球统一标识系统1.5.1 EAN与UCC的联盟计划1.5.2 UCC正式加入EAN, 实现UCC与EAN的联合1.5.3 EANUCC的应用系统1.5.4 EANUCC系统对国际物流的影响1.6 中国的ANCC系统1.6.1 中国物品编码中心简介1.6.2 ANCC系统1.6.3 应用现状案例介绍2 EANUCC系统2.1 EANUCC系统的内容2.1.1 EANUCC系统主要包括的内容2.1.2 EANUCC系统带来的好处2.2 EANUCC系统的编码体系2.2.1 定量贸易项目的编码2.2.2 变量贸易项目的编码2.2.3 物流单元的编码2.2.4 位置码2.2.5 资产的编码2.2.6 特殊应用的条码编码2.3 应用标识符2.3.1 应用标识符的定义及其结构2.3.2 应用标识符的含义2.3.3 《EANuCC通用规范》中公布的部分应用标识符2.3.4 应用标识符的好处2.4 EANUCC系统的条码符号2.4.1 EANUPC条码2.4.2 ITF—14条码符号2.4.3 UCC / EAN—128条码符号2.4.4 使用条码符号几点注意事项2.5 EANUCC系统的其他条码2.5.1 RSS系列条码2.5.2 复合条码2.6 其他常用条码符号2.6.1 25条码结构2.6.2 交插25条码2.6.3 39条码2.6.4 库德巴条码案例介绍3 商品条码3.1 商品条码的基本概念3.1.1 什么是商品条码3.1.2 使用商品条码的优越性3.2 商品标识代码3.2.1 EAN / UCC-13代码与结构3.2.2 EAN / UCC-8代码与结构3.2.3 UCC-12代码与结构3.3 商品条码的符号表示3.3.1 EAN商品条码的符号表示3.3.2 UPC商品条码的符号表示3.3.3 码制标识符3.4 商品代码的编制3.4.1 商品编码原则3.4.2 特殊情况下的编码3.5 商品条码设计3.5.1 条码标识形式的设计3.5.2 条码载体设计3.5.3 颜色设计3.6 商品条码印制3.6.1 商品条码印制应注意事项3.6.2 条、空反射率与印刷对比度3.6.3 条码符号的截短3.6.4 左右侧空白区3.6.5 瓦楞纸板上的条码印刷3.7 商品条码质量控制3.7.1 生产企业商品条码质量控制3.7.2 印刷企业商品条码质量控制3.7.3 商业超市商品条码质量控制3.8 商品条码系列标准介绍3.8.1 GB12904—2003《商品条码》简介3.8.2 GB / T18348—2001《商品条码符号印制质量的检验》简介3.8.3 GB / T14257—2002《商品条码符号位置》简介案例介绍4 EAN / UCC—13码4.1 简介4.2 EAN / UCC—13商品条码的结构4.2.1 EAN—13商品条码符号结构4.2.2 EAN / UCC—13的代码结构4.3 EAN / UCC—13码4.3.1 编码原理4.3.2 EAN / UCC—13码的编码结构4.3.3 EAN / UCC—13编码原则4.3.4 商品代码的编码准则4.4 EAN—13码奇偶性组合方式4.5 EAN—13码的校验码计算方法4.5.1 EAN—13码的校验码计算方法4.5.2 实例介绍4.6 EAN—13码的数据字符表示与计算4.6.1 EAN—13码的数据字符表示4.6.2 EAN—13码的数据字符的计算4.7 EAN—8码与EAN—13码的选择4.7.1 EAN—8商品条码的符号结构4.7.2 企业怎样选择EAN码4.7.3 选用EAN—8商品条码的判定依据5 EAN / UCC—128码5.1 EAN / UCC—128条码的简介5.1.1 范围5.1.2 引用标准5.1.3 码制特性5.1.4 EAN—128码5.1.5 128码的编码方式5.2 128码的符号要求5.2.1 128条码符号结构5.2.2 EAN / UCC—128条码字符集5.2.3 尺寸要求5.2.4 参考译码算法5.2.5 符号质量5.3 EAN / UCC—128条码的应用参数5.3.1 符号高度5.3.2 符号长度5.3.3 供人识别字符5.3.4 最低符号质量第二部分 RFID技术参考文献附录A: 条码系列标准介绍附录B: RFID部分机构、杂志与网站附录C: 保健业务码(HIBC)说明书附录D: Excel工作表设计说明附录E: 公式说明附录F: 校验码的计算附录G: 标签的批量打印

<<物流自动化识别技术>>

章节摘录

高速分拣机每小时可以完成2万次拣选，一些制造商甚至宣称有更高的拣选速度。但务必要注意，处理速度和物件大小、重量及物件特性密切相关。当RFID（射频）终端上安上条码浏览器，并和WMS连接时，利用RFID终端就可以提高拣选速度。尽管很难确切地说出RFID终端对库房作业改善的幅度，但这种改善很容易就能被看出来，拣货员的作业活动得到了更多监督，拣货更加精确，拣货过程中还能获得更多的实时信息。RFID标签在货物追踪上更具优势。想象一下，一个托盘上承载20个货箱，每个货箱里面都是不同的货物。利用RFID，这些货物的信息一次就能扫描完毕，而条码则需要逐个扫描才能确定货物的性质，扫描速度被极大地提高了。

除了上面提到的能感受到的益处外，自动化还可以减少工伤和货损、改善公司形象、降低对操作的依赖，尤其是库房里有特殊需要、操作工短缺的时候。但是，与此同时，自动化也有缺点：对变化的货物吞吐量和货物种类缺乏弹性、冗长的项目实施周期、项目实施中间服务质量的下降等。

可以看出，自动化带来了更高的物流作业水准，同时也带来了更多的执行成本。因此，所有的优劣条件都让是否采用自动化难以抉择，那么，如何选择仓库自动化的可行性呢？自动化需要很昂贵的成本投入，只有通过运营成本的节减才能收回投资。

2. 选择仓库自动化项目的四个问题 要对项目进行审视，着眼于实际业务需要，而不是为自动化而自动化。

在考虑自动化的时候，还要考虑与它相配套的手工作业。事实上，基本上没有哪一个立体仓库是真正的立体仓库，任何立体仓库都是自动化与手工的结合。确定项目的时候，需要建立计划数据库。

一般情况下，需将未来3-5年内仓库的吞吐量、存储容量、订单货物的类别等要素考虑进去。

进行技术评估，确定自动化是否适当。

根据库房吞吐量和存储需要，可以确定是否需要自动化和自动化要达到的程度。

按照作业水平，可以把库房作业分成由低到高的四个层次：简单手工操作——例如托盘堆垛、货箱上架、根据指定单拣选等；机器辅助作业——借助升降机，把托盘送上货架，或用直式输送机辅助运输货箱；简单自动化作业——例如，在全托盘进出的库房里，利用自动起重机和简单的输送系统；复杂自动化作业——包括指示灯辅助拣选系统、复杂的输送系统、高速分拣系统等。

随着库房作业复杂程度和库房容量的增长，我们的选择也会跟着变化。

例如，当库房每小时处理的订单超过500个时，自动化作业就被提上议事日程了。

当确定有必要实施自动化以后，下一步就要对设备的性能进行详细的审视。

每个被选设备的可选特性只需通过“是/否”备选框就可以挑选出来。

例如，对严格实行先进先出的库房来说，单倍深自动存储系统就足够了，无须采用双倍深的存储系统或密集的起重机系统。

对设备的特性进行如此细致的评估后，就能理直气壮地得出弃用某些设备的结论了。

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>