

智能仓储物流解决方案

INTELLIGENT WAREHOUSING AND LOGISTICS SOLUTIONS



传统物料仓储管理的痛点



信息传递滞后

由人工操作现场信息化传递滞后，信息在现场操作形成后，经过统计人员汇总形成报表，才能报送至相关职能部门。



物料资讯完整性缺失

物料领用、物资更换、使用记录等仍采用人工记录的方法。缺乏长期、完整、有效的数据整合，物资计划不准确、物资使用不透明，人工记录无法追溯。



找料时间长效率低下

仓库物料达到一定量级时，无法通过货架号、排号、箱号等基础管理手法快速找到物料，关键人员请假时其他员工找不到料、急用的找不到、不用的到处都是，造成生产损失，整体效率低下。



物料使用过程监控缺失

未对物资使用周期的全过程进行整合分析，利用率低，物资使用流程未优化。



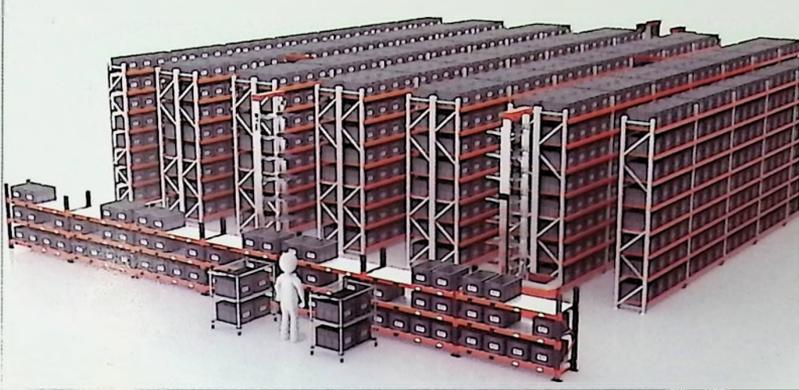
一站式整体服务：专注料箱类智能仓储、分拣，致力于协助客户完成仓储全流程智能改善



智千解决方案模式 (三)

模式组成 → 多层料箱机器人 + 亮灯指示货架 + 料箱层板货架

整体效果



亮灯指示货架

配合作业：
多层料箱机器人通过 RGS 系统自动对接自动存储立体柜 (I-BOX)，自动完成、运输、出库、入库、回库等动作。

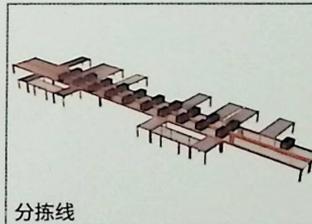
模式 (三) 多层料箱机器人 + 亮灯指示货架 + 料箱层板货架

- 库内运输搬运设备：多层料箱机器人，接受指令完成对“标准物料箱”的拣选和搬运作业。
- 库外分拣设备：亮灯指示货架 + 人工接受指令完成存储 + 亮灯指示，便于人工快速完成拣选和搬运作业。
- 逻辑简单、实施快捷：软件逻辑简单，实施时间短。

智千解决方案模式 (四)

模式组成 → 多层料箱高速堆垛机 (MiniLoad) + 运输分拣线 + 料箱层板货架

整体效果



分拣线



亮灯指示货架

配合作业：
分拣线、亮灯货架、自动存储立体柜 (I-BOX) 均可与多层料箱高速堆垛机 (Miniload) 设备配合，通过对“标准物料箱”的拣选和搬运、完成齐套、配料作业。

整体效果



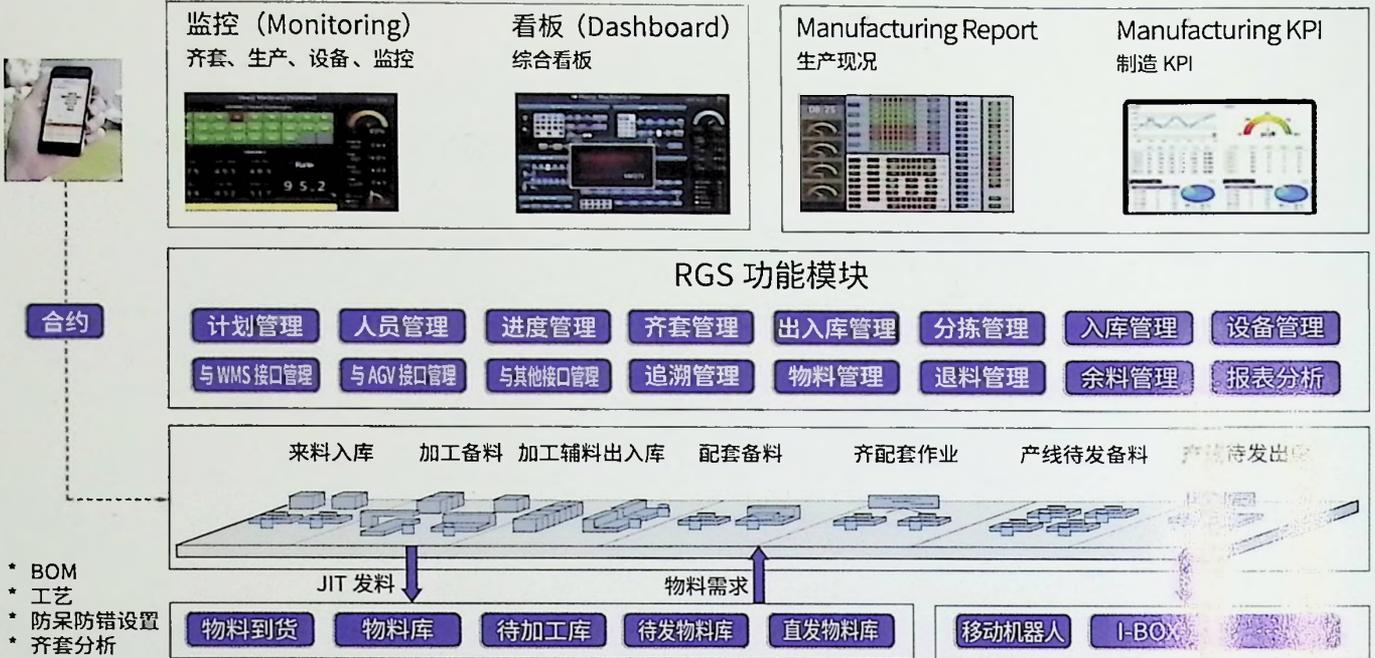
系统的设计极大地提高了空间利用率。创新的巷道设计和驱动系统，通过集成在立柱基座来节省空间，同时，实现了同类产品中最小的净空尺寸，达到了空间小，仓储容量大，吞吐量高的效果，速度可达 3 米每秒。



库内运输搬运设备：
多层料箱高速堆垛机 (Miniload)

设备很好的运用了仓储高度空间，出入库吞吐量大、出入库效率要求高，适用短时间高频工作的场景。

智千整体软件架构



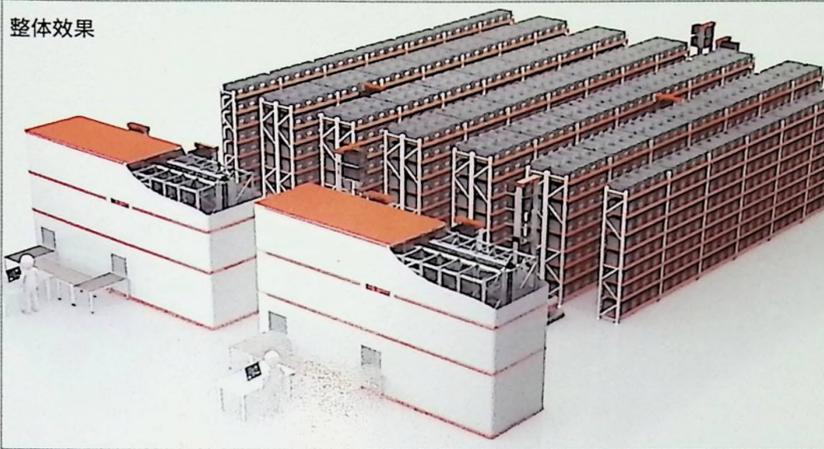
智千整体软件架构—齐套功能实现



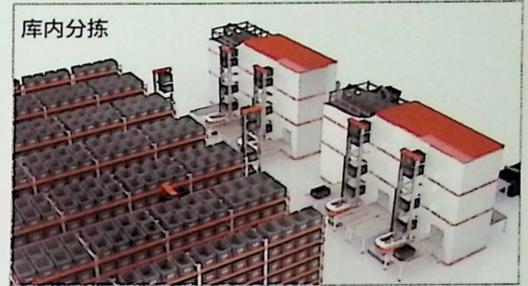
智千解决方案模式 (一)

模式组成 → 多层料箱机器人 + 自动存储立体柜 (I-BOX) + 料箱层板货架

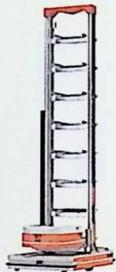
整体效果



库内分拣



配合作业:
多层料箱机器人通过 RGS 系统自动对接自动存储立体柜 (I-BOX)，自动完成配套、缓存、运输、出库、入库、回库等动作。人员直接在自动存储立体柜 I-BOX 分拣口分拣，人员动作减少，不用搬运料箱。



多层料箱机器人

模式 (一): 多层料箱机器人 + 自动存储立体柜 (I-BOX) + 料箱层板货架

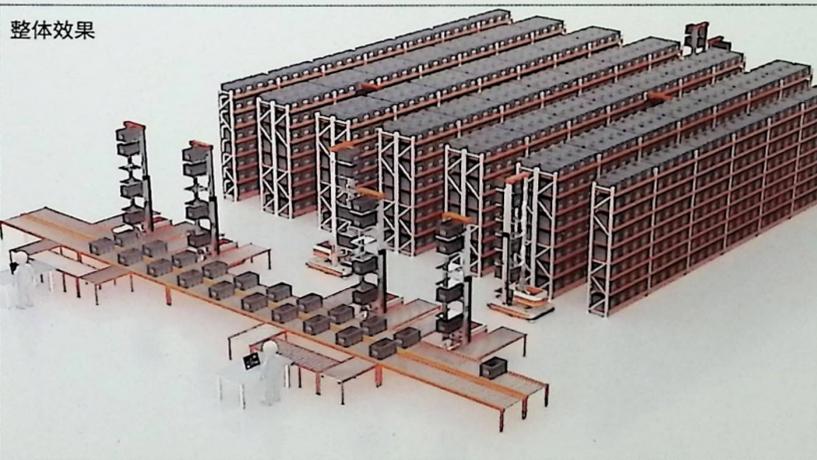
- 库内运输搬运设备: 多层料箱机器人, 接受指令完成对“标准物料箱”的拣选和搬运。
- 库外分拣运输设备: 自动存储立体柜 (I-BOX), 接受指令完成对“标准物料箱”的拣选和搬运、齐套、配料。
- 封闭式管理: 采用封闭式设计, 权限管理, 防止违规存取; 更易控制温度湿度, 满足定制功能选配。

可根据生产订单提前备料, 效率高, 功能全、全程数据化、智能化控制。

智千解决方案模式 (二)

模式组成 → 多层料箱机器人 + 运输分拣线 + 料箱层板货架

整体效果



分拣线

配合作业:
多层料箱机器人通过 RGS 系统自动对接自动存储立体柜 (I-BOX)，自动完成配套、缓存、运输、出库、入库、回库等动作。人员直接在 I-BOX 分拣口分拣，人员将物料放置运输分拣线，自动完成物料分拣装箱动作。

模式 (二): 多层料箱机器人 + 运输分拣线 + 料箱层板货架

- 库内运输搬运设备: 多层料箱机器人, 接受指令完成对“标准物料箱”的拣选和搬运。
- 库外分拣运输设备: 自动分拣线体 + 人工接受指令完成对“标准物料箱”的拣选和搬运、齐套、配料。
- 物料管理: 全程可视化操作, 与上层系统的数据交互。

适用于仓库与分拣配合紧密且物料分拣频率高的作业场景;