仓储管理概况随着计算机应用的普及，目前大多数企业的仓库管理数据也开始采用计算机数据库系统管理。然而，数据还常常记在纸上，手工输入到计算机中，以执行收集和统计记录工作。这将会造成，因为手工输入数据的因素，不仅大量人力资源的浪费，同时也降低了数据采集效率，精确度低，而且往往造成货物发送到错误的目的地的错误。

　　仓储管理概况随着计算机应用的普及，目前大多数企业的仓库管理数据也开始采用计算机数据库系统管理。然而，数据还常常记在纸上，手工输入到计算机中，以执行收集和统计记录工作。这将会造成，因为手工输入数据的因素，不仅大量人力资源的浪费，同时也降低了数据采集效率，精确度低，而且往往造成货物发送到错误的目的地的错误。

　　随着大部分企业规模的不断发展，材料品种类型等在仓库管理业务已显着增加，在出仓库在频率大增的情况下，仓库管理的工作已经非常复杂和多样化。传统的人工仓库作业模式和数据采集方式已难以满足仓库管理的快速，准确的要求。这严重影响了企业的操作效率？，并成为障碍限制了企业的发展，所以急需建立一个仓库信息自动化管理平台。如今，RFID技术为仓库提供了一种简单易行的解决方案，使我们的仓储管理变得更智慧？

　　物联网技术的发展给了我们美好的憧憬，未来我们将生活在智慧地球上，智慧的城市中，享受智慧的医疗、智慧的交通、智慧仓储、智慧的零售。

　　借助RFID技术的优势，相关企业可以改变原有仓库管理方式，RFID技术的引入，聚焦于您的业务中最关键的工作环节，高效准确的完成日常的工作，消除不确定性，使我们的客户能够通过节省时间，减小库存，提高仓库利用率，提高生产力来提高仓库的效能，从而使得仓库管理的各个部分自动化、智能化、现代化，我们可以用科学智慧的方式管理仓库，提高收益。

**RFID仓储管理应用效益**

　　无线射频识别（ RFID）技术是自动识别信息数据和输入计算机的重要途径。它为我们提供了快速，准确的方法进行数据收集和输入。此外， RFID技术可以通过仓库管理的过程中解决现有的各种问题，提高了仓库管理的效率。

　　不管你是原材料供应商，还是零售商想要在市场上具有竞争力，就必须掌握库存的精确性提高效率。据行业相关机构的研究表明，RFID能将库存精确性从行业平均值的60%甚至更低，提升到95%。如果相关仓库管理能够将精确度提高到90%以上，许多问题就能得到有效的解决：库存不足的问题将减少，仓库的吞吐量和可利用的空间将大幅度提升，并且能够的实时的掌握库存的动态变化，促进相关利益的上升。

**1.入库**

　　当货物通过进货口传送带进入仓库时，读写器将经过压缩处理的整个托盘货箱条码信息写入电子标签中，然后通过计算机仓储管理信息系统运算出货位，并通过网络系统将存货指令发到叉车车载系统，按照要求存放到相应货位。

**2.出库**

　　叉车接到出货指令，到指定货位叉取托盘货物。叉取前叉车读写器再次确认托盘货物准确性，然后将托盘货物送至出货口传送带，出货口传送带读写器读取托盘标签信息是否准确，校验无误出货。

**3.库存盘点，**

　　仓库内读写器实时读取在库货物标签信息，核对实时盘点数据与数据库中统计的仓储信息是否一致。

**4.货物区域定位，转移**

　　仓库内读写器实时读取货物标签信息，控制中心根据读卡器网络判断各个货物存放区域，统计仓库使用情况，并据此安排新入库货物存放位置。