**为了做到有效的客户服务，企业必须有能力快速地响应其客户的特殊业务需求。为了减少库存，并提高订单的履约率，采取有选择的发货渠道显得尤为重要。由于地理等因素的影响，从企业的供应商直接发货给客户是常用的一种经营业务方式。此外，还必须重视优化库存，重视设备。各种资源及空间的利用，从而达到对物流作业的有的管理。**

今天在仓库中最普遍的技术话题是**条码**化，伴之以数据存储、传输、智能软件、计算机平台以及通讯网络等。不论物流流向那里，我们都可以自动地记录下物流的流动，[条码技术](http://www.dzbarcode.com/)与信息处理技术的结合帮助我们合理地，有的地利用仓库空间，以快速、正确、低成本的方式为客户据供最好的服务。

系统介绍图

WM功能综述

货位管理：提供细化到每一个仓位的控制和管理；
仓库控制：根据预先定义的出入库控制规则，实现科学出入库；
货物移动：支持各种出入库及特殊流程；
盘点：支持给予仓位的动销盘点、周期盘点等；
在架有效期管理：对于有保质期要求的商品，可以进行保质期控制和管理。

业典型用户

富士胶片公司 – SAP WM环境下的无线扫描系统
为富士胶片物流中心实施了SAP WM+RF条形码系统，较大幅度地提高了其仓库的工作效率和准确率。使用这套解决方案后，仓库利用率效率大幅度提高，出入库准确率达到99.94%，仓库盘点异常轻松。

和成卫浴（中国）有限公司
为和成卫浴仓库管理部门实施了SAP RF SAP console**条形码系统**，较大幅度地提高了其仓库的工作效率和准确率。使用这套解决方案后，大大提高了仓库管理的效率和准确率，出入库准确率达到100%，仓库盘点变得异常轻松。

[解决方案](http://www.dzbarcode.com/project/index.htm)

打印标签，打印方式和内容参考
采用集中式打印，提前一天从生产订单系统中调用相应内容打印好相关内容标签，
粘贴方式
A产品从生产线上下来，经过检测后，由预印好的标签贴在产品和包装箱上。
B代工厂生产好的产品到仓库暂存区

打印的标签方式
A建议双排式，并排标签内容格式一致，以方便粘贴到产品和包装箱内容统一。节约投资，方便打印和粘贴。

B产品和小包装箱标签使用104MM宽度打印机打印，大包装箱使用168MM宽度打印160MM左右宽 度标签，打印两列相同内容，贴到包装箱两个边角，以方便扫描时两个角均有条码可以扫描。同时宽幅打印机亦可用作104窄幅打印机之备份。

使用code128码，**条码**内容包含：生产时间，序列号，产品型号，条码具有唯一性，以方便未来产品盘点跟踪及系统扩展
栈板标签打印可作为未来系统扩展考虑，此次项目暂时不予考虑

包装区扫描
建议采用**无线条码扫描枪**，方便现场工作，避免电缆干扰，同时只需一台PC工作站即可完成输入。

**扫描枪**数量为依据具体要求进行配置，方便包装点的扫描输入
无线扫描接入器采用键盘或串口方式连接到pc,以方便系统接受数据
**无线扫描枪**具备双向反馈功能，能简单判断扫描进入的数据是否准确，如扫描要装箱商标上的**条码**。先判断是否有和以前的重复，如有重复，采用灯光和声音警告后由人工处理；如无重复，则自动存入系统数据库。
装箱要求同一箱中的产品完全一致，如果发现不一致的情况，则警报

产品入库扫描

设备采用批处理条码扫描终端，通过批次扫描定时传送数据的方式
终端系统建议DOS操作系统，以最简单实用的方式以避免WinCE方式在实际应用中带来的不必要麻烦；以txt格式上传数据至系统，然后交由后台处理
入库前终端应先从PC上下载相应数据内容，以便扫描时比对
将整箱的粘好**条码标签**的产品送到仓库后，仓库管理员用批处理终端扫描装箱单，并与以在终端上的数据进行比对，OK则入库，如有问题则再采取相应措施

出库扫描
采用同一个批处理终端
出库前向下载当天出库内容，以方便比对
产品到达出库暂存区时，由保管员扫描包装箱**条码**，信息输入并得到比对，确认出库，如有误，则采取相应手段处理

库存盘点
仓库管理使用**扫描器**对仓库内的成箱的产品进行扫描，每扫描一箱，系统自动对数据库中的信息进行验证，如正确无误则通过；如发现问题则以手工方式输入终端，以最终终端数据为准，后上传到PC并更新数据库。

退货入库，内部领用出库等
仓管员处理方式及数据传输方式同新产品出入库，只是在终端界面上可作成退货或领用菜单，可供借鉴