

物流案例分析：ISA成功案例威图电子机械技术（上海）有限公司 PDF转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

https://www.100test.com/kao_ti2020/284/2021_2022__E7_89_A9_E6_B5_81_E6_A1_88_E4_c31_284001.htm 图，德国著名

的Friedhelm Loh集团的一部分，是当今世界上领先的电柜生产商和供应商。由于威图公司在中国市场的快速成长和中国市场本身的巨大潜力，威图公司在上海建立了生产和物流基地。除电柜外，该公司还研发和生产近千种其它类相关产品，以适应各个应用领域的需求。上海威图公司生产的产品主要包括标准电柜系统，如大型电柜，主要供应惠普和戴尔公司。小型电柜和其它产品则从德国或威图全球的其它生产基地进口。为了实现对整个物流系统的管理，该公司引入了ISASTORE^{reg.}之所以被选中，主要得益于它的支持多语种（其中包括繁体和简体中文系统）功能和十分强大的管理能力。对于该公司复杂的物流系统来讲，这两点显得尤其重要。整个仓库被分成5大片：生产线原材料仓库，总装原材料仓库，恒温箱原材料仓库，托盘高架库和小件品仓库。在每个货物被接收前，主系统SCALA都会发出一条相关的建议（采购订单，生产订单等）到ISASTORE^{reg.}。在货物被接收后，收到的货物数量将被反馈给主系统。8条巷道的高架仓库被用于储存用于生产的原材料和半成品，以及从生产线下来的成品。在生产线上下来的原材料被贴上标签并包装好以后，系统自动启动一个上架指令到托盘。生产区的工作人员将托盘放到缓冲区，仓库工作人员在这里提取货物并放入仓库中。高货架区的上架过程使用无线射频终端来完成。仓库工作人员只要扫描托盘的条形码，目标库位和这个托盘的相关信

息就会出现在无线射频上。高货架的最底层是拣选区，用于拣选单件货物。整托盘拣选直接来自上层的补货区。通过这个过程，防止了多余的补货程序和重复操作，使拣选速度更快。如果主系统确定要给某一特定的货物进行质检，那么质检程序可以直接在收货时进行或在上架后进行。没有经过质检但已在架上的货物，可以在收货时就被冻结住，禁止被拣取。如果货物质检合格，质检人员可以将冻结的库存放行，这时货物可以被拣选。如果货物没有通过质检，那么它的状态仍为冻结，并将被返回给供货商。系统的安装和培训在极短时间内被完成。客户最满意的是系统的高度柔性。缺货和错误发货现象大大减少，整个仓库管理水平得到大幅度提高。100Test 下载频道开通，各类考试题目直接下载。详细请访问 www.100test.com