

宏霸数码RCG冷链物流解决方案物流师资格考试 PDF转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

https://www.100test.com/kao_ti2020/510/2021_2022__E5_AE_8F_E9_9C_B8_E6_95_B0_E7_c31_510015.htm

应用背景 随着快速消费品市场的扩大，冷运网络急速扩大成为一个规模庞大的、设备专业性强、涉及行业广泛、从业人员众多的产业。目前行业现状是普遍存在劳动密集、从业人员数量规模大、基本素质不高等特点，配送、营销等业务中车辆的在途管理存在“盲区”“黑箱”。现代冷链物流属于控温型物流，为了实现冷链物流的信息处理及时、配送流程优化，以及存取选拣自动化、物流管理智能化，冷链物流需要信息化技术作为辅助手段。现阶段我国还缺乏行之有效的冷链物流的管理方法，原有监测技术手段滞后是最大的技术瓶颈。现阶段我国技术手段的主要症结是：人工测量和纸面记录.无统一数据系统支持.实时性差、监管脱节.取证困难、无法确定责任.无法进行预警、损失率大等。以RFID以及GPS工业级应用见长的亚太地区领先的RFID、生物识别产品及安防系统解决方案提供商的RCG宏霸数码集团，是世界上第一家研发全方位整合生物识别和无线射频识别技术解决方案的公司，在物流业的车辆追踪，物品追踪和供应链的识别与定位等物流管理应用领域有着卓越的技术研发管理经验，先后推出了一系列深受国际市场欢迎的物流供应链解决方案，此冷链物流解决方案可协助国内物流业有效解决目前业内的实际管理问题。方案内容 RCG公司经长期研发成功的冷运专业车辆定位管理系统是一个集成GPS/温度检测技术、电子地图和无线传输技术的开放式定位监管平台。实现对冷藏车资源的有效跟踪定位管理

，并将定位信息和企业的业务资源进行整合。冷藏车定位管理系统不仅为冷藏企业和外勤人员提供了一个高效，灵活的管理工具，同时还为冷藏企业创造了一种崭新高效的管理和控制冷藏车辆资源的科学模式。本产品适用于冷藏车厢内温度数据的采集传输、记录和超限报警，是冷藏行业运输车箱/货物温度监控的理想工具。对此，RCG宏霸数码科技(北京)有限公司根据企业的具体需求推出了“RFID冷链温度管理系统”及“GPS温度监控冷链管理系统”。通过先进的RFID技术、GPS技术、无线通讯技术及温度传感技术的有机结合，在需要恰当的温度管理来保证质量的生鲜食品和药品的物流管理和生产流程管理中，将温度变化记录在“带温度传感器的RFID标签”上或“实时”的通过“具有GPS及温度传感功能的终端结合无线通讯技术上传”到企业的管理平台，对产品的生鲜度、品质进行细致地、实时地管理。可以简单轻松地解决食品流通过程中的质量监控问题。带温度传感器的RFID标签和应用程序能做到的方面：1.RFID标签数据存储量大，可重复使用，使用成本低，操作简便，在30-100米内远距离读写。1.通过RFID标签，可以监控到一个集装箱内不同包装单位的不同温度。1.RFID标签提供ID码，并可连续记录温度数据、有准确时间记录、容易责任定界，方面信息追溯，可以快捷把握生鲜度管理中最重要运输途中的温度状况，并促进流通过程中的生鲜度管理的改善。RFID还可扩展为由企业或者联盟建立覆盖全冷链流程的冷链检测中心平台。系统的主要优势及特点 sup2. 自动读取温度数据. sup2. 有效管理卡车通行，实时监控进出状态 sup2. 优化了卡车的通行管理，从而加快JIS和JIT的物流过程. Oslash. 实时监控温度的变

化，并对产品的质量进行跟踪。 Oslash. 跟踪车辆的状态
RFID温度标签系统构架图：GPS 温度传感系统构架图：带温度传感器的RFID标签和应用程序一起作为套餐提供，操作简单。IRFID标签可重复使用，使用成本低，内置高能锂电池供电，电池寿命长(8年)。IRFID操作简便，远距离读写(最远100米)。不需人工干预，不需脱离物品。IRFID标签提供ID码，并可连续记录温度数据、有准确时间记录、容易责任界定，方便信息追溯。IRFID标签数据存储量大，32KB标准存储容量。I 标签体积小便于布控。冷链温度监控的必要性 1)树立企业品牌形象，提升企业品牌效益 2)减少物流损失提高企业的收益 3)食品安全监管要求，大大提高了产品的安全性 RCG冷运专业车辆定位管理系统将在协助我国物流业突破现阶段原有的监测技术瓶颈，建立起行之有效的冷链物流管理方法提供了有效而有益的成功范例。"#F8F8F8" 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