

仓库控制系统

# 多渠道零售时代， 怎样的配送中心才不负众望？



更多精彩内容请扫描二维码

同时满足实体店和网店的订单履行，德马泰克打造的自动化配送中心是怎么做到的。

随着时代的发展，消费者的购物习惯日趋多样化，为了更好地满足消费者的需求，多渠道的零售模式将成为必然，而 OTO 这个新模式也逐渐进入人们的视野。

试想，一个如亚马逊原本仅有网上销售的网店，如今展开线下零售；或者相反，传统的实体百货同时开启了网店，它们的配送中心经得起线上线下订单的双重挑战吗？

德马泰克的回答是：一个配置了德马泰克的自动化物流系统的配送中心，完全能胜任多渠道的订单履行。

## 面临的挑战

渥纳电气是美国电气零部件批发分销商，为电气承包商和电气设备用户提供产品。其不仅在多个州拥有零售网络。同时，顾客还可以通过在线商店购买产品。

订单量的不断增加给客户的仓库提出了新的需求，更大的难点在于，该仓库还要同时满足日益增长的网络零售需求。此外，渥纳电气仓库还需要一个能够适应 SKU 增长的物流系统。

为了应对日益激增的订单量和满足未来扩容性，渥纳电气打造了一个自动化多渠道的配送中心，每天可以满足成千上万的订单需求。新的配送中心具有可扩展性，可以应对需求的激增以及未



来的持续增长。德马泰克为该配送中心提供整体的自动化物流系统。

入库的货物被扫描并放入周转箱，德马泰克分拣系统按照物件的大小和重量输送到指定的存储位置；仓库控制系统通过物件拣选、包装和装运，策略性地指导订单履约；接收到的货物会自动输送到合适的拣选区域以便进行上架；订单下载到 WES，WES 控制并指示为每个订单打印条形码标签，并贴在输送料箱上。这些标签充当号码牌，并链接至订单；在输送过程中扫描带有条形码的纸箱；纸箱被自动输送到储存订单物件的区域，完成货到人输送系统；拣选区内，订单履行操作员通过手持 RF 设备接收拣选指令。在对该区域进行拣选之后，操作员将纸箱返回智能输送机；

每个纸箱都“在输送过程中”进行扫描和称重，以确认订单的准确性。在这里进行包装、文件插入，空隙填充和密封；完成包装后，货物可转向轮式分拣机将纸箱转移到相应的装运口。分拣终点取决于所要求的地址和送货方式。

## 成果与价值

通过这套从收货到发货完整的自动化物流系统，德马泰克帮助渥纳电气实现线上线下一体化配送中心准确快速的订单履约。实时了智能输送系统，能以更少的时间和更高的准确性来装配订单，并具备超高安全性，所有这一切都处于受控的访问环境中。更重要的是，德马泰克自动化物流系统具有的可扩展性，将帮助客户从容应对需求的激增。MM