



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204624468 U

(45) 授权公告日 2015. 09. 09

(21) 申请号 201520170780. 4

(22) 申请日 2015. 03. 25

(73) 专利权人 广州天图物流有限公司

地址 510000 广东省广州市天河区珠江新城
珠江东路 30 号广州银行大厦 903 房

(72) 发明人 吴泽友

(74) 专利代理机构 广州三环专利代理有限公司
44202

代理人 王会龙

(51) Int. Cl.

B65G 1/04(2006. 01)

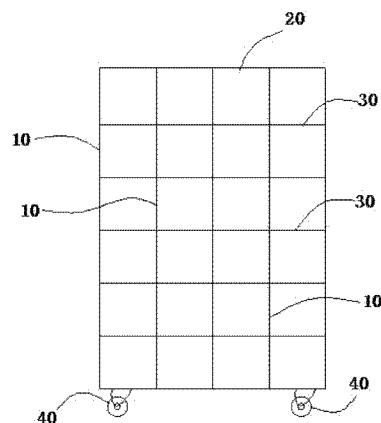
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种订单边拣边播的货物运输车

(57) 摘要

本实用新型公开了一种订单边拣边播的货物运输车,包括五个等距平行设置的第一主骨架、垂直于所述第一主骨架并位于第一主骨架中间的第二主骨架,所述第一主骨架和第二主骨架的外形均为长方形,并相互之间焊接构成货物运输车的主架体,主架体的高为 170cm,长为 120cm、宽为 80cm;主架体从上到下依次连接等距离的网套,第一主骨架和第二主骨架内设置有钢丝网,所述网套和钢丝网之间形成 48 个网格;主架体底部的四个角分别设有万向轮。本实用新型通过主架体从上到下依次连接等距离的网套,第一主骨架和第二主骨架内设置有钢丝网,网套和钢丝网之间形成 48 个网格,便于在货物运输车的两边同时进行货物的分拣,减少二次分拣步骤,节约操作时间,提高发货效率。



1. 一种订单边拣边播的货物运输车,其特征在于:包括五个等距平行设置的第一主骨架、垂直于所述第一主骨架并位于第一主骨架中间的第二主骨架,所述第一主骨架和第二主骨架的外形均为长方形,并相互之间焊接构成货物运输车的主架体,所述主架体的高为170cm,长为120cm,宽为80cm;所述主架体从上到下依次连接有等距离的网套,所述第一主骨架和第二主骨架内设置有钢丝网,所述网套和钢丝网之间形成48个网格;所述主架体底部的四个角分别设有万向轮。

2. 根据权利要求1所述的订单边拣边播的货物运输车,其特征在于:所述网套的中间部分向下倾斜,网套的最高点与所述第一主骨架连接,最低点与所述第二主骨架连接。

3. 根据权利要求2所述的订单边拣边播的货物运输车,其特征在于:所述网套的中间部分向下倾斜的角度为 15° - 35° 。

4. 根据权利要求1所述的订单边拣边播的货物运输车,其特征在于:所述第一主骨架和第二主骨架由方钢管连接而成。

5. 根据权利要求1所述的订单边拣边播的货物运输车,其特征在于:所述主架体的最外侧的第一主骨架底部的两端和相邻的第一主骨架之间设有短连杆,所述短连杆和第一主骨架之间焊接固定有安装板,所述万向轮固定在所述安装板下方。

6. 根据权利要求1所述的订单边拣边播的货物运输车,其特征在于:所述主架体底端采用两根长连杆将所述第一主骨架连接起来,所述长连杆位于所述第一主骨架的两端部。

一种订单边拣边播的货物运输车

技术领域

[0001] 本实用新型涉及仓库内货物运输的技术领域,尤其涉及一种订单边拣边播的货物运输车。

背景技术

[0002] 一般影响仓库货物拣货的效率的因素的有:件数、SKU、货品体积、货品重量、包装规格、货物间的距离、仓库的面积、库存量、库位设计、存储方式、拣货工具、拣货单格式,传统的库位编号通常是货架编号在前来指引位置,对于进深较长的拣货通道,用通道编号指引位置更加合适。而订单分拣是依据顾客的订货要求或配送中心的送货计划,尽可能迅速、准确地将商品从其储位中拣取出来,并按一定的方式进行分类、集中,等待配装送货的作业过程。在仓库的所用流程中,订单分拣越来越受到企业和研究领域的关注。

[0003] 仓库货物拣货流程一般为:

[0004] 1、波次拣货

[0005] 2、单品与多品

[0006] 3、边拣边播与先拣后播

[0007] 4、多少单一件合理

[0008] 多少张订单生成一张拣货单,是由分拣播种员在不需要弯腰、行走、垫脚的情况下,可以方便的投入的播种口的数量决定的,我们把分拣播种员在不需要弯腰、行走、垫脚的情况下最便捷的播种范围称之为“最佳播种面积”,播种箱数量=最佳播种面积 $\div$ 单个播种口的面积,同时拣选设备的装载能力也会影响播种箱的数量。

[0009] 一张拣货单整合了多张订单的货品,货量相对较大,在播种时需要拣货箱平放进行,而不能采用播种墙。此事的最佳播种范围是个弧形,范围周长有人的胳膊长度决定。至于多少张拣货单生成一张“一次拣货单”,取决于在这个周长线上可以放置N个拣货箱,即 $N = \text{最佳范围周长} \div \text{拣货箱宽度}$ 。

[0010] 拣货距离计算目的是通过计算出各拣货库位质检的行走距离,将各距离相加得到总的行走路程。从而给计算一张拣货单的操作时效提供依据,有利于进行合理的绩效考核。一张拣货单的操作时间应当=人员的行走时间+拣货点数需要的时间。而人员的行走时间,就是单据上各货品之间的行走距离之和,距离越长,行走时间越久,而拣货点数需要的时间取决于一张单据上需要拣选多少种货品和多少数量。目的是一次拣货就可以拣出15张订单的货品,然而同理,可以将多张拣货单再进行合并生成“一次拣货单”,即一次可以拣出多张拣货单的货品。优点:节约拣货时间,多一次分拣复核,准确率更高。

[0011] 用于单个订单而言,例如对于鞋子与服装的边拣边播,一般在一次分拣后需要再次返回分拣,增加了二次分拣步骤,浪费了时间,并且影响发货效率。

发明内容

[0012] 基于以上现有技术的不足,本实用新型所解决的技术问题在于,提供一种订单边

拣边播的货物运输车,该订单边拣边播的货物运输车易加工制作,能在库区通道中穿梭自如,减少二次分拣步骤,节约操作时间,提高发货效率。

[0013] 本实用新型通过以下技术方案解决上述技术问题:

[0014] 一种订单边拣边播的货物运输车,包括五个等距平行设置的第一主骨架、垂直于所述第一主骨架并位于第一主骨架中间的第二主骨架,所述第一主骨架和第二主骨架的外形均为长方形,并相互之间焊接构成货物运输车的主架体,所述主架体的高为 170cm,长为 120cm、宽为 80cm;所述主架体从上到下依次连接有等距离的网套,所述第一主骨架和第二主骨架内设置有钢丝网,所述网套和钢丝网之间形成 48 个网格;所述主架体底部的四个角分别设有万向轮。

[0015] 作为本实用新型的优选方案,本实用新型的实施例提供的一种该订单边拣边播的货物运输车进一步包括以下技术特征的部分或全部:

[0016] 优选地,所述网套的中间部分向下倾斜,网套的最高点与所述第一主骨架连接,最低点与所述第二主骨架连接。

[0017] 作为上述技术方案的改进,所述网套的中间部分向下倾斜的角度为 15° - 35° 。

[0018] 优选地,所述第一主骨架和第二主骨架由方钢管连接而成。

[0019] 进一步地,所述主架体的最外侧的第一主骨架底部的两端和相邻的第一主骨架之间设有短连杆,所述短连杆和第一主骨架之间焊接固定有安装板,所述万向轮固定在所述安装板下方。

[0020] 优选地,在本实用新型的较佳的实施例中,所述主架体底端采用两根长连杆将所述第一主骨架连接起来,所述长连杆位于所述第一主骨架的两端部。

[0021] 相比于现有技术,本实用新型的订单边拣边播的货物运输车至少包括如下有益效果:

[0022] 本实用新型订单边拣边播的货物运输车采用第一主骨架和第二主骨架相互之间焊接构成货物运输车的主架体,加强运输车的主架体的整体结构的稳固性,第一主骨架和第二主骨架由方钢管连接而成,使得制作本实用新型的货物运输车取材方便、制作简单、安装方便。本实用新型通过主架体从上到下依次连接等距离的网套,第一主骨架和第二主骨架内设置有钢丝网,网套和钢丝网之间形成个网格,便于在货物运输车的两边同时进行货物的分拣,减少二次分拣步骤,节约操作时间,提高发货效率。

[0023] 上述说明仅是本实用新型技术方案的概述,为了能够更清楚了解本实用新型的技术手段,而可依照说明书的内容予以实施,并且为了让本实用新型的上述和其他目的、特征和优点能够更明显易懂,以下结合优选实施例,并配合附图,详细说明如下。

附图说明

[0024] 图 1 为本实用新型优选实施例的订单边拣边播的货物运输车的主视结构示意图。

[0025] 图 2 为本实用新型优选实施例的订单边拣边播的货物运输车的侧视结构示意图。

[0026] 图 3 为采用本实用新型的另一实施例的订单边拣边播的货物运输车的侧视结构示意图。

具体实施方式

[0027] 下面结合附图详细说明本实用新型,其作为本说明书的一部分,通过实施例来说明本实用新型的原理,本实用新型的其他方面、特征及其优点通过该详细说明将会变得一目了然。在所参照的附图中,不同的图中相同或相似的部件使用相同的附图标号来表示。

[0028] 如图 1-3 所示,本实用新型实施例揭示的一种订单边拣边播的货物运输车,该订单边拣边播的货物运输车包括五个等距平行设置的第一主骨架 10、垂直于所述第一主骨架 10 并位于第一主骨架 10 中间的第二主骨架 20,所述第一主骨架 10 和第二主骨架 20 的外形均为长方形,并相互之间焊接构成货物运输车的主架体,另外,为了加强运输车的主架体的整体结构的稳固性,所述主架体底端采用两根长连杆将所述第一主骨架 10 连接起来,所述长连杆位于所述第一主骨架 10 的两端部,并且第二主骨架 20 和第一主骨架 10 之间还设有三根竖直的长连杆,增加第一主骨架 10 和第二主骨架 20 之间连接的稳定性,提高货物运输车的主架体的整体刚度和强度。

[0029] 在第一主骨架 10 和第二主骨架 20 组合连接完成后,本发明的订单边拣边播的货物运输车的主架体的高为 170cm,长为 120cm、宽为 80cm,具体地,所述第一主骨架 10 和第二主骨架 20 由方钢管连接而成,方钢管为常用的材料,使得制作本实用新型的货物运输车取材方便、制作简单、安装方便。

[0030] 进一步地,所述主架体从上到下依次连接有等距离的网套 30,所述第一主骨架 10 和第二主骨架 20 内设置有钢丝网(图中未标示),所述网套 30 和钢丝网之间形成 48 个网格,便于在货物运输车的两边同时进行货物的分拣,而无需掉头进行另一边的分拣,减少二次分拣步骤,节约操作时间,提高发货效率,所述主架体底部的四个角分别设有万向轮 40。

[0031] 如图 3 所示,在本实用新型另一实施例中,所述网套 30 的中间部分向下倾斜,便于更好的将货物装入到网格中,网套 30 的最高点与所述第一主骨架 10 连接,最低点与所述第二主骨架 20 连接,优选地,所述网套 30 的中间部分向下倾斜的角度为 15° - 35° 。

[0032] 进一步地,所述主架体的最外侧的第一主骨架 10 底部的两端和相邻的第一主骨架 10 之间设有短连杆,所述短连杆和第一主骨架 10 之间焊接固定有安装板,所述万向轮 40 固定在所述安装板下方,万向轮 40 可以水平 360 度旋转,便于本实用新型的订单边拣边播的货物运输车在库区通道中穿梭自如。

[0033] 相较于现有技术,上述实施例揭示的订单边拣边播的货物运输车,采用第一主骨架 10 和第二主骨架 20 相互之间焊接构成货物运输车的主架体,加强运输车的主架体的整体结构的稳固性,第一主骨架 10 和第二主骨架 20 由方钢管连接而成,使得制作本实用新型的货物运输车取材方便、制作简单、安装方便。本实用新型通过在主架体从上到下依次连接等距离的网套 30,第一主骨架 10 和第二主骨架 20 内设置有钢丝网,网套 30 和钢丝网之间形成 48 个网格,便于在货物运输车的两边同时进行货物的分拣,减少二次分拣步骤,节约操作时间,提高发货效率。

[0034] 对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型原理的前提下,还可以做出若干改进和润饰,这些改进和润饰也视为本实用新型的保护范围。

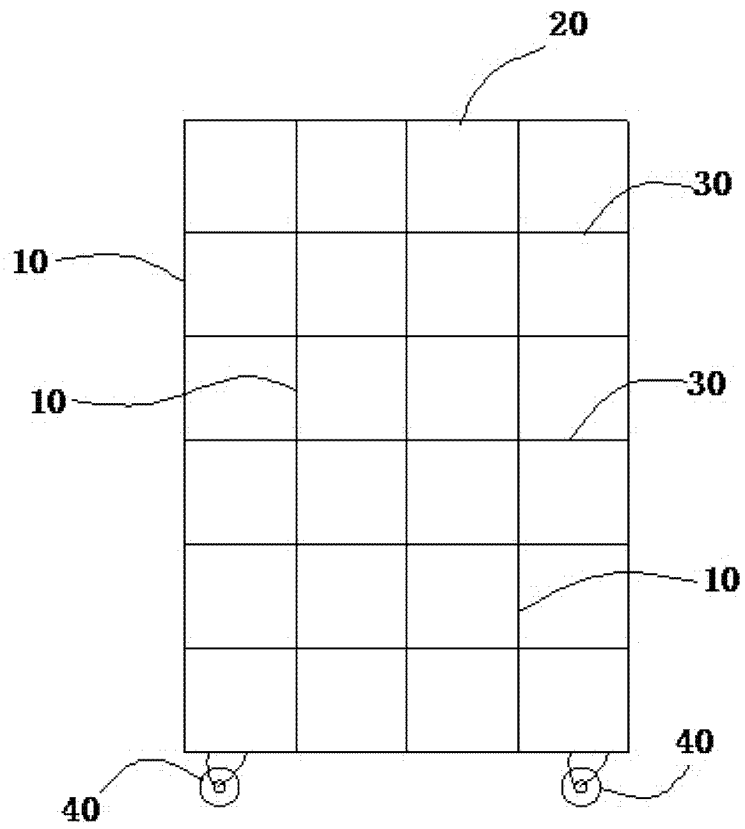


图 1

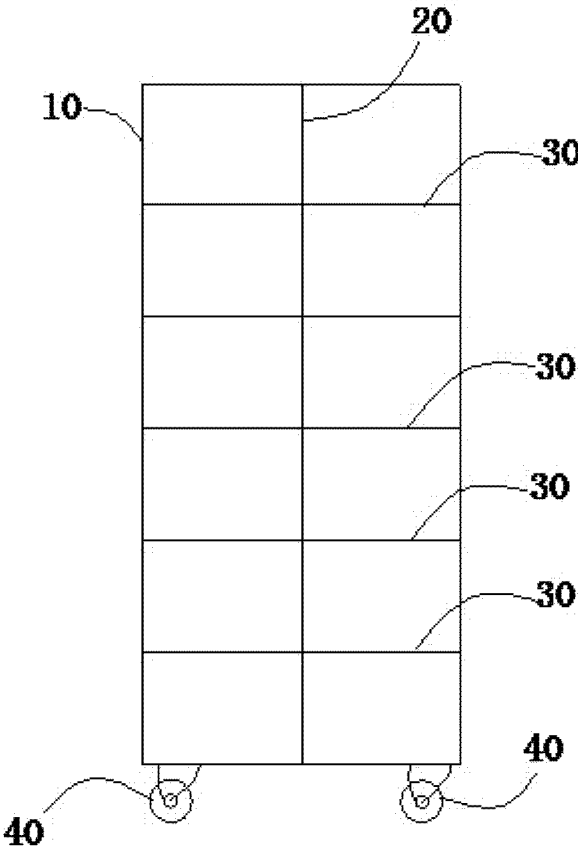


图 2

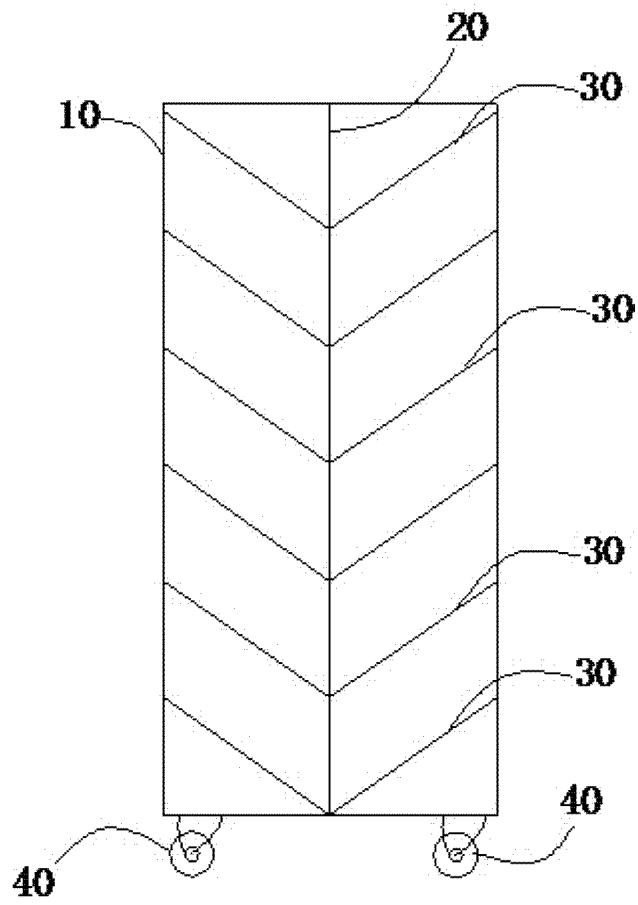


图 3