



敬业 诚信 创新 双赢
物联网应用专家

Products



RFID 智能危化品柜产品规格书

RFID Smart Hazardous Chemicals Cabinet Product Specification

广州罗维尼信息科技有限公司

一、产品简介

ROV-R519D 智能危化品管理柜，主要用于储存化学性质为可燃的危险品、化学品，实现危化品的智能化、信息化、安全化管理。

RFID 智能危化品管理柜内部集成了 RFID 读写器、RFID 天线、安卓一体机、IC 卡刷卡设备、温湿度控制器、监控等智能设备, 利用 RFID 技术对柜内贴有 RFID 电子标签的危化品进行智能自动管理。员工可通过刷卡、人脸识别、指纹、双人双卡等方式打开柜门→取出/归还试剂→关门自动确认取出/归还试剂，系统自动记录操作人员、试剂明细、取还时间等信息；管理者可以远程授权，实时了解危化品使用状态及相关使用人员信息，确保责任到人。

RFID 智能危化品柜可以实现 24 小时无人值守，没有权限的人接触不到危化品，杜绝他人冒领和不规则操作，其称重系统可以获取危化品的重量信息等。还有日检查，月检查、一键盘点等操作模式，可以实时掌握各单位试剂的数量、种类、状态；采集数据；真正做到试剂的高效化和安全化管理。

行业应用：主要针对医疗、教育、化学化工等行业需要对管制危化品进行管理推出的产品。



二、硬件特点

- ❖ 柜体采用双层 1.2mm 优质冷轧钢板，内外层间有 38mm 绝缘层。
- ❖ 内部采用 PP 材料全封装耐腐蚀，PP 耐腐蚀材料经过第三方监测认证。
- ❖ 防静电设备严格按照 OSHA 规范，柜体有接地防静电处理。
- ❖ 柜体上方配有摄像头，实现 24 小时无人值守。
- ❖ 顶部预留通风口，风机排风，可以接入 VOC 传感器自动驱动风机排气。
- ❖ 柜体左右两侧各有一个通风口用于自然通风。

三、产品特点

- ❖ 信息化：柜内危化品实时监测，记录每种危化品参数数据。
- ❖ 自动化：省去人工扫描、盘点、录入等繁琐工序，实现快速、批量管理。
- ❖ 安全可控：内部集成温湿度监控系统，界限值报警提示，确保试剂储存环境安全。
- ❖ 集成称重系统：归还危化品时称重对比上一次信息，进行试剂用量统计，称量精度可选。
- ❖ 多种权限验证：通过刷卡、指纹、人脸识别、双人双锁等方式均可打开柜门。
- ❖ 实时监测：24 小时系统管理危化品，无需人为干涉，可以实时合法拿取内部危化品，并且自动生成记录。
- ❖ 数据开放：操作数据后台按照客户需求一键导出，可以对接客户其他管理系统。

四、规格参数

主要规格参数	
产品型号	ROV-R519D
柜子整体	
重量	约 200KG
整机尺寸（长*宽*高）	1100*460*1850（mm），顶部宽为 525mm
内空尺寸（长*宽*高）	984*360*1500（mm）
外壳材料	碳钢喷塑
托盘	
托盘数	4（可调）
尺寸（长*宽）	964*340mm
板厚	10mm
每个托盘最大承重	30KG
电源	
电压	220VAC（±10%）

	50±3HZ
功率	50W
操作环境	
温度	-20℃~60℃
湿度	20%~85% (无凝结)
操作系统	安卓 5.1.1
工控主机	RK3288/4 核主频 1.8Ghz
可编程控制器	国产
电路控制系统	配合国产 PLC
读写设备	国产封装 (进口 E710 芯片)
读取标签数	200+pcs
读取速率	3~5 秒
读取模式	静止
显示	10 寸 电容屏 1280*800 (16:9)
内存	2G
存储	8G
通讯	TCP/IP、WIFI、4G
屏蔽距离	20~50CM
开门速度	1 秒
效率	手动