

智能RFID危化品管理柜



一、产品介绍

CK-GWHA 智能 RFID 危化品管理柜，主要用于危化品的智能存储和使用管理。产品结合了 RFID、称重、人员权限识别等技术，实现了对危化品领还、使用、存储等智能一体化监控，智能监管到使用品类、用量、使用人、时间等信息，方便对危化品管理进行实时管控和追溯，通过 RFID 标识，可自动生成使用记录。

二、二、产品特点

1. **权限多元**：设备采用人脸识别，指纹，刷卡，密码等多种方式进行人员权限识别；
2. **气体检测**：支持柜内 VOC 浓度检测，异常实时报警；
3. **耐久设计**：柜内设计 PP 板，可有效减缓酸碱环境下对柜体的腐蚀；
4. **方便快捷**：RFID 自动识别，自动记录，避免人工登记；
5. **性能卓越**：关门后进行整柜识别，单柜可在 3-5 秒内完成识别；
6. **精准称重**：集成 0.1g 精度电子称量装置，实现试剂重量自动采集，自动录入系统；
7. **柜内通风**：顶部预留通风孔，支持柜内气体通过通风孔排出；

三、三、规格参数

产品型号	主柜：CK-GWHA/副柜：CK-GWHAF
屏幕尺寸（主柜）	21.5 寸电容触摸屏，分辨率 1920:1080，屏比 16:9
操作系统（主柜）	Windows10.0/Android 7.2
工控配置（主柜）	I5，4 代，8G+ 128G（双网口） /RK3399, 4G+32G
人员权限（主柜）	标配：双目摄像头，刷卡/选配：指纹
视频监控	监控摄像头（选配）

识别方式	UHF RFID
频率范围	840~960MHz
盘点时间	≤5s
气体检测	VoC 浓度监测
温湿检测	温湿度检测模块
耐久设计	柜内 PP 材质
漏液处理	柜内设有漏液槽，易拆装清洁
排风处理	柜体有独立的排风口设计，可接外部管道
主副柜级联方式	主副柜通信：通过网口逐级联主副柜
称重方式	外置称重
量程精度	外置称重：0.1g-5kg 量程
主柜通讯接口	标配：网口，选配：WiFi，4G
副柜通讯接口	标配：网口
开发支持	提供 SDK/API 开发包
供电	AC220V，50Hz
整机功率	≤150W
壳体材质	大于 1.2mm 碳钢板
内部结构	4 层
整机尺寸	954mm(L)*570mm(W)*2030mm (H)
固定/移动方式	4 个福马脚轮
工作温度	-20℃ ~ +60℃
储存温度	-25℃ ~ +70℃
储存湿度	25%~50%

四、产品细节



PP内胆

隔板

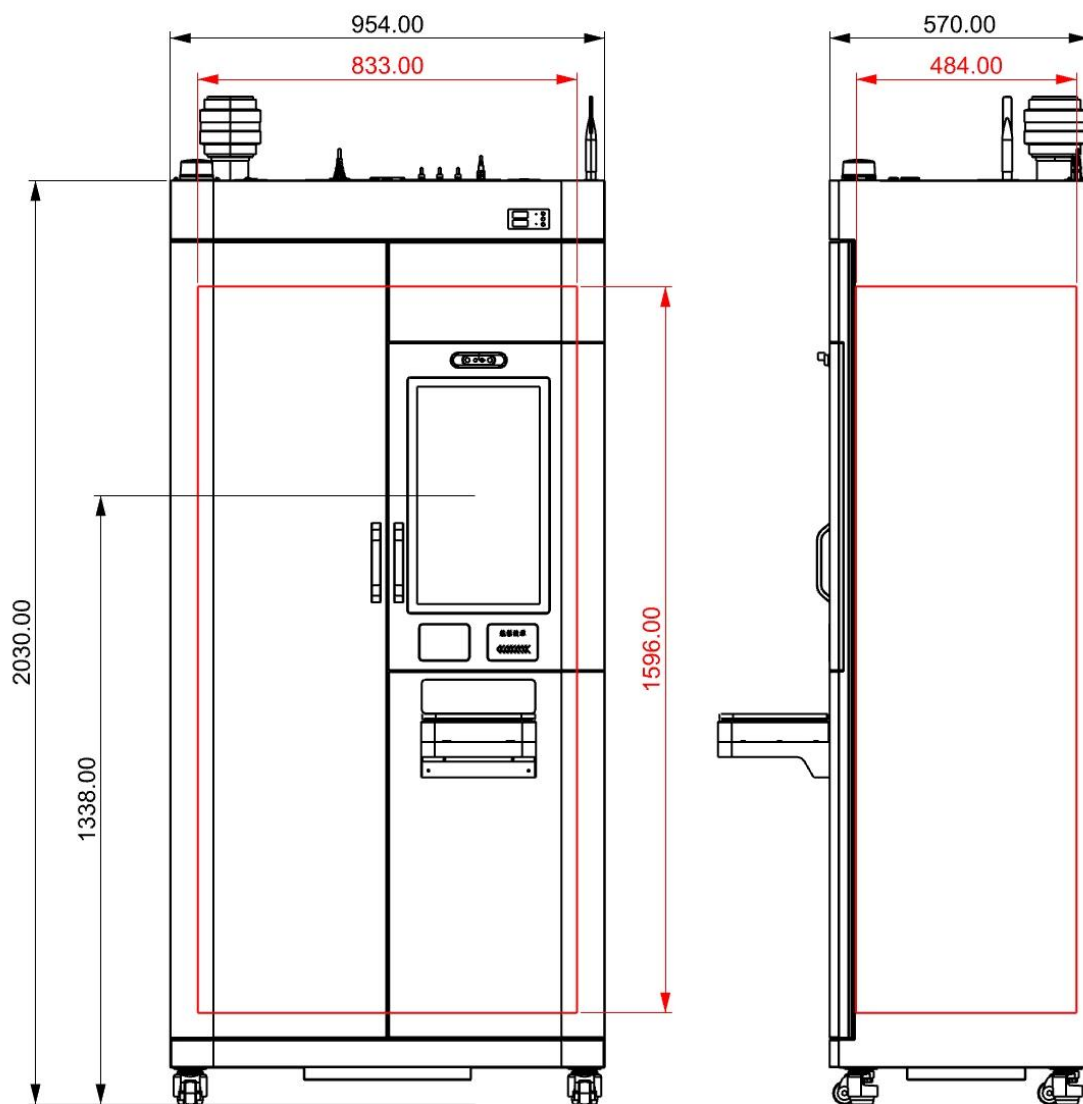
维护门

USB口*2/网口*3

散热孔

进电口

五、尺寸说明



企业规模：人员 300+ 全国 4 大生产基地，总面积超 25000m，规模交付能力行业领先。

权威资质：国家高新技术企业、专精特新企业，3A 信用企业，ISO9001/ISO14001/ISO45001 三大体系认证，拥有 200+ 专利及软著。

研发实力：专职研发团队 62 人+ 占比超 20%，覆盖结构、硬件、软件、AI 算法、工业设计，全栈自研，核心技术自主可控。

服务能力：深圳/北京/上海/山东/成都/济南/合肥 7 大服务网点专职售后，7x24H 快速响应，全周期技术闭环。