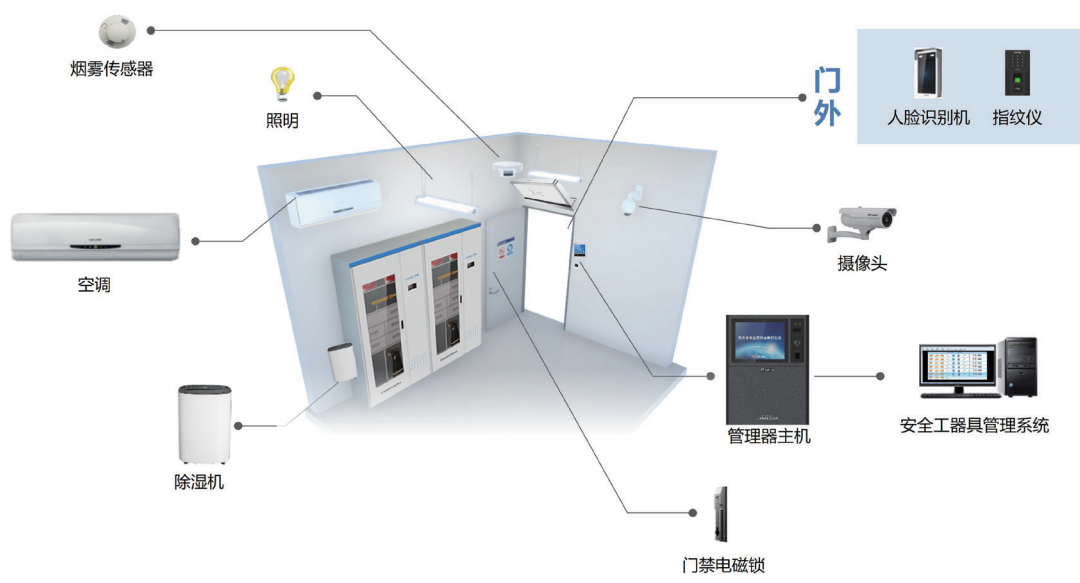




- 柜内模式**
分体式传感器和采集管理器通过附件固定在安全工器具柜内，实现对柜内安全工器具的实时在线检测，可对当前柜内工器具进行实时盘点。

	通用型工器具管理柜	地线管理柜	安全帽管理柜
	 800mm 宽 × 600mm 深 2100mm 高	 1100mm 宽 × 600mm 深 2100mm 高	 1200mm 宽 × 600mm 深 2100mm 高
加热除湿	●	●	●
在位盘点	●	●	●
独立闭锁	○	●	●
生物识别	●	●	●
声光提醒	●	●	●
消毒除菌	○	○	●

- 库房管理模式**
可在安全工器具室门口安装一体式传感器，实现对安全工器具出入安全工器具室在线检测、识别的管理模式。管理主机同时还可以与摄像头、温湿度传感器、照明、空调、除湿机、门禁系统等配合使用，构建整套安全工器具库房管理系统。



UT-7710系列 智能安全工器具管理装置

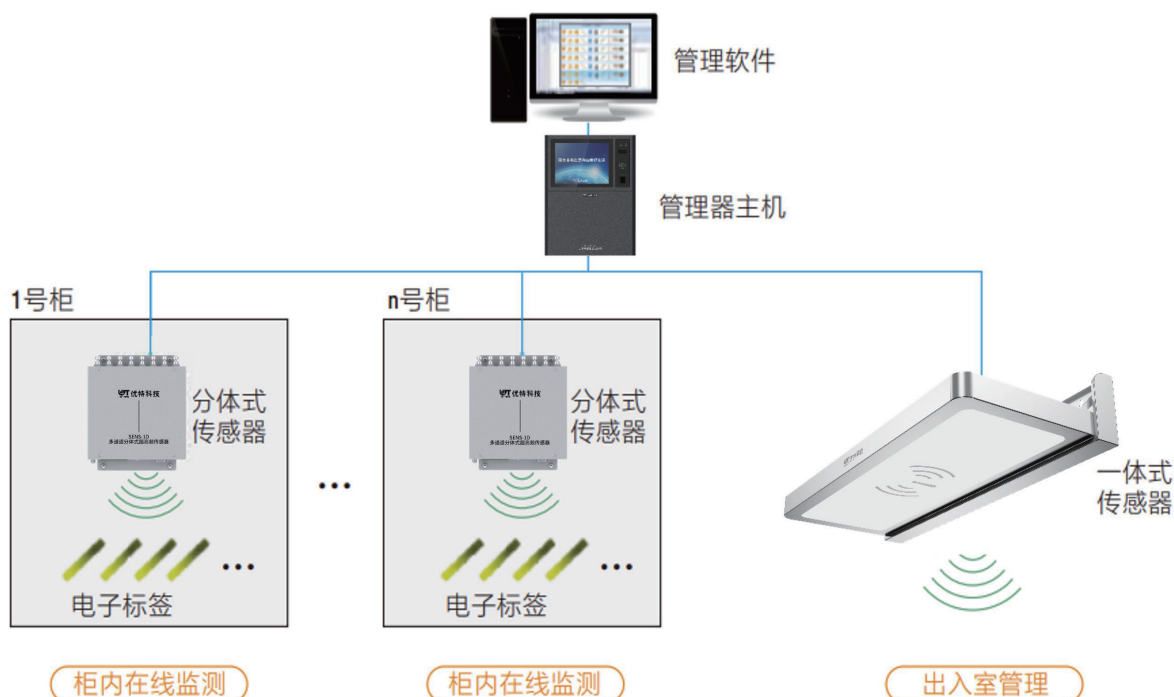
概述

OVERVIEW

变电站、发电厂以及工矿企业的工具室存放有多种安全工器具，包括绝缘手套、绝缘鞋、安全帽、验电棒、临时接地线等。由于安全工器具数量庞大，放置混乱，导致每次到期检验时需要花费大量的时间进行清点，管理方式落后。UT-7710 系列智能安全工器具管理装置可以对安全工器具进行电子化身份标识，实现安全工器具在线检测及生命周期智能管理功能。安全工器具管理装置既可单独使用，也可与其它系统配合使用，共同实现对安全工器具的高级管理功能。

系统结构

SYSTEM STRUCTURE





出入库管理

安全工器具取出或归还工具室的过程可实时监测，实现对安全工器具存取过程的监控。



资产盘点和清理

系统可对安全工器具进行在线盘点，并具有报表管理功能，规范资产管理的同时，提升资产盘点效率。



安全工器具生命周期管理

可方便快捷的对安全工器具的类别、生产日期、检验周期和报废日期等信息进行查询和管理，在安全工器具检验到期和寿命到期前，系统会自动告警提示。



实时状态显示和历史记录查询

可查询安全工器具的实时状态和历史存取记录，并提供按时间、按名称等多种精准查询方式，并可实现远端 WEB 方式查询安全工器具实时状态。



安全管控平台接口

支持与安全管控平台接口，将工器具使用与倒闸操作票关联，依据操作票实现倒闸操作前工器具拿取提示，以及倒闸操作结束后工器具入库检测及提醒。



项目	设备名称	默认	可选
管理软件	管理终端软件		●
智能工器具柜	工器具管理终端		●
	多通道分体式超高频传感器		●
	无源超高频标签		●
	工器具柜		●
	加热除湿模块		○
安全工器具库房	工器具管理终端		●
	多通道分体式超高频传感器		●
Web 服务	WEB 服务器		○
配套产品	门禁接入		○
	大屏显示		○
接口扩展	安全管控平台接口		○



工具管理终端

用于采集传感器上报的超高频标签信息，可判断管理的工器具在线或离线状态，采集管理器支持在线程序升级，可通过装置液晶就地配置相关信息，可查看管理的工器具相关状态。



多通道分体式超高频传感器

分体式传感器采用读卡器与采集天线分离的方式设计，用于检测柜内工器具状态。



多通道一体式超高频传感器

一体式传感器采用读卡器与采集天线一体化的方式设计，用于检测工器具的出入库情况。

电子标签

无源超高频标签具有体积小、安装牢固、维护方便、远距离采集稳定有效的特点，其具体参数如下：

● 00AA544A332230287CDE ●

- ◆ 电子标签工作频段：925Mhz-928Mhz（符合中国超高频工作频段）
- ◆ 电子标签识别距离：≤5m
- ◆ 单次读取电子标签数量：≤200 个
- ◆ 单个电子标签读取时间：≤1ms
- ◆ 电子标签工作电源：无电源，依靠传感器发射的电磁波触发工作。
- ◆ 电子标签抗摔性：从高度为 2m 自由跌落至水泥地面，电子标签能正常使用。
- ◆ 电子标签 IP 防护等级：IP68。



非视距、大批量识别



主动提醒和报警功能



安全管控平台接口