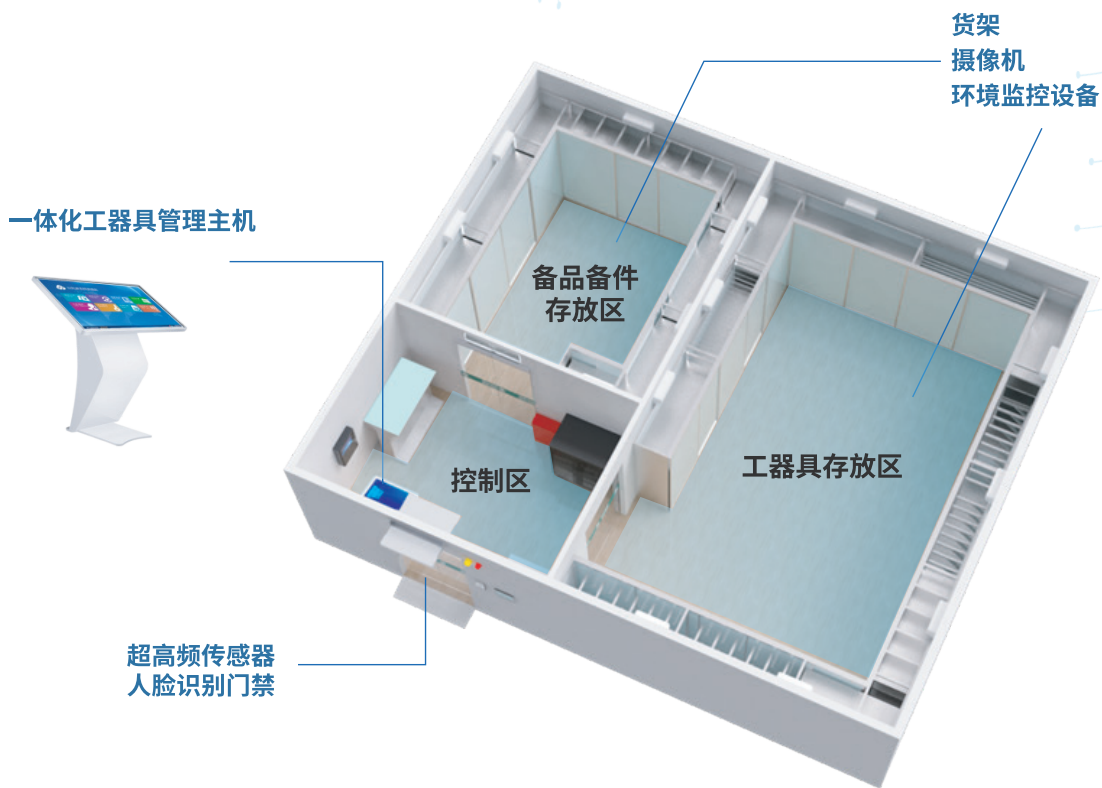


# 智能库房管理系统



## 现状痛点

## CURRENT SITUATION



库房的环境控制多由人工完成，易造成能源浪费，且缺乏监测手段，导致告警信息滞后。



缺乏统一的门禁管理，无相关工作的人员可随意进入，且出入记录不能得到留存。



无法从远方实时监控库房内部视频画面，异常情况还需前往现场确认，且缺乏视频数据留底，异常难以追溯。



安全工具的管理以人工记录为主，台账流于形式，管理低效，随着工具数量增多，“管不过来”的问题日益突出。

## 系统介绍

## SYSTEM INTRODUCTION



智能库房管理系统由工器具管理、门禁管理、视频监控和环境监控四大模块组成，依托物联网技术，从增量入库、试验检验、使用保管、检查报废全流程对工器具进行全生命周期管理，有效解决传统库房管理上的数据缺失、信息孤立、信息化水平低等问题。同时可切实加强加强对库房环境的全局管控，令库房拥有智能“大脑”，符合数字化、无人化变电站的要求。

# 系统组成

SYSTEM COMPONENTS



聚焦于安全工器具库房的工器具、门禁、视频和环境等方面进行管控，令库房拥有智能“大脑”。



# 系统功能

SYSTEM FUNCTIONS



## 工器具管理



非接触式批量识别工器具，显著增强工器具信息化管理水平，实现工器具出入库自动监测、自动核对和自动盘点及生命周期管理，取还工器具信息结合人员信息与两票内容智能关联核对，为企业赋能助力库房无人化管理。

## 视频监控



对库房内区域进行安防监控，可联动门禁模块和工器具管理模块进行抓拍和报警视频自动留档。

## 环境监控



实时感知库房的温度、湿度，并根据工器具的存放和管理要求，联动空调、除湿机等设备自动调节环境温湿度，并可有效对火灾隐患进行实时监控预警。

## 门禁管理



应用人脸识别、密码认证、指纹、虹膜等技术，实现人员身份识别，管控人员进出库房的行为，结合取还工器具信息与两票内容关联校核，出入记录自动留档。

# 系统特点

SYSTEM FEATURES



工器具管理无感化



工器具寿命可视化



两票内容技术关联



库房安防立体化



环境调控自动化

