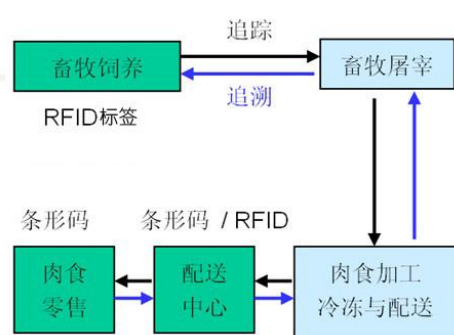


功能概述

RFID 食品追溯管理系统将利用先进的 RFID 技术并依托网络技术 & 数据库技术, 实现信息融合、查询、监控, 为每一个生产阶段以及分销到最终消费领域的过程中提供对每件货品的安全性、食品成分来源及库存控制的合理决策, 实现食品安全预警机制。食品从农场到餐桌通常都要经过饲养、生产、加工、流通等多个环节的传递, 现在使用 RFID 技术将会确保在食品的生产、加工、流通各环节高质量的信息及数据交流, 促进食品质量的提高, 增加食品的国际竞争力。



应用范例

- 畜禽食品管理
- 水产食品的管理
- 粮油食品管理
- 饮料管理
- 糕点果蔬食品管理

系统说明

食品跟踪系统是由 RFID 阅读器, RFID 标签, 食品跟踪软件和服务器组成。

该系统采用的是无源超高频 RFID 技术, 其阅读器主要技术指标为:

工作频率	860 MHz~960MHz
读取距离	0~5m
防护等级	防水、防尘、防撞击
工作温度	-20℃~70℃
存储温度	-40℃~70℃
湿度	5%~95% (无凝结)

系统特点

- 运用 RFID 技术对食品进行跟踪管理
- 数据能够通过网络实现实时、准确报送，便于快速高效做更深层次的分析研究

运用环境

操作系统: Windows 2000 以上的系统

数据通信: 一般采用 10/100 以太网。用 GPRS 进行传输数据

二次开发

提供二次开发的 SDK

开发环境:

Visual Studio 2005 及以上

Framework 2.0 及以上