

# 食品冷链冷藏车温湿度记录仪长期稳定

发布日期：2025-09-24

医药行业：药品安全问题、医药事故的增多引起了相关部门的高度关注，并开始加大监管力度。因此，药品保存必须按照相应的温湿度进行控制以保证医药器械和药品的安全可靠。根据新的GMP认证，对于一般的药品的温度存储范围为0~30℃。药品存储和运输的环境温度通过温湿度记录仪可进行实时的监测，在冬天和夏天温度变化大，一旦环境温度低于0℃或者高于30℃，佐格MINI便携式温湿度记录仪可提供报警，管理人员及时作出应对措施，使药品存储和运输始终在规定范围内，确保药品不失效，安全可靠。佐格冷藏车温湿度记录仪，大量现货提供销售！食品冷链冷藏车温湿度记录仪长期稳定

冷链车温度监测适用于医药生产企业、食品生产企业、食品批发、医药批发企业、冷藏车生产、改装、经销企业、从事冷链工程的系统集成商等与冷链相关的各类企业。ZOGLAB品牌的MINI系列便携式温湿度记录仪以体积小、便于携带等热点设计，适合用于冷链车温度监测。便携式温湿度记录仪放置在冷链车内，对产品运输环境的温湿度实时监测，带有报警功能，事先根据要求设定温湿度上下限数值，一旦冷链车温湿度数值超限，自动报警提醒相关人员，及时采取应对措施。食品冷链冷藏车温湿度记录仪长期稳定佐格冷藏车温湿度记录仪在馆藏、医药、食品等行业领域均有应用。

2017年至2018年，佐格公司参与起草了《冷链温度记录仪》GB/T35145-2017国家标准，该标准明确规定：记录仪可选温度范围为0~50℃、-10~50℃、-20~50℃、-40~50℃、-50~50℃、-30~70℃，基本误差不超过允许的基本误差限 $\Delta_{\max} = \pm(a\% \times F.S + d)$ （a→除量化误差之外的其它因素引起的综合最大测量误差系数，F.S→被测量的量程，d→分辨力），分辨力不低于0.1℃，防护等级≥IP45，电池连续使用年限为1年以上。冷链过程中受限制比较多，佐格公司特别设计出MINI便携式温湿度记录仪，符合标准规范要求。

便携式温湿度记录仪是温湿度测量仪器中温湿度计中的一种。它具有内置温湿度传感器或可连接外部温湿度传感器测量温度和湿度的功能。便携式记录仪主要用于监测记录食品、医药品、化学用品等产品在存储和运输过程中的温湿度数据，广泛应用于仓储、物流冷链的各个环节，如冷藏集装箱、冷藏车、冷藏包、冷库、实验室等。佐格公司生产的MINI便携式温湿度记录仪已有十多年的应用经验，为众多行业领域提供专业温湿度监测方案。便携式温湿度记录仪是非常重要的！佐格MINI便携式温湿度记录仪，竭诚欢迎来电详谈！

常规数据

数据存储容量 1.5万组 /3万组

报警设置 温湿度上下限报警

报警提示 显示+讯响+背光，支持报警痕迹\*

刷新间隔 2、5、10、30、60、255 秒

记录间隔 2秒~24小时可调

延时启动 1~120秒

启动模式 按键启动(软件可配置) / 软件启动/ 延时启动/ 定时启动

结束方式 按键结束(软件可配置) / 存满为止/ 先进先出/ 定时结束

定时启动/结束 任意时间开启 任意时间结束

存储温度 -50℃~90℃

静电防护 ±25KV

通讯接口 Mini USB2.0

电池型号 3.6V锂电池 ×1（可充电）

电池续航 1年（刷新间隔60秒）

配套软件 ANALYSIS 3

防护等级 IP64

佐格MINI便携式温湿度记录仪，食品冷链运输温湿度监测解决方案。食品冷链冷藏车温湿度记录仪长期稳定

佐格冷藏车温湿度记录仪应用案例丰富，期待您的来电！食品冷链冷藏车温湿度记录仪长期稳定

中国科学院院士周远曾介绍，国外冷链流通率基本上都达到了85%以上，我国只有19%；我国预冷果蔬（预冷指在贮运过程中急速降温至规定范围内以降低果蔬新陈代谢比较大限度地保持果蔬品质）的占比一般为10%，而国外高达95%—100%。受制于较低的冷链运输水平，我国每年果蔬一项的损失金额就有上千亿元。我国与发达国家相比，冷链市场的发展有较大差距。冷链运输应遵循“3T原则”，产品质量取决于冷链的储藏与流通时间□time□温度□temperature□和产品耐藏性□tolerance□食品冷链冷藏车温湿度记录仪长期稳定

杭州佐格通信设备有限公司是一家有着雄厚实力背景、信誉可靠、励精图治、展望未来、有梦想有目标，有组织有体系的公司，坚持于带领员工在未来的道路上大放光明，携手共画蓝图，在浙江省等地区的仪器仪表行业中积累了大批忠诚的客户粉丝源，也收获了良好的用户口碑，为公司的发展奠定的良好的行业基础，也希望未来公司能成为行业的翘楚，努力为行业领域的发展奉献出自己的一份力量，我们相信精益求精的工作态度和不断的完善创新理念以及自强不息，斗志昂扬的的企业精神将引领杭州佐格通信设备供应和您一起携手步入辉煌，共创佳绩，一直以来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，员工精诚努力，协同奋取，以品质、服务来赢得市场，我们一直在路上！