Importadora Gyb Limitada
Padre orellana 1476
Santiago CL13101 Chile



Gabinete de consumibles de alto valor

Código: B2-01-012251

Marca: Belltronic

Ver producto en Cotecno | Solicitar cotización

Detalle | Especificaciones | Aplicaciones

Detalle

El gabinete para consumibles de alto valor es un equipo usado en centros de salud para almacenar y gestionar insumos médicos de alto valor. Su propósito principal es mejorar la seguridad y la exactitud de la gestión de consumibles. El equipo se integra con los sistemas HIS y SPD del hospital y se instala principalmente en pabellones quirúrgicos, salas de procedimientos intervencionales, servicios de urgencia y bodegas centrales de consumibles.

Características

- 1. Control de acceso multinivel con permisos de usuario configurables, para una gestión jerárquica en el hospital.
- 2. Cerradura electromagnética en la puerta frontal, que solo abre tras una autorización válida.
- 3. Admite gabinetes de expansión controlados por la unidad principal, con configuración flexible de divisores de cajón y racks colgantes.
- 4. Pantalla táctil LCD de 15.6 pulgadas con sistema Windows 10.
- 5. Detección automática de entradas y salidas mediante etiquetas RFID, con inventario en tiempo real de todos los consumibles.
- 6. Cámara gran angular integrada que registra imágenes durante el retiro y la reposición de artículos.
- 7. Divisores de cajón y racks colgantes ajustables, con rieles deslizantes para su extensión.
- 8. Sensores integrados de temperatura y humedad, con lecturas en la pantalla de control.
- 9. Película y tiras de blindaje de señal RFID en la puerta frontal para contener la señal RFID.

Especificaciones técnicas

Especificación	**>300 etiquetas detectables B2-01-012251**
Configuración de almacenamiento	Divisor de cajón*5 + rack colgante*1
Métodos de autenticación	Reconocimiento facial, tarjeta IC, contraseña, reconocimiento de venas del dedo
Método de inventario	Conteo e inventario automáticos mediante tecnología RFID UHF
Número de antenas RFID	8
Capacidad de lectura de etiquetas RFID	>300 etiquetas detectables
Velocidad de lectura de etiquetas RFID	≤5s
Movilidad y soporte	Ruedas (form casters)
Conectividad del equipo	Compatible con los sistemas SPD y HIS del hospital para su integración
Alertas de estado del equipo	Luces indicadoras inteligentes, función de avisos por voz
Alimentación eléctrica	AC 220V, 50/60Hz(Estándar); 110V, 50/60Hz(Opcional)
Dimensiones externas (An*Pr*Al)	1400*630*2105mm

Importadora Gyb Limitada
Padre orellana 1476
Santiago CL13101 Chile

Especificación	>300 etiquetas detectables B2-01-012251
Dimensiones del embalaje (An*Pr*Al)	1550*810*2300mm
Peso neto	200kg
Peso bruto	220kg

Aplicaciones

1. Defina qué consumibles va a guardar

Compare la cantidad y el tipo de insumos que necesita controlar con la configuración de cajones y racks y con el método de inventario RFID.

- **Configuración de almacenamiento**: Divisor de cajón*5 + rack colgante*1
- **Método de inventario**: Conteo e inventario automáticos mediante tecnología RFID UHF

2. Revise el control de acceso y la integración

Confirme qué métodos de autenticación usará su personal y que sus sistemas hospitalarios sean compatibles con el equipo.

- **Métodos de autenticación**: Reconocimiento facial, tarjeta IC, contraseña, reconocimiento de venas del dedo
- **Conectividad del equipo**: Compatible con los sistemas SPD y HIS del hospital para su integración

3. Prevea la instalación

Prevea la alimentación eléctrica, el espacio y la altura libre del recinto donde se instalará el gabinete.

- **Alimentación eléctrica**: AC 220V, 50/60Hz(Estándar); 110V, 50/60Hz(Opcional)
- **Dimensiones externas (An*Pr*Al)**: 1400*630*2105mm

Siguiente paso: ver producto en Cotecno | solicitar cotización