

## SOLUCIÓN MT-8000 DE AUTOMATIZACIÓN PARA LABORATORIOS DE ALTO VOLUMEN



El MT-8000 de Mindray es una **solución TLA** (Total Laboratory Automation) inteligente, diseñada para laboratorios que requieren máxima eficiencia, trazabilidad y velocidad en el procesamiento de muestras. Su arquitectura modular permite integrar todas las fases del flujo de trabajo, desde la entrada hasta el almacenamiento, **con capacidad para más de 14.000 tubos por hora**.

Optimiza el rendimiento del laboratorio al reducir tiempos de respuesta, automatizar procesos críticos y garantizar la calidad de las muestras mediante inspección visual avanzada y trazabilidad RFID.

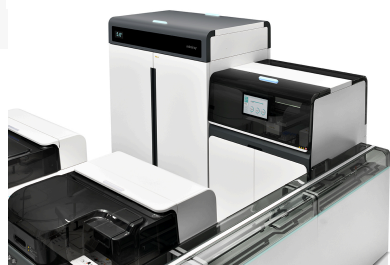
---

**SKU:** TLA-MT8000-MINDRAY

**Categorías:** [Autoanalizadores](#), [Bioquímica](#)

## GALERÍA DE IMÁGENES





## DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

El **Mindray MT-8000** representa una nueva era en la automatización inteligente de laboratorios clínicos. Diseñado para laboratorios con alto volumen de pruebas, este sistema combina múltiples módulos en una solución compacta, eficiente y altamente integrada.

Se trata de una solución de automatización avanzada diseñada para laboratorios clínicos que gestionan grandes volúmenes de muestras. Este sistema modular permite integrar procesos como entrada/salida de tubos, inspección visual, centrifugación, decapsulación, recapsulación y almacenamiento refrigerado, todo en un flujo continuo y eficiente. Con capacidad para procesar hasta **14.400 tubos por hora**, el MT-8000 garantiza resultados rápidos, trazabilidad total mediante RFID y priorización inteligente de muestras urgentes (STAT). Su diseño compacto y su compatibilidad con más de 30 tipos de tubos lo convierten en una herramienta clave para mejorar la productividad y la calidad diagnóstica del laboratorio.

[Descargar Catálogo MT-8000 Mindray](#)

## Características principales

- **Procesamiento de muestras a gran escala**
  - Capacidad de hasta **14.400 tubos por hora** gracias a su diseño de **4 carriles** de transporte individual.
  - Compatible con más de **30 tipos de tubos**, incluyendo primarios, secundarios y pediátricos.
- **Inspección visual avanzada**
  - **Triple inspección**: aérea, horizontal y post-centrifugación.
  - Detección automática del **índice sérico**, con activación directa en analizadores químicos.
  - Registro de imágenes de cada muestra para trazabilidad y control de calidad

- **Priorización inteligente de muestras STAT**

- Reglas personalizadas para bandejas de emergencia.
- Maniobras de adelantamiento en tiempo real: las muestras urgentes superan a las rutinarias sin interrupciones.
- Análisis en tan solo **1,5 minutos** desde la carga en el módulo del analizador.

- **Automatización completa del flujo de trabajo**

- Módulos de entrada/salida, carga masiva, centrifugación, descapsulado, recapsulado y almacenamiento refrigerado.
- Panel de control dinámico con gestión de reactivos, alarmas TAT, estado de equipos y seguimiento RFID.

- **Diseño compacto y modular**

- Ocupa solo **32 cm de ancho** por carril, con capacidad de más de **1.000 tubos por m²**.
- Configuración flexible en forma de **I, L o U**, adaptable a distintos espacios y necesidades.

- **Almacenamiento refrigerado automatizado**

- Capacidad de hasta **20.200 tubos** con temperatura controlada entre **2-8 °C**.
- Recuperación, repetición y eliminación de muestras de forma automática.

- **Integración multidisciplinar**

- Compatible con módulos de química clínica, inmunoensayo, hematología, coagulación y análisis de orina.
- Solución todo en uno para pruebas CBC, ESR, CRP, HbA1c, marcadores tumorales, infecciosos, endocrinos y más.

## Especificaciones técnicas generales

Capacidad máxima	14.400 tubos/hora
Carriles de procesamiento	4
Módulo de entrada/salida	Hasta 1.000 tubos/hora
Decapsulación / Recapsulación	850 tubos/hora cada uno
Almacenamiento refrigerado	850 tubos/hora
Compatibilidad de tubos	Más de 30 marcas
Inspección visual	Superior, horizontal y por índice de suero
Tiempo de análisis	1,5 a 3 minutos
Gestión de muestras urgentes	Priorización automática
Trazabilidad	RFID en tiempo real

## Especificaciones técnicas por módulo

Módulo	Capacidad / Rendimiento / Dimensiones
Entrada/salida	1050 tubos / 850 tubos/h / 1000×1120×1570 mm
Entrada a granel	>800 tubos / 1000 tubos/h / 400×900×1120 mm

**Módulo**

**Capacidad / Rendimiento / Dimensiones**

Centrífuga	80 tubos / hasta 460 tubos/h / 1000×1120×1570 mm
Descapsulado	3000 tapas / 850 tubos/h / 570×1120×1570 mm
Recapsulado integrado	≥350 tubos / 850 tubos/h / 1500×1050×1570 mm
Almacenamiento refrigerado	≥20.200 tubos / 850 tubos/h / 1530×1050×1950 mm
Entrada/salida del analizador	200 tubos / 850 tubos/h / 720×1150×1200 mm
Pista de muestras	4 carriles / hasta 14.400 tubos/h / ancho 32 cm
Condiciones de trabajo	Temp. 15-32 °C / Humedad 20-85 % / Altitud -400~4000 m