

<b>CÓDIGO</b>	PC02-FA-6
<b>EQUIPO</b>	Extrusora de filamento 3devo – Maker TWO
 <p><b>PROTOCOLO DE SOLICITUD Y USO</b></p>	<p>La extrusora de filamento 3devo – Maker TWO PLUS es un recurso compartido del CINTECX que requiere unos cuidados y materiales específicos para su correcto funcionamiento y mantenimiento. Por ello es imprescindible leer detalladamente este protocolo de uso y respetar todas sus indicaciones.</p> <p>Este protocolo es de obligado seguimiento para cualquier usuario del equipo, ya sea este el personal técnico competente de CINTECX, como un/a solicitante de servicio en modalidad de autoservicio. En ningún caso, por tanto, se estará eximido del conocimiento y seguimiento del presente documento. El incumplimiento de este protocolo supondrá la desautorización del usuario para el uso de este servicio.</p>
<b>GESTIÓN DE SOLICITUDES</b>	<p>La solicitud del servicio se realizará a través de la plataforma LIMS, atendiendo al procedimiento establecido e indicando el material, las dimensiones, etc.</p>
<b>GUÍA DE USO</b>	<p><b>Tareas a realizar antes de cada fabricación.</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) Comprobar el material usado en la extrusión anterior. En caso de que el material a emplear en la extrusión actual sea diferente del empleado en la extrusión anterior se debe ejecutar el modo de cambio de material (purgado) y limpiar correctamente el equipo.</li> <li>2) Verificar que no hay restos de material adheridos a la boquilla. Asegurarse de que el filamento se extruye con suavidad.</li> <li>3) Encuentra las temperaturas de fusión óptimas. Reduzca todos los calentadores de 5 a 10 °C y espere de 10 a 20 minutos. Seguimos ajustando hasta que estemos satisfechos con la calidad del resultado y empiece a parecerse a filamento. Sin burbujas, decoloración, grumos ni partículas sin fundir.</li> <li>4) Pase el filamento a través de las ruedas extractoras. Verifique nuevamente la consistencia del filamento. Comience el enrollado, No interrumpa el proceso. Revíselo al menos cada 20 minutos.</li> </ol> <p><b>Tareas a realizar después de cada fabricación.</b></p> <p><b>IMPORTANTE:</b></p> <p><b>Asegurarse de que la extrusión ha finalizado.</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) Naturalmente, el objetivo aquí es limpiar la máquina y apagarla en un estado en el que podamos volver a utilizarla de forma fácil y segura sin tener ningún problema.</li> <li>2) Asegurarse de que la puerta queda cerrada.</li> <li>3) Una vez finalizado el proceso, para proceder a cerrar el servicio, el usuario a través de LIMS deberá dar registro a todas las anotaciones especificadas.</li> <li>4) En caso de detectarse algún problema durante la extrusión, se notificará al responsable de CINTECX.</li> </ol>

<b>REGISTROS Y ENTREGA DE RESULTADOS</b>	<p><b>Entrega de resultados.</b></p> <p>El resultado de este equipo son las bobinas fabricadas. En los casos de solicitud del servicio, las piezas resultantes serán depositadas en el Laboratorio de fabricación aditiva.</p> <p><b>Registro de incidencias.</b></p> <p>Las incidencias ocurridas durante la utilización de la extrusora de filamento 3devo – Maker TWO se registrarán a través de la plataforma LIMS.</p> <p><b>Labores de mantenimiento.</b></p> <p>Las labores de mantenimiento realizadas en el equipo se registrarán en su correspondiente apartado en la plataforma LIMS de acuerdo con el programa de mantenimiento recogido en la ficha del equipo.</p>