

Diagnósticos impresos en 3D

Instrucciones de trabajo estándar (SWI) para el acabado

Proceso: pulido y acabado de los contornos de un encaje de diagnóstico impreso en 3D.

Propósito: definir el método estándar para el acabado de encajes de diagnóstico impresos en 3D para garantizar contornos uniformes, bordes seguros y apariencia de alta calidad preservando la intención del diseño.

Ámbito de aplicación: se aplica a **los encajes de diagnóstico impresos en 3D de Transtibial (TT)** que requieren un cierre de seguridad o una suspensión con cordón.

Herramientas y equipos

- Trautman
- Rueda de lijado Trautman (n.º de pieza 225240)
- Cono de lijado mediano (n.º de pieza 427-24)
- Cono de lijado pequeño (n.º de pieza 426-24)
- Conos de pulido de silicona
- Aire comprimido
- Soplete (para el acabado de los bordes)

Normas de calidad y procesos

- **Máximo de material eliminado:**
2-3 mm (1/6"-1/8") de los contornos

Pasos del trabajo estándar



REQUISITOS DE SEGURIDAD Y EPP

- **GAFAS DE SEGURIDAD**
- Mascarilla antipolvo (según sea necesario)
- Protección auditiva (según sea necesario)

1. Verificación de la orden de trabajo

- a. Confirme que el **nombre del paciente** en la parte inferior del encaje coincide con la orden de trabajo.
- b. Verifique el **tipo de suspensión correcto** y el **lado afectado**.

2. Prepare para el rectificado

- Transporte el encaje de diagnóstico impreso a la zona de rectificado designada.

3. Rectifique los contornos

- a. Utilice la **rueda de lijado del brazo Trautman** o el **cono de lijado mediano**.
- b. Utilice el cono de **lijado pequeño** para las esquinas afiladas.
- c. Rectifique uniformemente **los bordes interior y exterior** de los contornos.



4. Pulir los contornos

- Reduzca la velocidad del Trautman a **50 %**
- Utilice **conos de silicona** para pulir los contornos
- Céntrese en las zonas anatómicas críticas:
 - **Transtibial:** repisa posterior
- Pula y elimine todos los bordes afilados en el **interior** del encaje.

4



5. Limpie el encaje.

- Utilice **aire comprimido** para eliminar todas las virutas y el polvo del interior del enchufe.

6



6. Acabado de los bordes

- Pase ligeramente un **soplete** alrededor de los contornos para obtener un acabado liso y brillante.



LISTA DE COMPROBACIÓN DE LA INSPECCIÓN FINAL

- **IDENTIFICACIÓN VERIFICADA**
(nombre, suspensión, lado)
- Contornos dentro de los límites de eliminación de material
- Todos los bordes lisos (por dentro y por fuera)
- Sin polvo ni restos residuales
- Acabado uniforme y limpio