CENTRO DE DESARROLLO AGROEMPRESARIAL Y TURISTICO DEL HUILA
FORMATO SOLICITUD DE ELEMENTOS Y/O SERVICIOS

FECHA DE SOLICITUD: 13/02/2024

TIPO DE ELEMENTO: Consumo [ ] Devolutivo [ ] Servicios [x]

DEPENDENCIA: COORDINACIÓN DE FORMACIÓN

AREA: SENNOVA - LABOTARIO DE ELECTRÓNICA

CODIGO DE GRUPO O FICHA DE CARACTERIZACIÓN N/A

ÍTEM	CODIGO UNSPSC	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL BIEN O SERVICIO A CONTRATAR INCLUYE: DESCRIPCIÓN, FACTORES DE DESEMPEÑO, MEDIDAS, EMBALAJE O PRESENTACIÓN, DISEÑO, COMPATIBILIDAD, ETC	UNIDAD DE MEDIDA.	GARANTÍA ADICIONAL DEL PROVEEDOR SOBRE EL BIEN O SERVICIO	CANTIDAD SOLICITADA
1	81101706; 81101707; 73152108	Mantenimiento preventivo Impresora 3D ULTIMAKER 2 EXT +: Para la realización del mantenimiento preventivo, el contratista estará en la capacidad de prestar los siguientes servicios: 1.Cambios. a.Actualización de Software y/o Hardware de ser necesario. b.Contempla labores de revisión, ajuste y calibración de las cabezas de impresión y pattern test. 2.Garantía a.Soporte telefónico. b.Acompañamiento por un (1) año. c.Garantía del servicio y elementos por un (1) año. 3.Informe de resultados a.Certificado con los resultados obtenidos i.Fotografías y videos, muestra de la evidencia realizada por el trabajo. ii.Especificaciones técnicas del proceso. iii.Entrega (si aplica) de licencias y vínculos de la marca y la Entidad. iv.Se realizarán pruebas de impresión para verificar la calidad de impresión de la máquina para lo cual el cliente debe contar con resina de modelo y de soporte disponible. 4.Revisión, lubricación, ajuste, limpieza y calibración funcionamiento. Según aplique a sus piezas y partes. a.Limpieza general. b.Guías electromecánicas. c.Tornillo sin fin. d.Partes mecánicas. e.Partes Electrónicas y Eléctricas. f.Cabezas de impresión. g.Calibración de termocuplas o resistencias térmicas. h.Calibración / Limpieza / Inspección / Puesta a punto de rodillo, eje, ventiladores. i.Calibración de la cama o superficie de impresión. j.Revisión, ajuste, limpieza y calibración del extrusor. k.Ajuste de correas. l.Revisión de temperatura del extrusor. m.Mantenimiento de la tarjeta electrónica. Parametrización de la velocidad de impresión con respecto a los ajustes iniciales de velocidad. Mantenimiento y ejecución de la labor realizada en las instalaciones del contratista.	UN		1

Juan Pablo Peña Arenales
RESPONSABLE DE GESTIÓN TÉCNICA

Paula Carolina Clavijo Suárez
COORDINADORA DE FORMACIÓN

NOTA 1: EL CODIGO UNSPSC DEBE SER CONSULTADO EN EL ULTIMO PLAN ANUAL DE ADQUISICIONES APROBADO