

Información del Plan Docente

Año académico	2016/17
Centro académico	110 - Escuela de Ingeniería y Arquitectura
Titulación	434 - Graduado en Ingeniería Mecánica 330 - Complementos de formación Máster/Doctorado
Créditos	6.0
Curso	XX
Periodo de impartición	Semestral
Clase de asignatura	Obligatoria, Complementos de Formación
Módulo	---

1. Información Básica**1.1. Recomendaciones para cursar esta asignatura**

Esta materia no tiene prerrequisitos.

1.2. Actividades y fechas clave de la asignatura

Las fechas de los trabajos, controles y entrega de informes y cuestionarios prácticos se establecerán al inicio del curso y se realizarán tras finalizar el temario y las sesiones prácticas correspondientes. Estas fechas quedarán claramente reflejadas en el ADD.

2. Inicio**2.1. Resultados de aprendizaje que definen la asignatura**

1. Identifica distintos procesos y sistemas de fabricación, incluyendo ventajas e inconvenientes, y defectos que puede presentar su aplicación.
2. Planifica los procesos de mecanizado más adecuados a partir del conocimiento de las capacidades y limitaciones de éstos y según las exigencias tecnológicas, técnicas y económicas tanto de producto como de mercado.
3. Interpreta las pautas de control metrológico utilizadas para asegurar la calidad de productos y procesos.
4. Conoce los modelos de calidad industrial y ser capaz de integrar en ellos las funciones de fabricación y medición y relacionarlos con otros sistemas de gestión.

2.2. Introducción

La Tecnología de Fabricación persigue el conocimiento, aplicación y desarrollo de procesos óptimos para la consecución de productos según especificaciones de diseño, basándose en el uso de factores productivos (calidad, costes, plazos de entrega...) y considerando las necesidades del cliente.

Los distintos procesos de fabricación (conformación, manipulación de materiales, inspección) tienen por objetivo obtener productos a partir de preformas o materias primas, realizándose mediante un determinado método en sistemas de fabricación, más o menos automatizados, con el apoyo de diversos recursos de producción, y de acuerdo con ciertas leyes o reglas conocidas y sometido a leyes no dominadas.

Así, el estudiante debe ser capaz de planificar los procesos de fabricación de los productos, desarrollados en entornos fabriles y dentro de un marco general de gestión de calidad de la empresa.

Esta asignatura se centra en la planificación de los procesos de mecanizado, tan presentes en la conformación final de productos y medios de producción, presentando al mismo tiempo las técnicas y herramientas de inspección y gestión de calidad que garanticen la eficiencia de los procesos productivos industriales.

3. Contexto y competencias

3.1. Objetivos

El objetivo de la asignatura es el aprendizaje de aspectos relativos a los procesos de mecanizado, metrología y control de calidad implicados en la producción de componentes mecánicos. Esto es, el **diseño y desarrollo de los procesos de fabricación de productos según especificaciones de diseño y dentro de los requerimientos de calidad, costes y plazos de entrega, así como de los equipos (sistemas) para llevar a cabo dichos procesos según distintos niveles de automatización y flexibilidad**.

La asignatura pretende que el estudiante conozca los fundamentos de los distintos procesos de mecanizado (convencional, alta velocidad y procesos no convencionales), con capacidad suficiente para analizar la influencia de los principios mecánicos que los rigen y planificar máquinas, utilajes, herramientas, operaciones de mecanizado y sistemas de control metrológico, integrándolo en una "hoja de proceso". Se deben adquirir también conocimientos suficientes para desarrollar programas CNC sencillos mediante distintos sistemas de programación de máquina-herramienta (programación ISO, CAD/CAM).

Asimismo, se trata de proporcionar al estudiante una visión global de las técnicas de gestión de calidad aplicadas al control de procesos y productos a lo largo de todo su ciclo de vida. El uso de técnicas de gestión de calidad es imprescindible para garantizar la eficiencia de los procesos productivos industriales, lo que ha dado lugar a la implantación y mejora de Sistemas de Gestión de Calidad normalizados, generalizados en el entorno industrial. Estos sistemas persiguen el cumplimiento de los requisitos del producto (incluidos los requisitos del cliente y los requisitos reglamentarios aplicables) sin los cuales no sería viable su presencia en el mercado.

3.2. Contexto y sentido de la asignatura en la titulación

La asignatura Tecnologías de Fabricación es una asignatura obligatoria de la rama industrial de la titulación de Grado en Ingeniería Mecánica. Consta de seis créditos y se cursa en el primer semestre del tercer curso. Se centra en procesos de mecanizado y metrología y aspectos generales de calidad de los procesos y del producto.

La asignatura Tecnologías de Fabricación II, de carácter obligatorio se cursa en el segundo cuatrimestre del tercer curso de la titulación y da continuidad a la anterior, presentando procesos para preformar, procesos de deformación, procesos de unión y ensamblaje y procesos de acabado.

Por otra parte, la titulación presenta un módulo de Formación Optativa que consta de 30 ECTS.

Para darle cobertura, se plantean cuatro bloques de optatividad de carácter tecnológico de 24 ECTS cada uno de ellos. Dichos bloques son: Ingeniería Térmica y de Fluidos, Diseño y Cálculo de Estructuras, Máquinas y Vehículos e Ingeniería de Fabricación. El bloque de Ingeniería de Fabricación se estructura en asignaturas relativas a los siguientes temas, que dan continuidad a las asignaturas de Tecnologías de Fabricación I y II:

- Sistemas de fabricación
- Fabricación integrada

- Producción industrial
- Calidad industrial
- Medición y mantenimiento

3.3. Competencias

Competencias específicas:

C26: Conocimientos básicos de los sistemas de producción y fabricación.

C40: Capacidad para definir, implantar y gestionar sistemas y procesos de fabricación para la conformación de conjuntos mecánicos según especificaciones de diseño.

C41: Capacidad para definir e implantar sistemas de control de calidad aplicados a productos y procesos de fabricación, incluyendo sistemas de control metrológico.

Competencias genéricas:

C2: Capacidad para planificar, presupuestar, organizar, dirigir y controlar tareas, personas y recursos.

C4: Capacidad para resolver problemas y tomar decisiones con iniciativa, creatividad y razonamiento crítico.

3.4. Importancia de los resultados de aprendizaje

El profesional que haya cursado el grado en Ingeniería Mecánica debe estar capacitado para desempeñar múltiples actividades en la industria, entre las que se cuentan el diseño y producción de bienes de consumo y de equipo. El conocimiento de las Tecnologías de Fabricación es fundamental para el desarrollo de los componentes mecánicos que integren dichos productos. Debe saber seleccionar y planificar los procesos de fabricación más apropiados a nivel tecnológico y económico con el objeto de diseñar componentes viables. Asimismo, debe conocer cómo implementar las técnicas de metrología y las herramientas de control de calidad en los sistemas de fabricación, para garantizar la productividad y competitividad de las empresas. De este modo, el adecuado análisis y la optimización de los procesos de fabricación es un factor determinante del éxito global de las organizaciones productivas.

4. Evaluación

Evaluación gradual :

Se recomienda el seguimiento de la asignatura y en este sentido se ofrece un sistema de evaluación gradual. Así, durante el transcurso del curso, el estudiante podrá demostrar que ha alcanzado algunos resultados de aprendizaje de tipo teórico - práctico exigidos. Las pruebas de la evaluación gradual liberan materia en cualquiera de las dos convocatorias oficiales.

1) Evaluación de las sesiones prácticas .

Supone el 30% de la calificación final y libera del examen global de prácticas.

Este bloque consiste en la elaboración de un conjunto de informes y cuestionarios en el ADD relacionados con las

sesiones prácticas. Estas pruebas de evaluación tendrán fecha límite, señalada en el ADD. La no entrega de informes en fecha y/o la obtención de notas inferiores a 4.0 en algún informe o cuestionario, supondrá una evaluación negativa de dicha prueba. En tal caso, podrá recuperarse en el examen global de prácticas.

2) Control sobre Metrología/Calidad.

Supone el 30% de la calificación final y debe obtenerse una calificación mínima de 4.0, con un mínimo de 3 sobre 10 en el problema, para liberar la parte correspondiente en la prueba final. Se realizará durante el curso y se dispondrá la fecha al comienzo de curso.

3) Control sobre Mecanizado

Se realiza en la convocatoria de evaluación global. Supone un 40% de la calificación final. También debe obtenerse un mínimo de 3 sobre 10 en cada problema y 4.0 en el total para poder promediar.

Calificación final = 0.3 Npract + 0.3 Control Metr/Calidad + 0.4 Control Mecanizado

Npract= promedio de calificaciones de cuestionarios e informes relativos a prácticas si todas superan la nota mínima de 4.0

Si en alguna prueba se obtiene menos de 4.0 sobre 10, o menos de 3 sobre 10 en algún problema de los controles, deberá realizarse la evaluación global.

Evaluación global :

A realizar, en la fecha fijada por el centro, por parte de los alumnos que no hayan superado los mínimos de la evaluación gradual.

- Examen global de prácticas: Supone el 30% de la calificación final. Se puede optar por realizar sólo la parte no superada durante la evaluación gradual. Debe obtenerse una calificación mínima de 4.0 en cada ejercicio.
- Dos pruebas escritas sobre cuestiones teórico-prácticas, problemas y casos técnicos relativos a la materia impartida: Suponen el 70% de la calificación final. Una se centrará en la parte de metrología y calidad (30%); la otra, en mecanizado (40%). Si en alguna prueba se obtiene menos de 4.0 sobre 10, o menos de 3 sobre 10 en algún problema, la calificación final será Suspenso.

Calificación final = 0.3 Npract + 0.3 Prueba Metr/Calidad + 0.4 Prueba Mecanizado

5. Actividades y recursos

5.1. Presentación metodológica general

La metodología que se propone trata de fomentar el trabajo continuado del estudiante y se centra en los aspectos más prácticos de la planificación de los procesos de mecanizado y de la implementación de instrumentos de metrología y herramientas de control de la calidad.

En las sesiones con el grupo completo se tratan los aspectos más teóricos en forma de clase magistral y se completan con el desarrollo de problemas y el estudio de casos técnicos.

Las sesiones prácticas se desarrollan en grupos más reducidos para trabajar con aplicaciones informáticas especializadas y equipamiento de taller de fabricación y laboratorio de metrología. Se pretende fomentar un aprendizaje práctico, por lo que se aconseja la asistencia a las sesiones prácticas, donde se vive la experiencia directa con los procesos de metrología y mecanizado. Al finalizar cada sesión práctica se exige la realización inmediata de un pequeño control o guión. En algunos casos la sesión práctica posibilita la toma de datos para realizar un trabajo más elaborado que posibilite una mejor asimilación de los conocimientos relacionados con la asignatura. Dichos controles y trabajos son obligatorios en caso de optar por la evaluación gradual.

5.2. Actividades de aprendizaje

- Clases magistrales
- Sesiones de problemas y casos técnicos
- Prácticas de taller mecánico y laboratorio de metrología
- Estudio personal

5.3. Programa

Temario teórico-práctico

1) Concepto de fabricación y Clasificación general de los procesos de fabricación.

2) Metrología

1. Inspección y metrología industrial.
2. Aseguramiento de la medición.
3. Sistemas y métodos de medida.

3) Calidad

1. Conceptos fundamentales de la calidad.
2. Gestión de la calidad
3. Planificación de la calidad.
4. Calidad en diseño de producto y de proceso.
5. Calidad en fabricación.

4) Fundamentos de los procesos de mecanizado.

1. Movimientos y parámetros en los procesos de mecanizado.
2. Aspectos tecnológicos de los procesos de torneado, taladrado y fresado.
3. Herramientas: materiales, geometría y criterios de selección.
4. Procesos de mecanizado mediante abrasivos
5. Procesos de mecanizado no convencionales: EDM...

5) Mecánica del corte y economía de mecanizado

1. Mecánica de formación de la viruta.
2. Cinemática y dinámica del corte.
3. Balance energético del mecanizado.
4. Desgaste de herramientas y Lubricación.
5. Mecanizado de alta velocidad.
6. Optimización del mecanizado.

6) Sistemas de Fabricación.

1. Caracterización de los sistemas de fabricación y su automatización.
2. Utilajes.

3. Criterios de selección de equipos para mecanizado.
4. Programación de máquina herramienta.

7) Planificación de procesos.

Prácticas de laboratorio

1. Metrología dimensional: medición.
2. Metrología dimensional: medición y calibración.
3. QFD y AMFE.
4. Procesos de torneado, taladrado y fresado.
5. Programación de máquina herramienta.
6. Procesos de rectificado y electroerosión.

5.4. Planificación y calendario

6 créditos ECTS: 150 horas / estudiante repartidas como sigue:

La distribución de la docencia (60 horas) será la siguiente:

- a) Impartición de teoría mediante clase magistral y desarrollo de casos técnicos y resolución de problemas: 42 horas impartidas a todo el grupo, a razón de 3 horas/semana.
- b) Sesiones prácticas en laboratorios de metrología y talleres de mecanizado: 18 horas, repartidas en 6 sesiones de 3 horas.

5.5. Bibliografía y recursos recomendados

Bibliografía recomendada: ([Ver información completa + enlace al catálogo](#))