



Guía Docente				
Datos Identificativos				2023/24
Asignatura (*)	Enxeñaría de Procesos de Fabricación		Código	730497202
Titulación	Mestrado Universitario en Enxeñaría Industrial (plan 2018)			
Descriptor				
Ciclo	Período	Curso	Tipo	Créditos
Mestrado Oficial	1º cuadrimestre	Primeiro	Obrigatoria	4.5
Idioma	Castelán			
Modalidade docente	Presencial			
Prerrequisitos				
Departamento	Enxeñaría Naval e Industrial			
Coordinación	Amado Paz, José Manuel		Correo electrónico	jose.amado.paz@udc.es
Profesorado	Amado Paz, José Manuel		Correo electrónico	jose.amado.paz@udc.es
Web				
Descrición xeral	Capacidade para deseñar e proxectar sistemas de produción automatizados e control avanzado de procesos Coñecementos para proxectar, calcular e deseñar sistemas integrados de fabricación.			

Competencias / Resultados do título	
Código	Competencias / Resultados do título
A2	ETI2 - Coñecemento e capacidade para proxectar, calcular e deseñar sistemas integrados de fabricación.
A3	ETI3 - Capacidade para o deseño e ensaio de máquinas.
B1	CB6 - Posuír e comprender coñecementos que acheguen unha base ou oportunidade de ser orixinais no desenvolvemento e/ou aplicación de ideas, a miúdo nun contexto de investigación.
B3	CB8 - Que os estudantes sexan capaces de integrar coñecementos e enfrontarse á complexidade de formular xuízos a partir dunha información que, sendo incompleta ou limitada, inclúa reflexións sobre as responsabilidades sociais e éticas vinculadas á aplicación dos seus coñecementos e xuízos.
B4	CB9 - Que os estudantes saiban comunicar as súas conclusións -e os coñecementos e razóns últimas que as sustentan- a públicos especializados e profanos dun modo claro e sen ambigüidades.
B6	G1 - Ter coñecementos adecuados dos aspectos científicos e tecnolóxicos na Enxeñaría Industrial.
B7	G2 - Proxectar, calcular e deseñar produtos, procesos, instalacións e plantas.
B14	G9 - Ser capaz de integrar coñecementos e enfrontarse á complexidade de formular xuízos a partir dunha información que, sendo incompleta ou limitada, inclúa reflexións sobre as responsabilidades sociais e éticas vinculadas á aplicación dos seus coñecementos e xuízos.
B15	G10 - Saber comunicar as conclusións ?e os coñecementos e razóns últimas que as sustentan? a públicos especializados e non especializados dun modo claro e sen ambigüidades.
C1	ABET (a) - An ability to apply knowledge of mathematics, science, and engineering.
C2	ABET (b) - An ability to design and conduct experiments, as well as to analyze and interpret data.
C5	ABET (e) - An ability to identify, formulate, and solve engineering problems.
C6	ABET (f) - An understanding of professional and ethical responsibility.
C7	ABET (g) - An ability to communicate effectively.
C11	ABET (k) - An ability to use the techniques, skills, and modern engineering tools necessary for engineering practice.

Resultados da aprendizaxe			
Resultados de aprendizaxe		Competencias / Resultados do título	
Capacidade para deseñar e proxectar sistemas de produción automatizados e control avanzado de procesos		AP2	CP1
			BP3
			CP2
			BP4
			CP5



Cofecementos para proxectar, calcular e deseñar sistemas integrados de fabricación	AP3	BP6 BP7 BP14 BP15	CP6 CP7 CP11
--	-----	----------------------------	--------------------

Contidos	
Temas	Subtemas
Os capítulos e temas seguintes desenvolven os contidos establecidos na ficha da Memoria de Verificación.	Sistemas de fabricación. Planificación e deseño na fabricación. Fabricación asistida por computador e sistemas de fabricación integrados. Deseño e ensaio de máquinas e produtos. Selección de procesos.
1. Deseño de produtos e selección de procesos	Visión estratéxica Información da fabricación para o deseño. Técnicas de deseño para fabricación e ensamblaxe Estratexia de selección de procesos. Selección de procesos
2. Fabricación aditiva e prototipado rapido.	Estereolitografía (SLA) Modelado por deposición fundida (FDM) Impresión tridimensional (3DP) Sinterizado selectivo por láser (SLS) Fabricación de obxectos laminados (LOM) Fabricación directa (LMD)
3. Procesos avanzados de mecanizado	Mecanizado ou corte con láser Procesos con descarga eléctrica ou electroerosión Procesos de corte con arco eléctrico Mecanizado por ultrasóns Corte con chorro de auga e chorro abrasivo Mecanizado electroquímico Mecanizado químico
4. Automatización dos procesos de fabricación	Introdución á automatización. Sistemas de control industriais. Control numérico. Robótica industrial.
5. Fabricación asistida por ordenador e sistemas de fabricación integrados	Diseño asistido por ordenador. Fabricación asistida por ordenador. Introducción a CIM (Computer Integrated Manufacturing)

Planificación				
Metodoloxías / probas	Competencias / Resultados	Horas lectivas (presenciais e virtuais)	Horas traballo autónomo	Horas totais
Prácticas de laboratorio	A2 A3	15	7.5	22.5
Sesión maxistral	A2 A3 B1 B3 B4 B15 B14 B7 B6	20	20	40
Traballos tutelados	A2 A3 B1 B3 B4 B15 B14 B7 B6 C1 C2 C5 C6 C7 C11	0	40.5	40.5



Proba obxectiva	A2 A3	4	1.5	5.5
Atención personalizada		4	0	4
*Os datos que aparecen na táboa de planificación son de carácter orientativo, considerando a heteroxeneidade do alumnado				

Metodoloxías	
Metodoloxías	Descrición
Prácticas de laboratorio	Sesión de prácticas de laboratorio.
Sesión maxistral	Clases de teoría nas que se desenrolan os contidos da materia.
Traballos tutelados	Realización de traballos bibliográficos, teóricos, numéricos e/o prácticos
Proba obxectiva	Proba escrita utilizada para a avaliación da aprendizaxe

Atención personalizada	
Metodoloxías	Descrición
Prácticas de laboratorio Traballos tutelados	Alumnado con dedicación completa: a) Prácticas de laboratorio: Resolución de dúbidas durante a realización das sesións de prácticas. b) Traballos tutelados: Seguimento do traballo do alumno durante o desenvolvemento dos traballos tutelados propostos. Alumnado a tempo parcial: a) Prácticas de laboratorio: Resolución de dúbidas durante a realización das sesións de prácticas. b) Traballos tutelados: Seguimento do traballo do alumno durante o desenvolvemento dos traballos tutelados propostos.

Avaliación			
Metodoloxías	Competencias / Resultados	Descrición	Cualificación
Proba obxectiva	A2 A3	A proba obxectiva consiste na superación dun exame final que engloba todos os contidos vistos ao longo do curso	30
Traballos tutelados	A2 A3 B1 B3 B4 B15 B14 B7 B6 C1 C2 C5 C6 C7 C11	Traballos realizados polo alumno.	70

Observacións avaliación

La realización fraudulenta de las pruebas o actividades de evaluación implicará directamente la cualificación de suspenso '0' en la materia en la convocatoria correspondiente, invalidando así cualquier cualificación obtenida en todas las actividades de evaluación de cara a la siguiente convocatoria.

1. PRIMERA OPORTUNIDAD:

A. Alumnado con dedicación completa:

- a) Trabajos tutelados: elaboración de los trabajos indicados (70%)
b) Prueba objetiva: examen final (30%)

B. Alumnado con reconocimiento de dedicación a tiempo parcial y dispensa académica de exención de asistencia:

- a) Trabajos tutelados: elaboración de los trabajos indicados (70%)
b) Prueba objetiva: examen final (30%)

2. SEGUNDA OPORTUNIDAD Y CONVOCATORIA ADELANTADA:

- a) Trabajos tutelados: elaboración de los trabajos indicados (70%)
b) Prueba objetiva: examen final (30%)

Fontes de información	
Bibliografía básica	- K. G. Cooper (2001). Rapid Prototyping Technology. Marcel Dekker - Ali K. Kamrani (2010). Engineering Design and Rapid Prototyping. Springer - Frank W. Liou (2007). Rapid Prototyping and Engineering Applications. CRC Press - Beno Benhabib (2001). Manufacturing Design, Production, Automation and Integration. Marcel Dekker - K. G. Swift (2003). Process Selection. Butterworth Heinemann - M. P. Groover (2015). Automation, Production Systems, and Computer-Integrated Manufacturing. Pearson - S. Kalpakjian (2009). Manufacturing Engineering and Technology. Pearson - O. Diegel (2020). A Practical Guide to Design for Additive Manufacturing. Springer - G. Hötter (2016). Additive Manufacturing. Hanser
Bibliografía complementaria	

[illegible]

(*)A Guía docente é o documento onde se visualiza a proposta académica da UDC. Este documento é público e non se pode modificar, salvo casos excepcionais baixo a revisión do órgano competente dacordo coa normativa vixente que establece o proceso de elaboración de guías