

Facultad de Ingeniería - Universidad Nacional de Cuyo			
P1- PROGRAMA DE ASIGNATURA			
Asignatura:	Tecnología Industrial		
Profesor Titular:	Ing. Pablo Mauad , JTP a cargo de la cátedra		
Carrera:	Ingeniería Industrial y Mecatrónica		
Año: 2016	Semestre: 9no	Horas Semestre: 56	Horas Semana: 4

OBJETIVOS

- ◆ 1. Que el alumno desarrolle una visión global de la ciencia, la técnica, la tecnología aplicada a la ing. industrial
- ◆ 2. Que comprenda la importancia de la tecnología como factor de desarrollo.
- ◆ 3. Que conozca el estado actual de la tecnología en distintos planos de la ing. industrial y de la vida cotidiana.
- ◆ 4. Que conozca las tendencias en tecnologías limpias y energías renovables
- ◆ 5. Que conozca algunas tecnologías de máquinas herramientas, transporte de materiales, movimiento de suelos, almacenamiento y transporte internacional.
- ◆ 6. Que tome contacto con talleres y empresas industriales.

CONTENIDOS

UNIDAD 1: Ciencia y Técnica

1.A. Tecnología

Tecnología, ciencia, innovación. El sector científico y tecnológico. Transferencia de tecnología

1.B. Propiedad intelectual

Propiedad intelectual. Patentes de invención. Instituto Nacional de la Propiedad Intelectual. Inversión en ciencia y tecnología en Argentina. Científicos argentinos que recibieron el premio Nobel en ciencias.

UNIDAD 2: Marco normativo

2.A. Leyes marco

Ley marco de Ciencia, Tecnología e Innovación (N° 25467/01). Ley de Promoción y Fomento de la Innovación tecnológica (N° 23877), Unidades de Vinculación Tecnológica.

2.B. Política y desarrollo

Desarrollo tecnológico. Política industrial. Tecnología apropiada. Tecnologías de apropiación colectiva. Polos y parques tecnológicos.

Financiamiento del desarrollo tecnológico. Venture capital. Programa de modernización tecnológica. FONTAR. FONCYT. Incubadoras de empresas. UNCUSA.

Ciencia y tecnología en Mendoza. Centro Regional de Investigaciones Científicas y Tecnológicas de Mendoza. Organismos de Investigación en la Facultad de Ingeniería. FUESMEN. ISCAMEN. Observatorio Pierre Auger.

UNIDAD 3: Nuevas tecnologías

Tecnologías de gestión. Asociatividad. Clusters. Competencia. Comercio Justo. Responsabilidad Social Empresaria (R.S.E.)

Tecnologías con impacto en la vida cotidiana. Fibra óptica. Laser. Textiles inteligentes. Mecatrónica. Tecnología aeroespacial

UNIDAD 4: Tecnología y vida.

Tecnología de alimentos. Organismos genéticamente modificados. Alimentos funcionales. Prebióticos. Alimentos fortificados. Ingredientes microcapsulados. Irradiación de alimentos.

Tecnología relacionada con la salud. Patentes de medicamentos. Ácidos grasos trans.

Tecnología y vida: Genómica. Animales transgénicos. Manipulación de embriones. Manipulación de bacterias. Recombinación de ADN. Anticuerpos monoclonales. Clonación. Fusión de protoplastos. Mutación. Bioconversión. Micro propagación. Bioremediación

UNIDAD 5: Tecnologías limpias.

5.A. Tecnologías limpias

Tecnologías limpias. Áreas de aplicación. Alcance. Tendencia.

Transporte limpio: vehículos híbridos.

Materiales limpios: materiales basados en nanotecnología, bio plásticos.

5.A. Energías limpias

Energías renovables. Modelos sustentables. Células fotovoltaicas, aerogeneradores, biocombustibles, uso de las mareas.

Bonos de carbono como alternativa al calentamiento global

UNIDAD 6: Manufactura

6.A. Manufactura

Manufactura. Definición. Productos.

Proceso de diseño. Ingeniería Concurrente.

Modelos y Prototipos, tipos de prototipos, creación rápida de prototipos.

Diseño asistido por computadora CAD. Ingeniería asistida por computadora CAE. Manufactura asistida por computadora CAM. Manufactura integrada por computadora CIM.

Robots Industriales.

6.B. Dimensiones y tolerancias

Dimensiones. Tolerancias. Acabado superficial.

Inspección. Metrología. Instrumentos de medición directa y comparativa. Inspección manual y automatizada.

UNIDAD 7: Procesos de Manufactura I

Maquinas herramientas - Introducción - Clasificación - Movimientos

Maquinas herramientas con movimiento de corte rectilíneo. Cepilladora -Limadora - Mortajadora - Brochadora - Tallado de engranajes.

Maquinas herramientas con movimiento de corte Circular. Torno - Taladradora - Fresadora - Mandrinadora - Rectificadora - Centro de mecanizado - Roscadoras - Sierra circular.

UNIDAD 8: Procesos de Manufactura II

Maquinas herramientas para mecanizados especiales. Mecanizado por ultrasonido –Corte por chorro de agua – Mecanizado electroquímico – Mecanizado por electro erosión – Mecanizado con haz de electrones – Mecanizado con láser – Corte con arco de plasma – Corte por Oxicorte – Mecanizado químico.

Mecanizado con abrasivos.

Maquinas de conformado. Cizalla –Punzonadora – Plegadora – Estampado – Embutido – Rolado.

UNIDAD 9: Procesos de Manufactura III

Control numérico. Análisis de factores y sistemas. Arquitectura de las maquinas a CNC. Funcionamiento. Tipos de control numérico. Programación. Normas de programación. Puntos de referencia. Ejes principales. Factores tecnológicos. Sistemas Auxiliares. Aportes e inconvenientes a resolver en una maquina a CNC.

UNIDAD 10: Factores tecnológicos del mecanizado.

Proceso de remoción de material. Tecnología de herramientas de corte. Vida útil de las herramientas. Materiales para herramientas. Geometrías de las herramientas. Parámetros de corte. Fluidos de corte. Configuración de maquinas herramientas.

Consideraciones económicas para el diseño de producto maquinado, variación del tiempo y el costo en función de la velocidad de corte. Maquinabilidad.

UNIDAD 11: Sistemas de transporte de materiales.

Características de materiales a transportar.

Transportes fuera y dentro de planta. Transporte a cinta. Elevadores a cangilones. Transporte Redler. Transporte Panzer. Transporte a tornillo. Transporte por gravedad. Transporte a canal vibrante. Transporte neumático.

Criterios de selección de un sistema de transporte.

Almacenamiento, Almacén inteligente y transporte comercial de mercaderías. El container. Maquinas para movimientos de suelos.

METODOLOGÍA DE ENSEÑANZA

- Clases teóricas sobre temas incluidos en el programa, dictados por los docentes de la cátedra, en el horario normal de clases. La extensión del programa no permite profundizar los temas, pero se remite a los alumnos a la bibliografía
- T. P. en talleres externos: los alumnos deben manufacturar una pieza en un taller externo, fuera del período de clase
- Visitas externas a establecimientos industriales o eventos institucionales (expo metalmecánica, Sitevi, etc.)
- Invitados: referentes de la industria o de instituciones relacionadas con la ciencia y tecnología

Actividad	Carga horaria por semestre
Clases Teóricas	26
Trabajos prác. de taller. Fuera de horario nominal de clases	8
Presentación de trabajos prácticos	12
Evaluaciones	10
Visitas	8
Total	64

BIBLIOGRAFÍA

Bibliografía básica

Autor	Título	Editorial	Año	Ejemplares en biblioteca
Mikell P. Groover	Fundamentos de manufactura moderna	McGraw-Hill	2007	11
Kalpajian, Serowe; Sumid Steven	Manufactura, Ingeniería y Tecnología	Pearson	2002	11
	Transporte y almacenamiento. V. I y II	Blume	1970	7 y 6

Bibliografía complementaria

Catálogos de equipos

Catálogos de herramientas

Revistas especializadas

- Saber como INTI)
- Comunicación metalmecánica
- Zona Industrial
- Enlace Industrial
- Industrializar Argentina (CIPIBIC)

Archivos virtuales aportados por la cátedra.

SISTEMAS DE EVALUACIÓN Y PROMOCIÓN

La materia es promocional y el sistema de evaluación consiste en 3 parciales escritos y una evaluación global final escrita

Para obtener la promoción se requiere:

- 1- Asistencia al 75 % de las clases
- 2- Asistencia al 100 % de las visitas
- 3- Aprobación de los 3 parciales
- 4- Aprobación del Trabajo Práctico , entrega de la pieza manufacturada, presentación del informe escrito y exposición de la experiencia
- 5- Aprobación de la evaluación global final

Fecha: 17/02/2016 Ing. Pablo Mauad
JTP a cargo de la cátedra