

Procesos de Manufactura y CNC

Tecnología e Informática | Tecnología

Descripción del Curso

Este curso de Tecnología, orientado a estudiantes a partir de 17 años, ofrece una visión integral de las máquinas CNC y sus procesos, con énfasis en la seguridad, el control de calidad y el mantenimiento preventivo. A lo largo de las cuatro unidades, el alumnado pasa de fundamentos teóricos de control numérico y programación a prácticas de taller que permiten aplicar normas de seguridad, gestionar riesgos y mantener la maquinaria en condiciones óptimas para aprendizaje y producción. La Unidad 4, Seguridad y Mantenimiento Preventivo de Máquinas CNC, se presenta como un componente clave para garantizar entornos de trabajo seguros y confiables, donde la prevención y la responsabilidad operativa permiten una ejecución eficiente de las tareas técnicas. En la Unidad 4 se desarrollará un plan de seguridad y un programa de mantenimiento preventivo para una máquina CNC. Se identificarán riesgos laborales y operativos asociados al equipo y su entorno, incluyendo fuentes de energía, movimientos de husillos, cambios de herramienta y posibles fallas del sistema de control. Se definirán procedimientos seguros, se promoverá el uso correcto de equipos de protección personal (EPP) y se establecerán protocolos de emergencias. El plan de mantenimiento incluirá inspecciones periódicas, lubricación, calibración y el registro de acciones, con criterios de frecuencia, responsables y métodos de verificación, con el objetivo de asegurar un entorno seguro y confiable para el aprendizaje y la producción. El curso promueve un desarrollo técnico y crítico, fortaleciendo también habilidades de comunicación, documentación y trabajo en equipo. Se enfatiza la capacidad de aplicar normas y buenas prácticas en contextos reales, interpretar manuales técnicos y reportes de mantenimiento, y adaptar las medidas de seguridad a distintos modelos de CNC y condiciones de operación. Al finalizar la unidad, el estudiante podrá diseñar e justificar un plan de seguridad y mantenimiento para una máquina CNC, identificar riesgos de manera proactiva y proponer mejoras que favorezcan la continuidad operativa, la seguridad de las personas y la calidad de los resultados.

Competencias

- Analizar riesgos laborales y operativos asociados a máquinas CNC y su entorno.
- Proponer procedimientos de seguridad y el uso correcto de equipos de protección personal (PPE) y emergencias.
- Elaborar un plan de mantenimiento preventivo que incluya inspecciones, lubricación, calibración y registro de acciones.
- Interpretar manuales, diagramas y procedimientos técnicos para la operación segura y el mantenimiento de CNC.
- Desarrollar habilidades de documentación, registro de actividades y reporte de incidentes y acciones de mantenimiento.
- Trabajar de forma colaborativa, ética y responsable en entornos de taller y producción.
- Aplicar normas de seguridad y buenas prácticas para mejorar la continuidad operativa y la calidad de los procesos.

Requerimientos

- Interés por tecnología y mecánica; actitud proactiva hacia la seguridad en el taller.
- Edad mínima: 17 años.
- Participación en sesiones prácticas con máquinas CNC y entorno de laboratorio/taller.
- Uso obligatorio de equipo de protección personal (PPE) durante las prácticas.
- Acceso a manuales, guías técnicas y registros de mantenimiento; disposición para documentar actividades.
- Conocimientos básicos de lectura de planos y símbolos de seguridad (recomendado).

Unidades del Curso

Unidad 1: Unidad 1: Procesos de Manufactura y Selección de Proceso

Objetivos de Aprendizaje

- Identificar y describir las características, aplicaciones y limitaciones de los procesos de mecanizado, conformado, soldadura y ensamble.
- Analizar un caso de proyecto para proponer la selección de proceso adecuada considerando requisitos de geometría, tolerancias, volumen y coste.
- Explicar criterios de selección, ventajas y limitaciones de cada proceso en diferentes escenarios industriales.

Contenidos Temáticos

1. Tema 1: Panorama de la manufactura y clasificación de procesos

Descripción breve: introducción a las grandes familias de procesos y su marco de aplicación.

1. Definición de procesos de fabricación y cuna de la manufactura industrial.
2. Clasificación en mecanizado, conformado, soldadura y ensamble.

2. Tema 2: Mecánico (Mecanizado): características, herramientas y aplicaciones

Descripción breve: características principales, tipos de herramientas y escenarios de uso.

1. Características de mecanizado: eliminación de material, tolerancias y acabado.
2. Herramientas, máquinas y procesos típicos (torneado, fresado, taladrado).

3. Tema 3: Conformado: procesos, ventajas y limitaciones

Descripción breve: procesos que deforman el material sin eliminarlo (esterilización, formado en caliente/frío, estampado, forja, extrusión).

1. Procesos comunes de conformado y sus límites de geometría.
2. Aplicaciones y criterios de selección frente a mecanizado.

4. Tema 4: Soldadura: tipos, juntas y criterios de selección

Descripción breve: métodos de soldadura, tipos de juntas y consideraciones de calidad y seguridad.

1. Principales procesos de soldadura (SMAW, MIG/MAG, TIG, etc.).
2. Juntas, efectos en la integridad de la pieza y control de calidad.

5. Tema 5: Ensamble y criterios de selección de proceso

Descripción breve: ensamblaje de componentes, secuenciación, fiabilidad y costos.

1. Procesos de ensamble y criterios de compatibilidad.
2. Comparación costo-tiempo-calidad entre procesos para un proyecto.

6. Tema 6: Criterios para la selección de procesos en un proyecto

Descripción breve: herramientas de decisión y criterios de priorización (calidad, costo, tiempo, repetibilidad).

1. Matriz de decisión y análisis de trade-offs.
2. Ejemplos prácticos de selección de proceso en ingeniería de producto.

Actividades

- **Análisis de caso de producto:** lectura de un caso práctico y discusión en equipo para identificar el proceso recomendado y justificarla con criterios de geometría, tolerancias y costo. Puntos clave: comprensión de requisitos, selección fundamentada y razonamiento técnico.
- **Comparativa de procesos:** comparar dos procesos (p. ej., mecanizado vs. conformado) para una pieza de geometría similar, evaluando coste, tiempo y acabados. Puntos clave: criterios de decisión, trade-offs y conclusiones.
- **Informe de selección de proceso:** elaborar un informe corto que presente la propuesta de proceso para un producto, acompañada de una matriz de criterios y justificación técnica. Puntos clave: claridad, evidencia y estructura técnica.

Evaluación

Se evalúa el logro de los objetivos a través de:

- Rubrica de análisis de casos: identificación correcta de procesos y justificación técnica (40%).
- Actividad de comparación de costos y tiempos: análisis crítico y uso de criterios (30%).
- Informe final de selección de proceso: claridad, fundamentos y presentación (30%).

Unidad 2: Unidad 2: Programación en G-code para operaciones básicas y ejecución supervisada

Objetivos de Aprendizaje

- Comprender la estructura básica de un programa G-code y la función de comandos comunes (G0, G1, M3, M4, etc.).
- Escribir programas simples para operaciones básicas (taladrado, ranurado, perforado) con coordenadas y offsets adecuados.

- Ejecutar y verificar la ejecución de los programas en simulador o máquina real bajo supervisión, registrando observaciones y ajustes necesarios.

Contenidos Temáticos

1. Tema 1: Introducción a CNC y G-code

Descripción corta: conceptos de CNC, flujo de un programa y seguridad básica.

1. Componentes de una máquina CNC y roles del operario.
2. Conceptos básicos de G-code y su interpretación.

2. Tema 2: Estructura de G-code y comandos básicos

Descripción corta: organización de bloques y comandos comunes (G0/G1, X/Y/Z, S, M3/M4).

1. Coordenadas absolutas vs. relativas.
2. Secuencia de operaciones y estructura de un programa sencillo.

3. Tema 3: Programación de operaciones simples

Descripción corta: diseño de programas para taladrado, fresado básico y ranurado ligero.

1. Ejemplos de programas para cavidades y orificios.
2. Buenas prácticas de seguridad al programar.

4. Tema 4: Verificación y simulación

Descripción corta: uso de simuladores y verificación de colisiones y tolerancias.

1. Verificación de trayectoria y límites de la máquina.
2. Transición de simulación a ejecución supervisada y registro de resultados.

5. Tema 5: Lectura de planos y traducción a G-code

Descripción corta: interpretación de planos y especificaciones para generar código adecuado.

1. Interpretar tolerancias, acabados y dimensiones del plano.
2. Conversión de drawing a secuencia de movimientos en G-code.

Actividades

- **Actividad de programación básica:** crear un programa G-code simple para taladrar un patrón de orificios en una pieza y simular su ejecución. Puntos clave: sintaxis, coordenadas, seguridad y verificación.
- **Actividad de simulación y ajuste:** usar un simulador para inspeccionar colisiones y realizar ajustes de velocidad y avance; registrar observaciones y mejoras.
- **Actividad de lectura de plano:** interpretar un plano técnico y generar un borrador de código para una operación simple basada en las dimensiones dadas.

Evaluación

Se evalúa el logro de los objetivos mediante:

- Ejercicios de escritura de código y pruebas en simulador (40%).
- Ejecución supervisada y registro de resultados (30%).
- Interpretación de planos y conversión a código (30%).

Unidad 3: Unidad 3: Medición, tolerancias y control dimensional

Objetivos de Aprendizaje

- Explicar conceptos de tolerancias, ajustes y acabado superficial en piezas mecánicas.
- Utilizar instrumentos de medición (calibradores, micrómetros, comparadores, rugosímetros) para verificar dimensiones y superficies.
- Interpretar resultados de medición, comparar con especificaciones y registrar evidencias de verificación en una hoja de inspección.

Contenidos Temáticos

1. Tema 1: Tolerancias y ajustes

Descripción corta: conceptos de tol, rendimiento dimensional y sistemas de unidades.

1. Tipos de tol: unilateral, bilateral, claro-oscuro (aproximación).
2. Ajustes y compatibilidad entre piezas.

2. Tema 2: Acabado superficial

Descripción corta: rasgos de acabado y cómo se mide; influencia en rendimiento y ensamblaje.

1. Rugosidad y métodos de medición (R_a , R_z).
2. Relación entre acabado superficial y procesos de manufactura.

3. Tema 3: Instrumentos de medición

Descripción corta: uso correcto de calibres, micrómetros, comparadores y pie de rey.

1. Selección adecuada de instrumento según la dimensión a verificar.
2. Procedimientos de lectura y verificación de calibración.

4. Tema 4: Plan de muestreo y registro

Descripción corta: muestreo, plan de verificación y registro de resultados.

1. Diseño de plan de muestreo para control de calidad.
2. Formato de hoja de medición y reporte de no conformidades.

5. Tema 5: Verificación de piezas versus planos

Descripción corta: interpretación de planos y comparación de resultados con especificaciones.

1. Lectura de planos y tablas de tolerancias.

2. Confección de informe de conformidad.

Actividades

- **Actividad de medición práctica:** medir una pieza sencilla con calibrador y micrómetro, comparar con tolerancias y registrar en una hoja de medición. Puntos clave: precisión de lectura y trazabilidad.
- **Actividad de acabado superficial:** medir rugosidad superficial de una muestra y relacionarlo con el proceso de fabricación utilizado.
- **Actividad de interpretación de plano:** leer un plano con tolerancias y determinar si una pieza cumple especificaciones; redactar un informe de verificación.

Evaluación

Se evalúa el dominio de los conceptos y las habilidades de medición mediante:

- Prueba teórica sobre tolerancias y acabados (25%).
- Práctica de medición y registro (40%).
- Informe de verificación conforme a plano (35%).

Unidad 4: Unidad 4: Seguridad y Mantenimiento Preventivo de Máquinas CNC

Objetivos de Aprendizaje

- Identificar riesgos laborales y operativos asociados a máquinas CNC y su entorno.
- Proponer procedimientos de seguridad, uso de equipos de protección personal (PPE) y emergencias.
- Elaborar un plan de mantenimiento preventivo que incluya inspecciones, lubricación, calibración y registro de acciones.

Contenidos Temáticos

1. Tema 1: Seguridad operativa en CNC

Descripción corta: evaluación de riesgos, zonas de peligro, uso de PPE y buenas prácticas.

1. Riesgos mecánicos, eléctricos y de giro.
2. Procedimientos de bloqueo y etiquetado (Lockout/Tagout).

2. Tema 2: Mantenimiento preventivo de CNC

Descripción corta: rutinas de lubricación, chequeo de componentes y planificación de intervenciones.

1. Frecuencias de lubricación y lubricantes adecuados.
2. Chequeo de guías, husillos, útiles y consumibles.

3. Tema 3: Plan de seguridad y respuesta a emergencias

Descripción corta: procedimientos ante incendios, atascos y fallos críticos, roles de emergencia.

1. Procedimientos de evacuación y primeros auxilios básicos.
2. Rutas de emergencia y puntos de reunión.

4. Tema 4: Documentación, cumplimiento y cultura de seguridad

Descripción corta: registro de incidencias, estándares y cumplimiento normativo.

1. Checklist de seguridad diario/semana.
2. Bitácora de mantenimiento y calibración.

5. Tema 5: Roles y responsabilidades

Descripción corta: funciones del operador, supervisor y personal de mantenimiento.

1. Responsabilidades, comunicación y reporte de fallos.
2. Colaboración entre áreas para seguridad y calidad.

Actividades

- **Análisis de riesgos de una CNC:** identificación de peligros en un entorno de fresadora CNC y propuesta de mitigaciones (PPE, procedimientos, señalización). Puntos clave: evaluación de riesgos y medidas preventivas.
- **Plan de mantenimiento preventivo:** desarrollo de un plan de mantenimiento para una máquina específica (lubricación, inspección, calibración) y registro de acciones.
- **Simulacro de emergencia:** ejecución de un simulacro de emergencia y reporte de hallazgos; enfatizar la comunicación y rapidez de respuesta.

Evaluación

La evaluación se centrará en la capacidad de identificar riesgos, proponer medidas y diseñar un plan de mantenimiento:

- Evaluación de riesgos y plan de mitigación (35%).
- Plan de mantenimiento preventivo (35%).
- Simulacro de emergencia y reporte (30%).