



ESCUELA POLITÉCNICA SUPERIOR

Diligencia para hacer constar que las siguientes páginas de este documento se corresponden con la información que consta en la Secretaría de Dirección de la Escuela Politécnica Superior de la Universidad de Sevilla relativa al programa oficial de la asignatura **PROCESOS DE FABRICACIÓN** del curso académico **2013-2014** de los estudios de **GRADO EN INGENIERÍA ELÉCTRICA**.

Regina M^a Nicaise Fito

Gestora de Centro

Código:PFIRM843FKPMBZQNxid1Z/Jmt8lmDK.
Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: <https://pfirma.us.es/verifirma>

FIRMADO POR	REGINA NICAISE FITO	FECHA	25/04/2018
ID. FIRMA	PFIRM843FKPMBZQNxid1Z/Jmt8lmDK	PÁGINA	1/5

**PROGRAMA DE LA ASIGNATURA
"Procesos de Fabricación"**

Grado en Ingeniería Eléctrica

Departamento de Ingeniería Mecánica y de los Materiales

Escuela Politécnica Superior

DATOS BÁSICOS DE LA ASIGNATURA

Titulación:	Grado en Ingeniería Eléctrica
Año del plan de estudio:	2010
Centro:	Escuela Politécnica Superior
Asignatura:	Procesos de Fabricación
Código:	2000024
Tipo:	Obligatoria
Curso:	3º
Período de impartición:	Cuatrimestral
Ciclo:	0
Área:	Ciencias de Materiales e Ingeniería Metalúrgica (Área responsable)
Horas :	150
Créditos totales :	6.0
Departamento:	Ingeniería Mecánica y de los Materiales (Departamento responsable)
Dirección física:	CAMINO DESCUBRIMIENTOS, S/N.- ISLA CARTUJA 41092 SEVILLA
Dirección electrónica:	

OBJETIVOS Y COMPETENCIAS**Objetivos docentes específicos**

Conocimiento de los diferentes tipos de procesos de fabricación
Análisis, síntesis y evaluación de los diferentes procesos tecnológicos necesarios para la conformación de piezas y conjuntos.
Seleccionar los procesos de fabricación mas adecuados a partir del conocimiento de las especificaciones del producto.
Verificación de procesos y productos.
Ingeniería de la fabricación y control.
Automatización de procesos.
Mantenibilidad y sostenibilidad de procesos.

Competencias:**Competencias transversales/genéricas**

G01. Capacidad para la resolución de problemas.
G03 Capacidad de organización y planificación.
G04. Capacidad de aplicar los conocimientos en la práctica.

FIRMADO POR	REGINA NICAISE FITO	FECHA	25/04/2018
ID. FIRMA	PFIRM843FKPMBZQNxid1Z/Jmt8lmDK	PÁGINA	2/5

- G07. Capacidad de análisis y síntesis.
- G14. Sensibilidad por temas medioambientales.

Competencias específicas

- E15. Conocimientos básicos de los sistemas de producción y fabricación.
- E17. Conocimientos básicos y aplicación de tecnologías medioambientales y sostenibilidad.

CONTENIDOS DE LA ASIGNATURA

Procesos de producción y fabricación en los sectores industriales. Mantenimiento. Modelos de gestión de la producción. Control de calidad. Metrología dimensional. Seguridad. Sostenibilidad ambiental de procesos de fabricación.

- BLOQUE TEMÁTICO I. INTRODUCCIÓN
- BLOQUE TEMÁTICO II. METROLOGÍA Y CONTROL DE CALIDAD
- BLOQUE TEMÁTICO III. PROCESOS DE CONFORMADO
- BLOQUE TEMÁTICO IV. AUTOMATIZACIÓN Y GESTIÓN DE LA PRODUCCIÓN Y SOSTENIBILIDAD.

Relación detallada de los contenidos

BLOQUE TEMÁTICO I. INTRODUCCIÓN.

Tema 1. Introducción a los Sistemas de Fabricación y Producción. Morfología de procesos. Introducción. ¿Qué es la fabricación? Procesos de fabricación. Sistemas de apoyo a la fabricación. Organización de la fabricación. Morfología de procesos.

BLOQUE TEMÁTICO II. METROLOGÍA Y END.

Tema 2. Procesos de Fabricación y Metrología. Normalización. Variabilidad de los procesos. Capacidad de procesos. Normalización. Metrología. Metrología Científica (patrones). Metrología Industrial (trazabilidad). Metrología Legal (normalización).
 Tema 3. Fundamentos de la Metrología Dimensional. Midiendo magnitudes: Medidas de longitud, instrumentos de medida directa, por coordenadas y por comparación. Medidas de ángulos. Medidas de rugosidad superficial. Tolerancias de fabricación. Tolerancias dimensionales. Ajustes y juegos. Problemas.
 Tema 4. Ensayos no Destructivos (E.N.D.) Concepto de ensayos no destructivos (E.N.D.). Principios. Ensayos por partículas magnéticas: fundamentos, interacción grietas-campo, procedimiento, equipos de magnetización local, ejemplos. Ensayos por líquidos penetrantes: fundamento, procedimiento, clasificación, equipos, ejemplos. Ensayos de radiografía industrial y gammagrafía: equipos de rayos X y de rayos gamma, comparación de ambos métodos, ejemplos. Ensayos por ultrasonidos: principios, propagación de ondas, determinación de la profundidad de un defecto, equipos y ejemplos.

BLOQUE TEMÁTICO III. PROCESOS DE CONFORMADO.

Tema 5. Procesos de Conformado por Moldeo. Introducción. Contracción y rechupes. Mazarotas. Otros defectos en piezas de moldeo. Consideraciones de diseño. Organigrama del moldeo. Clasificación de las técnicas de moldeo. Moldeo en arena: arenas de moldeo, modelos, machos o noyos, moldeo manual, moldeo mecánico, ejemplos. Moldeo en molde permanente: por gravedad y por inyección: a baja presión y a alta presión. Ejemplos.
 Tema 6. Procesos Pulvimetalúrgicos. Introducción. Interés industrial. Principales tipos de materiales sinterizados. Procesado convencional de los polvos. Sinterización en fase líquida. Aspectos estructurales de los materiales sinterizados. Tendencias modernas en pulvimetalurgia.
 Tema 7. Procesos de Conformado por Deformación Plástica. Introducción: fundamentos, deformación en frío o en tibio, deformación en caliente. Clasificación de los procesos por deformación plástica. Forja: principios, características, tipos y descripción, máquinas. Laminación: principios, laminadores y trenes de laminación, laminación de chapas, laminación de perfiles, laminación de roscas, laminación de ruedas dentadas. Extrusión: principios, extrusión directa, extrusión inversa, máquinas extrusoras, productos extruidos. Estirado trefilado: principios, productos. Conformación de chapas (deformación plástica localizada). Operaciones de corte: principios, cizalladoras, troquelado-punzonado, disposición de las piezas y rendimiento, prensas, aplicaciones. Plegado de chapa: principios, prensas plegadoras, aplicaciones. Embutición: principios, matrices, aplicaciones.
 Tema 8. Procesos de Conformado por Unión. Métodos de unión. Definición de soldadura. Tipos de uniones soldadas. Clasificación de la soldadura. Soldadura heterogénea o Soldadura por fusión del metal de aportación: soldadura fuerte y soldadura blanda. Soldadura por fusión del material de aporte y de las piezas: clasificación. Soldadura oxigas. Corte: oxicorte y plasma. Soldadura eléctrica por arco: clasificación. Procedimientos SMAW, SAW, GMAW, G.T.A.W., E.R.W. Aspectos metalúrgicos de la soldadura. Defectos e inspección. Uniones por adhesivos. Principios de la unión adhesiva. Tipos de adhesivos. Diseño de uniones adhesivas.
 Tema 9. Procesos de Mecanizado. Introducción. Elementos básicos. Movimientos fundamentales. Máquinas y herramientas. Procesos de mecanizado básicos. Torneado. Fresado. Taladrado. Parámetros fundamentales. Mecanizado con abrasivos.
 Tema 10. Procesos No Convencionales de Mecanizado. Procesos de Conformado no Convencionales. Clasificación. Electroerosión. Corte por hilo. Corte por plasma y por láser. Corte por Chorro de Agua. Mecanizado químico y electroquímico.
 Tema 11. Conformado de Materiales Poliméricos y Compuestos. Conformado por fusión y moldeo. Inyección. Extrusión. Moldeo por soplado. Termoconformado. Fabricación de espumas. Materiales compuestos. Fabricación de compuestos en molde abierto. Fabricación en molde cerrado. Otros procesos de conformación.
 Tema 12. Conformado de Materiales Cerámicos y Vítreos. Definición de material cerámico. Industria cerámica tradicional. Fabricación de materiales cerámicos avanzados. Industria del vidrio: materias primas, conformado del vidrio (plano, flotado, de envases y fibras). Operaciones secundarias.
 Tema 13. Procesos de Recubrimiento y Deposición Superficial. Limpieza superficial. Galvanizado. Cromado. Niquelado. Recubrimientos cerámicos. Recubrimientos orgánicos. Pinturas. Deposición en estado vapor. Recubrimientos térmicos y mecánicos. Recargues superficiales.
 Tema 14. Selección de Procesos. Etapas generales del método. Índices y gráficas de selección. Selección de procesos. Selección con múltiples restricciones. Casos

Código:PFIRM843FKPMBZQNxd1Z/Jmt8lmdK. Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: https://pfirma.us.es/verifirma			
FIRMADO POR	REGINA NICAISE FITO	FECHA	25/04/2018
ID. FIRMA	PFIRM843FKPMBZQNxd1Z/Jmt8lmdK	PÁGINA	3/5

prácticos.

BLOQUE TEMÁTICO IV. AUTOMATIZACIÓN Y GESTION DE LA PRODUCCIÓN Y SOSTENIBILIDAD.

Tema 15. Sistemas de Fabricación. Producción Integrada por Ordenador. Integración y gestión de procesos.

Introducción. Clasificación de los Sistemas Automatizados. Máquinas Herramienta de Control Numérico (CNC). Sistemas de Fabricación Flexible. La fabricación asistida por ordenador (CAM). Planificación y control de la producción. Mejora de las condiciones de trabajo. Sistemas integrados de gestión. Normativa y legislación.

Tema 16. Reciclado y sostenibilidad ambiental

Introducción. Consumo de materiales y su crecimiento. El ciclo de la vida de un material y criterios de valoración. Definiciones y medidas.

Grafica de energía almacenada en un material. Diseño ecológico. Sostenibilidad ambiental. Resumen y conclusiones.

PRÁCTICAS

Práctica 1.

Medición con instrumentos de trazos. Características de los instrumentos. Determinación de la apreciación y la sensibilidad. Medidas con pie de rey y micrómetros.

Práctica 2. Patrones de medición.- Comprobación y calibración de instrumentos.- Plan de calibración.

Práctica 3. Control de defectos por métodos no destructivos. Ensayos con líquidos penetrantes y partículas magnéticas.

Práctica 4. Ensayos no destructivos con ultrasonidos. Técnica de ensayo. Calibración de instrumentos.

Práctica 5. Pulvimetalurgia.-Propiedades de los polvos. Compactación o prensado mecánico en frío. Sinterizado. Medida de propiedades en materiales sinterizados.

Práctica 6. Conformado por deformación. Laminación. Condiciones y proceso.

Practica 7 . Soldadura por arco eléctrico. Equipos y procedimientos de soldadura. Técnica de la soldadura S.M.A.W., MIG-MAG y TIG.

Soldadura por puntos.

Práctica 8. Fabricación por mecanizado. El torno. Descripción y funcionamiento de la máquina. Operaciones básicas de torneado. Taladrado: máquinas y operaciones básicas.

Práctica 9. Fabricación por mecanizado. La fresadora. Descripción, accesorios y operaciones básicas.

Práctica 10. Selección de procesos mediante CES Edupack (I)

Práctica 11. Selección de procesos mediante CES Edupack (II)

ACTIVIDADES FORMATIVAS

Relación de actividades formativas del cuatrimestre

Prácticas de Laboratorio

Horas presenciales: 11.0

Horas no presenciales: 16.5

Metodología de enseñanza-aprendizaje:

Sesiones académicas prácticas de laboratorio y taller.

Competencias que desarrolla:

G01, G04, E17

Clases teóricas

Horas presenciales: 49.0

Horas no presenciales: 73.5

SISTEMAS Y CRITERIOS DE EVALUACIÓN Y CALIFICACIÓN

SISTEMAS DE EVALUACION

El sistema de evaluación será mediante un examen final, según las convocatorias oficiales, 1ª, 2ª, 3ª y Extraordinaria (a quien corresponda), respectivamente.

Los exámenes, en cualquiera de sus modalidades y convocatorias, serán escritos y comprenderán TRES partes:

- PRIMERA PARTE, en forma de preguntas objetivas (test) sobre las prácticas de laboratorio. Su peso sobre la calificación final será de 1,5 puntos sobre 10.

- SEGUNDA PARTE, en forma de preguntas objetivas (test) sobre los contenidos tratados en las clases de teoría. Su peso sobre la calificación final será de 3,5 puntos sobre 10.

- TERCERA PARTE, consistente en problemas (relacionados tanto con los contenidos de teoría como de prácticas de laboratorio). Su peso sobre la calificación final será de 5 puntos sobre 10.

En las pruebas de test (PRIMERA y SEGUNDA PARTE) la mitad de los puntos asignados (0,75 y 1,75 puntos para la PRIMERA Y SEGUNDA PARTE, respectivamente) se corresponderá con el 50% de respuestas correctas, una vez realizada la oportuna corrección de probabilidad de acierto al azar. El examen se considerará aprobado cuando, una vez sumada la puntuación (sea cual sea) de todas las partes, en la misma convocatoria, se iguale o supere los 5 puntos.

En cualquier caso (se trate de un alumno matriculado en esta asignatura por primera vez o sea un alumno repetidor), para alcanzar la suficiencia en la asignatura se ha de asistir a todas las prácticas de laboratorio y realizar las memorias o cuestionarios correspondientes.

No obstante, de no haber realizado las prácticas programadas, el alumno se podrá examinar y, en caso de aprobar el examen, se le guardará la nota para el curso siguiente, en el que deberá realizar todas las prácticas obligatorias junto con las correspondientes memorias.

FIRMADO POR	REGINA NICAISE FITO	FECHA	25/04/2018
ID. FIRMA	PFIRM843FKPMBZQNxid1Z/Jmt8lmdK	PÁGINA	4/5

En cumplimiento del Artículo 8 de la Normativa Reguladora de la Evaluación y Calificación de las Asignaturas relativo al "Aprobado por Curso", se contempla el siguiente sistema de evaluación alternativa:

La asignatura se ha dividido en dos secciones o partes en relación a sus contenidos. Cada una de estas secciones llevará una evaluación independiente previa a las convocatorias de examen ordinarias, mediante sendos "exámenes parciales" que, a su vez, constarán de todas las pruebas descritas anteriormente para los exámenes ordinarios (Primera, Segunda y Tercera Parte). De este modo, cumplidos el resto de requisitos anteriormente establecidos, los alumnos que habiendo obtenido un mínimo de 4,0 puntos en los exámenes parciales y cuyo promedio en las calificaciones en estos exámenes de control resulte aprobado, obtendrán su aprobado por curso, sin necesidad de realizar el examen final en las convocatorias oficiales. Si como consecuencia de su participación en este procedimiento de evaluación alternativa, el alumno no hubiera obtenido el promedio de 5,0 puntos o superior, podrá optar a la realización de los exámenes oficiales, pero ya con la ASIGNATURA COMPLETA, no teniéndose en consideración los exámenes parciales de la evaluación alternativa realizados con anterioridad.

Código:PFIRM843FKPMBZQNxid1Z/Jmt8lmDK. Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: https://pfirma.us.es/verifirma			
FIRMADO POR	REGINA NICAISE FITO	FECHA	25/04/2018
ID. FIRMA	PFIRM843FKPMBZQNxid1Z/Jmt8lmDK	PÁGINA	5/5