



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 la Escuela Politécnica Superior de la Universidad de Sevilla relativa al programa oficial de la asignatura “Procesos de Fabricación” (2070019) del curso académico “2018-2019”, de los estudios de “Grado en Ingeniería Mecánica”.

Regina M^a Nicaise Fito

Gestora de Centro

Código Seguro De Verificación	2pQKwUZr30ZONW+cr+IZCw==	Fecha	12/03/2019
Firmado Por	Regina Maria Nicaise Fito		
Url De Verificación	https://pfirma.us.es/verifirma/code/2pQKwUZr30ZONW+cr+IZCw==	Página	1/5





PROGRAMA DE LA ASIGNATURA
"Procesos de Fabricación"

Grado en Ingeniería Mecánica
Departamento de Ingeniería y C. Materiales y Transporte
Escuela Politécnica Superior

DATOS BÁSICOS DE LA ASIGNATURA

Titulación:	Grado en Ingeniería Mecánica
Año del plan de estudio:	2010
Centro:	Escuela Politécnica Superior
Asignatura:	Procesos de Fabricación
Código:	2070019
Tipo:	Obligatoria
Curso:	2º
Período de impartición:	Cuatrimestral
Ciclo:	
Área:	Ciencias de Materiales e Ingeniería Metalúrgica (Área responsable)
Horas :	150
Créditos totales :	6.0
Departamento:	Ingeniería y C. Materiales y Transporte (Departamento responsable)
Dirección física:	ESCUELA TÉCNICA SUPERIOR DE INGENIERÍA, CAMINO DESCUBRIMIENTOS, S/N.- ISLA CARTUJA
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

Código Seguro De Verificación	2pQKwUZr30ZONW+cr+IZCw==	Fecha	12/03/2019
Firmado Por	Regina María Nicaise Fito		
Url De Verificación	https://pfirma.us.es/verifirma/code/2pQKwUZr30ZONW+cr+IZCw==	Página	2/5



- G04. Capacidad de aplicar los conocimientos en la práctica
- 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
- E25. Conocimientos y capacidades para la aplicación de la ingeniería de materiales.
- E26. Conocimiento aplicado de sistemas y procesos de fabricación, metrología y control de calidad.

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.

CONTENIDOS

BLOQUE I. 1º Parcial.

Tema 1. Introducción a los Sistemas de Fabricación y Producción (2h)

Introducción a la fabricación. Síntesis histórica. Función económica de los procesos de fabricación. La fabricación como actividad tecnológica. Modelos de empresas. Sistemas de producción.

Tema 2. Morfología de Procesos (2h)

Estructura básica de los procesos de fabricación. Sistemas de flujo de material. Sistemas de flujo de energía. Flujo de información. Tipología de procesos. Estado del material. Ejemplos de procesos de fabricación.

Tema 3. Metrología y Calidad (2h)

La Variabilidad en la Fabricación. La Capacidad de los Procesos. Tolerancias dimensionales. Normalización: Objetivos y Campo de Actuación. La Organización Metrológica. Patrones. Trazabilidad. Plan de Calibración.

Tema 4. Fundamentos de la Metrología Dimensional (5h)

Errores en la medición. Instrumentos de medida. Cualidades del instrumento de medida. Relación entre tolerancia, división de escala e incertidumbre. Calibración de instrumentos de medida. Medidas de longitud y angulares. Verificación de formas geométricas. Máquinas de medición.

Tema 5. Ensayos no Destructivos (2h)

Fundamentos. Métodos por partículas magnéticas. Método de los líquidos penetrantes. Método de los ultrasonidos. Radiografía industrial y gammagrafía. Análisis de fallos. Integración en los procesos.

Tema 6. Procesado Pulvimetalúrgico (2h)

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. Conformado de materiales cerámicos y vítreos (4h)

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 8. Procesos de Conformado por Moldeo y técnicas afines (6h)

Fundamentos del proceso. Fusión y solidificación. Moldeo en molde desechable. Mecanización del moldeo. Moldeos especiales. Moldeo en Molde Permanente. Moldeo a Presión. Otros Procesos de conformado por moldeo.

BLOQUE 2º. 2º Parcial.

Tema 9. Procesos de Conformado por Deformación Plástica (6h)

Deformación en frío y en caliente Laminación. Forja. Extrusión. Estirado y Trefilado. Trabajo de la Chapa. Punzonado y Troquelado. Embutición. Determinación de los parámetros fundamentales de los procesos en frío. Conformado de tubos. Designación.

Tema 10. Procesos de Conformado por Unión (4h)

Soldadura: Fundamentos. Clasificación. Soldadura por fusión. Soldadura eléctrica por arco. Soldadura por resistencia. Soldadura heterogénea. Metalurgia de la soldadura. Uniones por adhesivos. Tecnología de la adhesión. Tipos de adhesivos. Uniones mecánicas

Tema 11. Procesos de mecanizado (6h)

Introducción. Elementos básicos. Movimientos fundamentales. Máquinas y herramientas. Procesos Básicos. Torneado. Fresado. Taladrado. Parámetros fundamentales. Roscado y operaciones especiales. Otros Procesos de mecanizado. Mecanizado con Abrasivos.

Tema 12. Procesos no convencionales de mecanizado (2h)

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 13. Conformado de Materiales Poliméricos y Compuestos (4h)

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 14. Reciclado y sostenibilidad ambiental (2h)

Introducción. Consumo de materiales y su crecimiento. El ciclo de vida de un material y criterios para su valoración. Definiciones y medidas. Gráficas de energía almacenada en un material. Diseño: la selección de materiales para un 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.

Código Seguro De Verificación	2pQKwUZr30ZONW+cr+IZCw==	Fecha	12/03/2019
Firmado Por	Regina María Nicaise Fito	Página	3/5
Url De Verificación	https://pfirma.us.es/verifirma/code/2pQKwUZr30ZONW+cr+IZCw==		



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.

Práctica 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

Clases teóricas

Horas presenciales: 49.0

Horas no presenciales: 73.5

Metodología de enseñanza-aprendizaje:

Sesiones académicas teóricas y de aplicación

Competencias que desarrolla:

G01, G04, G07, G14, E15, E17

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

SISTEMAS Y CRITERIOS DE EVALUACIÓN Y CALIFICACIÓN

Sistema de evaluación

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 DOS partes:

- PRIMERA PARTE: Preguntas objetivas (pueden ser preguntas a desarrollar y/o tipo test) sobre las prácticas de laboratorio y los contenidos tratados en las clases de teoría. Su peso sobre la calificación final será de 5 puntos sobre 10.
- SEGUNDA PARTE: 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.

Si las preguntas de teoría son tipo de test (PRIMERA PARTE) la mitad de los puntos asignados 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.

Código Seguro De Verificación	2pQKwUZr30ZONW+cr+IZCw==	Fecha	12/03/2019
Firmado Por	Regina María Nicaise Fito		
Url De Verificación	https://pfirma.us.es/verifirma/code/2pQKwUZr30ZONW+cr+IZCw==	Página	4/5



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.

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:

Se realizarán DOS evaluaciones ("exámenes parciales") previas e independiente de las convocatorias oficiales. Cada evaluación constará de todas las partes descritas anteriormente (PRIMERA Y SEGUNDA PARTE).

De este modo, los alumnos que habiendo obtenido una nota promedio de 5,0 puntos o superior entre las DOS evaluaciones y teniendo las prácticas de laboratorio APTAS, habrán superado la asignatura mediante la modalidad de "Aprobado por Curso". Se exigirán al menos 4,0 puntos en cualquiera de los exámenes parciales para realizar el promedio.

Si como consecuencia de su participación en este procedimiento de evaluación alternativa, el alumno no hubiese aprobado la asignatura, 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 Seguro De Verificación	2pQKwUZr30ZONW+cr+IZCw==	Fecha	12/03/2019
Firmado Por	Regina Maria Nicaise Fito	Página	5/5
Url De Verificación	https://pfirma.us.es/verifirma/code/2pQKwUZr30ZONW+cr+IZCw==		

