



Ministerio de Cultura y Educación  
 Universidad Nacional de San Luis  
 Facultad de Ingeniería y Ciencias Agropecuarias  
 Departamento: Ingeniería  
 Area: Mecánica

(Programa del año 2011)  
 (Programa en trámite de aprobación)  
 (Presentado el 26/06/2012 18:43:40)

### I - Oferta Académica

Materia	Carrera	Plan	Año	Período
Automatización Industrial I	Téc. Univ. en Aut. Ind. Or. I	010/0 8	2011	2° cuatrim.DESF

### II - Equipo Docente

Docente	Función	Cargo	Dedicación
CUELLO, JOSE ALBERTO	Prof. Responsable	P.Adj Exc	40 Hs
CATUOGNO, GUILLERMO RICARDO	Responsable de Práctico	A.1ra Simp	10 Hs

### III - Características del Curso

Credito Horario Semanal				
Teórico/Práctico	Teóricas	Prácticas de Aula	Práct. de lab/ camp/ Resid/ PIP, etc.	Total
Hs	1 Hs	3 Hs	2 Hs	6 Hs

Tipificación	Periodo
B - Teoria con prácticas de aula y laboratorio	2° Cuatr. Desfa

Duración			
Desde	Hasta	Cantidad de Semanas	Cantidad de Horas
11/03/2012	22/06/2012	15	90

### IV - Fundamentación

El tema de automatización nos da una visión de lo que puede ayudar a una empresa en las actividades industriales para reducir la mano de obra, simplificar el trabajo y que son propiedad de algunas maquinas, realizar las operaciones de manera automática; por lo que indica que se va dar un proceso más rápido y eficiente.

Una mayor eficiencia en el sector de maquinaria, lograra que la empresa industrial disminuya la producción de piezas defectuosas, y por lo tanto aumente una mayor calidad en los productos que se logran mediante la exactitud de las maquinas automatizadas; todo esto ayudara a que la empresa industrial mediante la utilización de inversiones tecnológicas aumente toda su competitividad en un porcentaje considerable con respecto a toda su competencia, y si no se hace, la empresa puede sufrir el riesgo de quedarse rezagado.

Grado de automatización:

Según la importancia de la automatización, se distinguen los siguientes grados:

Aplicaciones en pequeña escala como mejorar el funcionamiento de una maquina en orden a:

Mayor utilización de una máquina, mejorando del sistema de alimentación.

Posibilidad de que un hombre trabaje con más de una máquina.

Coordinar o controlar una serie de operaciones y una serie de magnitudes simultáneamente.

Realizar procesos totalmente continuos por medio de secuencias programadas.

Procesos automáticos en cadena errada con posibilidad de autocontrol y autocorrección de desviaciones.

## V - Objetivos / Resultados de Aprendizaje

Objetivos Generales:

- 1) Que el alumno aprenda a diseñar circuitos de control automático.
- 2) Que el alumno aprenda a programar equipos y dispositivos usados para los sistemas de automatización industrial.
- 3) Que el alumno se inicie en la problemática de la automatización industrial y en los distintos campos de investigación de la misma.

Objetivos específicos:

Que el alumno adquiera los conocimientos básicos necesarios para poder utilizar: PLC's, sensores, aplicando programas específicos.

Que el alumno adquiera los conocimientos básicos de mandos neumáticos.

## VI - Contenidos

### 1. Fundamentos del Control Automático

- 1.1. Introducción. Ejemplos de sistemas de control.
- 1.2. Clasificación: Sistemas de lazo abierto (la), Sistemas de lazo cerrado (lc).
- 1.3. Clasificación de control: Manual, Automático, Semiautomático.
- 1.4. Modelos matemáticos. Diagramas en bloques.
- 1.5. Ejemplos de problemas y soluciones.

### 2. Controladores Lógicos Programables.

- 2.1. Descripción del funcionamiento de los PLC.
- 2.2. Arquitectura.
- 2.3. Principales componenes.
- 2.4. Aplicaciones.

### 3. Sensores

- 3.1. Detectores electromecánicos
- 3.2. Detectores electrónicos
- 3.3. Detectores de proximidad (inductivos y capacitivos)
- 3.4. Sensores fotoeléctricos
- 3.5. Sensores ultrasónicos

### 4. Entorno de programación

- 4.1. Introducción - Crear proyectos
- 4.2. Entorno de programación - Uso del administrador
- 4.3. Crear proyectos en el administrador.
- 4.4. Configuración del Hardware del PLC
- 4.5. Configuración del software del PLC.

### 5. Contadores y Temporizadores

- 5.1. Contadores - defición y tipos.
- 5.2. Temporizadores - definición y tipos.
- 5.3. Área de memoria
- 5.4. Valor de temporización
- 5.5. Base de tiempo
- 5.6. Leer el temporizador y la base de tiempo

### 6. Programar el OB1 (archivo principal)

#### 6.1. Crear un programa con FBs y DBs

- 6.1.1. Crear y abrir un bloque de función

- 6.1.2. Crear bloques de datos de instancia y modificar valores actuales
- 6.1.3. Configurar los módulos centrales

## **6.2. Programar una función (FC)**

- 6.2.1. Crear y abrir la función
- 6.2.2. Llamada de la función en el OB1
- 6.2.3. Programar un bloque de datos globales
- 6.2.4. Crear y abrir el bloque de datos globales

## **7. Programar una multiinstancia**

- 7.1. Crear y abrir un bloque de función de orden superior
- 7.2. Programar el FB10
- 7.3. Crear el DB10 y adaptar el valor actual
- 7.4. Llamada del FB10 en el OB1

## **8. Introducción a la neumática.**

- 8.1. Automatización neumática
- 8.2. Neumática industrial

### **8.3. Conceptos básicos:**

- 8.3.1. Compresores – secadores – tuberías
- 8.3.2. Filtros – reguladores
- 8.4. Actuadores Neumáticos – simbología.
- 8.5. Funcionamiento y aplicación de:
  - 8.5.1. Válvulas
  - 8.5.2. Electroválvulas.
  - 8.5.3. Sensores
- 8.6. Circuitos de aplicación.
  - 8.6.1. Mando automático discreto.
  - 8.6.2. Lógica simple de relés.
  - 8.6.3. Diseño y puesta en marcha de circuitos electroneumáticos básicos
- 8.7. Trabajos prácticos – Pruebas en Tablero Didáctico.

## **VII - Plan de Trabajos Prácticos**

Unidad Nº 1

Resolver problemas típicos.

Unidad Nº 2

Resolución de problemas típicos de PLC.

Aplicaciones sobre el S7300.

Unidad Nº 3

Utilización de sensores de distintos tipos.

Unidad Nº 4 y 5

Resolución de problemas típicos de PLC.

Aplicaciones sobre el S7300.

Unidad Nº 6

Resolución de problemas de mandos automáticos con neumática

Ejercicio de Aplicaciones en tablero didáctico FESTO.

## **VIII - Regimen de Aprobación**

RÉGIMEN DE PROMOCIÓN SIN EXAMEN FINAL

Asistencia al 80 % de las clases teóricas.

Aprobación del 100% de los trabajos prácticos con mínimo 7 puntos.  
Aprobación dos parciales teórico-prácticos escrito o de la recuperación con mínimo 7 puntos.  
Aprobación de la actividad final integradora.

#### RÉGIMEN DE PROMOCIÓN CON EXAMEN FINAL

Asistencia al 70 % de las clases teóricas.  
Aprobación del 100% de los trabajos prácticos con mínimo 4 puntos.  
Aprobación de dos parciales teórico-prácticos escrito o de la recuperación con mínimo 4 puntos.

#### PROGRAMA PARA EL EXAMEN FINAL

Para la aprobación final de la materia los alumnos deben presentar y defender un proyecto final que involucre trabajos de experimentación y desarrollo, en acuerdo con los docentes de la asignatura.  
En el examen final estos alumnos pueden ser interrogados sobre los contenidos teóricos del programa completo.

#### ALUMNOS LIBRES

Para la aprobación como alumno libre, se debe presentar y defender un proyecto final que involucre trabajos de experimentación y desarrollo, en acuerdo con los docentes de la asignatura.  
Examen oral de los contenidos teóricos del último programa aprobado.

### IX - Bibliografía Básica

- [1] • Libros Guías:
- [2] • J. Pedro Romera, J. Lorite, Sebastián Montoso (1994) Automatización: Problemas resueltos con autómatas programables.
- [3] Ed. Parafino SA..
- [4] • U. Rembold, B.O. Nnaji, A. Storr (1993). Computer Integrated Manufacturing and Engineering. Ed. Addison-Wesley.
- [5] • Ramón Pallás Areny (1994). Sensores y Acondicionadores de Señales. Ed. Marcombo.

### X - Bibliografía Complementaria

- [1] • Kusiak, Andrew. (1990). Intelligent Manufacturing Systems.
- [2] Ed. Prentice Hall.
- [3] • Rafael Ferré Masip. (1988). La Fábrica Flexible.
- [4] Ed. Marcombo
- [5] • K. Ogata. (1993). Ingeniería de Control Moderno.
- [6] Ed. Prentice Hall.
- [7] • K.S. Fu, R.C. González, C.S.G. Lee, (1988). Robótica : Control, Detección, Visión e Inteligencia. Ed. McGraw - Hill.
- [8] • Publicaciones y apuntes varios.

### XI - Resumen de Objetivos

- 1) Que el alumno aprenda a diseñar circuitos de control automático.
- 2) Que el alumno aprenda a programar equipos y dispositivos usados para los sistemas de automatización industrial.
- 3) Que el alumno se inicie en la problemática de la automatización industrial y en los distintos campos de investigación de la misma.

### XII - Resumen del Programa

1. Fundamentos del Control Automático
2. Controladores Lógicos Programables.
  - 2.1. Descripción del funcionamiento de los PLC.

- 3. Sensores
- 4. Entorno de programación
- 5. Contadores y Temporizadores
- 6. Programar el OB1 (archivo principal)
  - 6.1. Crear un programa con FBs y DBs
  - 6.2. Programar una función (FC)
- 7. Programar una multiinstancia
- 8. Introducción a la neumática.
  - 8.1. Automatización neumática
  - 8.2. Neumática industrial

### **XIII - Imprevistos**

El régimen de promoción puede verse afectado por posibles paros en las actividades docentes

### **XIV - Otros**

<b>ELEVACIÓN y APROBACIÓN DE ESTE PROGRAMA</b>	
	<b>Profesor Responsable</b>
Firma:	
Aclaración:	
Fecha:	