



UNIVERSIDAD  
POLITÉCNICA  
DE MADRID

PROCESO DE  
COORDINACIÓN DE LAS  
ENSEÑANZAS PR/CL/001



E.T.S. de Ingenieros  
Industriales

# ANX-PR/CL/001-01

## GUÍA DE APRENDIZAJE

### ASIGNATURA

**53001608 - Sistemas Integrados De Fabricacion**

### PLAN DE ESTUDIOS

05BI - Doble Master Universitario Ingenieria Industrial - Electronica Industrial

### CURSO ACADÉMICO Y SEMESTRE

2025/26 - Primer semestre

## Índice

---

### Guía de Aprendizaje

1. Datos descriptivos.....	1
2. Profesorado.....	1
3. Conocimientos previos recomendados.....	2
4. Competencias y resultados de aprendizaje.....	2
5. Descripción de la asignatura y temario.....	3
6. Cronograma.....	6
7. Actividades y criterios de evaluación.....	8
8. Recursos didácticos.....	12
9. Otra información.....	13

## 1. Datos descriptivos

### 1.1. Datos de la asignatura

<b>Nombre de la asignatura</b>	53001608 - Sistemas Integrados de Fabricacion
<b>No de créditos</b>	3 ECTS
<b>Carácter</b>	Obligatoria
<b>Curso</b>	Primer curso
<b>Semestre</b>	Primer semestre
<b>Período de impartición</b>	Septiembre-Enero
<b>Idioma de impartición</b>	Castellano
<b>Titulación</b>	05BI - Doble Master Universitario Ingenieria Industrial - Electronica Industrial
<b>Centro responsable de la titulación</b>	05 - E.T.S. De Ingenieros Industriales
<b>Curso académico</b>	2025-26

## 2. Profesorado

### 2.1. Profesorado implicado en la docencia

<b>Nombre</b>	<b>Despacho</b>	<b>Correo electrónico</b>	<b>Horario de tutorías *</b>
Carlos Polvorinos Fernandez	Lab Fabricacion	c.polvorinos@upm.es	Sin horario. Solicitar por correo electrónico
Jose Rios Chueco (Coordinador/a)	Lab Fabricacion	jose.rios@upm.es	Sin horario. Solicitar por correo electrónico.

Juan De Juanes Marquez Sevillano	Lab Fabricacion	juandejuanes.marquez@up m.es	Sin horario. Solicitar por correo electrónico
-------------------------------------	--------------------	---------------------------------	---

\* Las horas de tutoría son orientativas y pueden sufrir modificaciones. Se deberá confirmar los horarios de tutorías con el profesorado.

### 2.3. Profesorado externo

Nombre	Correo electrónico	Centro de procedencia
Juan Carlos Hernández Matías	jc.hernandez@upm.es	UPM-ETSI Industriales

## 3. Conocimientos previos recomendados

---

### 3.1. Asignaturas previas que se recomienda haber cursado

El plan de estudios Doble Master Universitario Ingeniería Industrial - Electronica Industrial no tiene definidas asignaturas previas recomendadas para esta asignatura.

### 3.2. Otros conocimientos previos recomendados para cursar la asignatura

- Se recomienda tener conocimientos previos de procesos de fabricación.

## 4. Competencias y resultados de aprendizaje

---

### 4.1. Competencias

MUII. (c) - DISEÑA Habilidad para diseñar un sistema, componente o proceso que alcance los requisitos deseados teniendo en cuenta

MUII. (e) - RESUELVE. Habilidad para identificar, formular y resolver problemas de ingeniería.

MUII. (g) - COMUNICA Habilidad para comunicar eficazmente.

MUII.CB07 - Que los estudiantes sepan aplicar los conocimientos adquiridos y su capacidad de resolución de problemas en entornos nuevos o poco conocidos dentro de contextos más amplios

MUII.CB09 - Que los estudiantes sepan comunicar sus conclusiones y los conocimientos y razones últimas que las sustentan a públicos especializados y no especializados de un modo claro y sin ambigüedades

MUII.CE02 - Conocimiento y capacidad para proyectar, calcular y diseñar sistemas integrados de fabricación.

MUII.CG02 - Proyectar, calcular y diseñar productos, procesos, instalaciones y plantas.

MUII.CG06 - Gestionar técnica y económicamente proyectos, instalaciones, plantas, empresas y centros tecnológicos.

MUII.CG08 - Aplicar los conocimientos adquiridos y resolver problemas en entornos nuevos o poco conocidos dentro de contextos más amplios y multidisciplinares.

MUII.CG10 - Saber comunicar las conclusiones y los conocimientos y razones últimas que las sustentan a públicos especializados y no especializados de un modo claro y sin ambigüedades.

## 4.2. Resultados del aprendizaje

RA40 - Capacidad para analizar la influencia de determinadas variables en la eficiencia de un proceso

RA110 - Definir actuaciones de mejora y evolución sistemática

RA108 - Realización de trabajos prácticos sobre simulación de sistemas

RA38 - Capacidad para modelar un sistema de fabricación

RA39 - Capacidad para obtener los datos de producción que identifican el funcionamiento de un sistema de fabricación

## 5. Descripción de la asignatura y temario

---

### 5.1. Descripción de la asignatura

La asignatura de Sistemas Integrados de Fabricación tiene como objetivo principal adquirir una visión global de la influencia que los principales aspectos de los procesos de fabricación tienen en un sistema de producción.

La interacción entre procesos, actividades y fases de fabricación tiene una gran influencia en la eficiencia de un sistema productivo, ya que incide en los tiempos, costes, disponibilidad de recursos, etc. Por tanto, para poder analizarlo globalmente y optimizarlo, se hace necesario realizar un modelo que integre todas sus fases y actividades. Incluyendo información sobre tiempos, tamaños de lotes, secuenciación y distribución en planta.

Conceptualmente, la asignatura tiene dos partes. La primera parte trata sobre los conceptos teóricos para el análisis de procesos. La segunda parte aborda el modelado, simulación y análisis de procesos a través de un sistema informático específico. Los conceptos teóricos conforman un conjunto de herramientas básicas que sirven para el análisis de los procesos. La orientación fundamental de la signatura es aprender modelizando y analizando, y por lo tanto tiene un carácter fundamentalmente aplicado.

A lo largo de la asignatura el alumno aprenderá a:

- Modelar un sistema de producción.
- Obtener los datos necesarios para la realización del modelo.
- Tener un mejor conocimiento del funcionamiento de los sistemas productivos.
- Descubrir las causas de algunos de los problemas de producción.
- Asegurar la bondad de un sistema de fabricación en su fase de diseño.
- Analizar la influencia de determinadas variables en la eficiencia de un proceso.
- Obtener los datos de producción que identifican el funcionamiento de un sistema de fabricación.

La metodología está basada en la enseñanza presencial.

---

The main objective of the Integrated Manufacturing Systems course is to acquire a global vision of the influence that the main aspects of the manufacturing processes have on a production system.

The interaction between processes, activities and manufacturing phases has a great influence on the efficiency of a production system, since it affects times, costs, availability of resources, etc. Therefore, in order to be able to analyse it globally and optimise it, it is necessary to create a model that integrates all its phases and activities. Including information on times, batch sizes, sequencing and plant distribution.

Conceptually, the course has two parts. The first part deals with the theoretical concepts for process analysis. The second part deals with the modelling, simulation and analysis of processes through a specific software. The theoretical concepts form a set of basic tools for process analysis. The fundamental orientation of the course is to learn by modelling and analysing, and therefore it has a fundamentally applied character.

Throughout the course the student will learn to:

- Model a production system.
- Obtain the necessary data for the creation of the model.
- Have a better knowledge of the functioning of production systems.
- Discover the causes of some of the production problems.
- Ensure the goodness of a manufacturing system in its design phase.

- Analyse the influence of certain variables on the efficiency of a process.
- Obtain production data that identify the operation of a manufacturing system.

The methodology is based on presential teaching.

## 5.2. Temario de la asignatura

1. Sistemas de fabricación
2. La simulación de sistemas de fabricación
  - 2.1. Interfaz de usuario del programa de simulación
  - 2.2. Elementos básicos de simulación
  - 2.3. Obtención de datos del modelo de simulación
  - 2.4. Programación de funcionalidades
3. Análisis de un sistema de fabricación
4. Tiempos de fabricación
5. Estimación de costes de fabricación

## 6. Cronograma

### 6.1. Cronograma de la asignatura \*

Sem	Actividad tipo 1	Actividad tipo 2	Tele-enseñanza	Actividades de evaluación
1	<b>Sistemas de fabricación</b> Duración: 02:00 LM: Actividad del tipo Lección Magistral			
2	<b>Sistemas de fabricación</b> Duración: 01:00 LM: Actividad del tipo Lección Magistral  <b>La simulación de sistemas de fabricación</b> Duración: 01:00 LM: Actividad del tipo Lección Magistral			
3	<b>Interfaz de usuario del programa de simulación</b> Duración: 01:00 AC: Actividad del tipo Acciones Cooperativas  <b>Elementos básicos de simulación</b> Duración: 01:00 AC: Actividad del tipo Acciones Cooperativas			
4	<b>Caso de estudio - Sistema de fabricación</b> Duración: 02:00 PR: Actividad del tipo Clase de Problemas			<b>Evaluación Intermedia 1 (T1)</b> TG: Técnica del tipo Trabajo en Grupo Evaluación Progresiva No presencial Duración: 06:00
5	<b>Tiempos de fabricación</b> Duración: 01:00 LM: Actividad del tipo Lección Magistral  <b>Obtención de datos del modelo de simulación</b> Duración: 01:00 AC: Actividad del tipo Acciones Cooperativas			
6	<b>Caso de estudio - Análisis de datos</b> Duración: 01:00 PR: Actividad del tipo Clase de Problemas  <b>Análisis de un sistema de fabricación</b> Duración: 01:00 LM: Actividad del tipo Lección Magistral			<b>Evaluación Intermedia 2 (T2)</b> TG: Técnica del tipo Trabajo en Grupo Evaluación Progresiva No presencial Duración: 10:00
7	<b>Estimación de costes de fabricación</b> Duración: 01:00 LM: Actividad del tipo Lección Magistral  <b>Programación de funcionalidades</b> Duración: 01:00 LM: Actividad del tipo Lección Magistral			

8	<b>Programación de funcionalidades</b> Duración: 02:00 LM: Actividad del tipo Lección Magistral			
9	<b>Programación de funcionalidades</b> Duración: 02:00 LM: Actividad del tipo Lección Magistral			<b>Evaluación Intermedia 3 (T3)</b> TG: Técnica del tipo Trabajo en Grupo Evaluación Progresiva No presencial Duración: 32:00
10	<b>Caso de estudio - Programación de funcionalidades</b> Duración: 01:00 PR: Actividad del tipo Clase de Problemas  <b>Análisis de un sistema de fabricación. Ampliación.</b> Duración: 01:00 LM: Actividad del tipo Lección Magistral			
11	<b>Caso de estudio - Programación de funcionalidades</b> Duración: 02:00 PR: Actividad del tipo Clase de Problemas			
12	<b>Caso de estudio - Programación de funcionalidades</b> Duración: 02:00 PR: Actividad del tipo Clase de Problemas			
13	<b>Análisis caso general</b> Duración: 02:00 AC: Actividad del tipo Acciones Cooperativas			
14	<b>Caso de estudio - Programación de funcionalidades</b> Duración: 02:00 AC: Actividad del tipo Acciones Cooperativas			
15				
16				
17				<b>Evaluación Global</b> TI: Técnica del tipo Trabajo Individual Evaluación Global Presencial Duración: 02:30

Para el cálculo de los valores totales, se estima que por cada crédito ECTS el alumno dedicará dependiendo del plan de estudios, entre 26 y 27 horas de trabajo presencial y no presencial.

## 7. Actividades y criterios de evaluación

### 7.1. Actividades de evaluación de la asignatura

#### 7.1.1. Evaluación (progresiva)

Sem.	Descripción	Modalidad	Tipo	Duración	Peso en la nota	Nota mínima	Competencias evaluadas
4	Evaluación Intermedia 1 (T1)	TG: Técnica del tipo Trabajo en Grupo	No Presencial	06:00	15%	5 / 10	MUII.CG02 MUII.CE02
6	Evaluación Intermedia 2 (T2)	TG: Técnica del tipo Trabajo en Grupo	No Presencial	10:00	25%	5 / 10	MUII.CE02 MUII.CG02
9	Evaluación Intermedia 3 (T3)	TG: Técnica del tipo Trabajo en Grupo	No Presencial	32:00	60%	5 / 10	MUII. (c) MUII. (e) MUII. (g) MUII.CB07 MUII.CE02 MUII.CB09 MUII.CG02 MUII.CG06 MUII.CG08 MUII.CG10

#### 7.1.2. Prueba evaluación global

Sem	Descripción	Modalidad	Tipo	Duración	Peso en la nota	Nota mínima	Competencias evaluadas
17	Evaluación Global	TI: Técnica del tipo Trabajo Individual	Presencial	02:30	100%	5 / 10	MUII. (c) MUII. (e) MUII. (g) MUII.CB07 MUII.CE02 MUII.CB09 MUII.CG02 MUII.CG06 MUII.CG08 MUII.CG10

### 7.1.3. Evaluación convocatoria extraordinaria

Descripción	Modalidad	Tipo	Duración	Peso en la nota	Nota mínima	Competencias evaluadas
Evaluación Global	TI: Técnica del tipo Trabajo Individual	Presencial	02:30	100%	5 / 10	MUII. (c) MUII. (e) MUII. (g) MUII.CB07 MUII.CE02 MUII.CB09 MUII.CG02 MUII.CG06 MUII.CG08 MUII.CG10

## 7.2. Criterios de evaluación

1. La **calificación final** de la asignatura viene definida por la suma ponderada de las **Pruebas de Evaluación Intermedia** según:

$$T1 (15\%) + T2 (25\%) + T3 (60\%)$$

Cada **Prueba de Evaluación Intermedia** es una **actividad liberatoria** y debe obtenerse una **calificación superior o igual a 5 para promediar** con el resto de las evaluaciones.

2. Las **Pruebas de Evaluación** de la asignatura son:

#### Pruebas de Evaluación Intermedia:

- Cada una corresponde a un trabajo a realizar y entregar durante el curso.
- Estos trabajos **se realizarán en equipos de 3 ó 4 personas** definidos al comienzo del curso.
- La fecha de entrega de cada trabajo que aparece en el cronograma de la asignatura es orientativa. Se concretará por el profesor de cada grupo según el avance del curso.
- Los trabajos **T1 y T2** parten de un caso práctico guiado por el profesor en clase que deberá ampliarse y

completar según el objetivo de cada uno. Cada trabajo debe entregarse según las indicaciones del profesor y **no constan de defensa oral. La puntuación de estas pruebas será de 0 a 10 y será la misma para todos los miembros del equipo de trabajo.**

- El **T3** trata de realizar un modelo completo de un sistema productivo de mayor alcance. Se debe entregar según las indicaciones del profesor y **requiere de una defensa oral. La puntuación del T3 será de 0 a 10, considerando el entregable, la defensa realizada y la valoración cruzada entre los miembros del equipo. Esta valoración cruzada, en caso de ser negativa, penalizará a la calificación de esta prueba de forma individual.**
- La defensa oral sobre el T3 podrá ser fijada en varios días acordados con el profesor de cada grupo. La realizará uno de los miembros del equipo seleccionado por el profesor al comienzo de la prueba, aunque deberán acudir todos. Cada equipo tendrá una cita específica y la **duración máxima de la defensa será de 20 minutos.**

#### **Prueba de Evaluación Global (convocatoria ordinaria):**

- Las Pruebas de Evaluación Intermedia (T1, T2, T3) que no hayan sido superadas a lo largo de curso (se ha obtenido una calificación inferior a 5), **deberán ser recuperadas por cada alumno individualmente** para superar la asignatura.
- Si un alumno no ha participado en alguna Prueba de Evaluación Intermedia durante el curso, se considerará como no superada y deberá recuperarla de forma individual para superar la asignatura.
- La Prueba de Evaluación Intermedia que se pretenda recuperar requiere **solicitar el enunciado** del trabajo al profesor **hasta 3 días hábiles antes de la fecha del examen** en convocatoria ordinaria definida en el POD.
- La **entrega** de las Pruebas de Evaluación Intermedias que se deban recuperar tendrán como fecha límite **el día anterior al examen** en convocatoria ordinaria definido en el POD.
- Las condiciones de cada Prueba de Evaluación Intermedia a recuperar son las mismas que durante la Evaluación Progresiva. La recuperación de la Prueba de Evaluación Intermedia 3 (T3), requiere de su defensa oral. La defensa tendrá lugar el día y hora del examen, en convocatoria ordinaria, definido en el POD.

#### **Prueba de Evaluación Global (convocatoria extraordinaria):**

- Aplican los procedimientos y evaluación definidos en la Prueba de Evaluación Global (convocatoria ordinaria) en la fecha correspondiente al examen de la convocatoria extraordinaria.

---

1. The **final grade** of the course is defined by the weighted sum of the **Intermediate Assessment Tests** according to:

**T1 (15%) + T2 (25%) + T3 (60%).**

Each **Intermediate Assessment Test** is a liberatory activity and a **grade of 5 or more must be obtained** in order to average with the rest of the tests.

2. The **Assessment Tests** of the course are:

#### **Intermediate Assessment Tests:**

- Each one corresponds to an assignment to be completed and submitted during the course.
- These assignments will be carried out **in teams of 3 or 4 people** defined at the beginning of the course.
- The deadline for each assignment that appears in the course timetable is indicative. It will be specified by the professor of each group according to the progress of the course.
- Assignments **T1 and T2** are based on a practical case study guided by the teacher in class, which must be expanded and completed according to the objective of each one. Each assignment must be submitted according to the professor's instructions and **does not include an oral defence. The grade of these assignments will be from 0 to 10 and will be the same for all members of the work team.**
- Assignment **T3** is a complete model of a larger production system. It must be submitted according to the professor's instructions and requires an oral defence. **The grade for T3 will be from 0 to 10, considering the deliverable, the defence and the cross-evaluation among the team members. This cross-evaluation, if negative, will penalise the grade of this test individually.**
- The oral defence of T3 may be scheduled on several days agreed with the teacher of each group. It will be given by one of the members of the team selected by the professor at the beginning of the test, although all of them must attend. Each team will have a specific date and the defence will last a maximum of 20 minutes.

#### **Global Assessment Test (ordinary call):**

- The Intermediate Assessment Tests (T1, T2, T3) that have not been passed during the course (a grade lower than 5 has been obtained), **must be retake by each student individually** in order to pass the course.
- If a student has not participated in any Intermediate Assessment Test during the course, it will be considered as not passed and must be retaken individually in order to pass the subject.
- The Intermediate Assessment Test to be retaken requires **requesting the statement of the work** to the professor **up to 3 working days before the date of the exam** in ordinary call defined in the POD.
- The deadline for the submission of the Intermediate Assessment Tests to be retaken is **the day before the exam** in the ordinary exam defined in the POD.
- The conditions for each Intermediate Assessment Test to be retaken are the same as during the

progressive assessment . In case of retaking the Intermediate Assessment Test 3 (T3), it requires its oral defence which will take place on the day and time of the exam, in ordinary call, defined in the POD.

#### Global Assessment Test (extraordinary call):

- The procedures and assessment defined in the Global Assessment Test (ordinary exam) will be applied on the date corresponding to the exam of the extraordinary call.

## 8. Recursos didácticos

---

### 8.1. Recursos didácticos de la asignatura

Nombre	Tipo	Observaciones
Programa simulación	Equipamiento	Programa de simulación comercial FlexSim.
Documentación específica en repositorio	Recursos web	Material de clase
Manufactura, Ingeniería y Tecnología (Kalpakjian & Schmind, Ed. Pearson Prentice Hall)	Bibliografía	Libro teórico de referencia
Lean Manufacturing. Conceptos, técnicas e implantación. (Hernández, J., & Vizán, A., Fundación EOI)	Bibliografía	Libro teórico de referencia

Documentación de ayuda del programa FlexSim	Recursos web	Sección de ayuda del programa FlexSim.
Applied Simulation. Modeling and Analysis using FlexSim.	Bibliografía	Libro de referencia sobre la utilización de FlexSim. Incluye ejercicios.

## 9. Otra información

---

### 9.1. Otra información sobre la asignatura

- **ODS 9: Industria, innovación e infraestructuras.** La asignatura introduce a los alumnos en el campo de la simulación de plantas de fabricación y su evaluación mediante indicadores, buscando mejorar su implantación.
- **ODS 12: Producción y consumo responsable.** Se analizan indicadores de plantas de producción y se contempla la incidencia de la fabricación de productos defectuosos que suponen desecho y aumento de consumos.