

PLAN DE PRUEBAS

04 MECATRÓNICA

ESQUEMA BÁSICO DE PLAN DE PRUEBAS (EBPP)

1. INTRODUCCIÓN

En este documento establece las ideas o líneas básicas del plan de pruebas para Mecatrónica del Spainskills 2015.

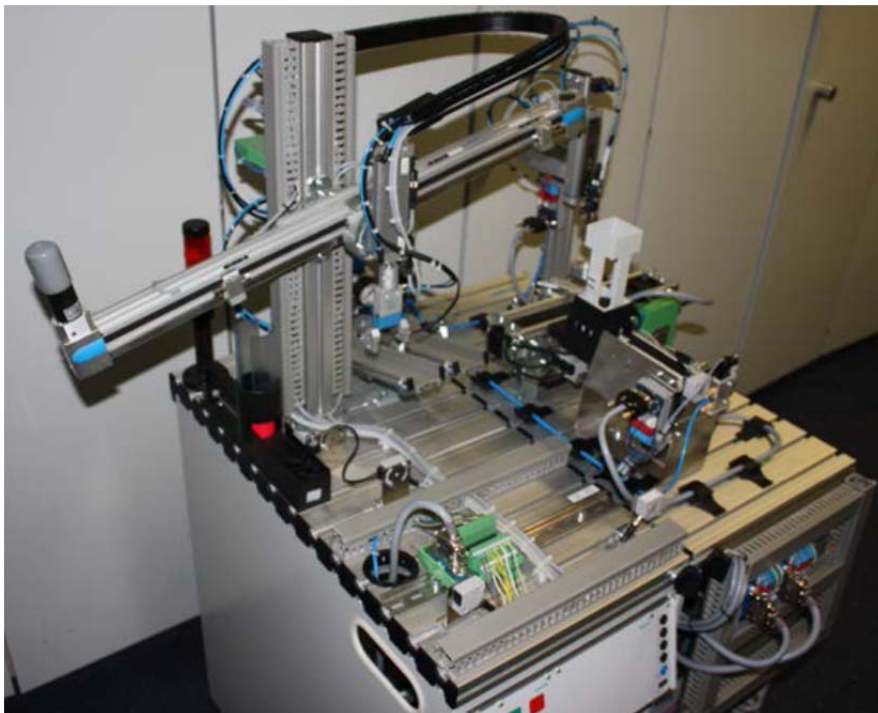
Este “Esquema Básico del Plan de Pruebas”, en adelante EBPP, es acorde con la adaptación de las Descripciones Técnicas realizada por FESTO y servirá de base para la elaboración del plan de pruebas de Mecatrónica en Spainskills 2015.

Se ha planteado una secuenciación de pruebas de modo que cada una de ellas, en sí misma, tenga sentido desde el punto de vista de la práctica laboral real y así mismo se haga patente además que forma parte de un proyecto global de trabajo y por tanto que es un estadio del proceso de “Instalación, programación, puesta en marcha, mantenimiento y optimización o mejora continua de una línea de producción automatizada.”

La línea de producción automatizada a instalar, programar, poner en marcha, mantener y mejorar consiste en:

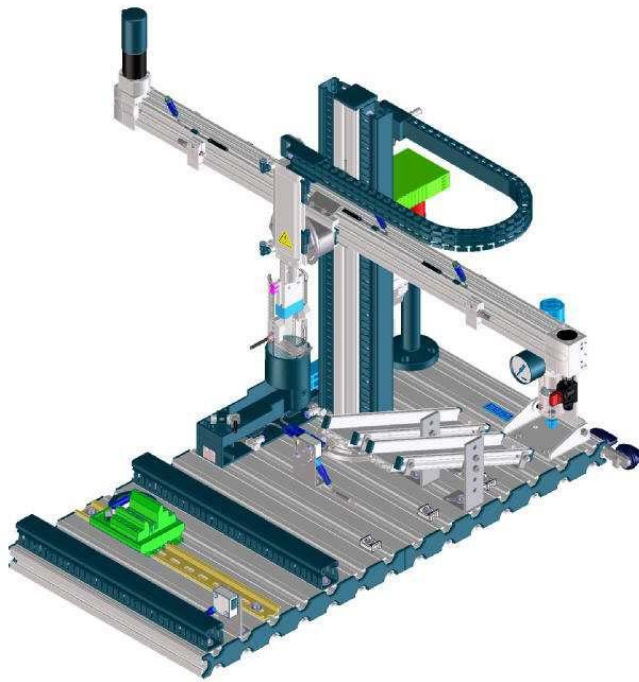
1. El primer puesto de trabajo almacena tres tipos de productos elaborados que irá suministrando a demanda de los requerimientos de producción.
2. El segundo puesto de trabajo o estación se encarga de trasladar los productos suministrados por el almacén hacia el sistema de clasificación para posterior empaquetado, pudiendo realizar labores de identificado de producto defectuoso y retirada del mismo antes de la clasificación para empaquetado.
3. El tercer puesto o estación de trabajo clasifica el producto recibido en función de las características del mismo y del pedido del cliente para posterior empaquetado.

2. EQUIPAMIENTO PARA LAS PRUEBAS DE MECATRÓNICA.



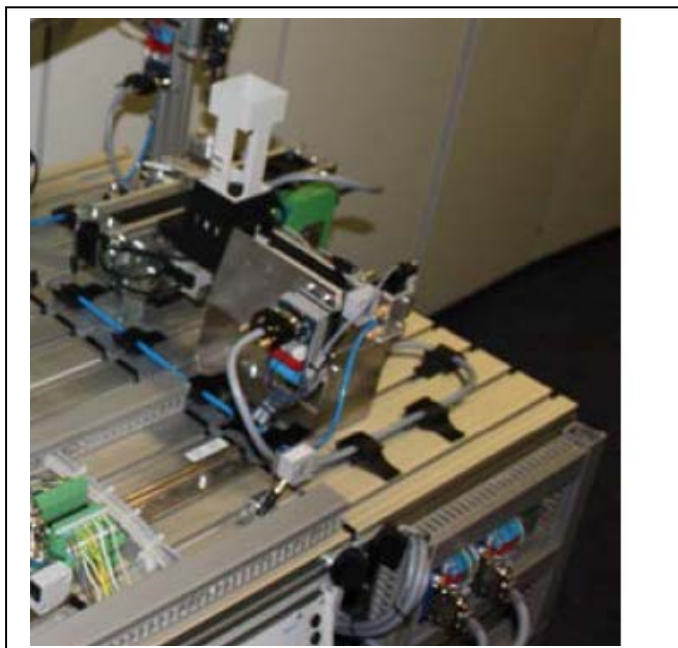
2.1. Estación 1: Estación de Manipulación con EJE ELÉCTRICO:

Esta estación podrá llevar o no el módulo almacén según la prueba de que se trate.



**2.2.
foto)**

Estación 2: Estación desconocida para todos los participantes (ver



3. RELACIÓN ESQUEMÁTICA DE LAS PRUEBAS.

Proyecto 1:

Montaje programación y puesta en marcha de la estación de manipulación eléctrica con almacén de piezas. **Duración 180 minutos**

Proyecto 2:

Mantenimiento y optimización en la estación de manipulación eléctrica con almacén apilado.. **Duración 60 min**

Proyecto 3:

Montaje, programación y puesta en marcha de una línea de producción que incluye la estación de manipulación eléctrica y la desconocidad con función de "Pick and Place". **Duración 360 min.**

Proyecto 4:

Mantenimiento de una línea de producción incluyendo las dos estaciones definidas anteriormente. **Duración 60' min**

Proyecto 5:

Optimización de una línea de producción incluyendo las dos estaciones anteriores. **Duración 90 min**

Criterios de evaluación y sistema de puntuación

De acuerdo a las normativas y especificaciones de WorldSkills

4. CALENDARIO

Día 1:

Proyecto 1 mañana

Proyecto 2 tarde

Día 2:

Proyecto 3

Día 3

Proyecto 4 mañana

Proyecto 5 tarde