



<b>IKASGAIA/ASIGNATURA: TECNOLOGÍA MECÁNICA</b>		
<b>MODULUA/MÓDULO: TECNOLOGÍA BÁSICA</b>		
<b>KODEA/CÓDIGO: TM 01-2023/24</b>	<b>KURTSOA/CURSO: 1º</b>	<b>KOKAPENA/UBICACIÓN: 2º SEMESTRE</b>
<b>IRAUPENA/DURACIÓN: 150 h</b>	<b>KREDITUAK/CRÉDITOS: 6 ECTS</b>	<b>MOTA/TIPO: OPTATIVA</b>
<b>IRAKASLEA/PROFESOR: Joseba Agirre</b>		<b>HIZKUNTZA/IDIOMA: CASTELLANO</b>

**HELBURUA – OBJETIVO:** Adquirir los conocimientos básicos en tecnología mecánica para comprender mejor los aspectos técnicos en la empresa.

<b>IKAS-PROZESUAREN EMAITZAK/ RESULTADOS DE APRENDIZAJE</b>	<b>ASOZIATUTAKO GAITASUNAK / COMPETENCIAS ASOCIADAS</b>	<b>EDUKIAK /CONTENIDOS</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Aplicar técnicas operacionales utilizadas en los procesos de fabricación estudiados</li> <li>• Determinar pautas de control, relacionando características dimensionales de piezas y procesos de fabricación con la frecuencia de medición y los instrumentos de medida</li> <li>• Planificar el control de las características y de las propiedades del producto fabricado, relacionando los equipos y máquinas de ensayos destructivos y no destructivos con las características a medir o verificar</li> <li>• Calibrar instrumentos de medición describiendo procedimientos de corrección de errores sistemáticos de los mismos</li> <li>• Describir los útiles y verificación relacionándolos con sus aplicaciones, rango de medición y precisión requerida</li> <li>• Utilizar los diferentes aparatos de verificación, siguiendo las correctas técnicas de uso, que garanticen la fiabilidad de la toma de datos.</li> <li>• Revisar los métodos de calibración y su frecuencia, entrenamiento del verificador e idoneidad del equipo de ensayo</li> <li>• Comprobar el calibrado de los aparatos de verificación, mediante calas y patrones, para garantizar su correcto funcionamiento y la precisión de la toma de medidas</li> <li>• Medir y verificar las pieza, utilizando adecuadamente los instrumentos de control, prestando atención a aquellos errores derivados del mal uso de los instrumentos por parte del verificador</li> <li>• Establecer procedimientos para controlar y mantener los procesos de medición bajo control estadístico, incluyendo equipo, procedimientos y habilidades del operador</li> </ul>	<p>CB1, CB3, CB5, CG5, CG5.2, CG5.3, CG5.4. CM1, CM3, CM4, CM6</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Procesos de fabricación por arranque de viruta</li> <li>• Procesos de fabricación por mecanizados especiales</li> <li>• Procesos de fabricación por corte y conformado</li> <li>• Procesos de fundición y moldeo</li>   <li>• Control dimensional</li> <li>• Calibración</li> <li>• Metrología</li> <li>• Técnicas para la verificación del producto mecanizados</li> <li>• Control de calidad del producto mecanizado</li> </ul>



## BALIABIDE /METODOLOGI PEDAGOGIKOAK - MEDIOS/MÉTODOS PEDAGÓGICOS:

- Sesiones explicativas y/o demostrativas por parte del profesor.
- Ejercicios realizados en el aula con ayuda del docente.
- Aplicación práctica a través de realización de ejercicios, simulaciones y experimentación de manera individual o en grupo.
- Realización de ensayos, experimentos y mediciones, usando infraestructura, equipos de trabajo y consumibles apropiados.
- Sesiones docentes en las que un grupo de estudiantes entra en contacto con maquinaria, aparatos o instalaciones industriales: comprenden su funcionamiento, aprenden a manejarlos y realizan tareas y mediciones.

## BIBLIOGRAFIA - BIBLIOGRAFÍA:

- MÁQUINAS. CÁLCULOS DE TALLER (40ª ED.) ARCADIO LÓPEZ CASILLAS , 2008
- Tecnología del corte del metal. Libro de formación. Sandvik Coromant Academy
- Documentación del IMH (Tkніка)
- Documentación de la Escuela de ingeniería de Bilbao

## IRAKASKUNTZA MOTA -TIPO DE DOCENCIA

*Irakaskuntza mota/Tipos de docencia:*

**M**=Magistrala/Magistral; **S**=Mintegia/Seminario; **GA**=Gelako praktikak/Prácticas de Aula; **GL**=Laborategiko praktikak/Prácticas de P. Laboratorio; **GO**=Ordenagailuko praktikak/Prácticas de ordenador; **TA**=Tailerra/Taller; **TI**=Tailer industriaial/Taller Industrial;

Irakaskuntza mota / Tipo de docencia	M	S	GA	GL	GO	TA	TI
Ikasgelako eskola-orduak /Horas de docencia presencial	25	10	10		10	20	
Ikasgelaz kanpoko ikaslearen orduak / Horas de actividad no presencial del alumno	25	5	15		15	15	

## EBALUAZIO METODO ETA IRIZPIDEAK – MÉTODOS Y CRITERIOS DE EVALUACIÓN

### OHIKO DEIALDIA – CONVOCATORIA ORDINARIA

- Se evaluará mediante trabajos grupales e individuales que se entregarán en formato pdf (tendrán un peso del 50% de la nota), más una presentación oral presencial, junto con el ppt (20% de la nota). Se complementará el 30% restante mediante un examen tipo test donde se calibrarán los conceptos trabajados en la asignatura (20% de la nota) y los entregables del Proyecto EKIN supondrán el 10% restante. Será necesario obtener un 4 en cada una de las partes para que se haga la nota media, de lo contrario se deberá recuperar la parte suspendida en segunda convocatoria.

### EZOHIKO DEIALDIAK -CONVOCATORIA EXTRAORDINARIA

- Se recuperará la asignatura mediante un examen en el que se contemplarán todos los contenidos, incluso lo trabajado por los compañeros en los trabajos grupales.