

IKASGAIA/ASIGNATURA: TECNOLOGÍA MECÁNICA		
MODULUA/MÓDULO: TECNOLOGÍA BÁSICA		
KODEA/CÓDIGO: TM. 01-2019/20	KURTSOA/CURSO: 1º	KOKAPENA/UBICACIÓN: 2º SEMESTRE
IRAUPENA/DURACIÓN: 150 h	KREDITUAK/CRÉDITOS: 6 ECTS	MOTA/TIPO: OBLIGATORIA/OPTATIVA
IRAKASLEA/PROFESOR: IKER ALTUNA		HIZKUNTZA/IDIOMA: CASTELLANO

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

IKAS-PROZESUAREN EMAITZAK/ RESULTADOS DE APRENDIZAJE	ASOZIATUTAKO GAITASUNAK / COMPETENCIAS ASOCIADAS	EDUKIAK /CONTENIDOS
<ul style="list-style-type: none"> • Aplicar técnicas operacionales utilizadas en los procesos de fabricación estudiados • Determinar pautas de control, relacionando características dimensionales de piezas y procesos de fabricación con la frecuencia de medición y los instrumentos de medida • 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 • Calibrar instrumentos de medición describiendo procedimientos de corrección de errores sistemáticos de los mismos • Utilizar los diferentes aparatos de verificación, siguiendo las correctas técnicas de uso, que garanticen la fiabilidad de la toma de datos. 	<p>CB1, CB3, CB5, CG5, CG5.2, CG5.3, CG5.4. CM1, CM3, CM4, CM6</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Procesos de fabricación por arranque de viruta • Procesos de fabricación por mecanizados especiales • Procesos de fabricación por corte y conformado • Procesos de fundición y moldeo • Control dimensional • Calibración • Metrología

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:

- MAQUINAS. CALCULOS DE TALLER (40ª ED.) ARCADIO LOPEZ CASILLAS , 2008
- Tecnología del corte del metal. Libro de formación. Sandvik Coromant Academy
- Documentación del IMH (Tknika)
- 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 Industrail;

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

ETENGABEKO EBALUAZIOA - EVALUACIÓN CONTINUA

AZKEN EBALUAZIOA - EVALUACIÓN FINAL

Ebaluazio probetan erabili ahal izango diren baliabide eta bitartekoak / Medios y recursos que se podrán utilizar en las pruebas de evaluación

1. DEIALDIA -1ª CONVOCATORIA

- Se evaluará en dos partes, (procesos y metrología-verificación) donde cada una de las partes el alumno/a deberá aprobar con un 5 para obtener la nota media del módulo. La media se hará acorde al porcentaje de horas que se imparta en cada apartado. La parte suspendida la tendrá que recuperar en la convocatoria extraordinaria.

EZ-OHIKO DEIALDIAK (2. eta ondorengo DEIALDIAK) -CONVOCATORIAS EXTRAORDINARIAS (2ª CONVOCATORIA y sucesivas)

- El alumno/a se presentará a la recuperación de la parte que no haya superado. La nota media de la asignatura aparecerá en 2ª convocatoria.