



ESCUELA POLITÉCNICA SUPERIOR

Diligencia para hacer constar que las siguientes páginas de este documento se corresponden con la información que consta en la Secretaria de la Escuela Politécnica Superior de la Universidad de Sevilla relativa al programa oficial de la asignatura “Conformación por Mecanizado. Taller Mecánico” (1140035) del curso académico “2010-2011”, de los estudios de “Ingeniero Técnico Industrial. Especialidad en Mecánica (Plan 2001)”.

Regina M^a Nicaise Fito

Gestora de Centro

Código:PFIRM795HP333SY0ohR74ssrQ8waRW.
Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: <https://pfirma.us.es/verifirma>

FIRMADO POR	REGINA NICAISE FITO	FECHA	06/06/2018
ID. FIRMA	PFIRM795HP333SY0ohR74ssrQ8waRW	PÁGINA	1/4



válido hasta extinción del plan 2001

curso 2010-2011

PROGRAMA DE LA ASIGNATURA
"Conformación por Mecanizado. Taller Mecánico"

INGENIERO TÉCNICO INDUSTRIAL.ESPECIALIDAD EN MECÁNICA (Plan 2001)

Departamento de Ingeniería Mecánica y de los Materiales

Escuela Universitaria Politécnica

DATOS BÁSICOS DE LA ASIGNATURA

Titulación:	INGENIERO TÉCNICO INDUSTRIAL.ESPECIALIDAD EN MECÁNICA (Plan 2001)
Año del plan de estudio:	2001
Centro:	Escuela Universitaria Politécnica
Asignatura:	Conformación por Mecanizado. Taller Mecánico
Código:	1140035
Tipo:	Optativa
Curso:	3
Período de impartición:	Segundo Cuatrimestre
Ciclo:	1
Área:	CIENCIAS DE LOS MATERIALES E ING. METAL..
Departamento:	Ingeniería Mecánica y de los Materiales
Dirección postal:	AVDA DE LOS DESCUBRIMIENTOS S/N 41092 SEVILLA
Dirección electrónica:	http://www.us.es/centrosdptos/departamentos/departamento_I060

OBJETIVOS Y COMPETENCIAS

Competencias:

Competencias transversales/genéricas

- Capacidad de análisis y síntesis (Se entrena de forma intensa)
- Capacidad de organizar y planificar (Se entrena de forma intensa)
- Resolución de problemas (Se entrena de forma intensa)
- Toma de decisiones (Se entrena de forma intensa)
- Capacidad para aplicar la teoría a la práctica (Se entrena de forma intensa)
- Planificar y dirigir (Se entrena de forma intensa)
- Habilidades de investigación (Se entrena de forma intensa)
- Inquietud por la calidad (Se entrena de forma intensa)

Competencias específicas

- Conocimiento de tecnología, componentes y materiales
- Tecnología
- Estimación y programación del trabajo

FIRMADO POR	REGINA NICAISE FITO	FECHA	06/06/2018
ID. FIRMA	PFIRM795HP333SY0ohR74ssrQ8waRW	PÁGINA	2/4

CONTENIDOS DE LA ASIGNATURA

- FABRICACIÓN POR MECANIZADO
- MÁQUINAS HERRAMIENTA
- HERRAMIENTAS DE CORTE
- FACTORES TECNOLÓGICOS Y ECONÓMICOS DEL PROCESO
- ORGANIZACIÓN DE PROCESOS
- MÁQUINAS HERRAMIENTA DE CONTROL NUMÉRICO
- AUTOMATIZACIÓN DE PROCESOS

ACTIVIDADES FORMATIVAS

Relación de actividades de segundo cuatrimestre

Clases teóricas

Horas presenciales: 30.0

Horas no presenciales: 0.0

Metodología de enseñanza-aprendizaje:

Es el medio de ofrecer al alumno una visión general y sistemática de los distintos temas del programa, destacando los aspectos más importantes de los mismos. Una exposición previa de los objetivos de cada tema y sus aplicaciones específicas dentro del campo de la Tecnología, servirán de base para centrar el interés y motivar el aprendizaje. El posterior desarrollo de cada tema irá precedido de una descripción general de los contenidos, informándose de las fuentes bibliográficas específicas seguidas para su desarrollo. La exposición teórica se apoyará en el uso de medios audiovisuales y/o aplicaciones informáticas y en el uso de la pizarra cuando el desarrollo del tema lo requiera.

Competencias que desarrolla:

Todas.

Prácticas clínicas

Horas presenciales: 22.0

Horas no presenciales: 0.0

Metodología de enseñanza-aprendizaje:

Las clases prácticas en el aula son un complemento indispensable para fijar los conocimientos teóricos y acceder al siguiente nivel de enseñanza-aprendizaje. Permitirá por tanto desarrollar en el alumno competencias transversales tan importantes como son la capacidad de análisis, resolución de problemas y aplicación de conocimientos a la práctica.

Competencias que desarrolla:

Todas.

Prácticas de Laboratorio

Horas presenciales: 20.0

Horas no presenciales: 0.0

Metodología de enseñanza-aprendizaje:

Las clases prácticas en laboratorio y taller completarán el aprendizaje de las materias impartidas ante la necesidad de aplicar sobre casos reales los conocimientos teóricos adquiridos mediante procedimientos y técnicas instrumentales, así como en el uso de equipamiento y herramientas de producción. Permiten por tanto desarrollar en el alumno competencias específicas tanto procedimentales como actitudinales.

Competencias que desarrolla:

Todas.

Código:PFIRM795HP333SY0ohR74ssrQ8waRW. Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: https://pfirma.us.es/verifirma			
FIRMADO POR	REGINA NICAISE FITO	FECHA	06/06/2018
ID. FIRMA	PFIRM795HP333SY0ohR74ssrQ8waRW	PÁGINA	3/4

Exámenes

Horas presenciales: 3.0

Horas no presenciales: 0.0

SISTEMAS Y CRITERIOS DE EVALUACIÓN Y CALIFICACIÓN

Trabajos y Exámenes

Para superar la asignatura, los alumnos deberán realizar los trabajos prácticos e informes que se propongan, así como al menos dos proyectos completos de fabricación, tanto en procesos convencionales como en máquinas automáticas programables y un examen final basado en una serie de cuestiones conceptuales y resolución de casos prácticos cuya nota se complementará con los resultados obtenidos en los mismos. Para realizar este examen será necesario que el alumno haya realizado un adecuado seguimiento de la asignatura, para lo cual se establecerá un control de la asistencia, así como haber realizado y entregado los trabajos propuestos en tiempo y forma.

Código:PFIRM795HP333SY0ohR74ssrQ8waRW.
Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: <https://pfirma.us.es/verifirma>

FIRMADO POR	REGINA NICAISE FITO	FECHA	06/06/2018
ID. FIRMA	PFIRM795HP333SY0ohR74ssrQ8waRW	PÁGINA	4/4