



DATOS IDENTIFICATIVOS

Calidade e Seguridade en Ferraxe

Materia	Calidade e Seguridade en Ferraxe			
Código	V04M023V01213			
Titulación	Máster Universitario en Tecnoloxías e Procesos na Industria do Automóbil. Especialidade: Procesos			
Descritores	Creditos ECTS	Sinale	Curso	Cuadrimestre
	3	OP	1	An
Lingua de impartición	Castelán			
Departamento	Dpto. Externo Enxeñaría dos materiais, mecánica aplicada e construción Física aplicada			
Coordinador/a	Trillo Yáñez, María Cristina			
Profesorado	Fernandez Fernandez, Jose Luis Gómez Fernández, Miguel Angel Graña Blanco, Fortunato Lopez Vazquez, Jose Carlos Pérez Vázquez, María Consuelo Regueiro Pérez, Francisco Trillo Yáñez, María Cristina			
Correo-e	mctrillo@uvigo.es			
Web	http://fatic.uvigo.es			
Descrición xeral	Dominio de aspectos xenéricos no que se refire á calidade e seguridade no proceso de ferraxe.			

Competencias de titulación

Código	
A1	Mellorar a formación global e multidisciplinar nos diferentes aspectos e tecnoloxías utilizados na investigación e desenvolvemento de produtos e de procesos de fabricación na industria da automoción.

Competencias de materia

Resultados previstos na materia	Tipoloxía	Resultados de Formación e Aprendizaxe
_ Dominio de aspectos genéricos en lo que se refire a calidade y seguridad en el proceso de ferraje	saber	A1
_ Dominio de aspectos específicos en lo que se refire a calidade en el proceso de ferraje, como los distintos tipos de controles de calidades a realizar en soldadura, geometría y en el cliente	saber	A1
_ Dominio de aspectos específicos en lo que se refire a la seguridad en el proceso de ferraje, como los principales riesgos y causas de accidentes	saber	A1

Contidos

Tema

- Calidad de Soldadura
- Atributos de la soldadura
- Criterios de aceptación
- Aspecto del PSE
- Calidad en la geometría
- Acotación Funcional y las cadenas de cotas.
- Las bases del isostatismo
- Influencias del Producto/Proceso
- Condiciones físicas de Montaje
- Bases de la Estadística
- Política de medida y de Vigilancia de la geometría.
- Informes geométricos.
- Calidad en el cliente
- Autocontrol
- Puesto de ensayo
- Indicadores de calidad
- Planes de Vigilancia

Seguridad

- Principales riesgos identificados
 - Causas de accidentes
 - Seguridad de medios e instalaciones
- En las horas presenciales prácticas se desarrollará el dominio de la calidad en la soldadura desde un punto de vista práctico.

Planificación

	Horas na aula	Horas fóra da aula	Horas totais
Outros	3	0	3
Outros	0	3	3
Prácticas de laboratorio	5	7	12
Sesión maxistral	22	34	56
Probos de tipo test	1	0	1

*Os datos que aparecen na táboa de planificación son de carácter orientador, considerando a heteroxeneidade do alumnado.

Metodoloxía docente

	Descrición
Outros	Tutorías
Outros	Procuras na rede
Prácticas de laboratorio	Prácticas estructuradas con participación activa do alumnado no manexo de instrumentación e equipos, toma e tratamento de datos.
Sesión maxistral	Exposición por parte do profesor dos contidos sobre a materia obxecto de estudo, bases teóricas e/ou directrices dun traballo, exercicio ou proxecto a desenvolver polo estudante.

Atención personalizada

Metodoloxías	Descrición
Outros	El profesor orienta y resuelve dudas.

Avaliación

	Descrición	Cualificación
Probos de tipo test	(*)Exame cun sistema de cualificación segundo *RD 1125/03.	100

Outros comentarios sobre a Avaliación**Bibliografía. Fontes de información**

Theodoridis, Sergios; Koutroumbas, Konstantinos, **Pattern Recognition**, Elsevier Academic Press, Oakland, John S, **Statistical Process Control**, Elsevier Butterworth-Heinemann, D. C. Williams (edit.), **Optical Methods in Engineering Metrology**, Chapman & Hall,

Recomendacións