



Teaching Guide				
Identifying Data				2022/23
Subject (*)	Welding	Code	730G03072	
Study programme	Grao en Enxeñaría Mecánica			
Descriptors				
Cycle	Period	Year	Type	Credits
Graduate	1st four-month period	Fourth	Optional	6
Language	Spanish			
Teaching method	Face-to-face			
Prerequisites				
Department	Enxeñaría Naval e Industrial			
Coordinador	Camba Fabal, Carolina	E-mail	carolina.camba@udc.es	
Lecturers	Camba Fabal, Carolina	E-mail	carolina.camba@udc.es	
Web				
General description	Clasificación dos procedementos de soldadura : con fusión, sin fusión, forte y branda. Procesos de corte e resanado. Soldabilidade dos diferentes materiais. Defectos das soldaduras. Inspección das soldaduras. Homologación de procedementos e de soldadores. Seguridade e hixiene na soldadura.			

Study programme competences	
Code	Study programme competences
B5	CB05 - Que os estudantes desenvolvan aquelas habilidades de aprendizaxe necesarias para emprenderen estudos posteriores cun alto grao de autonomía
B7	B5 - Ser capaz de realizar unha análise crítica, avaliación e síntese de ideas novas e complexas

Learning outcomes		
Learning outcomes	Study programme competences	
Coñecer os procesos de soldadura.	B5	B7
Coñecer os procedementos de avaliación da calidade en soldaduras.	B5	B7
Coñecer a soldabilidade dos diferentes materiais metálicos.	B5	B7

Contents	
Topic	Sub-topic
Os bloques ou temas seguintes desenvolven os contidos establecidos na ficha da Memoria de Verificación que son:	Clasificación dos procedementos de soldadura. Soldabilidade dos diferentes materiais. Defectos das soldaduras. Inspección das unións soldadas e homologación de procedementos e de soldadores.
Tema 1	Introducción xeral. Tecnoloxías de unión en materiais. Definición de soldadura. Soldaduras homoxéneas e heteroxéneas. Zona afetada térmicamente. Soldadura manual, semiautomática e automática. Clasificación dos procedementos de soldadura.
Tema 2	Deseño de soldaduras.
Tema 3	Soldadura eléctrica por arcocon electrodo revestido.
Tema 4	Soldadura por arco con gas protector e electrodo non consumible. Soldadura TIG.
Tema 5	Soldadura por arco con gas protector e electrodo consumible. Soldadura MIG-MAG.
Tema 6	Soldadura oxiacetilénica.
Tema 7	Soldadura por arco mergullado.



Tema 8	Soldadura por resistencia eléctrica. Soldadura por puntos e por protuberancias. Soldadura por roldanas. Soldadura a tope e por faíscas.
Tema 9	Soldadura por partículas de alta enerxía. Soldadura por láser. Soldadura por feixe de electrons.
Tema 10	Outros procedimentos de soldadura. Soldadura por electroescoura. Soldadura por aluminotermia. Soldadura por fricción. Soldadura por explosión. Soldadura por ultrasonidos. Soldadura por difusión.
Tema 11	Soldadura forte. Soldadura branda.
Tema 12	Simbolización de soldaduras.
Tema 13	Defectos das soldaduras.
Tema 14	Inspección de soldaduras.
Tema 15	Procesos de corte e resanado. Oxicorte. Corte por plasma. Corte por arco-aire. Corte por láser. Corte por auga.
Tema 16	Soldabilidade dos aceiros.
Tema 17	Soldabilidade dos aceiros inoxidables.
Tema 18	Soldabilidade das aliaxes de aluminio.
Tema 19	Soldabilidade do níquel e as suas aliaxes.
Tema20	Homologación de soldadores e de procedimentos de soldadura.
Tema 21	Seguridade e hixiene na soldadura.

Planning				
Methodologies / tests	Competencies	Ordinary class hours	Student?s personal work hours	Total hours
Supervised projects	B7	4.5	9	13.5
Guest lecture / keynote speech	B5 B7	27	40.5	67.5
Laboratory practice	B7	12	42	54
Mixed objective/subjective test	B5 B7	0	7.5	7.5
Personalized attention		7.5	0	7.5

(*)The information in the planning table is for guidance only and does not take into account the heterogeneity of the students.

Methodologies	
Methodologies	Description
Supervised projects	Traballo indivual o grupal sobre un tema da materia ou unha memoria das prácticas realizadas.
Guest lecture / keynote speech	A asistencia as clases valorarase positivamente na nota final.
Laboratory practice	As sesións prácticas de laboratorio son de obrigada asistencia e imprescindibles para poder aprobar a asignatura. O alumnado que teña superado as prácticas en cursos anteriores non deberá repetilas.
Mixed objective/subjective test	Poderanse facer exames parciais que terán carácter liberatorio para as convocatorias do presente curso académico sempre e cando a nota sexa igual ou superior a cinco. O exame, sexa parcial ou final, constará de preguntas cortas, cuestións ou temas.

Personalized attention	
Methodologies	Description



Laboratory practice Supervised projects Mixed objective/subjective test Guest lecture / keynote speech	A atención personalizada realizarase en titorías ben a iniciativa do alumnado para aclarar e resolver as súas dúbidas e dificultades ou ben a iniciativa do profesor convocando persoalmente o alumnado cando a ocasión o requira.
--	--

Assessment			
Methodologies	Competencies	Description	Qualification
Supervised projects	B7	Realización dunha memoria individual ou grupal das prácticas realizadas ou dun traballo monográfico dun dos temas da materia elixidos polo alumno e consensuado co profesor. O 50% da cualificación desta metodoloxía corresponderá á participación e asistencia a clase.	30
Mixed objective/subjective test	B5 B7	Exames parciais de carácter eliminatorio sempre e cando a nota sexa igual ou superior a cinco. Exame final. Para sumar a puntuación debida a asistencia a prácticas e as clases maxistras é necesario sacar no exame final unha nota igual ou superior a catro.	70
Others			

Assessment comments
<p>A asistencia a totalidade das prácticas é requisito imprescindible para poder aprobar a asignatura.</p> <p>Na convocatoria da segunda oportunidade os criterios de avaliación serán os mesmos que na primeira.</p> <p>Nesta materia non se admite dispensa académica.</p> <p>SEGUNDA OPORTUNIDADE</p> <p>O sistema de avaliación na segunda oportunidade manterase igual ao da primeira oportunidade.</p> <p>CONVOCATORIA ADIANTADA</p> <p>Nesta convocatoria a avaliación constará de dúas partes:</p> <p>Unha proba mixta de características similares e iguais requisitos de superación que a definida para primeira e segunda oportunidade cunha ponderación na calificación final do 70 %. Unha proba de prácticas cunha ponderación do 30 % na calificación final Para poder superar a materia será imprescindible obter un 5,0 sobre 10 en cada unha das partes.</p>

Sources of information	
Basic	<ul style="list-style-type: none"> - GRANJON H. (1993). Bases metalúrgicas de la soldadura. Instituto de la Soldadura - RAMÍREZ F. (1977). Introducción a los métodos de ensayos no destructivos de control de calidad de materiales. INTA - RUIZ RUBIO A. (1971). Inspección radiográfica de uniones soldadas. Urmo - HOULDCROFT P.T. (2000). Tecnología de los procesos de soldadura. CEAC - GIACHINO J.W.; WEEKS W. (1997). Técnica y práctica de la soldadura. Reverté - EASTERLING K.E. (1992). Introduction o the physical metallurgy of welding. Butterworth - HERNÁNDEZ RIESCO G. (2001). Manual del soldador. Cesol - REINA M. (2003). Soldadura de los aceros. Aplicaciones. Weldwork S.L. - CARRILLO F.; LÓPEZ E. (1996). Soldadura, corte e inspección de obra soldada. Universidad de Cádiz
Complementary	



Recommendations

Subjects that it is recommended to have taken before

Materials Science/730G03007
Materials Engineering/730G03030

Subjects that are recommended to be taken simultaneously

Materials Service Behavior/730G03041

Subjects that continue the syllabus

Other comments

Para axudar a acadar un ambiente inmediato sostido e cumprir o obxectivo da acción número 5: "Educación e investigación ambiental e social sa e sostible" do "Plan de Acción do Green Campus de Ferrol";

A entrega dos traballos documentais feitos neste asunto: Pedirase en formato virtual e / ou soporte informático

? Realizarase a través de Moodle, en formato dixital sen necesidade de imprimir

? Se é necesario facelos en papel:

- Os plásticos non serán utilizados

- As impresións dobre cara realizaranse.

- Usarase o papel reciclado.

- Evitarase a impresión de borradores.

(*)The teaching guide is the document in which the URV publishes the information about all its courses. It is a public document and cannot be modified. Only in exceptional cases can it be revised by the competent agent or duly revised so that it is in line with current legislation.