

POLITECHNIKA KRAKOWSKA IM. TADEUSZA KOŚCIUSZKI

KARTA PRZEDMIOTU

obowiązuje studentów rozpoczynających studia w roku akademickim 2018/2019

Wydział Mechaniczny

Kierunek studiów: Automatyka i Robotyka

Profil: Ogólnoakademicki

Forma studiów: niestacjonarne

Kod kierunku: A

Stopień studiów: I

Specjalności: Technologie informacyjne w systemach produkcyjnych

1 INFORMACJE O PRZEDMIOCIE

NAZWA PRZEDMIOTU	Automatyzacja systemów wytwarzania
NAZWA PRZEDMIOTU W JĘZYKU ANGIELSKIM	Automation of Manufacturing Systems
KOD PRZEDMIOTU	A304
KATEGORIA PRZEDMIOTU	Przedmioty kierunkowe
LICZBA PUNKTÓW ECTS	2.00
SEMESTRY	6

2 RODZAJ ZAJĘĆ, LICZBA GODZIN W PLANIE STUDIÓW

SEMESTR	WYKŁAD	ĆWICZENIA	LABORATORIUM	LABORATORIUM KOMPUTERO- WE	PROJEKT	SEMINARIUM
6	9	0	9	0	0	0

3 CELE PRZEDMIOTU

Cel 1 Przedstawienie budowy, zasad sterowania, programowania zautomatyzowanych obrabiarek i maszyn technologicznych oraz urządzeń transportu, manipulacji, magazynowania dla przedmiotów i narzędzi.

4 WYMAGANIA WSTĘPNE W ZAKRESIE WIEDZY, UMIEJĘTNOŚCI I INNYCH KOMPETENCJI

1 Podstawowe wiadomości z zakresu elektrotechniki, elektroniki oraz podstaw automatyki.

5 EFEKTY KSZTAŁCENIA

EK1 Wiedza Posiada wiedzę z zakresu: metod i środków automatyzacji systemów wytwarzania, budowy elementów systemu w obszarze zautomatyzowanych obrabiarek i maszyn technologicznych, urządzeń transportowych, manipulacyjnych i magazynowych.

EK2 Wiedza Zna układy napędowe i sensoryczne oraz systemy nadzoru i sterowania lokalnego CNC i PLC.

EK3 Umiejętności Potrafi obsługiwać i programować roboty i manipulatory przemysłowe oraz obrabiarki sterowane numerycznie.

EK4 Umiejętności Potrafi zastosować i sterować silnikami elektrycznymi AC, DC, krokowymi oraz siłownikami pneumatycznymi (hydraulicznymi) oraz wykorzystywać enkodery i sensory położenia.

6 TREŚCI PROGRAMOWE

LABORATORIUM		
LP	TEMATYKA ZAJĘĆ OPIS SZCZEGÓŁOWY BLOKÓW TEMATYCZNYCH	LICZBA GODZIN
L1	Badanie i analiza zamkniętego układu sterowania pojedynczą osią CNC. Układy napędowe z silnikami prądu zmiennego. Falowniki i układy "soft-start".	3
L2	Sterowanie sekwencyjne manipulatorem portalowym i zmieniaczem palet w oparciu o sterownik PLC analiza sygnałów, oprogramowanie, fizyczna implementacja.	3
L3	Analiza możliwości technologicznych robota przemysłowego, programowanie układu sterowania dla zadanego zadania technologicznego.	3

WYKŁAD		
LP	TEMATYKA ZAJĘĆ OPIS SZCZEGÓŁOWY BLOKÓW TEMATYCZNYCH	LICZBA GODZIN
W1	Definicje, określenia, wiadomości podstawowe z zakresu automatyzacji i robotyzacji w systemach wytwarzania (SW). Struktura i elastyczność systemu wytwarzania.	1
W2	Obrabiarki i maszyny technologiczne sterowane numerycznie, klasyfikacja, zadania, unifikacja, rozbudowa, centra obróbkowe, autonomiczne stacje obróbkowe.	1.5
W3	Charakterystyka współczesnych układów napędowych ruchu głównego i posuwowego, serwonapędy prądu stałego i zmiennego, napędy z silnikami liniowymi, napędy z silnikami krokowymi.	1
W4	Układy pomiarowe położenia i przemieszczenia zespołów obrabiarek i maszyn technologicznych. Układy kodowania palet i narzędzi.	1

WYKŁAD		
LP	TEMATYKA ZAJĘĆ OPIS SZCZEGÓŁOWY BLOKÓW TEMATYCZNYCH	LICZBA GODZIN
W5	Sterowanie obrabiarek i systemów obróbkowych, osie współrzędnych i struktury ruchowe, podstawy sterowania numerycznego, interpolatory, sterowanie w układzie otwartym i zamkniętym, sterowanie adaptacyjne, sterowanie sekwencyjne, podstawy programowania sterowników CNC.	2
W6	Maszyny i urządzenia obsługujące obrabiarki, automatyzacja transportu, manipulacji, magazynowania przedmiotów i narzędzi, sterowanie urządzeniami sterowniki PLC.	1.5
W7	Organizacja systemu wytwarzania, gniazda i linie, sterowanie bezpośrednie DNC i rozproszone. Automatyzacja i robotyzacja wybranych procesów przemysłowych: montaż, spawanie, paletyzacja, malowanie, obsługa obrabiarek sterowanych numerycznie.	1

7 NARZĘDZIA DYDAKTYCZNE

N1 Wykłady

N2 Ćwiczenia laboratoryjne

N3 Praca w grupach

8 OBCIĄŻENIE PRACĄ STUDENTA

FORMA AKTYWNOŚCI	ŚREDNIA LICZBA GODZIN NA ZREALIZOWANIE AKTYWNOŚCI
Godziny kontaktowe z nauczycielem akademickim, w tym:	
Godziny wynikające z planu studiów	18
Konsultacje przedmiotowe	5
Egzaminy i zaliczenia w sesji	0
Godziny bez udziału nauczyciela akademickiego wynikające z nakładu pracy studenta, w tym:	
Przygotowanie się do zajęć, w tym studiowanie zalecanej literatury	20
Opracowanie wyników	7
Przygotowanie raportu, projektu, prezentacji, dyskusji	10
SUMARYCZNA LICZBA GODZIN DLA PRZEDMIOTU WYNIKAJĄCA Z CAŁEGO NAKŁADU PRACY STUDENTA	60
SUMARYCZNA LICZBA PUNKTÓW ECTS DLA PRZEDMIOTU	2.00

9 SPOSOBY OCENY

OCENA FORMUJĄCA

F1 Ćwiczenie praktyczne

F2 Kolokwium

OCENA PODSUMOWUJĄCA

P1 Średnia ważona ocen formujących

WARUNKI ZALICZENIA PRZEDMIOTU

W1 Opracowanie sprawozdań z ćwiczeń laboratoryjnych.

KRYTERIA OCENY

EFEKT KSZTAŁCENIA 1	
NA OCENĘ 2.0	-
NA OCENĘ 3.0	Potrafi wyodrębnić i scharakteryzować elementy funkcjonalne systemu wytwarzania w zakresie maszyn technologicznych, urządzeń transportu, manipulacji i składowania oraz potrafi zaproponować metody ich automatyzacji.
NA OCENĘ 3.5	-
NA OCENĘ 4.0	-
NA OCENĘ 4.5	-
NA OCENĘ 5.0	-
EFEKT KSZTAŁCENIA 2	
NA OCENĘ 2.0	-
NA OCENĘ 3.0	Potrafi zdefiniować i omówić podstawowe układy napędowe i sensoryczne oraz zasady sterowania lokalnego elementami systemu wytwarzania.
NA OCENĘ 3.5	-
NA OCENĘ 4.0	-
NA OCENĘ 4.5	-
NA OCENĘ 5.0	-
EFEKT KSZTAŁCENIA 3	
NA OCENĘ 2.0	-
NA OCENĘ 3.0	Potrafi zaprogramować manipulatory (PLC), roboty przemysłowe (sterownik CNC) dla zadanego zadania manipulacyjnego. Potrafi przygotować i zaprogramować tokarkę CNC dla zadanej obróbki wałka.

NA OCENĘ 3.5	-
NA OCENĘ 4.0	-
NA OCENĘ 4.5	-
NA OCENĘ 5.0	-
EFEKT KSZTAŁCENIA 4	
NA OCENĘ 2.0	-
NA OCENĘ 3.0	Potrafi skonfigurować, zaprogramować sterowniki i uruchomić napędy elektryczne, hydrauliczne i pneumatyczne. Posiada umiejętność wykorzystania podstawowych sensorów.
NA OCENĘ 3.5	-
NA OCENĘ 4.0	-
NA OCENĘ 4.5	-
NA OCENĘ 5.0	-

10 MACIERZ REALIZACJI PRZEDMIOTU

EFEKT KSZTAŁCENIA	ODNIESIENIE DANEGO EFEKTU DO SZCZEGÓŁOWYCH EFEKTÓW ZDEFINIOWANYCH DLA PROGRAMU	CELE PRZEDMIOTU	TREŚCI PROGRAMOWE	NARZĘDZIA DYDAKTYCZNE	SPOSOBY OCENY
EK1	K1_W09 K1_UB08	Cel 1	L1 W6 W7	N1 N2 N3	F1 F2 P1
EK2	K1_W11 K1_UB01 K1_UB08	Cel 1	L2 L3 W6	N1 N2 N3	F1 F2 P1
EK3	K1_UB05 K1_UB08 K1_K01	Cel 1	L3 W6 W7	N1 N2 N3	F1 F2 P1
EK4	K1_W09 K1_W11 K1_UB08	Cel 1	L2 L3 W6 W7	N1 N2 N3	F1 F2 P1

11 WYKAZ LITERATURY

LITERATURA PODSTAWOWA

- [1] **Honczarenko J.** — *Obrabiarki sterowane numerycznie*, Warszawa, 2010, WNT.
- [2] **Kosmol J.** — *Automatyzacja obrabiarek i obróbki skrawaniem*, Warszawa, 2000, WNT.
- [3] **Kosmol J.** — *Serwonapędy obrabiarek sterowanych numerycznie*, Warszawa, 1998, WNT.
- [4] **Olszewski M.** — *Manipulatory i roboty przemysłowe, automatyczne maszyny manipulacyjne*, Warszawa, 1992, WNT.
- [5] **Kwaśniewski J.** — *Sterowniki PLC w praktyce inżynierskiej*, Wrocław, 2008, Wyd. BTC.

LITERATURA UZUPEŁNIAJĄCA

- [1] **Mueller J.** — *Controlling with SIMATIC*, Muenchen, 2005, Wyd. Siemens AG.

LITERATURA DODATKOWA

- [1] Dokumentacja techniczna systemów TOR, EMCO oraz sterowników CNC Sinumeric 802DSL, PLC Simatic S7-200/300
- [2] Dokumentacja techniczna robotów Mitsubishi EX-RV1, FanucS420F, Fanuc ArcMate100.

12 INFORMACJE O NAUCZYCIELACH AKADEMICKICH

OSOBA ODPOWIEDZIALNA ZA KARTĘ

dr inż. Stanisław, Piotr Krenich (kontakt: stanislaw.krenich@pk.edu.pl)

OSOBY PROWADZĄCE PRZEDMIOT

1 dr inż. Stanisław Krenich (kontakt: krenich@mech.pk.edu.pl)

2 mgr inż. Marcin Malec (kontakt: mmalec@m6.mech.pk.edu.pl)

5 mgr inż. Ryszard Trela (kontakt: trela@mech.pk.edu.pl)

13 ZATWIERDZENIE KARTY PRZEDMIOTU DO REALIZACJI

(miejsowość, data)

(odpowiedzialny za przedmiot)

(dziekan)

PRZYJMUJĘ DO REALIZACJI (data i podpisy osób prowadzących przedmiot)

.....
.....
.....