

POLITECHNIKA KRAKOWSKA IM. TADEUSZA KOŚCIUSZKI

KARTA PRZEDMIOTU

obowiązuje studentów rozpoczynających studia w roku akademickim 2019/2020

Wydział Mechaniczny

Kierunek studiów: Inżynieria Produkcji

Profil: Ogólnoakademicki

Forma studiów: niestacjonarne

Kod kierunku: R

Stopień studiów: I

Specjalności: Techniki wytwarzania

1 INFORMACJE O PRZEDMIOCIE

NAZWA PRZEDMIOTU	Jakość i produktywność w procesach wytwarzania
NAZWA PRZEDMIOTU W JĘZYKU ANGIELSKIM	Quality and productivity in manufacturing processes
KOD PRZEDMIOTU	WM IP oIN C4 19/20
KATEGORIA PRZEDMIOTU	Przedmioty specjalnościowe
LICZBA PUNKTÓW ECTS	3.00
SEMESTRY	5

2 RODZAJ ZAJĘĆ, LICZBA GODZIN W PLANIE STUDIÓW

SEMESTR	WYKŁAD	ĆWICZENIA	LABORATORIUM	LABORATORIUM KOMPUTERO- WE	PROJEKT	SEMINARIUM
5	9	0	9	0	0	0

3 CELE PRZEDMIOTU

Cel 1 Zapoznanie z procesami zapewnienia jakości technologicznej i użytkowej w technikach wytwarzania

4 WYMAGANIA WSTĘPNE W ZAKRESIE WIEDZY, UMIEJĘTNOŚCI I INNYCH KOMPETENCJI

1 Posiadanie wiedzy z zakresu metod i technik wytwarzania

5 EFEKTY KSZTAŁCENIA

EK1 Umiejętności Absolwent potrafi dokonać wstępnej analizy technicznej, technologicznej i ekonomicznej opracowanego projektu oraz porozumiewać się przy użyciu poprawnej terminologii

EK2 Kompetencje społeczne Absolwent jest gotów do dokształcania się podnoszenia kompetencji zawodowych i społecznych

EK3 Kompetencje społeczne Absolwent jest gotów do pracy w grupie

EK4 Wiedza Absolwent potrafi rozwiązywać zagadnienia techniczne

6 TREŚCI PROGRAMOWE

LABORATORIUM		
LP	TEMATYKA ZAJĘĆ OPIS SZCZEGÓŁOWY BLOKÓW TEMATYCZNYCH	LICZBA GODZIN
L1	Chropowatość powierzchni toczonych, frezowanych i szlifowanych	2
L2	Błędy kształtu powierzchni obrotowych toczonych i szlifowanych	2
L3	Jakość i produktywność w procesach wytwarzania części maszyn narzędziami o złożonej geometrii	2
L4	Ocena jakości przedmiotu i produktywności w procesach cięcia plazmowego	2
L6	Zaliczenie ćwiczeń	1

WYKŁAD		
LP	TEMATYKA ZAJĘĆ OPIS SZCZEGÓŁOWY BLOKÓW TEMATYCZNYCH	LICZBA GODZIN
W1	Definicja jakości i produktywności, optymalizacja doboru parametrów skrawania	1
W2	Koncepcje wspierające zarządzanie jakością, narzędzia mechatroniczne	1
W3	Nowoczesne metody nadzorowania procesu skrawania	2
W4	HPM (High Performance Machining), odmiany, zastosowania	1
W5	Ocena jakości przedmiotów wykonanych metodami przyrostowymi	1
W6	Głowice tokarskie obrabiarek CNC z narzędziami napędzanymi	1

WYKŁAD		
LP	TEMATYKA ZAJĘĆ OPIS SZCZEGÓŁOWY BLOKÓW TEMATYCZNYCH	LICZBA GODZIN
W7	Wpływ obróbki HPC (High Pressure Coolant), MQL (Minimal Quantity Lubrication) oraz kriogenicznej na jakość przedmiotu	2

7 NARZĘDZIA DYDAKTYCZNE

N1 Wykłady

N2 Prezentacje multimedialne

N3 Ćwiczenia laboratoryjne

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	10
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	30
Opracowanie wyników	20
Przygotowanie raportu, projektu, prezentacji, dyskusji	12
SUMARYCZNA LICZBA GODZIN DLA PRZEDMIOTU WYNIKAJĄCA Z CAŁEGO NAKŁADU PRACY STUDENTA	90
SUMARYCZNA LICZBA PUNKTÓW ECTS DLA PRZEDMIOTU	3.00

9 SPOSOBY OCENY

OCENA FORMUJĄCA

F1 Test

F2 Sprawozdanie z ćwiczenia laboratoryjnego

OCENA PODSUMOWUJĄCA

P1 Test

WARUNKI ZALICZENIA PRZEDMIOTU

W1 Konieczność uzyskania oceny pozytywnej z każdego efektu kształcenia

KRYTERIA OCENY

EFEKT KSZTAŁCENIA 1	
NA OCENĘ 3.0	Zna podstawowe definicje i pojęcia związane z jakością, wydajnością i produktywnością wyrobów oraz technik wytwarzania
EFEKT KSZTAŁCENIA 2	
NA OCENĘ 3.0	Zna aktualną literaturę przedmiotu
EFEKT KSZTAŁCENIA 3	
NA OCENĘ 3.0	Potrafi ocenić efektywność podstawowych technik wytwarzania oraz obliczyć czasy maszynowe i koszty wariantowania procesów wytwarzania oraz ich wpływ na środowisko
EFEKT KSZTAŁCENIA 4	
NA OCENĘ 3.0	Zna wskaźniki oceny jakości, wydajności i produktywności oraz techniki wartościowania procesów wytwarzania

10 MACIERZ REALIZACJI PRZEDMIOTU

EFEKT KSZTAŁCENIA	ODNIESIENIE DANEGO EFEKTU DO SZCZEGÓŁOWYCH EFEKTÓW ZDEFINIOWANYCH DLA PROGRAMU	CELE PRZEDMIOTU	TREŚCI PROGRAMOWE	NARZĘDZIA DYDAKTYCZNE	SPOSOBY OCENY
EK1	I1_U30	Cel 1	L1 L2 L3 L4 W1 W2 W3 W4 W5 W6 W7	N1 N2 N3	F1 F2 P1
EK2	M1_K01 M1_K02	Cel 1	L1 L2 L3 L4 W1 W2 W3 W4 W5 W6 W7	N1 N2 N3	F1 F2 P1
EK3	M1_K03 M1_K04 M1_K05	Cel 1	L1 L2 L3 L4 W1 W2 W3 W4 W5 W6 W7	N1 N2 N3	F1 F2 P1
EK4	I1_W27	Cel 1	L1 L2 L3 L4 W1 W2 W3 W4 W5 W6 W7	N1 N2 N3	F1 F2 P1

11 WYKAZ LITERATURY

LITERATURA PODSTAWOWA

- [1] | Grzesik W. — *Podstawy skrawania materiałów konstrukcyjnych*, Warszawa, 2010, WNT
- [2] | Zębala W., Słodki B., — *Rejestracja obrazu w nadzorowaniu procesu skrawania*, Miejscowość, 2011, Wydawnictwo PK
- [3] | Nizankowski Cz. — *Laboratorium obróbki ubytkowej i powłok ochronnych*, Kraków, 2008, Wydawnictwo PK

12 INFORMACJE O NAUCZYCIELACH AKADEMICKICH

OSOBA ODPOWIEDZIALNA ZA KARTĘ

dr hab. inż. Bogdan, Józef Słodki (kontakt: slodki@mech.pk.edu.pl)

OSOBY PROWADZĄCE PRZEDMIOT

- 1 Prof.dr hab. inż. Wojciech Zębala (kontakt: zebala@mech.pk.edu.pl)
- 2 Dr hab.inż. Bogdan Słodki (kontakt: slodki@mech.pk.edu.pl)
- 3 Dr inż. Małgorzata Kowalczyk (kontakt: kowalczyk@mech.pk.edu.pl)
- 4 Dr inż. Grzegorz Struzikiewicz (kontakt: struzikiewicz@mech.pk.edu.pl)
- 5 Dr inż. Łukasz Ślusarczyk (kontakt: slusarczyk@mech.pk.edu.pl)
- 6 Dr inż. Andrzej Matras (kontakt: matras@mech.pk.edu.pl)

13 ZATWIERDZENIE KARTY PRZEDMIOTU DO REALIZACJI

(miejscowość, data)

(odpowiedzialny za przedmiot)

(dziekan)

PRZYJMUJĘ DO REALIZACJI (data i podpisy osób prowadzących przedmiot)

.....

.....

.....

.....

.....

.....