

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: stacjonarne

Kod kierunku: R

Stopień studiów: II

Specjalności: Bez specjalności blok wybieralny A

1 INFORMACJE O PRZEDMIOCIE

NAZWA PRZEDMIOTU	Technologie addytywne w procesach wytwarzania
NAZWA PRZEDMIOTU W JĘZYKU ANGIELSKIM	Additive technologies in manufacturing processes
KOD PRZEDMIOTU	WM IP oIIS B12 19/20
KATEGORIA PRZEDMIOTU	Przedmioty kierunkowe
LICZBA PUNKTÓW ECTS	2.00
SEMESTRY	2

2 RODZAJ ZAJĘĆ, LICZBA GODZIN W PLANIE STUDIÓW

SEMESTR	WYKŁAD	ĆWICZENIA	LABORATORIUM	LABORATORIUM KOMPUTERO- WE	PROJEKT	SEMINARIUM
2	15	0	8	0	7	0

3 CELE PRZEDMIOTU

Cel 1 Zaznajomienie studentów z obecnym stanem wiedzy na temat przyrostowych metod wytwarzania oraz ich zastosowania w inżynierii produkcji.

4 WYMAGANIA WSTĘPNE W ZAKRESIE WIEDZY, UMIEJĘTNOŚCI I INNYCH KOMPETENCJI

1 Podstawowa wiedza z zakresu inżynierii produkcji, materiałoznawstwa, matematyki i fizyki

5 EFEKTY KSZTAŁCENIA

EK1 Wiedza Student wie, czym są przyrostowe metody wytwarzania

EK2 Umiejętności Student potrafi dobrać materiały i metody do rozwiązania problemu inżynierskiego

EK3 Umiejętności Student potrafi wskazać sposób implementacji metody wytwarzania przyrostowego w cyklu produkcyjnym

EK4 Kompetencje społeczne Student ma świadomość na temat rozwoju najnowszych technologii i ich wpływu na zrównoważony rozwój społeczeństwa i gospodarkę materiałami

6 TREŚCI PROGRAMOWE

PROJEKT		
LP	TEMATYKA ZAJĘĆ OPIS SZCZEGÓŁOWY BLOKÓW TEMATYCZNYCH	LICZBA GODZIN
P1	Przygotowanie elementów do druku metodą osadzania stopionego materiału	2
P2	Przygotowanie elementów do druku selektywnego spiekania laserowego	2
P3	Przygotowanie elementów do druku metodą stereolitografii	3

LABORATORIUM		
LP	TEMATYKA ZAJĘĆ OPIS SZCZEGÓŁOWY BLOKÓW TEMATYCZNYCH	LICZBA GODZIN
L1	Wydruk elementów i obróbka wykończeniowa metodą osadzania stopionego materiału	3
L2	Wydruk elementów i obróbka wykończeniowa metodą osadzania stopionego materiału	3
L3	Wydruk elementów i obróbka wykończeniowa metodą selektywnego spiekania laserowego	2

WYKŁAD		
LP	TEMATYKA ZAJĘĆ OPIS SZCZEGÓŁOWY BLOKÓW TEMATYCZNYCH	LICZBA GODZIN
W1	Wprowadzenie do inżynierii odwrotnej, metody digitalizacji obiektów.	2

WYKŁAD		
LP	TEMATYKA ZAJĘĆ OPIS SZCZEGÓŁOWY BLOKÓW TEMATYCZNYCH	LICZBA GODZIN
W2	Podstawowe definicje, klasyfikacja, zakres zastosowania przyrostowych metod wytwarzania prototypów, narzędzi i wyrobów.	2
W3	Charakterystyka wybranych procesów i urządzeń do wytwarzania przyrostowego: sterelitografia (SLA), selektywne spiekanie laserowe (SLS), selektywne stapianie laserowe (SLM).	3
W4	Charakterystyka procesów: wielostrumieniowe modelowanie (IJP), przestrzenne spajanie materiału proszkowego (3D Printing), wyłoczne osadzanie stopionego materiału (FDM).	3
W5	Charakterystyka materiałów stosowanych w procesach przyrostowego wytwarzania. Właściwości użytkowe, chemiczne i mechaniczne wyrobów wytwarzanych przyrostowa.	3
W6	Łańcuch procesów wytwarzania z wykorzystaniem technologii RP.	2

7 NARZĘDZIA DYDAKTYCZNE

N1 Wykłady

N2 Prezentacje multimedialne

N3 Konsultacje

8 OBCIĄŻENIE PRACĄ STUDENTA

FORMA AKTYWNOŚCI	ŚREDNIA LICZBA GODZIN NA ZREALIZOWANIE AKTYWNOŚCI
Godziny kontaktowe z nauczycielem akademickim, w tym:	
Godziny wynikające z planu studiów	30
Konsultacje przedmiotowe	6
Egzaminy i zaliczenia w sesji	1
Godziny bez udziału nauczyciela akademickiego wynikające z nakładu pracy studenta, w tym:	
Przygotowanie się do zajęć, w tym studiowanie zalecanej literatury	30
Opracowanie wyników	0
Przygotowanie raportu, projektu, prezentacji, dyskusji	0
SUMARYCZNA LICZBA GODZIN DLA PRZEDMIOTU WYNIKAJĄCA Z CAŁEGO NAKŁADU PRACY STUDENTA	67
SUMARYCZNA LICZBA PUNKTÓW ECTS DLA PRZEDMIOTU	2.00

9 SPOSOBY OCENY

OCENA FORMUJĄCA

F1 Aktywność

OCENA PODSUMOWUJĄCA

P1 Kolokium

WARUNKI ZALICZENIA PRZEDMIOTU

W1 Kolokwium i aktywność na zajęciach

KRYTERIA OCENY

EFEKT KSZTAŁCENIA 1	
NA OCENĘ 3.0	Student wie, czym są przyrostowe metody wytwarzania
EFEKT KSZTAŁCENIA 2	
NA OCENĘ 3.0	Student potrafi dobrać materiały i metody do rozwiązania problemu inżynierskiego
EFEKT KSZTAŁCENIA 3	

NA OCENĘ 3.0	Student potrafi wskazać sposób implementacji metody wytwarzania przyrostowego w cyklu produkcyjnego
EFEKT KSZTAŁCENIA 4	
NA OCENĘ 3.0	Student ma świadomość na temat rozwoju najnowszych technologii i ich wpływu na zrównoważony rozwój społeczeństwa i gospodarkę materiałami

10 MACIERZ REALIZACJI PRZEDMIOTU

EFEKT KSZTAŁCENIA	ODNIESIENIE DANEGO EFEKTU DO SZCZEGÓŁOWYCH EFEKTÓW ZDEFINIOWANYCH DLA PROGRAMU	CELE PRZEDMIOTU	TREŚCI PROGRAMOWE	NARZĘDZIA DYDAKTYCZNE	SPOSOBY OCENY
EK1	I2_W21 M2_K02 M2_K04	Cel 1	P1 P2 P3 L1 L2 L3 W1 W2 W3 W4 W5 W6	N1 N2 N3	F1 P1
EK2	I2_W21 M2_K02 M2_K04	Cel 1	P1 P2 P3 L1 L2 L3 W1 W2 W3 W4 W5 W6	N1 N2 N3	F1 P1
EK3	I2_U21 M2_K02 M2_K04	Cel 1	P1 P2 P3 L1 L2 L3 W1 W2 W3 W4 W5 W6	N1 N2 N3	F1 P1
EK4	I2_W21 M2_K02 M2_K04	Cel 1	P1 P2 P3 L1 L2 L3 W1 W2 W3 W4 W5 W6	N1 N2 N3	F1 P1

11 WYKAZ LITERATURY

12 INFORMACJE O NAUCZYCIELACH AKADEMICKICH

OSOBA ODPOWIEDZIALNA ZA KARTĘ

dr inż. Dominik, Przemysław Wyszyński (kontakt: dominik.wyszynski@pk.edu.pl)

OSOBY PROWADZĄCE PRZEDMIOT

1 dr inż. Dominik Wyszyński (kontakt: wyszynski@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)

.....