

POLITECHNIKA KRAKOWSKA IM. TADEUSZA KOŚCIUSZKI

KARTA PRZEDMIOTU

obowiązuje studentów rozpoczynających studia w roku akademickim 2020/2021

Wydział Inżynierii Materiałowej i Fizyki

Kierunek studiów: Inżynieria Materiałowa

Profil: Ogólnoakademicki

Forma studiów: niestacjonarne

Kod kierunku: IM

Stopień studiów: I

Specjalności: Inżynieria spajania materiałów

1 INFORMACJE O PRZEDMIOCIE

NAZWA PRZEDMIOTU	Automatyzacja i mechanizacja w przemyśle
NAZWA PRZEDMIOTU W JĘZYKU ANGIELSKIM	Automation and mechanization in the industry
KOD PRZEDMIOTU	WIMiF IM oIN D1 20/21
KATEGORIA PRZEDMIOTU	Przedmioty specjalnościowe
LICZBA PUNKTÓW ECTS	2.00
SEMESTRY	6

2 RODZAJ ZAJĘĆ, LICZBA GODZIN W PLANIE STUDIÓW

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

3 CELE PRZEDMIOTU

Cel 1 Zapoznanie się z systemami automatyzacji i mechanizacji w spawalnictwie. Ich ekonomiczne uzasadnienia, ograniczenia oraz analiza kosztów spawania.

4 WYMAGANIA WSTĘPNE W ZAKRESIE WIEDZY, UMIEJĘTNOŚCI I INNYCH KOMPETENCJI

1 Bez wymagań wstępnych

5 EFEKTY KSZTAŁCENIA

EK1 Wiedza Student posiada wiedzę z zastosowania odpowiedniej metody spajania oraz urządzenia spawalniczego do automatyzacji i mechanizacji w spawalnictwie

EK2 Wiedza Student posiada wiedzę nt. projektowania stanowisk zrobotyzowanych

EK3 Umiejętności Student posiada umiejętność aby zaprojektować prosty proces technologiczny oraz oszacować jego efekty ekonomiczne

EK4 Umiejętności Student posiada umiejętności aby wykonać przegląd wymagań i przegląd techniczny przed rozpoczęciem danego procesu technologicznego

6 TREŚCI PROGRAMOWE

WYKŁAD		
LP	TEMATYKA ZAJĘĆ OPIS SZCZEGÓŁOWY BLOKÓW TEMATYCZNYCH	LICZBA GODZIN
W1	Zmechanizowane i zrobotyzowane procesy spawalnicze. Przegląd mechanizacji spawania w celu zwiększenia wydajności. Robotyka, mechanizacja i automatyzacja: różnice, wady i zalety aplikacje. Robotyka (programowanie online i offline). Fabryka wirtualna (symulacja fabryczna). Rodzaje czujników, wykrywania łuku, system wizyjny. Zastosowania aplikacyjne: spawanie z wąską szczeliną (SAW, MIG / MAG, TIG), spawanie orbitalne (MIG / MAG, TIG), produkcja addytywna (druk 3D). Rodzaje robotów w zależności od zastosowań. Zdrowie i bezpieczeństwo. Zagadnienia ekonomiki w spawalnictwie. Analiza kosztów spawania: koszty pracy, materiałów spawalniczych, koszty sprzętu, zwrot z inwestycji, współczynnik operacji procesów spawalniczych, obliczanie kosztów spawania, zastosowanie oprogramowania, programów obliczeniowych. Oprzyrządowanie spawalnicze w zakładach przemysłowych. Układ linii produkcyjnej, przyrządy, uchwyty i pozycjonery (rodzaje, zastosowania, zalety, specjalne środki ostrożności), manipulatory, sprzęt pomocniczy (do montażu, ruchu, urządzeń wspomagających gaz, przepływomierzy, itp), sprzęt do podgrzewania i innych zabiegów cieplnych.	9

PROJEKT		
LP	TEMATYKA ZAJĘĆ OPIS SZCZEGÓŁOWY BLOKÓW TEMATYCZNYCH	LICZBA GODZIN
P1	Programowanie robotów online i offline Opracowanie przeglądu wymagań i przeglądu technicznego Analiza kosztów spawania Opracowanie przykładowej linii produkcyjnej Dobór odpowiedniego oprzyrządowania spawalniczego Dobór odpowiednich manipulatorów Obliczanie czasu i współczynników wydajności procesu spawania	9

7 NARZĘDZIA DYDAKTYCZNE

N1 Wykłady

N2 Prezentacje multimedialne

N3 Dyskusja

N4 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	18
Konsultacje przedmiotowe	5
Egzaminy i zaliczenia w sesji	5
Godziny bez udziału nauczyciela akademickiego wynikające z nakładu pracy studenta, w tym:	
Przygotowanie się do zajęć, w tym studiowanie zalecanej literatury	5
Opracowanie wyników	5
Przygotowanie raportu, projektu, prezentacji, dyskusji	5
SUMARYCZNA LICZBA GODZIN DLA PRZEDMIOTU WYNIKAJĄCA Z CAŁEGO NAKŁADU PRACY STUDENTA	43
SUMARYCZNA LICZBA PUNKTÓW ECTS DLA PRZEDMIOTU	2.00

9 SPOSOBY OCENY

OCENA FORMUJĄCA

F1 Projekt indywidualny

OCENA PODSUMOWUJĄCA

P1 Projekt

WARUNKI ZALICZENIA PRZEDMIOTU

W1 70% obecność na zajęciach

KRYTERIA OCENY

EFEKT KSZTAŁCENIA 1	
NA OCENĘ 3.0	Student posiada wiedzę w stopniu podstawowym z zastosowania odpowiedniej metody spajania oraz urządzenia spawalniczego do automatyzacji i mechanizacji w spawalnictwie
EFEKT KSZTAŁCENIA 2	
NA OCENĘ 3.0	Student posiada wiedzę w stopniu podstawowym nt. projektowania celi spawalniczej.
EFEKT KSZTAŁCENIA 3	
NA OCENĘ 3.0	Student posiada umiejętności w stopniu podstawowym aby móc zaprojektować prosty proces technologiczny oraz oszacować jego efekty ekonomiczne
EFEKT KSZTAŁCENIA 4	
NA OCENĘ 3.0	Student posiada umiejętności w stopniu podstawowym aby wykonać przegląd wymagań i przegląd techniczny przed rozpoczęciem danego procesu technologicznego

10 MACIERZ REALIZACJI PRZEDMIOTU

EFEKT KSZTAŁCENIA	ODNIESIENIE DANEGO EFEKTU DO SZCZEGÓŁOWYCH EFEKTÓW ZDEFINIOWANYCH DLA PROGRAMU	CELE PRZEDMIOTU	TREŚCI PROGRAMOWE	NARZĘDZIA DYDAKTYCZNE	SPOSOBY OCENY
EK1		Cel 1	W1	N1 N2 N3 N4	F1 P1
EK2		Cel 1	W1	N1 N2 N3 N4	F1 P1
EK3		Cel 1	W1	N1 N2 N3 N4	F1 P1
EK4		Cel 1	W1	N1 N2 N3 N4	F1 P1

11 WYKAZ LITERATURY

LITERATURA PODSTAWOWA

- [1] | Jan Pilarczyk — *Poradnik inżyniera. Spawalnictwo Tom 1*, Warszawa, 2003, WNT
- [2] | Jan Pilarczyk — *Poradnik inżyniera. Spawalnictwo Tom 2*, Warszawa, 2005, WNT
- [3] | Instytut Spawalnictwa — *Normatywy spawania metodą MAG stali niskowęglowych i niskostopowych*, Gliwice, 2006,

12 INFORMACJE O NAUCZYCIELACH AKADEMICKICH

OSOBA ODPOWIEDZIALNA ZA KARTĘ

dr hab. inż. prof. PK. Janusz Mikuła (kontakt: jamikula@pk.edu.pl)

13 ZATWIERDZENIE KARTY PRZEDMIOTU DO REALIZACJI

(miejsowość, data)

(odpowiedzialny za przedmiot)

(dziekan)