

POLITECHNIKA KRAKOWSKA IM. TADEUSZA KOŚCIUSZKI

KARTA PRZEDMIOTU

obowiązuje studentów rozpoczynających studia w roku akademickim 2022/2023

Wydział Mechaniczny

Kierunek studiów: Mechanika i Budowa Maszyn

Profil: Ogólnoakademicki

Forma studiów: stacjonarne

Kod kierunku: M

Stopień studiów: II

Specjalności: Advanced Computational Mechanics (Zaawansowana mechanika obliczeniowa- w języku angielskim)

1 INFORMACJE O PRZEDMIOCIE

NAZWA PRZEDMIOTU	Computer aided design of production processes and intelligent production systems
NAZWA PRZEDMIOTU W JĘZYKU ANGIELSKIM	
KOD PRZEDMIOTU	WM MIBM oIIS C6 22/23
KATEGORIA PRZEDMIOTU	Przedmioty specjalnościowe
LICZBA PUNKTÓW ECTS	2.00
SEMESTRY	3

2 RODZAJ ZAJĘĆ, LICZBA GODZIN W PLANIE STUDIÓW

SEMESTR	WYKŁAD	ĆWICZENIA	LABORATORIUM	LABORATORIUM KOMPUTERO- WE	PROJEKT	SEMINARIUM
3	15	0	0	0	15	0

3 CELE PRZEDMIOTU

Cel 1 Acquainting with procedures of designing machining and assembly processes as well as CAX systems used

Cel 2 Getting to know the methodology of designing production systems

Cel 3 Getting to know the general idea of Industry 4.0 and used technologies

4 WYMAGANIA WSTĘPNE W ZAKRESIE WIEDZY, UMIEJĘTNOŚCI I INNYCH KOMPETENCJI

- 1 Basics of computer science
- 2 Having basic knowledge of the basics of machine construction

5 EFEKTY KSZTAŁCENIA

EK1 Wiedza The student knows the methodology of conduct in the technical preparation of the production of new products

EK2 Wiedza The student knows the general idea of Industry 4.0

EK3 Umiejętności Student is able to design the structures of multi-station production systems for the assumed production volume

EK4 Umiejętności The student is able to perform selected simulations in the indicated CAX module

6 TREŚCI PROGRAMOWE

PROJEKT		
LP	TEMATYKA ZAJĘĆ OPIS SZCZEGÓŁOWY BLOKÓW TEMATYCZNYCH	LICZBA GODZIN
P1	Design of 2D layout of workstations in the production system for a given range of products. Organizational calculations, selection of production resources, determination of necessary storage space. Development of the plant plan in MS Visio.	8
P2	Application of the Dassault PLM / 3D Experience platform: machining simulation in the CAM module for a given detail, simulation of the mechanism operation in CAD / DMU, making a 3D model for the developed production system.	7

WYKŁAD		
LP	TEMATYKA ZAJĘĆ OPIS SZCZEGÓŁOWY BLOKÓW TEMATYCZNYCH	LICZBA GODZIN
W1	Structure and components of the production system. Designing of production processes and systems: design of technological processing processes and CAM and CAPP systems, design of assembly processes and CAD systems.	4
W2	Stages of designing production systems: analysis of input data, methods of theoretical placement of positions, designing the placement of positions in the system taking into account rules and norms. Flat 2D design of the production hall, 3D design using PLM tools (eg Dassault PLM / 3D Experience).	4
W3	Historical outline of the development of production systems and applied computer techniques: integrated CAD / CAM systems, the idea of flexible FMS production systems, computer integrated CIM production, PLM product development management systems.	2

WYKŁAD		
LP	TEMATYKA ZAJĘĆ OPIS SZCZEGÓŁOWY BLOKÓW TEMATYCZNYCH	LICZBA GODZIN
W4	Industry 4.0 and intelligent production systems - historical background. Technologies used in the industry 4.0. Intelligent production systems, multi-agent systems. MES class systems.	2
W5	Application of artificial intelligence tools: expert systems, genetic algorithms, neural networks, machine learning and data mining. CPS Cyber Physical Systems and digital twin. Cloud manufacturing.	3

7 NARZĘDZIA DYDAKTYCZNE

N1 Lectures

N2 Multimedia presentations

N3 Laboratory exercises

N4 Work in groups

N5 Consultations

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	8
Egzaminy i zaliczenia w sesji	2
Godziny bez udziału nauczyciela akademickiego wynikające z nakładu pracy studenta, w tym:	
Przygotowanie się do zajęć, w tym studiowanie zalecanej literatury	10
Opracowanie wyników	0
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 Practical exercise

F2 Team project

F3 Written examination

F4 Test

OCENA PODSUMOWUJĄCA

P1 Weighted average of forming grades

WARUNKI ZALICZENIA PRZEDMIOTU

W1 Obligatory attendance

W2 All predicted grades must be passed as positive

W3 The final grade is weighted average of formative grades

OCENA AKTYWNOŚCI BEZ UDZIAŁU NAUCZYCIELA

B1 Team project

KRYTERIA OCENY

EFEKT KSZTAŁCENIA 1	
NA OCENĘ 3.0	Student knows the structure of machining or assembly process plan and how use CAX systems in this case
EFEKT KSZTAŁCENIA 2	
NA OCENĘ 3.0	Student is able to generally characterize the idea of Industry 4.0
EFEKT KSZTAŁCENIA 3	
NA OCENĘ 3.0	The student is able to perform technical and organizational calculations
EFEKT KSZTAŁCENIA 4	
NA OCENĘ 3.0	Student can create simulation of given mechanism

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 W3	N1 N2 N3 N4 N5	F1 F2 F3 F4 P1
EK2		Cel 3	W4 W5	N1 N2 N3 N4 N5	F1 F2 F3 F4 P1
EK3		Cel 2	P1 W2	N1 N2 N3 N4 N5	F1 F2 F3 F4 P1
EK4		Cel 1 Cel 2	P2 W1 W2 W3	N1 N2 N3 N4 N5	F1 F2 F3 F4 P1

11 WYKAZ LITERATURY

LITERATURA PODSTAWOWA

- [1] | **Mazurczak J.** — *Projektowanie struktur systemów produkcyjnych*, Poznań, 2002, Wyd. Pol. Poznańskiej
- [2] | **Pobożniak J.** — *Programowanie obrabiarek sterowanych numerycznie w systemie CAD/CAM CATIA V5*, Gliwice, 2014, Helion
- [3] | **Michaud M.** — *CATIA Narzędzia i moduły*, Gliwice, 2015, Helion
- [4] | **Li Da Xu, Eric L. Xu & Ling Li** — *Industry 4.0: state of the art and future trends*, , 2018, International Journal of Production Research
- [5] | **Ray Y. Zhong, Xun Xu, Eberhard Klotz, Stephen T. Newman** — *Intelligent Manufacturing in the Context of Industry 4.0: A Review*, , 2017, Journal of Engineering

LITERATURA UZUPEŁNIAJĄCA

- [1] | **Skarka W., Mazurek A.** — *CATIA Podstawy modelowania i zapisu konstrukcji*, Gliwice, 2005, Helion
- [2] | **Feld M.** — *Podstawy projektowania procesów technologicznych typowych części maszyn*, Warszawa, 2010, WNT
- [3] | **Kawecka-Endler A.** — *Organizacja technicznego przygotowania produkcji prac rozwojowych*, Poznań, 2004, Wydawnictwo UNI-DRUK
- [4] | **Lidong Wanga, Guanghui Wang** — *Big Data in Cyber-Physical Systems, Digital Manufacturing and Industry 4.0*, , 2016, I.J. Engineering and Manufacturing
- [5] | **Maja Trstenjaka, Predrag Cosic** — *Process planning in Industry 4.0 environment*, Modena, 2017, Procedia Manufacturing

12 INFORMACJE O NAUCZYCIELACH AKADEMICKICH

OSOBA ODPOWIEDZIALNA ZA KARTĘ

dr inż. Jacek, Tomasz Habel (kontakt: jacek.habel@pk.edu.pl)

OSOBY PROWADZĄCE PRZEDMIOT

1 dr inż. Jacek Habel (kontakt: habel@mech.pk.edu.pl)

2 dr inż. Paweł Wojakowski (kontakt: pwojakowski@pk.edu.pl)

13 ZATWIERDZENIE KARTY PRZEDMIOTU DO REALIZACJI

(miejscowość, data)

(odpowiedzialny za przedmiot)

(dziekan)

PRZYJMUJĘ DO REALIZACJI (data i podpisy osób prowadzących przedmiot)

.....
.....