

POLITECHNIKA KRAKOWSKA IM. TADEUSZA KOŚCIUSZKI

KARTA PRZEDMIOTU

obowiązuje studentów rozpoczynających studia w roku akademickim 2014/2015

Wydział Mechaniczny

Kierunek studiów: Inżynieria Materiałowa

Profil: Ogólnoakademicki

Forma studiów: stacjonarne

Kod kierunku: P

Stopień studiów: I

Specjalności: Inżynieria spajania materiałów, Materiały konstrukcyjne

1 INFORMACJE O PRZEDMIOCIE

NAZWA PRZEDMIOTU	Technologie wytwarzania materiałów
NAZWA PRZEDMIOTU W JĘZYKU ANGIELSKIM	Materials Manufacturing
KOD PRZEDMIOTU	P207
KATEGORIA PRZEDMIOTU	Przedmioty kierunkowe
LICZBA PUNKTÓW ECTS	8.00
SEMESTRY	4

2 RODZAJ ZAJĘĆ, LICZBA GODZIN W PLANIE STUDIÓW

SEMESTR	WYKŁAD	ĆWICZENIA	LABORATORIUM	LABORATORIUM KOMPUTERO- WE	PROJEKT	SEMINARIUM
4	45	0	45	0	0	0

3 CELE PRZEDMIOTU

Cel 1 Zapoznanie z nowoczesnymi metodami i technikami metalurgicznymi wytwarzania materiałów. Podstawowe informacje o Metalurgii Proszków i Odlewnictwie

4 WYMAGANIA WSTĘPNE W ZAKRESIE WIEDZY, UMIEJĘTNOŚCI I INNYCH KOMPETENCJI

1 Podstawowe informacje na temat wytwarzania materiałów.

5 EFEKTY KSZTAŁCENIA

EK1 Wiedza Student który zaliczył przedmiot potrafi scharakteryzować technologie wytwarzania poprzez odlewanie i metalurgię proszków

EK2 Umiejętności Student który zaliczył przedmiot jest w stanie określić ogólną charakterystykę tworzyw odlewniczych

EK3 Umiejętności Student który zaliczył przedmiot jest w stanie określić technologiczne aspekty odlewania i technologii spiekania.

EK4 Umiejętności Student który zaliczył przedmiot jest w stanie określić własności wyrobów wytwarzanych poprzez odlewanie i technologię spiekania.

6 TREŚCI PROGRAMOWE

WYKŁAD		
LP	TEMATYKA ZAJĘĆ OPIS SZCZEGÓŁOWY BLOKÓW TEMATYCZNYCH	LICZBA GODZIN
W1	Technologie wytwarzania materiałów - wprowadzenie	3
W2	Metody wytwarzania proszków metali	3
W3	Własności technologiczne, fizyczne i chemiczne proszków metali	3
W4	Metody formowania proszków, zjawiska występujące podczas formowania, czynniki wpływające na gęstość i rozkład gęstości w wypraskach. urządzenia do formowania proszków.	3
W5	Teoretyczne podstawy procesów spiekania materiałów w fazie stałej i z udziałem fazy ciekłej. Parametry procesu spiekania. Metody aktywowanego spiekania.	3
W6	Wytwarzanie spieków o specjalnych właściwościach.	3
W7	Metody badań właściwości spiekanych materiałów	3
W8	Zasady projektowania matryc	3
W9	Ogólna charakterystyka technologii odlewów	2
W10	Charakterystyka surowców i materiałów niemetalowych, surowce podstawowe i pomocnicze materiały formierskie	2
W11	Surowce i materiały do produkcji narzędzi i przyrządów formierskich	2
W12	Metody oceny i badań jakości surowców do produkcji narzędzi i przyrządów formierskich	3

WYKŁAD		
LP	TEMATYKA ZAJĘĆ OPIS SZCZEGÓŁOWY BLOKÓW TEMATYCZNYCH	LICZBA GODZIN
W13	Zasady wykorzystania własności surowców i materiałów niemetalowych przy ich doborze do wytwarzania form odlewniczych	3
W14	Metalurgia oraz surowce do produkcji materiałów wsadowych dodatków stopowych modyfikujących i rafinujących	3
W15	Metalurgia tworzyw odlewniczych i ich własności, podział i ogólna charakterystyka tworzyw odlewniczych.	3
W16	Własności , metody badań jakości i zakres zastosowania odlewniczych stopów żelaza z węglem oraz stopów nieżelaznych.	3

LABORATORIUM		
LP	TEMATYKA ZAJĘĆ OPIS SZCZEGÓŁOWY BLOKÓW TEMATYCZNYCH	LICZBA GODZIN
L1	Technologie wytwarzania materiałów - wprowadzenie dl laboratorium	3
L2	Badanie wybranych własności technologicznych i fizycznych proszków	5
L3	Prasowanie proszków	5
L4	Spiekanie	5
L5	Badania właściwości spieków	5
L6	Projektowanie właściwości wyrobów z proszków metali	3
L7	Projektowania narzędzi do prasowania	3
L8	Analiza sitowa mas formierskich	3
L9	Analiza zawartości lepiszcza w masach formierskich	3
L10	Masy formierskie	3
L11	Formowanie odlewnicze	3
L12	Koncepcja odlewu	3
L13	Podsumowanie przedmiotu	1

7 NARZĘDZIA DYDAKTYCZNE

N1 Ćwiczenia laboratoryjne

N2 Wykłady

N3 Prezentacje multimedialne

8 OBCIĄŻENIE PRACĄ STUDENTA

FORMA AKTYWNOŚCI	ŚREDNIA LICZBA GODZIN NA ZREALIZOWANIE AKTYWNOŚCI
Godziny kontaktowe z nauczycielem akademickim, w tym:	
Godziny wynikające z planu studiów	0
Konsultacje przedmiotowe	30
Egzaminy i zaliczenia w sesji	30
Godziny bez udziału nauczyciela akademickiego wynikające z nakładu pracy studenta, w tym:	
Przygotowanie się do zajęć, w tym studiowanie zalecanej literatury	30
Opracowanie wyników	30
Przygotowanie raportu, projektu, prezentacji, dyskusji	30
SUMARYCZNA LICZBA GODZIN DLA PRZEDMIOTU WYNIKAJĄCA Z CAŁEGO NAKŁADU PRACY STUDENTA	150
SUMARYCZNA LICZBA PUNKTÓW ECTS DLA PRZEDMIOTU	8.00

9 SPOSOBY OCENY

OCENA FORMUJĄCA

F1 Sprawozdanie z ćwiczenia laboratoryjnego

F2 Kolokwium

OCENA PODSUMOWUJĄCA

P1 Średnia ważona ocen formujących

P2 Egzamin pisemny

OCENA AKTYWNOŚCI BEZ UDZIAŁU NAUCZYCIELA

B1 Test

KRYTERIA OCENY

EFEKT KSZTAŁCENIA 1	
NA OCENĘ 2.0	-

NA OCENĘ 3.0	Student potrafi zidentyfikować i sklasyfikować materiały odlewnicze i wytwarzane technologią metalurgii proszków.
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	Student potrafi zidentyfikować i sklasyfikować materiały odlewnicze i wytwarzane technologią metalurgii proszków.
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	Student potrafi zidentyfikować i sklasyfikować materiały odlewnicze i wytwarzane technologią metalurgii proszków.
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	Student potrafi zidentyfikować i sklasyfikować materiały odlewnicze i wytwarzane technologią metalurgii proszków.
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_W21, K1_UP01, K1_UP05, K1_UP06	Cel 1	W1 W2 W3 W4 W5 W6 W7 W8 W9 W10 W11 W12 W13 W14 W15 W16	N1 N2 N3	F1 F2 P1 P2
EK2	K1_W02, K1_W07, K1_UB03, K1_UB06	Cel 1	W1 W9 W10 W14 W15 W16	N1 N2 N3	F1 F2 P1 P2
EK3	K1_W08, K1_W18, K1_W12	Cel 1	W1 W2 W3 W4 W5 W6 W7 W8 W9 W10 W11 W12 W13 W14 W15 W16	N1 N2 N3	F1 F2 P1 P2
EK4	K1_W03, K1_W16, K1_W20	Cel 1	W1 W2 W3 W4 W5 W6 W7 W8 W9 W10 W11 W12 W13 W14 W15 W16	N1 N2 N3	F1 F2 P1 P2

11 WYKAZ LITERATURY

LITERATURA PODSTAWOWA

- [1] | A. Ciał, H. Frydrych, T. Pieczonka — *Zarys metalurgii proszków*, Warszawa, 1992, WSiP
- [2] | W. Rutkowski — *Projektowanie właściwości wyrobów spiekanych z proszków i włókien*, Warszawa, 1977, PWN
- [3] | R. Chudzikiewicz, W. Briks — *Podstawy metalurgii i odlewnictwa*, Warszawa, 1977, PWN
- [4] | M. Perzyk, S. Waszkiewicz, M. Kaczorowski, A. Jopkiewicz — *Odlewnictwo*, Warszawa, 2000, WNT

LITERATURA UZUPEŁNIAJĄCA

- [1] | J. Nowacki — *Spieki metali w budowie maszyn*, Łódź, 1997, Wydawnictwo Politechniki Łódzkiej
- [2] | M. Perzyk, K. Błaszowski, S. Waszkiewicz — *Materiały do projektowania procesów odlewniczych*, Warszawa, 1981, Wydawnictwo Politechniki Warszawskiej

12 INFORMACJE O NAUCZYCIELACH AKADEMICKICH

OSOBA ODPOWIEDZIALNA ZA KARTĘ

prof. dr hab. inż. Jan, Józef Kazior (kontakt: kazior@mech.pk.edu.pl)

OSOBY PROWADZĄCE PRZEDMIOT

1 dr inż. Marek Nykiel (kontakt: mnykiel@mech.pk.edu.pl)

2 dr inż. Marek Hebda (kontakt: mhebda@pk.edu.pl)

3 dr inż. Aneta Szewczyk - Nykiel (kontakt: anykiel@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)

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