

PAŃSTWOWA WYŻSZA SZKOŁA ZAWODOWA W NOWYM SĄCZU

KARTA PRZEDMIOTU

obowiązuje studentów rozpoczynających studia w roku akademickim 2014/2015

Instytut Techniczny

Kierunek studiów: Zarządzanie i inżynieria produkcji

Profil: Praktyczny

Forma studiów: Stacjonarne

Kod kierunku: 06.9

Stopień studiów: II

Specjalności: Technologie produkcji i eksploatacja systemów technicznych

1 PRZEDMIOT

NAZWA PRZEDMIOTU	Projektowanie procesów technologicznych
KOD PRZEDMIOTU	IT 06.9 PIIS CT3 14/15
KATEGORIA PRZEDMIOTU	Przedmioty specjalnościowe
LICZBA PUNKTÓW ECTS	3
SEMESTRY	2

2 RODZAJ ZAJĘĆ, LICZBA GODZIN W PLANIE STUDIÓW

SEMESTR	WYKŁAD	ĆWICZENIA	LABORATORIUM	PROJEKT	SEMINARIUM
2	15			15	

3 CELE PRZEDMIOTU

Cel 1 Zapoznanie się z elementami procesu technologicznego i zasadami organizacji systemów produkcyjnych.

Cel 2 Nabycie zdolności samooceny swojej wiedzy i umiejętności.

Cel 3 Opanowanie umiejętności projektowania złożonych procesów technologicznych typowych części maszyn.

4 WYMAGANIA WSTĘPNE W ZAKRESIE WIEDZY, UMIEJĘTNOŚCI I INNYCH KOMPETENCJI

a Podstawy rysunku technicznego i grafiki komputerowej.



5 EFEKTY KSZTAŁCENIA

EK1 Wiedza: Posiada wiedzę z zakresu zasad organizacji systemów produkcyjnych i projektowania procesów technologicznych.

EK2 Umiejętności: Posiada zdolność samooceny swojej wiedzy i umiejętności.

EK3 Umiejętności: Opanował metody projektowania złożonych procesów technologicznych typowych części maszyn.

6 TREŚCI PROGRAMOWE

WYKŁAD

LP	TEMATYKA ZAJĘĆ OPIS SZCZEGÓŁOWY BLOKÓW TEMATYCZNYCH	LICZBA GODZIN
W1	Elementy procesu technologicznego, normowanie czasu pracy, dokumentacja technologiczna. Półfabrykaty, rodzaje naddatków na obróbkę i czynniki wpływające na ich wielkość.	3
W2	Bazy obróbkowe i analiza wymiarowa w technologii maszyn. Oprzyrządowanie technologiczne. Dokładność obróbki, jakość wyrobu. Dane do projektowania procesów technologicznych typowych części maszyn. Technologiczność konstrukcji.	3
W3	Typizacja procesów technologicznych, metody obróbki grupowej, techniczno - ekonomiczna ocena procesu technologicznego. Projektowanie procesu technologicznego montażu.	3
W4	Zasada projektowania procesów technologicznych części typu wałek, tuleja i tarcza, koło zębate, korpus. Projektowanie operacji wykonywanych na obrabiarkach sterowanych numerycznie.	3
W5	Automatyzacja i robotyzacja procesów technologicznych obróbki i montażu, elastyczne systemy produkcyjne. Kierunki rozwoju technologii wytwarzania.	3
	RAZEM	15

PROJEKT

LP	TEMATYKA ZAJĘĆ OPIS SZCZEGÓŁOWY BLOKÓW TEMATYCZNYCH	LICZBA GODZIN
P1	Zasada projektowania procesów technologicznych części maszyn typu wałek, koło zębate.	3
P2	Zasada projektowania procesów technologicznych części typu „tuleja i tarcza”, „korpus”.	2
P3	Projektowanie operacji wykonywanych na obrabiarkach sterowanych numerycznie.	2
P4	Projektowanie procesu technologicznego montażu.	3
P5	Automatyzacja projektowania procesów technologicznych.	5
	RAZEM	15

7 METODY DYDAKTYCZNE

M1 Wykłady

M2 Prezentacje multimedialne

M3 Projekty



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	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	15
Przygotowanie raportu, projektu, prezentacji, dyskusji	12
SUMARYCZNA LICZBA GODZIN DLA PRZEDMIOTU WYNIKAJĄCA Z CAŁEGO NAKŁADU PRACY STUDENTA	75
SUMARYCZNA LICZBA PUNKTÓW ECTS DLA PRZEDMIOTU	3

9 SPOSOBY OCENY

OCENA FORMUJĄCA

F1 Projekt indywidualny

F2 Kolokwium

F3 Obserwacja

KRYTERIA OCENY

EFEKT KSZTAŁCENIA 1		MIEJSCE WERYFIKACJI	OPIS WERYFIKACJI EK 1
NA OCENĘ 3	Posiada ogólną wiedzę z zakresu zasad organizacji systemów produkcyjnych i projektowania procesów technologicznych.	wykład	ocena z kolokwium
NA OCENĘ 4	Dobrze opanował wiedzę z zakresu zasad organizacji systemów produkcyjnych i projektowania procesów technologicznych pozwalającą na opracowanie prostych procesów		
NA OCENĘ 5	Posiada gruntowną wiedzę z zakresu zasad organizacji systemów produkcyjnych i projektowania procesów technologicznych pozwalającą na opracowanie złożonych procesów		
EFEKT KSZTAŁCENIA 2		MIEJSCE WERYFIKACJI	OPIS WERYFIKACJI EK 2
NA OCENĘ 3	Opanował podstawowe zdolności samooceny swojej wiedzy i umiejętności.	projekt	Średnia arytmetyczna ze wszystkich ocen uzyskanych z projektu oraz obserwacji i dyskusji w trakcie zajęć projektowych.
NA OCENĘ 4	Wykorzystuje swój zasób wiedzy i umiejętności do konsultacji przy projektowaniu złożonych procesów technologicznych.		



NA OCENĘ 5	Potrafi wykorzystać swoje zdolności samooceny swojej wiedzy i umiejętności w kontaktach ze specjalistami w tej dziedzinie.		
EFEKT KSZTAŁCENIA 3		MIEJSCE WERYFIKACJI	OPIS WERYFIKACJI EK 3
NA OCENĘ 3	Opanował podstawowe zasady projektowania procesów technologicznych typowych części maszyn.	projekt	Średnia arytmetyczna ze wszystkich ocen uzyskanych na podstawie opracowanych projektów.
NA OCENĘ 4	Sporządza proste procesy technologiczne typowych części maszyn i urządzeń.		
NA OCENĘ 5	Projektuje złożone procesy technologiczne dowolnej części maszyny z pełną dokumentacją.		

OCENA DO INDEKSU (OCENA PODSUMOWUJĄCA)

Średnia arytmetyczna ocen uzyskanych z poszczególnych efektów kształcenia.

WARUNKI ZALICZENIA PRZEDMIOTU

a Oceny pozytywne uzyskane z wszystkich efektów kształcenia.

10 MACIERZ REALIZACJI PRZEDMIOTU

EFEKTY KSZTAŁCENIA DLA PRZEDMIOTU	ODNIESIENIE DO EFEKTÓW KIERUNKOWYCH	CELE PRZEDMIOTU	TREŚCI PROGRAMOWE	METODY DYDAKTYCZNE
EK1	ZIP2_UP07	Cel1	W1, W3, W4, P1, P2	M1, M2
EK2	ZIP2_UB05, ZIP2_W13	Cel2	W1, W2, W3, W4, P1, P2, P4, P5	M3
EK3	ZIP2_W13	Cel3	W1, W2, W3, W4, W5, P1, P2, P3, P4, P5	M3

11 WYKAZ LITERATURY

LITERATURA PODSTAWOWA:

- [1] Feld M. — *Technologia budowy Maszyn*, Warszawa, 2000, PWN
- [2] Feld M. — *Podstawy projektowania procesów technologicznych typowych części maszyn*, Warszawa, 2007, WNT
- [3] Sobolewski J. — *Projektowanie technologii maszyn*, Warszawa, 2007, WPW

LITERATURA UZUPEŁNIAJĄCA:

- [1] Choroszy B. — *Technologia maszyn*, Wrocław, 2000, PWr



12 INFORMACJE O NAUCZYCIELACH AKADEMICKICH

OSOBA ODPOWIEDZIALNA ZA KARTĘ

dr hab. inż. Mariusz Cygnar, prof. PWSZ (kontakt: mcygnar@pwsz-ns.edu.pl)

OSOBY PROWADZĄCE PRZEDMIOT

dr hab. inż. Mariusz Cygnar, prof. PWSZ (kontakt: mcygnar@pwsz-ns.edu.pl)

13 ZATWIERDZENIE KARTY PRZEDMIOTU DO REALIZACJI

(miejscowość, data)	(odpowiedzialny za przedmiot)	(kierownik zakładu)	(dyrektor instytutu)
---------------------	-------------------------------	---------------------	----------------------

PWSZ w Nowym Sączu

PRZYJMUJĘ DO REALIZACJI (data i podpisy osób prowadzących przedmiot)

.....