

PAŃSTWOWA WYŻSZA SZKOŁA ZAWODOWA W NOWYM SĄCZU

KARTA PRZEDMIOTU

obowiązuje studentów rozpoczynających studia w roku akademickim 2012/2013

Instytut Techniczny

Kierunek studiów: Zarządzanie i inżynieria produkcji

Profil: Ogólnoakademicki

Forma studiów: Niestacjonarne

Kod kierunku: 06.9

Stopień studiów: I

Specjalności: Inżynieria mechaniczna

1 PRZEDMIOT

NAZWA PRZEDMIOTU	Maszyny i urządzenia technologiczne
KOD PRZEDMIOTU	IT 06.9 AIN IM2 12/13
KATEGORIA PRZEDMIOTU	Przedmioty specjalnościowe
LICZBA PUNKTÓW ECTS	4
SEMESTRY	6

2 RODZAJ ZAJĘĆ, LICZBA GODZIN W PLANIE STUDIÓW

SEMESTR	WYKŁAD	ĆWICZENIA	LABORATORIUM	PROJEKT	SEMINARIUM
6	15			15	

3 CELE PRZEDMIOTU

Cel 1 Student poznaje strukturę funkcjonalną oraz zasady działania zespołów i układów maszyn i urządzeń technologicznych.

Cel 2 Student zdobywa umiejętności w zakresie doboru maszyn i urządzeń dla realizacji określonych zadań produkcyjnych.

Cel 3 Zdobywa umiejętności projektowania oprzyrządowania technologicznego oraz prostych urządzeń i linii realizujących wybrane techniki wytwarzania.

Cel 4 Zdobywa umiejętności propagowania nowoczesnych środków produkcji.



4 WYMAGANIA WSTĘPNE W ZAKRESIE WIEDZY, UMIEJĘTNOŚCI I INNYCH KOMPETENCJI

- a Student powinien mieć wiedzę z zakresu fizyki, mechaniki technicznej i projektowania inżynierskiego oraz podstaw analizy systemowej.
- b Student powinien mieć wiedzę z zakresu współczesnych technik wytwarzania stosowanych w inżynierii mechanicznej.

5 EFEKTY KSZTAŁCENIA

EK1 Wiedza: Omawia i wyjaśnia budowę i zasady działania zespołów maszyn i urządzeń technologicznych.

EK2 Umiejętności: Ocenia przydatność nowych technologii oraz maszyn i urządzeń dla małych i średnich przedsiębiorstw.

EK3 Umiejętności: Projektuje proste linie technologiczne, maszyny i urządzenia w wybranym zakresie inżynierii produkcji.

EK4 Kompetencje społeczne: Propaguje nowoczesne rozwiązania technologiczne oraz wyjaśnia ich wpływ na polepszenie jakości życia i konkurencyjności pracy mieszkańców regionu.

EK5 Umiejętności: Stosuje metody analizy systemowej oraz uwzględnia w projektowaniu aspekty ekonomiczne i prawne.

6 TREŚCI PROGRAMOWE

WYKŁAD		
LP	TEMATYKA ZAJĘĆ OPIS SZCZEGÓŁOWY BLOKÓW TEMATYCZNYCH	LICZBA GODZIN
W1	Współczesne metody technologiczne i procesy wytwarzania; znaczenie nowoczesnej technologii w działalności produkcyjnej.	1
W2	Klasyfikacja, struktura funkcjonalna i układy konstrukcyjne maszyn i urządzeń technologicznych; Energetyczna, geometryczna i ruchowa struktura maszyn technologicznych, Przykłady układów konstrukcyjnych maszyn technologicznych.	2
W3	Zespoły i układy maszyn i urządzeń technologicznych: Charakterystyka źródeł energii i układów napędowych. Mechanizmy maszyn i urządzeń technologicznych. Układy i urządzenia hydrauliczne stosowane w maszynach technologicznych. Konstrukcje nośne - korpusy, zespoły przewodnicowe. Ogólne zasady sterowania i automatyzacji maszyn technologicznych. Zasady bezpiecznej i racjonalnej eksploatacji maszyn i urządzeń technologicznych.	3
W4	Podstawowe zasady doboru i projektowania maszyn i oprzyrządowania technologicznego do wykonania określonego zadania produkcyjnego.	1
W5	Maszyny i urządzenia technologiczne stosowane w obróbce skrawaniem; podstawy kształtowania przedmiotów za pomocą skrawania; klasyfikacja obrabiarek skrawających. Układy konstrukcyjne i zespoły funkcjonalne obrabiarek konwencjonalnych, sterowanych numerycznie i centrów obróbkowych; układy kształtowania, układy napędowe ruchów głównych i posuwowych, systemy narzędziowe, bazowanie i mocowanie przedmiotów, współczesne rozwiązania konstrukcyjne - korpusy i zespoły przewodnic.	5
W6	Struktura funkcjonalna, cechy konstrukcyjno - eksploatacyjne i oprzyrządowanie wybranych maszyn do obróbki plastycznej.	1
W7	Struktura funkcjonalna i zastosowania zautomatyzowanych, elastycznych systemów obróbkowych.	2
	RAZEM	15



PROJEKT

LP	TEMATYKA ZAJĘĆ OPIS SZCZEGÓŁOWY BLOKÓW TEMATYCZNYCH	LICZBA GODZIN
P1	Dobór maszyn, urządzeń i narzędzi do wykonania wybranego przedmiotu.	3
P2	Projekt specjalnego wyposażenia technologicznego.	3
P3	Opracowanie programu sterującego wykonaniem przedmiotu na wybranej obrabiarce CNC.	9
	RAZEM	15

7 METODY DYDAKTYCZNE

M1 Wykłady

M2 Prezentacje multimedialne

M3 Filmy edukacyjne

M4 Praca w grupach

M5 Konsultacje

M6 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	3
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	35
Opracowanie wyników	0
Przygotowanie raportu, projektu, prezentacji, dyskusji	30
SUMARYCZNA LICZBA GODZIN DLA PRZEDMIOTU WYNIKAJĄCA Z CAŁEGO NAKŁADU PRACY STUDENTA	100
SUMARYCZNA LICZBA PUNKTÓW ECTS DLA PRZEDMIOTU	4

9 SPOSOBY OCENY

OCENA FORMUJĄCA

F1 Projekt indywidualny

F2 Kolokwium

F3 Aktywność na zajęciach

OCENA PODSUMOWUJĄCA

P1 Średnia ważona ocen formujących

P2 Portfolio



WARUNKI ZALICZENIA PRZEDMIOTU

- a Opracowanie zadanych projektów
- b Zaliczenie kolokwium z zakresu tematyki przedmiotu

KRYTERIA OCENY

EFEKT KSZTAŁCENIA 1	
NA OCENĘ 3	Student posiada ogólną wiedzę z zakresu struktury funkcjonalnej i działania zespołów maszyn i urządzeń technologicznych.
NA OCENĘ 4	Student posiada dobrą wiedzę z zakresu energetycznej, geometrycznej i ruchowej struktury maszyn i urządzeń technologicznych oraz umie objaśnić działanie zasadniczych zespołów MUT.
NA OCENĘ 5	Student posiada bardzo dobrą, pogłębioną wiedzę z zakresu energetycznej, geometrycznej i ruchowej struktury maszyn i urządzeń technologicznych, rozumie działanie zasadniczych zespołów MUT oraz wykonuje stosowne obliczenia związane z ich optymalnym zastosowaniem.
EFEKT KSZTAŁCENIA 2	
NA OCENĘ 3	Student posiada ogólną wiedzę z zakresu możliwości stosowania nowoczesnych maszyn i urządzeń technologicznych, samodzielnie nie potrafi jednak dokonać prawidłowego ich wyboru.
NA OCENĘ 4	Student potrafi ocenić przydatność i poprawnie dobrać nowoczesne maszyny i urządzenia technologiczne ze względu na określone kryteria, w szczególności w małych i średnich przedsiębiorstwach.
NA OCENĘ 5	Student potrafi optymalnie dobrać nowoczesne maszyny i urządzenia technologiczne z uwzględnieniem kryteriów technicznych, ekonomicznych i ekologicznych związanych z funkcjonowaniem przedsiębiorstw produkcyjnych.
EFEKT KSZTAŁCENIA 3	
NA OCENĘ 3	Projektuje bardzo proste linie technologiczne oraz maszyny i urządzenia z wykorzystaniem względnie adaptacją gotowych wzorców.
NA OCENĘ 4	Projektuje proste linie technologiczne oraz maszyny i urządzenia realizujące określone zadania produkcyjne, z wykorzystaniem informatycznych pakietów wspomagających.
NA OCENĘ 5	Projektuje samodzielnie, optymalnie funkcjonujące proste linie technologiczne oraz maszyny i urządzenia realizujące określone zadania produkcyjne, z wykorzystaniem informatycznych pakietów wspomagających.
EFEKT KSZTAŁCENIA 4	
NA OCENĘ 3	Potrafi propagować nowoczesne rozwiązania technologiczne w ograniczonym zakresie.
NA OCENĘ 4	Dobrze potrafi propagować nowoczesne rozwiązania technologiczne z uwzględnieniem kryteriów technicznych i ekonomicznych.
NA OCENĘ 5	Umie bardzo dobrze propagować i przekonywać do stosowania nowoczesnych rozwiązań technologicznych z uwzględnieniem kryteriów technicznych, ekonomicznych i ekologicznych, mających wpływ na jakość życia i konkurencyjność pracy mieszkańców regionu.
EFEKT KSZTAŁCENIA 5	
NA OCENĘ 3	W projektowaniu linii technologicznych stosuje zasady analizy systemowej w ograniczonym zakresie.
NA OCENĘ 4	Projektuje linie technologiczne zgodnie z zasadami analizy systemowej z uwzględnieniem kryteriów technicznych i ekonomicznych.
NA OCENĘ 5	Bardzo dobrze i ze zrozumieniem posługuje się zasadami analizy systemowej a w projektowaniu linii technologicznych uwzględnia aspekty środowiskowe, ekonomiczne i prawne.



10 MACIERZ REALIZACJI PRZEDMIOTU

EFEKTY Kształcenia dla przedmiotu	ODNIESIENIE DO EFEKTÓW KIERUNKOWYCH	CELE PRZEDMIOTU	TREŚCI PROGRAMOWE	METODY DYDAKTYCZNE	SPOSOBY OCENY
EK1	ZIP_W09	Cel1	W1, W2, W3	M1, M2, M3, M6	F1, F2, F3, P1, P2
EK2	ZIP_UP11	Cel2	W4, W5, W6, W7, P1, P2, P3	M1, M2, M3, M4, M5, M6	F1, F2, F3, P1, P2
EK3	ZIP_UB08	Cel2, Cel3	W4, W5, W6, W7, P1, P2, P3	M1, M2, M3, M4, M5, M6	F1, F2, F3, P1, P2
EK4	ZIP_K07	Cel4	W1, W2, W3, W4, W5, W6, W7	M1, M2, M3, M4, M5, M6	F1, F2, F3, P1, P2
EK5	ZIP_UP09	Cel2, Cel3	W1, W2, W3, W4, W5, W6, W7, P1, P2, P3	M1, M2, M3, M4, M5, M6	F1, F2, F3, P1

11 WYKAZ LITERATURY

LITERATURA PODSTAWOWA:

- [1] Białek M., Bacia A. — *Maszyny technologiczne w konwencjonalnej technologii formującej i kształtującej.*, Warszawa, 2002, Oficyna Wydawnicza Politechniki Warszawskiej
- [2] Honczarenko J. — *Obrabiarki sterowane numerycznie*, Warszawa, 2008, WNT
- [3] Kosmol J. — *Automatyzacja obrabiarek i obróbki skrawaniem*, Warszawa, 2000, WNT

LITERATURA UZUPEŁNIAJĄCA:

- [1] Kulawik E. — *Maszyny i urządzenia technologiczne - przewodnik dla studiujących (wersja elektroniczna i pliki tekstowe.*, Nowy Sącz, 2012, Niepublikowane
- [2] Praca zbiorowa (red. J. Erbel). — *Encyklopedia technik wytwarzania stosowanych w inżynierii mechanicznej - tom I i II.*, Warszawa, 2001, Oficyna Wydawnicza Politechniki Warszawskiej
- [3] Praca zbiorowa MTS — *Podstawy obróbki CNC.*, Warszawa, 2006, REA
- [4] Praca zbiorowa MTS — *Programowanie obrabiarek CNC - tom I "Toczenie", tom II "Frezowanie".*, Warszawa, 2006, REA

12 INFORMACJE O NAUCZYCIELACH AKADEMICKICH

OSOBA ODPOWIEDZIALNA ZA KARTĘ

dr inż. Edmund Kulawik (kontakt: kedmund@wp.pl)

OSOBY PROWADZĄCE PRZEDMIOT

dr inż. Edmund Kulawik (kontakt: kedmund@wp.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)

.....