

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: Stacjonarne

Kod kierunku: 06.9

Stopień studiów: II

Specjalności: Technologie produkcji i eksploatacja systemów technicznych

1 PRZEDMIOT

NAZWA PRZEDMIOTU	Hybrydowe systemy i procesy wytwarzania
KOD PRZEDMIOTU	IT 06.9 AIIS CT2 12/13
KATEGORIA PRZEDMIOTU	Przedmioty specjalnościowe
LICZBA PUNKTÓW ECTS	1
SEMESTRY	3

2 RODZAJ ZAJĘĆ, LICZBA GODZIN W PLANIE STUDIÓW

SEMESTR	WYKŁAD	ĆWICZENIA	LABORATORIUM	PROJEKT	SEMINARIUM
3	15	15			

3 CELE PRZEDMIOTU

Cel 1 Zapoznanie studenta z budową obrabiarek stosowanych w hybrydowych technologiach wytwarzania.

Cel 2 Nabycie umiejętności wytwarzania i identyfikowania materiałów wykonanych w technologii hybrydowej.

Cel 3 Nabycie umiejętności pracy w zespole

4 WYMAGANIA WSTĘPNE W ZAKRESIE WIEDZY, UMIEJĘTNOŚCI I INNYCH KOMPETENCJI

a Podstawowa znajomość maszynoznawstwa i technologii wytwarzania.



5 EFEKTY KSZTAŁCENIA

EK1 Wiedza: Posiada szczegółową wiedzę z zakresu wybranej specjalności

EK2 Umiejętności: Wykorzystuje metody analityczne, symulacyjne i eksperymentalne do rozwiązywania problemów w zakresie wybranej specjalności, z uwzględnieniem aspektów pozatechnicznych.

EK3 Umiejętności: Wykorzystuje metody symulacyjne i eksperymentalne do rozwiązywania problemów w zakresie wybranej specjalności, z uwzględnieniem aspektów pozatechnicznych.

EK4 Kompetencje społeczne: Współpracuje w zespole.

6 TREŚCI PROGRAMOWE

WYKŁAD

LP	TEMATYKA ZAJĘĆ OPIS SZCZEGÓŁOWY BLOKÓW TEMATYCZNYCH	LICZBA GODZIN
W1	Podział maszyn roboczych, ze względu na spełniane funkcje. Rodzaje maszyn stosowanych w przemyśle. Wielkości charakterystyczne maszyn.	3
W2	Przepływ informacji, energii i materiałów w maszynie. Cechy techniczno - użytkowe maszyny.	2
W3	Proces roboczy maszyn technologicznych.	2
W4	Układy robocze obrabiarek stosowanych w hybrydowej technologii wytwarzania.	2
W5	Podstawowe zespoły maszyn stosowanych w hybrydowej technologii wytwarzania.	2
W6	Układy funkcjonalne maszyn stosowanych w hybrydowej technologii wytwarzania.	2
W7	Obróbka powierzchni, jakość i dokładność wykonania elementów maszyn i urządzeń.	2
	RAZEM	15

ĆWICZENIA

LP	TEMATYKA ZAJĘĆ OPIS SZCZEGÓŁOWY BLOKÓW TEMATYCZNYCH	LICZBA GODZIN
C1	Omówienie zasady działania drążarki i wycinarki elektroerozyjnej. Pokaz jej działania. Ćwiczenia w programowaniu.	4
C2	Omówienie działania obrabiarki elektrochemicznej. Ćwiczenia w programowaniu obrabiarki elektrochemicznej	3
C3	Zasada działania obrabiarki ultradźwiękowej. Ćwiczenia w programowaniu w/w obrabiarki. Omówienie zasad obróbki strugą wodno - ścierną oraz obróbki laserowej.	6
C4	Przygotowanie referatu w grupach.	2
	RAZEM	15

7 METODY DYDAKTYCZNE

M1 Wykłady

M2 Praca w grupach

M3 Praca z podręcznikiem

M4 Dyskusja

M5 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	30
Konsultacje przedmiotowe	8
Egzaminy i zaliczenia w sesji	0
Godziny bez udziału nauczyciela akademickiego wynikające z nakładu pracy studenta, w tym:	
Przygotowanie się do zajęć, w tym studiowanie zalecanej literatury	0
Opracowanie wyników	0
Przygotowanie raportu, projektu, prezentacji, dyskusji	0
SUMARYCZNA LICZBA GODZIN DLA PRZEDMIOTU WYNIKAJĄCA Z CAŁEGO NAKŁADU PRACY STUDENTA	30
SUMARYCZNA LICZBA PUNKTÓW ECTS DLA PRZEDMIOTU	1

9 SPOSOBY OCENY

OCENA FORMUJĄCA

F1 Odpowiedź ustna

F2 Test

F3 Kolokwium

OCENA PODSUMOWUJĄCA

P1 Średnia ważona ocen formujących

P2 Referat

KRYTERIA OCENY

EFEKT KSZTAŁCENIA 1	
NA OCENĘ 3	Student dostatecznie przy pomocy nauczyciela akademickiego potrafi definiować niektóre pojęcia związane z hybrydową technologią wytwarzania.
NA OCENĘ 4	Student potrafi samodzielnie definiować większość pojęć związanych z hybrydową technologią wytwarzania.
NA OCENĘ 5	W stosunku do oceny 4,0 student poszerzył swoją wiadomości o literaturę uzupełniającą.
EFEKT KSZTAŁCENIA 2	
NA OCENĘ 3	Z pomocą nauczyciela akademickiego potrafi wykorzystywać metody analityczne związanych z hybrydową technologią wytwarzania.
NA OCENĘ 4	Samodzielnie potrafi wykorzystywać metody analityczne związanych z hybrydową technologią wytwarzania.
NA OCENĘ 5	W stosunku do oceny 4,0 student poszerzył swoją wiadomości o literaturę uzupełniającą.
EFEKT KSZTAŁCENIA 3	
NA OCENĘ 3	Za pomocą nauczyciela akademickiego wykorzystuje metody symulacyjne i eksperymentalne do rozwiązywania problemów w zakresie hybrydowej technologii wytwarzania.
NA OCENĘ 4	Samodzielnie wykorzystuje metody symulacyjne i eksperymentalne do rozwiązywania problemów w zakresie hybrydowej technologii wytwarzania.



NA OCENĘ 5	W stosunku do oceny 4,0 student poszerzył swoją wiadomości o literaturę uzupełniającą.
EFEKT KSZTAŁCENIA 4	
NA OCENĘ 3	Potrafi współpracować w zespole lecz nie pełni funkcji kierowniczej.
NA OCENĘ 4	Potrafi samodzielnie podejmować decyzje pozwalające na kierowanie zespołem
NA OCENĘ 5	Doskonale kieruje pracą zespołu.

10 MACIERZ REALIZACJI PRZEDMIOTU

EFEKTY KSZTAŁCENIA DLA PRZEDMIOTU	ODNIESIENIE DO EFEKTÓW KIERUNKOWYCH	CELE PRZEDMIOTU	TREŚCI PROGRAMOWE	METODY DYDAKTYCZNE	SPOSOBY OCENY
EK1	ZIP2_W14, ZIP2_UP14	Cel1	W1, W2, W3, W4, W5, C1	M1, M3, M5	F2, F3
EK2	ZIP2_W14, ZIP2_UP14	Cel1, Cel2	W6, C2	M2, M4, M5	F1, F2, F3
EK3	ZIP2_W14, ZIP2_UP14	Cel2	W7, C3	M2, M4	F1, F2
EK4	ZIP2_UP14	Cel3	C4	M4, M5	P2

11 WYKAZ LITERATURY

LITERATURA PODSTAWOWA:

- [1] Ruszaj A. — *Niekonwencjonalne metody wytwarzania elementów maszyn i narzędzi*, Kraków, 1999, IOS
- [2] Filipowski R., Marciniak M. — *Techniki obróbki mechanicznej i erozyjnej*, Warszawa, 1989, Wyd Pol. Warszawskiej
- [3] Marciniak M. (red) — *Elementy automatyzacji we współczesnych procesach wytwarzania*, Warszawa, 2007, Wyd Pol. Warszawskiej
- [4] Feld M. — *Technologia budowy maszyn*, Warszawa, 1993, WNT

LITERATURA UZUPEŁNIAJĄCA:

- [1] Oczko K. — *Kształtowanie materiałów skoncentrowanymi strumieniami energii*. Wyd. Pol. Rzeszowskiej, Rzeszów, 1988, Wyd. Pol. Rzeszowskiej

12 INFORMACJE O NAUCZYCIELACH AKADEMICKICH

OSOBA ODPOWIEDZIALNA ZA KARTĘ

dr inż. Tomasz Kądziołka (kontakt: tmkadziolka@gmail.com)

OSOBY PROWADZĄCE PRZEDMIOT

dr inż. Tomasz Kądziołka (kontakt: tmkadziolka@gmail.com)



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)

.....