

POLITECHNIKA KRAKOWSKA IM. TADEUSZA KOŚCIUSZKI

KARTA PRZEDMIOTU

obowiązuje studentów rozpoczynających studia w roku akademickim 2018/2019

Wydział Mechaniczny

Kierunek studiów: Inżynieria Materiałowa

Profil: Ogólnoakademicki

Forma studiów: stacjonarne

Kod kierunku: P

Stopień studiów: II

Specjalności: Inżynieria spajania materiałów

1 INFORMACJE O PRZEDMIOCIE

NAZWA PRZEDMIOTU	Zarządzanie technologiami w przedsiębiorstwie w aspekcie technologii spawalniczych
NAZWA PRZEDMIOTU W JĘZYKU ANGIELSKIM	
KOD PRZEDMIOTU	P810
KATEGORIA PRZEDMIOTU	Przedmioty specjalnościowe
LICZBA PUNKTÓW ECTS	1.00
SEMESTRY	1

2 RODZAJ ZAJĘĆ, LICZBA GODZIN W PLANIE STUDIÓW

SEMESTR	WYKŁAD	ĆWICZENIA	LABORATORIUM	LABORATORIUM KOMPUTERO- WE	PROJEKT	SEMINARIUM
1	15	0	0	0	0	0

3 CELE PRZEDMIOTU

Cel 1 Poznanie zasad badania i kwalifikowania technologii spawania, kwalifikowania personeli spawalniczego, personelu nadzoru, personelu kontroli jakości

Cel 2 Poznanie zasad związanych z systemami zapewnienia jakości w spawalnictwie

4 WYMAGANIA WSTĘPNE W ZAKRESIE WIEDZY, UMIEJĘTNOŚCI I INNYCH KOMPETENCJI

5 EFEKTY KSZTAŁCENIA

EK1 Wiedza Student posiada wiedzę metod badania i kwalifikowania technologii spawania metali, kwalifikowania personelu spawalniczego, personelu nadzoru, personelu kontroli jakości

EK2 Wiedza Student posiada wiedzę planowania produkcji spawalniczej, potrafi tworzyć dokumentację jakościową, plany i mapy spawania, dzienniki spawania

EK3 Wiedza Student posiada wiedzę na temat systemów zapewnienia jakości w spawalnictwie

EK4 Umiejętności Student posiada umiejętność metod badania i kwalifikowania technologii spawania metali, kwalifikowania personelu spawalniczego, personelu nadzoru, personelu kontroli jakości, planowania produkcji spawalniczej, potrafi tworzyć dokumentację jakościową, plany i mapy spawania, dzienniki spawania. Student posiada umiejętność stosowania systemów zapewnienia jakości w spawalnictwie

6 TREŚCI PROGRAMOWE

WYKŁAD		
LP	TEMATYKA ZAJĘĆ OPIS SZCZEGÓŁOWY BLOKÓW TEMATYCZNYCH	LICZBA GODZIN
W1	Wprowadzenie do serii norm EN ISO 15600. Zasady doboru metody badania i kwalifikowania technologii spawania metali	2
W2	Badania i kwalifikowanie technologii spawania metali wg serii norm EN ISO 15600	6
W3	Szkolenie i kwalifikowanie personelu spawalniczego, personelu nadzoru, personelu kontroli jakości. Szkolenie, egzaminowanie spawaczy i operatorów	4
W4	Wprowadzenie do systemów zapewnienia jakości w spawalnictwie	2
W5	Zaliczenie	1

7 NARZĘDZIA DYDAKTYCZNE

N1 Wykłady

N2 Prezentacje multimedialne

N3 Dyskusja

8 OBCIĄŻENIE PRACĄ STUDENTA

FORMA AKTYWNOŚCI	ŚREDNIA LICZBA GODZIN NA ZREALIZOWANIE AKTYWNOŚCI
Godziny kontaktowe z nauczycielem akademickim, w tym:	
Godziny wynikające z planu studiów	15
Konsultacje przedmiotowe	15
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	0
Opracowanie wyników	0
Przygotowanie raportu, projektu, prezentacji, dyskusji	0
SUMARYCZNA LICZBA GODZIN DLA PRZEDMIOTU WYNIKAJĄCA Z CAŁEGO NAKŁADU PRACY STUDENTA	32
SUMARYCZNA LICZBA PUNKTÓW ECTS DLA PRZEDMIOTU	1.00

9 SPOSOBY OCENY

OCENA FORMUJĄCA

F1 Zaliczenie pisemne

OCENA PODSUMOWUJĄCA

P1 Zaliczenie pisemne

WARUNKI ZALICZENIA PRZEDMIOTU

W1 Konieczność uzyskania oceny pozytywnej z każdego efektu kształcenia

KRYTERIA OCENY

EFEKT KSZTAŁCENIA 1	
NA OCENĘ 3.0	Student umie w stopniu podstawowym metody badania i kwalifikowania technologii spawania metali, kwalifikowania personelu spawalniczego, personelu nadzoru, personelu kontroli jakości
NA OCENĘ 4.0	Student umie w stopniu dobrym metody badania i kwalifikowania technologii spawania metali, kwalifikowania personelu spawalniczego, personelu nadzoru, personelu kontroli jakości

NA OCENĘ 5.0	Student umie w stopniu bardzo dobrym metody badania i kwalifikowania technologii spawania metali, kwalifikowania personelu spawalniczego, personelu nadzoru, personelu kontroli jakości
EFEKT KSZTAŁCENIA 2	
NA OCENĘ 3.0	Student umie w stopniu podstawowym planowanie produkcji spawalniczej, potrafi tworzyć dokumentację jakościową, plany i mapy spawania, dzienniki spawania
NA OCENĘ 4.0	Student umie w stopniu dobrym planowanie produkcji spawalniczej, potrafi tworzyć dokumentację jakościową, plany i mapy spawania, dzienniki spawania
NA OCENĘ 5.0	Student umie w stopniu bardzo dobrym planowanie produkcji spawalniczej, potrafi tworzyć dokumentację jakościową, plany i mapy spawania, dzienniki spawania
EFEKT KSZTAŁCENIA 3	
NA OCENĘ 3.0	Student umie w stopniu podstawowym systemy zapewnienia jakości w spawalnictwie
NA OCENĘ 4.0	Student umie w stopniu dobrym systemy zapewnienia jakości w spawalnictwie
NA OCENĘ 5.0	Student umie w stopniu bardzo dobrym systemy zapewnienia jakości w spawalnictwie
EFEKT KSZTAŁCENIA 4	
NA OCENĘ 3.0	Student w stopniu podstawowym opanował metody badania i kwalifikowania technologii spawania metali, kwalifikowania personelu spawalniczego, personelu nadzoru, personelu kontroli jakości, planowania produkcji spawalniczej, potrafi tworzyć dokumentację jakościową, plany i mapy spawania, dzienniki spawania. Student umie w stopniu podstawowym stosować systemy zapewnienia jakości w spawalnictwie
NA OCENĘ 4.0	Student w stopniu dobrym opanował metody badania i kwalifikowania technologii spawania metali, kwalifikowania personelu spawalniczego, personelu nadzoru, personelu kontroli jakości, planowania produkcji spawalniczej, potrafi tworzyć dokumentację jakościową, plany i mapy spawania, dzienniki spawania. Student umie w stopniu dobrym stosować systemy zapewnienia jakości w spawalnictwie
NA OCENĘ 5.0	Student w stopniu bardzo dobrym opanował metody badania i kwalifikowania technologii spawania metali, kwalifikowania personelu spawalniczego, personelu nadzoru, personelu kontroli jakości, planowania produkcji spawalniczej, potrafi tworzyć dokumentację jakościową, plany i mapy spawania, dzienniki spawania. Student umie w stopniu bardzo dobrym stosować systemy zapewnienia jakości w spawalnictwie

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 Cel 2	W1 W2 W3 W4 W5	N1 N2 N3	F1 P1
EK2		Cel 1 Cel 2	W1 W2 W3 W4 W5	N1 N2 N3	F1 P1
EK3		Cel 1 Cel 2	W1 W2 W3 W4 W5	N1 N2 N3	F1 P1
EK4		Cel 1 Cel 2	W1 W2 W3 W4 W5	N1 N2 N3	F1 P1

11 WYKAZ LITERATURY

LITERATURA PODSTAWOWA

- [1] | pod red. Jana Pilarczyka — *Poradnik inżyniera. Spawalnictwo*, Warszawa, 2005, WNT
- [2] | pod red. Kazimierza Ferenca — *Technika spawalnicza w praktyce*, Warszawa, 2007, Verlag Dashofer
- [3] | Andrzej Klimpel — *Kontrola i zapewnienie jakości w spawalnictwie*, Gliwice, 1998, wyd. Politechniki Śląskiej
- [4] | Jacek Słania — *Plany spawania. Teoria i praktyka*, Warszawa, 2013, Agenda Wydawnicza SIMP

12 INFORMACJE O NAUCZYCIELACH AKADEMICKICH

OSOBA ODPOWIEDZIALNA ZA KARTĘ

dr inż. Sławomir Parzych (kontakt: slawomir.parzych@mech.pk.edu.pl)

13 ZATWIERDZENIE KARTY PRZEDMIOTU DO REALIZACJI

(miejscowość, data)

(odpowiedzialny za przedmiot)

(dziekan)