

POLITECHNIKA KRAKOWSKA IM. TADEUSZA KOŚCIUSZKI

KARTA PRZEDMIOTU

obowiązuje studentów rozpoczynających studia w roku akademickim 2018/2019

Wydział Mechaniczny

Kierunek studiów: Inżynieria Produkcji

Profil: Ogólnoakademicki

Forma studiów: stacjonarne

Kod kierunku: R

Stopień studiów: II

Specjalności: Bez specjalności, wybieralny blok specjalnościowy A (Zarządzanie jakością), Bez specjalności, wybieralny blok specjalnościowy B (Multimedia i poligrafia), Bez specjalności, wybieralny blok specjalnościowy C (Zarządzanie produkcją)

1 INFORMACJE O PRZEDMIOCIE

NAZWA PRZEDMIOTU	Projektowanie procesów i oprzyrządowania technologicznego
NAZWA PRZEDMIOTU W JĘZYKU ANGIELSKIM	
KOD PRZEDMIOTU	WM IP oIIS C3 18/19
KATEGORIA PRZEDMIOTU	Przedmioty kierunkowe
LICZBA PUNKTÓW ECTS	2.00
SEMESTRY	1

2 RODZAJ ZAJĘĆ, LICZBA GODZIN W PLANIE STUDIÓW

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

3 CELE PRZEDMIOTU

Cel 1 Zapoznanie się z metodami wspomaganego komputerowo projektowania procesów technologicznych.

Cel 2 Nabycie umiejętności projektowania procesów technologicznych i oprzyrządowania technologicznego w systemach CAD/CAM, CAPP, CAAPP.

4 WYMAGANIA WSTĘPNE W ZAKRESIE WIEDZY, UMIEJĘTNOŚCI I INNYCH KOMPETENCJI

- 1 Posiadanie podstawowej wiedzy z zakresu podstaw konstrukcji maszyn, metaloznawstwa oraz dokumentacji technicznej i grafiki inżynierskiej i zasad projektowania technologicznego.
- 2 Posiadanie wiedzy z zakresu podstawowych technologii (odlewnia, przeróbki plastycznej itp.), wtórnego kształtowania (obróbki wiórowej, ścierniej i erozyjnej), obróbki cieplnej oraz metod kontroli.

5 EFEKTY KSZTAŁCENIA

EK1 Wiedza Zna metodykę wspomaganego komputerowo projektowania procesów technologicznych obróbki i montażu oraz oprzyrządowania technologicznego

EK2 Umiejętności Potrafi dokonać analizy charakterystyki konstrukcyjnej wyrobu i zaproponować proces technologiczny dla wymaganej wielkości produkcji.

EK3 Umiejętności Potrafi zaprojektować proces technologiczny obróbki typowej części oraz proces montażu wyrobu i niezbędne oprzyrządowanie technologiczne

EK4 Umiejętności Potrafi zaprojektować niezbędne do realizacji procesu obróbki oprzyrządowanie przedmiotowe.

6 TREŚCI PROGRAMOWE

LABORATORIUM KOMPUTEROWE		
LP	TEMATYKA ZAJĘĆ OPIS SZCZEGÓŁOWY BLOKÓW TEMATYCZNYCH	LICZBA GODZIN
K1	Planowanie procesu technologicznego montażu i wytwarzania w systemie 3D CAD wspomaganie analizą technologiczności metodą DFMA.	6
K2	Wspomagane komputerowo projektowanie oprzyrządowania technologicznego (uchwyty obróbkowego, formy wtryskowej lub tłoczniaka) dla wskazanej operacji technologicznej. Analiza ustalenia, obliczanie błędów, dobór elementów znormalizowanych.	9

WYKŁAD		
LP	TEMATYKA ZAJĘĆ OPIS SZCZEGÓŁOWY BLOKÓW TEMATYCZNYCH	LICZBA GODZIN
W1	Projektowanie procesu technologicznego montażu w systemach CAx. Komputerowo wspomaganą analizą technologiczności konstrukcji ze względu na montaż metodą DFA. Analiza systemów wspomaganego komputerowo projektowania procesów technologicznych montażu CAAPP.	5
W2	Projektowanie procesu technologicznego obróbki w systemach CAx. Systemy klasy CAPP. Komputerowo wspomaganą analizą technologiczności konstrukcji ze względu na wytwarzanie metodą DFM. Szacowanie kosztu wytwarzania. Bazy wiedzy technologicznej.	5

WYKŁAD		
LP	TEMATYKA ZAJĘĆ OPIS SZCZEGÓŁOWY BLOKÓW TEMATYCZNYCH	LICZBA GODZIN
W3	Formalny opis projektowania oprzyrządowania technologicznego. Procedura projektowania oprzyrządowania technologicznego do obróbki skrawaniem, form wtryskowych, tłoczników. Komputerowo wspomagane projektowanie oprzyrządowania.	5

7 NARZĘDZIA DYDAKTYCZNE

N1 Ćwiczenia projektowe

N2 Praca w grupach

N3 Wykłady

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	5
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	5
Opracowanie wyników	10
Przygotowanie raportu, projektu, prezentacji, dyskusji	10
SUMARYCZNA LICZBA GODZIN DLA PRZEDMIOTU WYNIKAJĄCA Z CAŁEGO NAKŁADU PRACY STUDENTA	60
SUMARYCZNA LICZBA PUNKTÓW ECTS DLA PRZEDMIOTU	2.00

9 SPOSOBY OCENY

OCENA FORMUJĄCA

F1 Projekt zespołowy

F2 Odpowiedź ustna

OCENA PODSUMOWUJĄCA

P1 Zaliczenie ustne

OCENA AKTYWNOŚCI BEZ UDZIAŁU NAUCZYCIELA

B1 Projekt zespołowy

KRYTERIA OCENY

EFEKT KSZTAŁCENIA 1	
NA OCENĘ 3.0	Zna procedurę wspomaganego komputerowo projektowania procesu technologicznego obróbki i montażu.
NA OCENĘ 3.5	X
NA OCENĘ 4.0	X
NA OCENĘ 4.5	X
NA OCENĘ 5.0	X
EFEKT KSZTAŁCENIA 2	
NA OCENĘ 3.0	Potrafi zaprojektować proces technologiczny dla wymaganej wielkości produkcji
NA OCENĘ 3.5	X
NA OCENĘ 4.0	X
NA OCENĘ 4.5	X
NA OCENĘ 5.0	X
EFEKT KSZTAŁCENIA 3	
NA OCENĘ 3.0	Potrafi w wyniku projektowania opracować dokumentację procesu technologicznego obróbki
NA OCENĘ 3.5	X
NA OCENĘ 4.0	X
NA OCENĘ 4.5	X
NA OCENĘ 5.0	X
EFEKT KSZTAŁCENIA 4	
NA OCENĘ 3.0	Zna procedurę projektowania oprzyrządowania technologicznego
NA OCENĘ 3.5	X
NA OCENĘ 4.0	X

NA OCENĘ 4.5	X
NA OCENĘ 5.0	X

10 MACIERZ REALIZACJI PRZEDMIOTU

EFEKT KSZTAŁCENIA	ODNIESIENIE DANEGO EFEKTU DO SZCZEGÓLOWYCH EFEKTÓW ZDEFINIOWANYCH DLA PROGRAMU	CELE PRZEDMIOTU	TREŚCI PROGRAMOWE	NARZĘDZIA DYDAKTYCZNE	SPOSOBY OCENY
EK1	K2_W03 K2_W08 K2_W17 K2_U01 K2_U06 K2_U08 K2_U11 K2_K02	Cel 1 Cel 2	K1 K2 W1 W2 W3	N1 N2 N3	F1 F2 P1
EK2	K2_W03 K2_W08 K2_W17 K2_U01 K2_U06 K2_U08 K2_U11 K2_K02	Cel 1 Cel 2	K1 W1 W2 W3	N1 N2 N3	F1 F2 P1
EK3	K2_W03 K2_W08 K2_W17 K2_U01 K2_U06 K2_U08 K2_U11 K2_K02	Cel 1 Cel 2	K1 K2 W1 W2 W3	N1 N2 N3	F1 F2 P1
EK4	K2_W03 K2_W08 K2_W17 K2_U01 K2_U06 K2_U08 K2_U11 K2_K02	Cel 1 Cel 2	K2 W3	N1 N2 N3	F1 F2 P1

11 WYKAZ LITERATURY

LITERATURA PODSTAWOWA

- [1] Chlebus E — *CATIA podstawy modelowania i zapisu konstrukcji*, Warszawa, 2000, WNT
- [2] Skarka W, Mazurek A — *CATIA podstawy modelowania i zapisu konstrukcji*, Gliwice, 2005, Helion
- [3] Duda J — *Wspomagane komputerowo generowanie procesu obróbki w technologii mechanicznej*, Kraków, 2003, Wydawnictwo PK
- [4] Samek — *Projektowanie oprzyrządowania technologicznego*, Kraków, 1976, Wydawnictwo PK
- [5] Dobrzański T — *Uchwyty obróbkowe*, Warszawa, 1981, WNT
- [6] Samek A. — *Projektowanie oprzyrządowania technologicznego*, Kraków, 1976, PWN

12 INFORMACJE O NAUCZYCIELACH AKADEMICKICH

OSOBA ODPOWIEDZIALNA ZA KARTĘ

dr inż. Michał Karpiuk (kontakt: karpiuk@mech.pk.edu.pl)

OSOBY PROWADZĄCE PRZEDMIOT

2 dr inż. Michał Karpiuk (kontakt: karpiuk@mech.pk.edu.pl)

3 mgr inż. Dorota Warzolek (kontakt: dwarzolek@pk.edu.pl)

13 ZATWIERDZENIE KARTY PRZEDMIOTU DO REALIZACJI

(miejsowość, data)

(odpowiedzialny za przedmiot)

(dziekan)

PRZYJMUJĘ DO REALIZACJI (data i podpisy osób prowadzących przedmiot)

.....

.....