

POLITECHNIKA KRAKOWSKA IM. TADEUSZA KOŚCIUSZKI

KARTA PRZEDMIOTU

obowiązuje studentów rozpoczynających studia w roku akademickim 2021/2022

Wydział Inżynierii Materiałowej i Fizyki

Kierunek studiów: Inżynieria Materiałowa

Profil: Ogólnoakademicki

Forma studiów: stacjonarne

Kod kierunku: IM

Stopień studiów: II

Specjalności: Inżynieria spajania materiałów

1 INFORMACJE O PRZEDMIOCIE

NAZWA PRZEDMIOTU	Spajanie materiałów proszkowych
NAZWA PRZEDMIOTU W JĘZYKU ANGIELSKIM	Bonding powder materials
KOD PRZEDMIOTU	WIMiF IM oIIS F3 21/22
KATEGORIA PRZEDMIOTU	Przedmioty wybieralne
LICZBA PUNKTÓW ECTS	2.00
SEMESTRY	1

2 RODZAJ ZAJĘĆ, LICZBA GODZIN W PLANIE STUDIÓW

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

3 CELE PRZEDMIOTU

Cel 1 Celem przedmiotu jest zapoznanie studentów z metodami spajania materiałów proszkowych.

4 WYMAGANIA WSTĘPNE W ZAKRESIE WIEDZY, UMIEJĘTNOŚCI I INNYCH KOMPETENCJI

- 1 Ogólna wiedza o materiałach inżynierskich oraz metodzie ich wytwarzania przy wykorzystaniu metalurgii proszków.

5 EFEKTY KSZTAŁCENIA

EK1 Wiedza Student posiada wiedzę dotyczącą doboru odpowiedniej metody spiekania w zależności od materiału i parametrów proszku oraz wymagań jakie ma spełniać wyrób.

EK2 Wiedza Student potrafi wytłumaczyć i wymienić różnice pomiędzy klasyczną metodą kształtowania wyrobu a nowoczesnymi rozwiązaniami spajania proszków.

EK3 Umiejętności Student posiada umiejętność rozpoznania wyrobu wytworzonego w oparciu o technologię spiekania zna jej ograniczenia i możliwości.

EK4 Umiejętności Student posiada umiejętność weryfikacji możliwości zastosowania nowoczesnych metod spajania proszków.

6 TREŚCI PROGRAMOWE

WYKŁAD		
LP	TEMATYKA ZAJĘĆ OPIS SZCZEGÓŁOWY BLOKÓW TEMATYCZNYCH	LICZBA GODZIN
W1	Wprowadzenie do metod spajania proszków. Kształtowanie przyrostowe - podstawy oraz podział metod.	3
W2	Metoda SLS zasada działania, podział urządzeń, przykłady wykorzystania.	2
W3	Metoda SPS podstawy procesu, omówienie zjawisk występujących w trakcie spiekania, przykłady wykorzystania. Omówienie wykorzystania zjawisk przenoszenia masy przez prąd elektryczny w czasie spiekania.	2
W4	Spiekanie mikrofalowe - podstawy procesu, omówienie zjawisk występujących w trakcie spiekania, przykłady wykorzystania.	2
W5	Spiekanie indukcyjne - podstawy procesu, omówienie zjawisk występujących w trakcie spiekania, przykłady wykorzystania.	2
W6	Rapid Prototyping i Rapid Tooling podstawy procesu, możliwości zastosowania.	2
W7	Spiekanie supersolidus - podstawy procesu, omówienie zjawisk występujących w trakcie spiekania, przykłady wykorzystania.	2

SEMINARIUM		
LP	TEMATYKA ZAJĘĆ OPIS SZCZEGÓŁOWY BLOKÓW TEMATYCZNYCH	LICZBA GODZIN

SEMINARIUM		
LP	TEMATYKA ZAJĘĆ OPIS SZCZEGÓŁOWY BLOKÓW TEMATYCZNYCH	LICZBA GODZIN
S1	Technologie addytywne podstawy procesu, możliwości zastosowania. Charakterystyka metod stereolitografii, 3D Printing, Direct Metal Laser-Sintering(DMLS), Ink Jet Printing (IJP), PolyJet, Laser Engineered Net Shaping (LENS), Fused Deposition Modeling (FDM) oraz Laminated Object Manufacturing (LOM) i inne	10
S2	Metody pomiaru kinetyki spiekania DSC, DTA, DIL, TMA	5

7 NARZĘDZIA DYDAKTYCZNE

N1 Prezentacje multimedialne

N2 Wykłady

N3 Praca w grupach

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	5
Godziny bez udziału nauczyciela akademickiego wynikające z nakładu pracy studenta, w tym:	
Przygotowanie się do zajęć, w tym studiowanie zalecanej literatury	5
Opracowanie wyników	0
Przygotowanie raportu, projektu, prezentacji, dyskusji	5
SUMARYCZNA LICZBA GODZIN DLA PRZEDMIOTU WYNIKAJĄCA Z CAŁEGO NAKŁADU PRACY STUDENTA	50
SUMARYCZNA LICZBA PUNKTÓW ECTS DLA PRZEDMIOTU	2.00

9 SPOSOBY OCENY

OCENA FORMUJĄCA

F1 Odpowiedź ustna

F2 Kolokwium**OCENA PODSUMOWUJĄCA****P1** Średnia ważona ocen formujących**P2** Zaliczenie pisemne**WARUNKI ZALICZENIA PRZEDMIOTU****W1** Minimum 75% obecności na wykładach**KRYTERIA OCENY**

EFEKT KSZTAŁCENIA 1	
NA OCENĘ 2.0	Student nie posiada wiedzy dotyczącej doboru odpowiedniej metody spiekania w zależności od materiału i parametrów proszku oraz wymagań jakie ma spełniać wyrób.
NA OCENĘ 3.0	Student posiada wiedzę dotyczącą doboru odpowiedniej metody spiekania w zależności od materiału i parametrów proszku oraz wymagań jakie ma spełniać wyrób w stopniu dostatecznym
NA OCENĘ 3.5	Student posiada wiedzę dotyczącą doboru odpowiedniej metody spiekania w zależności od materiału i parametrów proszku oraz wymagań jakie ma spełniać wyrób w stopniu dość dobrym.
NA OCENĘ 4.0	Student posiada wiedzę dotyczącą doboru odpowiedniej metody spiekania w zależności od materiału i parametrów proszku oraz wymagań jakie ma spełniać wyrób w stopniu dobrym.
NA OCENĘ 4.5	Student posiada wiedzę dotyczącą doboru odpowiedniej metody spiekania w zależności od materiału i parametrów proszku oraz wymagań jakie ma spełniać wyrób w stopniu ponad dobrym.
NA OCENĘ 5.0	Student posiada wiedzę dotyczącą doboru odpowiedniej metody spiekania w zależności od materiału i parametrów proszku oraz wymagań jakie ma spełniać wyrób w stopniu bardzo dobrym.
EFEKT KSZTAŁCENIA 2	
NA OCENĘ 2.0	Student nie potrafi wytłumaczyć ani wymienić różnic pomiędzy klasyczną metodą kształtowania wyrobu a nowoczesnymi rozwiązaniami spajania proszków.
NA OCENĘ 3.0	Student potrafi wytłumaczyć i wymienić różnice pomiędzy klasyczną metodą kształtowania wyrobu a nowoczesnymi rozwiązaniami spajania proszków w stopniu dostatecznym.
NA OCENĘ 3.5	Student potrafi wytłumaczyć i wymienić różnice pomiędzy klasyczną metodą kształtowania wyrobu a nowoczesnymi rozwiązaniami spajania proszków w stopniu dość dobrym.
NA OCENĘ 4.0	Student potrafi wytłumaczyć i wymienić różnice pomiędzy klasyczną metodą kształtowania wyrobu a nowoczesnymi rozwiązaniami spajania proszków w stopniu dobrym.

NA OCENĘ 4.5	Student potrafi wytłumaczyć i wymienić różnice pomiędzy klasyczną metodą kształtowania wyrobu a nowoczesnymi rozwiązaniami spajania proszków w stopniu ponad dobrym.
NA OCENĘ 5.0	Student potrafi wytłumaczyć i wymienić różnice pomiędzy klasyczną metodą kształtowania wyrobu a nowoczesnymi rozwiązaniami spajania proszków w stopniu bardzo dobrym.
EFEKT KSZTAŁCENIA 3	
NA OCENĘ 2.0	Student nie posiada umiejętności rozpoznania wyrobu wytworzonego w oparciu o technologię spiekania nie zna jej ograniczeń i możliwości.
NA OCENĘ 3.0	Student posiada umiejętność rozpoznania wyrobu wytworzonego w oparciu o technologię spiekania zna ograniczenia metody i możliwości w stopniu dostatecznym.
NA OCENĘ 3.5	Student posiada umiejętność rozpoznania wyrobu wytworzonego w oparciu o technologię spiekania zna ograniczenia metody i możliwości w stopniu dość dobrym.
NA OCENĘ 4.0	Student posiada umiejętność rozpoznania wyrobu wytworzonego w oparciu o technologię spiekania zna ograniczenia metody i możliwości w stopniu dobrym.
NA OCENĘ 4.5	Student posiada umiejętność rozpoznania wyrobu wytworzonego w oparciu o technologię spiekania zna ograniczenia metody i możliwości w stopniu ponad dobrym.
NA OCENĘ 5.0	Student posiada umiejętność rozpoznania wyrobu wytworzonego w oparciu o technologię spiekania zna ograniczenia metody i możliwości w stopniu bardzo dobrym.
EFEKT KSZTAŁCENIA 4	
NA OCENĘ 2.0	Student nie posiada umiejętności weryfikacji możliwości zastosowania nowoczesnych metod spajania proszków.
NA OCENĘ 3.0	Student posiada umiejętność weryfikacji możliwości zastosowania nowoczesnych metod spajania proszków w stopniu dostatecznym.
NA OCENĘ 3.5	Student posiada umiejętność weryfikacji możliwości zastosowania nowoczesnych metod spajania proszków w stopniu dość dobrym.
NA OCENĘ 4.0	Student posiada umiejętność weryfikacji możliwości zastosowania nowoczesnych metod spajania proszków w stopniu dobrym.
NA OCENĘ 4.5	Student posiada umiejętność weryfikacji możliwości zastosowania nowoczesnych metod spajania proszków w stopniu ponad dobrym.
NA OCENĘ 5.0	Student posiada umiejętność weryfikacji możliwości zastosowania nowoczesnych metod spajania proszków w stopniu bardzo dobrym.

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	W1 W2 W3 W4 W5 W6 W7 S1 S2	N1 N2 N3	F1 F2 P1 P2
EK2		Cel 1	W1 W2 W3 W4 W5 W6 W7 S1 S2	N1 N3	F1 F2 P1 P2
EK3		Cel 1	W1 W2 W3 W4 W5 W6 W7 S1 S2	N1 N2 N3	F1 F2 P1 P2
EK4		Cel 1	W1 W2 W3 W4 W5 W6 W7 S1 S2	N1 N2 N3	F1 F2 P1 P2

11 WYKAZ LITERATURY

LITERATURA PODSTAWOWA

- [1] | Jerzy Nowacki — *Spiekane metale i kompozyty z osnową metaliczną*, Warszawa, 2004, WNT
- [2] | Leszek Adam Dobrzański — *Materiały inżynierskie i projektowanie materiałowe*, Warszawa, 2006, WNT
- [3] | M. Hebda, M. Nykiel, A. Szewczyk- Nykiel — *Inżynieria spieków metalicznych i kompozytów*, Kraków, 2013, Politechnika Krakowska

LITERATURA UZUPEŁNIAJĄCA

- [1] | Ian Gibson, David Rosen, Brent Stucker — *Additive Manufacturing Technologies*, Londyn, 2015, Springer
- [2] | | Lis J., Pampuch R — *Spiekanie*, Kraków, 2000, Wyd. AGH

12 INFORMACJE O NAUCZYCIELACH AKADEMICKICH

OSOBA ODPOWIEDZIALNA ZA KARTĘ

dr inż. Marek Nykiel (kontakt: marek.nykiel@pk.edu.pl)

OSOBY PROWADZĄCE PRZEDMIOT

1 dr inż. Marek Nykiel (kontakt: marek.nykiel@pk.edu.pl)

2 dr inż. Aneta Szewczyk - Nykiel (kontakt: aneta.szewczyk-nykiel@pk.edu.pl)



13 ZATWIERDZENIE KARTY PRZEDMIOTU DO REALIZACJI

(miejscowość, data)

(odpowiedzialny za przedmiot)

(dziekan)

PRZYJMUJĘ DO REALIZACJI (data i podpisy osób prowadzących przedmiot)

.....
.....