

POLITECHNIKA KRAKOWSKA IM. TADEUSZA KOŚCIUSZKI

KARTA PRZEDMIOTU

obowiązuje studentów rozpoczynających studia w roku akademickim 2012/2013

Wydział Mechaniczny

Kierunek studiów: Inżynieria Materiałowa

Profil: Ogólnoakademicki

Forma studiów: stacjonarne

Kod kierunku: P

Stopień studiów: I

Specjalności: Inżynieria spajania materiałów

1 INFORMACJE O PRZEDMIOCIE

NAZWA PRZEDMIOTU	Materiały dodatkowe i urządzenia spawalnicze
NAZWA PRZEDMIOTU W JĘZYKU ANGIELSKIM	Additional materials and equipment of welding
KOD PRZEDMIOTU	WM IM oIS D2 12/13
KATEGORIA PRZEDMIOTU	Przedmioty specjalnościowe
LICZBA PUNKTÓW ECTS	4.00
SEMESTRY	5

2 RODZAJ ZAJĘĆ, LICZBA GODZIN W PLANIE STUDIÓW

SEMESTR	WYKŁAD	ĆWICZENIA	LABORATORIUM	LABORATORIUM KOMPUTERO- WE	PROJEKT	SEMINARIUM
5	30	0	0	0	30	0

3 CELE PRZEDMIOTU

Cel 1 Poznanie własności materiałów spawalniczych, ich zastosowania i doboru

Cel 2 Zapoznanie się z budową i zasadami użytkowania sprzętu spawalniczego

4 WYMAGANIA WSTĘPNE W ZAKRESIE WIEDZY, UMIEJĘTNOŚCI I INNYCH KOMPETENCJI

1 Bez wymagań wstępnych

5 EFEKTY KSZTAŁCENIA

EK1 Wiedza Posiada wiedzę na temat materiałów spawalniczych i ich własności, stosowanych w procesach spawania, napawania i procesach pokrewnych

EK2 Wiedza Zna i rozumie kryteria doboru spawalniczych materiałów dodatkowych do określonych zastosowań

EK3 Wiedza Posiada podstawową wiedzę na temat budowy, obsługi i zastosowania urządzeń spawalniczych.

EK4 Umiejętności Potrafi dokonać analizy przydatności urządzeń i sprzętu spawalniczego dla danego procesu technologicznego spajania

6 TREŚCI PROGRAMOWE

WYKŁAD		
LP	TEMATYKA ZAJĘĆ OPIS SZCZEGÓŁOWY BLOKÓW TEMATYCZNYCH	LICZBA GODZIN
W1	Gazy techniczne, własności, zastosowanie, gazy do spawania i cięcia, gazy do spawania w osłonach gazów, butle do gazów technicznych, transport i magazynowanie, zagrożenia występujące przy obsłudze butli z gazami sprężonymi, skroplonymi i rozpuszczonymi pod ciśnieniem	4
W2	Materiały dodatkowe do spawania i napawania, elektrody otulone do ręcznego łukowego spawania i napawania, własności, zastosowanie, zasady oznaczania, rola otuliny w procesie spawania, elektrody nietopliwe do spawania w osłonach gazów, druty elektrodowe, pełne i rdzeniowe, oznaczanie, zastosowanie. Topniki do spawania i napawania gazowego, lutowania, topniki do spawania i napawania automatycznego łukiem krytym, do spawania elektrodozwołowego, własności topników. Kryteria doboru i dobór materiałów dodatkowych do spawania i napawania; elektrod otulonych, drutów elektrodowych, topników.	8
W3	Urządzenia do spawania i cięcia gazowego, palniki, reduktory, półautomaty i automaty do cięcia maszynowego, maszyny portalowe	2
W4	Spawalnicze źródła prądu, spawarki prądu stałego i przemiennego, transformatory spawalnicze, przetwornice spawalnicze, spawarki prostownikowe, spawarki inwertorowe, charakterystyki statyczne i dynamiczne spawarek, zalety i wady, zastosowanie.	4
W5	Urządzenia do spawania półautomatycznego w osłonach gazów elektrodami topliwymi metodą MAG i MIG, osprzęt półautomatów spawalniczych, urządzenia do spawania półautomatycznego w osłonach gazów elektrodami nietopliwymi metodą TIG. Automaty spawalnicze, klasyfikacja i podział, automaty do spawania łukiem krytym, automaty do spawania i napawania w osłonach gazów ochronnych, osprzęt i wyposażenie	5
W6	Urządzenia do spawania i cięcia plazmowego, urządzenia do spawania wiązką elektronów, urządzenia do spawania i cięcia laserowego	2

WYKŁAD		
LP	TEMATYKA ZAJĘĆ OPIS SZCZEGÓŁOWY BLOKÓW TEMATYCZNYCH	LICZBA GODZIN
W7	Urządzenia do zgrzewania metali i tworzyw sztucznych, zgrzewarki do zgrzewania oporowego zwarcioowego, zgrzewarki liniowe, doczołowe, punktowe i garbowe, budowa zgrzewarek, zgrzewarki do zgrzewania iskrowego, zgrzewarki kondensatorowe, zgrzewarki specjalne, charakterystyki zgrzewarek. Zgrzewarki tarcioowe, zgrzewarki do zgrzewania inercyjnego, zgrzewarki z wewnętrznym mieszaniem metalu.	4
W8	Zagrożenia przy obsłudze urządzeń elektrycznych, bhp przy obsłudze sprzętu spawalniczego	1

PROJEKT		
LP	TEMATYKA ZAJĘĆ OPIS SZCZEGÓŁOWY BLOKÓW TEMATYCZNYCH	LICZBA GODZIN
P1	Materiały dodatkowe do spawania i napawania łukowego stali i zeliwa, charakterystyki elektrod otulonych i drutów elektrodowych; opracowanie algorytmu doboru właściwych elektrod i drutów elektrodowych dla określonych gatunków stali. Metody oceny właściwości technologicznych elektrod otulonych, otulin, topników, drutów elektrodowych litych i proszkowych, badania elektrod.	10
P2	Spawalnicze źródła prądu do ręcznego spawania łukowego elektrodami otulonymi, ocena przydatności na podstawie ich charakterystyk prądowych i właściwości techniczno-eksploatacyjnych - sprawności mocy użytkowej, kosztów eksploatacji, wymiarów, obsługi.	4
P3	Projekt stanowiska do zmechanizowanego spawania łukiem krytym, opracowanie założeń technicznych, wymagania i obsługa.	6
P4	Projekt stanowiska do zmechanizowanego napawania w osłonach gazów ochronnych, opracowanie założeń technicznych, wymagania i obsługa.	6
P5	Ocena własności technicznych i eksploatacyjnych zgrzewarek oporowych przeznaczonych do zgrzewania punktowego, liniowego i doczołowego, opracowanie możliwości ich przystosowania do zgrzewania specjalistycznego i zmechanizowanego.	4

7 NARZĘDZIA DYDAKTYCZNE

N1 Wykłady

N2 Dyskusja

N3 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	0
Konsultacje przedmiotowe	15
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	10
Opracowanie wyników	0
Przygotowanie raportu, projektu, prezentacji, dyskusji	30
SUMARYCZNA LICZBA GODZIN DLA PRZEDMIOTU WYNIKAJĄCA Z CAŁEGO NAKŁADU PRACY STUDENTA	60
SUMARYCZNA LICZBA PUNKTÓW ECTS DLA PRZEDMIOTU	4.00

9 SPOSOBY OCENY

OCENA FORMUJĄCA

F1 Projekt indywidualny

F2 Kolokwium

OCENA PODSUMOWUJĄCA

P1 Średnia ważona ocen formujących

WARUNKI ZALICZENIA PRZEDMIOTU

W1 a. Konieczność uzyskania oceny pozytywnej z każdego efektu kształcenia.

W2 b. Ocena końcowa ustalana jest na podstawie średniej ważonej, gdzie ocenę z projektu indywidualnego przyjmuje się z wagą 3/4

OCENA AKTYWNOŚCI BEZ UDZIAŁU NAUCZYCIELA

B1 Projekt indywidualny

KRYTERIA OCENY

EFEKT KSZTAŁCENIA 1

NA OCENĘ 2.0	-
NA OCENĘ 3.0	Zna rolę materiałów dodatkowych w procesach spawania i procesów pokrewnych
NA OCENĘ 3.5	-
NA OCENĘ 4.0	-
NA OCENĘ 4.5	-
NA OCENĘ 5.0	-
EFEKT KSZTAŁCENIA 2	
NA OCENĘ 2.0	-
NA OCENĘ 3.0	Zna podstawowe kryteria doboru materiałów dodatkowych w podstawowych procesach spawania
NA OCENĘ 3.5	-
NA OCENĘ 4.0	-
NA OCENĘ 4.5	-
NA OCENĘ 5.0	-
EFEKT KSZTAŁCENIA 3	
NA OCENĘ 2.0	-
NA OCENĘ 3.0	Zna podział i zastosowanie spawalniczych źródeł prądu
NA OCENĘ 3.5	-
NA OCENĘ 4.0	-
NA OCENĘ 4.5	-
NA OCENĘ 5.0	-
EFEKT KSZTAŁCENIA 4	
NA OCENĘ 2.0	-
NA OCENĘ 3.0	Potrafi wykazać przydatność określonego źródła prądu w danym procesie spawania
NA OCENĘ 3.5	-
NA OCENĘ 4.0	-
NA OCENĘ 4.5	-
NA OCENĘ 5.0	-

10 MACIERZ REALIZACJI PRZEDMIOTU

EFEKT KSZTAŁCENIA	ODNIESIENIE DANEGO EFEKTU DO SZCZEGÓŁOWYCH EFEKTÓW ZDEFINIOWANYCH DLA PROGRAMU	CELE PRZEDMIOTU	TREŚCI PROGRAMOWE	NARZĘDZIA DYDAKTYCZNE	SPOSOBY OCENY
EK1	K1_W13	Cel 1 Cel 2	W1 W2	N1 N2 N3	F1 F2 P1
EK2	K1_W13	Cel 1 Cel 2	W2	N1 N2 N3	F1 F2 P1
EK3	K1_UB05	Cel 1 Cel 2	W3 W4 W5 W6 W7 W8	N1 N2 N3	F1 F2 P1
EK4	K1_UB05	Cel 1 Cel 2	W4 W5	N1 N2 N3	F1 F2 P1

11 WYKAZ LITERATURY

LITERATURA PODSTAWOWA

- [1] **Praca zbiorowa** — *Poradnik inżyniera. Spawalnictwo*, Warszawa, 2005, WNT
- [2] **Pilarczyk J., PilarczykJ.** — *Spawanie i napawanie elektryczne metali*, Katowice, 1996, Wyd. Śląsk
- [3] **Dobaj E.** — *Maszyny i urządzenia spawalnicze*, Warszawa, 2005, WNT

LITERATURA UZUPEŁNIAJĄCA

- [1] **Klimpel A.** — *Technologia spawania i cięcia*, Gliwice, 1998, Wyd. Politechniki Śląskiej
- [2] **Klimpel A.** — *Technologia zgrzewania metali i tworzyw sztucznych*, Gliwice, 1999, Wyd. Politechniki Śląskiej

LITERATURA DODATKOWA

- [1] Katalogi materiałów spawalniczych i urządzeń elektrycznych

12 INFORMACJE O NAUCZYCIELACH AKADEMICKICH

OSOBA ODPOWIEDZIALNA ZA KARTĘ

dr hab. inż., prof. PK Wojciech, Jan Wojciechowski (kontakt: wwojcie@mech.pk.edu.pl)

OSOBY PROWADZĄCE PRZEDMIOT

1 mgr inż. Michał Łach (kontakt: michallach85@o2.pl)

2 dr hab. inż., prof. PK Wojciech Wojciechowski (kontakt: wwojcie@mech.pk.edu.pl)



13 ZATWIERDZENIE KARTY PRZEDMIOTU DO REALIZACJI

(miejsowość, data)

(odpowiedzialny za przedmiot)

(dziekan)

PRZYJMUJĘ DO REALIZACJI (data i podpisy osób prowadzących przedmiot)

.....

.....