

POLITECHNIKA KRAKOWSKA IM. TADEUSZA KOŚCIUSZKI

KARTA PRZEDMIOTU

obowiązuje studentów rozpoczynających studia w roku akademickim 2012/2013

Wydział Mechaniczny

Kierunek studiów: Zarządzanie i Inżynieria Produkcji

Profil: Ogólnoakademicki

Forma studiów: stacjonarne

Kod kierunku: Z

Stopień studiów: II

Specjalności: Zarządzanie jakością, Zarządzanie przedsiębiorstwem, Zarządzanie mediami elektronicznymi, Zarządzanie produkcją

1 INFORMACJE O PRZEDMIOCIE

NAZWA PRZEDMIOTU	Metody i narzędzia jakości
NAZWA PRZEDMIOTU W JĘZYKU ANGIELSKIM	Methods and tools of quality
KOD PRZEDMIOTU	Z714
KATEGORIA PRZEDMIOTU	Przedmioty kierunkowe
LICZBA PUNKTÓW ECTS	7.00
SEMESTRY	2

2 RODZAJ ZAJĘĆ, LICZBA GODZIN W PLANIE STUDIÓW

SEMESTR	WYKŁAD	ĆWICZENIA	LABORATORIUM	LABORATORIUM KOMPUTERO- WE	PROJEKT	SEMINARIUM
2	45	0	0	30	15	0

3 CELE PRZEDMIOTU

Cel 1 Nabycie przez Studenta umiejętności doboru i stosowania metod i narzędzi jakości dla potrzeb projektowania i doskonalenia jakości wyrobów i procesów

4 WYMAGANIA WSTĘPNE W ZAKRESIE WIEDZY, UMIEJĘTNOŚCI I INNYCH KOMPETENCJI

1 Podstawowa wiedza z zakresu Systemów Zarządzania Jakością wg koncepcji ISO 9001 oraz TQM

5 EFEKTY KSZTAŁCENIA

EK1 Wiedza Zna podstawowe i zaawansowane narzędzia jakości

EK2 Wiedza Zna cele i zasady stosowania metod wspomagających projektowanie i doskonalenie jakości systemów (wyrobów i procesów), ze szczególnym uwzględnieniem dobrych praktyk stosowanych w firmach produkcyjnych, szczególnie w branży motoryzacyjnej (APQP, PPAP, FMEA, SPC, MSA).

EK3 Umiejętności Umie wykorzystać podstawowe i zaawansowane narzędzia jakości do analizy wyrobów i procesów pod kątem problemów jakościowych oraz potrzeb i możliwości ich eliminacji.

EK4 Umiejętności Potrafi dobrać i skutecznie zastosować metody projektowania i doskonalenia jakości systemów (wyrobów i procesów)

EK5 Kompetencje społeczne Ma świadomość swojej roli w zespole projektowym oraz przekonanie o konieczności i korzyści wynikających z pracy zespołowej w nowoczesnym przedsiębiorstwie, szczególnie w zakresie projektowania i doskonalenia jakości systemów (wyrobów i procesów).

6 TREŚCI PROGRAMOWE

PROJEKT		
LP	TEMATYKA ZAJĘĆ OPIS SZCZEGÓŁOWY BŁOKÓW TEMATYCZNYCH	LICZBA GODZIN
P1	Wykonanie analizy problemów jakościowych dla wybranego wyrobu i procesu z użyciem podstawowych narzędzi jakości (schemat blokowy, karta zliczeń, histogram, analiza Pareto-Lorenza, karty kontrolne, diagram Ishikawy, diagram korelacji)	1
P2	Wykonanie analizy zadanych przypadków pod kątem poszukiwania rozwiązań projakościowych z użyciem zaawansowanych narzędzi jakości, tzw. narzędzi TQM (diagram pokrewieństwa, diagram macierzowy, macierz analizy danych, diagram strzałkowy, diagram drzewa, wykres procesu decyzyjnego)	2
P3	Przeprowadzenie analizy FMEA konstrukcji (DFMEA) projektowanego wyrobu, poprzedzonej analizą funkcjonalną z wykorzystaniem narzędzi pomocniczych (diagram B, diagram P).	3
P4	Przeprowadzenie analizy FMEA procesu (PFMEA) produkcji nowego wyrobu z wykorzystaniem narzędzi wspomagających (schemat blokowy, diagram Ishikawy, raporty z kart kontrolnych)	3
P5	Przeprowadzenie walidacji (badań zdolności) procesu produkcyjnego i procesów pomiarowych za pomocą metod SPC (Statistical Process Control) i MSA (Measurement System Analysis) w oparciu o dane symulacyjne.	2

PROJEKT		
LP	TEMATYKA ZAJĘĆ OPIS SZCZEGÓŁOWY BLOKÓW TEMATYCZNYCH	LICZBA GODZIN
P6	Opracowanie dokumentacji jakościowej nowego wyrobu na podstawie wykonanych projektów wg wybranych wymagań PPAP (PPAP (Production Part Approval Process) i dobrych praktyk przemysłowych w zakresie SQA (Supplier Quality Assurance)	2
P7	Opracowanie planu działań doskonalących dla wdrożonego wyrobu / procesu na podstawie aktualizacji analiz FMEA.	2

LABORATORIUM KOMPUTEROWE		
LP	TEMATYKA ZAJĘĆ OPIS SZCZEGÓŁOWY BLOKÓW TEMATYCZNYCH	LICZBA GODZIN
K1	Opracowanie i zatwierdzenie dokumentacji SZJ dla nowego procesu w programie klasy CAQ (procedura, instrukcje, zapisy-formularze, aktualizacja Księgi Jakości). Przeprowadzenie pierwszego auditu procesu wg opracowanej listy kontrolnej.	12
K2	Opracowanie Analizy FMEA konstrukcji wybranego wyrobu z analizą funkcjonalną.	6
K3	Opracowanie Analizy FMEA procesu produkcji wybranego wyrobu z wykorzystaniem diagramu Ishikawy.	6
K4	Opracowanie Planu Kontroli na podstawie wyników analizy FMEA procesu.	6

WYKŁAD		
LP	TEMATYKA ZAJĘĆ OPIS SZCZEGÓŁOWY BLOKÓW TEMATYCZNYCH	LICZBA GODZIN
W1	Jakość i ciągle doskonalenie jakości, podejście procesowe, cykl PDCA, działania korygujące a działania zapobiegawcze, prewencja a detekcja. Ewolucja metod: kontrola jakości, sterowanie jakością, zapewnienie jakości, zarządzanie jakością. Zasada zero błędów, rozwiązania Poka-Yoke, "error-proofing".	6
W2	Rola narzędzi i metod zapewnienia jakości. 7 klasycznych narzędzi jakości, 7 nowych narzędzi jakości - różnice w zastosowaniu.	3
W3	7 klasycznych narzędzi jakości: diagram Ishikawy, analiza Pareto-Lorenza, histogram, schemat blokowy, wykres korelacji, karta kontrolna, arkusz kontrolny. Przykłady zastosowań.	6
W4	7 nowych narzędzi jakości: diagram pokrewieństwa, diagram strzałkowy, diagram relacji, diagram macierzowy, macierz analizy danych, diagram drzewa, wykres procesu decyzyjnego.	6

WYKŁAD		
LP	TEMATYKA ZAJĘĆ OPIS SZCZEGÓŁOWY BLOKÓW TEMATYCZNYCH	LICZBA GODZIN
W5	Metody zapewnienia jakości - rodzaje, zastosowanie. Metody zapewnienia jakości w systemach zarządzania jakością wg ISO 9001, ISO/TS 16949. Zapewnienie jakości w projektach wdrażania nowych wyrobów do produkcji seryjnej na przykładzie branży motoryzacyjnej - APQP (Advanced Product Quality Planning), PPAP (Production Part Approval Process).	6
W6	Analiza FMEA dla konstrukcji wyrobu (DFMEA) i procesu (PFMEA) - cele i zakres zastosowań. Organizacja pracy, obieg dokumentów, rola pracy zespołowej.	3
W7	FMEA konstrukcji: analiza funkcjonalna wyrobu, identyfikacja funkcji na podstawie interakcji elementów struktury wyrobu. Określanie potencjalnych wad, przyczyn i skutków. Ocena wskaźnikowa ryzyka. Redukcja ryzyka - projektowanie działań doskonalących, strategię redukcji ryzyka. Narzędzia pomocnicze - diagram Ishikawy, diagram B, diagram P, analiza Pareto-Lorenza.	3
W8	FMEA procesu: dekompozycja procesu, identyfikacja funkcji kroków procesu. Określanie potencjalnych wad, przyczyn i skutków. Ocena wskaźnikowa ryzyka. Redukcja ryzyka - projektowanie działań doskonalących, strategię redukcji ryzyka. Narzędzia pomocnicze - diagram Ishikawy, schemat blokowy, analiza Pareto-Lorenza.	3
W9	Plany Kontroli. Planowanie kontroli w procesie na podstawie wyników analizy FMEA. Opracowywanie Planów Kontroli wg wytycznych branży motoryzacyjnej (APQP).	3
W10	Statystyczne Sterowanie Procesem. Źródła zmienności w procesie. Stabilność procesu a zdolność procesu. Karty kontrolne Shewharta. Karty kontrolne dla właściwości mierzalnych i oceny alternatywnej. Ocena zdolności procesu i maszyny - wskaźniki Pp, Ppk, Cp, Cpk, Cm, Cmk.	3
W11	Inne metody zapewnienia jakości: Analiza Systemów Pomiarowych (MSA), Rozwinięcie Funkcji Jakości (QFD). Projekty doskonalące wg metodologii Six Sigma - cykl DMAIC. Analiza Drzewa Wad, Analiza Drzewa Funkcji (FTA). Schematy blokowe i funkcyjne, powiązanie z teorią niezawodności.	3

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	0
Konsultacje przedmiotowe	9
Egzaminy i zaliczenia w sesji	6
Godziny bez udziału nauczyciela akademickiego wynikające z nakładu pracy studenta, w tym:	
Przygotowanie się do zajęć, w tym studiowanie zalecanej literatury	30
Opracowanie wyników	60
Przygotowanie raportu, projektu, prezentacji, dyskusji	15
SUMARYCZNA LICZBA GODZIN DLA PRZEDMIOTU WYNIKAJĄCA Z CAŁEGO NAKŁADU PRACY STUDENTA	120
SUMARYCZNA LICZBA PUNKTÓW ECTS DLA PRZEDMIOTU	7.00

9 SPOSOBY OCENY

OCENA FORMUJĄCA

F1 Projekt zespołowy

OCENA PODSUMOWUJĄCA

P1 Egzamin pisemny

OCENA AKTYWNOŚCI BEZ UDZIAŁU NAUCZYCIELA

B1 Test

KRYTERIA OCENY

EFEKT KSZTAŁCENIA 1	
NA OCENĘ 2.0	-
NA OCENĘ 3.0	Potrafi wymienić oraz opisać cele i sposób wykorzystywania takich narzędzi jak: diagram Ishikawy, analiza Pareto-Lorenza, histogram, karta kontrolna, arkusz kontrolny, wykres korelacji, schemat blokowy.

NA OCENĘ 3.5	Potrafi wymienić oraz opisać cele i sposób wykorzystywania takich narzędzi jak: diagram Ishikawy, analiza Pareto-Lorenza, histogram, karta kontrolna, arkusz kontrolny, wykres korelacji, schemat blokowy oraz dowolne dwa z 7 nowych narzędzi jakości.
NA OCENĘ 4.0	Potrafi wymienić oraz opisać cele i sposób wykorzystywania takich narzędzi jak: diagram Ishikawy, analiza Pareto-Lorenza, histogram, karta kontrolna, arkusz kontrolny, wykres korelacji, schemat blokowy oraz wszystkie spośród siedmiu nowych narzędzi jakości.
NA OCENĘ 4.5	-
NA OCENĘ 5.0	-
EFEKT KSZTAŁCENIA 2	
NA OCENĘ 2.0	-
NA OCENĘ 3.0	Zna cele i zasady stosowania metod wspomagających projektowanie i doskonalenie jakości systemów (wyrobów i procesów) w zakresie: APQP, PPAP, FMEA, SPC, MSA.
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	Umie dobrać i wykorzystać odpowiednie narzędzie jakości ze zbioru podstawowych i nowych (zaawansowanych) do analizy problemów jakościowych (wyrobu i procesu) i ich eliminacji.
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	Umie dobrać oraz wykorzystać (zaplanować i skutecznie zrealizować) metodę służącą do zaprojektowania i optymalizacji jakości wyrobu i procesu.
NA OCENĘ 3.5	-
NA OCENĘ 4.0	-

NA OCENĘ 4.5	-
NA OCENĘ 5.0	-
EFEKT KSZTAŁCENIA 5	
NA OCENĘ 2.0	-
NA OCENĘ 3.0	Rozumie i umie omówić rolę pracy zespołowej w obszarze narzędzi i metod doskonalenia jakości, umie omówić swoją rolę w zespole oraz potrafi wskazać korzyści wynikające z pracy zespołowej przy projektowaniu i doskonaleniu jakości wyrobu i procesu.
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	K2_W02, K2_W15	Cel 1	W1 W2 W3 W4 W7 W8 W10	N1 N2 N3	F1 P1
EK2	K2_W02, K2_W08, K2_W15	Cel 1	W1 W3 W5 W6 W7 W8 W9 W10 W11	N1 N2 N3	F1 P1
EK3	K2_U02, K2_U03	Cel 1	W1 W2 W3 W4 W7 W8 W10	N1 N2 N3	F1 P1
EK4	K2_U02, K2_U03	Cel 1	W1 W3 W5 W6 W7 W8 W9 W10 W11	N1 N2 N3	F1 P1
EK5	K2_U03	Cel 1	W4 W5 W6 W7 W8 W9 W11	N1 N2 N3	F1 P1

11 WYKAZ LITERATURY

LITERATURA PODSTAWOWA

- [1] | **Hamrol Adam** — *Zarządzanie jakością z przykładami*, Warszawa, 2007, PWN
- [2] | **Szczepańska Katarzyna** — *Metody i Techniki TQM*, Warszawa, 2009, Oficyna Wydawnicza PW

LITERATURA UZUPEŁNIAJĄCA

- [1] | **Tabor Adam, Rączka Marek** — *Nowoczesne Zarządzanie Jakością, t.II*, Kraków, 2004, CSiOSJ Politechnika Krakowska
- [2] | **Miller Piotr** — *Systemowe zarządzanie jakością. Koncepcja systemu, ocena systemu, wspomaganie decyzji*, Warszawa, 2011, Difin
- [3] | **Karaszewski Robert** — *Nowoczesne koncepcje zarządzania jakością*, Toruń, 2009, Dom Organizatora
- [4] | **Lock Dennis** — *Podręcznik zarządzania jakością*, Warszawa, 2002, PWN
- [5] | **Dahlgaard J.J., Kristensen K., Kanji G.K.** — *Podstawy zarządzania jakością*, Warszawa, 2004, PWN
- [6] | **Iwasiewicz A.** — *Zarządzanie jakością. Podstawowe problemy i metody*, Warszawa-Kraków, 1999, PWN

LITERATURA DODATKOWA

- [1] | Specyfikacja techniczna ISO/TS 16949: 2009. Systemy Zarządzania Jakością - Szczegółowe wymagania w zakresie stosowania ISO 9001:2008 w produkcji seryjnej oraz produkcji części zamiennych w przemyśle motoryzacyjnym.
- [2] | PN-EN ISO 9004:2009. Zarządzanie mające na celu osiągnięcie trwałego sukcesu organizacji - Podejście przez zarządzanie jakością.
- [3] | Advanced Product Quality Planning and Control Plan APQP. Reference Manual. 2nd Edition. AIAG 2008.
- [4] | Production Part Approval Process (PPAP). Reference Manual. 4th Edition. AIAG 2006.
- [5] | Potential Failure Mode and Effects Analysis (FMEA). Reference Manual 4th Edition. AIAG 2008.

12 INFORMACJE O NAUCZYCIELACH AKADEMICKICH

OSOBA ODPOWIEDZIALNA ZA KARTĘ

dr inż. Jan, Karol Rewilak (kontakt: jr@tqm.pl)

OSOBY PROWADZĄCE PRZEDMIOT

1 dr inż. Jan Rewilak (kontakt: tqmsoft3@tau.ceti.pl)

2 dr inż. Marek Rączka (kontakt: m.raczka@aster.pl)

13 ZATWIERDZENIE KARTY PRZEDMIOTU DO REALIZACJI

(miejscowość, data)

(odpowiedzialny za przedmiot)

(dziekan)

PRZYJMUJĘ DO REALIZACJI (data i podpisy osób prowadzących przedmiot)

.....
.....