

Informacje ogólne	
Jednostka prowadząca kierunek:	Wydział Mechaniczny Politechniki Koszalińskiej
Kierunek studiów:	Zarządzanie i Inżynieria Produkcji
Nazwa kursu:	Procesy produkcyjne
Przynależność do modułu:	Inżynieria procesów

Forma zajęć	Wykład	Ćwiczenia	Laboratorium	Projekt	Seminarium	Konwersatorium
Liczba godzin kursu				30		
Liczba punktów ECTS	3					
Sposób zaliczenia	Zaliczenie z oceną					

KARTA KURSU							
Informacje ogólne o kursie							
Jednostka realizująca:	Wydział Mechaniczny						
Katedra/Zakład:	Katedra Inżynierii Produkcji						
Osoba odpowiedzialna dydaktycznie:	prof. dr hab. inż. Jarosław Plichta						
Profil studiów:	Ogólnoakademicki						
Forma studiów:	stacjonarne						
Poziom kształcenia:	Poziom I						
Semestr:	5						
Kod kursu:							
Język wykładowy:	polski						
Rodzaj kursu:	obowiązkowy						
Forma zajęć:					x		
	W	W+Ć	Ć	L	P	S	K
Cel/-e kursu							
1	Celem kursu jest opanowanie umiejętności z zakresu procesów produkcyjnych						
Wymagania wstępne w zakresie wiedzy, umiejętności i innych kompetencji							
Efekty kształcenia dla kursu (EKP)							
Wiedza:							Odniesienie do modułowych efektów kształcenia (EKM)
Umiejętności:							
EKP1	potrafi pozyskiwać informacje z literatury, baz danych i innych źródeł; potrafi analizować i integrować uzyskane informacje, dokonywać ich interpretacji, a także wyciągać wnioski oraz formułować i uzasadniać opinie						M8A_U01
EKP2	potrafi opracować dokumentację dotyczącą realizacji procesu technologicznego						M8A_U02
EKP3	potrafi (przy formułowaniu i rozwiązywaniu zadań inżynierskich) dostrzegać ich aspekty systemowe i pozatechniczne						M8A_U05
EKP4	potrafi dokonywać krytycznej analizy sposobu funkcjonowania urządzeń i zaprojektowanych procesów oraz – w przypadku wykrycia błędów – przeprowadzić ich diagnozę, wykorzystując modele logiczne						M8A_U06
EKP5	potrafi dokonać identyfikacji i specyfikacji prostych zadań inżynierskich dotyczących założeń w zakresie procesów technologicznych, organizacji produkcji oraz dokonać ich krytycznej analizy						M8A_U07
EKP6	potrafi ocenić przydatność rutynowych metod i narzędzi informatycznych, służących do rozwiązania prostego zadania inżynierskiego typowego dla inżynierii produkcji; potrafi w tym celu dokonać wyboru i zastosować właściwą metodę i narzędzia						M8A_U08
Kompetencje społeczne:							
EKP7	ma świadomość ważności i rozumie pozatechniczne aspekty i skutki działalności inżynierskiej, zwłaszcza w zakresie procesów przemysłowych						M8A_K01
EKP8	potrafi pracować w grupie; kierować małym zespołem i przyjmować odpowiedzialność za efekty jego pracy						M8A_K02
EKP9	potrafi odpowiednio określić priorytety służące realizacji podjętego zadania celowego, zarówno przy działaniach własnych jak i zespołowych, określonych przez siebie lub innych						M8A_K03

Osoba Odpowiedzialna Dydaktycznie	Koordinator KRK	Przewodniczący Rady Programowej Kierunku
_____	_____	_____
Podpis	Podpis	Podpis

Treści programowe			
Forma zajęć	Tematyka zajęć (bloku zajęć)	Liczba godzin	Powiązanie z efektem kształcenia dla kursu (symbol EKP)
1	Proces produkcyjny dyszy czyszczącej do cystern	2	EKP1-EKP9
2	Rozpoznanie rynku oraz podobnych produktów	6	EKP1-EKP9
3	Konstrukcyjne przygotowanie produkcji	6	EKP1-EKP9
4	Ustalenie partii produkcyjnej produktu	4	EKP1-EKP9
5	Organizacja produkcji i organizacja pracy	6	EKP1-EKP9
6	Przygotowanie procesu produkcyjnego wraz z doбором maszyn i czasem produkcji	6	EKP1-EKP9
SUMA GODZIN		30	
Narzędzia dydaktyczne			
1	Prezentacje multimedialne		
2	Projektor		
3	Komputer		
Sposoby oceny			
L.p.	Oznaczenie efektów kształcenia dla kursu (EKP)	Sposób weryfikacji efektów kształcenia	Zasady oceny
1	EKP1-EKP9	Ocena zadań zleczanych do wykonania w ramach projektu	Projekt składa się z 5 części. W celu zaliczenia kursu należy opracować każdą jego część. Ocena końcowa zależy od oceny stopnia realizacji poszczególnych części projektu w odniesieniu do wytycznych. Wymagane jest spełnienie wymagań w co najmniej 70%. Projekt opracowywany jest w języku angielskim. Część prac z danego projektu studenci wykonują w domu, gdzie końcowy efekt wysyłany jest na maila do prowadzącego kurs. Dodatkowo projekt wykonywany jest w grupach, gdzie typowany jest leader projektu, aby przygotować studentów do pracy w zespole.
Obciążenie pracą studenta			
L.p.	Forma aktywności		Średnia liczba godzin na zrealizowanie aktywności
1	Udział w zajęciach projektowych		30
2	Konsultacje projektów		30
3	Opracowywanie sprawozdania z zajęć projektowych w formie zwartej dokumentacji projektu		15
SUMA GODZIN			75
SUMARYCZNA LICZBA PUNKTÓW ECTS DLA KURSU			[3] ECTS
w tym liczba ECTS dla zajęć z udziałem nauczyciela akademickiego			1,8
w tym szacunkowo dla zajęć praktycznych			3
Literatura podstawowa			
1	<i>Procesy produkcyjne, Józef Gawlik, Jarosław Plichta, Antoni Świć, Warszawa 2013</i>		
2	<i>Zarządzanie procesami produkcyjnymi w przedsiębiorstwie pod redakcją Marka Janczarka, Lublin 2011</i>		
3	<i>Inżynieria Produkcji, T. Karpiński, WNT 2009</i>		
Literatura uzupełniająca			
1	<i>Podstawy projektowania procesów technologicznych typowych części maszyn, M. Feld, WNT 2009</i>		
Nauczyciel prowadzący kurs			
Imię i nazwisko, stopień, tytuł naukowy	dr inż. Jan Baran		
Adres e-mail:	jan.baran@tu.koszalin.pl		
Tel. kontaktowy:	943478413		

Autor Treści Kursu	
_____ Podpis	
Osoba Odpowiedzialna Dydaktycznie	Koordinator KKK
_____ Podpis	_____ Podpis