

Informacje ogólne	
Jednostka prowadząca kierunek:	Wydział Mechaniczny Politechniki Koszalińskiej
Kierunek studiów:	Zarządzanie i Inżynieria Produkcji
Nazwa kursu:	Laboratorium z ubytkowych technik wytwarzania
Przynależność do modułu:	Technologia produkcji

Forma zajęć	Wykład	Ćwiczenia	Laboratorium	Projekt	Seminarium	Konwersatorium
Liczba godzin kursu			16			
Liczba punktów ECTS	1,5					
Sposób zaliczenia	Zaliczenie z oceną					

KARTA KURSU							
Informacje ogólne o kursie							
Jednostka realizująca:	Wydział Mechaniczny						
Katedra/Zakład:	Zakład Monitorowania Procesów Technologicznych						
Osoba odpowiedzialna dydaktycznie:	Prof. ndzw. dr hab. inż. Borys Storch						
Profil studiów:	Ogólnoakademicki						
Forma studiów:	niestacjonarne						
Poziom kształcenia:	Poziom I						
Semestr:	3						
Kod kursu:							
Język wykładowy:	polski						
Rodzaj kursu:	Obowiązkowy						
Forma zajęć:				x			
	W	W+Ć	Ć	L	P	S	K
Cel/-e kursu							
1	Praktyczne zapoznanie z wybranymi ubytkowymi procesami i technikami wytwarzania						
2	Praktyczne zapoznanie z doбором narzędzi w technikach ubytkowych						
Wymagania wstępne w zakresie wiedzy, umiejętności i innych kompetencji							
Efekty kształcenia dla kursu (EKP)							
Umiejętności:							
EKP1	analizuje, integruje i interpretuje uzyskane informacje z technik ubytkowych, obrabiarek i narzędzi						M6A_U01
EKP2	formułuje i uzasadnia dobór technologii, sposobu obróbki, narzędzi w technikach ubytkowych						M6A_U01
Kompetencje społeczne:							

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)
L1	Obrabiarki i podstawowe operacje wykonywane w procesach obróbki skrawaniem (toczeniu, frezowaniu i wierceniu)	2	EKP1-EKP3
L2	Odmiany kształtowania powierzchni zewnętrznych i wewnętrznych części maszyn (kształtowanie powierzchni płaskich, wałków, otworów, gwintów)	6	EKP1-EKP3
L3	Dobór narzędzi dla poszczególnych odmian obróbki skrawaniem - toczenia, frezowania, wiercenia	2	EKP1-EKP3
L4	Badanie odkształceń w obszarze tworzenia wióra, zakłócenia przebiegu procesu skrawania	2	EKP1-EKP3
L5	Elementy sterowania siłowo-temperaturowego w skrzwanii	4	EKP1-EKP3
SUMA GODZIN		16	
Narzędzia dydaktyczne			
1	Instrukcje do zajęć laboratoryjnych		
2	Poradniki, katalogi firm narzędziowych, interaktywne programy doboru narzędzi		
Sposoby oceny			
L.p.	Oznaczenie efektów kształcenia dla kursu (EKP)	Sposób weryfikacji efektów kształcenia	Zasady oceny
1	EKP1-EKP2	pisemne sprawdzenie wiadomości wstępnych przed zajęciami	Uzyskanie pozytywnej oceny wymaga sformułowanej 60% poprawnych odpowiedzi na zadane pytania - problemy.
2	EKP1	sprawozdanie pisemne z zajęć	Uzyskanie pozytywnej oceny wymaga przygotowania sprawozdania zgodnie z wymaganiami
Obciążenie pracą studenta			
L.p.	Forma aktywności		Średnia liczba godzin na zrealizowanie aktywności
1	uczestnictwo w zajęciach		16
2	przygotowanie do laboratorium		8
3	przygotowanie sprawozdań z zajęć laboratoryjnych		14
SUMA GODZIN			38
SUMARYCZNA LICZBA PUNKTÓW ECTS DLA KURSU			[1,5] ECTS
w tym liczba ECTS dla zajęć z udziałem nauczyciela akademickiego			0,64
w tym szacunkowo dla zajęć praktycznych			1,5
Literatura podstawowa			
1	Dudik K., Górski E., Poradnik tokarza, WNT 2000		
2	Górski E., Poradnik frezera, WNT 1999		
3	Poradnik obróbki skrawaniem, opracowany przez Sandvik Polska		
Literatura uzupełniająca			
1	Instrukcje do zajęć laboratoryjnych, katalogi firm narzędziowych, DTR obrabiarek		
Nauczyciel prowadzący kurs			
Imię i nazwisko, stopień, tytuł naukowy	Anna Zawada-Tomkiewicz, dr inż., adiunkt		
Adres e-mail:	anna.zawada-tomkiewicz@tu.koszalin.pl		
Tel. kontaktowy:	094 34 78 451		

Autor Treści Kursu	

Podpis	
Osoba Odpowiedzialna Dydaktycznie	Koordinator KRR
_____	_____
Podpis	Podpis