



Karta przedmiotu

Nazwa i kod przedmiotu	Robotyzacja systemów produkcyjnych, PG_00056136						
Kierunek studiów	Mechatronika						
Data rozpoczęcia studiów	październik 2022 r.	Rok akademicki realizacji przedmiotu			2024/2025		
Poziom kształcenia	I stopnia - inżynierskie	Grupa zajęć					
Forma studiów	stacjonarne	Sposób realizacji			na uczelni		
Rok studiów	3	Język wykładowy			polski		
Semestr studiów	6	Liczba punktów ECTS			2.0		
Profil kształcenia	ogólnoakademicki	Forma zaliczenia			zaliczenie		
Jednostka prowadząca	Wydział Inżynierii Mechanicznej i Okrętownictwa -> Katedra Technologii Maszyn i Automatykacji Produkcji						
Imię i nazwisko wykładowcy (wykładowców)	Odpowiedzialny za przedmiot		dr inż. Norbert Piotrowski				
	Prowadzący zajęcia z przedmiotu						
Formy zajęć i metody nauczania	Forma zajęć	Wykład	Ćwiczenia	Laboratorium	Projekt	Seminarium	RAZEM
	Liczba godzin zajęć	15.0	0.0	15.0	0.0	0.0	30
	W tym liczba godzin zajęć na odległość: 0.0						
Aktywność studenta i liczba godzin pracy	Aktywność studenta	Udział w zajęciach dydaktycznych, objętych planem studiów	Udział w konsultacjach		Praca własna studenta		RAZEM
	Liczba godzin pracy studenta	30	0.0		0.0		30
Cel przedmiotu	Przekazanie podstawowej wiedzy z zakresu: metod i środków automatyzacji oraz technik robotyzacji procesów produkcyjnych wraz z zagadnieniami dotyczącymi sterowania ich przebiegów jako wyznaczników nowoczesnej gospodarki. Rozwinięcie umiejętności doboru adekwatnych środków technicznych usprawniających działanie stanowisk pojedynczych maszyn technologicznych poprzez robotyzację i automatyzację ich cykli pracy oraz przebiegi procesów w systemach współdziałających maszyn i urządzeń.						

Efekty uczenia się przedmiotu	Efekt kierunkowy	Efekt z przedmiotu	Sposób weryfikacji i oceny efektu
	[K6_W08] zna i rozumie procesy projektowania i wytwarzania elementów i prostych urządzeń mechatronicznych	Student potrafi zaprojektować proste stanowiska robotyczne mające zastosowanie w produkcji.	[SW3] Ocena wiedzy zawartej w opracowaniu tekstowym i projektowym
	[K6_U06] potrafi dokonać identyfikacji i sformułować specyfikację prostych zadań inżynierskich o charakterze praktycznym, charakterystycznych dla mechatroniki	Student potrafi rozwiązać zadania kinematyczne robotów stosowanych w systemach produkcyjnych.	[SU3] Ocena umiejętności wykorzystania wiedzy uzyskanej w ramach przedmiotu
	[K6_U05] potrafi posłużyć się właściwie dobranymi narzędziami w celu porównania rozwiązań projektowych elementów i układów mechatronicznych, ze względu na zadane kryteria użytkowe i ekonomiczne (np. pobór mocy, szybkość działania, koszt)	Student potrafi posługiwać się narzędziami i technikami optymalizacyjnymi procesy automatyzacji i robotyzacji stanowisk produkcyjnych.	[SU4] Ocena umiejętności korzystania z metod i narzędzi
	[K6_W11] ma podstawową wiedzę o cyklu życia urządzeń, obiektów i systemów mechatronicznych	Student ma podstawową wiedzę o cyklu życia urządzeń, obiektów i systemów mechatronicznych. Student wyjaśnia budowę i zasadę działania systemów mechatronicznych.	[SW3] Ocena wiedzy zawartej w opracowaniu tekstowym i projektowym
[K6_W10] ma podstawową wiedzę o trendach rozwojowych z zakresu nauk inżynierjno-technicznych i dyscyplin naukowych: Inżynieria Mechaniczna oraz Automatyka, Elektronika i Elektrotechnika, właściwych dla kierunku studiów Mechatronika	Student ma podstawową wiedzę o trendach rozwojowych z zakresu nauk technicznych i dyscyplin naukowych: Budowa i eksploatacja maszyn, Mechanika właściwych dla kierunku studiów Mechatronika. Student wyjaśnia budowę i zasadę działania systemów mechatronicznych.	[SW3] Ocena wiedzy zawartej w opracowaniu tekstowym i projektowym	
Treści przedmiotu	<p>Planowanie składu i struktury organizacyjnej systemu wytwarzania gniazdowego określonych elementów konstrukcji uchwytu obróbkowego dla wariantowych rozwiązań przebiegu procesu dla potrzeb analizy symulacyjnej w systemie FlexSim® wraz z oceną ilościową uzyskanych wyników.</p> <p>Wybrane elementy rachunku macierzowego oraz rozwiązywanie zadania kinematyki prostej oraz kinematyki odwrotnej robota przemysłowego (RP) w środowisku programowym Matlab®.</p> <p>Analiza przestrzeni manipulacji z uwzględnieniem cech użytkowych RP; programowanie cykli manipulacyjnych w podsystemie zasilania materiałowego stanowisk maszyn. Modelowanie i analiza przebiegów zautomatyzowanych procesów wytwarzania wyrobu z wykorzystaniem modeli grafowych, zapisu macierzowego oraz sieci zdarzeń.</p>		
Wymagania wstępne i dodatkowe	Podstawowe wiadomości z zakresu technik wytwarzania, budowy i działania obrabiarek i urządzeń technologicznych.		
Sposoby i kryteria oceniania osiągniętych efektów uczenia się	Sposób oceniania (składowe)	Próg zaliczeniowy	Składowa oceny końcowej
	Pisemne kolokwium zaliczające z wykładów	56.0%	50.0%
	Sprawozdania z ćwiczeń laboratorium	56.0%	50.0%

Zalecana lista lektur	Podstawowa lista lektur	<p>1. Honczarenko J.: Obrabiarki sterowane numerycznie, Warszawa, WNT, 2008.</p> <p>2. Honczarenko J., Roboty przemysłowe, Wydawnictwo Naukowe PWN, Warszawa 2010.</p> <p>3. Kost G., Łebkowski P., Węsierski Ł. N.: Automatyzacja i robotyzacja procesów produkcyjnych. Seria: Zarządzanie i Inżynieria Produkcji, PWE, Warszawa 2013.</p> <p>4. Pająk E.: Zarządzanie produkcją. Produkt, technologia, organizacja, PWN, Warszawa 2013.</p> <p>5. FlexSim. 3D Simulation software, User manual, FlexSim software Products Inc., USA, 2017.</p>
	Uzupełniająca lista lektur	<p>1. Grzesik W., Niestony P., Kiszka P., Programowanie Obrabiarek CNC. Wydawnictwo Naukowe PWN, Warszawa 2020.</p> <p>2. Honczarenko J.: Elastyczna automatyzacja wytwarzania. Obrabiarki i systemy obróbkowe, WNT, Warszawa 2000.</p> <p>3. Kaczmarek W., Panasiuk J.: Robotyzacja procesów produkcyjnych, z cyklu: Robotyka, PWN, Warszawa 2017.</p> <p>4.. Mechatronika. Praca zbiorowa pod kier. D. Schmidta (oprac. polskie M. Olszewski i inni), Verlag Europa - Lehrmittel Rea. Warszawa 2002.</p>
	Adresy eZasobów	Adresy na platformie eNauczanie:

Przykładowe zagadnienia/ przykładowe pytania/ realizowane zadania	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Modele koncentracji i różnicowania operacji procesów technologicznych, a produktywność procesu produkcyjnego.</li> <li>2. Opis ilościowy automatyzacji operacji obróbki mechanicznej.</li> <li>3. Koncepcja obróbki kompletnej i jej realizacja na stanowiskach centrów obróbkowych.</li> <li>4. Klasyfikacja systemów maszyn technologicznych w aspekcie zróżnicowania asortymentu i skali produkcji.</li> <li>5. Obrabiarki ogólnego przeznaczenia oraz obrabiarki specjalizowane, a formy automatyzacji procesów produkcji.</li> <li>6. Podział funkcjonalny sterowań programowych i zasady ich doboru dla zadań produkcyjnych.</li> <li>7. Paletyzacja i zasilania przedmiotowego centrów obróbkowych w elastycznej automatyzacji wytwarzania</li> <li>8. Typowe zastosowania robotów przemysłowych i manipulatorów w zadaniach obsługi maszyn technologicznych.</li> <li>9. Podstawowe parametry opisujące cechy aplikacyjne robotów przemysłowych.</li> <li>10. Cechy aplikacyjne centrów obróbkowych i autonomicznych stacji obróbkowych (ASO).</li> <li>11. Kryteria doboru przedmiotów na obrabiarki wieloosiowe ze sterowaniem CNC.</li> <li>12. Klasyfikacja struktur operacji technologicznych w aspekcie automatyzacji procesu produkcyjnego.</li> <li>13. Celowość i uwarunkowania (w tym środki techniczne) dotyczące wyboru zastosowań obróbki wieloprzemiotowej; szkice wybranych przykładowych zastosowań.</li> <li>14. Techniki i środki stosowane w podsystemach magazynowania przedmiotów i narzędzi w warunkach elastycznej automatyzacji wytwarzania.</li> <li>15. Techniki i środki automatyzacji zadań kontroli inspekcyjnej oraz funkcji pomiarowo-kontrolnych we współczesnych systemach wytwarzania.</li> </ol>
Praktyki zawodowe w ramach przedmiotu	Nie dotyczy

Dokument wygenerowany elektronicznie. Nie wymaga pieczęci ani podpisu.