



Karta przedmiotu

Nazwa i kod przedmiotu	Organizacja prac spawalniczych, PG_00055260						
Kierunek studiów	Zarządzanie i inżynieria produkcji						
Data rozpoczęcia studiów	październik 2024 r.	Rok akademicki realizacji przedmiotu			2026/2027		
Poziom kształcenia	I stopnia - inżynierskie	Grupa zajęć			Grupa zajęć fakultatywnych Grupa zajęć powiązanych z prowadzonymi badaniami naukowymi w dziedzinie nauki związanej z kierunkiem - profil ogólnoakademicki		
Forma studiów	stacjonarne	Sposób realizacji			na uczelni		
Rok studiów	3	Język wykładowy			polski		
Semestr studiów	6	Liczba punktów ECTS			3.0		
Profil kształcenia	ogólnoakademicki	Forma zaliczenia			egzamin		
Jednostka prowadząca	Wydział Inżynierii Mechanicznej i Okrętownictwa -> Instytut Technologii Maszyn i Materiałów						
Imię i nazwisko wykładowcy (wykładowców)	Odpowiedzialny za przedmiot		dr hab. inż. Grzegorz Rogalski				
	Prowadzący zajęcia z przedmiotu						
Formy zajęć i metody nauczania	Forma zajęć	Wykład	Ćwiczenia	Laboratorium	Projekt	Seminarium	RAZEM
	Liczba godzin zajęć	30.0	0.0	0.0	15.0	0.0	45
	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	45		3.0		27.0	75
Cel przedmiotu	Celem przedmiotu jest zapoznanie studentów z organizacją prac spawalniczych w zakładzie produkcyjnym. Zostaną przedstawione elementy, które decydują o rentowności przedsiębiorstwa.						
Efekty uczenia się przedmiotu	Efekt kierunkowy		Efekt z przedmiotu		Sposób weryfikacji i oceny efektu		
	[K6_K02] potrafi współdziałać i pracować w grupie, przyjmując w niej różne role, potrafi inspirować i organizować proces uczenia się innych osób, odpowiednio określa priorytety służące realizacji określonego przez siebie lub innych zadania		Student potrafi rozwiązywać problemy organizacyjne oraz wykonać kalkulację kosztów w zakresie procesów spawalniczych		[SK3] Ocena umiejętności organizacji pracy		
	[K6_W08] ma podstawową wiedzę w zakresie zarządzania, w tym zarządzania jakością procesów i wyrobów, a szczegółową wiedzę o zintegrowanych i znormalizowanych systemach zarządzania jakością, środowiskiem, bezpieczeństwem i higieną pracy		Student potrafi określić strukturę organizacyjną przedsiębiorstwa ze szczególnym uwzględnieniem obszarów związanych z procesami spawalniczymi. Jego wiedza oparta jest na wymaganiach norm przedmiotowych.		[SW2] Ocena wiedzy zawartej w prezentacji		
	[K6_U02] ma umiejętność samokształcenia się i poszerzania wiedzy specjalizacyjnej w zakresie inżynierii produkcji		Student potrafi analizować koszty związane z funkcjonowaniem przedsiębiorstwa w zakresie procesów spawania oraz elementów z nim związanych.		[SU4] Ocena umiejętności korzystania z metod i narzędzi [SU3] Ocena umiejętności wykorzystania wiedzy uzyskanej w ramach przedmiotu		
	[K6_U03] potrafi porozumiewać się przy użyciu różnych technik w środowisku zawodowym oraz innych środowiskach, ma umiejętności językowe pozwalające na swobodne porozumiewanie się w dziedzinie nauk inżynierijno-technicznych związanych tematycznie z zarządzaniem i inżynierią produkcji		Student zna właściwą nomenklaturę związaną z systemami zarządzania jakością i potrafi jasno formułować swoje wypowiedzi. Wykorzystuje nomenklaturę techniczną związaną z kierunkiem kształcenia.		[SU3] Ocena umiejętności wykorzystania wiedzy uzyskanej w ramach przedmiotu		

Treści przedmiotu	W ramach przedmiotu studenci poznają zagadnienia związane ze strukturą zakładu stosującego procesy spawalnicze, metodami obliczania kosztów spawania, struktury kosztów certyfikacji w zakresie procesów spawalniczych, sposobów zwiększania wydajności spawania, przepisów BHP oraz zasad doboru materiałów dodatkowych do spajania		
Wymagania wstępne i dodatkowe	Brak wymagań		
Sposoby i kryteria oceniania osiągniętych efektów uczenia się	Sposób oceniania (składowe)	Próg zaliczeniowy	Składowa oceny końcowej
	Projekt	56.0%	50.0%
	Wykład	56.0%	50.0%
Zalecana lista lektur	Podstawowa lista lektur	<p>Klimpel A.: Kontrola i zapewnienie jakości w spawalnictwie. Tom 1, Wydawnictwo Politechniki Śląskiej</p> <p>Szymański A. Kontrola i zapewnienie jakości w spawalnictwie. Tom 2, Wydawnictwo Politechniki Śląskiej</p> <p>Czuchryj J., Świergoł S.: Podstawy organizacji kontroli jakości w spawalnictwie, Instytut Spawalnictwa Gliwice, 2003</p> <p>Pilarczyk J.: Poradnik inżyniera Spawalnictwo Tom 1, Tom 2 Wydanie II, Wydawnictwo: Naukowe PWN, 2017</p> <p>Tomasz Chmielewski: Projektowanie procesów technologicznych spawalnictwo, Oficyna Wydawnicza Politechniki Warszawskiej, 2013</p> <p>Edward Dobaj: Maszyny i urządzenia spawalnicze, WNT Wydawnictwa Naukowo-Techniczne, 2014</p> <p>Matczak W., Gromiec J.: Zasady oceny narażenia spawaczy na dymy i gazy. Instytut Medycyny Pracy w Łodzi 2003</p>	
	Uzupełniająca lista lektur	Nie wymana	
	Adresy eZasobów	Adresy na platformie eNauczanie:	
Przykładowe zagadnienia/ przykładowe pytania/ realizowane zadania	<ol style="list-style-type: none"> Wyjaśnij strukturę kosztów spawania z uwzględnieniem dostępnych normatywów Co to jest czas przygotowawczo - zakończeniowy Podaj możliwe metody zwiększania wydajności spawania Wyjaśni zasady doboru materiałów dodatkowych do spawania na przykładzie stali nierdzewnej austenitycznej typu 321 Podaj typową strukturę zakładu produkcyjnego stosującego procesy spawalnicze Przedstaw główne zagrożenia prac spawalniczych, powołaj się na odpowiednie przepisy 		
Praktyki zawodowe w ramach przedmiotu	Nie dotyczy		