



Karta przedmiotu

Nazwa i kod przedmiotu	Kontrola jakości połączeń, PG_00055250						
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			6.0		
Profil kształcenia	ogólnoakademicki	Forma zaliczenia			egzamin		
Jednostka prowadząca	Wydział Inżynierii Mechanicznej i Okrętownictwa -> Katedra Inżynierii Materiałowej i Spajania						
Imię i nazwisko wykładowcy (wykładowców)	Odpowiedzialny za przedmiot		dr inż. Jacek Haras				
	Prowadzący zajęcia z przedmiotu						
Formy zajęć i metody nauczania	Forma zajęć	Wykład	Ćwiczenia	Laboratorium	Projekt	Seminarium	RAZEM
	Liczba godzin zajęć	30.0	0.0	15.0	30.0	0.0	75
	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	75		5.0		70.0	150
Cel przedmiotu	Nauczenie Studenta podstawowych wiadomości o badaniach odbiorowych złączy spawanych.						

Efekty uczenia się przedmiotu	<p>Efekt kierunkowy</p> <p>[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</p>	<p>Efekt z przedmiotu</p> <p>[K6_K02] STUDENT potrafi - współdziałać i pracować w grupie, przyjmując w niej różne role: zlecającego badanie lub np kontrolera, potrafi też - inspirować i organizować proces uczenia się innych osób podstaw badań NDT, - odpowiednio określa priorytety służące realizacji określonego przez siebie lub innych zadania.</p>	<p>Sposób weryfikacji i oceny efektu</p> <p>[SK1] Ocena umiejętności pracy w grupie [SK5] Ocena umiejętności rozwiązywania problemów występujących w praktyce [SK4] Ocena umiejętności komunikacji, w tym poprawności językowej [SK3] Ocena umiejętności organizacji pracy</p>
	<p>[K6_U04] potrafi opracować dokumentację z obszaru przygotowania, realizacji i kontroli procesów produkcyjnych w języku polskim i w języku obcym uznawanym za podstawowy dla dziedzin nauki, potrafi dokonać identyfikacji i sformułować podstawowe cele zarządzania jakością w cyklu życia wyrobu, potrafi posługiwać się technikami informacyjno-komunikacyjnymi właściwymi do realizacji zadań typowych w działalności inżynierskiej obejmującej przygotowanie, wytwarzanie i nadzorowanie procesu wytwórczego</p>	<p>[K6_U04] : Student potrafi - opracować dokumentację z obszaru przygotowania i realizacji badań NDT w języku polskim oraz w języku angielskimi, - potrafi dokonać identyfikacji i sformułować podstawowe cele i efekty badań NDT w cyklu życia wyrobu, potrafi posługiwać się technikami informacyjno-komunikacyjnymi właściwymi do realizacji zadań typowych w działalności inżynierskiej obejmującej przygotowanie, wytwarzanie i eksploatację wyrobu np konstrukcji spawanej. -potrafi wykorzystać niektóre techniki w praktyce.</p>	<p>[SU5] Ocena umiejętności zaprezentowania wyników realizacji zadania [SU3] Ocena umiejętności wykorzystania wiedzy uzyskanej w ramach przedmiotu [SU1] Ocena realizacji zadania</p>
	<p>[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</p>	<p>K6_W08: Ma podstawową wiedzę w zakresie badań NDT wyrobów, a szczegółową wiedzę o wybranych technikach dla znormalizowanych metod kontroli jakości, stosowanych w czasie badań odbiorowych.</p>	<p>[SW3] Ocena wiedzy zawartej w opracowaniu tekstowym i projektowym [SW1] Ocena wiedzy faktograficznej</p>
	<p>[K6_U02] ma umiejętność samokształcenia się i poszerzania wiedzy specjalizacyjnej w zakresie inżynierii produkcji</p>	<p>K6_U02: Ma umiejętność poszerzania wiedzy w zakresie specjalizacji: - potrafi wymienić i opisać: badania odbiorowe, - potrafi wymienić wady metali, odkuwek i odlewów oraz niezgodności spawalnicze; - posiada podstawową wiedzę w zakresie kryteriów odbiorczych (poziomów jakości, poziomów badań i poziomów akceptacji.</p>	<p>[SU5] Ocena umiejętności zaprezentowania wyników realizacji zadania [SU4] Ocena umiejętności korzystania z metod i narzędzi [SU3] Ocena umiejętności wykorzystania wiedzy uzyskanej w ramach przedmiotu [SU1] Ocena realizacji zadania</p>
	<p>Trześci przedmiotu</p>	<p>Zadania i cele kontroli złączy spawanych w procesie wytwarzania konstrukcji spawanej i w remontach. Kontrola wstępna, bieżąca i ostateczna. Ekonomiczne aspekty kontroli. Badania nieniszczące, badania niszczące. Badania wizualne (VT). Wymagania normalizacyjne. Aparatura do badań: boroskopy, fiberoskopy, zestawy wideoskopowe. Badania penetracyjne (PT) złączy spawanych, odlewów i odkuwek. Systemy odczynników do badań. Wzorce. Normy dotyczące badań PT. Badania magnetyczno-proszkowe (MT) złączy spawanych, odlewów i odkuwek. Metody wzbudzania pola magnetycznego. Środki do badań. Wzorce. Normy dotyczące badań MT. badania, aparatura i wzorce. Badania radiograficzne (RT) złączy spawanych, odlewów i odkuwek. Techniki w radiografii złączy spawanych. Aparatura. Wzorce. Normy dotyczące badań RT. Ocena złączy spawanych na podstawie radiogramów. Badania ultradźwiękowe (UT) złączy spawanych, odlewów, odkuwek. Metody badań, aparatura i wzorce. Normy do badań UT złączy spawanych. Ultradźwiękowe pomiary grubości (UTT) wyrobów metalowych. Inne metody badań nieniszczących: prądów wirowych (ET). Pomiary głębokości pęknięć metodą spadku potencjału. Badania szczelności (LT). Techniki badań LT dla złączy spawanych. Metoda emisji akustycznej (EA). Wady (niezgodności) złączy spawanych, zgrzewanych, lutowanych i klejonych oraz połączeń z tworzyw sztucznych. Uszkodzenia korozyjne w rurociągach i elementach instalacji energetycznych. Badania nieniszczące części maszyn w liniach produkcyjnych Systemy klasyfikacyjne wadliwości złączy spawanych: według norm PN-EN ISO, Towarzystw Klasyfikacyjnych oraz Atlasu Międzynarodowego Instytutu Spawalnictwa. Weryfikacyjny system oceny wadliwości oparty na zasadach mechaniki pęknięcia. Odbiory konstrukcji spawanych według norm i przepisów obowiązujących w różnych branżach.</p>	
<p>Wymagania wstępne i dodatkowe</p>	<p>Podstawowa wiedza z zakresu budowy maszyn, materiałoznawstwa, technik wytwarzania, elektrotechniki i informatyki. Spawalnictwo I.</p>		
<p>Sposoby i kryteria oceniania osiągniętych efektów uczenia się</p>	<p>Sposób oceniania (składowe)</p>	<p>Próg zaliczeniowy</p>	<p>Składowa oceny końcowej</p>
	<p>Kolokwia w czasie semestru</p>	<p>75.0%</p>	<p>50.0%</p>
	<p>Ćwiczenia praktyczne</p>	<p>100.0%</p>	<p>50.0%</p>
<p>Zalecana lista lektur</p>	<p>Podstawowa lista lektur</p>	<p>1. Lewicka-Romicka: Podstawy defektoskopii 2. Pawłowski Z: Badania nieniszczące. Poradnik 3. Publikacje - poradniki z dziedziny badań diagnostycznych Biura GAMMA</p>	
	<p>Uzupełniająca lista lektur</p>	<p>Artykuły z www.ndt.net</p>	

	Adresy eZasobów	Adresy na platformie eNauczanie:
Przykładowe zagadnienia/ przykładowe pytania/ realizowane zadania	1. CZYNNIKI WPLYWAJĄCE NA JAKOŚĆ POŁĄCZEŃ SPAWANYCH 2. CZYNNIKI DECYDUJĄCE O KRYTERIACH ODBIORU KONSTRUKCJI SPAWANEJ 3. Metody badań nieniszczących wyrobów metalowych 4. Wady (niezgodności) złączy spawanych i zgrzewanych 5. Przyczyny powstawania najczęściej występujących niezgodności (wad) złączy spawanych.	
Praktyki zawodowe w ramach przedmiotu	Nie dotyczy	