

<sup>1</sup> Załącznik nr 10 do uchwały nr 42/2022 Senatu Politechniki Rzeszowskiej im. Ignacego Łukasiewicza z dnia 30 czerwca 2022 r.

**Program studiów**

# **Zarządzanie i inżynieria produkcji drugiego stopnia**

Profil studiów: ogólnoakademicki



## 1. Podstawowe informacje o kierunku

Nazwa kierunku studiów	<b>Zarządzanie i inżynieria produkcji</b>
Poziom studiów	<b>drugiego stopnia</b>
Profil studiów	<b>ogólnoakademicki</b>
Wskazanie dziedzin nauki i dyscyplin naukowych lub dziedzin sztuki i dyscyplin artystycznych, do których został przyporządkowany kierunek studiów	<b>inżynieria mechaniczna</b>
Liczba semestrów	studia stacjonarne: <b>3</b> studia niestacjonarne: <b>4</b>
Liczba punktów ECTS wymagana do ukończenia studiów	<b>90</b>
Łączna liczba godzin zajęć	studia stacjonarne: <b>975</b> studia niestacjonarne: <b>625</b>
Wymagania wstępne - rekrutacja	wymagania corocznie określone przez Senat PRz
Po ukończeniu studiów absolwent uzyskuje tytuł zawodowy	magister inżynier

## 2. Efekty uczenia się

Symbol	Treść	Odniesienia do PRK
K_W01	Ma rozszerzoną i pogłębioną wiedzę z zakresu matematyki, fizyki przydatną do formułowania i rozwiązywania złożonych zadań z zakresu zarządzania i inżynierii produkcji.	<b>P7S_WG</b>
K_W02	Ma szczegółową wiedzę w zakresie mechaniki budowy maszyn, zarządzania i ekonomii powiązanych z zarządzaniem i inżynierią produkcji.	<b>P7S_WG</b>
K_W03	Ma uporządkowaną, podbudowaną teoretycznie wiedzę ogólną obejmującą kluczowe zagadnienia z zakresu zarządzania i inżynierii produkcji.	<b>P7S_WG</b>
K_W04	Ma podbudowaną teoretycznie szczegółową wiedzę związaną z wybranymi zagadnieniami z zakresu zarządzania i inżynierii produkcji oraz mechaniki i budowy maszyn.	<b>P7S_WG</b>
K_W05	Posiada wiedzę w zakresie wybranych pozatechnicznych uwarunkowań działalności inżynierskiej w szczególności w zakresie recyklingu i oddziaływania maszyn i urządzeń na środowisko przyrodnicze i społeczne.	<b>P7S_WK</b>
K_W06	Ma podstawową wiedzę o cyklu życia urządzeń, obiektów i systemów technicznych.	<b>P7S_WG</b>
K_W07	Zna podstawowe metody, techniki, narzędzia i materiały stosowane przy rozwiązywaniu złożonych zadań inżynierskich z zakresu zarządzania i inżynierii produkcji oraz mechaniki i budowy maszyn.	<b>P7S_WG</b>
K_W08	Ma wiedzę niezbędną do rozumienia społecznych, ekonomicznych, prawnych i innych pozatechnicznych uwarunkowań działalności inżynierskiej oraz ich uwzględniania w praktyce inżynierskiej.	<b>P7S_WK</b>
K_W09	Ma podstawową wiedzę dotyczącą zarządzania, w tym zarządzania jakością, i prowadzenia działalności gospodarczej.	<b>P7S_WG</b>
K_W10	Zna i rozumie podstawowe pojęcia i zasady z zakresu ochrony własności przemysłowej i prawa autorskiego oraz konieczność zarządzania zasobami własności intelektualnej; potrafi korzystać z zasobów informacji patentowej.	<b>P7S_WK</b>
K_W11	Zna ogólne zasady tworzenia i rozwoju form indywidualnej przedsiębiorczości, wykorzystującą wiedzę z zakresu dziedzin nauki i dyscyplin naukowych, właściwych dla studiowanego kierunku studiów.	<b>P7S_WK</b>
K_U01	Potrafi pozyskiwać informacje z literatury, baz danych oraz innych właściwie dobranych źródeł, także w języku angielskim lub innym języku obcym uznawanym za język komunikacji międzynarodowej w zakresie studiowanego kierunku studiów; potrafi integrować uzyskane informacje, dokonywać ich interpretacji i krytycznej oceny, a także wyciągać wnioski oraz formułować i wyczerpująco uzasadniać opinie.	<b>P7S_UW</b>
K_U02	Potrafi porozumiewać się przy użyciu różnych technik w środowisku zawodowym oraz w innych środowiskach, także w języku angielskim lub innym języku obcym uznawanym za język komunikacji międzynarodowej w zakresie zarządzania i inżynierii produkcji.	<b>P7S_UK</b>
K_U03	Potrafi przygotować opracowanie naukowe w języku polskim i krótkie doniesienie naukowe w języku obcym, uznawanym za podstawowy dla dziedzin nauki i dyscyplin naukowych właściwych dla zarządzania i inżynierii produkcji, przedstawiające wyniki własnych badań naukowych.	<b>P7S_UK</b>
K_U04	Potrafi przygotować i przedstawić w języku polskim i języku obcym prezentację ustną, dotyczącą szczegółowych zagadnień z zakresu zarządzania i inżynierii produkcji.	<b>P7S_UK</b>
K_U05	Potrafi określić kierunki dalszego uczenia się i zrealizować proces samokształcenia.	<b>P7S_UU</b>
K_U06	Ma umiejętności językowe w zakresie dziedzin nauki i dyscyplin naukowych, właściwych dla zarządzania i inżynierii produkcji, zgodne z wymaganiami określonymi dla poziomu B2+ Europejskiego Systemu Opisu Kształcenia Językowego.	<b>P7S_UK</b>
K_U07	Potrafi posługiwać się technikami informacyjno-komunikacyjnymi właściwymi do realizacji zadań typowych dla działalności inżynierskiej.	<b>P7S_UK</b>
K_U09	Potrafi wykorzystać do formułowania i rozwiązywania zadań inżynierskich i prostych problemów badawczych metody analityczne, symulacyjne oraz eksperymentalne.	<b>P7S_UW</b>
K_U10	Potrafi - przy formułowaniu i rozwiązywaniu zadań inżynierskich - integrować wiedzę z zakresu dziedzin nauki i dyscyplin naukowych, właściwych dla zarządzania i inżynierii produkcji oraz zastosować podejście systemowe, uwzględniające także aspekty pozatechniczne.	<b>P7S_UW</b>
K_U11	Potrafi formułować i testować hipotezy związane z problemami inżynierskimi i prostymi problemami badawczymi.	<b>P7S_UW</b>
K_U12	Potrafi dokonać identyfikacji i sformułować specyfikację złożonych i nietypowych zadań inżynierskich, charakterystycznych dla mechaniki i budowy maszyn; uwzględnić pozatechniczne aspekty działalności inżyniera.	<b>P7S_UW</b>
K_U13	Ma przygotowanie niezbędne do pracy w środowisku przemysłowym oraz zna zasady bezpieczeństwa związane z tą pracą.	<b>P7S_KR</b>
K_U14	Potrafi dokonać wstępnej analizy ekonomicznej podejmowanych działań inżynierskich.	<b>P7S_UW</b>
K_U15	Potrafi dokonać krytycznej analizy sposobu funkcjonowania i ocenić - zwłaszcza w powiązaniu z zarządzaniem i	<b>P7S_UW</b>

	inżynierią produkcji - istniejące rozwiązania techniczne, w szczególności urządzenia, obiekty, systemy, procesy, usługi.	
K_U16	Potrafi zaproponować ulepszenia (usprawnienia) istniejących rozwiązań technicznych lub organizacyjnych.	P7S_UW
K_U17	Potrafi dokonać wstępnej ekonomicznej i społeczno-środowiskowej analizy przedsięwzięcia technicznego i jego otoczenia	P7S_UW
K_U18	Potrafi ocenić przydatność metod i narzędzi służących do rozwiązania zadania inżynierskiego, charakterystycznego dla zarządzania i inżynierii produkcji, w tym dostrzec ograniczenia tych metod i narzędzi. Potrafi - stosując także koncepcyjnie nowe metody - rozwiązywać złożone zadania inżynierskie, charakterystyczne dla zarządzania i inżynierii produkcji, w tym zadania nietypowe oraz zadania zawierające komponent badawczy.	P7S_UW
K_U19	Potrafi - zgodnie z zadaną specyfikacją, uwzględniając aspekty pozatechniczne - zaprojektować złożone urządzenie, obiekt, system lub proces, związane z zakresem zarządzania i inżynierii produkcji, oraz zrealizować ten projekt - co najmniej w części - używając właściwych metod, technik i narzędzi, w tym przystosowując do tego celu istniejące lub opracowując nowe narzędzia.	P7S_UW
K_K02	Ma świadomość ważności i rozumie pozatechnicznych aspektów i skutków działalności inżynierskiej, w tym jej wpływu na środowisko, i związanej z tym odpowiedzialności za podejmowane decyzje.	P7S_KO
K_K03	Ma świadomość roli społecznej absolwenta uczelni technicznej, a zwłaszcza rozumie potrzebę formułowania i przekazywania społeczeństwu, w szczególności poprzez środki masowego przekazu, informacji i opinii dotyczących osiągnięć techniki i innych aspektów działalności inżynierskiej, podejmuje starania, aby przekazać takie informacje i opinie w sposób powszechnie zrozumiały, z uzasadnieniem różnych punktów widzenia.	P7S_KO
K_K04	Potrafi odpowiednio określić priorytety służące realizacji określonego, przez siebie lub innych, zadania.	P7S_UO
K_K05	Prawidłowo identyfikuje i rozstrzyga dylematy związane z wykonywaniem zawodu.	P7S_KR
K_K06	Potrafi myśleć i działać w sposób kreatywny i przedsiębiorczy.	P7S_KO
K_K08	Jest gotów do krytycznej oceny posiadanej wiedzy i odbieranych treści jak również do uznawania znaczenia wiedzy w rozwiązywaniu problemów poznawczych i praktycznych oraz zasięgania opinii ekspertów w przypadku trudności z samodzielnym rozwiązaniem problemu	P7S_KK

Opis efektów uczenia się zawiera efekty uczenia się, o których mowa w ustawie z dnia 22 grudnia 2015 r. o Zintegrowanym Systemie Kwalifikacji i uwzględnienia uniwersalne charakterystyki pierwszego stopnia określone w tej ustawie oraz charakterystyki drugiego stopnia określone w przepisach wydanych na podstawie art. 7 ust. 3 tej ustawy, natomiast w przypadku kierunku studiów kończącego się uzyskaniem tytułu zawodowego inżyniera – pełen zakres efektów umożliwiających uzyskanie kompetencji inżynierskich..


Szczegółowe informacje o:

1. związkach efektów uczenia się z efektami uczenia się zawartymi w poszczególnych zajęciach;
2. kluczowych kierunkowych efektach uczenia się w zakresie wiedzy, umiejętności i kompetencji społecznych, z ukazaniem ich związku z dyscypliną/dyscyplinami, do której/których kierunek jest przyporządkowany;
3. rozwinięciu kierunkowych efektów uczenia się na poziomie zajęć lub grup zajęć, w szczególności powiązanych z prowadzoną w uczelni działalnością naukową;
4. efektach uczenia się w zakresie wiedzy, umiejętności i kompetencji społecznych, prowadzących do uzyskania kompetencji inżynierskich, w przypadku kierunków studiów kończących się uzyskaniem tytułu zawodowego inżyniera/magistra inżyniera;

znajdują się w kartach zajęć, dostępnych na stronie internetowej wydziału. Karty modułów zajęć stanowią integralną część programu studiów.

### 3. Wykaz zajęć, parametry programu studiów, metody weryfikacji efektów uczenia się oraz treści programowe- studia stacjonarne

#### 3.1 Przedmioty wspólne dla kierunku, niezależne od wyboru studentów

Semestr	Jedn.	Nazwa zajęć	Wykład	Ćwiczenia/ Lektorat	Laboratorium	Projekt/ Seminarium	Suma godzin	Punkty ECTS	Egzamin	Oblig.
1	DJ	Język obcy 1	0	30	0	0	30	2	N	
1	MK	Modelowanie wspomagające projektowanie maszyn	15	0	30	0	45	2	N	
1	MT	Organizacja systemów produkcyjnych	15	0	0	30	45	4	T	
1	MT	Prognozowanie	15	0	15	0	30	2	N	
1	MT	Przedmiot humanistyczny 1 Historia techniki	30	0	0	0	30	3	N	
1	MF	Systemy wspomagania decyzji	15	0	30	0	45	3	T	
1	MC	Współczesne materiały inżynierskie	15	0	30	0	45	3	N	
1	MT	Zarządzanie innowacjami	15	15	0	0	30	2	N	
1	MT	Zarządzanie projektami	15	0	0	15	30	2	N	
1	MT	Zarządzanie ryzykiem	15	15	0	0	30	2	N	
1	MT	Zarządzanie strategiczne	15	15	0	0	30	3	T	
1	MF	Zarządzanie wiedzą	15	0	15	0	30	2	N	
2	DJ	Język obcy 2	0	30	0	0	30	2	N	
2	ZH	Przedmiot humanistyczny 2	30	0	0	0	30	2	N	
2	MF	Symulacja w przedsiębiorstwie	15	0	30	0	45	2	N	
2	MT	Zintegrowane systemy wytwarzania	15	0	30	0	45	2	N	
2	MT	Zintegrowane systemy zarządzania	15	0	15	15	45	3	T	
3	MF	Praca dyplomowa magisterska	0	0	0	0	0	20	N	

Uwaga, niezaliczenie zajęć oznaczonych czerwoną flagą uniemożliwia dokonanie wpisu na kolejny semestr (nawet wówczas gdy sumaryczna liczba punktów ECTS jest mniejsza niż dług dopuszczalny), są to zajęcia kontynuowane w następnym semestrze lub zajęcia, w których nieosiągnięcie wszystkich zakładanych efektów uczenia się nie pozwala na kontynuowanie studiów w innych zajęciach objętych programem studiów następnego semestru.

### 3.2 Wykaz bloków tematycznych do wyboru- studia stacjonarne

- Analityka biznesowa w zarządzaniu przedsiębiorstwem
- Ekologia produkcji
- Nowoczesne metody zarządzania produkcją
- Zintegrowane systemy wytwarzania

#### 3.2.1. Blok tematyczny: Analityka biznesowa w zarządzaniu przedsiębiorstwem

##### Przedmioty realizowane po wyborze bloku tematycznego

Semestr	Jedn.	Nazwa zajęć	Wykład	Ćwiczenia/ Lektorat	Laboratorium	Projekt/ Seminarium	Suma godzin	Punkty ECTS	Egzamin	Oblig.
2	MF	Analityka opisowa	15	0	30	15	60	4	N	
2	MF	Analityka predykcyjna	15	0	30	0	45	3	N	
2	MT	Analiza danych produkcyjnych	15	0	0	15	30	3	N	
2	MF	Modelowanie biznesowe	15	0	15	0	30	3	T	
2	MF	Wprowadzenie do języków inżynierii danych	15	0	15	0	30	3	T	
2	MT	Zarządzanie łańcuchem dostaw	15	0	30	0	45	3	N	
3	MF	Analityka preskryptywna	15	0	15	0	30	3	N	
3	MF	Modelowanie symulacyjne	15	0	15	0	30	2	N	
3	MF	Seminarium dyplomowe	0	0	0	15	15	2	N	
3	MF	Wizualizacja, prezentacja danych i raportowanie	15	0	30	0	45	3	N	

##### Parametry programu studiów

Łączna liczba punktów ECTS, którą student musi uzyskać w ramach zajęć prowadzonych z bezpośrednim udziałem nauczycieli akademickich lub innych osób prowadzących zajęcia.	45 ECTS
Łączna liczba punktów ECTS przyporządkowana zajęciom związanym z prowadzoną w uczelni działalnością naukową w dyscyplinie lub dyscyplinach, do których przyporządkowany jest kierunek studiów.	79 ECTS
Łączna liczba punktów ECTS, jaką student musi uzyskać w ramach zajęć z dziedziny nauk humanistycznych lub nauk społecznych w przypadku kierunków studiów przyporządkowanych do dyscyplin w ramach dziedzin innych niż odpowiednio nauki humanistyczne lub nauki społeczne.	5 ECTS
Łączna liczba punktów ECTS przyporządkowana przedmiotom do wyboru.	55 ECTS
Łączna liczba punktów ECTS, którą student musi uzyskać w ramach zajęć z języka obcego.	4 ECTS
Liczba godzin zajęć z wychowania fizycznego.	--

##### Metody weryfikacji efektów uczenia się

Szczegółowe zasady oraz metody weryfikacji i oceny efektów uczenia się pozwalające na sprawdzenie i ocenę wszystkich efektów uczenia się są opisane w kartach zajęć. W ramach programu weryfikacja osiągniętych efektów uczenia się jest realizowana w szczególności przy pomocy następujących metod: egzamin cz. pisemna, egzamin cz. praktyczna, egzamin cz. ustna, zaliczenie cz. pisemna, zaliczenie cz. praktyczna, zaliczenie cz. ustna, esej, kolokwium, sprawdzian pisemny, obserwacja wykonawstwa, prezentacja dokonań (portfolio), prezentacja projektu, raport pisemny, referat pisemny, referat ustny, sprawozdanie z projektu, test pisemny. Szczegółowe informacje na temat weryfikacji osiągniętych przez studentów efektów uczenia się znajdują się w kartach zajęć opublikowanych na stronie internetowej wydziału. Parametry wybranych metod weryfikacji efektów uczenia się znajdują się w tabeli poniżej.

Liczba zajęć, w których wymagany jest egzamin	6
Liczba zajęć, w których wymagany jest egzamin w formie pisemnej	6
Liczba zajęć, w których wymagany jest egzamin w formie ustnej	0
Liczba godzin przeznaczona na egzamin w formie pisemnej	12
Liczba godzin przeznaczona na egzamin w formie ustnej	0
Szacowana liczba godzin, którą studenci powinni poświęcić na przygotowanie się do egzaminów i zaliczeń	545
Liczba zajęć, które kończą się zaliczeniem bez egzaminu	22
Liczba godzin przeznaczona na zaliczenie w formie pisemnej	26
Liczba godzin przeznaczona na zaliczenie w formie ustnej	9
Szacowana liczba godzin, którą studenci powinni poświęcić na przygotowanie się do zaliczeń w trakcie semestrów na zajęciach ćwiczeniowych (bez zaliczeń końcowych)	9
Liczba zajęć, w których weryfikacja osiągniętych efektów uczenia się realizowana jest na podstawie obserwacji wykonawstwa (laboratoria)	16
Liczba laboratoriów, w których osiągnięte efekty uczenia się sprawdzane są na podstawie sprawdzianów w trakcie semestru	12
Szacowana liczba godzin, którą studenci powinni poświęcić na przygotowanie się do sprawdzianów realizowanych na zajęciach laboratoryjnych	68
Liczba zajęć projektowych, w których osiągnięte efekty uczenia się sprawdzane są na podstawie prezentacji projektu, raportu pisemnego, referatu pisemnego, referatu ustnego lub sprawozdania z projektu	6
Szacowana liczba godzin, którą studenci powinni poświęcić na wykonanie projektu/dokumentacji/raportu oraz przygotowanie do prezentacji	102

Liczba zajęć wykładowych, które wymagają odrębnego zaliczenia w formie pisemnej lub ustnej niezależnie od wymagań innych form zajęć tego modułu	17
Szacowana liczba godzin, którą studenci powinni poświęcić na przygotowanie się do sprawdzianów realizowanych na zajęciach wykładowych	88

### 3.2.2. Blok tematyczny: Ekologia produkcji

#### Przedmioty realizowane po wyborze bloku tematycznego

Semestr	Jedn.	Nazwa zajęć	Wykład	Ćwiczenia/ Lektorat	Laboratorium	Projekt/ Seminarium	Suma godzin	Punkty ECTS	Egzamin	Oblig.
2	MD	Alternatywne źródła energii	30	0	30	0	60	4	N	
2	MT	Analiza cyklu życia wyrobu LCA	15	0	0	30	45	4	T	
2	MT	Gospodarka odpadami i emisjami	15	0	0	15	30	3	N	
2	MG	Najlepsza dostępna technika BAT 1	15	0	30	0	45	3	N	
2	MT	Proekologiczne projektowanie wyrobów	30	0	0	30	60	5	T	
3	MP	Najlepsza dostępna technika BAT 2	30	0	15	0	45	4	N	
3	MT	Seminarium dyplomowe	0	0	0	15	15	2	N	
3	MP	Technologie recyklingu	30	0	30	0	60	4	N	

#### Parametry programu studiów

Łączna liczba punktów ECTS, którą student musi uzyskać w ramach zajęć prowadzonych z bezpośrednim udziałem nauczycieli akademickich lub innych osób prowadzących zajęcia.	45 ECTS
Łączna liczba punktów ECTS przyporządkowana zajęciom związanym z prowadzoną w uczelni działalnością naukową w dyscyplinie lub dyscyplinach, do których przyporządkowany jest kierunek studiów.	76 ECTS
Łączna liczba punktów ECTS, jaką student musi uzyskać w ramach zajęć z dziedziny nauk humanistycznych lub nauk społecznych w przypadku kierunków studiów przyporządkowanych do dyscyplin w ramach dziedzin innych niż odpowiednio nauki humanistyczne lub nauki społeczne.	5 ECTS
Łączna liczba punktów ECTS przyporządkowana przedmiotom do wyboru.	55 ECTS
Łączna liczba punktów ECTS, którą student musi uzyskać w ramach zajęć z języka obcego.	4 ECTS
Liczba godzin zajęć z wychowania fizycznego.	--

#### Metody weryfikacji efektów uczenia się

Szczegółowe zasady oraz metody weryfikacji i oceny efektów uczenia się pozwalające na sprawdzenie i ocenę wszystkich efektów uczenia się są opisane w kartach zajęć. W ramach programu weryfikacja osiągniętych efektów uczenia się jest realizowana w szczególności przy pomocy następujących metod: egzamin cz. pisemna, egzamin cz. praktyczna, egzamin cz. ustna, zaliczenie cz. pisemna, zaliczenie cz. praktyczna, zaliczenie cz. ustna, esej, kolokwium, sprawdzian pisemny, obserwacja wykonawstwa, prezentacja dokonań (portfolio), prezentacja projektu, raport pisemny, referat pisemny, referat ustny, sprawozdanie z projektu, test pisemny. Szczegółowe informacje na temat weryfikacji osiągniętych przez studentów efektów uczenia się znajdują się w kartach zajęć opublikowanych na stronie internetowej wydziału. Parametry wybranych metod weryfikacji efektów uczenia się znajdują się w tabeli poniżej.

Liczba zajęć, w których wymagany jest egzamin	6
Liczba zajęć, w których wymagany jest egzamin w formie pisemnej	6
Liczba zajęć, w których wymagany jest egzamin w formie ustnej	0
Liczba godzin przeznaczona na egzamin w formie pisemnej	12
Liczba godzin przeznaczona na egzamin w formie ustnej	0
Szacowana liczba godzin, którą studenci powinni poświęcić na przygotowanie się do egzaminów i zaliczeń	540
Liczba zajęć, które kończą się zaliczeniem bez egzaminu	20
Liczba godzin przeznaczona na zaliczenie w formie pisemnej	29
Liczba godzin przeznaczona na zaliczenie w formie ustnej	10
Szacowana liczba godzin, którą studenci powinni poświęcić na przygotowanie się do zaliczeń w trakcie semestrów na zajęciach ćwiczeniowych (bez zaliczeń końcowych)	9
Liczba zajęć, w których weryfikacja osiągniętych efektów uczenia się realizowana jest na podstawie obserwacji wykonawstwa (laboratoria)	12
Liczba laboratoriów, w których osiągnięte efekty uczenia się sprawdzane są na podstawie sprawdzianów w trakcie semestru	8
Szacowana liczba godzin, którą studenci powinni poświęcić na przygotowanie się do sprawdzianów realizowanych na zajęciach laboratoryjnych	41
Liczba zajęć projektowych, w których osiągnięte efekty uczenia się sprawdzane są na podstawie prezentacji projektu, raportu pisemnego, referatu pisemnego, referatu ustnego lub sprawozdania z projektu	7
Szacowana liczba godzin, którą studenci powinni poświęcić na wykonanie projektu/dokumentacji/raportu oraz przygotowanie do prezentacji	159
Liczba zajęć wykładowych, które wymagają odrębnego zaliczenia w formie pisemnej lub ustnej niezależnie od wymagań innych form zajęć tego modułu	11
Szacowana liczba godzin, którą studenci powinni poświęcić na przygotowanie się do sprawdzianów realizowanych na zajęciach wykładowych	72

### 3.2.3. Blok tematyczny: Nowoczesne metody zarządzania produkcją

#### Przedmioty realizowane po wyborze bloku tematycznego

Semestr	Jedn.	Nazwa zajęć	Wykład	Ćwiczenia/ Lektorat	Laboratorium	Projekt/ Seminarium	Suma godzin	Punkty ECTS	Egzamin	Oblig.
2	MT	Metody statystyczne w zarządzaniu produkcją	15	0	30	0	45	4	N	
2	MT	Narzędzia odchudzania produkcji	15	0	30	0	45	3	N	
2	MT	Praca zespołowa i liderzy	15	30	0	0	45	3	N	
2	MT	Zarządzanie produkcją odchudzoną	30	0	0	30	60	5	T	
2	MT	Zarządzanie łańcuchem dostaw	15	0	0	30	45	4	T	
3	MF	Elektroniczne przetwarzanie danych produkcyjnych	15	0	30	0	45	4	N	
3	MT	Metoda 6 sigma	15	0	15	30	60	4	N	
3	MP	Seminarium dyplomowe	0	0	0	15	15	2	N	

#### Parametry programu studiów

Łączna liczba punktów ECTS, którą student musi uzyskać w ramach zajęć prowadzonych z bezpośrednim udziałem nauczycieli akademickich lub innych osób prowadzących zajęcia.	45 ECTS
Łączna liczba punktów ECTS przyporządkowana zajęciom związanym z prowadzoną w uczelni działalnością naukową w dyscyplinie lub dyscyplinach, do których przyporządkowany jest kierunek studiów.	82 ECTS
Łączna liczba punktów ECTS, jaką student musi uzyskać w ramach zajęć z dziedziny nauk humanistycznych lub nauk społecznych w przypadku kierunków studiów przyporządkowanych do dyscyplin w ramach dziedzin innych niż odpowiednio nauki humanistyczne lub nauki społeczne.	5 ECTS
Łączna liczba punktów ECTS przyporządkowana przedmiotom do wyboru.	55 ECTS
Łączna liczba punktów ECTS, którą student musi uzyskać w ramach zajęć z języka obcego.	4 ECTS
Liczba godzin zajęć z wychowania fizycznego.	--

#### Metody weryfikacji efektów uczenia się

Szczegółowe zasady oraz metody weryfikacji i oceny efektów uczenia się pozwalające na sprawdzenie i ocenę wszystkich efektów uczenia się są opisane w kartach zajęć. W ramach programu weryfikacja osiągniętych efektów uczenia się jest realizowana w szczególności przy pomocy następujących metod: egzamin cz. pisemna, egzamin cz. praktyczna, egzamin cz. ustna, zaliczenie cz. pisemna, zaliczenie cz. praktyczna, zaliczenie cz. ustna, esej, kolokwium, sprawdzian pisemny, obserwacja wykonawstwa, prezentacja dokonań (portfolio), prezentacja projektu, raport pisemny, referat pisemny, referat ustny, sprawozdanie z projektu, test pisemny. Szczegółowe informacje na temat weryfikacji osiągniętych przez studentów efektów uczenia się znajdują się w kartach zajęć opublikowanych na stronie internetowej wydziału. Parametry wybranych metod weryfikacji efektów uczenia się znajdują się w tabeli poniżej.

Liczba zajęć, w których wymagany jest egzamin	6
Liczba zajęć, w których wymagany jest egzamin w formie pisemnej	6
Liczba zajęć, w których wymagany jest egzamin w formie ustnej	0
Liczba godzin przeznaczona na egzamin w formie pisemnej	11
Liczba godzin przeznaczona na egzamin w formie ustnej	0
Szacowana liczba godzin, którą studenci powinni poświęcić na przygotowanie się do egzaminów i zaliczeń	531
Liczba zajęć, które kończą się zaliczeniem bez egzaminu	20
Liczba godzin przeznaczona na zaliczenie w formie pisemnej	26
Liczba godzin przeznaczona na zaliczenie w formie ustnej	10
Szacowana liczba godzin, którą studenci powinni poświęcić na przygotowanie się do zaliczeń w trakcie semestrów na zajęciach ćwiczeniowych (bez zaliczeń końcowych)	11
Liczba zajęć, w których weryfikacja osiągniętych efektów uczenia się realizowana jest na podstawie obserwacji wykonawstwa (laboratoria)	12
Liczba laboratoriów, w których osiągnięte efekty uczenia się sprawdzane są na podstawie sprawdzianów w trakcie semestru	7
Szacowana liczba godzin, którą studenci powinni poświęcić na przygotowanie się do sprawdzianów realizowanych na zajęciach laboratoryjnych	31
Liczba zajęć projektowych, w których osiągnięte efekty uczenia się sprawdzane są na podstawie prezentacji projektu, raportu pisemnego, referatu pisemnego, referatu ustnego lub sprawozdania z projektu	7
Szacowana liczba godzin, którą studenci powinni poświęcić na wykonanie projektu/dokumentacji/raportu oraz przygotowanie do prezentacji	138
Liczba zajęć wykładowych, które wymagają odrębnego zaliczenia w formie pisemnej lub ustnej niezależnie od wymagań innych form zajęć tego modułu	12
Szacowana liczba godzin, którą studenci powinni poświęcić na przygotowanie się do sprawdzianów realizowanych na zajęciach wykładowych	77

### 3.2.4. Blok tematyczny: Zintegrowane systemy wytwarzania

#### Przedmioty realizowane po wyborze bloku tematycznego

Semestr	Jedn.	Nazwa zajęć	Wykład	Ćwiczenia/ Lektorat	Laboratorium	Projekt/ Seminarium	Suma	Punkty	Egzamin	Oblig.
---------	-------	-------------	--------	------------------------	--------------	------------------------	------	--------	---------	--------

				Lektorat	Seminarium		godzin	ECTS		
2	MT	Komputerowe przygotowanie technologii	15	0	45	0	60	4	T	
2	MF	Modelowanie procesów produkcyjnych	15	0	15	0	30	2	N	
2	MT	Nowoczesne wyposażenie technologiczne	15	0	15	15	45	3	N	
2	MT	Optymalizacja technologii	15	0	15	0	30	4	T	
2	MK	Zaawansowane modelowanie 3D	0	0	30	0	30	3	N	
2	MP	Zaawansowane technologie plastycznego kształtowania	15	0	30	0	45	3	N	
3	MT	Elastyczne systemy produkcyjne	15	0	30	0	45	3	N	
3	MT	Seminarium dyplomowe	0	0	0	15	15	2	N	
3	MT	Systemy CAQ	0	0	30	0	30	3	N	
3	MK	Technologie szybkiego prototypowania	15	0	15	0	30	2	N	

### Parametry programu studiów

Łączna liczba punktów ECTS, którą student musi uzyskać w ramach zajęć prowadzonych z bezpośrednim udziałem nauczycieli akademickich lub innych osób prowadzących zajęcia.	45 ECTS
Łączna liczba punktów ECTS przyporządkowana zajęciom związanym z prowadzoną w uczelni działalnością naukową w dyscyplinie lub dyscyplinach, do których przyporządkowany jest kierunek studiów.	80 ECTS
Łączna liczba punktów ECTS, jaką student musi uzyskać w ramach zajęć z dziedziny nauk humanistycznych lub nauk społecznych w przypadku kierunków studiów przyporządkowanych do dyscyplin w ramach dziedzin innych niż odpowiednio nauki humanistyczne lub nauki społeczne.	5 ECTS
Łączna liczba punktów ECTS przyporządkowana przedmiotom do wyboru.	55 ECTS
Łączna liczba punktów ECTS, którą student musi uzyskać w ramach zajęć z języka obcego.	4 ECTS
Liczba godzin zajęć z wychowania fizycznego.	--

### Metody weryfikacji efektów uczenia się

Szczegółowe zasady oraz metody weryfikacji i oceny efektów uczenia się pozwalające na sprawdzenie i ocenę wszystkich efektów uczenia się są opisane w kartach zajęć. W ramach programu weryfikacja osiąganych efektów uczenia się jest realizowana w szczególności przy pomocy następujących metod: egzamin cz. pisemna, egzamin cz. praktyczna, egzamin cz. ustna, zaliczenie cz. pisemna, zaliczenie cz. praktyczna, zaliczenie cz. ustna, esej, kolokwium, sprawdzian pisemny, obserwacja wykonawstwa, prezentacja dokonań (portfolio), prezentacja projektu, raport pisemny, referat pisemny, referat ustny, sprawozdanie z projektu, test pisemny. Szczegółowe informacje na temat weryfikacji osiąganych przez studentów efektów uczenia się znajdują się w kartach zajęć opublikowanych na stronie internetowej wydziału. Parametry wybranych metod weryfikacji efektów uczenia się znajdują się w tabeli poniżej.

Liczba zajęć, w których wymagany jest egzamin	6
Liczba zajęć, w których wymagany jest egzamin w formie pisemnej	6
Liczba zajęć, w których wymagany jest egzamin w formie ustnej	0
Liczba godzin przeznaczona na egzamin w formie pisemnej	11
Liczba godzin przeznaczona na egzamin w formie ustnej	0
Szacowana liczba godzin, którą studenci powinni poświęcić na przygotowanie się do egzaminów i zaliczeń	528
Liczba zajęć, które kończą się zaliczeniem bez egzaminu	22
Liczba godzin przeznaczona na zaliczenie w formie pisemnej	23
Liczba godzin przeznaczona na zaliczenie w formie ustnej	11
Szacowana liczba godzin, którą studenci powinni poświęcić na przygotowanie się do zaliczeń w trakcie semestrów na zajęciach ćwiczeniowych (bez zaliczeń końcowych)	9
Liczba zajęć, w których weryfikacja osiąganych efektów uczenia się realizowana jest na podstawie obserwacji wykonawstwa (laboratoria)	17
Liczba laboratoriów, w których osiągnane efekty uczenia się sprawdzane są na podstawie sprawdzianów w trakcie semestru	11
Szacowana liczba godzin, którą studenci powinni poświęcić na przygotowanie się do sprawdzianów realizowanych na zajęciach laboratoryjnych	51
Liczba zajęć projektowych, w których osiągnane efekty uczenia się sprawdzane są na podstawie prezentacji projektu, raportu pisemnego, referatu pisemnego, referatu ustnego lub sprawozdania z projektu	5
Szacowana liczba godzin, którą studenci powinni poświęcić na wykonanie projektu/dokumentacji/raportu oraz przygotowanie do prezentacji	106
Liczba zajęć wykładowych, które wymagają odrębnego zaliczenia w formie pisemnej lub ustnej niezależnie od wymagań innych form zajęć tego modułu	11
Szacowana liczba godzin, którą studenci powinni poświęcić na przygotowanie się do sprawdzianów realizowanych na zajęciach wykładowych	50

### 3.3 Treści programowe- studia stacjonarne

Treści programowe (kształcenia) są zgodne z efektami uczenia się oraz uwzględniają w szczególności aktualny stan wiedzy i metodyki badań w dyscyplinie lub dyscyplinach, do których jest przyporządkowany kierunek, jak również wyniki działalności naukowej uczelni w tej dyscyplinie lub dyscyplinach. Szczegółowy opis realizowanych treści programowych znajduje się w kartach zajęć, dostępnych na stronie wydziału.

Alternatywne źródła energii	K_W05, K_W07, K_U10, K_U12, K_U15, K_U16, K_U17,
-----------------------------	--

K_K02	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Podstawy przekształceń energetycznych • Wymiana ciepła • Pompy ciepła • Energia słoneczna • Niskotemperaturowa konwersja fototermiczna • Wysokotemperaturowa konwersja fototermiczna • Konwersja fotowoltaiczna • Energia geotermalna • Ekologiczne techniki spalania • Energia biomasy • Energetyka jądrowa • Turbiny wiatrowe • Turbiny wodne • Wprowadzenie, BHP, analiza błędów pomiaru i szacowanie niepewności pomiarowej. • Zależność współczynnika efektywności oraz sprawności pracy pompy ciepła od parametrów dolnego i górnego źródła ciepła. • Sezonowa zmiana profilu temperatury w gruncie w otoczeniu kolektora spiralnego dolnego źródła pompy ciepła. • Wpływ ustawienia powierzchni płaskiej na moc absorbowanego promieniowania słonecznego • Wyznaczanie charakterystyki cieczowego kolektora niskotemperaturowego. • Wpływ konstrukcji płaskiego kolektora cieczowego na jego właściwości. • Charakterystyka elektryczna ogniwa fotowoltaicznego. • Pomiar wartości opałowej paliw gazowych i ciekłych. • Pomiar wartości opałowej paliw stałych. • Oznaczanie zawartości wilgoci roślin energetycznych. • Technologie energetyczne wykorzystujące biomasę stosowane w przemyśle. • Wizualizacja opływu profilu wiatrakowych w tunelu wodnym. • Pomiar charakterystyki aerodynamicznej modelu turbiny wiatrowej. • Pomiar charakterystyki profilowej metodą wagową. Wzorcowanie anemometru czasowego/wiatraczkowego. • Pomiar charakterystyki modelu turbiny reakcyjnej</li> </ul>
Analityka opisowa	K_W02, K_U10, K_U19
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wprowadzenie do analityki biznesowej. Definicja zakresu dziedziny oraz podstawowych pojęć. • Tworzenie modeli danych pod kątem prowadzonych analiz. Modele relacyjne i wielowymiarowe. • Przygotowywanie danych do analiz. • Analiza zbiorów danych z wykorzystaniem metod i technik statystyki opisowej. • Analiza danych z wykorzystaniem narzędzi tabel oraz technologii Pivot. • Analiza danych z wykorzystaniem wizualizacji. • Wizualne prezentacja wyników analiz. Dobre praktyki wizualizacji. Zagadnienia kognitywne związane z wizualizacją. • Metodyka projektowania systemu wskaźników oraz pulpitów kierowniczych. • Opracowanie szczegółowego raportu analitycznego według ustalonego szablonu, z wykorzystaniem metod, technik i narzędzi analityki deskryptywnej w oparciu o wybrany zbiór danych, określone cele analizy i wymagania interesariuszy.</li> </ul>
Analityka predykcyjna	K_W02, K_W05, K_U07
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Istota predykcyjnej analityki biznesowej. Przegląd metod, technik i narzędzi wykorzystywanych do predykcji. • Klasyczne podejście do analityki predykcyjnej. • Szeregi czasowe w analizie predykcyjnej. • Ocena jakości modeli predykcyjnych. • Problem klasyfikacji. • Problem regresji. • Problem klasteryzacji. • Sprawdzenie zaliczeniowy, część pisemna. • Zapoznanie z narzędziami analityki predykcyjnej. • Potencjalne źródła pozyskiwania danych do budowy modeli predykcyjnych. Jakość danych. Wstępne przetwarzanie danych. • Redukcja wymiarowości. • Podejście klasyczne do analityki predykcyjnej (regresja: liniowa, wieloraka, logistyczna) - część 1. • Podejście klasyczne do analityki predykcyjnej (regresja: liniowa, wieloraka, logistyczna) - część 2. • Zastosowanie uczenia maszynowego do analizy szeregów czasowych - część 1. • Zastosowanie uczenia maszynowego do analizy szeregów czasowych - część 2. • Sprawdzenie zaliczeniowy, część praktyczna - część 1. • Rozwiązywanie zadań klasyfikacji za pomocą sieci neuronowych. • Rozwiązywanie zadań klasyfikacji za pomocą drzew decyzyjnych. • Rozwiązywanie zadań regresji za pomocą sieci neuronowych. • Rozwiązywanie zadań regresji za pomocą drzew decyzyjnych. • Rozwiązywanie zadań klasteryzacji za pomocą metod hierarchicznych. • Rozwiązywanie zadań klasteryzacji za pomocą metod niehierarchicznych. • Sprawdzenie zaliczeniowy, część praktyczna - część 2.</li> </ul>
Analityka preskryptywna	K_W02, K_U07
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Modele symboliczne w liniowych problemach decyzyjnych i analiza wrażliwości. • Optymalizacja całkowitoliczbowa i binarna. • Nieliniowe problemy decyzyjne. • Metody ewolucyjne w optymalizacji. • Podejmowanie decyzji w warunkach niepewności. • Drzewa decyzyjne. • Przegląd metod i narzędzi do optymalizacji jednokryterialnej. • Sprawdzenie zaliczeniowy, część pisemna. • Optymalizacja liniowa i analiza wrażliwości. • Optymalizacja całkowitoliczbowa. • Optymalizacja binarna. • Optymalizacja nieliniowa. • Metody ewolucyjne w optymalizacji. • Podejmowanie decyzji w warunkach niepewności. Drzewa decyzyjne jednostopniowe. • Drzewa decyzyjne wielostopniowe. • Sprawdzenie zaliczeniowy, część praktyczna.</li> </ul>
Analiza cyklu życia wyrobu LCA	K_W06, K_W07, K_W08, K_U01, K_U09, K_U10, K_U15, K_U17, K_K02
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Źródła i struktura oceny cyklu życia wyrobów • Określenie celu i zakresu LCA, zdefiniowanie jednostki funkcjonalnej i systemu wyrobu. • Analiza zbioru wejść i wyjść systemu wyrobu LCI – inwentaryzacja danych • Obliczanie wielkości emisji oraz wykorzystanie baz danych do zbierania danych o wejściach i wyjściach systemu wyrobu • Ocena wpływu cyklu życia wyrobu LCA. Wybór kategorii wpływu, wskaźników kategorii i modeli charakteryzowania. • Obliczanie wartości wskaźników kategorii dla procesu wytwarzania opakowania kartonowego. • Interpretacja cyklu życia wyrobów. Identyfikacja znaczących kwestii, sprawdzenie kompletności, wrażliwości i spójności, wnioskowanie i sporządzenie raportu. • Bazy danych i oprogramowanie komputerowe wspomagające analizę cyklu wyrobów LCA • Analiza porównawcza ekologiczności wyrobów na podstawie danych pozyskanych z bazy • Analiza cyklu życia wyrobu LCA przeprowadzona z wykorzystaniem programu komputerowego SimaPro</li> </ul>
Analiza danych produkcyjnych	K_W04, K_U18, K_K06
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Dane generowane w procesach wytwarzania. Zmienność jako cecha procesów wytwarzania. Podstawowy statystyczny opis zbioru danych. Korelacja, regresja, hipotezy statystyczne. • Zdolność maszyny i procesu. Statystyczna kontrola procesu = SPC • DOE. Plany badawcze. Analiza wyników eksperymentów. • Modele matematyczne procesów. Optymalizacja jednokryterialna procesów. • Optymalizacja wielokryterialna procesów. • Metody sztucznej inteligencji w analizie danych i optymalizacji procesów. • Przykłady zastosowań algorytmów sztucznej inteligencji w optymalizacji i nadzorowaniu procesów. • zaliczenie. • Wprowadzenie i omówienie zagadnień. • Badanie zdolności maszyny i procesu. • SPC - projekt i analiza karty kontrolnej. • DOE. Plan badawczy. • Optymalizacja procesu. • Algorytmy sztucznej inteligencji w doskonaleniu procesów. • zaliczenie</li> </ul>
Elastyczne systemy produkcyjne	K_W04, K_U10, K_U15, K_U19
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wprowadzenie do elastycznych systemów produkcyjnych (ESP): definicje podstawowe, istota elastyczności wytwarzania, przesłanki rozwoju, efekty ESP, podstawy budowy elastycznych systemów produkcyjnych: struktura systemu produkcyjnego, struktura funkcjonalna ESP, strategie organizacji produkcji • Formy organizacji produkcji w ESP: skoncentrowana, gniazdowa i liniowa forma organizacji produkcji, systemy z centralnym magazynem produkcyjnym. • Podsystem wytwarzania w ESP: wymagania i tendencje rozwojowe w budowie obrabiarek, modułowa budowa obrabiarek, produktywność i wydajność obrabiarek, elastyczność technologiczna, tendencje rozwojowe w budowie tokarek, możliwości technologiczne tokarek i centrów tokarskich, centra obróbkowe tokarskie, obrabiarki do części korpusowych, charakterystyka wybranych frezarek i centrów tokarskich, obrabiarki do obróbki szybkościowej HSC • Podsystem przepływu przedmiotów obrabianych: definicje i funkcje podsystemu przepływu materiałów, podsystem transportu przedmiotów, klasyfikacja środków transportowych Podsystem składowania: klasyfikacja magazynów i podsystemów składowania, centralne magazyny przedmiotów, przystanowiskowe magazyny przedmiotów obrabianych, projektowanie podsystemu magazynowego • Podsystem manipulacji: manipulacja i urządzania manipulacyjne do przedmiotów obrotowych i korpusowych – klasyfikacja i charakterystyka. Podsystem przepływu narzędzi: elementy podsystemu zarządzania narzędziami, systemy narzędziowe w tokarkach i centrach obróbkowych, systemy kodowania narzędzi. • Sterowanie produkcją w ESP: hierarchia sterowania produkcją, współpraca systemu sterowania produkcją z nadrzędnym systemem planowania, metody planowania produkcji, architektura systemów sterowania produkcją. • Modele i metody projektowania i sterowania produkcją w ESP: modele sieci masowej obsługi, modele sieci Petriego, modele symulacyjne, modele programowania matematycznego. • Zaliczenie • Opracowanie uproszczonego procesu technologicznego dla grupy części podobnych technologicznie • Szeregowanie zadań w elastycznym gnieździe obróbkowym • Konfiguracja elastycznego zrobotyzowanego gniazda obróbkowego (EGO) • Dobór kinematycznej struktury podsystemu manipulacji EGO • Dobór podsystemu przepływu materiałów EGO • Analiza efektywności pracy elastycznego gniazda obróbkowego z wykorzystaniem systemów obsługi masowej</li> </ul>
Elektroniczne przetwarzanie danych produkcyjnych	K_W04, K_W07, K_U07, K_U12, K_U15, K_U16, K_K02
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wstęp do analizy i przetwarzania danych • Przetwarzanie i wizualizacja danych produkcyjnych w środowisku numerycznym, z wykorzystaniem statystyki opisowej i miar statystycznych. • Przetwarzanie i wizualizacja danych produkcyjnych w środowisku numerycznym, z wykorzystaniem metod wnioskowania statystycznego. • Przetwarzanie i wizualizacja danych produkcyjnych w</li> </ul>



<p>środowisku numerycznym, z wykorzystaniem korelacji i modeli regresyjnych. • Zbiór technik statystycznego sterowania produkcją, które są przeznaczone do diagnozy, analizy i doskonalenia procesów. Statystyczne sterowanie procesami (SPC, SSP) – narzędzia monitorowania stabilności procesów, karty kontrolne. • SPC -sterowania procesem produkcyjnym w czasie rzeczywistym, monitorowanie środowiska wytwarzania. • Dedykowane oprogramowanie statystyczne, wykorzystywane do wspomagania statystycznej kontroli procesów, analizy danych i ulepszenia produktów czy usług - MiniTab. • Nowoczesne metody identyfikacji zasobów, wsparcie zarządzania produkcją, wydajność i monitoring systemów, podsumowania. • Przetwarzanie i wizualizacja danych produkcyjnych w środowisku numerycznym, z wykorzystaniem statystyki opisowej i miar statystycznych. MS Excel - podstawowe funkcje statystyczne oraz zaawansowane możliwości analizy statystycznej (Analysis Toolpak), opracowanie sprawozdania. • Przetwarzanie i wizualizacja danych produkcyjnych w środowisku numerycznym, z wykorzystaniem metod wnioskowania statystycznego. Opracowanie sprawozdania. • Przetwarzanie i wizualizacja danych produkcyjnych w środowisku numerycznym z wykorzystaniem współzależności cech, zależności korelacyjnej, modeli regresyjnych i badania jakości dopasowania modeli. Opracowanie sprawozdania. • Określenie błędów szacowania parametrów chropowatości i wizualizacja danych, w oparciu o symulowane zjawisko filtracji mechanicznej w pomiarach stykowych SGP części maszyn, z uwzględnieniem rodzaju mierzonej powierzchni i zastosowanego ostrza odziorowującego. Opracowanie sprawozdania. • Statystyczne sterowanie procesami (SPC, SSP) – karty kontrolne X-R, X-S, IX-MR - opracowanie i implementacja, opracowanie sprawozdania. • Statystyczne sterowanie procesami (SPC, SSP) – karty kontrolne specjalne - MA, EWMA. Wykonanie obliczeń, wizualizacji danych i opracowanie sprawozdania. • Rozwinięcie tematyki kart kontrolnych. Rozszerzenie możliwości poprzednio wykonanego arkusza, o automatyczną analizę układu punktów, pozwalającą wychwytać przypadki niestabilności procesu, w oparciu o najczęściej występujące, znormalizowane (PN-ISO 8258), seryjne sygnały o rozregulowaniu procesu. • Przykłady i zadania realizowane w oprogramowaniu MiniTab. Zapoznanie z interfejsem i filozofią pracy, wykonanie analiz, z wykorzystaniem wbudowanych narzędzi: różnego typu statystyk, wizualizacji, analizy regresji, wariacji, wykresów kontrolnych. • MiniTab - projektowanie eksperymentu (DOE) - jednoczesne badanie wpływu wielu zmiennych na zmienną wynikową (odpowieź). • Podsumowania, zaliczenie.</p>	<p>K_W07, K_W08, K_W09, K_U01, K_U10, K_U14, K_K02</p>
<p>• Rodzaje odpadów i ich klasyfikacja. Postępowanie z odpadami. Zasady gospodarowania odpadami. • Gospodarka odpadami w świetle prawa międzynarodowego oraz polskiego. • Metody przetwarzania odpadów, zasady postępowania z odpadami niebezpiecznymi • Opracowanie planu gospodarki odpadami • Cele i zadania zintegrowanego zapobiegania i kontroli zanieczyszczeń IPPC. Emisje zanieczyszczeń w świetle prawa międzynarodowego i polskiego. • Metody kontroli emisji oraz emisji zanieczyszczeń. • Obowiązki operatorów instalacji. Pozwolenia zintegrowane. • Najlepsza dostępna technika BAT. Dokumenty referencyjne BAT. • Opracowanie wniosku o pozwolenie zintegrowane.</p>	
<p>Język obcy 1</p> <p>• Funkcje i zastosowanie urządzeń GPS. Słuchanie ze zrozumieniem: zastosowanie systemu GPS. Przydatne wyrażenia – ćwiczenia leksykalne. • Zastosowanie nowoczesnych technologii - praca z tekstem. Czytanie i słuchanie – kosmiczne windy. Ćwiczenia leksykalne, produkcja - wyrażanie opinii na dany temat. • Podkreślenie zalet technicznych urządzeń - czytanie i mówienie: Otis – technologie zastosowane w nowoczesnych windach. Ćwiczenia leksykalne. Rozumienie tekstu ze słuchu. • Upraszczenie i ilustrowanie skomplikowanych wyjaśnień technicznych. Analiza dłuższych opisów technicznych. Praca z tekstem. Rozumienie tekstu ze słuchu. • Materiały i ich właściwości - praca z tekstem. Długość życia produktu - rozumienie ze słuchu. Ćwiczenia leksykalne. • Czytanie i słuchanie ze zrozumieniem: odzyskiwanie energii podczas hamowania. Właściwości materiałów. Słuchanie i czytanie ze zrozumieniem: włókno kevlar. • Jakość produktu – zwroty i wyrażenia. Części składowe i ich montaż. Rozumienie ze słuchu - cele nowego projektu technicznego. • Techniki produkcyjne. Pisanie - opis technik produkcyjnych i ich wady i zalety. Czytanie i rozumienie ze słuchu: cięcie strumieniowe. Ćwiczenia leksykalne. • Rodzaje łączek i mocowań – ćwiczenia leksykalne. Opis problemów technicznych: problemy techniczne. Praca z tekstem, analiza tekstu, mówienie, czytanie, słuchanie. Ćwiczenia leksykalne. • Rysunek techniczny – rodzaje i definicje. Rozumienie ze słuchu – analiza tekstu. Słownictwo opisujące wymiary i tolerancje. Praca z tekstem. Ćwiczenia leksykalne. • Etapy i procedury projektu. Słuchanie ze zrozumieniem: zarządzanie projektem. Czytanie ze zrozumieniem i dyskusja: rozwiązywanie problemów w projekcie budowy kompleksu narciarskiego. • Rodzaje problemów technicznych – przedstawianie i wyjaśnianie. Ocena i interpretacja wad urządzeń. • Awaria - opis uszkodzeń i sposoby naprawy. Studium przypadku – wyciek paliwa w samolocie Airbus A 330. • Przyczyny uszkodzeń i wad technicznych.</p>	<p>K_U01, K_U03, K_U04, K_U06</p>
<p>Język obcy 2</p> <p>• Omówienie napraw i konserwacji. Ćwiczenia leksykalne. Analiza tekstu słuchanego i czytanego. • Omówienie wymogów technicznych. Rozumienie tekstu ze słuchu – analiza tekstu. Praca z tekstem . Przygotowanie pytań . Proponowanie rozwiązań. Studium przypadku. Praca z tekstem. Ćwiczenia leksykalne. • Ocena wykonalności. Analiza projektu. Rozumienie tekstu ze słuchu. Ćwiczenia leksykalne. • Usprawnienia i poprawki. Przedstawianie problemów. Sugestie dotyczące usprawnień technicznych. Rozumienie ze słuchu. Ćwiczenia leksykalne. Dyskusja. • Procedury, zachowanie ostrożności w miejscu pracy. Rozumienie ze słuchu. Praca z tekstem. Produkcja - wymiana informacji między studentami. Standardy i uregulowania prawne. Ćwiczenia leksykalne. • Instrukcje i notatki. Analiza tekstów. Czytanie ze zrozumieniem. Pisanie: notatki informacyjne, instrukcje techniczne. Rozumienie instrukcji ze słuchu. Ćwiczenia leksykalne. • Systemy automatyczne: monitoring i kontrola. Słuchanie, mówienie, ćwiczenia leksykalne. • Odczyty danych z urządzeń. Praca z tekstem, czytanie, mówienie i słuchanie. Ćwiczenia leksykalne. • Teoria i praktyka. Opis testów i eksperymentów. Praca z tekstem • Przewidywanie i teorie – wyrażanie opinii i uzasadnień. Faktyczne wyniki testów a oczekiwania. • Opis przyczyn i skutków. Wydajność i przydatność. Analiza przypadku – farmy wiatrowe. • Siły fizyczne – przedstawienie i analiza na podstawie przykładów.</p>	<p>K_U01, K_U03, K_U04, K_U06</p>
<p>Komputerowe przygotowanie technologii</p> <p>• Wprowadzenie w tematykę zajęć • Budowa obrabiarek CNC z perspektywy programowania • Metody programowania obrabiarek, struktura programu • Podstawowe funkcje w programowaniu obrabiarek • Przygotowanie technologii obróbki w środowisku CAM • Cykle obróbkowe środowiska CAM- cz.1 • Cykle obróbkowe środowiska CAM- cz.2 • Zaliczenie • Zajęcia organizacyjne • Zapoznanie z obsługą oprogramowania symulacyjnego • Programowanie obróbki frezarskiej - cz.1 • Programowanie obróbki frezarskiej - cz.2 • Programowanie obróbki tokarskiej - cz.1 • Programowanie obróbki tokarskiej - cz.2 • Zapoznanie z obsługą oprogramowania CAM • Projektowanie obróbki wiertarskiej w CAM • Projektowanie obróbki frezarskiej w CAM 2.5D - cz.1 • Projektowanie obróbki frezarskiej w CAM 2.5D - cz.2 • Projektowanie obróbki frezarskiej w CAM 3D - cz.1 • Projektowanie obróbki frezarskiej w CAM 3D - cz.2 • Projektowanie obróbki tokarskiej w CAM • Generowanie kodu NC i uruchomienie programu • Zaliczenie</p>	<p>K_W02, K_U19</p>
<p>Metoda 6 sigma</p> <p>• Wprowadzenie do metodyki six sigma • Metodyka DMAIC i zasady opracowania SIPOC • Przygotowanie i realizacja fazy mierzenia. Ocena systemu pomiarowego. • Wykorzystanie statystyki w realizacji projektu six sigma. Ocena zdolności procesów. • Formułowanie i testowanie hipotez. • Mierniki wydajności procesów. • Analiza danych i wnioskowanie. Usprawnienie w procesach. • Zastosowanie metodologii six sigma dla opracowania projektu związanego z wybranym problemem • Eksperyment Deminga • Ocena systemu pomiarowego • Ocena normalności rozkładu • Projektowanie kart kontrolnych • Zastosowanie tablic rozkładu normalnego do określenia prawdopodobieństwa defektu dla rozkładu normalnego.</p>	<p>K_W01, K_W07, K_W09, K_U10, K_U16, K_K04, K_K06</p>
<p>Metody statystyczne w zarządzaniu produkcją</p> <p>• Istota statystyki, statystyczny opis zbioru danych, wnioskowanie statystyczne • Metody kontroli. Statystyczna kontrola odbiorcza. Statystyczne sterowanie procesem (SPC) • Zdolność jakościowa maszyny i procesu. Karty kontrolne i ich charakterystyka • Matematyczne modelowanie procesów wytwarzania. Programy randomizowane. • Projektowanie eksperymentów (DoE). Programy dwu i trójpoziomowe • Istota i kryteria optymalizacji procesów wytwarzania. Optymalizacja na podstawie modelu matematycznego • Optymalizacja bez znajomości modelu matematycznego. Optymalizacja wielkryterialna • Badanie zdolności maszyny i procesu • Projekt i analiza karty kontrolnej • Modelowanie procesu wytwarzania przy wykorzystaniu planu kompletnego zdeterminowanego dwupoziomowego z uwzględnieniem skutków interakcji • Modelowanie procesu wytwarzania przy wykorzystaniu planu kompletnego zdeterminowanego trójpoziomowego • Optymalizacja procesu metodą przejścia po gradiencie • Optymalizacja procesu metodą sympleksów</p>	<p>K_W01, K_W07, K_W09, K_U10, K_U16</p>

Modelowanie biznesowe	K_W02, K_W07, K_U09
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Cele i zakres modelowania biznesowego</li> <li>• Orientacja procesowa firm oraz re-inżynieria procesów biznesowych.</li> <li>• Wykorzystanie języka UML w modelowaniu biznesowym.</li> <li>• Notacja BPMN (Business Process Modeling Notation) – składnia, semantyka oraz proces tworzenia modeli.</li> <li>• Wprowadzenie do modelowania wizualnego.</li> <li>• Modelowanie architektury biznesowej</li> <li>• Perspektywa wizji biznesu</li> <li>• Modelowanie procesów biznesowych</li> <li>• Modelowanie reguł biznesowych.</li> <li>• Modelowanie zasobów organizacji.</li> </ul>	
Modelowanie procesów produkcyjnych	K_W04, K_W07, K_U07, K_U09, K_U15
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Cele modelowania procesów produkcyjnych. Dyskretne systemy produkcyjne jako obiekt modelowania. Klasyfikacja procesów produkcyjnych. Przegląd metod modelowania procesów produkcyjnych. Systematyka modeli procesów produkcyjnych (logiczne i matematyczne, analityczne i symulacyjne, deterministyczne i probabilistyczne, z zastosowaniem metod sztucznej inteligencji).</li> <li>• Podstawowe elementy teorii sieci Petri. Algebraiczna i graficzna reprezentacje sieci. Dynamika sieci Petri. Klasyfikacja sieci Petriego.</li> <li>• Czasowe sieci Petri. Sieci deterministyczne i stochastyczne. Przykłady zastosowań czasowych sieci Petriego do modelowania i oceny wydajności systemów produkcyjnych. Kolorowe sieci Petriego. Podstawowe definicje. Analiza kolorowych sieci Petriego. Przykłady zastosowań do modelowania wieloasortymentowych systemów produkcyjnych.</li> <li>• Modele systemów masowej obsługi. Podstawowe pojęcia teorii masowej obsługi (strumień zgłoszeń wejściowy, rozkład czasów obsługi zgłoszeń, proces obsługi, regulamin kolejki. Łańcuchy Markowa. Sieci kolejkowe otwarte i zamknięte. Wielkości opisujące własności sieci kolejkowych. Modelowanie i analiza dyskretnych systemów produkcyjnych za pomocą sieci kolejkowych.</li> <li>• Zasady symulacji komputerowej. Symulacja z ustalonym taktem czasowym oraz symulacja zdarzeniowa. Podstawowe etapy budowy modelu symulacyjnego. Implementacja symulacji komputerowej systemów zdarzeń dyskretnych. Planowanie eksperymentów symulacyjnych</li> <li>• Modelowanie i symulacja procesu montażu z wykorzystaniem teorii grafów. Budowa grafu powiązań, macierz incydencji. Przykłady. Metody heurystyczne w modelowaniu procesu montażu - ZASTOSOWANIA ALGORYTMÓW EWOLUCYJNYCH.</li> <li>• Zastosowanie technologii sztucznej inteligencji do modelowania procesów produkcyjnych. Systemy ekspertowe. Inteligentne systemy wspomagania decyzji w sterowaniu i zarządzaniu systemami produkcyjnymi.</li> <li>• Modelowanie elastycznych systemów produkcyjnych. Harmonogramowanie w systemach elastycznych. Planowanie i sterowanie produkcją. Logika rozmyta w systemach sterowania ESP. Zasady modelowania i możliwości zastosowań. Rozmyte sieci Petri.</li> <li>• Podstawy modelowania za pomocą sieci Petri.</li> <li>• Modelowanie procesów produkcyjnych za pomocą aparatu sieci Petri - część 1.</li> <li>• Modelowanie procesów produkcyjnych za pomocą aparatu sieci Petri - część 2.</li> <li>• Systemy masowej obsługi.</li> <li>• Modelowanie gniazda produkcyjnego w Enterprise Dynamics.</li> <li>• Realizacja eksperymentów symulacyjnych w Enterprise Dynamics.</li> <li>• Modelowanie elastycznych systemów produkcyjnych w Enterprise Dynamics.</li> <li>• Sprawdzian zaliczeniowy, część praktyczna.</li> </ul>	
Modelowanie symulacyjne	K_W02, K_W09, K_U07, K_U15
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Koncepcja myślenia systemowego. Związki przyczynowo - skutkowe i pętle sprzężeń zwrotnych. Wzorce zachowań.</li> <li>• Metoda dynamiki systemowej. Modele mentalne i strukturalne. Podstawy symulacji.</li> <li>• Matematyczny opis modelu symulacyjnego</li> <li>• Modelowanie i symulacja procesów produkcyjnych</li> <li>• Modelowanie i symulacja otoczenia przedsiębiorstwa</li> <li>• Modelowanie i symulacja czynników ryzyka w działalności gospodarczej</li> <li>• Myślenie systemowe. Identyfikacja wzorców zachowań.</li> <li>• Program Vensim. Tworzenie diagramów przyczynowo - skutkowych i strukturalnych.</li> <li>• Program Vensim. Matematyczny opis modelu i uruchomienie symulacji</li> <li>• Modelowanie i symulacja procesów w przedsiębiorstwie (zatrudnienie, produkcja, logistyka)</li> <li>• Modelowanie i symulacja przedsiębiorstwa w otoczeniu zewnętrznym, symulacja czynników ryzyka w działalności gospodarczej.</li> </ul>	
Modelowanie wspomagające projektowanie maszyn	K_W02, K_W07, K_U02, K_U07, K_U18, K_U19, K_K06
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wprowadzenie do obsługi programu Autodesk Inventor Professional - uruchamianie programu, dostosowywanie interfejsu użytkownika, tworzenie brył (przykład modelowania dwóch brył) oglądanie modeli.</li> <li>• Tworzenie zespołów - techniki tworzenia zespołów, edycja zespołu, wiązania ustalające, biblioteki elementów znormalizowanych, projektowanie spawanych zespołów (przykład złożenia podnośnika śrubowego).</li> <li>• Tworzenie zespołów - parametryzacja modelu, wiązania ruchu, analiza kolizji (przykład złożenia siłownika hydraulicznego).</li> <li>• Tworzenie zespołów i dokumentacji technicznej (zespół wałka, zespół rębaka).</li> <li>• Modelowanie powierzchniowe i hybrydowe.</li> <li>• Obliczenia geometryczne i wytrzymałościowe na przykładzie kalkulatorów przekładni, wałków.</li> <li>• Zastosowanie kalkulatora połączeń śrubowych i spawanych.</li> <li>• Możliwe obszary zastosowań programu Inventor - generatory ram, analiza naprężeń, symulacja dynamiczna, analiza modalna</li> <li>• Zapoznanie z obsługą programu Autodesk Inventor Professional (aktualnej wersji oprogramowania).</li> <li>• Modelowanie z użyciem podstawowych poleceń modelowania bryłowego (rys. kostka.pdf). Tworzenie szkiców - wiązania wymiarowe i geometryczne, edycja obiektów (rys. płytkal.pdf).</li> <li>• Modelowanie z zastosowaniem elementów referencyjnych oraz części typu skorupa. Tworzenie dokumentacji 2D wybranej bryły (foremka.pdf)</li> <li>• Modelowanie i tworzenie dokumentacji elementów tworzonych przez obrót. Podstawy parametryzacji modelu. (rys. tuleja.pdf, tarcza.pdf)</li> <li>• Modelowanie i tworzenie dokumentacji bryły z elementem typu zęb. (rys. wspornik.pdf)</li> <li>• Modelowanie i tworzenie dokumentacji bryły przez wyciągnięcie złożone. (rys. kostka mocująca.pdf).</li> <li>• Modelowanie i tworzenie dokumentacji bryły z zastosowaniem wyciągnięcia po ścieżce (rys. śruba.pdf)</li> <li>• Modelowanie i tworzenie dokumentacji bryły z z zastosowaniem operacji boole'a na bryłach, pochyleń odlewniczych, zaawansowanej edycji szkicu. (rys. dźwignia.pdf)</li> <li>• Zaliczenie z modelowania bryłowego i tworzenia dokumentacji części.</li> <li>• Tworzenie zespołu - proste połączenie kołnierza z kołnierzem. Korzystanie z bibliotek Content Center. (rys. połączenie śrubowe.pdf)</li> <li>• Tworzenie zespołu - wałek z kołem zębatym, łożyskowaniem i elementami ustalającymi. (rys. zespół wałek wejściowy.pdf)</li> <li>• Adaptacyjność tworzenia zespołu (rys. zespół siłownik).</li> <li>• Tworzenie dokumentacji zespołu na podstawie złożów z poprzednich zajęć</li> <li>• Modelowanie części blaszanych</li> <li>• Modelowanie części spawanych, dokumentacji poszczególnych etapów wykonania</li> <li>• Zaliczenie z tworzenia wybranych części zespołu, złożenia i dokumentacji złożenia</li> </ul>	
Najlepsza dostępna technika BAT 1	K_W04, K_W05, K_W07, K_U01, K_U15, K_U16, K_K02
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wiadomości wstępne. Przygotowanie i regeneracja mas formierskich. Otrzymywanie ciekłego metalu. Piece do topienia</li> <li>• Odzysk ciepła ze spalin poprzez wykorzystanie go do wstępnego ogrzewania wsadu. Tworzenie odlewu w formie. Układ wlewowy</li> <li>• Metody odlewania. Wybijanie i oczyszczanie odlewów.</li> <li>• Układy i systemy odpylania stanowisk formierskich. Odciaży pyłów i gazów w odlewniach</li> <li>• Rodzaje procesów spawalniczych. Charakterystyka złączy spawanych.</li> <li>• Pozycje spawania. Budowa złącza spawanego. Spawalność stali. Badanie połączeń spajanych</li> <li>• Ochrona indywidualna spawacza przed promieniowaniem świetlnym. Ochrona przed zapyleniem i spalinami. Ochrona osób trzecich. Przepisy BHP.</li> <li>• Techniki wykonywania form piaskowych. Zasady doboru techniki formowania. Formowanie modelu naturalnego. Formowanie z rdzeniem. Formowanie z obieraniem. Formowanie wzornikiem</li> <li>• Projektowanie układów wlewowych. zasady doboru i optymalizacja układów wlewowych</li> <li>• Natryskiwanie plazmowe</li> <li>• Spawanie elektrodą otuloną.</li> <li>• Spawanie metodą TIG</li> <li>• Spawanie metodą MIG/MAG</li> <li>• Analityczne metody oceny spawalności stali</li> </ul>	
Najlepsza dostępna technika BAT 2	K_W04, K_W05, K_W07, K_U01, K_U15, K_U16, K_K02
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Czysta Produkcja – idea oraz pojęcia związane, elementy Czystej Produkcji.</li> <li>• Czyste Technologie.</li> <li>• Narzędzia realizacyjne strategii CP - najlepsza dostępna technika BAT.</li> <li>• Opracowanie projektu CP. Przykłady projektów CP.</li> <li>• Określanie wymagań BAT.</li> <li>• Dokumenty referencyjne BAT (BREF-y) – rola i znaczenie przy określaniu wymagań BAT (przemysł odlewniczy, przemysł chemiczny, przemysł metali nieżelaznych, produkcja metali żelaznych, przetwórstwo żelaza i stali.</li> <li>• Wykonanie projektu CP w oparciu o dokumenty referencyjne BAT dla wybranej branży przemysłu.</li> </ul>	
Narzędzia odchudzania produkcji	K_W03, K_W07, K_W09, K_U15, K_U16
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Istota zarządzania Lean Manufacturing, zasady szczipłej produkcji, szczipłe praktyki wytwarzania. Charakterystyka wybranych narzędzi LM (TQM, kanban, Jidika, Andon, Chaku-chaku).</li> <li>• Zarządzanie wizualne w systemach produkcyjnych.</li> <li>• Zarządzanie przestrzenią roboczą z wykorzystaniem metody 5S</li> <li>• Kompleksowe utrzymanie maszyn TPM. Wskaźnik OEE.</li> <li>• Redukcja czasów przezbrajania maszyn technologicznych - metoda SMED.</li> <li>• Zapobieganie błedom - Poka Yoke. System ZQC</li> <li>• Metoda 3P (Production, Preparation and Process). Projektowanie linii U-kształtnych.</li> </ul>	
Nowoczesne wyposażenie technologiczne	K_W05, K_U12
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wprowadzenie w tematykę zajęć</li> <li>• Różnorodność wyposażenia warsztatu</li> <li>• Maszyny technologiczne</li> <li>• Uchwyty obróbkowe</li> <li>• Narzędzia i oprawki</li> <li>• Przyrządy</li> <li>• Narzędzia pomiarowe</li> <li>• Zaliczenie</li> <li>• Zajęcia organizacyjne, BHP</li> <li>• Obrabiarki konwencjonalne i</li> </ul>	

CNC • Różnorodność i budowa uchwytów obróbkowych • Różnorodność, budowa i użytkowanie narzędzi obróbkowych i oprawek • Przyrządy obróbkowe, możliwości i obsługa • Różnorodność narzędzi pomiarowych i użytkowanie • Proces obróbki części • Zaliczenie • Omówienie tematyki projektu • Wydanie zestawów projektowych • Charakterystyka dokumentacji technologicznej • Zasady bazowania i ustalania części • Charakterystyka elementów składowych uchwytów • Zajęcia konsultacyjne • Zajęcia konsultacyjne	
Optymalizacja technologii	K_W01, K_W07, K_U10, K_U16, K_K08
<ul style="list-style-type: none"> <li>Wprowadzenie do modelowania i optymalizacji. Populacja i próba. Pojęcie modelowania i optymalizacji. Zmienna losowa i jej rozkłady. Korelacja i regresja. Testowanie hipotez statystycznych. • Badanie istotności wpływu. Program statystyczny randomizowany kompletny. Program statystyczny randomizowany blokowy. Prpgram typu kwadrat łaciński. Program typu kwadrat grecko-łaciński • Plany statyczne zdeterminowane dwupoziomowe. Plany dwupoziomowe bez uwzględniania skutków interakcji. Plany dwupoziomowe z uwzględnieniem skutków interakcji. Plany dwupoziomowe z przekształcaniem badanych czynników. • Plany statyczne zdeterminowane trójpoziomowe. Plany Hartleya. • Klasyfikacja metod optymalizacji. Kryteria optymalizacji. Ogólna charakterystyka metod optymalizacji procesów technologicznych • Optymalizacja na podstawie modelu matematycznego. Optymalizacja bez znajomości modelu matematycznego. Metody gradientowe. Metoda sympleksów. Metoda Taguchi. • Metoda planowana ewolucyjnego. SSN w optymalizacji procesów. Algorytmy genetyczne. Algorytmy ewolucyjne. Optymalizacja wielokryterialna • Badanie istotności wpływu czynników sterowalnych na wynik procesu technologicznego • Modelowanie procesu technologicznego przy wykorzystaniu planów statycznych zdeterminowanych • Optymalizacja procesu metodą przejścia po gradiencie • Optymalizacja procesu metodą sympleksów • Optymalizacja wielokryterialna procesu</li> </ul>	
Organizacja systemów produkcyjnych	K_W01, K_W04, K_W08, K_U09, K_U10, K_U15, K_U16, K_U17, K_U18, K_U19, K_K06
<ul style="list-style-type: none"> <li>System produkcyjny. Przemysłowy system produkcyjny i jego otoczenie. Struktura systemu produkcyjnego w ujęciu technicznym i funkcjonalnym. • Formy powiązań elementów systemów produkcyjnych. Powiązania bezpośrednie i pośrednie oraz powiązania luźne i sztywne. Formy integracji oraz elastyczności systemów produkcyjnych. • Modele powiązań elementów systemu produkcyjnego. Zapis w rachunku zbiorów, graf systemu produkcyjnego i jego otoczenia, macierz przyległości oraz intensywności powiązań. Modelowanie wybranych systemów produkcyjnych. • Metodologia projektowania tradycyjnych systemów produkcyjnych. Podejście diagnostyczne (metoda SLP) oraz systemowe (metoda IDEALS). • Charakterystyka wybranych metod optymalizacji rozmieszczenia stanowisk roboczych (metoda trójkątów Schmigalli, metoda CORELAP, metodą HC-66, metoda programowania liniowego). • Elastyczne systemy produkcyjne - ESP. Charakterystyka struktury ESP. Modelowanie podsystemu wytwarzania oraz transportowego ESP za pomocą sieci Petriego. Metodologia projektowania elastycznych systemów produkcyjnych. Optymalizacja rozmieszczenia modułów produkcyjnych. • Lokalizacja systemów produkcyjnych. Strategie lokalizacji. Metody oceny miejsca lokalizacji. • Optymalizacja rozmieszczenia stanowisk roboczych metodą trójkątów Schmigalli. • Optymalizacja rozmieszczenia stanowisk roboczych metodą Corelap. • Optymalizacja rozmieszczenia komórek produkcyjnych o strukturze technologicznej metodą programowania sieciowego. • Optymalizacja rozmieszczenia modułów produkcyjnej w elastycznej linii produkcyjnej. • Optymalizacja rozmieszczenia stanowisk roboczych metodą HC-66. • Projektowanie rozmieszczenia komórek produkcyjnych wyższych stopni metodą analizy grafu sąsiedztwa. • Optymalizacja lokalizacji systemów produkcyjnych.</li> </ul>	
Praca dyplomowa magisterska	K_W10, K_U01, K_U03, K_U05, K_U18, K_K03
<ul style="list-style-type: none"> <li>Sporządzenie planu pracy dyplomowej • Analiza literatury związanej z tematem pracy dyplomowej • Wykonanie badań/analiz związanych z częścią praktyczną pracy dyplomowej • Wyciągnięcie wniosków z przeprowadzonych badań/analiz • Zredagowanie pracy dyplomowej • Wstępna obrona pracy dyplomowej</li> </ul>	
Praca zespołowa i liderzy	K_W07, K_W09, K_U05, K_U18, K_K03
<ul style="list-style-type: none"> <li>Wprowadzenie. Metody pracy zespołowej Grupa a zespół, Wady i zalety pracy zespołowej , • Cechy, cele i zadania dla zespołu, • Cechy dobrego lidera, • Warunki współpracy, Jednostka w zespole, Rodzaje zachowań, • Zarządzanie konfliktami Style komunikacji członków zespołu, Relacje między ludźmi w zespole • Podejmowanie decyzji, Motywacja pracowników w zespole, • Metody i techniki stosowane w pracy grupowej i zespołowej: • Test • Wprowadzenie i omówienie wymagań. Definiowanie pracy zespołowej. • Inteligencja indywidualna a zespołowa i sygnały niewerbalne - mowa ciała. • Elementy pracy w zespole. • Cel zespołu a cele indywidualne i motywowanie. • Kreatywność i komunikacja w zespole. • Porównanie pracy zespołowej z indywidualną oraz stres. • Predyspozycje do pracy w zespole i bycia przywódcą. • Zachowania i role zespołowe oraz ocena stylu liderowania. • Funkcjonowanie pracy zespołowej i komunikacja. • Zespołowe rozwiązywanie sytuacji problemowych, konfliktów i negocjowanie • Instrumenty pracy zespołowej: • Odmiany burzy mózgów. Metoda „ABCD” (Suzuki), Metaplan) • Organizacja pracy zespołu. • SIPOC i fazy rozwoju grupy/zespołu. • Podsumowanie i zaliczenie</li> </ul>	
Proekologiczne projektowanie wyrobów	K_W06, K_W07, K_U19, K_K02
<ul style="list-style-type: none"> <li>Ekologiczny cykl życia wyrobu. Źródła i metody jego analizowania. • Cechy wyrobów ekologicznych. • Strategie projektowania ekologicznego wyrobów. • Metoda kompleksowa proekologicznego projektowania wyrobów. • Proekologiczne projektowanie wyrobów metodą weryfikacji listy. • Metoda intuicyjna proekologicznego projektowania wyrobów. • Proekologiczne projektowanie wyrobów metodą ekowskaźnika. • Proekologiczne projektowanie wyrobów w środowisku CAD 3D. • Zintegrowana polityka produktowa Unii Europejskiej (Integrated Product Policy IPP). • Typy etykiet i deklaracji środowiskowych wyrobów. • Zgodnie zadaną specyfikacją, stosując wybrane metody projektowania proekologicznego, zaprojektować złożone urządzenie oraz dokonać oceny ekologiczności wyrobu z wykorzystaniem metody LCA. • Wykorzystując informacje z baz danych PROBAS, opracować etykietę środowiskową typu III dla wskazanego wyrobu.</li> </ul>	
Prognozowanie	K_W01, K_W07, K_U01, K_U09, K_U10, K_U18
<ul style="list-style-type: none"> <li>Ogólne zagadnienia prognozowania, wprowadzenie do prognozowania w przedsiębiorstwie • Prognozowanie na podstawie modeli adaptacyjnych: metody naiwne, średniej ruchomej • Prognozowanie na podstawie modeli adaptacyjnych: metody wygładzania wykładniczego • Modele szeregów czasowych z tendencją rozwojową • Modele składowej periodycznej • Metody heurystyczne, prognozowanie analogowe • Prognozowanie w planowaniu strategicznym, biznesowym, sprzedaży i produkcji S&amp;OP wg standardu APICS • Test pisemny • Identyfikacja składowych szeregów czasowych, dekompozycja szeregu • Prognozowanie na podstawie szeregów czasowych - metody średniej ruchomej • Prognozowanie na podstawie szeregów czasowych - wygładzanie wykładnicze - model Browna, • Prognozowanie na podstawie szeregów czasowych - wygładzanie wykładnicze - model Holta • Metoda wskaźników sezonowości • Metoda trendów jednoimiennych okresów • Wygładzanie wykładnicze - model Wintera addytywny i multiplikatywny • Zaliczenie laboratorium - wykonanie prognozy dla zadanego szeregu czasowego</li> </ul>	
Przedmiot humanistyczny 1 Historia techniki	K_W05, K_W08, K_U01, K_U11, K_K08
<ul style="list-style-type: none"> <li>Cywilizacja: Inków, Majów i Azteków • Cywilizacja starożytnych Chin i Indii • Cywilizacja starożytnej Grecji • Historia techniki polskiej - okres staropolski XI-XIV wiek • Historia techniki polskiej - okres XV - XVII wiek • Historia techniki polskiej - XVIII wiek - okres zaborów (w tym emigracja) • Historia techniki polskiej - okres międzywojenny (1918-1939). Okupacja hitlerowska • Historia techniki polskiej - okres PRL-u (1944-1989) • Historia techniki światowej - technika lotnicza • Historia techniki światowej - przemysł (ze szczególnym uwzględnieniem przemysłu stoczniowego i samochodowego) i rolnictwo • Historia techniki światowej - odkrycia w dziedzinie fizyki i chemii</li> </ul>	
Seminarium dyplomowe	K_W10, K_U01, K_U02, K_U03, K_U04, K_U05, K_K02, K_K03
<ul style="list-style-type: none"> <li>Rodzaje prac dyplomowych: klasyfikacja i charakterystyka • Wymagania formalne stawiane pracom dyplomowym • Charakterystyka źródeł pierwotnych i wtórnych. Prawa autorskie, przypisy literaturowe • Metody badawcze, przetwarzanie materiałów, systematyzowanie, wnioskowanie • Projektowanie planu pracy dyplomowej • Analiza opracowań studentów, dyskusja</li> </ul>	
Seminarium dyplomowe	K_W10, K_U01, K_U02, K_U03, K_U04, K_U05, K_K02, K_K03

• Rodzaje prac dyplomowych: klasyfikacja i charakterystyka • Wymagania formalne stawiane pracom dyplomowym • Charakterystyka źródeł pierwotnych i wtórnych. Prawa autorskie, przypisy literaturowe • Metody badawcze, przetwarzanie materiałów, systematyzowanie, wnioskowanie • Projektowanie planu pracy dyplomowej • Analiza opracowań studentów, dyskusja	
Seminarium dyplomowe	K_W10, K_U01, K_U02, K_U03, K_U04, K_U05, K_K02, K_K03
• Rodzaje prac dyplomowych: klasyfikacja i charakterystyka • Wymagania formalne stawiane pracom dyplomowym • Charakterystyka źródeł pierwotnych i wtórnych. Prawa autorskie, przypisy literaturowe • Metody badawcze, przetwarzanie materiałów, systematyzowanie, wnioskowanie • Projektowanie planu pracy dyplomowej • Analiza opracowań studentów, dyskusja	
Seminarium dyplomowe	K_W10, K_U01, K_U02, K_U03, K_U04, K_U05, K_K02, K_K03
• Rodzaje prac dyplomowych: klasyfikacja i charakterystyka • Wymagania formalne stawiane pracom dyplomowym • Charakterystyka źródeł pierwotnych i wtórnych. Prawa autorskie, przypisy literaturowe • Metody badawcze, przetwarzanie materiałów, systematyzowanie, wnioskowanie • Projektowanie planu pracy dyplomowej • Analiza opracowań studentów, dyskusja	
Symulacja w przedsiębiorstwie	K_W01, K_W03, K_W07, K_U07, K_U09, K_U10
• Prezentacja aparatu pojęciowego symulacji komputerowej. Definicja podstawowych pojęć oraz określenie zakresu dziedziny. • Pojęcie modelu, typy modeli oraz proces modelowania • Sytuacje decyzyjne w przedsiębiorstwie oraz dobór modeli • Modele deterministyczne • Modele probabilistyczne i symulacja Monte Carlo • Narzędzia analizy What If? - funkcje logiczne i tablicowe • Narzędzia analizy What If? - tabele danych • Narzędzia analizy What If? - scenariusze oraz narzędzie szukaj wyniku • Analiza rozkładów zmiennych losowych oraz generowanie liczb pseudo-losowych • Wykorzystanie narzędzia Analysis Toolpack w prostych analizach statystycznych • Symulacja Monte Carlo w środowisku Excel • Symulacja Monte Carlo w środowisku Crystal Ball	
Systemy CAQ	K_W04, K_W07, K_U07, K_U12, K_U15, K_U16
• Komputerowo wspomaganie zarządzanie, nadzór i obieg dokumentów i zapisów wewnętrznych • Komputerowo wspomaganie zarządzanie audytami wewnętrznymi • Komputerowo wspomaganie nadzór nad reklamacjami, niezgodnościami i zagrożeniami, podejmowanie działań korygujących, korekcyjnych i zapobiegawczych wraz z oceną ich poprawności i skuteczności • Komputerowo wspomaganą oceną i analizą dostawców i dostaw • Komputerowo wspomaganie SPC z wykorzystaniem histogramu, analizy Pareto • Komputerowo wspomaganie SPC z wykorzystaniem kart kontrolnych przy ocenie liczbowej • Komputerowo wspomaganie SPC z wykorzystaniem kart kontrolnych przy ocenie alternatywnej • SAP ERP moduł QM - dane podstawowe • SAP ERP moduł QM - rodzaje kontroli • SAP ERP moduł QM - cechy kontrolne • SAP ERP moduł QM - plany kontroli • SAP ERP moduł QM - realizacja kontroli odbiorczej • SAP ERP moduł QM - realizacja kontroli w procesie produkcyjnym • SAP ERP moduł QM - zawiadomienia • Zaliczenie laboratorium	
Systemy wspomaganie decyzji	K_W05, K_W07, K_U07, K_U09, K_U10, K_K04
• Proces decyzyjny. Modelowanie procesów decyzyjnych, identyfikacja struktury i parametrów modeli. Fazy procesu decyzyjnego. Podejmowanie decyzji na poziomie operacyjnym, taktycznym i strategicznym. Definicja i geneza systemów wspomaganie decyzji (SWD) – funkcje, struktura, procesy. Podstawowe funkcje systemów wspomaganie decyzji (rozpoznanie problemu, zaklasyfikowanie go do określonej grupy decyzyjnej, tworzenie modeli danych i procesów, generowanie wariantów dopuszczalnych rozwiązań oraz pomoc w wyborze najlepszego rozwiązania). • Metody i narzędzia projektowania Systemów Wspomaganie Decyzji. Struktura i funkcje SWD. Realizacja i implementacja SWD. Zastosowanie popularnych narzędzi do realizacji SWD (arkusze kalkulacyjne i systemy zarządzania bazami danych, zastosowanie metod optymalizacyjnych). • Baza modeli SWD (modele analityczne, jednokryterialne i wielokryterialne matematycznego programowania, liniowe i nieliniowe, stochastyczne). Przewidywanie wyników za pomocą eksperymentów symulacyjnych. • Zastosowanie metod sztucznej inteligencji – systemy hybrydowe. SWD oparte o bazę wiedzy - inteligentne systemy wspomaganie decyzji. Projektowanie i realizacja inteligentnych SWD z zastosowaniem narzędzi sztucznej inteligencji (sieci neuronowe, algorytmy genetyczne, logika rozmyta). • Systemy Business Intelligence jako SWD. Hurtowni danych dla SWD. Technologie OLAP i eksploracja danych. Wielowymiarowa analiza danych. • Współczesne multimedialne interaktywne systemy wspomaganie decyzji funkcjonujące w środowisku rozproszonym. Grupowe systemy wspomaganie decyzji. Heurystyczne metody wspomaganie decyzji, w tym metoda Delphi. • Współczesne narzędzia analizy i wizualizacji danych we wspomaganie decyzji. Kopyty menedżerskie do wspomaganie decyzji i ich tworzenie w środowisku Microsoft Power BI. • Wprowadzenie do optymalizacji liniowej - metoda graficzna. • Optymalizacja liniowa za pomocą narzędzia Solver - część 1. • Optymalizacja liniowa za pomocą narzędzia Solver - część 2. • Optymalizacja zagadnień transportowych. • Optymalizacja nieliniowa. • Optymalizacja za pomocą narzędzia Matlab Optimization Toolbox. • Sprawdzian zaliczeniowy, część praktyczna - część 1. • Metoda CPM i metoda PERT. • Optymalizacja decyzji wielokryterialnych - metoda AHP - część 1. • Optymalizacja decyzji wielokryterialnych - metoda AHP - część 2. • Tworzenie hybrydowego systemu wspomaganie decyzji - część 1. • Tworzenie hybrydowego systemu wspomaganie decyzji - część 2. • Wykorzystanie drzew decyzyjnych do indukcyjnego pozyskiwania wiedzy. • Tworzenie raportów i pulpitów menedżerskich. • Sprawdzian zaliczeniowy, część praktyczna - część 2.	
Technologie recyklingu	K_W05, K_W07, K_U01, K_U15, K_U16, K_K02
• Zasadnicze pojęcia związane z problematyką recyklingu. Zagadnienia analizy cyklu życia. • Podstawowe techniki przetwarzania odpadów – segregacja, rozdrabnianie, klasyfikacja, sortowanie, zagęszczanie – konstrukcja maszyn i urządzeń. • Recykling tworzyw sztucznych – rodzaje tworzyw sztucznych, metody recyklingu, przykłady wyrobów wykonywanych z recyklatów. • Recykling samochodów – odzyskiwanie materiałów z karoserii, silników, akumulatorów, katalizatorów, opon, płynów technicznych – zastosowanie recyklatów w budowie samochodów. • Recykling odpadów opakowaniowych w Polsce i na świecie. • Recykling baterii. • Recykling sprzętu elektrycznego i elektronicznego. • Opracowanie projektu dla wybranego wyrobu pod względem: specyfikacji materiałów użytych do jego wykonywania oraz zastosowanych technologii produkcji, analizy cyklu życia, oceny możliwości i zasadności recyklingu materiałowego bądź surowcowego, określenia sposobu wykorzystania recyklatu, zaproponowania bardziej proekologicznej konstrukcji oraz technologii produkcji.	
Technologie szybkiego prototypowania	K_W05, K_U12, K_U19
• Student zna metody projektowania 3D-CAD dedykowanego dla przyrostowych systemów wytwórczych • Student potrafi przeprowadzić obróbkę danych modelu 3D-CAD i przygotować dane do procesu wytwórczego • Student potrafi posługiwać się wybranym systemem przyrostowego wytwarzania prototypów • Student potrafi wykonać prototyp z zastosowaniem pośredniej metody prototypowania • Student potrafi przeprowadzić proces postprocessingu i obróbki wykończeniowej na prototypie • Student poznaje metody modelowania i obróbki danych dla procesu szybkiego prototypowania wyrobów śledząc uważnie treści wykładu • Student poznaje metody i sposoby obróbki danych w procesie RP śledząc uważnie treść wykładu, zadaje pytania w celu uzyskania dodatkowych informacji • Student poznaje nowoczesne metody RP sposoby wykonywania modeli fizycznych oraz możliwości zastosowania praktycznego prototypów	
Wizualizacja, prezentacja danych i raportowanie	K_W02, K_W09, K_U19
• Spotkanie organizacyjne. Instalacja i konfiguracja wymaganego oprogramowania. • Wprowadzenie do Microsoft Excel Power BI - podstawy pracy w Microsoft Power Query • Transformacje danych w pakiecie Power Query • Wprowadzenie do narzędzia Power Pivot • Wykorzystanie języka DAX w narzędziu Power Pivot • Wprowadzenie do Microsoft Power BI • Wizualizacja danych w Microsoft Power BI - wizualizacje podstawowe • Wizualizacja danych w Microsoft Power BI - wizualizacje zaawansowane • Import danych do Microsoft Power BI - praca z różnymi danymi wejściowymi • Kolokwium zaliczeniowe - Power Query, Power Pivot • Model danych w Microsoft Power BI - tworzenie miar i KPI • Wprowadzenie do analizy, wizualizacji i prezentacji danych. • Proces projektowania wizualizacji - definiowanie założeń, praca z danymi. • Proces projektowania wizualizacji - kryteria oceny wizualizacji, zalety proces projektowania wizualizacji. • Dobór formy wizualizacji do potrzeb odbiorcy • Dobór formy wizualizacji do potrzeb odbiorcy - dobre i złe praktyki w wizualizacji i prezentacji danych • Narracja w analizie i wizualizacji danych • Raporty biznesowe • Kolokwium zaliczeniowe - wykład • Tworzenie raportów biznesowych z wykorzystaniem narzędzi firmy	

Microsoft - spotkanie 1/2 • Tworzenie raportów biznesowych z wykorzystaniem narzędzi firmy Microsoft - spotkanie 2/2 • Tworzenie wizualizacji w Tableau Public - podstawy pracy • Kolokwium zaliczeniowe - Microsoft Power BI	
Wprowadzenie do języków inżynierii danych	K_W01, K_W04, K_U09
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Język programowania R, literały, wyrażenia, funkcje, wartości, pętle • Wektory i operacje wektorowe języka R • Moduły języka R, obliczenia statystyczne, wykresy • Język programowania Python, literały, wyrażenia, pętle, funkcje, klasy, obiekty, wyjątki • Moduły języka Python do analizy danych, obliczenia statystyczne. • Analiza skupień. Podstawowe pojęcia odległości taksonomicznej, miary i odległości. Techniki grupowania: aglomeracyjne i podziałowe. Metody skupiania: metoda K-średnich, medianowa, metoda minimalnej wariancji. Rozmyta metoda analizy skupień. • Zastosowanie języka Python do budowy podstawowych modeli drążenia danych - model klasyfikacji, grupowania, regresji i reguł asocjacyjnych.</li> </ul>	
Współczesne materiały inżynierskie	K_W01, K_W07, K_U01, K_U09, K_U10, K_U12
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wprowadzenie. Układ Fe-C. Stopy żelaza z węglem • Stopy aluminium • Stopy niklu • Stopy tytanu • Obróbka cieplna stopów żelaznych i nieżelaznych • Materiały kompozytowe o osnowie polimerowej, metalicznej i ceramicznej • Metody wytwarzania materiałów kompozytowych oraz ich wpływ na ich budowę i właściwości • Powłoki ochronne i warstwy dyfuzyjne stosowane w przemyśle lotniczym • Mechanizmy niszczenia materiałów inżynierskich • Niszczenie korozyjne materiałów inżynierskich • Metody badań mikrostruktury oraz właściwości mechanicznych materiałów inżynierskich</li> </ul>	
Zaawansowane modelowanie 3D	K_W05, K_U07, K_U18, K_U19
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Przypomnienie wiadomości. Zaawansowane zaokrąglanie z odsadzeniem. • Modelowanie powierzchni złożonych (powierzchnia obrotowa, wyciągana wzdłuż wektora, łącząca, przeciągnięcie po ścieżce, wieloprzekrojowa). Temat: "Czajnik". • Modelowanie brył z powierzchni złożonych przez pogrubianie. Powierzchnie elipsoidalne. Określanie objętości. Optymalizacja: algorytm symulowanego wyżarzania. Nanoszenie napisów. Temat: "Konewka". • Powierzchnie złożone. Automatyczne zaokrąglanie. Szyk. Przycinanie i docinanie powierzchni. Wypełnianie krzywych zamkniętych. Temat: "Wentylator". • Tworzenie i stosowanie praw zadanych geometrycznie. Złożone powierzchnie gładkie. Określanie kierunku styczności. Tematy: "Rurka falowana", "Trójnik". • Modelowanie krzywych zadanych układem równań parametrycznych. Optymalizacja - projektowanie z użyciem eksperymentu - Design of Experiment - DOE, algorytm symulowanego wyżarzania. Temat: "Koło zębate", "Szkłanka DOE" • Rozwijanie powierzchni. Temat: "Segment kadłuba samolotu". Kształtowanie elementów z blach giętych. Transfer krzywych. Temat: "Pulsar" lub "blacha". • Zaliczenie w formie praktycznej (termin 1 i poprawkowy)</li> </ul>	
Zaawansowane technologie plastycznego kształtowania	K_W02, K_W07, K_U19
<ul style="list-style-type: none"> <li>• - Związki między naprężeniami a odkształceniami w stanie plastycznym; praca odkształcenia plastycznego. - Czynniki wpływające na opór plastyczny i plastyczność materiału. Odkształcalność graniczna. Zjawisko lokalizacji odkształceń plastycznych. Tarcie w procesach obróbki plastycznej. Obróbka cieplna materiałów odkształconych. - Tłoczenie: informację o przebiegu procesów cięcia, gięcia i kształtowania wyłoczek. - Kucie i prasowanie: charakterystyka kucia swobodnego i matrycowego, specjalne sposoby kucia. Wpływ kształtu odkuwki i materiału na przebieg procesu technologicznego. - Walcowanie; podstawowe elementy teorii walcowania, walcowanie blach, kształtowników i rur. - Ciągnięcie: wiadomości ogólne, ciągnięcie prętów i rur. Wyciskanie: przebieg procesu, rodzaje i sposób wykonywania części wyciskanych. - Niekonwencjonalne sposoby obróbki plastycznej. • Laboratorium: - Statyczna próba rozciągania; wyznaczenie właściwości mechanicznych metali oraz przebiegu krzywych umocnienia plastycznego. - Spęczanie walców w procesie kucia swobodnego i prasowania: wyznaczenie energii uderzenia bijaka, prędkości odkształcenia, nacisków jednostkowych, stopnia odkształcenia, sporządzenia charakterystyk spęczania na prasie. - Walcowanie pasków blachy: porównanie zmierzonej siły walcowania z siłą obliczoną za pomocą wzorów teoretycznych, wyznaczenie współczynnika tarcia, określanie właściwości mechanicznych materiałów walcowanych z różnym gniołem. • - Polimery pochodzenia naturalnego, polimery syntetyczne: metody otrzymywania polimerów syntetycznych, struktura cząsteczkowa polimerów, postacie konformacyjne, budowa makrocząsteczki, masa cząsteczkowa, stopień polimeryzacji, zjawisko polidispersji, struktura krystaliczna, stany fizyczne polimerów. - Zachowanie polimerów w próbie jednoosiowego rozciągania, pełzanie i relaksacja naprężeń, izo-chronowe krzywe odkształcenie - naprężenie, modele reologiczne, technologiczny podział tworzyw sztucznych, podstawowe gatunki i ich właściwości fizyczne, chemiczne, mechaniczne i inne. - Charakterystyka stanu plastyczno-płynnego: ciecz lepka i lepkosprężysta, efekt Weissenberga i efekt Barusa. Podstawowe właściwości technologiczne tworzyw sztucznych: płynność, skurcz, czas utwardzania. Podział metod przetwórstwa: metody obróbki formującej i metody obróbki wykończeniowej. Podstawy procesu uplastyczniania: uplastycznianie tłokowe, ślimakowe, mieszane, tarczowe. - Charakterystyka metod obróbki formującej: prasowanie, wytłaczania i formowania wtryskowego. Charakterystyka metod obróbki wykończeniowej: termoformowanie, łączenie, dzielenie, obróbka powierzchniowa. • - Identyfikacja tworzyw sztucznych na podstawie: wyglądu zewnętrznego, postaci handlowej, gęstości, zachowania się w otwartym płomieniu. - Analiza podstawowych parametrów procesu wtrysku: cykl procesu wtrysku, ciśnienie wtrysku, ciśnienie docisku, ciśnienie spiętrzania, temperatura wtrysku, temperatura formy. - Ocena właściwości mechanicznych tworzyw sztucznych za pomocą statycznej próby rozciągania.</li> </ul>	
Zarządzanie innowacjami	K_W05, K_W08, K_W09, K_W10, K_U01, K_U05, K_U07, K_U10, K_U12, K_U14, K_U16, K_K02
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Współczesne problemy globalizacji i konkurencyjności przedsiębiorstw. Czynniki stymulujące kreatywność i innowacyjność. • Definicja innowacji. Rodzaje innowacji. Ery rewolucji technologicznych. • Zarządzanie twórcze w organizacji (gromadzenie pomysłów i generowanie rozwiązań, kapitał intelektualny i in.). Analiza wartości i techniki twórczego myślenia. • Organizacja procesu projektowania innowacji. Źródła innowacji. Proces dyfuzji innowacji. • Polityka naukowo - techniczna wspierania działalności innowacyjnej. Źródła finansowania współpracy nauki i biznesu. • System zarządzania innowacjami w przedsiębiorstwie. Wybrane narzędzia państwa wspierającego innowacyjność. • Metody i narzędzia projektowania innowacyjnych produktów i procesów. • Techniczno - ekonomiczna ocena przedsięwzięć innowacyjnych. Uzasadnienie biznesowe. Ryzyko działalności innowacyjnej. • Opracowanie założeń dla hipotetycznego przedsiębiorstwa: rodzaj działalności firmy, wyroby firmy, procesy, klienci, struktura organizacyjna • Opracowanie założeń dla systemu zarządzania innowacjami w przedsiębiorstwie: charakterystyka systemu motywacyjnego, zbieranie i ocena pomysłów innowacyjnych, zadania, odpowiedzialności i uprawnienia osoby odpowiedzialnej za system w organizacji. • Analiza wybranego rozwiązania innowacyjnego: opis problemu, który spowodował powstanie innowacji, charakterystyka rozwiązania innowacyjnego, koszty i korzyści z innowacji, harmonogram wdrożenia w przedsiębiorstwie, identyfikacja zakłóceń, opracowanie planu awaryjnego na wypadek zakłóceń, analiza kosztów.</li> </ul>	
Zarządzanie produkcją odchudzoną	K_W05, K_W09, K_U10, K_U16
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Straty w organizacji. Zasady odchudzania organizacji. • Zastosowanie narzędzi Lean Manufacturing. Raport A3. • Mapowanie zrównoważonego strumienia wartości - zasady opracowania mapy stanu aktualnego • Mapowanie zrównoważonego strumienia wartości - zasady stosowane przy opracowaniu mapy stanu przyszłego • Historia rozwoju koncepcji Lean Manufacturing • System Produkcyjny Toyoty • Prezentacja koncepcji szczupłej produkcji stosowanych w różnych firmach • Wdrażanie pracy standardowej • Nowoczesne technologie wspierające zarządzanie produkcją. • Znaczenie zaangażowania kierownictwa w rozwój koncepcji Lean Manufacturing • Ustalanie taktyki. QCDISME • Wprowadzenie do zajęć. Terminologia dotycząca szczupłej produkcji - dyskusja. • P1 - Analiza wybranego problemu i opracowanie Raportu A3. • P2 - Opracowanie mapy strumienia wartości (stan aktualny) na podstawie dostarczonych danych. Analiza stanu aktualnego mapy zrównoważonego przepływu strumienia wartości i identyfikacja problemów. Propozycje rozwiązań problemów i opracowanie mapy stanu przyszłego. Propozycje wdrożenia technologii IoT. • P3 - Opracowanie projektu uruchomienia nowej linii produkcyjnej zgodnie z zasadami lean. • P3 - Opracowanie macierzy Hoshin Kanri • P3 - Projektowanie systemu oceny wskaźnikowej - QCDISME • Prezentacja projektów</li> </ul>	
Zarządzanie projektami	K_W07, K_W09, K_U09, K_U10, K_U11, K_U15, K_U16, K_U17
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Definicja projektu. Przykłady projektów. Cechy projektu. Zarządzanie projektami. Cechy zarządzania projektem. Typy projektów. Parametry oceny projektu. • Organizacja zespołów projektowych: skład i kompetencje zespołu projektowego, konsultanci i kontraktorzy, tworzenie struktury organizacyjnej, budowa zespołu projektowego, matrycowa struktura</li> </ul>	


organizacyjna. Warunki efektywnego zarządzania projektem. Zarządzanie projektami a zmiany. Zagrożenia dla prawidłowej realizacji projektu. Cykl życia projektu. • Definiowanie i organizacja projektu. Identyfikacja problemu. Rozpoznawanie uwarunkowań. Pożądana sytuacja docelowa. Cele projektów. Wstępny konspekt projektu. • Analiza ryzyka i zmian projektowych. Metody analizy ryzyka. Studium wykonalności. Ocena projektu: wykonalność techniczna, finansowa, operacyjna, geograficzna, czasowa, zasobowa, prawna. • Tworzenie planu projektu. Planowanie. Podstawowe elementy planu projektu. Ograniczenia planu projektu. Podstawowe zasady planowania rezultatów i prac. Planowanie szczegółowe i harmonogram czasowy. • Diagramy sieciowe – etapy opracowywania diagramu. Wykresy Gantta. System organizacji i kontroli projektu. • Śledzenie i dozorowanie projektu. Zasady kierowania projektami. System organizacji i kontroli projektu. Uruchomienie, monitorowanie i kontrola projektu. Zarządzanie kosztami projektu. Zamknięcie projektu. Raport końcowy. Typowe problemy zarządzania projektami. Możliwość wykorzystania standardowego oprogramowania do nadzorowania realizacji projektów. • Opracowanie założeń dla projektu: model przedsiębiorstwa, uzasadnienie podjętego tematu, cele i zakres projektu, oczekiwania stron zainteresowanych, terminy, założenia i ograniczenia projektowe. • Opracowanie struktury zadań projektowych • Opracowanie struktury organizacyjnej projektu i macierzy odpowiedzialności • Ocena wykonalności projektu, możliwych wariantów realizacji projektu oraz ocena odporności projektu na zakłócenia • Opracowanie kosztorysu projektu • Opracowanie harmonogramu realizacji przedsięwzięcia • Zastosowanie programu Microsoft Projekt do planowania i nadzorowania projektów	
Zarządzanie ryzykiem	K_W08, K_U10, K_K04, K_K08
• Wprowadzenie. Struktura normy ISO 31000. Terminy i definicje. • Zasady zarządzania ryzykiem w ISO 31000 • Struktura ramowa zarządzania ryzykiem w ISO 31000 • Wdrażanie i narzędzia zarządzania ryzykiem. • Identyfikacja, ocena i hierarchizacja ryzyka • Postępowanie z ryzykiem • Ocena skuteczności działań i ciągłe doskonalenie • Podsumowanie i test zaliczający • Wprowadzenie • Algorytm procesu oceny ryzykiem • Karta procesu oceny ryzyka • Test karty procesu na hipotetycznym przykładzie • Podsumowanie i zaliczanie projektów.	
Zarządzanie strategiczne	K_W03, K_W05, K_W09, K_U11, K_U12, K_U14, K_U15, K_U18
• Współczesne tendencje w gospodarce i zarządzaniu. Otoczenie przedsiębiorstwa. • Misja, wizja strategiczna, cele i zadania przedsiębiorstwa. Proces i założenia zarządzania strategicznego. • Strategia - pojęcie, typy, proces budowy i reguły tworzenia. • Analiza strategiczna otoczenia przedsiębiorstwa. • Metody analizy potencjału strategicznego przedsiębiorstwa. • Analiza SWOT, Analiza SPACE. Techniki analizy portfelowej. • Implementacja strategii. Tendencje rozwojowe w zarządzaniu strategicznym. • Opracowanie modelu przedsiębiorstwa z uwzględnieniem rozwiązań IoT. Projektowanie struktury organizacyjnej przedsiębiorstwa. Budowa i analiza mapy grup strategicznych. Analiza Pięciu sił Portera. Analiza kluczowych czynników sukcesu. Analiza i ocena strategiczna przedsiębiorstwa. Praktyczne zastosowanie analizy SWOT. Analiza portfela produkcji przedsiębiorstwa. Praktyczne zastosowanie macierzy McKinsey.	
Zarządzanie wiedzą	K_W03, K_W09, K_W10, K_U10, K_U12, K_K08
• Rola i cele zarządzania wiedzą. Znaczenie wiedzy w otoczeniu gospodarczym. Zasoby wiedzy w przedsiębiorstwie – główne składniki, cechy danych, proces uczenia się organizacji. Wiedza indywidualna a wiedza zbiorowa, wiedza jawna i ukryta. Kluczowe procesy zarządzania wiedzą – lokalizowanie, pozyskiwanie, zachowywanie, stosowanie. Rozwijanie wiedzy. • Komponenty systemu zarządzania wiedzą (Wiedza, Proces zarządzania, Stosunki ludzkie oparte na zaufaniu, Technologie informacyjne, Kultura organizacyjna zorientowana na wiedzę, Elastyczna struktura organizacyjna, Wskaźniki wydajności/wykonania i nagrody, Wielowymiarowe pojęcia systemu ZW). Wdrażanie i użytkowanie systemów zarządzania wiedzą w przedsiębiorstwie. • Technologie informacyjne w zarządzaniu wiedzą: Technologie internetowe, portale korporacyjne, wyszukiwarki internetowe, technologie OLAP i eksploracja danych. Metody wyszukiwania dokumentów. E-learning w procesie zarządzania wiedzą w organizacji. • Kapitał intelektualny organizacji - jego wartość i pomiar. Mapowanie wiedzy. Formalizacja wiedzy o procesach biznesowych. Sieci społeczne. Analiza sieci społecznych w zarządzaniu wiedzą. • Zastosowania narzędzi sztucznej inteligencji w zarządzaniu wiedzą. Systemy eksperckie – istota działania i struktura. Baza wiedzy. Metody pozyskiwania wiedzy, zagadnienie uczenia się maszyn. Metody reprezentacji wiedzy. • Elementy logiki rozmytej w reprezentacji wiedzy niepewnej. Zapis i weryfikacja baz wiedzy. Stosowanie systemów hybrydowych i technik „drażenia” danych w zarządzaniu wiedzą. Wielowymiarowe systemy pomiaru wiedzy. • Odkrywanie wiedzy z danych - metody i narzędzia eksploracji danych (data mining) w pozyskiwaniu wiedzy z baz danych. • Narzędzia arkuszy kalkulacyjnych wspomagające przetwarzanie danych. • Tabele przestawne i wykresy przestawne. • Analiza sieci społecznych - wprowadzenie. • Analiza sieci społecznych w ujęciu makro. • Analiza sieci społecznych w ujęciu mezo. • Analiza sieci społecznych w ujęciu mikro. • Analiza różnych rodzajów sieci społecznych, które występują w przedsiębiorstwach. • Sprawdzian zaliczeniowy, część praktyczna.	
Zarządzanie łańcuchem dostaw	K_W03, K_W09, K_U09, K_U10, K_U16, K_K02
• Podstawy zarządzania łańcuchem dostaw. Struktura łańcucha dostaw. Geneza zarządzania łańcuchem dostaw. Szkoły zarządzania łańcuchem dostaw. • Charakterystyka współczesnych struktur łańcuchów dostaw Strategia outsourcingu i partnerstwa w łańcuchach dostaw. Centra dystrybucji i strategia Cross Docking. • Komputerowe systemy zarządzania łańcuchem dostaw SCM. Symulacja planowania w łańcuchu dostaw DRP- MRP • Optymalizacja rozmieszczenia przestrzennego elementów łańcucha dostaw (zakładu produkcyjnego, hurtowni, centrum dystrybucji) Wyznaczanie przepustowości łańcucha dostaw (metoda Forda - Fulkersona) Symulacja planowania zagregowanego w systemach MRP-II Planowanie zagregowane Ocena efektywności łańcucha dostaw	
Zarządzanie łańcuchem dostaw	K_W03, K_W09, K_U09, K_U10, K_U16, K_K02
• Podstawy zarządzania łańcuchem dostaw. Struktura łańcucha dostaw. Geneza zarządzania łańcuchem dostaw. Szkoły zarządzania łańcuchem dostaw. • Charakterystyka współczesnych struktur łańcuchów dostaw Strategia outsourcingu i partnerstwa w łańcuchach dostaw. Centra dystrybucji i strategia Cross Docking. • Komputerowe systemy zarządzania łańcuchem dostaw SCM. Symulacja planowania w łańcuchu dostaw DRP- MRP • Optymalizacja rozmieszczenia przestrzennego elementów łańcucha dostaw (zakładu produkcyjnego, hurtowni, centrum dystrybucji) Wyznaczanie przepustowości łańcucha dostaw (metoda Forda - Fulkersona) Symulacja planowania zagregowanego w systemach MRP-II Planowanie zagregowane Ocena efektywności łańcucha dostaw	
Zintegrowane systemy wytwarzania	K_W02, K_W05, K_W06, K_W11, K_U07, K_U09, K_U12, K_U19
• Istota i elementy składowe zintegrowanego wytwarzania: komputerowe wspomaganie projektowania CAD, komputerowe wspomaganie planowania procesów (CAP), komputerowe wspomaganie wytwarzania (CAM), komputerowo wspomaganą kontrola jakości (CAQ), komputerowo wspomaganie zarządzanie produkcją (PPC) • Cechy i zastosowanie podstawowych systemów: CAD, CAM w nowoczesnych przedsiębiorstwach. Technika odwrotna, szybkie prototypowanie wyrobów. • Zastosowanie MES. Szybkie wytwarzanie narzędzi. Współrzędnościowa technika pomiarowa. • Wykorzystanie programów Moldflow oraz MSC.Marc/Mentat do symulacji wybranych procesów przetwórstwa tworzyw polimerowych (Moldflow) oraz procesów plastycznego kształtowania metali (MSC.Marc/Mentat). • Wykorzystanie programu CAM do przeprowadzenia obróbki danego elementu, symulacji oraz do wygenerowania kodu NC na obrabiarkę. • Zaliczenie laboratorium	
Zintegrowane systemy zarządzania	K_W03, K_W07, K_W09, K_U09, K_U10, K_U13
• Istota zarządzania produkcją. Tendencje rozwojowe w zarządzaniu produkcją. Geneza i rozwój systemów komputerowego wspomaganie zarządzania produkcją MRP, ERP, SCM. • Prognozowanie i planowanie zagregowane produkcji. Istota prognozowania. Szeregi czasowe. Modele prognozowania. Błąd prognozy. Opcje decyzyjne i strategię planowania zagregowanego. • Planowanie i sterowanie zasobami produkcyjnymi – systemy MRP II. Rodzaje struktur produktów. Podsystem struktury wyrobów BOM. System planowania potrzeb materiałowych MRP. System planowania zdolności produkcyjnych CRP. • Planowanie i sterowanie przepływem produkcji – systemy PPC. Funkcje systemów planowania i sterowania produkcją PPC. Integracyjna rola systemów PPC. Funkcjonalne cechy systemów PPC. Systemy kierowania wytwarzaniem SFC. • Harmonogramowanie dyskretnych procesów produkcyjnych. Klasyfikacja problemów harmonogramowania. Szeregowanie zadań produkcyjnych na jednej maszynie. Harmonogramowanie pracy dwóch maszyn. Harmonogramowanie wielostadialnego procesu produkcyjnego: metodą podziału i ograniczeń, model grafu dysjunktywnego. • Symulacja planowania zagregowanego –	

porównanie efektów ekonomicznych strategii: poziomu zdolności produkcyjnej, pogoni za popytem, mieszanej. • Budowa struktury wyrobu (BOM) – wykaz kompletacyjny wyrobu. • Symulacja planowania potrzeb materiałowych MRP. • Symulacja komputerowa planowania zapotrzebowania na zdolności produkcyjne CRP. • Szeregowanie zadań produkcyjnych na jednej maszynie metodą węgierską i dekompozycji grafu. Harmonogramowanie pracy dwóch maszyn – algorytm Johsona. Harmonogramowanie wielostadialnego procesu produkcyjnego: metodą podziału i ograniczeń, model grafu dysjunktywnego, algorytm harmonogramowania wielopoziomowego. • Wprowadzenie i nawigacja w systemie SAP • SAP Moduł SD – Sales and Distribution - Exercises • SAP Moduł SD – Sales and Distribution – case study • SAP Moduł MM – Material Management-Exercises • SAP Moduł MM – Material Management- Case Study • SAP Moduł PP – Production Planning - Exercises • SAP Moduł PP – Production Planning - Case Study

Przedmiot humanistyczny 2 Etyka	K_W08, K_U10, K_K02, K_K05
<p>• Zajęcia wprowadzające prezentacja karty przedmiotu, stawianych wymagań i formy zaliczenia. Czym etyka nie jest, najważniejsze pytania etyki • Czym jest etyka, źródła normatywności w etyce ogólnej • Najważniejsze kategorie etyki ogólnej • Rola etyki normatywnej i etyki opisowej w działalności inżynierskiej • Standardy etyczne dotyczące aktywności wytwórczej człowieka • Istotne wyznaczniki aksjologicznej oceny inżyniersko-wytwórczego działania • Pomocnicze wyznaczniki aksjologicznej oceny inżyniersko-wytwórczego działania • Czynniki kształtowania etycznych systemów normatywnych, wielość etyk • Początki etyki, wytwórcza działalność człowieka w kontekście relatywizmu etycznego • Pierwsze etyki absolutystyczne i ich rola w aktywności wytwórczej • Wybrane dojrzałe szkoły etyczne ich znaczenie dla wytwórczego działania człowieka</p>	
Przedmiot humanistyczny 2 Filozofia	K_W10, K_K02
<p>• Podstawowe pojęcia filozoficzne • Ontologia a epistemologia - podstawowe pojęcia • Podstawowe koncepcje filozoficzne • Historia filozofii starożytnej • Historia filozofii średniowiecznej • Historia filozofii nowożytnej • Historia filozofii współczesnej • Filozofia w kulturze europejskiej • Filozofia polska</p>	

#### 4. Wykaz zajęć, parametry programu studiów, metody weryfikacji efektów uczenia się oraz treści programowe- studia niestacjonarne

##### 4.1 Przedmioty wspólne dla kierunku, niezależne od wyboru studentów

Semestr	Jedn.	Nazwa zajęć	Wykład	Ćwiczenia/ Lektorat	Laboratorium	Projekt/ Seminarium	Suma godzin	Punkty ECTS	Egzamin	Oblig.
1	DJ	Język obcy 1	0	20	0	0	20	1	N	
1	MK	Modelowanie wspomagające projektowanie maszyn	5	0	15	0	20	2	N	
1	MT	Organizacja systemów produkcyjnych	10	0	0	20	30	4	T	
1	MT	Prognozowanie	10	0	10	0	20	3	N	
1	MC	Współczesne materiały inżynierskie	15	0	10	0	25	3	N	
1	MT	Zarządzanie projektami	10	0	0	10	20	2	N	
1	MT	Zarządzanie ryzykiem	10	10	0	0	20	2	N	
1	MT	Zarządzanie strategiczne	10	15	0	0	25	3	T	
2	DJ	Język obcy 2	0	20	0	0	20	1	N	
2	MT	Przedmiot humanistyczny 1: Historia techniki	20	0	0	0	20	2	N	
2	MF	Symulacja w przedsiębiorstwie	10	0	15	0	25	3	N	
2	MF	Systemy wspomagania decyzji	10	0	15	0	25	4	T	
2	MT	Zarządzanie innowacjami	10	10	0	0	20	2	N	
2	MF	Zarządzanie wiedzą	10	0	10	0	20	2	N	
2	MT	Zintegrowane systemy wytwarzania	10	0	20	0	30	3	N	
2	MT	Zintegrowane systemy zarządzania	10	0	0	15	25	3	T	
3	ZH	Przedmiot humanistyczny 2	20	0	0	0	20	3	N	
4	MF	Praca dyplomowa magisterska	0	0	0	0	0	20	N	

Uwaga, niezaliczenie zajęć oznaczonych czerwoną flagą uniemożliwia dokonanie wpisu na kolejny semestr (nawet wówczas gdy sumaryczna liczba punktów ECTS jest mniejsza niż dług dopuszczalny), są to zajęcia kontynuowane w następnym semestrze lub zajęcia, w których nieosiągnięcie wszystkich zakładanych efektów uczenia się nie pozwala na kontynuowanie studiów w innych zajęciach objętych programem studiów następnego semestru.

##### 4.2 Wykaz bloków tematycznych do wyboru- studia niestacjonarne

- Analityka biznesowa w zarządzaniu przedsiębiorstwem
- Automatyzacja produkcji
- Ekologia produkcji
- Nowoczesne metody zarządzania produkcją

###### 4.2.1. Blok tematyczny: Analityka biznesowa w zarządzaniu przedsiębiorstwem

###### Przedmioty realizowane po wyborze bloku tematycznego

Semestr	Jedn.	Nazwa zajęć	Wykład	Ćwiczenia/ Lektorat	Laboratorium	Projekt/ Seminarium	Suma godzin	Punkty ECTS	Egzamin	Oblig.
3	MF	Analityka opisowa	10	0	20	10	40	4	N	
3	MF	Analityka predykcyjna	10	0	20	0	30	3	N	
3	MT	Analiza danych produkcyjnych	10	0	0	10	20	3	N	
3	MF	Modelowanie biznesowe	10	0	10	0	20	3	T	

3	MF	Wprowadzenie do języków inżynierii danych	10	0	10	0	20	3	T	
3	MT	Zarządzanie łańcuchem dostaw	10	0	20	0	30	3	N	
4	MF	Analityka preskryptywna	10	0	10	0	20	2	N	
4	MF	Modelowanie symulacyjne	10	0	10	0	20	2	N	
4	MF	Seminarium dyplomowe	0	0	0	20	20	2	N	
4	MF	Wizualizacja, prezentacja danych i raportowanie	10	0	10	0	20	2	N	

### Parametry programu studiów

Łączna liczba punktów ECTS, którą student musi uzyskać w ramach zajęć prowadzonych z bezpośrednim udziałem nauczycieli akademickich lub innych osób prowadzących zajęcia.	31 ECTS
Łączna liczba punktów ECTS przyporządkowana zajęciom związanym z prowadzoną w uczelni działalnością naukową w dyscyplinie lub dyscyplinach, do których przyporządkowany jest kierunek studiów.	80 ECTS
Łączna liczba punktów ECTS, jaką student musi uzyskać w ramach zajęć z dziedziny nauk humanistycznych lub nauk społecznych w przypadku kierunków studiów przyporządkowanych do dyscyplin w ramach dziedzin innych niż odpowiednio nauki humanistyczne lub nauki społeczne.	5 ECTS
Łączna liczba punktów ECTS przyporządkowana przedmiotom do wyboru.	52 ECTS
Łączna liczba punktów ECTS, którą student musi uzyskać w ramach zajęć z języka obcego.	2 ECTS
Liczba godzin zajęć z wychowania fizycznego.	--

### Metody weryfikacji efektów uczenia się

Szczegółowe zasady oraz metody weryfikacji i oceny efektów uczenia się pozwalające na sprawdzenie i ocenę wszystkich efektów uczenia się są opisane w kartach zajęć. W ramach programu weryfikacja osiągniętych efektów uczenia się jest realizowana w szczególności przy pomocy następujących metod: egzamin cz. pisemna, egzamin cz. praktyczna, egzamin cz. ustna, zaliczenie cz. pisemna, zaliczenie cz. praktyczna, zaliczenie cz. ustna, esej, kolokwium, sprawdzian pisemny, obserwacja wykonawstwa, prezentacja dokonań (portfolio), prezentacja projektu, raport pisemny, referat pisemny, referat ustny, sprawozdanie z projektu, test pisemny. Szczegółowe informacje na temat weryfikacji osiągniętych przez studentów efektów uczenia się znajdują się w kartach zajęć opublikowanych na stronie internetowej wydziału. Parametry wybranych metod weryfikacji efektów uczenia się znajdują się w tabeli poniżej.

Liczba zajęć, w których wymagany jest egzamin	6
Liczba zajęć, w których wymagany jest egzamin w formie pisemnej	5
Liczba zajęć, w których wymagany jest egzamin w formie ustnej	0
Liczba godzin przeznaczona na egzamin w formie pisemnej	9
Liczba godzin przeznaczona na egzamin w formie ustnej	0
Szacowana liczba godzin, którą studenci powinni poświęcić na przygotowanie się do egzaminów i zaliczeń	625
Liczba zajęć, które kończą się zaliczeniem bez egzaminu	22
Liczba godzin przeznaczona na zaliczenie w formie pisemnej	18
Liczba godzin przeznaczona na zaliczenie w formie ustnej	3
Szacowana liczba godzin, którą studenci powinni poświęcić na przygotowanie się do zaliczeń w trakcie semestrów na zajęciach ćwiczeniowych (bez zaliczeń końcowych)	8
Liczba zajęć, w których weryfikacja osiągniętych efektów uczenia się realizowana jest na podstawie obserwacji wykonawstwa (laboratoria)	15
Liczba laboratoriów, w których osiągnięte efekty uczenia się sprawdzane są na podstawie sprawdzianów w trakcie semestru	12
Szacowana liczba godzin, którą studenci powinni poświęcić na przygotowanie się do sprawdzianów realizowanych na zajęciach laboratoryjnych	86
Liczba zajęć projektowych, w których osiągnięte efekty uczenia się sprawdzane są na podstawie prezentacji projektu, raportu pisemnego, referatu pisemnego, referatu ustnego lub sprawozdania z projektu	6
Szacowana liczba godzin, którą studenci powinni poświęcić na wykonanie projektu/dokumentacji/raportu oraz przygotowanie do prezentacji	139
Liczba zajęć wykładowych, które wymagają odrębnego zaliczenia w formie pisemnej lub ustnej niezależnie od wymagań innych form zajęć tego modułu	18
Szacowana liczba godzin, którą studenci powinni poświęcić na przygotowanie się do sprawdzianów realizowanych na zajęciach wykładowych	167

### 4.2.2. Blok tematyczny: Automatyzacja produkcji

#### Przedmioty realizowane po wyborze bloku tematycznego

Semestr	Jedn.	Nazwa zajęć	Wykład	Ćwiczenia/ Lektorat	Laboratorium	Projekt/ Seminarium	Suma godzin	Punkty ECTS	Egzamin	Oblig.
3	MO	Automatyczne systemy produkcyjne	15	0	15	0	30	4	N	
3	MO	Komputerowa integracja produkcji	15	0	15	0	30	4	N	
3	MO	Maszyny technologiczne CNC	15	0	15	0	30	4	T	
3	MO	Podstawy programowania maszyn CNC	15	0	30	0	45	4	T	
3	MO	Technologia produkcji	15	0	10	0	25	3	N	



4	MO	Programowanie CAD/CAM	0	0	30	0	30	3	N	
4	MT	Seminarium dyplomowe	0	0	0	20	20	2	N	
4	MO	Zaawansowane programowanie maszyn CNC	15	0	15	0	30	3	N	

### Parametry programu studiów

Łączna liczba punktów ECTS, którą student musi uzyskać w ramach zajęć prowadzonych z bezpośrednim udziałem nauczycieli akademickich lub innych osób prowadzących zajęcia.	31 ECTS
Łączna liczba punktów ECTS przyporządkowana zajęciom związanym z prowadzoną w uczelni działalnością naukową w dyscyplinie lub dyscyplinach, do których przyporządkowany jest kierunek studiów.	83 ECTS
Łączna liczba punktów ECTS, jaką student musi uzyskać w ramach zajęć z dziedziny nauk humanistycznych lub nauk społecznych w przypadku kierunków studiów przyporządkowanych do dyscyplin w ramach dziedzin innych niż odpowiednio nauki humanistyczne lub nauki społeczne.	5 ECTS
Łączna liczba punktów ECTS przyporządkowana przedmiotom do wyboru.	52 ECTS
Łączna liczba punktów ECTS, którą student musi uzyskać w ramach zajęć z języka obcego.	2 ECTS
Liczba godzin zajęć z wychowania fizycznego.	--

### Metody weryfikacji efektów uczenia się

Szczegółowe zasady oraz metody weryfikacji i oceny efektów uczenia się pozwalające na sprawdzenie i ocenę wszystkich efektów uczenia się są opisane w kartach zajęć. W ramach programu weryfikacja osiągniętych efektów uczenia się jest realizowana w szczególności przy pomocy następujących metod: egzamin cz. pisemna, egzamin cz. praktyczna, egzamin cz. ustna, zaliczenie cz. pisemna, zaliczenie cz. praktyczna, zaliczenie cz. ustna, esej, kolokwium, sprawdzian pisemny, obserwacja wykonawstwa, prezentacja dokonań (portfolio), prezentacja projektu, raport pisemny, referat pisemny, referat ustny, sprawozdanie z projektu, test pisemny. Szczegółowe informacje na temat weryfikacji osiągniętych przez studentów efektów uczenia się znajdują się w kartach zajęć opublikowanych na stronie internetowej wydziału. Parametry wybranych metod weryfikacji efektów uczenia się znajdują się w tabeli poniżej.

Liczba zajęć, w których wymagany jest egzamin	6
Liczba zajęć, w których wymagany jest egzamin w formie pisemnej	6
Liczba zajęć, w których wymagany jest egzamin w formie ustnej	0
Liczba godzin przeznaczona na egzamin w formie pisemnej	10
Liczba godzin przeznaczona na egzamin w formie ustnej	0
Szacowana liczba godzin, którą studenci powinni poświęcić na przygotowanie się do egzaminów i zaliczeń	540
Liczba zajęć, które kończą się zaliczeniem bez egzaminu	20
Liczba godzin przeznaczona na zaliczenie w formie pisemnej	17
Liczba godzin przeznaczona na zaliczenie w formie ustnej	2
Szacowana liczba godzin, którą studenci powinni poświęcić na przygotowanie się do zaliczeń w trakcie semestrów na zajęciach ćwiczeniowych (bez zaliczeń końcowych)	8
Liczba zajęć, w których weryfikacja osiągniętych efektów uczenia się realizowana jest na podstawie obserwacji wykonawstwa (laboratoria)	14
Liczba laboratoriów, w których osiągnięte efekty uczenia się sprawdzane są na podstawie sprawdzianów w trakcie semestru	12
Szacowana liczba godzin, którą studenci powinni poświęcić na przygotowanie się do sprawdzianów realizowanych na zajęciach laboratoryjnych	115
Liczba zajęć projektowych, w których osiągnięte efekty uczenia się sprawdzane są na podstawie prezentacji projektu, raportu pisemnego, referatu pisemnego, referatu ustnego lub sprawozdania z projektu	4
Szacowana liczba godzin, którą studenci powinni poświęcić na wykonanie projektu/dokumentacji/raportu oraz przygotowanie do prezentacji	133
Liczba zajęć wykładowych, które wymagają odrębnego zaliczenia w formie pisemnej lub ustnej niezależnie od wymagań innych form zajęć tego modułu	13
Szacowana liczba godzin, którą studenci powinni poświęcić na przygotowanie się do sprawdzianów realizowanych na zajęciach wykładowych	142

### 4.2.3. Blok tematyczny: Ekologia produkcji

#### Przedmioty realizowane po wyborze bloku tematycznego

Semestr	Jedn.	Nazwa zajęć	Wykład	Ćwiczenia/ Lektorat	Laboratorium	Projekt/ Seminarium	Suma godzin	Punkty ECTS	Egzamin	Oblig.
3	MD	Alternatywne źródła energii	15	0	20	0	35	4	N	
3	MT	Analiza cyklu życia wyrobu LCA	15	0	0	15	30	4	T	
3	MT	Gospodarka odpadami i emisjami	15	0	0	15	30	4	N	
3	MG	Najlepsza dostępna technika BAT 1	15	0	15	0	30	4	N	
3	MT	Proekologiczne projektowanie wyrobów	15	0	0	20	35	5	T	
4	MP	Najlepsza dostępna technika BAT 2	15	0	15	0	30	2	N	
4	MT	Seminarium dyplomowe	0	0	0	20	20	2	N	
4	MP	Technologie recyklingu	15	0	15	0	30	2	N	

## Parametry programu studiów

Łączna liczba punktów ECTS, którą student musi uzyskać w ramach zajęć prowadzonych z bezpośrednim udziałem nauczycieli akademickich lub innych osób prowadzących zajęcia.	31 ECTS
Łączna liczba punktów ECTS przyporządkowana zajęciom związanym z prowadzoną w uczelni działalnością naukową w dyscyplinie lub dyscyplinach, do których przyporządkowany jest kierunek studiów.	72 ECTS
Łączna liczba punktów ECTS, jaką student musi uzyskać w ramach zajęć z dziedziny nauk humanistycznych lub nauk społecznych w przypadku kierunków studiów przyporządkowanych do dyscyplin w ramach dziedzin innych niż odpowiednio nauki humanistyczne lub nauki społeczne.	5 ECTS
Łączna liczba punktów ECTS przyporządkowana przedmiotom do wyboru.	52 ECTS
Łączna liczba punktów ECTS, którą student musi uzyskać w ramach zajęć z języka obcego.	2 ECTS
Liczba godzin zajęć z wychowania fizycznego.	--

## Metody weryfikacji efektów uczenia się

Szczegółowe zasady oraz metody weryfikacji i oceny efektów uczenia się pozwalające na sprawdzenie i ocenę wszystkich efektów uczenia się są opisane w kartach zajęć. W ramach programu weryfikacja osiągniętych efektów uczenia się jest realizowana w szczególności przy pomocy następujących metod: egzamin cz. pisemna, egzamin cz. praktyczna, egzamin cz. ustna, zaliczenie cz. pisemna, zaliczenie cz. praktyczna, zaliczenie cz. ustna, esej, kolokwium, sprawdzian pisemny, obserwacja wykonawstwa, prezentacja dokonań (portfolio), prezentacja projektu, raport pisemny, referat pisemny, referat ustny, sprawozdanie z projektu, test pisemny. Szczegółowe informacje na temat weryfikacji osiągniętych przez studentów efektów uczenia się znajdują się w kartach zajęć opublikowanych na stronie internetowej wydziału. Parametry wybranych metod weryfikacji efektów uczenia się znajdują się w tabeli poniżej.

Liczba zajęć, w których wymagany jest egzamin	6
Liczba zajęć, w których wymagany jest egzamin w formie pisemnej	6
Liczba zajęć, w których wymagany jest egzamin w formie ustnej	0
Liczba godzin przeznaczona na egzamin w formie pisemnej	11
Liczba godzin przeznaczona na egzamin w formie ustnej	0
Szacowana liczba godzin, którą studenci powinni poświęcić na przygotowanie się do egzaminów i zaliczeń	570
Liczba zajęć, które kończą się zaliczeniem bez egzaminu	20
Liczba godzin przeznaczona na zaliczenie w formie pisemnej	16
Liczba godzin przeznaczona na zaliczenie w formie ustnej	2
Szacowana liczba godzin, którą studenci powinni poświęcić na przygotowanie się do zaliczeń w trakcie semestrów na zajęciach ćwiczeniowych (bez zaliczeń końcowych)	8
Liczba zajęć, w których weryfikacja osiągniętych efektów uczenia się realizowana jest na podstawie obserwacji wykonawstwa (laboratoria)	11
Liczba laboratoriów, w których osiągnięte efekty uczenia się sprawdzane są na podstawie sprawdzianów w trakcie semestru	7
Szacowana liczba godzin, którą studenci powinni poświęcić na przygotowanie się do sprawdzianów realizowanych na zajęciach laboratoryjnych	56
Liczba zajęć projektowych, w których osiągnięte efekty uczenia się sprawdzane są na podstawie prezentacji projektu, raportu pisemnego, referatu pisemnego, referatu ustnego lub sprawozdania z projektu	7
Szacowana liczba godzin, którą studenci powinni poświęcić na wykonanie projektu/dokumentacji/raportu oraz przygotowanie do prezentacji	220
Liczba zajęć wykładowych, które wymagają odrębnego zaliczenia w formie pisemnej lub ustnej niezależnie od wymagań innych form zajęć tego modułu	12
Szacowana liczba godzin, którą studenci powinni poświęcić na przygotowanie się do sprawdzianów realizowanych na zajęciach wykładowych	127

### 4.2.4. Blok tematyczny: Nowoczesne metody zarządzania produkcją

#### Przedmioty realizowane po wyborze bloku tematycznego

Semestr	Jedn.	Nazwa zajęć	Wykład	Ćwiczenia/ Lektorat	Laboratorium	Projekt/ Seminarium	Suma godzin	Punkty ECTS	Egzamin	Oblig.
3	MT	Metody statystyczne w zarządzaniu produkcją	10	0	20	0	30	4	N	
3	MT	Narzędzia odchudzania produkcji	10	0	20	0	30	3	N	
3	MT	Praca zespołowa i liderzy	15	15	0	0	30	3	N	
3	MT	Zarządzanie produkcją odchudzoną	15	0	0	20	35	5	T	
3	MT	Zarządzanie łańcuchem dostaw	15	0	0	20	35	4	T	
4	MF	Elektroniczne przetwarzanie danych produkcyjnych	15	0	15	0	30	3	N	
4	MT	Metoda 6 sigma	10	0	0	20	30	3	N	
4	MT	Seminarium Dyplomowe	0	0	0	20	20	2	N	

## Parametry programu studiów

Łączna liczba punktów ECTS, którą student musi uzyskać w ramach zajęć prowadzonych z bezpośrednim udziałem nauczycieli akademickich lub innych osób prowadzących zajęcia.	31 ECTS
Łączna liczba punktów ECTS przyporządkowana zajęciom związanym z prowadzoną w uczelni	85 ECTS

działalnością naukową w dyscyplinie lub dyscyplinach, do których przyporządkowany jest kierunek studiów.	
Łączna liczba punktów ECTS, jaką student musi uzyskać w ramach zajęć z dziedziny nauk humanistycznych lub nauk społecznych w przypadku kierunków studiów przyporządkowanych do dyscyplin w ramach dziedzin innych niż odpowiednio nauki humanistyczne lub nauki społeczne.	5 ECTS
Łączna liczba punktów ECTS przyporządkowana przedmiotom do wyboru.	52 ECTS
Łączna liczba punktów ECTS, którą student musi uzyskać w ramach zajęć z języka obcego.	2 ECTS
Liczba godzin zajęć z wychowania fizycznego.	--

### Metody weryfikacji efektów uczenia się

Szczegółowe zasady oraz metody weryfikacji i oceny efektów uczenia się pozwalające na sprawdzenie i ocenę wszystkich efektów uczenia się są opisane w kartach zajęć. W ramach programu weryfikacja osiągniętych efektów uczenia się jest realizowana w szczególności przy pomocy następujących metod: egzamin cz. pisemna, egzamin cz. praktyczna, egzamin cz. ustna, zaliczenie cz. pisemna, zaliczenie cz. praktyczna, zaliczenie cz. ustna, esej, kolokwium, sprawdzian pisemny, obserwacja wykonawstwa, prezentacja dokonań (portfolio), prezentacja projektu, raport pisemny, referat pisemny, referat ustny, sprawozdanie z projektu, test pisemny. Szczegółowe informacje na temat weryfikacji osiągniętych przez studentów efektów uczenia się znajdują się w kartach zajęć opublikowanych na stronie internetowej wydziału. Parametry wybranych metod weryfikacji efektów uczenia się znajdują się w tabeli poniżej.

Liczba zajęć, w których wymagany jest egzamin	6
Liczba zajęć, w których wymagany jest egzamin w formie pisemnej	4
Liczba zajęć, w których wymagany jest egzamin w formie ustnej	0
Liczba godzin przeznaczona na egzamin w formie pisemnej	7
Liczba godzin przeznaczona na egzamin w formie ustnej	0
Szacowana liczba godzin, którą studenci powinni poświęcić na przygotowanie się do egzaminów i zaliczeń	554
Liczba zajęć, które kończą się zaliczeniem bez egzaminu	20
Liczba godzin przeznaczona na zaliczenie w formie pisemnej	19
Liczba godzin przeznaczona na zaliczenie w formie ustnej	5
Szacowana liczba godzin, którą studenci powinni poświęcić na przygotowanie się do zaliczeń w trakcie semestrów na zajęciach ćwiczeniowych (bez zaliczeń końcowych)	10
Liczba zajęć, w których weryfikacja osiągniętych efektów uczenia się realizowana jest na podstawie obserwacji wykonawstwa (laboratoria)	10
Liczba laboratoriów, w których osiągnięte efekty uczenia się sprawdzane są na podstawie sprawdzianów w trakcie semestru	7
Szacowana liczba godzin, którą studenci powinni poświęcić na przygotowanie się do sprawdzianów realizowanych na zajęciach laboratoryjnych	58
Liczba zajęć projektowych, w których osiągnięte efekty uczenia się sprawdzane są na podstawie prezentacji projektu, raportu pisemnego, referatu pisemnego, referatu ustnego lub sprawozdania z projektu	7
Szacowana liczba godzin, którą studenci powinni poświęcić na wykonanie projektu/dokumentacji/raportu oraz przygotowanie do prezentacji	190
Liczba zajęć wykładowych, które wymagają odrębnego zaliczenia w formie pisemnej lub ustnej niezależnie od wymagań innych form zajęć tego modułu	13
Szacowana liczba godzin, którą studenci powinni poświęcić na przygotowanie się do sprawdzianów realizowanych na zajęciach wykładowych	122

### 4.3 Treści programowe- studia niestacjonarne

Treści programowe (kształcenia) są zgodne z efektami uczenia się oraz uwzględniają w szczególności aktualny stan wiedzy i metodyki badań w dyscyplinie lub dyscyplinach, do których jest przyporządkowany kierunek, jak również wyniki działalności naukowej uczelni w tej dyscyplinie lub dyscyplinach. Szczegółowy opis realizowanych treści programowych znajduje się w kartach zajęć, dostępnych na stronie internetowej wydziału.

Alternatywne źródła energii	K_W05, K_W07, K_U10, K_U12, K_U15, K_U16, K_U17, K_K02
<ul style="list-style-type: none"> <li>Podstawy przekształceń energetycznych</li> <li>Wymiana ciepła</li> <li>Pompy ciepła</li> <li>Energia słoneczna</li> <li>Niskotemperaturowa konwersja fototermiczna</li> <li>Wysokotemperaturowa konwersja fototermiczna</li> <li>Konwersja fotowoltaiczna</li> <li>Energia geotermalna</li> <li>Ekologiczne techniki spalania</li> <li>Energia biomasy</li> <li>Energetyka jądrowa</li> <li>Turbiny wiatrowe</li> <li>Turbiny wodne</li> <li>Wprowadzenie, BHP, analiza błędów pomiaru i szacowanie niepewności pomiarowej</li> <li>Zależność współczynnika efektywności oraz sprawności pracy pompy ciepła od parametrów dolnego i górnego źródła ciepła</li> <li>Sezonowa zmiana profilu temperatury w gruncie w otoczeniu kolektora spiralnego dolnego źródła pompy ciepła</li> <li>Wpływ ustawienia powierzchni płaskiej na moc absorbowanego promieniowania słonecznego</li> <li>Charakterystyka elektryczna ogniwa fotowoltaicznego</li> <li>Pomiar wartości opałowej paliw gazowych i ciekłych</li> <li>Oznaczanie zawartości wilgoci roślin energetycznych</li> <li>Wizualizacja opływu profili wiatrakowych w tunelu wodnym</li> <li>Pomiar charakterystyki aerodynamicznej modelu turbiny wiatrowej</li> <li>Pomiar charakterystyki modelu turbiny reakcyjnej</li> </ul>	
Analityka opisowa	K_W02, K_U10, K_U19
<ul style="list-style-type: none"> <li>Wprowadzenie do analityki biznesowej. Definicja zakresu dziedziny oraz podstawowych pojęć</li> <li>Tworzenie modeli danych pod kątem prowadzonych analiz. Modele relacyjne i wielowymiarowe</li> <li>Przygotowywanie danych do analiz</li> <li>Analiza zbiorów danych z wykorzystaniem metod i technik statystyki opisowej</li> <li>Analiza danych z wykorzystaniem narzędzi tabel oraz technologii Pivot</li> <li>Analiza danych z wykorzystaniem wizualizacji</li> <li>Wizualne prezentacja wyników analiz. Dobre praktyki wizualizacji. Zagadnienia kognitywne związane z wizualizacją</li> <li>Metodyka projektowania systemu wskaźników oraz pulpitu kierowniczych</li> <li>Opracowanie szczegółowego raportu analitycznego według ustalonego szablonu, z wykorzystaniem metod, technik i narzędzi analityki deskryptywnej w oparciu o wybrany zbiór danych, określone cele analizy i wymagania interesariuszy</li> </ul>	
Analityka predykcyjna	K_W02, K_W05, K_U07
<ul style="list-style-type: none"> <li>Istota predykcyjnej analityki biznesowej. Przegląd metod, technik i narzędzi wykorzystywanych do predykcji. Klasyczne podejście do analityki predykcyjnej</li> <li>Ocena jakości modeli predykcyjnych. Szeregi czasowe w analizie predykcyjnej</li> <li>Problemy klasyfikacji i regresji</li> <li>Problem klasteryzacji</li> <li>Sprawdzian zaliczeniowy, część pisemna</li> <li>Zapoznanie z narzędziami analityki predykcyjnej. Potencjalne źródła pozyskiwania danych do budowy modeli predykcyjnych. Jakość danych</li> <li>Wstępne przetwarzanie danych. Redukcja wymiarowości</li> <li>Podjęcie klasyczne do analityki predykcyjnej (regresja: liniowa, wieloraka,</li> </ul>	

logistyczna). • Zastosowanie uczenia maszynowego do analizy szeregów czasowych - część 1. • Zastosowanie uczenia maszynowego do analizy szeregów czasowych - część 2. • Rozwiązywanie zadań klasyfikacji za pomocą sieci neuronowych. • Rozwiązywanie zadań klasyfikacji za pomocą drzew decyzyjnych. • Rozwiązywanie zadań regresji za pomocą sieci neuronowych i drzew decyzyjnych. • Rozwiązywanie zadań klasteryzacji za pomocą metod hierarchicznych i niehierarchicznych. • Sprawdzian zaliczeniowy, część praktyczna.	
Analityka preskryptywna	K_W02, K_U07
• Modele symboliczne w liniowych problemach decyzyjnych i analiza wrażliwości. Optymalizacja całkowitoliczbowa i binarna. • Nieliniowe problemy decyzyjne. • Metody ewolucyjne w optymalizacji. • Podejmowanie decyzji w warunkach niepewności. Drzewa decyzyjne. • Sprawdzian zaliczeniowy, część pisemna. • Optymalizacja liniowa i całkowitoliczbowa. Analiza wrażliwości. • Optymalizacja binarna. Optymalizacja nieliniowa. • Metody ewolucyjne w optymalizacji. • Podejmowanie decyzji w warunkach niepewności. • Drzewa decyzyjne: jednostopniowe oraz wielostopniowe problemy decyzyjne. • Sprawdzian zaliczeniowy, część praktyczna.	
Analiza cyklu życia wyrobu LCA	K_W06, K_W07, K_W08, K_U01, K_U09, K_U10, K_U15, K_U17, K_K02
• Źródła i struktura oceny cyklu życia wyrobów • Określenie celu i zakresu LCA, zdefiniowanie jednostki funkcjonalnej i systemu wyrobu. • Analiza zbioru wejść i wyjść systemu wyrobu LCI – inwentaryzacja danych • Obliczanie wielkości emisji oraz wykorzystanie baz danych do zbierania danych o wejściach i wyjściach systemu wyrobu • Ocena wpływu cyklu życia wyrobu LCIA. Wybór kategorii wpływu, wskaźników kategorii i modeli charakteryzowania. • Obliczanie wartości wskaźników kategorii dla procesu wytwarzania opakowania kartonowego. • Interpretacja cyklu życia wyrobów. Identyfikacja znaczących kwestii, sprawdzenie kompletności, wrażliwości i spójności, wnioskowanie i sporządzenie raportu. • Bazy danych i oprogramowanie komputerowe wspomagające analizę cyklu wyrobów LCA • Analiza porównawcza ekologiczności wyrobów na podstawie danych pozyskanych z bazy • Analiza cyklu życia wyrobu LCA przeprowadzona z wykorzystaniem programu komputerowego SimaPro	
Analiza danych produkcyjnych	K_W04, K_U18, K_K06
• Wprowadzenie. Przykład zastosowania. Zarys historyczny DOE. • Statystyki opisowe. Estymacja punktowa i przedziałowa. Skale pomiarowe Stevensa. • Pojęcie planu doświadczania. Klasyfikacja planów doświadczania. Hipotezy statystyczne parametryczne i nieparametryczne. Testy statystyczne. Interpretacja testów. • Testy istotności. Analiza wariancji ANOVA wytyczne stosowania i interpretacja wyników. Plany czynnikowe kompletne. Analiza efektów. Interakcje. Wyznaczanie nastaw optymalnych. Plany czynnikowe frakcyjne. Rangowanie czynników. • Generowanie planu kompletnego i frakcyjnego. Generatory i kontrasty. Kwadraty łącznikowe. Metoda Taguchi. Metodyka powierzchni odpowiedzi RSM. Dobór modeli i wyznaczanie parametrów. • Funkcja użyteczności odpowiedzi. Plany dla mieszanin. Trójkątny układ współrzędnych. Dobór modeli i wyznaczanie parametrów. • Metody wielowymiarowej analizy danych. Redukcja wymiarowości. Analiza składowych głównych (PCA). Analiza korelacji. Analiza skupień (CA). Analiza czynnikowa. Analiza korespondencji. Analiza przeżycia. • zaliczenie • Wprowadzenie i omówienie zagadnień. • Dobór planu doświadczania, właściwego modelu matematycznego, • Identyfikacje parametrów modelu, analizy statystyczne i interpretacje wyników. • Zastosowanie właściwej kontekstowo analizy wielowymiarowej do zbadania zadanego obiektu. • Metody wykrywania wzorców sekwencji • Wybrane algorytmy klasyfikacji obiektów • zaliczenie	
Automatyczne systemy produkcyjne	K_W04, K_U10, K_U15, K_U19
• Definicje i funkcje podsystemu przepływu materiałów. Podsystem transportu przedmiotów: klasyfikacja środków transportowych, palety do transportu i magazynowania przedmiotów, środki transportu przedmiotów. • Podsystem składowania: klasyfikacja magazynów i podsystemów składowania, centralne magazyny składowania przedmiotów, wielostanowiskowe magazyny przedmiotów. • Podsystem manipulacji: manipulacja i urządzania manipulacyjne. • Definicje i funkcje podsystemu przepływu narzędzi. Podsystem przepływu narzędzi: elementy podsystemu zarządzania narzędziami, systemy narzędziowe, systemy kodowania narzędzi. Komputerowe systemy zarządzania gospodarką narzędziową. • Charakterystyka systemów robotyzacji. Robotyzacja w procesach wytwarzania. Programowanie robotów przemysłowych. • Zasady budowy zrobotyzowanych stanowisk i systemów wytwarzania stosowanych w procesach technologicznych, obsłudze obrabiarek i maszyn technologicznych. • Budowa zrobotyzowanych systemów wytwarzania. Zrobotyzowane stanowiska manipulacji i paletyzacji. Zrobotyzowane stanowiska obróbkowe. • Programowanie sterowników PLC. Podstawy programowania w języku drabinkowym (LAD). • Programowanie sterowników PLC. Podstawy programowania w języku FBD. • Programowanie układów peryferyjnych, terminal ekranowy, moduł transmisji bezprzewodowej. • Programowanie stacji ASO. Język Melfa Basic. • Automatyczne podawanie i odbieranie półfabrykatów. • Metodyka prowadzenia badań naukowych. Projektowanie stanowiska badawczego. Opracowywanie wyników badań.	
Elektroniczne przetwarzanie danych produkcyjnych	K_W04, K_W07, K_U07, K_U12, K_U15, K_U16
• Wstęp do analizy i przetwarzania danych. Nowoczesne metody identyfikacji zasobów, wsparcie zarządzania produkcją, wydajność i monitoring systemów. • Przetwarzanie i wizualizacja danych produkcyjnych w środowisku numerycznym, z wykorzystaniem statystyki opisowej, miar statystycznych i wnioskowania statystycznego. • Przetwarzanie i wizualizacja danych produkcyjnych w środowisku numerycznym, z wykorzystaniem korelacji i modeli regresyjnych. • Zbiór technik statystycznego sterowania produkcją, które są przeznaczone do diagnozy, analizy i doskonalenia procesów. Statystyczne sterowanie procesami (SPC, SSP) – narzędzia monitorowania stabilności procesów, karty kontrolne. • Dedykowane oprogramowanie statystyczne, wykorzystywane do wspomagania statystycznej kontroli procesów, analizy danych i ulepszania produktów czy usług - MiniTab. • Przetwarzanie i wizualizacja danych produkcyjnych w środowisku numerycznym, z wykorzystaniem statystyki opisowej, miar statystycznych i metod wnioskowania statystycznego. MS Excel – podstawowe funkcje statystyczne oraz zaawansowane możliwości analizy statystycznej (Analysis Toolpak), opracowanie sprawozdania. • Przetwarzanie i wizualizacja danych produkcyjnych w środowisku numerycznym z wykorzystaniem współzależności cech, zależności korelacyjnej, modeli regresyjnych i badania jakości dopasowania modeli. Opracowanie sprawozdania. • Statystyczne sterowanie procesami (SPC, SSP) – karty kontrolne X-R, X-S, IX-MR, karty specjalne - MA, EWMA. Wykonanie obliczeń, wizualizacji danych i opracowanie sprawozdania. • We własnym zakresie - rozwinięcie tematyki kart kontrolnych, rozszerzenie możliwości poprzednio wykonanego arkusza, o automatyczną analizę układu punktów, pozwalającą wychycić przypadki niestabilności procesu, w oparciu o najczęściej występujące, znormalizowane (PN-ISO 8258), seryjne sygnały rozregulowania procesu. • Przykłady i zadania realizowane w oprogramowaniu MiniTab. Zapoznanie z interfejsem i filozofią pracy, wykonanie analiz, z wykorzystaniem wbudowanych narzędzi: różnego typu statystyk, wizualizacji, analizy regresji, wariancji, wykresów kontrolnych. MiniTab - projektowanie eksperymentu (DOE) - jednoczesne badanie wpływu wielu zmiennych na zmienną wynikową (odpowiedź). • Podsumowania, zaliczenie.	
Gospodarka odpadami i emisjami	K_W07, K_W08, K_W09, K_U01, K_U10, K_U14, K_K02
• Rodzaje odpadów i ich klasyfikacja. Postępowanie z odpadami. Zasady gospodarowania odpadami. • Gospodarka odpadami w świetle prawa międzynarodowego oraz polskiego. • Metody przetwarzania odpadów. zasady postępowania z odpadami niebezpiecznymi • Opracowanie planu gospodarki odpadami • Cele i zadania zintegrowanego zapobiegania i kontroli zanieczyszczeń IPPC. Emisje zanieczyszczeń w świetle prawa międzynarodowego i polskiego. • Metody kontroli emisji oraz emisji zanieczyszczeń. • Obowiązki operatorów instalacji. Pozwolenia zintegrowane. • Najlepsza dostępna technika BAT. Dokumenty referencyjne BAT. • Opracowanie wniosku o pozwolenie zintegrowane.	
Język obcy 1	K_U01, K_U03, K_U04, K_U06
• Funkcje i zastosowanie urządzeń GPS. Słuchanie ze zrozumieniem: zastosowanie systemu GPS. Przydatne wyrażenia - ćwiczenia leksykalne. • Zastosowanie nowoczesnych technologii - praca z tekstem. Czytanie i słuchanie – kosmiczne windy. Ćwiczenia leksykalne, produkcja - wyrażanie opinii na dany temat. • Podkreślenie zalet technicznych urządzeń - czytanie i mówienie: Otis – technologie zastosowane w nowoczesnych windach. Ćwiczenia leksykalne. Rozumienie tekstu ze słuchu. • Upraszczenie i ilustrowanie skomplikowanych wyjaśnień technicznych. Analiza dłuższych opisów technicznych. Praca z tekstem. Rozumienie tekstu ze słuchu. • Materiały i ich właściwości - praca z tekstem. Długość życia produktu - rozumienie ze słuchu. Ćwiczenia leksykalne. • Czytanie i słuchanie ze zrozumieniem: odzyskiwanie energii podczas hamowania. Właściwości	

<p>materiałów. Słuchanie i czytanie ze zrozumieniem: włókno kevlar. • Jakość produktu – zwroty i wyrażenia. Części składowe i ich montaż. Rozumienie ze słuchu - cele nowego projektu technicznego. • Techniki produkcyjne. Pisanie - opis technik produkcyjnych i ich wady i zalety. Czytanie i rozumienie ze słuchu: cięcie strumieniowe. Ćwiczenia leksykalne. • Rodzaje łączzeń i mocowań – ćwiczenia leksykalne. Opis problemów technicznych: problemy techniczne. Praca z tekstem, analiza tekstu, mówienie, czytanie, słuchanie. Ćwiczenia leksykalne. • Rysunek techniczny – rodzaje i definicje. Rozumienie ze słuchu – analiza tekstu. Słownictwo opisujące wymiary i tolerancje. Praca z tekstem. Ćwiczenia leksykalne. • Etapy i procedury projektu. Słuchanie ze zrozumieniem: zarządzanie projektem. Czytanie ze zrozumieniem i dyskusja: rozwiązywanie problemów w projekcie budowy kompleksu narciarskiego. • Rodzaje problemów technicznych – przedstawianie i wyjaśnianie. Ocena i interpretacja wad urządzeń. • Awaria - opis uszkodzeń i sposoby naprawy. Studium przypadku – wyciek paliwa w samolocie Airbus A 330. • Przyczyny uszkodzeń i wad technicznych.</p>	K_U01, K_U03, K_U04, K_U06
<p>Język obcy 2</p> <p>• Omówienie napraw i konserwacji. Ćwiczenia leksykalne. Analiza tekstu słuchanego i czytanego. • Omówienie wymogów technicznych. Rozumienie tekstu ze słuchu – analiza tekstu. Praca z tekstem . Przygotowanie pytań. • Proponowanie rozwiązań. Studium przypadku. Praca z tekstem. Ćwiczenia leksykalne. • Ocena wykonalności. Analiza projektu. Rozumienie tekstu ze słuchu. Ćwiczenia leksykalne. • Usprawnienia i poprawki. Przedstawianie problemów. Sugestie dotyczące usprawnień technicznych. Rozumienie ze słuchu. Ćwiczenia leksykalne. Dyskusja. • Procedury, zachowanie ostrożności w miejscu pracy. Rozumienie ze słuchu. Praca z tekstem. Produkcja - wymiana informacji między studentami. Standardy i uregulowania prawne. Ćwiczenia leksykalne. • Instrukcje i notatki. Analiza tekstów. Czytanie ze zrozumieniem. Pisanie: notatki informacyjne, instrukcje techniczne. Rozumienie instrukcji ze słuchu. Ćwiczenia leksykalne. • Systemy automatyczne: monitoring i kontrola. Słuchanie, mówienie, ćwiczenia leksykalne. • Odczyty danych z urządzeń. Praca z tekstem, czytanie, mówienie i słuchanie. Ćwiczenia leksykalne. • Teoria i praktyka. Opis testów i eksperymentów. Praca z tekstem • Przewidywanie i teorie – wyrażanie opinii i uzasadnień. Faktyczne wyniki testów a oczekiwania. • Opis przyczyn i skutków. Wydajność i przydatność. Analiza przypadku – farmy wiatrowe. • Siły fizyczne – przedstawienie i analiza na podstawie przykładów.</p>	K_U01, K_U03, K_U04, K_U06
<p>Komputerowa integracja produkcji</p> <p>• Struktura komputerowo zintegrowanego wytwarzania (CIM) • Podstawy cyfrowego zapis geometrii oraz przetwarzania informacji pomiędzy elementami komputerowo zintegrowanego wytwarzania (CIM) • Wymiana informacji pomiędzy elementami komputerowo zintegrowanego wytwarzania • Integracja i agregacja systemów CAD/CAM • Wprowadzenie do programowania automatycznego CAD/CAM • Tworzenie i korzystanie z baz wiedzy technologicznej w komputerowo zintegrowanym wytwarzaniu • Wprowadzenie do obsługi systemów komputerowego wspomaganie wytwarzania (CAM) • Podstawy programowania automatycznego obrabiarek CNC. Struktura. Wymiana informacji w zintegrowanych systemach CAD/CAM • Wymiana informacji w środowiskach programowych na bazie systemów różnych producentów. Modele krawędziowe. Modele powierzchniowe. Modele bryłowe. Modele tworzone w oparciu o różne jądra modelowania (Parasolid, ACIS) • Tworzenie i korzystanie z baz wiedzy technologicznej w komputerowo zintegrowanym wytwarzaniu.</p>	K_W03, K_W04, K_W07, K_U07, K_U15, K_U16
<p>Maszyny technologiczne CNC</p> <p>• Ogólna charakterystyka maszyn technologicznych CNC. Typowa konfiguracja maszyny technologicznej CNC. Osie sterowane numerycznie. Ustawianie obrabiarki. Punkty charakterystyczne obrabiarki. Korpusy i prowadnice. Wrzeczona, głowice narzędziowe i magazyny. Układy pomiaru położenia. Urządzenia do wymiany narzędzi. • Napędy główne. Napędy ruchów posuwowych. Napędy pomocnicze. Układy hydrauliczne. Zespoły mechaniczne. Urządzenia diagnostujące. Urządzenia pomocnicze. Układy serwonapędowe osi sterowanych. Struktura i charakterystyka serwomechanizmu. Silniki elektryczne serwonapędowe i krokowe. Zintegrowane jednostki napędowe (elektrowrzeczona). Przetworniki pomiarowe. Przekładnie mechaniczne. • Komputerowe układy sterowania (CNC) maszyn technologicznych. Pojęcia podstawowe z zakresu sterowania numerycznego. Układy współrzędnych i struktury ruchowe dla maszyn technologicznych CNC. Analiza możliwości współczesnych układów CNC. • Badania dokładności maszyn technologicznych CNC. • Podstawy projektowania napędu głównego obrabiarek sterowanych numerycznie. • Dialogowe programowanie obróbki. • Odmiany konstrukcyjne obrabiarek sterowanych numerycznie: Tokarki CNC, frezarki CNC, centra obróbkowe, szlifierki CNC. Możliwości technologiczne maszyn CNC. Konserwacja maszyn sterowanych CNC. • Ustawianie maszyn technologicznych CNC: Uzbieranie maszyn technologicznych CNC. Wyznaczanie przesunięć punktu zerowego. Stosowanie metod i oprzyrządowania do ustawiania maszyn, w tym stosowanie metod ręcznych i automatycznych wykorzystujących głowice pomiarowe oraz urządzenia ustawcze CNC. • Badania dokładności maszyn technologicznych CNC z wykorzystaniem urządzeń diagnostycznych: Badanie błędów geometrycznych oraz dynamicznych. Analiza oraz interpretacja wyników. Opracowanie zaleceń w celu redukcji błędów. Pomiar dokładności geometrycznej maszyn technologicznych CNC z wykorzystaniem przyrządów czujnikowych oraz trzpieni kontrolnych. Badanie błędów geometrycznych. Opracowanie karty kontroli maszyny technologicznej CNC. • Konserwacja maszyny technologicznej CNC: Badanie stanu cieczy chłodząco- smarującej. Sprawdzenie poziomu smarów. Sprawdzenie poprawności działania maszyny. Analiza zaleceń producenta dotyczących konserwacji maszyny. Opracowanie planu konserwacji maszyny technologicznej CNC. • Konfiguracja uchwytów obróbkowych i przyrządów. Opracowanie programów sterujących w nakładkach do programowania dialogowego. Uruchomienie programu na obrabiarkę.</p>	K_W04, K_W06, K_U09, K_U10, K_U16
<p>Metoda 6 sigma</p> <p>• Wprowadzenie do metody six sigma. Metodyka DMAIC i zasady opracowania SIPOC • Przygotowanie i realizacja fazy mierzenia. Ocena systemu pomiarowego. Wykorzystanie statystyki w realizacji projektu six sigma. Ocena zdolności procesów. • Formulowanie i testowanie hipotez. Mierniki wydajności procesów. • Analiza danych i wnioskowanie. Usprawnienia w procesach. • Zastosowanie metodologii six sigma DMAIC dla opracowania projektu związanego z problemem</p>	K_W01, K_W07, K_W09, K_U10, K_U16
<p>Metody statystyczne w zarządzaniu produkcją</p> <p>• Istota statystyki, statystyczny opis zbioru danych, wnioskowanie statystyczne • Metody kontroli. Statystyczna kontrola odbiorcza. Statystyczne sterowanie procesem (SPC) • Zdolność jakościowa maszyny i procesu. Karty kontrolne i ich charakterystyka • Matematyczne modelowanie procesów wytwarzania. Programy randomizowane. • Projektowanie eksperymentów (DoE). Programy dwu i trójpoziomowe • Istota i kryteria optymalizacji procesów wytwarzania. Optymalizacja na podstawie modelu matematycznego • Optymalizacja bez znajomości modelu matematycznego. Optymalizacja wielkryterialna • Badanie zdolności maszyny i procesu • Projekt i analiza karty kontrolnej • Modelowanie procesu wytwarzania przy wykorzystaniu planu kompletnego zdeterminowanego dwupoziomowego z uwzględnieniem skutków interakcji • Modelowanie procesu wytwarzania przy wykorzystaniu planu kompletnego zdeterminowanego trójpoziomowego • Optymalizacja procesu metodą przejścia po gradiencie • Optymalizacja procesu metodą sympleksów</p>	K_W01, K_W07, K_W09, K_U10, K_U16
<p>Modelowanie biznesowe</p> <p>• Cele i zakres modelowania biznesowego • Orientacja procesowa firm oraz re-inżynieria procesów biznesowych. • Wykorzystanie języka UML w modelowaniu biznesowym. • Notacja BPMN (Business Process Modeling Notation) – składnia, semantyka oraz proces tworzenia modeli. • Wprowadzenie do modelowania wizualnego. • Modelowanie architektury biznesowej • Perspektywa wizji biznesu • Modelowanie procesów biznesowych • Modelowanie reguł biznesowych. • Modelowanie zasobów organizacji.</p>	K_W02, K_W07, K_U09
<p>Modelowanie symulacyjne</p> <p>• Koncepcja myślenia systemowego. Związki przyczynowo - skutkowe i pętle sprzężeń zwrotnych. Wzorce zachowań. • Metoda dynamiki systemowej. Modele mentalne i strukturalne. Podstawy symulacji. • Matematyczny opis modelu symulacyjnego • Modelowanie i symulacja procesów produkcyjnych • Modelowanie i symulacja otoczenia przedsiębiorstwa • Modelowanie i symulacja czynników ryzyka w działalności gospodarczej • Myślenie systemowe. Identyfikacja wzorców zachowań. • Program Vensim. Tworzenie diagramów przyczynowo - skutkowych i strukturalnych. • Program Vensim. Matematyczny opis modelu i uruchomienie symulacji • Modelowanie i symulacja procesów w przedsiębiorstwie (zatrudnienie, produkcja, logistyka) • Modelowanie i symulacja przedsiębiorstwa w otoczeniu zewnętrznym, symulacja czynników ryzyka w działalności gospodarczej.</p>	K_W07, K_U15, K_K06
<p>Modelowanie wspomagające projektowanie maszyn</p>	K_W02, K_W07, K_U02, K_U07, K_U18, K_U19, K_K06

<ul style="list-style-type: none"> <li>Wprowadzenie do obsługi programu Autodesk Inventor. Tworzenie brył, oglądanie modeli.</li> <li>Tworzenie zespołów - techniki tworzenia zespołów, edycja zespołu, wiązania ustalające, analiza kolizji. Biblioteki elementów znormalizowanych, projektowanie spawanych zespołów</li> <li>Parametryzacja modeli części i zespołów.</li> <li>Modelowanie powierzchniowe. Projektowanie konstrukcji z blach.</li> <li>Możliwe obszary zastosowań programu Inventor - generatory i kalkulatory, ramy, analiza naprężeń, symulacja dynamiczna, analiza modalna</li> <li>Zapoznanie z obsługą programu Inventor. Modelowanie z użyciem podstawowych poleceń modelowania bryłowego (rys. kostka.pdf). Tworzenie szkiców - wiązania wymiarowe i geometryczne, edycja obiektów (rys. płytka1.pdf)</li> <li>Modelowanie z zastosowaniem elementów referencyjnych oraz części typu skorupa. Tworzenie dokumentacji 2D wybranej bryły (foremka.pdf). Modelowanie i tworzenie dokumentacji elementów tworzonych przez obrót. Podstawy parametryzacji modelu. (rys. tuleja.pdf, tarcza.pdf)</li> <li>Modelowanie i tworzenie dokumentacji bryły przez przeciągnięcie oraz z zastosowaniem operacji boole'a na bryłach. (rys. złączka.pdf)</li> <li>Tworzenie zespołu - proste połączenie kołnierza z kołnierzem. Korzystanie z bibliotek Content Center. (rys. połączenie śrubowe.pdf)</li> <li>Tworzenie zespołu - wałek z kołem zębatym, łożyskowaniem i elementami ustalającymi. (rys. zespół wałek wejściowy.pdf).</li> <li>Wykonanie dokumentacji zespołu.</li> <li>Zaliczenie z tworzenia wybranych części zespołu, złożenia i dokumentacji złożenia</li> </ul>	K_W04, K_W05, K_W07, K_U01, K_U15, K_U16, K_K02
Najlepsza dostępna technika BAT 1	K_W04, K_W05, K_W07, K_U01, K_U15, K_U16, K_K02
<ul style="list-style-type: none"> <li>Wiadomości wstępne. Przygotowanie i regeneracja mas formierskich. Otrzymywanie ciekłego metalu. Piece do topienia</li> <li>Odżysk ciepła ze spalin poprzez wykorzystanie go do wstępnego ogrzewania wsadu. Tworzenie odlewu w formie. Układ wlewowy</li> <li>Metody odlewania. Wybijanie i oczyszczanie odlewów.</li> <li>Układy i systemy odpylania stanowisk formierskich. Odciaży pyłów i gazów w odlewniach</li> <li>Rodzaje procesów spawalniczych. Charakterystyka złączy spawanych.</li> <li>Pozycje spawania. Budowa złącza spawanego. Spawalność stali. Badanie połączeń spajanych</li> <li>Ochrona indywidualna spawacza przed promieniowaniem świetlnym. Ochrona przed zapyleniem i spalinami. Ochrona osób trzecich. Przepisy BHP.</li> <li>Techniki wykonywania form piaszkowych. Zasady doboru techniki formowania. Formowanie modelu naturalnego. Formowanie z rdzeniem. Formowanie z obieraniem. Formowanie wzornikiem</li> <li>Projektowanie układów wlewowch. zasady doboru i optymalizacja układów wlewowch</li> <li>Natryskiwanie plazmowe</li> <li>Spawanie metodą TIG</li> <li>Spawanie metodą MIG/MAG</li> <li>Analityczne metody oceny spawalności stali</li> </ul>	K_W04, K_W05, K_W07, K_U01, K_U15, K_U16, K_K02
Najlepsza dostępna technika BAT 2	K_W04, K_W05, K_W07, K_U01, K_U15, K_U16, K_K02
<ul style="list-style-type: none"> <li>Czysta Produkcja - idea oraz pojęcia związane, elementy Czystej Produkcji.</li> <li>Czyste Technologie.</li> <li>Narzędzia realizacyjne strategii CP - najlepsza dostępna technika BAT.</li> <li>Opracowanie projektu CP. Przykłady projektów CP.</li> <li>Określanie wymagań BAT.</li> <li>Dokumenty referencyjne BAT (BREF-y) - rola i znaczenie przy określaniu wymagań BAT (przemysł odlewniczy, przemysł chemiczny, przemysł metali nieżelaznych, produkcja metali żelaznych, przetwórstwo żelaza i stali.</li> <li>Wykonanie projektu CP w oparciu o dokumenty referencyjne BAT dla wybranej branży przemysłu.</li> </ul>	K_W03, K_W07, K_W09, K_U15, K_U16
Narzędzia odchudzania produkcji	K_W03, K_W07, K_W09, K_U15, K_U16
<ul style="list-style-type: none"> <li>Istota zarządzania Lean Manufacturing, zasady szczupłej produkcji, szczupłe praktyki wytwarzania. Charakterystyka wybranych narzędzi LM (TQM, kanban, Jidika, Andon, Chaku-chaku).</li> <li>Zarządzanie wizualne w systemach produkcyjnych.</li> <li>Zarządzanie przestrzenią roboczą z wykorzystaniem metody 5S</li> <li>Kompleksowe utrzymanie maszyn TPM. Wskaźnik OEE.</li> <li>Redukcja czasów przezbrajania maszyn technologicznych - metoda SMED.</li> <li>Zapobieganie błędom - Poka Yoke. System ZQC</li> <li>Metoda 3P (Production, Preparation and Process). Projektowanie linii U-kształtnych.</li> </ul>	K_W01, K_W04, K_W08, K_U09, K_U10, K_U15, K_U16, K_U17, K_U18, K_U19, K_K06
Organizacja systemów produkcyjnych	K_W01, K_W04, K_W08, K_U09, K_U10, K_U15, K_U16, K_U17, K_U18, K_U19, K_K06
<ul style="list-style-type: none"> <li>System produkcyjny. Przemysłowy system produkcyjny i jego otoczenie. Struktura systemu produkcyjnego w ujęciu technicznym i funkcjonalnym.</li> <li>Formy powiązań elementów systemów produkcyjnych. Powiązania bezpośrednie i pośrednie oraz powiązania luźne i sztywne. Formy integracji oraz elastyczności systemów produkcyjnych.</li> <li>Modele powiązań elementów systemu produkcyjnego. Zapis w rachunku zbiorów, graf systemu produkcyjnego i jego otoczenia, macierz przyległości oraz intensywności powiązań. Modelowanie wybranych systemów produkcyjnych.</li> <li>Metodologia projektowania tradycyjnych systemów produkcyjnych. Podejście diagnostyczne (metoda SLP) oraz systemowe (metoda IDEALS).</li> <li>Charakterystyka wybranych metod optymalizacji rozmieszczenia stanowisk roboczych (metoda trójkątów Schmigalli, metoda CORELAP, metoda HC-66, metoda programowania liniowego).</li> <li>Elastyczne systemy produkcyjne - ESP. Charakterystyka struktury ESP. Modelowanie podsystemu wytwarzania oraz transportowego ESP za pomocą sieci Petriego. Metodologia projektowania elastycznych systemów produkcyjnych. Optymalizacja rozmieszczenia modułów produkcyjnych.</li> <li>Lokalizacja systemów produkcyjnych. Strategie lokalizacji. Metody oceny miejsca lokalizacji.</li> <li>Optymalizacja rozmieszczenia stanowisk roboczych metodą trójkątów Schmigalli.</li> <li>Optymalizacja rozmieszczenia stanowisk roboczych metodą Corelap.</li> <li>Optymalizacja rozmieszczenia komórek produkcyjnych o strukturze technologicznej metodą programowania sieciowego.</li> <li>Optymalizacja rozmieszczenia modułów produkcyjnej w elastycznej linii produkcyjnej.</li> <li>Optymalizacja rozmieszczenia stanowisk roboczych metodą HC-66.</li> <li>Projektowanie rozmieszczenia komórek produkcyjnych wyższych stopni metodą analizy grafu sąsiedztwa.</li> <li>Optymalizacja lokalizacji systemów produkcyjnych.</li> </ul>	K_W03, K_W05, K_W07, K_U07, K_U09
Podstawy programowania maszyn CNC	K_W03, K_W05, K_W07, K_U07, K_U09
<ul style="list-style-type: none"> <li>Zasady programowania obrabiarek CNC. Cechy charakterystyczne programowania obrabiarek CNC. Formaty bloków informacji.</li> <li>Programowanie ręczne obrabiarek CNC. Programowanie funkcji przygotowawczych i pomocniczych. Programowanie interpolacji liniowej i kołowej. Programowanie korekcyj toru ruchu narzędzi. Programowanie cykli stałych.</li> <li>Programowanie parametryczne. Programowanie automatyczne CAD/CAM obrabiarek CNC. Cechy charakterystyczne programowania automatycznego. Program źródłowy.</li> <li>Modelowanie bryłowe i powierzchniowe. Tworzenie ścieżek narzędzi. Symulacja danych pośrednich. Generowanie programów sterujących. Przykłady programowania automatycznego.</li> <li>Sprawdzanie programów sterujących. Symulacja programów sterujących. Optymalizacja programów sterujących.</li> <li>Podstawy programowania operacji tokarskich na obrabiarkach CNC - kontury.</li> <li>Podstawy programowania operacji tokarskich na obrabiarkach CNC - kontury.</li> <li>Podstawy programowania operacji tokarskich na obrabiarkach CNC - obróbka zewnętrzna.</li> <li>Podstawy programowania operacji tokarskich na obrabiarkach CNC - obróbka wewnętrzna.</li> <li>Podstawy programowania operacji tokarskich na obrabiarkach CNC - obróbka otworów.</li> <li>Zaliczenie z laboratorium - sprawdzian praktyczny nr 1.</li> <li>Podstawy programowania operacji frezarskich na obrabiarkach CNC - obróbka wysp.</li> <li>Podstawy programowania operacji frezarskich na obrabiarkach CNC - obróbka kieszeni.</li> <li>Podstawy programowania operacji frezarskich na obrabiarkach CNC - obróbka otworów.</li> <li>Zaliczenie z laboratorium - sprawdzian praktyczny nr 2.</li> </ul>	K_W10, K_U01, K_U03, K_U05, K_U18
Praca dyplomowa magisterska	K_W10, K_U01, K_U03, K_U05, K_U18
<ul style="list-style-type: none"> <li>Sporządzenie planu pracy dyplomowej</li> <li>Analiza literatury związanej z tematem pracy dyplomowej</li> <li>Wykonanie badań/analiz związanych z częścią praktyczną pracy dyplomowej</li> <li>Wyciągnięcie wniosków z przeprowadzonych badań/analiz</li> <li>Zredagowanie pracy dyplomowej</li> <li>Wstępna obrona pracy dyplomowej</li> </ul>	K_W07, K_W09, K_U05, K_U18, K_K03
Praca zespołowa i liderzy	K_W07, K_W09, K_U05, K_U18, K_K03
<ul style="list-style-type: none"> <li>Wprowadzenie. Metody pracy zespołowej Grupa a zespół, Wady i zalety pracy zespołowej ,</li> <li>Cechy, cele i zadania dla zespołu,</li> <li>Cechy dobrego lidera,</li> <li>Warunki współpracy, Jednostka w zespole, Rodzaje zachowań,</li> <li>Zarządzanie konfliktami Style komunikacji członków zespołu, Relacje między ludźmi w zespole</li> <li>Podejmowanie decyzji, Motywacja pracowników w zespole,</li> <li>Metody i techniki stosowane w pracy grupowej i zespołowej:</li> <li>Test</li> <li>Wprowadzenie i omówienie wymagań. Definiowanie pracy zespołowej.</li> <li>Inteligencja indywidualna a zespołowa i sygnały niewerbalne - mowa ciała.</li> <li>Elementy pracy w zespole.</li> <li>Cel zespołu a cele indywidualne i motywowanie.</li> <li>Kreatywność i komunikacja w zespole.</li> <li>Porównanie pracy zespołowej z indywidualną oraz stres.</li> <li>Predyspozycje do pracy w zespole i bycia przywódcą.</li> <li>Zachowania i role zespołowe oraz ocena stylu liderowania.</li> <li>Funkcjonowanie pracy zespołowej i komunikacja.</li> <li>Zespołowe rozwiązywanie sytuacji problemowych, konfliktów i negocjowanie</li> <li>Instrumenty pracy zespołowej:</li> <li>Odmianny burzy mózgów. Metoda „ABCD” (Suzuki), Metaplan)</li> <li>Organizacja pracy zespołu.</li> <li>SIPOC i fazy rozwoju grupy/zespołu.</li> <li>Podsumowanie i zaliczenie</li> </ul>	K_U06, K_W07, K_U19, K_K02
Proekologiczne projektowanie wyrobów	K_U06, K_W07, K_U19, K_K02
<ul style="list-style-type: none"> <li>Ekologiczny cykl życia wyrobu. Źródła i metody jego analizowania.</li> <li>Cechy wyrobów ekologicznych.</li> <li>Strategie projektowania ekologicznego wyrobów.</li> <li>Metoda kompleksowa proekologicznego projektowania wyrobów.</li> <li>Proekologiczne projektowanie</li> </ul>	

wyrobów metodą weryfikacji listy. • Metoda intuicyjna proekologicznego projektowania wyrobów. • Proekologiczne projektowanie wyrobów metodą ekowskaźnika. • Proekologiczne projektowanie wyrobów w środowisku CAD 3D. • Zintegrowana polityka produktowa Unii Europejskiej (Integrated Product Policy IPP). • Typy etykiet i deklaracji środowiskowych wyrobów. • Zgodnie z zadaną specyfikacją, stosując wybrane metody projektowania proekologicznego, zaprojektować złożone urządzenie oraz dokonać oceny ekologiczności wyrobu z wykorzystaniem metody LCA. • Wykorzystując informacje z baz danych PROBAS, opracować etykietę środowiskową typu III dla wskazanego wyrobu.	
Prognozowanie	K_W01, K_W07, K_U01, K_U09, K_U10, K_U18
<ul style="list-style-type: none"> <li>Ogólne zagadnienia prognozowania, wprowadzenie do prognozowania w przedsiębiorstwie</li> <li>Prognozowanie na podstawie modeli adaptacyjnych: metody naiwne, średniej ruchomej, wygładzenia wykładniczego</li> <li>Modele szeregów czasowych z tendencją rozwojową. Modele składowej periodycznej</li> <li>Metody heurystyczne, prognozowanie analogowe</li> <li>Prognozowanie w planowaniu strategicznym, biznesowym, sprzedaży i produkcji S&amp;OP wg standardu APICS</li> <li>Zaliczenie wykładu</li> <li>Identyfikacja składowych szeregów czasowych, dekompozycja szeregu. Prognozowanie na podstawie szeregów czasowych - metody średniej ruchomej</li> <li>Prognozowanie na podstawie szeregów czasowych - wygładzanie wykładnicze - model Browna, model Holta</li> <li>Metoda wskaźników sezonowości. Metoda trendów jednoimiennych okresów</li> <li>Wygładzanie wykładnicze - model Wintera addytywny i multiplikatywny</li> <li>Zaliczenie laboratorium - wykonanie prognozy dla zadanego szeregu czasowego</li> </ul>	
Programowanie CAD/CAM	K_W03, K_W04, K_W05, K_U07, K_U09
<ul style="list-style-type: none"> <li>Przygotowanie modeli 2D/3D przedmiotów obrabianych i półfabrykatów. Wymiana informacji pomiędzy modułami CAD/CAM</li> <li>Programowanie cykli frezowania 3-osiowego. Definiowanie torów ruchu narzędzi dla zadanych geometrii. Definicja geometrii obróbki</li> <li>Definiowanie cykli obróbkowych frezowania</li> <li>Programowanie cykli frezowania 3-osiowego w wielu zamocowaniach</li> <li>Programowanie cykli wiertarskich</li> <li>Programowanie obróbki pozycjonowanej</li> <li>Programowanie cykli frezotokarskich</li> </ul>	
Przedmiot humanistyczny 1: Historia techniki	K_W05, K_W08, K_U01, K_U11, K_K03
<ul style="list-style-type: none"> <li>Cywilizacja: Inków, Majów i Azteków</li> <li>Cywilizacja starożytnych Chin i Indii</li> <li>Cywilizacja starożytnej Grecji</li> <li>Historia techniki polskiej - okres staropolski XI-XIV wiek</li> <li>Historia techniki polskiej - okres XV - XVII wiek</li> <li>Historia techniki polskiej - XVIII wiek - okres zaborów (w tym emigracja)</li> <li>Historia techniki polskiej - okres międzywojenny (1918-1939). Okupacja hitlerowska</li> <li>Historia techniki polskiej - okres PRL-u (1944-1989)</li> <li>Historia techniki światowej - technika lotnicza</li> <li>Historia techniki światowej - przemysł (ze szczególnym uwzględnieniem przemysłu stoczniowego i samochodowego) i rolnictwo</li> <li>Historia techniki światowej - odkrycia w dziedzinie fizyki i chemii</li> </ul>	
Seminarium dyplomowe	K_W10, K_U01, K_U02, K_U03, K_U04, K_U05, K_K02, K_K03
<ul style="list-style-type: none"> <li>Rodzaje prac dyplomowych: klasyfikacja i charakterystyka</li> <li>Wymagania formalne stawiane pracom dyplomowym</li> <li>Charakterystyka źródeł pierwotnych i wtórnych. Prawa autorskie, przypisy literaturowe</li> <li>Metody badawcze, przetwarzanie materiałów, systematyzowanie, wnioskowanie</li> <li>Projektowanie planu pracy dyplomowej</li> <li>Analiza opracowań studentów, dyskusja</li> </ul>	
Seminarium Dyplomowe	K_W10, K_U01, K_U02, K_U03, K_U04, K_U05, K_K02, K_K03
<ul style="list-style-type: none"> <li>Rodzaje prac dyplomowych: klasyfikacja i charakterystyka</li> <li>Wymagania formalne stawiane pracom dyplomowym</li> <li>Charakterystyka źródeł pierwotnych i wtórnych. Prawa autorskie, przypisy literaturowe</li> <li>Metody badawcze, przetwarzanie materiałów, systematyzowanie, wnioskowanie</li> <li>Projektowanie planu pracy dyplomowej</li> <li>Analiza opracowań studentów, dyskusja</li> </ul>	
Seminarium dyplomowe	K_W10, K_U01, K_U02, K_U03, K_U04, K_U05, K_K02, K_K03
<ul style="list-style-type: none"> <li>Rodzaje prac dyplomowych: klasyfikacja i charakterystyka</li> <li>Wymagania formalne stawiane pracom dyplomowym</li> <li>Charakterystyka źródeł pierwotnych i wtórnych. Prawa autorskie, przypisy literaturowe</li> <li>Metody badawcze, przetwarzanie materiałów, systematyzowanie, wnioskowanie</li> <li>Projektowanie planu pracy dyplomowej</li> <li>Analiza opracowań studentów, dyskusja</li> </ul>	
Seminarium dyplomowe	K_W10, K_U01, K_U02, K_U03, K_U04, K_U05, K_K02, K_K03
<ul style="list-style-type: none"> <li>Rodzaje prac dyplomowych: klasyfikacja i charakterystyka</li> <li>Wymagania formalne stawiane pracom dyplomowym</li> <li>Charakterystyka źródeł pierwotnych i wtórnych. Prawa autorskie, przypisy literaturowe</li> <li>Metody badawcze, przetwarzanie materiałów, systematyzowanie, wnioskowanie</li> <li>Projektowanie planu pracy dyplomowej</li> <li>Analiza opracowań studentów, dyskusja</li> </ul>	
Symulacja w przedsiębiorstwie	K_W01, K_W03, K_W07, K_U07, K_U09, K_U10
<ul style="list-style-type: none"> <li>Prezentacja aparatu pojęciowego symulacji komputerowej. Definicja podstawowych pojęć oraz określenie zakresu dziedziny.</li> <li>Pojęcie modelu, typy modeli oraz proces modelowania</li> <li>Sytuacje decyzyjne w przedsiębiorstwie oraz dobór modeli</li> <li>Modele deterministyczne</li> <li>Modele probabilistyczne i symulacja Monte Carlo</li> <li>Narzędzia analizy What If? - funkcje logiczne i tablicowe, tabele danych</li> <li>Narzędzia analizy What If? - scenariusze oraz narzędzie szukaj wyniku</li> <li>Analiza rozkładów zmiennych losowych oraz generowanie liczb pseudo-losowych</li> <li>Wykorzystanie narzędzia Analysis Toolpack w prostych analizach statystycznych</li> <li>Symulacja Monte Carlo w środowisku Excel</li> <li>Symulacja Monte Carlo w środowisku Crystal Ball</li> </ul>	
Systemy wspomaganie decyzji	K_W05, K_W07, K_U07, K_U09, K_U10, K_K04
<ul style="list-style-type: none"> <li>Proces decyzyjny. Modelowanie procesów decyzyjnych, identyfikacja struktury i parametrów modeli. Fazy procesu decyzyjnego. Podejmowanie decyzji na poziomie operacyjnym, taktycznym i strategicznym. Definicja i geneza systemów wspomaganie decyzji (SWD) – funkcje, struktura, procesy. Podstawowe funkcje systemów wspomaganie decyzji.</li> <li>Metody i narzędzia projektowania Systemów Wspomaganie Decyzji. Struktura i funkcje SWD. Realizacja i implementacja SWD. Komunikacja z użytkownikiem, projektowanie interfejsu użytkownika. Infrastruktura i rodzaje SWD.</li> <li>Metody i narzędzia projektowania SWD. Struktura i funkcje SWD. Baza modeli SWD (modele analityczne, jednokryterialne i wielokryterialne matematycznego programowania, liniowe i nieliniowe, stochastyczne). Przewidywanie wyników za pomoc eksperymentów symulacyjnych. Przygotowywanie bazy danych na potrzeby SWD. Metody wielokryterialnego wspomaganie decyzji, w tym metoda AHP.</li> <li>Zastosowanie popularnych narzędzi do realizacji SWD (arkusze kalkulacyjne i systemy zarządzania bazami danych, zastosowanie metod optymalizacyjnych). Metody planowania sieciowego - metoda CPM i PERT. Heurystyczne metody stosowane do rozwiązywania trudnych problemów oraz w Systemach Grupowego Wspomaganie Decyzji.</li> <li>Współczesne tendencje rozwoju SWD: Systemy Business Intelligence jako SWD, ich budowa i elementy składowe. Podstawa systemów BI - hurtowni danych dla SWD. Technologie OLAP oraz metody i narzędzia eksploracji danych. Wielowymiarowa analiza danych. Wpływ SWD na funkcjonowanie organizacji. Metody oceny skuteczności działania SWD.</li> <li>Optymalizacja liniowa - zagadnienia produkcyjne.</li> <li>Optymalizacja liniowa - zagadnienia transportowe.</li> <li>Optymalizacja nieliniowa.</li> <li>Metoda PERT. Wspomaganie podejmowania decyzji wielokryterialnych - metoda AHP.</li> <li>Sprawdzian zaliczeniowy, część praktyczna.</li> </ul>	
Technologia produkcji	K_W04, K_W05, K_U01
<ul style="list-style-type: none"> <li>Wprowadzenie do technologii produkcji</li> <li>Omówienie warunków produkcyjnych ze szczególnym uwzględnieniem znaczenia obrabiarek CNC</li> <li>Etapy projektowania procesu technologicznego, w szczególności dla potrzeb obróbki na obrabiarkach sterowanych numerycznie (CNC)</li> <li>Dokumentacja technologiczna, elektroniczne bazy danych, komputerowo wspomagane projektowanie procesów technologicznych</li> <li>Dobór warunków obróbki: materiały obrabiane, narzędzia i parametry istotne podczas projektowania procesów technologicznych realizowanych na obrabiarkach CNC</li> <li>Dobór warunków obróbki: strategie obróbkowe stosowane podczas obróbki na obrabiarkach CNC</li> <li>Omówienie przykładowego procesu produkcyjnego opracowanego dla obróbki na obrabiarkach CNC</li> <li>Przedstawienie i omówienie typowych strategii obróbkowych na wybranych cechach przedmiotu obrabianego i ich wpływu na proces</li> <li>Zapoznanie z możliwościami oprogramowania do optymalizacji programów obróbkowych</li> <li>Opracowanie własnego procesu technologicznego z zastosowaniem dostępnych środków technologicznych i narzędzi informatycznych</li> </ul>	
Technologie recyklingu	K_W05, K_W07, K_U01, K_U15, K_U16, K_K02

<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zasadnicze pojęcia związane z problematyką recyklingu. Zagadnienia analizy cyklu życia.</li> <li>• Podstawowe techniki przetwarzania odpadów – segregacja, rozdrabnianie, klasyfikacja, sortowanie, zagęszczanie – konstrukcja maszyn i urządzeń.</li> <li>• Recykling tworzyw sztucznych.</li> <li>• Recykling pojazdów samochodowych.</li> <li>• Recykling odpadów opakowaniowych w Polsce i na świecie.</li> <li>• Recykling baterii.</li> <li>• Recykling sprzętu elektrycznego i elektronicznego.</li> <li>• Opracowanie projektu dla wybranego wyrobu pod względem: specyfikacji materiałów użytych do jego wykonywania oraz zastosowanych technologii produkcji, analizy cyklu życia, oceny możliwości i zasadności recyklingu materiałowego bądź surowcowego, określenia sposobu wykorzystania recyklatu, zaproponowania bardziej proekologicznej konstrukcji oraz technologii produkcji.</li> </ul>	
Wizualizacja, prezentacja danych i raportowanie	K_W02, K_W09, K_U19
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Metodyki skalowalne na przykładzie Rational Unified Process</li> <li>• Generyczne metodyki zarządzania projektami na przykładzie PRINCE2</li> <li>• Metodyki zwinne na przykładzie SCRUM</li> <li>• Przygotowywanie uzasadnienia biznesowego i zrzębów dokumentacji projektowej</li> <li>• Zarządzanie wymaganiami</li> <li>• Wykorzystanie narzędzi analizy strategicznej w planowaniu systemu i ustalaniu jego istotności strategicznej</li> <li>• Szacowanie pracochłonności i zasobów niezbędnych przy realizacji projektu</li> <li>• Przygotowywanie planu wydania i iteracji</li> <li>• Przygotowywanie dokumentacji projektowej w środowisku programowym</li> </ul>	
Wprowadzenie do języków inżynierii danych	K_W01, K_W04, K_U09
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Język programowania R, literały, wyrażenia, funkcje, wartości, pętle</li> <li>• Wektory i operacje wektorowe języka R</li> <li>• Moduły języka R, obliczenia statystyczne, wykresy</li> <li>• Język programowania Python, literały, wyrażenia, pętle, funkcje, klasy, obiekty, wyjątki</li> <li>• Moduły języka Python do analizy danych, obliczenia statystyczne</li> <li>• Analiza skupień. Podstawowe pojęcia odległości taksonomicznej, miary i odległości. Techniki grupowania: aglomeracyjne i podziałowe. Metody skupiania: metoda K-średnich, medianowa, metoda minimalnej wariancji. Rozmyta metoda analizy skupień.</li> <li>• Zastosowanie języka Python do budowy podstawowych modeli drażenia danych - model klasyfikacji, grupowania, regresji i reguł asocjacyjnych.</li> </ul>	
Współczesne materiały inżynierskie	K_W01, K_W07, K_U01, K_U09, K_U10, K_U12
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nadstopy</li> <li>• Mikrostruktura i właściwości mechaniczne stopów niklu</li> <li>• Żarowytrzymałość elementów konstrukcji</li> <li>• Odlewy krystalizowane kierunkowo</li> <li>• Tytan i stopy tytanu</li> <li>• Mikrostruktura i właściwości mechaniczne stopów tytanu</li> <li>• Materiały kompozytowe</li> <li>• Prognozowanie właściwości mechanicznych kompozytów</li> <li>• Żaroodporność metali i metody jej zwiększania</li> <li>• Wytwarzanie warstw i powłok żaroodpornych na podłożu metalicznym</li> </ul>	
Zaawansowane programowanie maszyn CNC	K_W03, K_W05, K_W07, K_U07, K_U10
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Programowanie transformacji kinematycznej walcowej oraz czołowej dla obróbki tokarskiej, frezarskiej oraz wiertarskiej na przykładzie złożonej części walcowej.</li> <li>• Elementy programowania wysokopoziomowego. Cykle i funkcje programowania obróbki pozycjonowanej 3+2 w trybie skrętu.</li> <li>• Programowanie kompensacji kinematyki 5-osiowej na potrzeby obróbki pozycjonowanej 3+2-osiowej.</li> <li>• Programowanie transformacji układu współrzędnych.</li> <li>• Cykle i funkcje programowania obróbki symultanicznej 5-osiowej w trybie kompensacji kinematyki.</li> <li>• Programowanie w łańcuchu CAD/CAM/PP/CNC obróbki wieloosiowej.</li> <li>• Zaliczenie z wykładu - sprawdzian pisemny.</li> <li>• Programowanie złożonych operacji tokarskich na obrabiarkach CNC z osią C i narzędziami napędzanymi.</li> <li>• Programowanie złożonych operacji tokarskich na wieloosiowych obrabiarkach CNC z wykorzystaniem transformacji.</li> <li>• Programowanie złożonych operacji frezarskich na obrabiarkach CNC wyposażonych w dodatkowe 2 osie obrotowe.</li> <li>• Programowanie złożonych operacji frezarskich na wieloosiowych obrabiarkach CNC z wykorzystaniem transformacji.</li> <li>• Zaliczenie z laboratorium – sprawdzian praktyczny.</li> </ul>	
Zarządzanie innowacjami	K_W05, K_W08, K_W09, K_W10, K_U01, K_U05, K_U07, K_U10, K_U12, K_U14, K_U16, K_K02
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Współczesne problemy globalizacji i konkurencyjności przedsiębiorstw. Czynniki stymulujące kreatywność i innowacyjność. Definicja innowacji. Rodzaje innowacji.</li> <li>• Zarządzanie twórcze w organizacji (gromadzenie pomysłów i generowanie rozwiązań, kapitał intelektualny i in.). Analiza wartości i techniki twórczego myślenia.</li> <li>• Organizacja procesu projektowania innowacji. Źródła innowacji. Proces dyfuzji innowacji.</li> <li>• Polityka naukowo - techniczna wspierania działalności innowacyjnej. Źródła finansowania współpracy nauki i biznesu. Techniczno - ekonomiczna ocena przedsięwzięć innowacyjnych. Ryzyko działalności innowacyjnej.</li> <li>• System zarządzania innowacjami w przedsiębiorstwie. Wybrane narzędzia państwa wspierającego innowacyjność. Metody i narzędzia projektowania innowacyjnych produktów i procesów.</li> <li>• Opracowanie założeń dla hipotetycznego przedsiębiorstwa: rodzaj działalności firmy, wyroby firmy, procesy, klienci, struktura organizacyjna</li> <li>• Opracowanie założeń dla systemu zarządzania innowacjami w przedsiębiorstwie: charakterystyka systemu motywacyjnego, zbieranie i ocena pomysłów innowacyjnych, zadania, odpowiedzialności i uprawnienia osoby odpowiedzialnej za system w organizacji.</li> <li>• Analiza wybranego rozwiązania innowacyjnego: opis problemu, który spowodował powstanie innowacji, charakterystyka rozwiązania innowacyjnego, koszty i korzyści z innowacji, harmonogram wdrożenia w przedsiębiorstwie, identyfikacja zakłóceń, opracowanie planu awaryjnego na wypadek zakłóceń, analiza kosztów.</li> </ul>	
Zarządzanie produkcją odchudzoną	K_W05, K_W09, K_U10, K_U16
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Straty w organizacji. Zasady odchudzania organizacji. Mapowanie zrównoważonego strumienia wartości - zasady opracowania mapy stanu aktualnego.</li> <li>• Zasady stosowane przy analizie mapy stanu aktualnego zrównoważonego strumienia wartości. Raport A3. Zastosowanie narzędzi Lean Manufacturing. Analiza i eliminacja problemów i strat.</li> <li>• Mapowanie zrównoważonego strumienia wartości - zasady stosowane przy opracowaniu mapy stanu przyszłego.</li> <li>• Przegląd rozwiązań z obszaru Przemysłu 4.0 możliwych do wdrożenia w obszarze produkcji i korzyści z tego wynikające.</li> <li>• Historia rozwoju koncepcji Lean Manufacturing. System Produkcyjny Toyoty. Myślenie w kategoriach Lean. Znaczenie zaangażowania kierownictwa w rozwój koncepcji Lean Manufacturing. Prezentacja koncepcji szczupłej produkcji stosowanych w różnych firmach.</li> <li>• Identyfikacja rodzin wyrobów. Opracowanie założeń dla mapowania zrównoważonego przepływu strumienia wartości. Weryfikacja danych do mapowania zrównoważonego strumienia wartości. Opracowanie mapy stanu aktualnego. Analiza mapy i opracowywanie propozycji usprawnień. Opracowanie mapy stanu przyszłego zrównoważonego przepływu strumienia wartości.</li> <li>• Analiza wybranego problemu i opracowanie Raportu A3.</li> <li>• Wskazanie propozycji rozwiązań z obszaru Przemysłu 4.0 dla problemów zidentyfikowanych na linii produkcyjnej.</li> </ul>	
Zarządzanie projektami	K_W07, K_W09, K_U09, K_U10, K_U11, K_U15, K_U16, K_U17
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Definicja projektu. Przykłady projektów. Cechy projektu. Zarządzanie projektami. Cechy zarządzania projektem. Typy projektów. Parametry oceny projektu. Definiowanie i organizacja projektu. Identyfikacja problemu. Rozpoznawanie uwarunkowań. Pożądana sytuacja docelowa. Cele projektów. Wstępny konspekt projektu.</li> <li>• Struktury zadań projektowych. Organizacja zespołów projektowych: skład i kompetencje zespołu projektowego, konsultanci i kontraktorzy, tworzenie struktury organizacyjnej, budowa zespołu projektowego. Macierz odpowiedzialności. Warunki efektywnego zarządzania projektem. Zarządzanie projektami a zmiany. Cykl życia projektu.</li> <li>• Zagrozenia dla prawidłowej realizacji projektu. Analiza ryzyka i zmian projektowych. Metody analizy ryzyka. Studium wykonalności. Ocena projektu: wykonalność techniczna, finansowa, operacyjna, geograficzna, czasowa, zasobowa, prawna.</li> <li>• Tworzenie planu projektu. Planowanie. Podstawowe elementy planu projektu. Ograniczenia planu projektu. Podstawowe zasady planowania rezultatów i prac. Planowanie szczegółowe i harmonogram czasowy. Diagramy sieciowe. Harmonogram Gantta. Śledzenie i dozorowanie projektu. Zarządzanie kosztami projektu. Zamknięcie projektu. Raport końcowy. Typowe problemy zarządzania projektami. Możliwość wykorzystania standardowego oprogramowania do nadzorowania realizacji projektów.</li> <li>• Opracowanie założeń dla projektu: model przedsiębiorstwa, uzasadnienie podjętego tematu, cele i zakres projektu, oczekiwania stron zainteresowanych, terminy, założenia i ograniczenia projektowe.</li> <li>• Opracowanie struktury zadań projektowych oraz szacowanie kosztów.</li> <li>• Opracowanie struktury organizacyjnej projektu i macierzy odpowiedzialności</li> <li>• Ocena wykonalności projektu, możliwych wariantów realizacji projektu oraz ocena odporności projektu na zakłócenia</li> <li>• Opracowanie harmonogramu realizacji przedsięwzięcia oraz kosztorysu projektu.</li> </ul>	
Zarządzanie ryzykiem	K_W08, K_U10, K_K04, K_K08
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wprowadzenie. Struktura normy ISO 31000. Zasady zarządzania ryzykiem w ISO 31000</li> <li>• Struktura ramowa zarządzania ryzykiem w ISO 31000</li> <li>• Wdrażanie i narzędzia zarządzania ryzykiem. Identyfikacja, ocena i hierarchizacja ryzyka</li> </ul>	



Postępowanie z ryzykiem Ocena skuteczności działań i ciągłe doskonalenie • Podsumowanie i test zaliczający • Wprowadzenie • Algorytm procesu oceny ryzykiem • Karta procesu oceny ryzyka • Test karty procesu na hipotetycznym przykładzie • Podsumowanie i zaliczanie projektów.	
Zarządzanie strategiczne	K_W03, K_W05, K_W09, K_U11, K_U12, K_U14, K_U15, K_U18
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Współczesne tendencje w gospodarce i zarządzaniu. Światowe trendy rozwoju. • Otoczenie przedsiębiorstwa. Niepewność i ryzyko w działaniu • Filozofia zarządzania strategicznego. Zasady i koncepcje zarządzania strategicznego. • Misja, wizja strategiczna, cele i zadania przedsiębiorstwa. Proces i założenia zarządzania strategicznego • Pojęcie i koncepcje strategii. • Typy strategii i ich charakterystyka • Plan strategiczny. Alianse strategiczne • Analiza strategiczna otoczenia przedsiębiorstwa - analiza makrootoczenia • Analiza strategiczna otoczenia przedsiębiorstwa - analiza otoczenia konkurencyjnego • Analiza potencjału strategicznego przedsiębiorstwa • Fazy ewolucji rynku, cyklu życia produktu i technologii a pozycja konkurencyjna i strategia przedsiębiorstwa • Analiza SWOT, Analiza SPACE • Techniki analizy porfelowej • Implementacja strategii. Tendencje rozwojowe w zarządzaniu strategicznym • Opracowanie modelu przedsiębiorstwa. Projektowanie struktury organizacyjnej przedsiębiorstwa • Tworzenie strategii przedsiębiorstwa. Budowa i analiza mapy grup strategicznych • Analiza Pięciu sił Portera. Zarządzanie rozwojem nowego produktu • Analiza czynników wpływających na proces zmian w przedsiębiorstwie. Analiza kluczowych czynników sukcesu. Sporządzanie planu strategicznego • Analiza i ocena strategiczna oraz ekonomiczna przedsiębiorstwa. Praktyczne zastosowanie analizy SWOT oraz zintegrowanego procesu zarządzania strategicznego</li> </ul>	
Zarządzanie wiedzą	K_W03, K_W09, K_W10, K_U10, K_U12, K_K08
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rola i cele zarządzania wiedzą. Znaczenie wiedzy w otoczeniu gospodarczym. Zasoby wiedzy w przedsiębiorstwie – główne składniki, cechy danych, proces uczenia się organizacji. Wiedza indywidualna a wiedza zbiorowa, wiedza jawna i ukryta. Kluczowe procesy zarządzania wiedzą – lokalizowanie, pozyskiwanie, zachowywanie, stosowanie. Rozwijanie wiedzy. Poziomy zarządzania wiedzą – zarządzanie normatywne, strategiczne i operacyjne. • Komponenty systemu zarządzania wiedzą (Wiedza, Proces zarządzania, Stosunki ludzkie oparte na zaufaniu, Technologie informacyjne, Kultura organizacyjna zorientowana na wiedze, Elastyczna struktura organizacyjna, Wskaźniki wydajności/wykonania i nagrody, Wielowymiarowe pojęcie systemu ZW). Wdrażanie i użytkowanie systemów zarządzania wiedzą w przedsiębiorstwie. • Technologie informacyjne w zarządzaniu wiedzą: Technologie internetowe, portale korporacyjne, wyszukiwarki internetowe, technologie OLAP i eksploracja danych. Metody wyszukiwania dokumentów. Analiza sieci społecznych. • Kapitał intelektualny organizacji - jego wartość i pomiar. Mapowanie wiedzy. Sieci społeczne. Zarządzanie wiedzą w organizacji przy wykorzystaniu metody strategicznej karty wyników. Formalizacja wiedzy o procesach biznesowych. • Zastosowania narzędzi sztucznej inteligencji w zarządzaniu wiedzą. Systemy eksperckie – istota działania i struktura. Baza wiedzy. Metody pozyskiwania wiedzy, zagadnienie uczenia się maszyn. Metody reprezentacji wiedzy: deklaratywne (rachunek zdań, rachunek predykatów, stwierdzenia i reguły), proceduralne (ramy, sieci semantyczne, tabele decyzyjne). • Rodzaje wiedzy i ich wpływ na efektywność zarządzania firmą (wiedza zasadnicza, zaawansowana i innowacyjna, wiedza jawna i ukryta, wiedza uświadamiana i nieuświadamiana. Sposoby zbierania i prezentacji wiedzy (mapy wiedzy, matryce kompetencji, hurtownie danych) • Zaawansowana analiza danych i informacji pozyskiwanej na stronach WWW za pomocą MS Excel, w tym tabele przestawne oraz technologie OLAP. • Budowa sieci społecznych. Analiza sieci społecznych. Wykorzystanie analizy sieci społecznych do budowy organizacji opartej na wiedzy. Mapowanie procesów przepływów wiedzy w organizacji, identyfikacja kluczowych zasobów wiedzy, pomiar współpracy i wymiany wiedzy, identyfikacja liderów i analiza ról. • Modele zarządzania wiedzą w przedsiębiorstwie (Model Nonaka i H. Takeuchi: SECI, model zasobowy, model procesowy), controlling zarządzania wiedzą). Studium przypadków. Kolokwium zaliczeniowy.</li> </ul>	
Zarządzanie łańcuchem dostaw	K_W03, K_W09, K_U09, K_U10, K_U16
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Podstawy zarządzania łańcuchem dostaw. Struktura łańcucha dostaw. Geneza zarządzania łańcuchem dostaw. Szkoły zarządzania łańcuchem dostaw. • Charakterystyka współczesnych struktur łańcuchów dostaw Strategia outsourcingu i partnerstwa w łańcuchach dostaw. Centra dystrybucji i strategia Cross Docking. • Komputerowe systemy zarządzania łańcuchem dostaw SCM. Symulacja planowania w łańcuchu dostaw DRP- MRP • Optymalizacja rozmieszczenia przestrzennego elementów łańcucha dostaw (zakładu produkcyjnego, hurtowni, centrum dystrybucji) Wyznaczanie przepustowości łańcucha dostaw (metoda Forda – Fulkersona) Symulacja planowania zagregowanego w systemach MRP-II (strategie) Planowanie zagregowane – metoda macierzowa Ocena efektywności łańcucha dostaw</li> </ul>	
Zarządzanie łańcuchem dostaw	K_W03, K_W09, K_U09, K_U10, K_U16
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Podstawy zarządzania łańcuchem dostaw. Struktura łańcucha dostaw. Geneza zarządzania łańcuchem dostaw. Szkoły zarządzania łańcuchem dostaw. • Charakterystyka współczesnych struktur łańcuchów dostaw Strategia outsourcingu i partnerstwa w łańcuchach dostaw. Centra dystrybucji i strategia Cross Docking. • Komputerowe systemy zarządzania łańcuchem dostaw SCM. Symulacja planowania w łańcuchu dostaw DRP- MRP • Optymalizacja rozmieszczenia przestrzennego elementów łańcucha dostaw (zakładu produkcyjnego, hurtowni, centrum dystrybucji) Wyznaczanie przepustowości łańcucha dostaw (metoda Forda – Fulkersona) Symulacja planowania zagregowanego w systemach MRP-II Planowanie zagregowane Ocena efektywności łańcucha dostaw</li> </ul>	
Zintegrowane systemy wytwarzania	K_W02, K_W05, K_W06, K_W11, K_U07, K_U09, K_U12, K_U19
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Istota i elementy składowe zintegrowanego wytwarzania - definicje, trendy rozwojowe, komputerowa integracja wytwarzania. • Podstawy budowy zintegrowanych systemów wytwarzania: struktura systemu produkcyjnego, struktura funkcjonalna , strategii organizacji produkcji., formy organizacji produkcji (skoncentrowana, gniazdowa i liniowa forma organizacji produkcji, systemy z centralnym magazynem produkcyjnym). • Zapoznanie się z interfejsem i strukturą programu MSC Marc/Mentat, poruszanie się po programie, zasady tworzenia modelu, jego dyskretyzacja, modele materiałowe, modele tarcia, warunki kontaktowe oraz warunki brzegowe, rodzaje analiz, typy elementów, uwagi na temat modelowania zagadnień technologicznych. Wykorzystanie programu MSC. Marc/Mentat do symulacji wybranych procesów technologicznych z zakresu przeróbki plastycznej metali. • Projektowanie CAx technologii dla potrzeb zintegrowanego systemu wytwarzania. Próbné uruchomienie produkcji. • Wymiana danych w zintegrowanych systemach wytwarzania • Działalność B+R w obszarze zintegrowanych systemów wytwarzania</li> </ul>	
Zintegrowane systemy zarządzania	K_W03, K_W07, K_W09, K_U09, K_U10, K_U13
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Istota zarządzania produkcją. Tendencje rozwojowe w zarządzaniu produkcją. Geneza i rozwój systemów komputerowego wspomaganie zarządzania produkcją MRP, ERP, SCM. • Prognozowanie i planowanie zagregowane produkcji. Istota prognozowania. Szeregi czasowe. Modele prognozowania. Błąd prognozy. Opcje decyzyjne i strategie planowania zagregowanego. Symulacja planowania zagregowanego. • Planowanie i sterowanie zasobami produkcyjnymi – systemy MRP II. Rodzaje struktur produktów. Podsystem struktury wyrobów BOM. System planowania potrzeb materiałowych MRP. System planowania zdolności produkcyjnych CRP. Symulacja MRP i CRP. • Planowanie i sterowanie przepływem produkcji – systemy PPC. Funkcje systemów planowania i sterowania produkcją PPC. Integracyjna rola systemów PPC. Funkcjonalne cechy systemów PPC. Systemy kierowania wytwarzaniem SFC. • Harmonogramowanie dyskretnych procesów produkcyjnych. Klasyfikacja problemów harmonogramowania. Szeregowanie zadań produkcyjnych na jednej maszynie. Harmonogramowanie pracy dwóch maszyn. Harmonogramowanie wielostadialnego procesu produkcyjnego: metodą podziału i ograniczeń, model grafu dysjunktywnego. • Wprowadzenie i nawigacja w systemie SAP • SAP Moduł SD – Sales and Distribution - Exercises • SAP Moduł SD – Sales and Distribution – case study • SAP Moduł MM – Material Management- Exercises • SAP Moduł MM – Material Management- Case Study • SAP Moduł PP – Production Planning - Exercises • SAP Moduł PP – Production Planning – Case Study</li> </ul>	