

**WM****Karta (sylabus) przedmiotu****Inżynieria Produkcji**

Studia pierwszego stopnia o profilu:

A  P 

<b>Przedmiot: Praktyki zawodowe</b>		<b>IP 1 S 0 6 19-0_0</b>	
<b>Status przedmiotu: obowiązkowy</b>			
<b>Język wykładowy: polski</b>			
<b>Rok: III</b>		<b>Semestr: 6</b>	
<b>Nazwa specjalności:</b>			
<b>Rodzaj zajęć i liczba godzin:</b>		<b>Studia stacjonarne</b>	<b>Studia niestacjonarne</b>
Wykład			
Ćwiczenia			
Laboratorium			
Projekt			
<b>Liczba punktów ECTS:</b>		5	

**Cel przedmiotu**

<b>C1</b>	Zapoznanie studentów ze strukturą organizacyjną zakładu pracy, stosowanymi metodami oraz środkami wytwarzania produktów, zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy.
-----------	---

**Wymagania wstępne w zakresie wiedzy, umiejętności i innych kompetencji**

<b>1</b>	Zna podstawowe zasady bezpieczeństwa i higieny pracy obowiązujące w przemyśle maszynowym.
<b>2</b>	Ma podstawową wiedzę w zakresie zarządzania i organizacji produkcji oraz w zakresie ochrony własności intelektualnej, praw autorskich oraz prawa patentowego.

**Efekty kształcenia**

	W zakresie wiedzy:
<b>EK 1</b>	Zna zasady bezpieczeństwa i higieny pracy w środowisku przemysłowym.
<b>EK 2</b>	Zna metody wytwarzania wyrobów oraz użyte narzędzia związane ze specyfiką produkcji zakładu pracy.
	W zakresie umiejętności:
<b>EK 3</b>	Posiada umiejętność pracy indywidualnej oraz w zespole.
<b>EK 4</b>	Potrafi podejmować podstawowe decyzje związane z organizacją procesu produkcyjnego.
	W zakresie kompetencji społecznych:
<b>EK 5</b>	Ma świadomość współdziałania i pracowania w grupie, przyjmując w niej różne role.
<b>EK 6</b>	Ma świadomość odpowiedzialności za pracę własną oraz wyraża gotowość podporządkowania się zasadom pracy w zespole.

**Treści programowe przedmiotu****Forma zajęć – praktyka**

	Treści programowe / zakres i zasady praktyk	Liczba godzin
<b>Pr1</b>	Studenci odbywają praktykę na wydziałach produkcyjnych, narzędziowniach lub montażowych zakładów przemysłowych, biorąc czynny udział w prowadzonych tam pracach. Zakres praktyk dostosowany jest do możliwości zakładów i odzwierciedla stosowane w nich technologie produkcji i montażu. Praktyka odbywa się w miesiącach wakacyjnych i trwa 4 tygodnie (20 dni roboczych – 120 godzin).	

<b>Pr2</b>	Ramowy program praktyki obejmuje: 1. Szkolenie BHP oraz p.-poż. 2. Zapoznanie się z : <ul style="list-style-type: none"> <li>• organizacją ogólną zakładu pracy i profilem produkcji,</li> <li>• metodami wytwarzania produktów stosowanymi w zakładzie pracy,</li> <li>• maszynami i urządzeniami wykorzystywanymi w procesach produkcyjnych wytworów wykonywanych w zakładzie,</li> </ul> 3. Zapoznanie się z: <ul style="list-style-type: none"> <li>• organizacją stanowisk pracy, na których przewidywana jest praca studenta,</li> <li>• stosowanymi środkami (narzędzia oraz oprzyrządowanie) na stanowiskach pracy studenta</li> <li>• sposobem bezpiecznego i higienicznego wykonywania pracy.</li> </ul> 4. Praktyka stanowiskowa w zakresie wskazanym przez zakładowego opiekuna praktyk lub bezpośredniego przełożonego. 5. Opracowanie sprawozdania z przebiegu praktyki	
	Suma godzin:	

### Narzędzia dydaktyczne

<b>1</b>	Zajęcia praktyczne.
<b>2</b>	Instrukcje BHP oraz p-poż. obowiązujące w zakładzie pracy.
<b>3</b>	Instrukcje obsługi stosowanego oprzyrządowania i urządzeń na stanowisku pracy.

### Sposoby oceny

Ocena formująca	
<b>F1</b>	Zaświadczenie od zakładowego opiekuna praktyk.
<b>F2</b>	Rozmowa z opiekunem nt. odbytych praktyk.
Ocena podsumowująca	
<b>P1</b>	Sprawozdanie z praktyk.

### Obciążenie pracą studenta

Forma aktywności	Średnia liczba godzin na zrealizowanie aktywności
<i>Godziny kontaktowe z opiekunem praktyk, realizowane w formie spotkania organizacyjnego – łączna liczba godzin w semestrze</i>	1
<i>Godziny kontaktowe z opiekunem praktyk, realizowane w formie np. konsultacji w odniesieniu do procedur związanych z przygotowaniem dokumentacji praktyki oraz oceny zaliczającej – łączna liczba godzin w semestrze</i>	2
<i>Przygotowanie się do praktyk oraz sporządzenie sprawozdania z praktyk – łączna liczba godzin w semestrze</i>	5
<i>Odbycie praktyk zawodowych – łączna liczba godzin w semestrze</i>	120
Suma	128
Sumaryczna liczba punktów ECTS dla przedmiotu	5

### Literatura podstawowa i uzupełniająca

<b>1</b>	Instrukcje BHP oraz p-poż. obowiązujące w zakładzie pracy.
<b>2</b>	Literatura adekwatna do profilu produkcyjnego danego zakładu pracy.

<b>Macierz efektów kształcenia</b>					
Efekt kształcenia	Odniesienie danego efektu kształcenia do efektów zdefiniowanych dla całego programu (PEK)	Cele przedmiotu	Treści programowe	Narzędzia dydaktyczne	Sposób oceny
<b>EK 1</b>	IP1A_W04 +++	C1	Pr2	1, 2, 3	F1, F2, P1
<b>EK 2</b>	IP1A_W10 ++ IP1A_W11 ++ IP1A_W12 ++ IP1A_W13 ++	C2	Pr2	1	F1, F2, P1
<b>EK 3</b>	IP1A_U21 +++	C3	Pr2	1, 2, 3	F1, F2, P1
<b>EK 4</b>	IP1A_U07 + IP1A_U21 +++	C4	Pr2	1	F1, F2, P1
<b>EK 5</b>	IP1A_K03 ++ IP1A_K07 +	C5	Pr2	1, 2, 3	F1, F2, P1
<b>EK 6</b>	IP1A_K03 +++	C6	Pr2	1, 2, 3	F1, F2, P1

<b>Formy oceny – szczegóły</b>				
	Na ocenę 2 (ndst)	Na ocenę 3 (dst)	Na ocenę 4 (db)	Na ocenę 5 (bdb)
<b>EK 1</b>	<i>Nie zna podstawowych zasad BHP oraz przepisów p-poż. obowiązujących w zakładzie pracy.</i>	<i>Zna w ograniczonym zakresie podstawowe zasady BHP oraz przepisy p-poż.</i>	<i>Potrafi wymienić i ogólnie scharakteryzować podstawowe zasady BHP oraz przepisy p-poż.</i>	<i>Potrafi w wyczerpujący sposób omówić podstawowe zasady BHP oraz przepisy p-poż. obowiązujące w zakładzie pracy.</i>
<b>EK 2</b>	<i>Nie zna podstawowych metod wytwarzania wyrobów oraz użytych narzędzi w procesach produkcji stosowanych w zakładzie pracy.</i>	<i>Zna w ograniczonym zakresie podstawowe metody wytwarzania wyrobów oraz użytych narzędzi w procesach produkcji.</i>	<i>Potrafi w ogólny sposób omówić metody wytwarzania oraz środki produkcji wyrobów stosowane w zakładzie pracy</i>	<i>Potrafi w wyczerpujący sposób scharakteryzować metody wytwarzania oraz środki produkcji wyrobów stosowane w zakładzie pracy.</i>
<b>EK 3</b>	<i>Nie posiada umiejętności pracy indywidualnej oraz w zespole.</i>	<i>Posiada ograniczoną umiejętność pracy indywidualnej oraz w zespole.</i>	<i>Posiada umiejętność pracy indywidualnej oraz w zespole.</i>	<i>Potrafi bardzo dobrze pracować w zespole jak również indywidualnie.</i>
<b>EK 4</b>	<i>Nie potrafi podejmować podstawowych decyzji związanych z działalnością inżynierską.</i>	<i>Potrafi w ograniczonym zakresie podejmować podstawowe decyzje związane z działalnością inżynierską.</i>	<i>Potrafi podejmować podstawowe decyzje związane z działalnością inżynierskiej.</i>	<i>Potrafi szybko podejmować podstawowe decyzje związane z działalnością inżynierską.</i>
<b>EK 5</b>	<i>Nie ma świadomości współdziałania i pracowania w grupie.</i>	<i>Wykazuje w ograniczonym zakresie świadomość współdziałania i pracowania w grupie</i>	<i>Wykazuje w dostatecznym zakresie świadomość współdziałania i pracowania w grupie.</i>	<i>Wykazuje należyłą świadomość współdziałania i pracowania w grupie.</i>
<b>EK 6</b>	<i>Wykazuje brak świadomości odpowiedzialności za pracę własną oraz nie wyraża gotowości podporządkowania się</i>	<i>Wykazuje ograniczoną świadomość odpowiedzialności za pracę własną oraz w sposób ograniczony wyraża</i>	<i>Wykazuje dostateczną świadomość odpowiedzialności za pracę własną oraz wyraża gotowość podporządk-</i>	<i>Posiada należyłą świadomość odpowiedzialności za pracę własną oraz wyraża gotowość podporządkowania się</i>

	<i>zasadom pracy w zespole.</i>	<i>gotowość podporządkowania się zasadom pracy w zespole.</i>	<i>kowania się zasadom pracy w zespole.</i>	<i>zasadom pracy w zespole.</i>
--	---------------------------------	---	---	---------------------------------

<b>Autor programu:</b>	Dr inż. Leszek Kuśmierz
<b>Adres e-mail:</b>	l.kusmierz@pollub.pl
<b>Jednostka organizacyjna:</b>	Wydział Mechaniczny
<b>Osoba, osoby prowadzące:</b>	Pełnomocnik Dziekana ds. praktyk studenckich.