**Nazwa przedmiotu:**

Inżynieria jakości i niezawodności

**Koordynator przedmiotu:**

dr inż. / Cezary Wiśniewski / adiunkt

**Status przedmiotu:**

Obowiązkowy

**Poziom kształcenia:**

Studia II stopnia

**Program:**

Mechanika i Budowa Maszyn

**Grupa przedmiotów:**

Obowiązkowe

**Kod przedmiotu:**

MN2A\_14

**Semestr nominalny:**

3 / rok ak. 2012/2013

**Liczba punktów ECTS:**

2

**Liczba godzin pracy studenta związanych z osiągnięciem efektów uczenia się:**

Wykłady: liczba godzin według planu studiów - 10, zapoznanie ze wskazaną literaturą - 3, przygotowanie do zaliczenia - 15, razem - 28; Laboratorium: liczba godzin według planu studiów - 10, przygotowanie do zajęć - 4, opracowanie wyników - 10, napisanie sprawozdania - 4, razem - 28; Razem - 56

**Liczba punktów ECTS na zajęciach wymagających bezpośredniego udziału nauczycieli akademickich:**

Wykłady - 10 h, Laboratoria - 10 h, Razem - 20 h = 0,8 ECTS

**Język prowadzenia zajęć:**

polski

**Liczba punktów ECTS, którą student uzyskuje w ramach zajęć o charakterze praktycznym:**

2

**Formy zajęć i ich wymiar w semestrze:**

|  |  |
| --- | --- |
| Wykład: | 150h |
| Ćwiczenia: | 0h |
| Laboratorium: | 150h |
| Projekt: | 0h |
| Lekcje komputerowe: | 0h |

**Wymagania wstępne:**

-

**Limit liczby studentów:**

Wykład: min. 15; Laboratorium: 8 - 12

**Cel przedmiotu:**

Celem nauczania w przedmiocie jest uzyskanie przez absolwenta wiedzy, umiejętności i kompetencji w zakresie uwzględniania aspektów niezawodnościowych i jakościowych podczas projektowania maszyn, urządzeń i systemów mechanicznych oraz w zakresie projakościowego sterowania procesami wytwórczymi i eksploatacją wyrobów. Zakłada się, że absolwent nabędzie podstawowe umiejętności związane ze zbieraniem, opracowywaniem i analizą danych o jakości i niezawodności wyrobów oraz na podstawie analizy będzie potrafił wyciągać wnioski dotyczące sterowania jakością produkcji i niezawodnością wyrobów technicznych.

**Treści kształcenia:**

W1 - Podstawowe pojęcia: jakość wyrobu, niezawodność wyrobu, polityka jakości, zarządzanie jakością, sterowanie jakością, zapewnienie jakości, system jakości, kompleksowe zarządzanie jakością, jakość a niezawodność wyrobów.; W2 - Znaczenie jakości i niezawodności wyrobów dla ich rynkowej konkurencyjności, wartość relatywna wyrobu dla klienta.; W3 - Wybrane zagadnienia normalizacji w zakresie jakości i niezawodności.; W4 - Ekonomiczne aspekty jakości i niezawodności wyrobów.; W5 - Wybrane zagadnienia sterowania jakością i niezawodnością oraz zapewniania odpowiedniej jakości wyrobów na etapach: projektowania, wytwarzania, użytkowania i eksploatacji wyrobu.; W6 - Nowoczesne systemy zarządzania jakością i wdrażanie ich w przedsiębiorstwie.; W7 - Modele matematyczne i charakterystyki trwałości i niezawodności wyrobów nienaprawialnych, naprawialnych oraz systemów.
L1 - Zasady zbierania i prezentacji danych statystycznych z badań jakości i niezawodności wyrobów. Badanie postaci rozkładów prawdopodobieństwa zmiennych losowych w tym badanie normalności rozkładu danych o jakości i niezawodności wyrobów z wykorzystaniem pakietu Statistica i arkusza kalkulacyjnego.
L2 - Statystyczna kontrola procesu produkcji: karty kontrolne Shewharta – karty kontrolne przy liczbowej ocenie właściwości – sporządzanie kart i ocena jakości przy zadanych i bez zadanych wartościach normatywnych.
L3 - Statystyczna kontrola procesu produkcji: karty kontrolne Shewharta – karty kontrolne przy alternatywnej ocenie właściwości – sporządzanie kart i ocena jakości przy zadanych i bez zadanych wartości normatywnych.
L4 - Ocena zdolności i stabilności procesu produkcyjnego – wskaźniki zdolności procesu.
L5 – Analiza niezawodnościowa systemu mechanicznego.

**Metody oceny:**

Warunkiem zaliczenia części wykładowej przedmiotu jest uzyskanie pozytywnych ocen z 2 pisemnych krótkich sprawdzianów obejmujących sprawdzenie wiedzy z zakresu zagadnień omawianych podczas wykładów, w tym również wiedzy nabytej samodzielnie przez studenta ze wskazanej przez prowadzącego literatury i innych źródeł. Zaliczenie części wykładowej odbywa się nie później niż na ostatnich zajęciach wykładowych w semestrze. Oceną zaliczeniowa jest średnią ocen ze sprawdzianów przeprowadzanych w semestrze. Szczegółowe zasady organizacji dla sprawdzianu zaliczeniowego i poprawkowego, zasady korzystania z materiałów pomocniczych oraz zasady oceny podawane są na początku zajęć dydaktycznych.
Warunkiem zaliczenia części laboratoryjnej przedmiotu jest uzyskanie pozytywnych ocen ze wszystkich sprawozdań z przewidzianych w planie zadań laboratoryjnych oraz krótkich sprawdzianów teoretycznych (wejściówek) przeprowadzanych na początkowych zajęciach z danego tematu ćwiczeń laboratoryjnych. Ocena ze sprawozdania wystawiana jest na podstawie (jako średnia arytmetyczna) oceny z wejściówki i oceny z opracowania pisemnego wykonanego indywidualnie lub zespołowo (w zależności od tematyki ćwiczenia) przez studenta. W przypadku ćwiczeń laboratoryjnych, których tematyka jest realizowana na kilku kolejnych zajęciach, student (zespół studentów) zobowiązany jest oddać sprawozdanie po zakończeniu ostatnich zajęć z danego tematu, w terminie wskazanym przez prowadzącego. Sprawozdania powinny być wykonane zgodnie z wytycznymi podanymi przez prowadzącego zajęcia, a w szczególności napisane lub wydrukowane w sposób czytelny. Ocenie podlegają następujące elementy sprawozdania: poprawność merytoryczna i kompletność obliczeń, poprawność i czytelność prezentacji rysunkowej, umiejętność opisu, analizy danych i wyciągania wniosków. Ocena za sprawozdanie wykonane przez zespół studentów jest taka sama dla każdego studenta należącego do zespołu.
W przypadku oceny negatywnej ze sprawozdania, prowadzący ustala ze studentem (zespołem studentów) zakres poprawek i dodatkowy termin jego oddania.
W przypadku nieobecności studenta na zajęciach prowadzący przydziela mu indywidualne dane do opracowania i ustala termin oddania sprawozdania oraz termin zaliczenia wejściówki (jeśli na zajęciach, na których student był nieobecny, była przeprowadzana wejściówka).
W przypadku niezaliczenia wejściówki student może uczestniczyć w zajęciach, lecz musi przystąpić do poprawkowego sprawdzianu w terminie wyznaczonym przez prowadzącego.
Ocena końcowa z laboratorium jest średnią arytmetyczną ocen za wszystkie wejściówki i sprawozdania wykonane przez studenta.
Ocena końcowa (zaliczeniowa) dla przedmiotu jest oceną łączną, wyznaczaną na podstawie średniej arytmetycznej dwóch pozytywnych ocen z zaliczenia części wykładowej i laboratoryjnej.
W sprawach nieuregulowanych w regulaminie przedmiotu, zastosowanie znajdują odpowiednie przepisy Regulaminu Studiów w Politechnice Warszawskiej.

**Egzamin:**

nie

**Literatura:**

1. Bagiński J. (red.): Zarządzanie jakością, Oficyna Wydawnicza PW, Warszawa 2004
2. Dwiliński L.: Zarządzanie jakością i niezawodnością wyrobów, Oficyna Wydawnicza PW, Warszawa 2000
3. Greber T.: Statystyczne sterowanie procesami - doskonalenie jakości z pakietem Statistica, Statsoft, Kraków 2000
4. Migdalski J. (red.): Poradnik niezawodności. T I - Podstawy matematyczne, WEMA, Warszawa 1982, T II - Inżynieria niezawodności, ATR Bydgoszcz, ZETOM, Warszawa 1992
5. Montgomery D. C.: Introduction to Statistical Quality Control, John Wiley & Sons, Inc., New York 2005
6. Muhlemann A.P., Oakland J.S., Lockyer K.G.: Zarządzanie. Produkcja i usługi, Wydawnictwo Naukowe PWN, Warszawa 1995
7. Sałaciński T.: SPC statystyczne sterowanie procesami produkcji, Oficyna Wydawnicza PW, Warszawa 2009.

**Witryna www przedmiotu:**

-

**Uwagi:**

-

## Efekty przedmiotowe

### Profil ogólnoakademicki - wiedza

**Efekt W04\_01:**

Potrafi zdefiniować i objaśnić podstawowe pojęcia z zakresu jakości i niezawodności wyrobu, zarządzania i sterowania jakością, a także wyjaśnić zależności między jakością a niezawodnością wyrobów. Zna i potrafi scharakteryzować zakres zastosowań norm dotyczących jakości i niezawodności. Potrafi omówić zagadnienia sterowania jakością i niezawodnością oraz zapewniania odpowiedniej jakości wyrobów na etapach: projektowania, wytwarzania, użytkowania i eksploatacji wyrobu. Potrafi omówić modele matematyczne trwałości i niezawodności wyrobów nienaprawialnych, naprawialnych oraz systemów.

Weryfikacja:

Kolokwium (W1, W3, W5, W7).

**Powiązane efekty kierunkowe:** M2A\_W04\_01

**Powiązane efekty obszarowe:** T2A\_W04

**Efekt W08\_01:**

Potrafi wytłumaczyć znaczenie jakości i niezawodności wyrobów dla ich rynkowej konkurencyjności. Umie wyszczególnić i wyjaśnić ekonomiczne aspekty jakości i niezawodności na etapach projektowania, wytwarzania, użytkowania i eksploatacji wyrobu. Potrafi wymienić i scharakteryzować nowoczesne systemy zarządzania jakością i wdrażanie ich w przedsiębiorstwie.

Weryfikacja:

Kolokwium (W2, W4, W6).

**Powiązane efekty kierunkowe:** M2A\_W08\_01

**Powiązane efekty obszarowe:** T2A\_W08

**Efekt W09\_01:**

Rozróżnia i umie uzasadnić zakres zastosowań klasycznych i nowoczesnych narzędzi analitycznych i metod wykorzystywanych w zarządzaniu i sterowaniu jakością produkcji.

Weryfikacja:

Kolokwium (W5, W6).

**Powiązane efekty kierunkowe:** M2A\_W09\_01

**Powiązane efekty obszarowe:** T2A\_W09

### Profil ogólnoakademicki - umiejętności

**Efekt U08\_02:**

Potrafi wyznaczyć charakterystyki niezawodnościowe obiektu technicznego i zinterpretować ich wartości. Potrafi na podstawie analizy danych charakteryzujących jakość wytwarzania lub parametry procesu wytwórczego dokonać oceny jakości produkcji i wskazać możliwe przyczyny problemów jakościowych.

Weryfikacja:

Sprawozdanie (L2 - L5).

**Powiązane efekty kierunkowe:** M2A\_U08\_02

**Powiązane efekty obszarowe:** T2A\_U08

**Efekt U09\_02:**

Stosuje wybrane metody statystyczne do analizy danych o jakości produkcji, jakości funkcjonowania systemów wytwórczych oraz niezawodności maszyn i urządzeń mechanicznych, w tym potrafi wybrać i zastosować odpowiednie narzędzia SPC w celu analizy zdolności procesów produkcyjnych.

Weryfikacja:

Sprawozdanie (L1 - L5).

**Powiązane efekty kierunkowe:** M2A\_U09\_02

**Powiązane efekty obszarowe:** T2A\_U09

**Efekt U15\_01:**

Potrafi na podstawie analizy danych charakteryzujących jakość wytwarzania lub parametry procesu wytwórczego dokonać oceny zdolności i stabilności procesu.

Weryfikacja:

Sprawozdanie (L4).

**Powiązane efekty kierunkowe:** M2A\_U15\_01

**Powiązane efekty obszarowe:** T2A\_U15

**Efekt U16\_01:**

Umie ocenić system wytwórczy pod względem jakościowym i na podstawie tej oceny potrafi zaproponować niezbędne zmiany w zakresie technologi lub organizacji wytwarzania.

Weryfikacja:

Sprawozdanie (L2 - L4).

**Powiązane efekty kierunkowe:** M2A\_U16\_01

**Powiązane efekty obszarowe:** T2A\_U16

### Profil ogólnoakademicki - kompetencje społeczne

**Efekt K06\_01:**

Potrafi w sposób przekonujący wytłumaczyć związek pomiędzy jakością produkcji i niezawodnością wyrobów a pozycją rynkową przedsiębiorstwa i tym samym zainicjować praktyczne działania projakościowe w firmach.

Weryfikacja:

Kolokwium (W2, W4, W6).

**Powiązane efekty kierunkowe:** M2A\_K06\_01

**Powiązane efekty obszarowe:** T1A\_K06