

<b>KARTA OPISU MODUŁU KSZTAŁCENIA</b>		
Nazwa modułu/przedmiotu <b>Organizacja pracy w liniach i gniazdach</b>		Kod <b>1011102211011105166</b>
Kierunek studiów <b>Inżynieria zarządzania - studia stacjonarne II</b>	Profil kształcenia (ogólnoakademicki, praktyczny) <b>(brak)</b>	Rok / Semestr <b>1 / 1</b>
Ścieżka obieralności/specjalność <b>Zarządzanie produkcją i usługami</b>	Przedmiot oferowany w języku: <b>polski</b>	Kurs (obligatoryjny/obieralny) <b>obieralny</b>
Stopień studiów: <b>II stopień</b>	Forma studiów (stacjonarna/niestacjonarna) <b>stacjonarna</b>	
Godziny Wykłady: <b>15</b> Ćwiczenia: - Laboratoria: - Projekty/seminaria: <b>15</b>	Liczba punktów <b>3</b>	
Status przedmiotu w programie studiów (podstawowy, kierunkowy, inny) <b>(brak)</b>	(ogólnouczelniany, z innego kierunku) <b>(brak)</b>	
Obszar(y) kształcenia i dziedzina(y) nauki i sztuki	Podział ECTS (liczba i %)	
<b>Odpowiedzialny za przedmiot / wykładowca:</b>		
prof. dr hab. inż. Stefan Trzcieliński, prof. nadzw. email: stefan.trzcielinski@put.poznan.pl tel. +48 61 665 3373 Wydział Inżynierii Zarządzania ul. Strzelecka 11 60-965 Poznań		
<b>Wymagania wstępne w zakresie wiedzy, umiejętności, kompetencji społecznych:</b>		
1	<b>Wiedza:</b>	Wiedza z zakresu nauki o organizacji, podstaw zarządzania oraz podstaw organizacji produkcji.
2	<b>Umiejętności:</b>	Umiejętność identyfikacji typów struktur organizacyjnych oraz obliczenia podstawowych parametrów przy projektowaniu struktury produkcyjnej jednostek pierwszego stopnia złożoności.
3	<b>Kompetencje społeczne</b>	Wykazuje gotowość do rozwoju swojej wiedzy i umiejętności. Jest otwarty na pracę w zespole.
<b>Cel przedmiotu:</b>		
Celem przedmiotu jest poznanie i opanowanie metod i narzędzi organizacji produkcji w liniach i gniazdach produkcyjnych.		
<b>Efekty kształcenia i odniesienie do kierunkowych efektów kształcenia</b>		
<b>Wiedza:</b>		
1. Ma wiedzę o wpływie organizacji pracy w liniach i gniazdach na struktury organizacyjne. - [K2A_W03] 2. Zna powiązania pomiędzy jednostkami organizacyjnymi przedsiębiorstwa wywoływane wdrożeniem układów liniowych i gniazdowych. - [K2A_W05] 3. Zna modele procesów informacyjnych sterowania przepływem produkcji w liniach i gniazdach. - [K2A_W08, K2A_W14, K2A_W15] 4. Zna wpływ struktur liniowych i gniazdowych na organizację pracy. - [K2A_W09]		
<b>Umiejętności:</b>		
1. Umie uzasadniać dobór form organizacji pracy w liniach i gniazdach. - [K2A_U02, K2A_U03, K2A_U05] 2. Potrafi sytuacyjnie adoptować formy organizacji pracy w liniach i gniazdach do warunków przedsiębiorstwa. - [K2A_U06, K2A_U07]		
<b>Kompetencje społeczne:</b>		
1. Ma świadomość potrzeby pełnienia różnych ról przy projektowaniu i wdrażaniu form organizacji pracy w liniach i gniazdach. - [K2A_K02] 2. Potrafi dostrzegać zależności przyczynowo skutkowe w realizacji postawionych celów i rangować istotność alternatywnych bądź konkurencyjnych zadań przy projektach dotyczących form organizacji pracy w liniach i gniazdach. - [K2A_K03] 3. Ma świadomość interdyscyplinarności wiedzy i umiejętności potrzebnych do rozwiązywania złożonych problemów pracy w liniach i gniazdach. - [K2A_K06]		

<b>Sposoby sprawdzenia efektów kształcenia</b>		
<p>Ocena formująca:</p> <p>a) w zakresie zajęć projektowych: na podstawie oceny bieżącego postępu realizacji zadań dotyczących organizacji pracy w liniach i gniazdach (Kanban, SMED),</p> <p>b) w zakresie wykładów: na podstawie pisemnych bądź ustnych odpowiedzi na pytania dotyczące materiału przerobionego na bieżącym i poprzednich wykładach,</p> <p>Ocena podsumowująca:</p> <p>a) w zakresie zajęć projektowych: średnia ocena za zrealizowane projekty</p> <p>b) w zakresie wykładów: średnia z ocen formujących.</p>		
<b>Treści programowe</b>		
<p>Formy organizacji produkcji jednostek pierwszego stopnia złożoności. Rodzaje linii i gniazd produkcyjnych. Metody i narzędzia organizacji linii i gniazd produkcyjnych. Kanban - istota i system informacyjno-decyzyjny sterowania przepływem. Batch Sizing (kształtowanie wielkość partii) - istota i formuły ustalania wielkości. SMED - istota i warunki stosowania. Heijunka - istota i składniki: płynność zapotrzebowania, struktura asortymentowa partiiowania produkcji, bilansowanie linii. Technologia grupowa - istota i kryteria selekcji części. Poka-yoke - istota i rozwiązania techniczno-organizacyjne.</p>		
<p><b>Literatura podstawowa:</b></p> <p>1. Pawłowski E., Pawłowski K., Trzcieliński S. (2010). Metody i narzędzia lean manufacturing. Materiały dydaktyczne. Wydawnictwo PP: Poznań</p> <p>2. Pawłowski E., Trzcieliński S. Zarządzanie przedsiębiorstwem. Funkcje i struktury. Wydawnictwo Politechniki Poznańskiej, Poznań, 2011.</p> <p>3. Bicheno J. The lean toolbox, Buckingham, PICSIE Books, 2000.</p>		
<p><b>Literatura uzupełniająca:</b></p> <p>1. Fertsch M., Grzybowska K., Stachowiak A. (Red. 2006). Zarządzanie produkcją i logistyką. Wydawnictwo IIZ PP: Poznań.</p> <p>2. Womack J.P., Jones D.T., Roos D. The machine that changed the world, New York, Rawson Associates, 1990.</p>		
<b>Bilans nakładu pracy przeciętnego studenta</b>		
Czynność	Czas (godz.)	
1. Wykłady	15	
2. Zajęcia projektowe	15	
3. Przygotowanie projektów - praca własna: 2x15h	30	
4. Konsultacje zadań projektowych: 2x2h	4	
5. Przygotowanie do zaliczenia wykładów: 6x2h	12	
<b>Obciążenie pracą studenta</b>		
forma aktywności	godzin	ECTS
Łączny nakład pracy	76	3
Zajęcia wymagające bezpośredniego kontaktu z nauczycielem	38	2
Zajęcia o charakterze praktycznym	38	1