

Informacja o zajęciach, które nie mogą być zrealizowane z wykorzystaniem metod i technik kształcenia na odległość

Wydział Mechaniczny

Mechanika i Budowa Maszyn – semestr zimowy 2020/2021

Lp.	Nazwa przedmiotu	Grupa dziekańska (oznaczenie z planu zajęć)	Rodzaj zajęć (W / Ćw. / Proj. / Sem. / Lab.)	Liczba godzin przewidywanych do realizacji w sposób tradycyjny	Jednostka realizująca (nazwa Instytutu)	Liczba osób w grupie	Sala w której planuje się realizację zajęć	Liczba miejsc	Uwagi	Prowadzący
studia stacjonarne										
1	Eksploatacja i programowanie obrabiarek CNC	11MiBM-EM-SD/B	Lab.	30	Instytut Inżynierii Mechanicznej	15	Warsztat	7	dla bezpieczeństwa grupa powinna być podzielona na 2 podgrupy	dr inż. Albert Lewandowski
2	Technologie wytwarzania 3D	25MiBM-EM-SD/A	Lab.	30	Instytut Inżynierii Mechanicznej	16	s. 420/A11	10	dla bezpieczeństwa grupa powinna być podzielona na 2 podgrupy	dr inż. Albert Lewandowski
3	Nauka o materiałach I	11MiBM-SP/A	Lab.	8	Instytut Inżynierii Mechanicznej	15	H109B A10	16	Z 30 godzin, przewidzianych dla danego przedmiotu 22 godziny mogą być zrealizowane zdalnie. Dla bezpieczeństwa grupa powinna być podzielona na 2 podgrupy. Pierwsze 30 minut 1 połowa grupy lab, następnie 30 minut przerwy i kolejne 30 minut druga połowa grupy lab.	dr inż. Remigiusz Romankiewicz
4	Nauka o materiałach I	12MiBM-SP/A	Lab.	8	Instytut Inżynierii Mechanicznej	15	H109B A10	16	Z 30 godzin, przewidzianych dla danego przedmiotu 22 godziny mogą być zrealizowane zdalnie. Dla bezpieczeństwa grupa powinna być podzielona na 2 podgrupy.	dr inż. Remigiusz Romankiewicz
5	Współczesne materiały inżynierskie	11MiBM-SD/B	Lab.	8	Instytut Inżynierii Mechanicznej	15	H109B A10	16	Z 30 godzin, przewidzianych dla danego przedmiotu 22 godziny mogą być zrealizowane zdalnie. Dla bezpieczeństwa grupa powinna być podzielona na 2 podgrupy.	dr inż. Remigiusz Romankiewicz
6	Współczesne materiały inżynierskie	12MiBM-SD/B	Lab.	8	Instytut Inżynierii Mechanicznej	15	H109B A10	16	Z 30 godzin, przewidzianych dla danego przedmiotu 22 godziny mogą być zrealizowane zdalnie. Dla bezpieczeństwa grupa powinna być podzielona na 2 podgrupy.	dr inż. Remigiusz Romankiewicz
7	Mechanika analityczna	11MiBM-SD/A	Lab.	15	Instytut Inżynierii Mechanicznej	15	029A10	16	Powierzchnia laboratorium - 52m ² , powierzchnia przypadająca na 1 osobę ~3m ² (w obliczeniach uwzględniono 15 studentów, pracownika technicznego oraz prowadzącego). Niezbędne jest określenie minimalnej powierzchni przypadającej na 1 osobę w przypadku prowadzenia zajęć w warunkach reżymu sanitarnego. Jeżeli nastąpi podział grup laboratoryjnych na mniejsze należy uwzględnić większą kosztocłonność zajęć, która wynika z konieczności prowadzenia przez nauczyciela akademickiego większej ilości zajęć niż przewidziano to w jego obciążeniu indywidualnym.	dr inż. Jarosław Falicki

8	Mechanika analityczna	11MiBM-SD/B	Lab.	15	Inżynierii Mechanicznej	15	029A10	16	Powierzchnia laboratorium - 52m2, powierzchnia przypadająca na 1 osobę ~3m2 (w obliczeniach uwzględniono 15 studentów, pracownika technicznego oraz prowadzącego). Niezbędne jest określenie minimalnej powierzchni przypadającej na 1 osobę w przypadku prowadzenia zajęć w warunkach reżimu sanitarnego.	dr inż. Jarosław Falicki
9	Mechanika analityczna	12MiBM-SD/A	Lab.	15	Inżynierii Mechanicznej	15	029A10	16	Powierzchnia laboratorium - 52m2, powierzchnia przypadająca na 1 osobę ~3m2 (w obliczeniach uwzględniono 15 studentów, pracownika technicznego oraz prowadzącego). Niezbędne jest określenie minimalnej powierzchni przypadającej na 1 osobę w przypadku prowadzenia zajęć w warunkach reżimu sanitarnego.	dr inż. Jarosław Falicki
10	Mechanika analityczna	12MiBM-SD/B	Lab.	15	Inżynierii Mechanicznej	15	029A10	16	Powierzchnia laboratorium - 52m2, powierzchnia przypadająca na 1 osobę ~3m2 (w obliczeniach uwzględniono 15 studentów, pracownika technicznego oraz prowadzącego). Niezbędne jest określenie minimalnej powierzchni przypadającej na 1 osobę w przypadku prowadzenia zajęć w warunkach reżimu sanitarnego.	dr inż. Jarosław Falicki
11	Elektrotechnika i elektronika I	11MiBM-SP/A (1/MiBM/1/S)	Lab.	15	Inżynierii Mechanicznej	15	H007 A-10	16	Dla bezpieczeństwa grupa powinna być podzielona na 2 podgrupy	dr inż. Mirosław Żygadło
12	Elektrotechnika i elektronika I	12MiBM-SP/A (1/MiBM/1/S)	Lab.	15	Inżynierii Mechanicznej	15	H007 A-10	16	Dla bezpieczeństwa grupa powinna być podzielona na 2 podgrupy	dr inż. Mirosław Żygadło
13	Elektrotechnika i elektronika II	21MiBM-SP/B (3/MiBM/1/S)	Lab.	15	Inżynierii Mechanicznej	9	H007 A-10	16		dr inż. Mirosław Żygadło
14	Wybrane problemy tribologii	15MiBM-EM-SD	Lab	15	Inżynierii Mechanicznej	?	103/104 A10	?		K.Adamczuk
15	Inżynieria wytwarzania - obróbka bezubytkowa	11MiBM-SP/A	Lab.	4	Inżynierii Mechanicznej	?	H004 A-10	14	dla bezpieczeństwa w grupie nie powinno być więcej niż 8-9 osób	dr inż. Janusz Walkowiak
16	Inżynieria wytwarzania - obróbka bezubytkowa	11MiBM-SP/B	Lab.	4	Inżynierii Mechanicznej	?	H004 A-10	14	dla bezpieczeństwa w grupie nie powinno być więcej niż 8-9 osób	dr inż. Janusz Walkowiak
17	Inżynieria wytwarzania - obróbka bezubytkowa	11MiBM-SP/C	Lab.	4	Inżynierii Mechanicznej	?	H004 A-10	14	dla bezpieczeństwa w grupie nie powinno być więcej niż 8-9 osób	dr inż. Janusz Walkowiak
18	Tworzywa sztuczne i ich przetwórstwo	31MiBM-SP/A	Lab.	15	Inżynierii Mechanicznej	11	H004 A-10	14	dla bezpieczeństwa w grupie nie powinno być więcej niż 8-9 osób	dr inż. Janusz Walkowiak
19	Tworzywa sztuczne i ich przetwórstwo	31MiBM-SP/B	Lab.	15	Inżynierii Mechanicznej	12	H004 A-10	14	dla bezpieczeństwa w grupie nie powinno być więcej niż 8-9 osób	dr inż. Janusz Walkowiak
20	Tworzywa sztuczne i ich przetwórstwo	31MiBM-SP/C	Lab.	15	Inżynierii Mechanicznej	10	H004 A-10	14	dla bezpieczeństwa w grupie nie powinno być więcej niż 8-9 osób	dr inż. Janusz Walkowiak
21	Planowanie badań inżynierskich	15MiBM-EM-SD	Ćw.	15	Inżynierii Mechanicznej	16	sala komputerowa	zależnie od sali	dla bezpieczeństwa w grupie nie powinno być więcej niż 8-9 osób; wybrana sala komputerowa z wgranym programem ESDET;	dr inż. Janusz Walkowiak
22	Metrologia i systemy pomiarowe	21MiBM-SP/A	Lab.	30	Inżynierii Mechanicznej	11	102 A-10	-	dla bezpieczeństwa grupa powinna być podzielona na 2 podgrupy	dr hab. inż. Mariusz Jenek, prof. UZ.
23	Metrologia i systemy pomiarowe	21MiBM-SP/B	Lab.	30	Inżynierii Mechanicznej	9	102 A-10	-		dr hab. inż. Mariusz Jenek, prof. UZ.
24	Seminarium dyplomowe II	41MiBM-EM-SP	Proj	12	Inżynierii Mechanicznej	3	034 A-10			dr hab. inż. Mariusz Jenek, prof. UZ.
25	Seminarium V	41BEM/IP-ST	Proj	10	Inżynierii Mechanicznej	1	103 A-10			dr hab. inż. Mariusz Jenek, prof. UZ.

26	Komputerowe wspomaganie wytwarzania AlphaCAM	31MiBM-SP/A	Lab.	45	Inżynierii Mechanicznej	11	420 A-11		dla bezpieczeństwa grupa powinna być podzielona na 2 podgrupy	dr hab. inż. Mariusz Jenek, prof. UZ.
27	Komputerowe wspomaganie wytwarzania AlphaCAM	31MiBM-SP/B	Lab.	45	Inżynierii Mechanicznej	12	420 A-11			dr hab. inż. Mariusz Jenek, prof. UZ.
28	Komputerowe wspomaganie wytwarzania AlphaCAM	32MiBM-SP/A	Lab.	45	Inżynierii Mechanicznej	10	420 A-11			dr hab. inż. Mariusz Jenek, prof. UZ.
29	Inżynieria wytwarzania I	11MiBM-SP/A (1/MiBM/1/S)	Lab.	10	Inżynierii Mechanicznej	15	H110 A-10 H034 A-10 H004 A-10 B007 A-11	15	dla bezpieczeństwa grupa powinna być podzielona na 2 podgrupy - wielkość Sal i rozstawienie sprzętu do realizacji zadań na lab. nie pozwala na zachowanie bezpiecznej odległości -20 godz. - przy uprzednim przygotowaniu filmów, zdjęć - możliwa do realizacji zdalnie -realizacja ćwiczeń w sposób zdalny może negatywnie wpłynąć na kolejne semestry, -studenci w sposób manualny wykonują np. przygotowują formy, blachę do tłoczenia, spawania itd., dobierają parametry technologiczne, a starnność wykonania wpływa na jakość końcową wytworzonego detalu -brak możliwości odczuwania zapachu, rozpoznawania po dotyku - wilgotność, granulacja, zagęszczenie (twardość) itp.	dr inż. Paweł Schläfka 26 godz. dr inż. Janusz Walkowiak 4 godz.
30	Inżynieria wytwarzania I	11MiBM-SP/B (1/MiBM/1/S)	Lab.	10	Inżynierii Mechanicznej	15	H110 A-10 H034 A-10 H004 A-10 B007 A-11		dla bezpieczeństwa grupa powinna być podzielona na 2 podgrupy - wielkość Sal i rozstawienie sprzętu do realizacji zadań na lab. nie pozwala na zachowanie bezpiecznej odległości -20 godz. - przy uprzednim przygotowaniu filmów, zdjęć - możliwa do realizacji zdalnie -realizacja ćwiczeń w sposób zdalny może negatywnie wpłynąć na kolejne semestry, -studenci w sposób manualny wykonują np. przygotowują formy, blachę do tłoczenia, spawania itd., dobierają parametry technologiczne, a starnność wykonania wpływa na jakość końcową wytworzonego detalu -brak możliwości odczuwania zapachu, rozpoznawania po dotyku - wilgotność, granulacja, zagęszczenie (twardość) itp.	dr inż. Paweł Schläfka 26 godz. dr inż. Janusz Walkowiak 4 godz.

31	Inżynieria wytwarzania I	12MiBM-SP/A (1/MiBM/1/S)	Lab.	10	Inżynierii Mechanicznej	15	H110 A-10 H034 A-10 H004 A-10 B007 A-11	dla bezpieczeństwa grupa powinna być podzielona na 2 podgrupy. -wielkość Sal i rozstawienie sprzętu do realizacji zadań na lab. nie pozwala na zachowanie bezpiecznej odległości -24 godz. - przy uprzednim przygotowaniu filmów, zdjęć - możliwa do realizacji zdalnie -realizacja ćwiczeń w sposób zdalny może negatywnie wpłynąć na kolejne semestry, -studenci w sposób manualny wykonują np. przygotowują formy, blachę do tłoczenia, spawania itd., dobierają parametry technologiczne, a staranność wykonania wpływa na jakość końcową wytworzonego detalu -brak możliwości odczuwania zapachu, rozpoznawania po dotyku - wilgotność, granulacja, zagęszczenie (twardość) itp.	dr inż. Paweł Schläfka 26 godz. dr inż. Janusz Walkowiak 4 godz.
32	Inżynieria wytwarzania I	12MiBM-SP/B (1/MiBM/1/S)	Lab.	10	Inżynierii Mechanicznej	15	H110 A-10 H034 A-10 H004 A-10 B007 A-11	dla bezpieczeństwa grupa powinna być podzielona na 2 podgrupy - wielkość Sal i rozstawienie sprzętu do realizacji zadań na lab. nie pozwala na zachowanie bezpiecznej odległości -20 godz. - przy uprzednim przygotowaniu filmów, zdjęć - możliwa do realizacji zdalnie -realizacja ćwiczeń w sposób zdalny może negatywnie wpłynąć na kolejne semestry, -studenci w sposób manualny wykonują np. przygotowują formy, blachę do tłoczenia, spawania itd., dobierają parametry technologiczne, a staranność wykonania wpływa na jakość końcową wytworzonego detalu -brak możliwości odczuwania zapachu, rozpoznawania po dotyku - wilgotność, granulacja, zagęszczenie (twardość) itp.	dr inż. Paweł Schläfka 26 godz. dr inż. Janusz Walkowiak 4 godz.
33	Techniki wytwarzania - obróbka bezubytkowa	11MiBM-SD/A (1/MiBM/2/S)	Lab.	6	Inżynierii Mechanicznej	15	H110-A10 H034-A10 B007-A11	dla bezpieczeństwa grupa powinna być podzielona na 2 podgrupy - wielkość Sal i rozstawienie sprzętu do realizacji zadań na lab. nie pozwala na zachowanie bezpiecznej odległości Z przewidywanych 30 godz. dla danego przedmiotu -24 godz. możliwa do realizacji zdalnie	dr inż. Paweł Schläfka
34	Techniki wytwarzania - obróbka bezubytkowa	11MiBM-SD/B (1/MiBM/2/S)	Lab.	6	Inżynierii Mechanicznej	15	H110-A10 H034-A10 B007-A11	dla bezpieczeństwa grupa powinna być podzielona na 2 podgrupy - wielkość Sal i rozstawienie sprzętu do realizacji zadań na lab. nie pozwala na zachowanie bezpiecznej odległości Z przewidywanych 30 godz. dla danego przedmiotu -24 godz. możliwa do realizacji zdalnie	dr inż. Paweł Schläfka

35	Techniki wytwarzania - obróbka bezubytkowa	12MiBM-SD/A (1/MiBM/2/S)	Lab.	6	Inżynierii Mechanicznej	15	H110-A10 H034-A10 B007-A11		dla bezpieczeństwa grupa powinna być podzielona na 2 podgrupy - wielkość Sal i rozstawienie sprzętu do realizacji zadań na lab. nie pozwala na zachowanie bezpiecznej odległości Z przewidywanych 30 godz. dla danego przedmiotu -24 godz. możliwa do realizacji zdalnie	dr inż. Paweł Schlafka
36	Techniki wytwarzania - obróbka bezubytkowa	12MiBM-SD/B (1/MiBM/2/S)	Lab.	6	Inżynierii Mechanicznej	15	H110-A10 H034-A10 B007-A11		dla bezpieczeństwa grupa powinna być podzielona na 2 podgrupy - wielkość Sal i rozstawienie sprzętu do realizacji zadań na lab. nie pozwala na zachowanie bezpiecznej odległości Z przewidywanych 30 godz. dla danego przedmiotu -24 godz. możliwa do realizacji zdalnie	dr inż. Paweł Schlafka
studia niestacjonarne										
1	Mechanika techniczna I	11MiBM-NP/A	Lab.	9	Inżynierii Mechanicznej	ok. 15	029 A10	16	Powierzchnia laboratorium - 52m2, powierzchnia przypadająca na 1 osobę ~3m2 (w obliczeniach uwzględniono 15 studentów, pracownika technicznego oraz prowadzącego). Niezbędne jest określenie minimalnej powierzchni przypadającej na 1 osobę w przypadku prowadzenia zajęć w warunkach reżymu sanitarnego.	dr inż. Dariusz Michalski
2	Mechanika techniczna I	11MiBM-NP/B	Lab.	9	Inżynierii Mechanicznej	ok. 15	029 A10	16		dr inż. Dariusz Michalski
3	Mechanika techniczna I	12MiBM-NP/A	Lab.	9	Inżynierii Mechanicznej	ok. 15	029 A10	16		dr inż. Dariusz Michalski
4	Mechanika techniczna I	12MiBM-NP/B	Lab.	9	Inżynierii Mechanicznej	ok. 15	029 A10	16		dr inż. Dariusz Michalski
5	Obrabiarki sterowane numerycznie	21MiBM-TM-ND/A	Lab.	9	Inżynierii Mechanicznej	11	Warsztat	7	dla bezpieczeństwa grupa powinna być podzielona na 2 podgrupy	dr inż. Albert Lewandowski
6	Technologie wytwarzania 3D	25MiBM-EM-ND/A	Lab.	18	Inżynierii Mechanicznej	17	s. 420/A11	10	dla bezpieczeństwa grupa powinna być podzielona na 2 podgrupy	dr inż. Albert Lewandowski
7	Technologie wytwarzania 3D	21MiBM-EM-ND/A	Lab.	18	Inżynierii Mechanicznej	10	s. 420/A11	10	dla bezpieczeństwa grupa powinna być podzielona na 2 podgrupy	dr inż. Albert Lewandowski
8	Nauka o materiałach I	11MiBM-NP./A	Lab.	4	Inżynierii Mechanicznej	15	H109B A10	16	Z 18 godzin, przewidzianych dla danego przedmiotu 14 godzin może być zrealizowanych zdalnie. Dla bezpieczeństwa grupa powinna być podzielona na 2 podgrupy. Pierwsze 30 minut 1 połowa grupy lab, następnie 30 minut przerwy i kolejne 30 minut druga połowa grupy lab.	dr inż. Remigiusz Romankiewicz
9	Nauka o materiałach I	12MiBM-NP./A	Lab.	4	Inżynierii Mechanicznej	15	H109B A10	16	Z 18 godzin, przewidzianych dla danego przedmiotu 14 godzin może być zrealizowanych zdalnie. Dla bezpieczeństwa grupa powinna być podzielona na 2 podgrupy. Pierwsze 30 minut 1 połowa grupy lab, następnie 30 minut przerwy i kolejne 30 minut druga połowa grupy lab.	dr inż. Remigiusz Romankiewicz
10	Współczesne materiały inżynierskie	11MiBM-ND/A	Lab.	4	Inżynierii Mechanicznej	15	H109B A10	16	Z 18 godzin, przewidzianych dla danego przedmiotu 14 godzin może być zrealizowanych zdalnie. Dla bezpieczeństwa grupa powinna być podzielona na 2 podgrupy. Pierwsze 30 minut 1 połowa grupy lab, następnie 30 minut przerwy i kolejne 30 minut druga połowa grupy lab.	dr inż. Remigiusz Romankiewicz

11	Współczesne materiały inżynierskie	12MiBM-ND/A	Lab.	4	Inżynierii Mechanicznej	15	H109B A10	16	Z 18 godzin, przewidzianych dla danego przedmiotu 14 godzin może być zrealizowanych zdalnie. Dla bezpieczeństwa grupa powinna być podzielona na 2 podgrupy. Pierwsze 30 minut 1 połowa grupy lab, następnie 30 minut przerwy i kolejne 30 minut druga połowa grupy lab.	dr inż. Remigiusz Romankiewicz
12	Mechanika analityczna	11MiBM-ND/A	Lab.	15	Inżynierii Mechanicznej	15	029A10	16	Powierzchnia laboratorium - 52m ² , powierzchnia przypadająca na 1 osobę ~3m ² (w obliczeniach uwzględniono 15 studentów, pracownika technicznego oraz prowadzącego). Niezbędne jest określenie minimalnej powierzchni przypadającej na 1 osobę w przypadku prowadzenia zajęć w warunkach reżimu sanitarnego.	dr inż. Jarosław Falicki
13	Mechanika analityczna	11MiBM-ND/B	Lab.	15	Inżynierii Mechanicznej	15	029A10	16	Powierzchnia laboratorium - 52m ² , powierzchnia przypadająca na 1 osobę ~3m ² (w obliczeniach uwzględniono 15 studentów, pracownika technicznego oraz prowadzącego). Niezbędne jest określenie minimalnej powierzchni przypadającej na 1 osobę w przypadku prowadzenia zajęć w warunkach reżimu sanitarnego.	dr inż. Jarosław Falicki
14	Mechanika analityczna	12MiBM-ND/A	Lab.	15	Inżynierii Mechanicznej	15	029A10	16	Powierzchnia laboratorium - 52m ² , powierzchnia przypadająca na 1 osobę ~3m ² (w obliczeniach uwzględniono 15 studentów, pracownika technicznego oraz prowadzącego). Niezbędne jest określenie minimalnej powierzchni przypadającej na 1 osobę w przypadku prowadzenia zajęć w warunkach reżimu sanitarnego. Jeżeli nastąpi podział grup laboratoryjnych na mniejsze należy uwzględnić większą kosztochłonność zajęć, która wynika z konieczności prowadzenia przez nauczyciela akademickiego większej ilości zajęć niż przewidziano to w jego obciążeniu indywidualnym.	dr inż. Jarosław Falicki
15	Mechanika analityczna	12MiBM-ND/B	Lab.	15	Inżynierii Mechanicznej	15	029A10	16	Powierzchnia laboratorium - 52m ² , powierzchnia przypadająca na 1 osobę ~3m ² (w obliczeniach uwzględniono 15 studentów, pracownika technicznego oraz prowadzącego). Niezbędne jest określenie minimalnej powierzchni przypadającej na 1 osobę w przypadku prowadzenia zajęć w warunkach reżimu sanitarnego.	dr inż. Jarosław Falicki
16	Wybrane problemy tribologii	15MiBM-EM-ND	Lab	9	Inżynierii Mechanicznej	?	103/104 A10	?		K.Adamczuk
17	Wybrane zagadnienia z eksp	1MiBM-EM-ND/	Lab	18	Inżynierii Mechanicznej	?	103/104 A10	?		K.Adamczuk
18	Inżynieria wytwarzania - obróbka bezubytkowa	11MiBM-NP/A	Lab.	2	Inżynierii Mechanicznej	?	H004 A-10	14	dla bezpieczeństwa w grupie nie powinno być więcej niż 8-9 osób	dr inż. Janusz Walkowiak
19	Inżynieria wytwarzania - obróbka bezubytkowa	11MiBM-NP/B	Lab.	2	Inżynierii Mechanicznej	?	H004 A-10	14	dla bezpieczeństwa w grupie nie powinno być więcej niż 8-9 osób	dr inż. Janusz Walkowiak
20	Inżynieria wytwarzania - obróbka bezubytkowa	11MiBM-NP/C	Lab.	2	Inżynierii Mechanicznej	?	H004 A-10	14	dla bezpieczeństwa w grupie nie powinno być więcej niż 8-9 osób	dr inż. Janusz Walkowiak

21	Tworzywa sztuczne i ich przetwórstwo	31MiBM-NP/A	Lab.	9	Instytut Inżynierii Mechanicznej	14	H004 A-10	14	dla bezpieczeństwa w grupie nie powinno być więcej niż 8-9 osób	dr inż. Janusz Walkowiak
22	Tworzywa sztuczne i ich przetwórstwo	31MiBM-NP/B	Lab.	9	Instytut Inżynierii Mechanicznej	13	H004 A-10	14	dla bezpieczeństwa w grupie nie powinno być więcej niż 8-9 osób	dr inż. Janusz Walkowiak
23	Metrologia i systemy pomiarowe	21MiBM-NP/A	Lab.	18	Instytut Inżynierii Mechanicznej	10	102 A-10			dr hab. inż. Mariusz Jenek, prof. UZ.
24	Metrologia i systemy pomiarowe	21MiBM-NP/B	Lab.	18	Instytut Inżynierii Mechanicznej	11	102 A-10		dla bezpieczeństwa grupa powinna być podzielona na 2 podgrupy	dr hab. inż. Mariusz Jenek, prof. UZ.
25	Metrologia i systemy pomiarowe	22MiBM-NP/A	Lab.	18	Instytut Inżynierii Mechanicznej	13	102 A-10		dla bezpieczeństwa grupa powinna być podzielona na 2 podgrupy	dr hab. inż. Mariusz Jenek, prof. UZ.
26	Seminarium dyplomowe II	21MiBM-EM-ND	Proj	7	Instytut Inżynierii Mechanicznej	2	034 A-10			dr hab. inż. Mariusz Jenek, prof. UZ.
27	Seminarium dyplomowe II	41MiBM-EM-NP.	Proj	12	Instytut Inżynierii Mechanicznej	3	034 A-10			dr hab. inż. Mariusz Jenek, prof. UZ.
28	Komputerowe wspomaganie wytwarzania AlphaCAM	31MiBM-NP/B	Lab.	27	Instytut Inżynierii Mechanicznej	14	420 A-11		dla bezpieczeństwa grupa powinna być podzielona na 2 podgrupy	dr hab. inż. Mariusz Jenek, prof. UZ.
29	Komputerowe wspomaganie wytwarzania AlphaCAM	32MiBM-NP/A	Lab.	27	Instytut Inżynierii Mechanicznej	13	420 A-11		dla bezpieczeństwa grupa powinna być podzielona na 2 podgrupy	dr hab. inż. Mariusz Jenek, prof. UZ.
30	Inżynieria wytwarzania I	11MiBM-NP/A (1/MiBM/1/N)	Lab.	6	Instytut Inżynierii Mechanicznej	15	H110 A-10 H034 A-10 H004 A-10 B007 A-11	15	dla bezpieczeństwa grupa powinna być podzielona na 2 podgrupy - wielkość Sal i rozstawienie sprzętu do realizacji zadań na lab. nie pozwala na zachowanie bezpiecznej odległości -12 godz. - przy uprzednim przygotowaniu filmów, zdjęć - możliwa do realizacji zdalnie -realizacja ćwiczeń w sposób zdalny może negatywnie wpłynąć na kolejne semestry, -studenci w sposób manualny wykonują np. przygotowują formy, blachę do tłoczenia, spawania itd., dobierają parametry technologiczne, a staranność wykonania wpływa na jakość końcową wytworzonego detalu -brak możliwości odczuwania zapachu - identyfikacja, rozpoznawania po dotyku - wilgotność, granulacja, zagęszczenie (twardość) itp.	dr inż. Paweł Schläfka 16 godz. dr inż. Janusz Walkowiak 2 godz.
31	Inżynieria wytwarzania I	11MiBM-NP/B (1/MiBM/1/N)	Lab.	6	Instytut Inżynierii Mechanicznej	15	H110 A-10 H034 A-10 H004 A-10 B007 A-11	15	dla bezpieczeństwa grupa powinna być podzielona na 2 podgrupy - wielkość Sal i rozstawienie sprzętu do realizacji zadań na lab. nie pozwala na zachowanie bezpiecznej odległości -12 godz. - przy uprzednim przygotowaniu filmów, zdjęć - możliwa do realizacji zdalnie -realizacja ćwiczeń w sposób zdalny może negatywnie wpłynąć na kolejne semestry, -studenci w sposób manualny wykonują np. przygotowują formy, blachę do tłoczenia, spawania itd., dobierają parametry technologiczne, a staranność wykonania wpływa na jakość końcową wytworzonego detalu -brak możliwości odczuwania zapachu - identyfikacja, rozpoznawania po dotyku - wilgotność, granulacja, zagęszczenie (twardość) itp.	dr inż. Paweł Schläfka 16 godz. dr inż. Janusz Walkowiak 2 godz.

32	Inżynieria wytwarzania I	12MiBM-NP/A (1/MiBM/1/N)	Lab.	6	Inżynierii Mechanicznej	15	H110 A-10 H034 A-10 H004 A-10 B007 A-11	15	dla bezpieczeństwa grupa powinna być podzielona na 2 podgrupy - wielkość Sal i rozstawienie sprzętu do realizacji zadań na lab. nie pozwala na zachowanie bezpiecznej odległości -12 godz. - przy uprzednim przygotowaniu filmów, zdjęć - możliwa do realizacji zdalnie -realizacja ćwiczeń w sposób zdalny może negatywnie wpłynąć na kolejne semestry, -studenci w sposób manualny wykonują np. przygotowują formy, blachę do tłoczenia, spawania itd., dobierają parametry technologiczne, a staranność wykonania wpływa na jakość końcową wytworzonego detalu -brak możliwości odczuwania zapachu - identyfikacja, rozpoznawania po dotyku - wilgotność, granulacja, zagęszczenie (twardość) itp.	dr inż. Paweł Schlafka 16 godz. dr inż. Janusz Walkowiak 2 godz.
33	Inżynieria wytwarzania I	12MiBM-NP/B (1/MiBM/1/N)	Lab.	6	Inżynierii Mechanicznej	15	H110 A-10 H034 A-10 H004 A-10 B007 A-11	15	dla bezpieczeństwa grupa powinna być podzielona na 2 podgrupy - wielkość Sal i rozstawienie sprzętu do realizacji zadań na lab. nie pozwala na zachowanie bezpiecznej odległości -12 godz. - przy uprzednim przygotowaniu filmów, zdjęć - możliwa do realizacji zdalnie -realizacja ćwiczeń w sposób zdalny może negatywnie wpłynąć na kolejne semestry, -studenci w sposób manualny wykonują np. przygotowują formy, blachę do tłoczenia, spawania itd., dobierają parametry technologiczne, a staranność wykonania wpływa na jakość końcową wytworzonego detalu -brak możliwości odczuwania zapachu - identyfikacja, rozpoznawania po dotyku - wilgotność, granulacja, zagęszczenie (twardość) itp.	dr inż. Paweł Schlafka 16 godz. dr inż. Janusz Walkowiak 2 godz.
34	Techniki wytwarzania - obróbka bezubytkowa	11MiBM-ND/A (1/MiBM/2/N)	Lab.	2	Inżynierii Mechanicznej	15	H110 A-10 H034 A-10 B007 A-11	15	dla bezpieczeństwa grupa powinna być podzielona na 2 podgrupy - wielkość Sal i rozstawienie sprzętu do realizacji zadań na lab. nie pozwala na zachowanie bezpiecznej odległości Z przewidywanych 18 godz. dla danego przedmiotu 16 godz. możliwa do realizacji zdalnie	dr inż. Paweł Schlafka
35	Techniki wytwarzania - obróbka bezubytkowa	11MiBM-ND/B (1/MiBM/2/N)	Lab.	2	Inżynierii Mechanicznej	15	H110 A-10 H034 A-10 B007 A-11	15	dla bezpieczeństwa grupa powinna być podzielona na 2 podgrupy - wielkość Sal i rozstawienie sprzętu do realizacji zadań na lab. nie pozwala na zachowanie bezpiecznej odległości Z przewidywanych 18 godz. dla danego przedmiotu 16 godz. możliwa do realizacji zdalnie	dr inż. Paweł Schlafka

36	Techniki wytwarzania - obróbka bezubytkowa	12MiBM-ND/A (1/MiBM/2/N)	Lab.	2	Inżynierii Mechanicznej	15	H110 A-10 H034 A-10 B007 A-11	15	dla bezpieczeństwa grupa powinna być podzielona na 2 podgrupy - wielkość Sal i rozstawienie sprzętu do realizacji zadań na lab. nie pozwala na zachowanie bezpiecznej odległości Z przewidywanych 18 godz. dla danego przedmiotu 16 godz. możliwa do realizacji zdalnie	dr inż. Paweł Schlafka
37	Techniki wytwarzania - obróbka bezubytkowa	12MiBM-ND/B (1/MiBM/2/N)	Lab.	2	Inżynierii Mechanicznej	15	H110 A-10 H034 A-10 B007 A-11	15	dla bezpieczeństwa grupa powinna być podzielona na 2 podgrupy - wielkość Sal i rozstawienie sprzętu do realizacji zadań na lab. nie pozwala na zachowanie bezpiecznej odległości Z przewidywanych 18 godz. dla danego przedmiotu 16 godz. możliwa do realizacji zdalnie	dr inż. Paweł Schlafka