


НАЦІОНАЛЬНИЙ ТЕХНІЧНИЙ УНІВЕРСИТЕТ УКРАЇНИ
«Київський політехнічний інститут імені Ігоря Сікорського»

Затверджую

Голова Приймальної комісії
Ректор



підпис



Михайло ЗГУРОВСЬКИЙ

підпис

**Навчально-науковий інститут матеріалознавства та зварювання
ім. Є.О. Патона**

повна назва факультету/навчально-наукового інституту

ПРОГРАМА

фахового іспиту

для вступу на освітньо-професійну програму підготовки магістра
«Комп'ютеризовані процеси лиття»

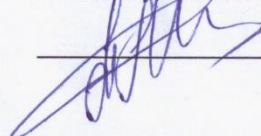
за спеціальністю 136 Металургія

Програму ухвалено:

Вченою Радою Навчально-наукового інституту
матеріалознавства та зварювання ім. Є.О. Патона

Протокол № 4/24 від 16 квітня 2024 р.

Голова Вченої Ради



Анатолій МІНІЦЬКИЙ

Київ – 2024

ВСТУПНА ЧАСТИНА

Програма фахового іспиту регламентує форму, зміст, критерії оцінювання та загальний порядок проведення для вступу на освітньо-професійну програму підготовки магістра «Комп'ютеризовані процеси лиття» за спеціальністю 136 – Металургія. Програма складається зі вступу, основного викладу, прикінцевих положень та списку літератури.

Програма фахового іспиту передбачає перевірку набуття вступником компетентностей та результатів навчання, що визначені стандартом вищої освіти за спеціальністю 136 Металургія для першого (бакалаврського) рівня вищої освіти.

Фаховий іспит проводиться письмово, з використанням затверджених білетів, які містять 20 питань з нормативних дисциплін бакалаврської підготовки. Загальна тривалість випробування – три астрономічні години (180 хв.), без перерви.

Після закінчення часу, відведеного на складання фахового іспиту, проводиться перевірка відповідей та їх оцінювання членами атестаційної підкомісії. Підведення підсумку здійснюється шляхом занесення балів в екзаменаційну відомість. З результатами іспиту вступник ознайомлюється відповідно до Правил прийому до Університету.

Фаховий іспит проводяться з таких дисциплін:

- теоретичні основи ливарного виробництва;
- формувальні матеріали;
- виробництво виливків із сталей;
- виробництво виливків із чавуну;
- виробництво виливків із кольорових металів.

ОСНОВНИЙ ВИКЛАД

I Розділ 1

1. Зміна густини і питомого об'єму металів і сплавів під час плавлення і нагрівання.
2. Поверхневий натяг і в'язкість металевих розплавів.
3. Випаровування металів і сплавів під час плавлення.
4. Теплові властивості металів і сплавів у твердому і рідкому станах.
5. Кінетика взаємодії рідких металів і сплавів з газами.
6. Взаємодія рідких металів і сплавів з воднем.
7. Структура потоків рідких металів із ковша і у формі.
8. Рідкотекучість сплавів.
9. Термодинаміка процесу кристалізації.
10. Гомогенне утворення зародків.
11. Гетерогенне утворення зародків.
12. Послідовна і об'ємна кристалізація.
13. Модифікування розплавів.
14. Фільтрування розплавів.
15. Вплив конфігурації виливка на тривалість тверднення.
16. Вплив перегріву, інтервалу кристалізації і зародка (форма - виливок) на тривалість тверднення.
17. Розраховування тривалості тверднення виливків у піщаній формі.
18. Розраховування тривалості тверднення виливків у металевих формах.
19. Охолодження виливка, який затвердів.
20. Зовнішні і внутрішні холодильники та визначення їх розмірів.
21. Усадочні раковини і поруватість у виливках.
22. Регулювання роботи надливів.
23. Визначення необхідних розмірів надливів.
24. Тимчасові і залишкові напруження у виливках.
25. Жолоблення і тріщини у виливках.

II. Розділ 2

1. Класифікація ливарних форм залежно від способу їх зміцнення.
2. Силова взаємодія вилівка з формою від початку заливання до температури солідусу металу.
3. Теплова взаємодія вилівка з формою.
4. Основні процеси, які протікають у формі після заливання в неї металу.
5. Основні газові процеси у формі.
6. Газові дефекти у вилівках, причини їх появи щодо попередження.
7. Пригар, причини його появи і основні способи попередження.
8. Способи зниження фізико - хімічної взаємодії вилівка з формою.
9. Класифікація формувальних пісків і їх використання для виготовлення різних вилівоків.
10. Класифікація формувальних глин.
11. Вимоги до зв'язувальних матеріалів, їх класифікація і використання для приготування формувальних і стрижневих сумішей.
12. Рідке скло: властивості, галузі використання. Переваги і недоліки.
13. Синтетичні смоли, їх переваги і недоліки.
14. Підготовка вихідних формувальних для приготування формувальних сумішей.
15. Приготування формувальних сумішей – способи перемішування, послідовність додавання складових, контроль властивостей під час приготування.
16. Регенерація оборотних сумішей, призначення, способи.
17. Міцність формувальних сумішей у різному стані: в сирому, сухому, після тверднення, при високих температурах.
18. Вибиваємість формувальних і стрижневих та способи її покращення.
19. Податливість формувальних сумішей і її регулювання .
20. Протипригарні фарби, їх склад і призначення.
21. Класифікація способів машинного формування.
22. Способи ущільнення формувальної суміші у формах пресуванням.
23. Ущільнення формувальної суміші у формах струшуванням. Його переваги і недоліки.
24. Безопокове виготовлення форм.
25. Імпульсне формування і сутність, переваги і перспективи використання.
26. Ущільнення формувальної суміші у формах піскометом: сутність, галузі використання, переваги і недоліки.

27. Вакуумно-плівкове формування.
28. Основні особливості технології виготовлення форм на автоматичних лініях.
29. Виготовлення стрижнів у нагрітій оснастці.
30. Виготовлення стрижнів із ХТС: вибір зв'язувального компонента, затверджувача.

Переваги способу, недоліки та галузі використання.

31. Дефекти виливків з вини форми, причини їх появи та способи попередження.

III. Розділ 3

1. Металева частина шихти. Технічні умови на чавуни ливарні, рафіновані, переробні, природно - леговані.
2. Феросплави і флюси, які використовують для плавлення чавунів.
3. Паливо для плавлення чавунів. Вимоги до палива.
4. Класифікація плавильних печей для плавлення чавунів. їх порівняльні характеристики.
5. Основи розраховування шихти. Особливості вибору первинних компонентів.
6. Структурні складові металевої основи чавуну і їх властивості.
7. Класифікація виливків із сірого чавуну. Вплив вуглецю, кремнію, марганцю, фосфору і сірки на структуру і властивості сірого чавуну.
8. Чавун з кулястим графітом. Класифікація. Хімічний склад. Ливарні властивості.
9. Сфероїдизувальні і демодифікувальні елементи. Методи введення у метал сфероїдизувальних присадок.
10. Виливки із чавуну з вермикулярним графітом. Класифікація. Способи виробництва.
11. Ковкий чавун. Класифікація. Хімічний склад, ливарні властивості.
12. Особливості виробництва світло сердечного і чорно сердечного ковкого чавунів.

IV. Розділ 4

1. Переваги і недоліки сталевих виливків перед чавунними, кованими і штампованими заготовками.
2. Класифікація литих сталей і виливків. Маркування сталей і виливків.
3. Технологічні і службові властивості ливарних сталей і сталевих виливків.
4. Основні етапи плавлення сталей в електродугових печах.
5. Фізико-хімічні процеси в сталеплавильній ванні. Особливості процесу розкислення

сталей.

6. Позапічне оброблення ливарних сталей.
7. Особливості ливарних властивостей сталей – рідкотекучості, кристалізації, усадки.
8. Низько - середньо - і високовуглецеві сталі та виробництво із них виливків.
9. Дефекти в сталевих виливках усадкового і газового походження. Методи боротьби з ними в процесі виготовлення виливків.
10. Дефекти в сталевих виливках внаслідок ліквацийних процесів, ливарних напружин, неметалевих включень і методи боротьби з ними в процесі виробництва сталевих виливків.
11. Особливості заливання ливарних форм і фінішних операцій під час виробництва сталевих виливків.

V. Розділ 5

1. Класифікація алюмінієвих сплавів. Характеристика властивостей сплавів і галузі їх використання.
2. Класифікація і характеристика властивостей магнієвих сплавів.
3. Властивості цинкових сплавів.
4. Флюси покривні для рафінування та рафінувально-модифікувальні для алюмінієвих сплавів.
5. Технологія плавлення сплавів на основі магнію.
6. Рафінування, дегазація та модифікування магнієвих сплавів.

ПРИКІНЦЕВІ ПОЛОЖЕННЯ

Під час проведення фахового іспиту вступникам забороняється використовувати допоміжний матеріал.

У випадку особливих умов воєнного стану фаховий іспит може бути проведено у дистанційному режимі. Методика дистанційного проведення фахового іспиту буде повідомлено окремо, за необхідності.

Вступник відповідає на 20 питань завдання, кожне з яких оцінюється 5 балами.

Критерії оцінювання відповідей комплексного фахового випробування:

- відповідь повна, наведені необхідні схеми, пояснення, матеріал викладено у логічній послідовності – 5 балів;
- відповідь повна, але з незначними неточностями. Наведені визначення основних понять, фізична суть процесів викладена вірно – 4 бали;
- відповідь повна, принципово вірна, але з несуттєвими неточностями. Наведений скорочений набір схем та пояснень – 3 бали;
- відповідь в цілому правильна, але містить окремі несистемні помилки. Наведено мінімальні пояснення – 2 бали;
- відповідь неповна з принциповими (грубими) помилками – 1 бал;
- відповідь відсутня або її зміст не відповідає питанню – 0 балів.

Бали за усі запитання сумуються, в результаті чого максимальна арифметична сума дорівнює 100 балам. Обчислення конкурсного бала в ЄДЕБО проводиться із застосування шкали оцінювання 100...200 балів (подібно до шкали оцінок ЄВІ та ЄФВВ). Відповідно, потрібен перерахунок оцінки рейтингової системи оцінювання (60...100 балів РСО) в 200-бальну шкалу. Такий перерахунок здійснюється згідно з Таблицею відповідності оцінок РСО (60...100 балів) оцінкам 200-бальної шкали (100...200 балів), яка наведена нижче.

**Таблиця відповідності оцінок РСО (60...100 балів)
оцінкам 200-бальної шкали (100...200 балів)**

| шкала PCO | шкала 100...200 | шкала PCO | шкала 100...200 | шкала PCO | шкала 100...200 | шкала PCO | шкала 100...200 |
|--------------|--------------------|--------------|--------------------|--------------|--------------------|--------------|--------------------|
| 60 | 100 | 70 | 140 | 80 | 160 | 90 | 180 |
| 61 | 105 | 71 | 142 | 81 | 162 | 91 | 182 |
| 62 | 110 | 72 | 144 | 82 | 164 | 92 | 184 |
| 63 | 115 | 73 | 146 | 83 | 166 | 93 | 186 |
| 64 | 120 | 74 | 148 | 84 | 168 | 94 | 188 |
| 65 | 125 | 75 | 150 | 85 | 170 | 95 | 190 |
| 66 | 128 | 76 | 152 | 86 | 172 | 96 | 192 |
| 67 | 131 | 77 | 154 | 87 | 174 | 97 | 194 |
| 68 | 134 | 78 | 156 | 88 | 176 | 98 | 196 |
| 69 | 137 | 79 | 158 | 89 | 178 | 99 | 198 |
| | | | | | | 100 | 200 |

Приклад типового завдання фахового іспиту

НАЦІОНАЛЬНИЙ ТЕХНІЧНИЙ УНІВЕРСИТЕТ УКРАЇНИ
«Київський політехнічний інститут імені Ігоря Сікорського»
**НАВЧАЛЬНО-НАУКОВИЙ ІНСТИТУТ МАТЕРІАЛОЗНАВСТВА
ТА ЗВАРЮВАННЯ ІМ. Є.О. ПАТОНА**
Кафедра ливарного виробництва

**Фаховий іспит
для вступу на
другий (магістерський) рівень вищої освіти
за освітньо-професійною програмою підготовки магістра
«Комп'ютеризовані процеси лиття»
спеціальності 136 Металургія**

БІЛЕТ № ____

Розроблення технології виготовлення виливка за кресленням № ____

Запропонувати та позначити на кресленні деталі:

1. Рознім моделі і форми та положення виливка у формі під час її заливання металом.
2. Припуски на механічне оброблення (без розмірів).
3. Границі стрижнів та зазори (без розмірів) між знаковими гніздами форми і стрижнів.
4. Рознім стрижневого ящика, напрямок ущільнення суміші, виведення газів, каркас (за необхідністю).
5. Ливникову систему.
6. Перерізи елементів ливникової системи (без розмірів).
7. Надливи, випори, холодильники.

Обґрунтувати наступні елементи технологічного процесу (письмово):

8. Спосіб виготовлення виливка.
9. Спосіб виготовлення разової ливарної форми.
10. Принциповий склад формувальної суміші.
11. Спосіб виготовлення стрижнів.
12. Принциповий склад стрижневої суміші.
13. Спосіб попередження пригару з боку форми та стрижнів.
14. Тип плавильного агрегату.
15. Основні компоненти шихти.
16. Температура заливання металу у форму, тип ковша.
17. Температура вибивання виливків із форм та устаткування для вибивання.
18. Методи позапічного оброблення рідкого сплаву для підвищення якості виливків.
19. Структуру металу виливка (без термічного оброблення).
20. Найбільш можливі дефекти при порушенні технологічних процесів виробництва виливка та методи їх попередження.

Голова атестаційної підкомісії

(підпис)

Михайло ЯМШИНСЬКИЙ
(прізвище, ініціали)

СПИСОК ЛІТЕРАТУРИ

До розділу 1

1. Могилатенко В.Г., Пономаренко О.І., Дробязко В.М., Кочешков А.С., Ямшинський М.М.. Теоретичні основи ливарного виробництва. – Харків.: НТУ «ХПІ», 2011. – 288 с.
2. Дробязко В.М., Фесенко А.М., Лютий Р.В., Фесенко М.А. Ливарна гідравліка. – Краматорськ: ДДМА, 2010. – 108 с.

До розділу 2

1. Лютий Р.В. Формувальні матеріали [Електронний ресурс]: підручник для студентів спеціальності 136 «Металургія», освітньої програми «Комп'ютеризовані процеси лиття» / Р.В. Лютий, І.М. Гурія; Нац. техн. ун-т України «Київ. політехн. ін-т ім. Ігоря Сікорського». – Електронні текстові дані. – Київ : КПІ ім. Ігоря Сікорського, 2020. – 257 с. – Режим доступу: <https://ela.kpi.ua/handle/123456789/37398>.
2. Дорошенко С.П. Формувальні суміші : навч. посібник / С. П. Дорошенко. – К.: ІЗМН, 1997. – 140 с.
3. Дорошенко С.П. Взаємодія піщаної форми з виливком : навч. посібник / С. П. Дорошенко. – К.: УМВ ВО, 1991. – 68 с.

До розділу 3

1. Макаревич О.П., Федоров Г.Є., Платонов Є.О. Виробництво виливків із спеціальних сталей. – К.: Видавництво НТУУ «КПІ», 2005. – 712 с.
2. Леговані сталі: навчальний посібник для студентів вищих навчальних закладів / О.В. Більченко, О.І. Дудка, В.Г. Хижняк, С.М. Чернега; Міністерство освіти і науки України, Національний технічний університет України "Київський політехнічний інститут імені Ігоря Сікорського". - Київ: Кондор, 2009. - 96 с.
3. Смірнов О.М., Тимошенко С.М., Нарівський А.В., Семірягін С.В., Осипенко В.В., Скоробагатько Ю.П. Сталь України. Відновлення та інновації. К.: Наукова думка. – 2023. – 266 с.
4. ДСТУ 8781:2018 (Виливки зі сталі. Загальні технічні умови).

До розділу 4

1. Сплави на основі заліза: підручник для студентів вищих навчальних закладів: у 2 томах / В.І. Мазур, І.З. Куцова, О.А. Носко, М.А. Ковзель; за загальною редакцією В.І. Мазура; науковий редактор С.О. Фірстов; Міністерство освіти і науки України, Національний

технічний університет України "Київський політехнічний інститут". - Київ: Політехніка, 2015. – 272 с.

2. Позапічне рафінування чавуну і сталі: навчальний посібник /О.М. Смірнов, О.М. Зборщик. - Донецьк : Вид-во "Ноулідж", Донецьке відділення, 2012. - 179 с.: іл.

3. Смірнов О.М., Семенко А.Ю, Скоробагатько Ю.П., Горюк М.С. Основи металургії: виробництво чавуну. Одеса: Олді+. – 2023. – 192 с.

До розділу 5

1. Дан Л. О. Ливарне виробництво : навчальний посібник для студентів металургійних спеціальностей / Л.О. Дан, Л.О. Трофімова; М-во освіти і науки України, ПДТУ. Каф. технології і комп'ютеризації ливарного виробництва. – Маріуполь: ПДТУ, 2013. – 207 с.

2. Аралкін А.С. Конструкція і технологія виготовлення ливарних заготовок: навч. посібник для вузів / А.С. Аралкін. – Кривий ріг: КТУ, 2011. – 22 с.

3. ДСТУ 3015-95 Виливки з алюмінієвих сплавів. Загальні технічні умови.- Чинний від 01.01.96.– К.: Держстандарт України, 1995.– 25 с.

РОЗРОБНИКИ ПРОГРАМИ:

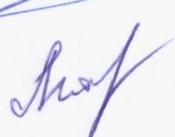
Завідувач кафедри ЛВ


Михайло ЯМШИНСЬКИЙ

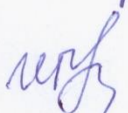
к.т.н., доц.


Євген БИБА


д.т.н., доц.


Ростислав ЛЮТИЙ

к.т.н., доц.


Ірина ГУРІЯ

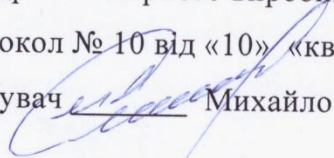
к.т.н., доц.


Іван ЛУК'ЯНЕНКО

Програму рекомендовано

кафедрою ливарного виробництва

Протокол № 10 від «10» «квітня» 2024 р.

Завідувач  Михайло ЯМШИНСЬКИЙ