

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ
СХІДНОУКРАЇНСЬКИЙ НАЦІОНАЛЬНИЙ УНІВЕРСИТЕТ
ІМЕНІ ВОЛОДИМИРА ДАЛЯ



ЗАТВЕРДЖУЮ
Голова Приймальної комісії
О.В. Поркуян
« » 2018 р.

ПРОГРАМА

фахового вступного випробування

для прийому на навчання для здобуття освітнього ступеня магістра
за спеціальністю 133 «Галузеве машинобудування»
(освітня програма «Інструментальне виробництво»)
на основі здобутого раніше освітнього ступеня бакалавра
або освітньо-кваліфікаційного рівня спеціаліста

Сєверодонецьк – 2018

Програма складена на підставі робочого навчального плану підготовки бакалаврів за спеціальністю 133 — «Галузеве машинобудування»

РОЗРОБНИКИ ПРОГРАМИ:

зав. каф. МПМ проф., д.т.н. Соколов В. І.

доц. каф. МПМ, к.т.н. Єпіфанова О. В.

доц. каф. МПМ, к.т.н. Міцик А. В.

ЗМІСТ

| | |
|--|----|
| Пояснювальна записка | 4 |
| Загальні положення | 5 |
| Вимоги до рівня підготовки вступників | 5 |
| Програма фахового випробування | 7 |
| Перелік рекомендованої літератури | 12 |
| Критерії оцінювання | 15 |
| Порядок проведення фахового вступного випробування | 15 |

1. Пояснювальна записка

Реалізація змісту освіти навчальним процесом проводиться відповідно до державних стандартів освіти. Складовою державного стандарту освіти є освітня програма магістрів зі спеціальності 133 «Галузеве машинобудування» (спеціалізація «Інструментальне виробництво»). Державна атестація осіб, які завершили навчання за освітнім ступенем бакалавр за напрямом підготовки 6.050503 «Машинобудування» проводиться у вигляді захисту випускної кваліфікаційної роботи бакалавра.

Прийом студентів на навчання за освітнім ступенем «магістр» здійснюється на базі здобутого освітнього ступеня бакалавра та за результатами складання вступних випробувань. Питання для вступних випробувань – це система формалізованих завдань, призначених для встановлення рівня засвоєння абітурієнтом програми підготовки бакалавра за напрямом 6.050503 "Машинобудування"

Вступні випробування на навчання за освітнім ступенем «магістр» проводяться за тестовими завданнями, складеними у повній відповідності до освітньої програми підготовки бакалавра за напрямом 6.050503 "Машинобудування" за методикою, визначеною вищим навчальним закладом. Результати вступних випробувань оголошуються не пізніше наступного дня після складання випробування.

Вступні випробування проводяться за основними дисциплінами навчального плану підготовки абітурієнтів на базі здобутого освітнього ступеня «бакалавр» або освітньо-кваліфікаційного рівня «спеціаліст». Програма визначає перелік питань, обсяг, складові та технологію оцінювання знань абітурієнтів під час вступу на навчання за освітньою програмою «магістр» за спеціальністю 133 «Галузеве машинобудування» (спеціалізація «Інструментальне виробництво»).

Порядок проведення вступних випробувань регламентується Умовами прийому, що розробляються Міністерством освіти і науки України на кожен рік прийому та Правилами прийому, що розробляються на базі Умов прийому Східноукраїнським національним університетом імені Володимира Даля.

Мета фахових випробувань – перевірка теоретичної та практичної підготовки абітурієнтів на базі здобутого освітнього ступеня «бакалавр» (або освітньо-кваліфікаційного рівня «спеціаліст») і відбору серед абітурієнтів з метою навчання для здобуття освітнього ступеня «магістр» за спеціальністю 133 «Галузеве машинобудування» (спеціалізація «Інструментальне виробництво»).

2. Загальні положення.

Програма фахових вступних випробувань визначається Освітньо-професійною програмою підготовки бакалаврів за напрямом 6.050503 Машинобудування (професійне спрямування – Інструментальне виробництво).

Фахові вступні випробування проводяться для встановлення рівня опанування студентами наступних змістових модулів:

- * Прикладна механіка**
- * Матеріалознавство**
- * Технологія конструкційних матеріалів**
- * Основи конструювання**
- * Технологічні основи машинобудування**
- * Теоретичні основи теплотехніки**
- * Гідравліка, гідро- і пневмоприводи**
- * Різання металів та інструменти**
- * Металорізальні системи**
- * Оснащення та спеціальні пристосування до верстатів.**
- * Методи інженерного моделювання у інструментальному виробництві.**
- * Технологія машинобудування**

3. Вимоги до рівня підготовки вступників.

Вступник повинен

знати:

– поняття сили і моменту сили, одиниці їх вимірювання, поняття центра мас тіла, поняття рівнодійної сили, предмет вивчення розділу “Статика”, поняття в’язей і реакції в’язей;

– предмет вивчення розділу “Динаміка”, поняття роботи та потужності сили, визначення цих параметрів, кінетична енергія точки та тіла при різних формах його руху, поняття зовнішніх і внутрішніх сил;

– метод перерізів, епюри внутрішніх сил, розтяг і стиск, механічні характеристики матеріалів, розрахунки на міцність при розтягу і стиску, зсув, кручення, згин;

– утворення видів, основні види і додаткові види, утворення розрізів і перерізів, різь, метрична, дюймова, трубна, та трапецієвидна нарізь, позначення

на кресленнях;

– різьбові з'єднання, посадки із зазором, позначення на кресленнях, допуски і посадки шпонок і шліцьових сполучень, позначення на кресленнях, ремінні передачі: принцип дії, види, геометричні параметри, кінематика ремінних передач, переваги і недоліки, загальна характеристика проектувального і перевірного розрахунків циліндрового зубчатого зчеплення.

– зусилля в зчепленні конічних прямозубих коліс, загальна характеристика розрахунку вала, підшипники кочення: переваги і недоліки, вибір підшипників кочення, розрахунок болта, навантаженого осью силою, конструкція і перевірений розрахунок з'єднань з призматичною шпонкою;

– геометрію різального леза, елементи режиму різання і шару, який зрізується, інструментальні матеріали, стружкоутворення при різанні, контактні явища і тертя при різанні, сили, робота, потужність і питання динаміки різання, теплові явища при різанні;

– класифікація верстатів та їх позначення, методи утворення поверхонь при обробці на верстатах, кінематичні та структурні схеми верстатів, типові вузли верстатів;

– агрегатні верстати, автоматичні лінії, транспорт автоматичних ліній, багатоцільові верстати та гнучкі виробничі модулі, промислові роботи, роботизований технологічний комплекс, автоматичні роторні та роторно-конвеєрні лінії;

– гнучкі виробничі системи, структура та класифікація ГВС, технологічне обладнання ГВС різного рівня, верстати з ЧПК токарної, свердлильно-розточувальної, фрезерної груп;

– принцип дії і параметри гідроприводу, робоча рідина, властивості, режими руху, гідроочисники і трубопроводи, джерела живлення і гідроакумулятори, виконуючі механізми і засоби ущільнення, апаратура розподілу і управління.

– базування заготовок, настановні елементи пристосувань, затискні пристрої пристосувань, закріплення заготовок та розрахунок сил затиску, елементарні затискні пристрої, силові вузли та пристрої пристосувань, пневматичні силові вузли, гідравлічні силові вузли;

– вступ в проблематику інженерного моделювання, класифікація моделей за різними ознаками, методи скалярної оптимізації, лінійне та нелінійне програмування, метод ЛП- пошуку як метод векторної оптимізації;

– аналіз проблематики автоматизованого проектування, основні напрямки розвитку інструментів та інструментальних систем, різноманітні варіанти комплексу технічних засобів САПР інструментів;

- інформаційне забезпечення САПР ріжучих інструментів, файлові структури, бази даних та СКБД, сучасні системи автоматизованого проектування, перспективи розвитку робіт в галузі САПР ріжучих інструментів;
- чинники, що впливають на точність механічної обробки, техніка безпеки при проведенні механічної обробки металів, вплив ріжучого інструменту на точність обробки, вплив якості поверхні деталі на точність її розмірів;
- збирання машин: метод повної взаємозамінності, метод неповної (часткової) взаємозамінності

вміти:

- оцінювати перспективи виробництва та застосування обладнання для виготовлення ріжучого інструменту;
- призначати технологічні режими виготовлення ріжучого інструменту;
- моделювати, розраховувати та проектувати агрегати і деталі машин та верстатів для виготовлення ріжучого інструменту.

4. Програма фахового вступного випробування.

Програма вступних випробувань призначена для абітурієнтів для зарахування на навчання за освітнім ступенем магістр за спеціальністю 133 «Галузеве машинобудування» (спеціалізація «Інструментальне виробництво»), що мають диплом бакалавра за напрямком 6.050503 «Машинобудування» або спеціаліста за спеціальністю 133 «Галузеве машинобудування»

Програма охоплює матеріал в межах навчальних програм з більшості фахових дисциплін, що вивчали студенти.

Тестові завдання дають змогу виявити рівень професійних знань та навичок з навичок з технології машинобудування, комп'ютерної техніки та програмування, технічної механіки, основ взаємозамінності та технічного вимірювання, основи конструювання, різання металів та інструменти, металорізальні системи, технологічне оснащення машинобудівних виробництв, програмне управління металорізальними верстатами, інженерне моделювання у верстатобудуванні тощо.

За час навчання за освітнім ступенем бакалавр за напрямком «Машинобудування» або освітньо-кваліфікаційним рівнем спеціаліст зі спеціальності 133 «Галузеве машинобудування» студенти отримали певні знання та здобули навички професійної майстерності.

Рівень отриманих знань під час вступу на навчання за освітнім ступенем магістр виявляють тестуванням, де абітурієнт показує вміння та навички щодо вирішення заданих питань.

Прикладна механіка

(«Теоретична механіка». «Опір матеріалів». «ТММ»)

- * Умови і рівняння рівноваги просторової системи сил, що сходяться.
- * Умови і рівняння рівноваги плоскої системи довільно розташованих сил.
- * Умови і рівняння рівноваги просторової системи довільно розташованих сил.
- * Кінематика точки. Траєкторія, швидкість, прискорення точки.
- * Кінематика обертального руху твердого тіла відносно нерухомої осі.
- * Кутові переміщення, швидкості і прискорення.
- * Теорема про зміну кінетичної енергії механічної системи.
- * Принцип Д'Аламбера.
- * Загальне рівняння динаміки механічної системи.
- * Осьове розтягування-стиснення. Умови міцності і жорсткості.
- * Кручення круглих валів. Умови міцності і жорсткості.
- * Плоский поперечний вигин. Умова міцності.
- * Поняття стійкості абсолютно твердих тіл, що деформуються.
- * Кінематичний аналіз плоских механізмів.
- * Кінематичний аналіз зубчатих механізмів.
- * Кінематичний аналіз кулачкових механізмів.

Матеріалознавство

- * Загальна характеристика металів.
- * Класифікація металів.
- * Вплив вуглецю і постійних домішок на властивості сталі.
- * Діаграма залізо-вуглець.
- * Хіміко-термічна обробка сталі.

Технологія конструкційних матеріалів

- * Класифікація сталей за призначенням, хімічним складом і якістю.
- * Маркування сталей.
- * Основні фізико-хімічні процеси отримання чавуну в доменних печах.
- * Виробництво сталі в конверторах, в мартенівських печах.
- * Технологія виготовлення відливок в піщано-глинистій формі.
- * Обробка металів розплющенням і волочінням.
- * Класифікація способів зварювання. Типи зварних з'єднань. Ручне дугове зварювання. Електроди і флюси.
 - * Електроннопроменево, лазерне зварювання.
 - * Газове зварювання і різання.
 - * Будова і призначення основних вузлів токарного верстата. Види робіт, що здійснюються на токарних верстатах.

- * Інструменти і види робіт, що здійснюються на фрезерних верстатах.

Основи конструювання

(«Нарисна геометрія та інженерна графіка». «Взаємозамінність, стандартизація та технічні вимірювання». «Деталі машин»)

- * Утворення видів. Основні види і додаткові види.
- * Утворення розрізів і перерізів.
- * Різь. Метрична, дюймова, трубна, та трапецієвидна нарізь. Позначення на кресленнях.
- * Посадки в системі отвору і системі валу, позначення на кресленнях.
- * Похибка форми і взаємного розташування поверхонь і осей. *Позначення на кресленнях.
- * Нормування шорсткості поверхні, позначення на кресленнях.
- * Допуски і посадки підшипників кочення, позначення на кресленнях.
- * Різьбові з'єднання. Посадки із зазором, позначення на кресленнях.
- * Допуски і посадки шпонок і шліцьових сполучень. Позначення на кресленнях.
- * Ремінні передачі: принцип дії, види, геометричні параметри, кінематика ремінних передач. Переваги і недоліки.
- * Загальна характеристика проектувального і перевірного розрахунків циліндрового зубчатого зчеплення.
- * Зусилля в зчепленні конічних прямозубих коліс.
- * Загальна характеристика розрахунку вала.
- * Підшипники кочення: переваги і недоліки, вибір підшипників кочення.
- * Розрахунок болта, навантаженого осьовою силою.
- * Конструкція і перевірочний розрахунок з'єднань з призматичною шпонкою.

Технологічні основи машинобудування

- * Схеми обробки заготовок на металорізальних верстатах.
- * Елементи режиму різання та їх вибір.
- * Інструментальні матеріали.
- * Структура технологічного процесу механічної обробки заготовок.
- * Серійне виробництво і його характеристика.
- * Основні вимоги, що пред'являються до технологічних процесів.
- * Чинники, що впливають на міцність механічної обробки.
- * Характеристики якості обробленої поверхні деталі.
- * Вибір заготовок і визначення припусків на механічну обробку.

Теоретичні основи теплотехніки

- * Рівняння стану ідеальних газів.
- * Перший закон термодинаміки.
- * Загальні залежності, особливості взаємного перетворення теплоти та роботи, графіки процесів в P-V і T-S координатах.
- * Другий закон термодинаміки.
- * Основи теорії циклів. Теорема Карно.
- * Ексергія. Визначення величини маси, потоку, теплоти.

Різання металів та інструменти

Теорія різання. Геометрія різального леза, елементи режиму різання і пару, який зрізується. Інструментальні матеріали. Стружкоутворення при різанні. Контактні явища і тертя при різанні. Сили, робота, потужність і питання динаміки різання. Теплові явища при різанні. Спрацювання, стійкість, міцність і діагностика різальних інструментів. Формування геометрії і фізико-механічних властивостей оброблювальної поверхні. Оптимізація функціонування системи різання.

Ріжучий інструмент. Визначення, призначення і класифікація різального інструменту. Відомості про інструментальні матеріали. Різці загального призначення. Фасонні різці. Протяжки внутрішні і зовнішні. Прошивки. Інструменти для обробки отворів. Фрези загального призначення. Фасонні фрези.

Спеціальний та складнорізальний інструмент. Затилування складнопрофільного різального інструменту. Методи зубонарізування, типи інструментів, загальні питання проектування. Зуборізальні інструменти, які працюють за методом копіювання. Обкатні зуборізальні інструменти. Аналітичне і графічне профілювання обкатних зуборізальних інструментів. Основні умови і особливості проектування обкатних інструментів для фасонних невольвентних профілів. Інструменти для чистової обробки зубчастих коліс. Інструменти для утворення різьб. Сучасні методи формоутворення різьб на деталях. Основні типи різьбових інструментів і їх класифікація. Проектування і розрахунок різьбових інструментів. Комбіновані різальні інструменти для фасонних поверхонь.

Ріжучий інструмент із НТМ. Полікристалічні синтетичні надтверді матеріали. Конструкція та номенклатура різальних інструментів оснащених надтвердими матеріалами. Основні закономірності різання металів інструментами оснащеними надтвердими матеріалами. Режими різання інструментами оснащеними надтвердими матеріалами. Технологічні особливості застосування інструментів оснащених надтвердими матеріалами. Верстати для ефективною експлуатації різальних інструментів оснащених надтвердими матеріалами.

Загострення та відновлення різального інструменту. Основне призначення та особливості процесів заточки і доводки різальних інструментів. Загальний порядок операції і контроль якості заточки і доводки різців. Конічна, одноплоскістна, двохплоскістні і гвинтова схеми заточки свердл. Технологічні схеми заточки інструментів із швидкорізальної сталі та твердого сплаву. Особливості застосування пружного, глибинного, багатопрхідного та електрохімічного заточування різальних інструментів. Спрацювання та правка шліфувальних кругів. Особливості заточки та доводки фрез, круглих протяжок, довбачів, розгорток, черв'ячних фрез, мітчиків. Особливості переточки різців і ножів, оснащених композитом. Послідовність поелементної заточки. Контроль якості заточки різальних інструментів.

Металорізальні системи

Металорізальні верстати та обладнання інструментального виробництва. Класифікація верстатів та їх позначення. Методи утворення поверхонь при обробці на верстатах. Кінематичні та структурні схеми верстатів. Типові вузли верстатів. Верстати токарної та свердлильно-розточувальної груп. Верстати для абразивної обробки. Верстати для і обробки зубчастих коліс. Верстати фрезерної групи. Верстати для виробництва кінцевого і інструменту. Верстати для фрезерування канавок. Різьбонакатні, різьбоекфрезерувальні та різьбоешліфувальні верстати. Верстати для виробництва фрез. Затиловочні верстати. Зубошліфувальні верстати, заточувальні верстати. Агрегатні верстати. Автоматичні лінії. Транспорт автоматичних ліній, багатоцільові верстати та гнучкі виробничі модулі. Промислові роботи. Роботизовані технологічні комплекси. Автоматичні роторні та роторно-конвеєрні лінії.

Обладнання ГВС. Гнучкі виробничі системи. Структура та класифікація ГВС. Технологічне обладнання ГВС різного рівня. Верстати з ЧПК токарної, свердлильно-розточувальної, фрезерної груп. Багатоцільові верстати. Гнучкі виробничі модулі і верстатні системи. Маніпулятори для зміни заготовок та інструменту. Гнучкі автоматизовані лінії та дільниці. Автоматизована транспортно-складська система.

Оснащення та спеціальні пристосування до верстатів.

Базування заготовок. Настановні елементи пристосувань. Затискні пристрої пристосувань. Закріплення заготовок та розрахунок сил затиску. Елементарні затискні пристрої. Пневматичні силові вузли. Гідравлічні силові вузли. Силові приводи пристосувань. Напрямні елементи пристосувань. Корпуси та допоміжні пристрої пристосувань. Пристосування для металорізальних верстатів різних

груп. Методика конструювання верстатних пристосувань. Точність верстатних пристосувань. Контрольні пристосування.

Методи інженерного моделювання у інструментальному виробництві.

Вступ в проблематику інженерного моделювання. Класифікація моделей за різними ознаками. Методи скалярної оптимізації. Лінійне та нелінійне програмування. Метод ЛП- пошуку як метод векторної оптимізації. Структурні схеми динаміки ріжучих інструментів. Статичні та динамічні характеристики компонентів інструментальних систем. Побудова частотних параметрів пружних ланок інструментальних блоків. Критерії та оцінка вібронестійкості інструментальних блоків. Напрями розвитку досліджень у галузі інженерного моделювання в інструментальному виробництві.

САПР ріжучого інструменту. Аналіз проблематики автоматизованого проектування. Основні напрямки розвитку інструментів та інструментальних систем. Різноманітні варіанти комплексу технічних засобів САПР інструментів. Сучасні чипсети, процесори та їх характеристики. Засоби інтерактивної взаємодії людини та ПЕОМ. Локальні обчислювальні мережі та Інтернет. Інформаційне забезпечення САПР ріжучих інструментів. Файлові струї тури. Бази даних та СКБД. Сучасні системи автоматизованого проектування. Перспективи розвитку робіт в галузі САПР ріжучих інструментів.

Технологія машинобудування

Чинники, що впливають на точність механічної обробки. Техніка безпеки при проведенні механічної обробки металів. Вплив ріжучого інструменту на точність обробки. Вплив якості поверхні деталі на точність її розмірів. Збирання машин. Метод повної взаємозамінності. Збирання машин. Метод неповної (часткової) взаємозамінності. Збирання машин. Метод групової взаємозамінності. Методи підгонки і регулювання при збиранні. Технологія (маршрут) виготовлення східчастих валів. Технологія виготовлення втулок.

5. Перелік рекомендованої літератури.

1. Ящерицын П. И. Теория резания. Физические и тепловые процессы в технологических системах: Учебник для вузов. - М.: Высшая школа, 1990. – 512 с.
2. Бобров В. Ф. Основы теории резания металлов.- М.: Машиностроение, 1975 - 344 с.
3. ГОСТ 25762-83. Обработка резанием. -М.: Изд. стандартов, 1983. –41с.
4. Грановский Г. И., Грановский В. Г. Резание металлов: Учебник для машиностр. и приборостр. спец, вузов. - М.: Высшая школа, 1985. - 304 с.
5. Подураев В. Н. Резание труднообрабатываемых материалов: Учебное

пособие для вузов. - М.: Высшая школа, 1974. – 587 с.

6. Теория резания металлов в примерах и задачах: Учебное пособие / О. С. Кроль и др. - К.: УМКВО, 1992. – 124 с.

7. Металлорежущие инструменты: Учеб. пособие / Г.Н. Сахаров, О.Б. Арбузов, Ю.Л. Боровой и др.- М.: Машиностроение, 1989. – 328 с.

8. Родин П.Р. Металлорежущие инструменты: изд. III перераб. И дополи. - М.: Высшая школа, 1986. – 456 с.

9. Иноземцев Г.Г. Проектирование металлорежущих инструментов. – М.: Машиностроение, 1984. -270 с.

10. Справочник инструментальщика / И.А.Ординарцев, Г.В. Филиппов, А.Н. Шевченко и др. – Л.: Машиностроение, 1987. -846 с.

11. Металлорежущие станки: Учеб. пособие / Под ред. В.З. Пуша. - М.: Машиностроение, 1986. – 575 с.

12. Кудряшов А.А. Металлорежущие станки для инструментального производства. Изд-во Маш-е. М.: 1968. – 379 с.

13. Технология обработки конструкционных материалов: Учебник для машиностр. спец, вузов / Под ред. П.Г.Петрухи. -М.: Высшая школа, 1991. – 512 с.

14. Ратмиров В.А. Управление станками гибких производственных систем. -М.: Машиностроение, 1987. – 272 с.

15. Петренко А.И., Семенов О.И. Основы построения САПР. - К.: Вища шк., 1985.

16. Васильев Г.Н. Автоматизация проектирования металлорежущих станков. - М.: Машиностроение, 1987.

17. Основы автоматизации технологического проектирования: Учебн. пособие / Г.Л. Хмеловский, О.С. Кроль, Ю.М. Сурнин. – К.: УМК ВО, 1989.

18. Справочник по САПР / Под ред. В.И. Скурихина. - К.: Техника, 1988.

19. Норенков И.П. Введение в автоматизированное проектирование технических устройств и систем: Учебное пособие для вузов. – М.: Высш. Шк, 1980.

20. Гжиров Р.И., Серебrenицкий П.П. Программирование на станках с ЧПУ. - Л.: Машиностроение. Ленингр. отд-ние, 1990.- 588 с.

21. Сосонкин В.Л. Программное управление станками. – М.: Машиностроение, 1981. -398 с.

22. Локтева СЕ. Станки с программным управлением и промышленные роботы. - М.: Машиностроение, 1986. -320 с.

23. Стискин Г.М., Гаевский В.Д. Токарные станки с оперативным программным управлением. -К.: Техника, 1989. -176 с.

24. Автоматизированная подготовка программ для станков с ЧПУ:

Справочн ик/Под ред. Р.З. Сафрагана. – К.: Техника, 1986. -191 с.

25.Гусев И.Т., Елисеев В.Г., Маслов А.А. Устройства числового программного управления. -М.: Высшая школа, 1986. -296 с.

26.Корсаков В.С. Основы конструирования приспособлений. – М.: Машиностроение, 1983. – 277 с.

27.Горошкин А.К. Приспособления для металлорежущих станков. – Справочник. - М: Машиностроение, 1979.-303 с.

28.Ансеров М.А. Приспособления для металлорежущих станков. – М.: Машиностроение, 1975. -656 с.

29.Белоусов А.П. Проектирование станочных приспособлений. – М.: Высшая школа, 1980. -240 с.

30.Кузнецов Ю.И. Оснастка для станков с ЧПУ. Справочник. – М.: Машиностроение, 1990.-512 с.

31.Станочные приспособления. Справочник в 2-х т. / Под ред. Б.Н. Вардашкина и А.А. Шатилова. - М.: Машиностроение. 1984. -Т.1. -591 с. Т.2. – 655 с.

32.Богуслаев В.А., Леховицер В.А., Смирнов А.С. Станочные приспособления. -Запорожье: изд-во ОАО "Мотор Сич", 2000. – 461 с.

33.Болотин Х.Д., Костромин Ф.Н. Станочные приспособления. М.: Машиностроение, 1973.-344 с.

34.Технологическая оснастка многократного применения / В.Д.Бирюков, В.М. Цьяконов, А.И.Егоров и др.: Под. ред. Д.И.Полякова. – М.: Машиностроение, 1981. – 404 с.

35.Микитянский В.В. Точность приспособлений в машиностроении. - М.: Машиностроение, 1984. – 128 с.

36.Станочное оборудование ГПС: Справочное пособие / Е.С. Пуховский и др - К.: Техника, 1990. – 175 с.

37.Модульное оборудование ГПС механической обработки: Справочник / Р. З. Сафраган и др. -К.: Техника, 1989. – 175 с.

38.Металлорежущие станки и автоматы: Учеб. пособие / Под ред. А.С. Пронникова. – Металлорежущие станки. - М.: Машиностроение, 1982. – 479 с.

39.Металлорежущие системы машиностроительных производств: Учебное пособие/ О.В. Тартышов и др. - М.: Высшая школа, 1988. – 464 с.

40.Тарзиманов Г.А. Проектирование металлорежущих станков. – М.: Машиностроение, 1980. – 253 с.

41.Металлорежущие станки. Учеб. Пособие для ВУЗов / Н.С.Колев и др. - М.: Машиностроение, 1980. – 500 с.

42.Остафьев В.А. и др. Роторные и роторно-конвейерные линии в

6. Критерії оцінювання

Кожному абітурієнту пропонується надати відповідь на 8 обов'язкових запитань, які охоплюють матеріал, висвітлений у змістовних модулях навчальних дисциплін (див. розділ 4), по одному з кожного із змістовних модулів, які виносяться на державну атестацію згідно освітнього ступеня бакалавра.

Кожна правильна відповідь на тестові завдання з 1 по 6 питання оцінюється в 20 балів; 7-ме питання – в 30 балів; 8-ме питання – 50 балів. Таким чином за умови правильної відповіді на всі 8 питань тесту вступник отримує 200 балів за 200-бальною шкалою оцінювання знань та практичних умінь.

Особи, які набрали на будь-якому вступному випробуванні менш ніж 100 балів, позбавляються права участі в наступному вступному випробуванні та в конкурсі.

7. Порядок проведення фахового вступного випробування

Фахове вступне випробування проводиться у формі тестування. Для проведення тестування формуються окремі групи вступників в порядку надходження (реєстрації) документів. Список допущених до тестування ухвалюється рішенням атестаційної комісії, про що складається відповідний протокол, який передається до приймальної комісії.

Для проведення співбесіди головами атестаційних комісій попередньо готуються переліки питань відповідно до «Програми фахових вступних випробувань». Програма фахових вступних випробувань оприлюднюється засобами наочної інформації на Web-сайті (<http://www.snu.edu.ua>) та інформаційних стендах кафедри «Машинобудування та прикладна механіка».

Фахове вступне випробування проводиться у строки передбачені Умовами прийому до СНУ ім. В. Даля. На проходження тесту відводиться 1 година.

На фахове випробування вступник з'являється з паспортом. Користуватися при підготовці друкованими або електронними інформаційними засобами забороняється.

Результати фахового випробування оцінюються за 200-бальною шкалою за правилами вказаними в розділі «Критерії оцінювання» даної пояснювальної записки. Рівень знань вступника за результатами тестування заноситься також до екзаменаційної відомості і підтверджується підписами трьох членів комісії. Відомості оформляються і передаються до приймальної комісії.


Заяву про апеляцію вступник може подати в день оголошення результатів до 17.00 години..

Голова фахової атестаційної комісії



к.т.н. С. О. Кудрявцев

Члени фахової атестаційної комісії


д.т.н. В. І. Соколов


д.т.н. О. Г. Архипов


к.т.н. А. Б. Жидков


д.т.н. О. В Суворін


к.т.н. Є. О. Мазнев