



Сучасні методи консолідації

Робоча програма навчальної дисципліни (Силабус)

Реквізити навчальної дисципліни

Рівень вищої освіти	<i>Перший (бакалаврський)</i>
Галузь знань	<i>13 Механічна інженерія</i>
Спеціальність	<i>132 Матеріалознавство</i>
Освітня програма	<i>Нанотехнології та комп'ютерний дизайн матеріалів</i>
Статус дисципліни	<i>Вибіркова</i>
Форма навчання	<i>очна(денна)</i>
Рік підготовки, семестр	<i>3 курс, весняний семестр</i>
Обсяг дисципліни	<i>4 кредити ECTS/120 годин: лекції – 36 год; практичні заняття – 36 год; самостійна робота студента (СРС) – 48 год.</i>
Семестровий контроль/ контрольні заходи	<i>Залік / МКР</i>
Розклад занять	<i>http://rozklad.kpi.ua/</i>
Мова викладання	<i>Українська</i>
Інформація про керівника курсу / викладачів	<i>Лектор: д.т.н., професор, Мініцький Анатолій Вячеславович, mail:aminitzky@gmail.com Практичні заняття: д.т.н., професор, Мініцький Анатолій Вячеславович</i>
Розміщення курсу	<i>Google classroom</i>

Програма навчальної дисципліни

1. Опис навчальної дисципліни, її мета, предмет вивчення та результати навчання

Вивчаючи дисципліну, студенти отримують знання, що стосуються сучасних методів консолідації порошкових, композиційних та наноструктурованих матеріалів різного функціонального призначення.

Метою викладання навчальної дисципліни є формування у студентів здатностей:

- *Здатність застосовувати фізико-хімічні принципи для формування заданої структури матеріалів при консолідації із дисперсного стану.*
- *Здатність аналізувати та розробляти основні технології виготовлення порошкових виробів та обирати необхідне обладнання для виготовлення порошкових виробів.*
- *Здатність розробляти проекти виробничих технологічних процесів виготовлення виробів із сучасних матеріалів традиційними та генеративними методами.*

Предметом дисципліни є аналіз різних методів консолідації дисперсних систем, що забезпечують високі характеристики виробів отриманих методом порошкової металургії.

Після засвоєння навчальної дисципліни студент повинен знати:

Сучасні методи консолідації

- основних груп матеріалів та здатність обґрунтовано здійснювати їх вибір для конкретного використання;
- фізико-хімічних основ одержання порошків металів, сплавів та тугоплавких сполук;
- методів визначення фізичних та технологічних властивостей порошкових матеріалів;
- види технологічного обладнання для одержання порошків і виробів з них.

Студент повинен володіти :

- методами забезпечення та контролю якості матеріалів.

2. Пререквізити та постреквізити дисципліни (місце в структурно-логічній схемі навчання за відповідною освітньою програмою)

Дисципліна викладається в шостому семестрі підготовки за освітньою програмою підготовки бакалаврів. Для успішного освоєння матеріалу потрібні знання з нормативних дисциплін Основи металознавства, Фізико-хімічні основи отримання металів, сплавів та сполук у дисперсному стані, Основи теорія процесів консолідації порошкових та наноструктурованих матеріалів, Матеріалознавства тугоплавких матеріалів, а також дисципліни сертифікатної програми Основи адитивних технологій.

Дисципліна забезпечує розширення кругозору в галузі матеріалознавства та інженерії матеріалів чим формує набір загальних компетентність та інтегральну компетентність. Результати вивчення дисципліни можуть бути використані у виконанні розрахунків та оцінці результатів в дипломних роботах.

3. Зміст навчальної дисципліни

Дисципліна «Сучасні методи консолідації» містить один змістовний модуль: «Сучасні методи консолідації»

Розділ 1. Фізичні явища, що відбуваються в процесі консолідації дисперсних систем в умовах формування та спікання. Основні параметри, що характеризують деформаційні та дифузійні процеси. Основні методи формування порошкових металевих, металокерамічних та керамічних матеріалів. Електрофоретичне формування. Інжекційне формування.

Розділ 2. Сучасні методи пресування дисперсних систем. Термодеформаційні методи оброблення порошкових матеріалів. Холодне та гаряче ізостатичне пресування. Тепле та гаряче статичне пресування. Динамічне гаряче пресування. Гаряче штампування. Колекторне пресування. Магнітно-імпульсне пресування. Вібро-імпульсне пресування. Ультразвукове пресування. Конформ пресування. Пресування порошків за допомогою саморозповсіджувального високотемпературного синтезу.

Розділ 3. Методи інтенсивної пластичної деформації порошкових систем. Кручення під високим тиском. Рівноканальне кутове пресування. Гвинтова екструзія. 3D гаряче кування. Асиметричне прокатування порошкових матеріалів. Пакетна гідроекструзія.

Розділ 4. Адитивні методи компактування дисперсних систем. Селективне лазерне спікання. Селективне лазерне плавлення. Електронно-променеве плавлення.

Розділ 5. Сучасні методи спікання порошкових систем. Мікрохвильове спікання порошкових матеріалів. Електророзрядне спікання порошкових матеріалів. Плазмове спікання порошкових матеріалів. Спікання порошкових матеріалів в умовах інфільтрації.

4. Навчальні матеріали та ресурси

Базова література

1. Степанчук А. М. *Теорія і технологія пресування порошкових матеріалів : навч. посіб. / А. М. Степанчук. – Київ : Центр учбової літератури, 2016. – 336 с.*
2. Степанчук А. М. *Теоретичні та технологічні основи отримання порошків металів, сплавів і тугоплавких сполук : підручник / А. М. Степанчук. – Київ : НТУУ „КПІ”, 2006. – 353 с.*
3. Рослик І. Г. *Основи порошкової металургії : навч. посібник / І. Г. Рослик, А. М. Ковзік, О. О. Внуков. – Дніпро : НМетАУ, 2019. – 50 с.*
4. Куцова В. З. *Наноматеріали та нанотехнології : навч. посібник : у двох частинах / В. З. Куцова, Т. В. Котова, Т. А. Аюпова. – Дніпропетровськ : НМетАУ, 2013. – 103 с.*
5. *Сучасні технології в машинобудуванні. Інжекційне лиття порошку : навч. посібник / В. Г. Писаренко, В. В. Савуляк, Є. Ф. Боковий [та інш.]. – Вінниця : ВНТУ, 2019. – 242 с.*

Додаткова література

6. *Композитні матеріали : навч. посібник / П. П. Савчук, В. П. Кашицький, М. Д. Мельничук [та інш.] – Луцьк : Видавець ФОП Теліцин О.В., 2017. – 368 с.*

Рекомендується ознайомитись зі змістом вказаних базових та додаткових джерел, які знаходяться у бібліотеці НТУУ КПІ ім. Ігоря Сікорського для глибшого опрацювання рекомендованих викладачем розділів, що відповідають тематиці лекцій та/чи практичних занять. Для окремих розділів доцільно створити електронний конспект.

Навчальний контент

5. Методика опанування навчальної дисципліни(освітнього компонента)

Зміст лекційних занять

- Лекція 1. Вступ. Організація очного/дистанційного навчання. Рейтингова система оцінювання. Фізичні явища, що відбуваються в процесі консолідації дисперсних систем в умовах формування та спікання. Класифікація основних методів формування порошкових металевих, металокерамічних та керамічних матеріалів. (мультимедійна презентація; [1], [3], [5])
- Лекція 2. Електрофоретичне формування. Інжекційне формування. Вимоги до порошкових сумішей та зв'язок. Вплив технологічних параметрів формування на механічні властивості порошкових матеріалів. (мультимедійна презентація; [1], [5])
- Лекція 3. Сучасні методи пресування дисперсних систем. Вплив термодформаційних методів оброблення на структуру та властивості порошкових матеріалів; (мультимедійна презентація [2], дод. [1])
- Лекція 4. Холодне та гаряче ізостатичне пресування. Обладнання, що використовується для ізостатичного пресування. Матеріали оболонок для ізостатичного пресування. Тепле та гаряче статичне пресування. Динамічне гаряче пресування. Обладнання та оснастка методів теплового і гарячого пресування. Гаряче штампування порошкових заготовок, основні параметри деформаційної обробки; (мультимедійна презентація; [1], дод. [1])
- Лекція 5. Колекторне пресування. Магнітно-імпульсне пресування. Вібро-імпульсне пресування. Ультразвукове пресування. Конформ пресування. Обладнання та оснастка методів; (мультимедійна презентація; [1, 2]).

Сучасні методи консолідації

Лекція 6. Пресування порошків за допомогою саморозповсіджувального високотемпературного синтезу (СВС). Вимоги до реакційних сумішей для СВС. Основні стадії ущільнення суміші при СВС; (мультимедійна презентація; [1, 2])

Лекція 7. Методи інтенсивної пластичної деформації порошкових систем. Основні стадії процесу інтенсивної пластичної деформації; Кручення під високим тиском. Рівноканальне кутове пресування. Гвинтова екструзія. (мультимедійна презентація; [2, 3], дод. [1])

Лекція 8. 3D гаряче кування порошкових систем. Асиметричне прокатування порошкових матеріалів. Пакетна гідроекструзія; (мультимедійна презентація; [1, 4], дод. [1])

Лекція 9. **Проведення тематичної контрольної роботи 2.** Класифікація адитивних методів компактування дисперсних систем. Вимоги до порошків, що використовуються в адитивних методах консолідації. Методи, що забезпечують необхідні фізико-технологічні характеристики порошків для методів адитивного виробництва; (мультимедійна презентація; [1, 2], дод. [1])

Лекція 10. Селективне лазерне спікання порошкових матеріалів. Апаратурне оформлення методу селективного лазерного спікання. Основні процеси, що відбуваються при консолідації порошкових систем методом селективного лазерного спікання; (мультимедійна презентація; [1], дод. [1])

Лекція 11. Селективне лазерне плавлення порошкових матеріалів. Апаратурне оформлення методу селективного лазерного плавлення. Основні процеси, що відбуваються при консолідації порошкових систем методом селективного лазерного плавлення; (мультимедійна презентація; [1])

Лекція 12. Електронно-променеве спікання та плавлення порошкових матеріалів. Апаратурне оформлення електронно-променевих установок. Основні процеси, що відбуваються при консолідації порошкових систем методом електронно-променеве спікання та плавлення; (мультимедійна презентація; [1, 3])

Лекція 13. Сучасні методи спікання порошкових систем. Особливості процесів твердофазного та рідкофазного спікання. Методи активації процесів спікання; (мультимедійна презентація; [1], [2])

Лекція 14. Мікрохвильове спікання порошкових матеріалів. Принцип методу та процеси, що відбуваються при мікрохвильовом нагріві. Діелектричні властивості матеріалів та абсорбція мікрохвильової енергії; Апаратурне оформлення методу мікрохвильового спікання (мультимедійна презентація; дод. [1])

Лекція 15. Електророзрядне спікання порошкових матеріалів. Стадії процесу електророзрядного спікання порошкових систем. Основні технологічні параметри електророзрядного спікання, що впливають на характеристики матеріалів; (мультимедійна презентація; [1], [2])

Лекція 16. **Проведення тематичної контрольної роботи 2.** Плазмове спікання порошкових матеріалів. Стадії процесу плазмового спікання порошкових систем. Основні технологічні параметри плазмового спікання, що впливають на характеристики матеріалів; (мультимедійна презентація; [1], [3])

Лекція 17. Спікання порошкових матеріалів в умовах інфільтрації. Процеси реакційного спікання порошкових матеріалів. Особливості процесу інфільтрації під дією капілярних сил та зовнішнього тиску. Основні параметри, що впливають на процеси інфільтрації порошкових матеріалів; (мультимедійна презентація; [1])

Лекція 18. **Залік.**

Перелік тем лабораторних занять

Сучасні методи консолідації

1. Вивчення процесу консолідації порошкових матеріалів в умовах квазіізостатичного пресування (4 годин)
2. Вивчення процесу консолідації порошкових матеріалів в умовах ізостатичного пресування (4 годин)
3. Вивчення процесу консолідації порошкових матеріалів в умовах вільного осадження (2 годин)
4. Вивчення процесу консолідації порошкових матеріалів в умовах електронно-променевого спікання (2 годин)
5. Вивчення процесу консолідації порошкових матеріалів в умовах іскро-плазмового спікання (2 годин)
6. Вивчення процесу інфільтрації порошкових матеріалів (4 годин)

6. Самостійна робота студента

Самостійна робота студентів (загальна тривалість 66 годин) з дисципліни полягає в

- самостійному опрацюванні літературних джерел для розширення розуміння лекційних тем – 30 години;
- підготовці до виконання лабораторних занять, аналізу одержаних результатів та формулюванні висновків – 18 годин;
- підготовка до тематичних контрольних робіт – 12 годин;
- підготовці до підсумкової атестації – заліку 6 годин.

Політика та контроль

7. Політика навчальної дисципліни (освітнього компонента)

Система вимог, які ставляться перед студентом:

- Завдання пропущеного практичного заняття студент повинен виконати в час, узгоджений з викладачем.
- Під час усіх видів аудиторних занять забороняється використання мобільних телефонів у звуковому режимі, дозволяється обмежене використання месенджерів у беззвучному режимі. Під час практичних занять дозволяється застосування персональних комп'ютерів для пошуку інформації, використання власних хмарних ресурсів, тощо.
- Результати виконаних практичних занять оформлюються у вигляді звітів з застосуванням текстового редактора. Звіт супроводжується формулами, графіками, копіями екрану – елементами, які підтверджують виконання завдань та одержані результати. За дистанційної чи змішаної форми навчання звіт оформлюється засобами googledocs, після чого надається доступ для редагування для викладача. За звичайної аудиторної форми навчання звіт виконується в будь-якому текстовому редакторі і на перевірку надається у роздрукованому вигляді. Безпосередній захист відбувається у формі співбесіди, запитань-відповідей.
- Заохочувальні бали можуть бути призначені за особливі успіхи у навчанні – переважно використання програмного продукту та методик оптимального вибору для розв'язання реальних задач за тематикою власних наукових досліджень, курсового чи дипломного проектування. Сумарна кількість заохочувальних балів може складати від 1 до 10 балів.
- Політикою дедлайнів передбачається необхідність своєчасного виконання завдань. Звіти з практичних занять виконуються і подаються на перевірку не пізніше 2-х тижнів з моменту завершення. Усі письмові документи мають бути захищені до закінчення теоретичного навчання в семестрі.

Сучасні методи консолідації

- Усі учасники освітнього процесу: викладачі і студенти в процесі роботи вивчення дисципліни мають керуватись принципами академічної доброчесності, передбаченими «Кодексом честі Національного технічного університету України «Київський політехнічний інститут»» <https://kpi.ua/code>.

8. Види контролю та рейтингова система оцінювання результатів навчання (PCO)

Поточний контроль:

- **Захист звітів з практичних робіт** всього максимально 72 балів, відповідно:
 - Лабораторна робота 1 максимум 12 бали
 - Лабораторна робота 2 максимум 12 бали
 - Лабораторна робота 3 максимум 12 бали
 - Лабораторна робота 4 максимум 12 бали
 - Лабораторна робота 5 максимум 12 бали
 - Лабораторна робота 6 максимум 12 бали
- **МКР** розбита на 2 Тематичні контрольні роботи, які проводяться у вигляді контрольної роботи з двох питань на 7-му та 11-му навчальних тижнях. Максимальна оцінка за кожну роботу 14 балів (7 балів – перше питання та 7 балів – друге питання), всього складає 28 балів за семестр.

Календарний контроль: проводиться двічі на семестр як моніторинг поточного стану виконання вимог силябусу. Для позитивного першого календарного контролю студент повинен отримати позитивні оцінки за захист лабораторних робіт №1, №2, №3 та Тематичної контрольної роботи №1. Для позитивного другого календарного контролю студент повинен отримати позитивні оцінки за захист практичних робіт №4 і №5 та тематичної роботи №2. Семестровий контроль: залік.

Умови допуску до семестрового контролю: семестровий рейтинг більше 60 балів за умови виконання усіх практичних робіт та кількості балів за видами робіт, відповідно:

- Тематичні контрольні роботи не менше 16 балів
- Захист звітів з практичних робіт не менше 44 балів

У випадку незгоди з семестровим рейтингом, студент має право здавати залікову контрольну роботу, що складається з двох завдань. Проводиться письмово, на написання відводиться 2 академічної години. У випадку, якщо оцінка за залікову контрольну менша ніж за рейтингом, застосовується «м'який» PCO (студент отримує більшу з оцінок із отриманих за результатами залікової контрольної або за рейтингом).

Відповідь на кожне з питання оцінюється у 50 балів за 100-бальною шкалою, відповідно:

- «відмінно», повна відповідь, не менше 90% потрібної інформації, що виконана згідно з вимогами до рівня «умінь», (повне, безпомилкове розв'язування завдання);
- «добре», достатньо повна відповідь, не менше 75% потрібної інформації, що виконана згідно з вимогами до рівня «умінь або є незначні неточності (повне розв'язування завдання з незначними неточностями);
- «задовільно», неповна відповідь, не менше 60% потрібної інформації, що виконана згідно з вимогами до «стереотипного» рівня та деякі помилки (завдання виконане з певними недоліками);
- «незадовільно», відповідь не відповідає умовам до «задовільно».

Оцінка за відповідь знижується – за принципові помилки у відповіді на 15-10 балів, за неповну відповідь на 10-5 балів, за неправильне використання термінів на 2 бали.

Сучасні методи консолідації

Таблиця відповідності рейтингових балів оцінкам за університетською шкалою:

Кількість балів	Оцінка
100-95	Відмінно
94-85	Дуже добре
84-75	Добре
74-65	Задовільно
64-60	Достатньо
Менше 60	Незадовільно
Не виконані умови допуску	Не допущено

9. Додаткова інформація з дисципліни (освітнього компонента)

- *Результати навчання за даною дисципліною здобуті у неформальній/інформальній освіті, зокрема із використанням відкритих навчальних он-лайн курсів (Prometeus, Coursera тощо), визнаються за умови одержання відповідних сертифікатів. При цьому може бути перерахований як освітній компонент повністю, так і його окремі складові (змістовні модулі, окремі теми, окремі практичні заняття). Можливість перерахування (відповідність змісту дисципліни) та обсяг навчальних годин визначається викладачем для кожного конкретного випадку і здійснюється за процедурою, яка відповідає "Положенню про визнання в КПІ ім. Ігоря Сікорського результатів навчання, набутих у неформальній/інформальній освіті".*
- *Питання до тематичних контрольних робіт та залікової контрольної роботи знаходяться у Додатку.*
- *Рекомендовано застосовувати результати навчання під час виконання дипломних проєктів (робіт), пов'язаних із розробкою технологічних схем для отримання порошкових виробів.*

Робочу програму навчальної дисципліни (силабус):

Складено: професор каф. Високотемпературних матеріалів та порошкової металургії, д.т.н., професор, Мініцький Анатолій Вячеславович

Ухвалено кафедрою ВТМ та ПМ (протокол № 9 від 14 лютого 2025 р.)

Погоджено Методичною комісією ІМЗ ім. Є. О. Патона (протокол № 6/25 від 19 лютого 2025 р.)

**Питання для тематичних контрольних робіт та залікової контрольної роботи
з дисципліни «Сучасні методи консолідації»**

1. Класифікація основних методів формування порошкових металевих, металокерамічних та керамічних матеріалів.
2. Електрофоретичне формування порошкових матеріалів.
3. Інжекційне формування порошкових матеріалів.
4. Холодне та гаряче ізостатичне пресування.
5. Тепле та гаряче статичне пресування порошкових матеріалів.
6. Динамічне гаряче пресування порошкових матеріалів.
7. Гаряче штампування порошкових заготовок, основні параметри деформаційної обробки.
8. Колекторне пресування порошкових матеріалів.
9. Магнітно-імпульсне пресування порошкових матеріалів.
10. Вібро-імпульсне пресування порошкових матеріалів.
11. Ультразвукове пресування порошкових матеріалів.
12. Конформ пресування порошкових матеріалів.
13. Пресування порошків за допомогою саморозповсіджувального високотемпературного синтезу.
14. Методи інтенсивної пластичної деформації порошкових систем.
15. Основні стадії процесу інтенсивної пластичної деформації.
16. Кручення під високим тиском.
17. Рівноканальне кутове пресування.
18. Гвинтова екструзія.
19. 3D гаряче кування порошкових систем.
20. Асиметричне прокатування порошкових матеріалів.
21. Пакетна гідроекструзія.
22. Класифікація адитивних методів компактування дисперсних систем.
23. Вимоги до порошків, що використовуються в адитивних методах консолідації.
24. Селективне лазерне спікання порошкових матеріалів.
25. Селективне лазерне плавлення порошкових матеріалів.
26. Електронно-променево спікання та плавлення порошкових матеріалів.
27. Сучасні методи спікання порошкових систем. Особливості процесів твердофазного та рідкофазного спікання.
28. Мікрохвильове спікання порошкових матеріалів.
29. Електророзрядне спікання порошкових матеріалів.
30. Плазмове спікання порошкових матеріалів.
31. Спікання порошкових матеріалів в умовах інфільтрації.
32. Особливості процесу інфільтрації під дією капілярних сил та зовнішнього тиску.