



КОНТРОЛЬ ЯКОСТІ ХУДОЖНІХ ТА ЮВЕЛІРНИХ ВИРОБІВ

Робоча програма освітнього компонента (Силабус)

Реквізити освітнього компонента

Рівень вищої освіти	<i>Перший (бакалаврський)</i>
Галузь знань	<i>13 Механічна інженерія</i>
Спеціальність	<i>136 Металургія</i>
Освітня програма	<i>Комп'ютеризовані процеси лиття</i>
Статус освітнього компонента	<i>Вибірковий</i>
Форма навчання	<i>Очна (денна)</i>
Рік підготовки, семестр	<i>4 курс, весняний семестр</i>
Обсяг освітнього компонента	<i>4 кредити / 120 годин: лекції – 36 год., лабораторні заняття – 18 год., СРС – 66 год.</i>
Семестровий контроль/ контрольні заходи	<i>Залік</i>
Розклад занять	<i>За розкладом (http://roz.kpi.ua)</i>
Мова викладання	<i>Українська</i>
Інформація про керівника курсу / викладачів	<i>Лектор, лабораторні: доктор філософії Смірнова Яна Олександрівна, iasm-iff@ill.kpi.ua</i>
Розміщення курсу	<i>https://classroom.google.com/c/NTq4MTk2OTg5NDk4?cjc=s3kvwpq</i>

Програма освітнього компонента

1. Опис освітнього компонента, його мета, предмет вивчення та результати навчання

Освітній компонент сприяє підготовці бакалаврів за освітньою програмою «Комп'ютеризовані процеси лиття» та належить до циклу професійної підготовки.

Метою вивчення даного освітнього компонента є формування у студентів комплексу знань, умінь та навичок, необхідних для контролювання етапів виготовлення литва та допоміжних матеріалів, яке забезпечує підвищення ефективності виробництва та отримання якісної, конкурентоспроможної продукції.

Предметом вивчення є теоретичні та практичні основи контролю якості литих художніх та ювелірних виробів.

Освітній компонент, як вибірковий, сприяє формуванню та підсилює здатність застосовувати знання у практичних ситуаціях (ЗК 5), здатність забезпечувати якість продукції (ФК 14), здатність застосовувати кращі світові практики, стандарти діяльності у металургії за спеціалізацією (ФК 18), розуміння властивостей і характеристик основних і допоміжних матеріалів ливарного виробництва, які впливають на процеси отримання готової продукції (ПР 29), вміння обирати сучасні методи контролю якості та властивостей ливарної продукції (ПР 31).

Після засвоєння освітнього компонента студенти мають продемонструвати:

- *знання основних положень формування якості литої продукції;*
- *знання дефектів литих виробів, причин їх появи в процесі виробництва виливків і заходів щодо попередження;*
- *знання видів і методів контролю якості виливків, контролю матеріалів і робіт у ливарному виробництві, основ контролю виробів за вмістом сплавів дорогоцінних металів та пробірного контролю;*
- *уміння обирати методи контролю якості ливарної продукції;*
- *уміння аналізувати причин появи браку і розробляти заходи щодо їх усунення.*

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

Для успішного засвоєння освітнього компонента студенту необхідно володіти знаннями з освітніх компонентів «Металознавство» (ПО 8), «Теорія металургійних процесів» (ПО 10), «Теоретичні основи ливарного виробництва» (ПО 12), «Формувальні матеріали» (ПО 13), «Технологія ливарної форми» (ПО 14), «Виробництво виливків із чавуну» (ПО 18), «Виробництво виливків із сталей» (ПО 19).

Вивчення освітнього компонента сприяє засвоєнню освітніх компонентів циклу професійної підготовки.

3. Зміст освітнього компонента

Розділ 1. Якість продукції. Формування якості продукції в процесі її виробництва

Тема 1.1. Якість продукції. Показники і оцінка якості продукції

Тема 1.2. Формування якості промислової продукції

Розділ 2. Методи контролю якості продукції ливарних цехів. Контроль матеріалів і робіт у ливарному виробництві.

Тема 2.1. Загальна характеристика методів контролю. Методи руйнівного контролю якості продукції.

Тема 2.2. Методи неруйнівного контролю промислової продукції

Тема 2.3. Контроль матеріалів і робіт у ливарному виробництві

Розділ 3. Діагностика дорогоцінних металів, їх сплавів та дорогоцінного каміння

Тема 3.1. Діагностика та експертиза дорогоцінних металів та їх сплавів

Тема 3.2. Експертиза дорогоцінного каміння.

4. Навчальні матеріали та ресурси

Базова література:

1. *Федоров Г. Є. та ін. Контроль якості продукції в машинобудуванні. Краматорськ: ДДМА, 2008. 332 с.*
2. *Назимок М. М., Артюх Т. М., Шликов О. К. Пробірний контроль. Експертна оцінка ювелірних виробів з дорогоцінних металів. Серія : Товарознавство. Навчальний посібник. К.: Воля, 2008. 208 с.*
3. *Назимок М. М., Артюх Т. М., Боровиков О. Я. Пробірний контроль. Методи аналізу дорогоцінних металів. Підручник. К.: Воля, 2010. 368 с.*
4. *Як оцінювати коштовності з дорогоцінних каменів і металів / Індутний В.В. та ін. Київ: ТОВ «АЛМА», 2001. 268 с.*

Додаткова література:

1. Методичні вказівки до виконання лабораторних робіт з дисципліни «Контроль якості продукції» для студентів спеціальності «Ливарне виробництво чорних і кольорових металів». К.: НТУУ «КПІ» «Політехніка», 2006. 56 с.

Базові та додаткові матеріали можна знайти на сторінці курсу у Google classroom.

Також студенти можуть самостійно шукати матеріали за окремими питаннями курсу, що забезпечує розвиток здатності до пошукової та дослідницької діяльності і критичного аналізу інформації.

Навчальний контент

5. Методика опанування освітнього компонента

Лекційні заняття

Розділ 1. Якість продукції. Формування якості продукції в процесі її виробництва

Тема 1.1. Якість продукції. Показники і оцінка якості продукції

Лекція 1. Класифікація показників якості та видів контролю продукції.

Основні поняття і визначення щодо якості продукції. Класифікація техніко-економічних показників якості продукції: показники призначення, надійності, технологічності, стандартизації та уніфікації, ергономічні, естетичні, екологічні, економічні, патентно-правові, рентабельності, безпеки, транспортабельності. Оцінка рівня якості продукції. Контроль якості продукції. Класифікація видів контролю. Випробовування якості продукції: контрольні, дослідні, граничні, експлуатаційні. Структура і основні функції відділу технічного контролю на підприємстві.

Тема 1.2. Формування якості промислової продукції

Лекція 2. Етапи формування якості продукції. Атестація виробництва і сертифікація продукції.

Причини, що призводять до покращення якості продукції. Етапи формування якості продукції: технічне завдання, технічна пропозиція, проектування, виготовлення, експлуатація. Об'єктивні і суб'єктивні фактори формування якості продукції. Стандартизація і якість продукції. Система сертифікації продукції УкрСЕПРО. Атестація виробництва. Сертифікація продукції. Системи управління якістю продукції.

Лекція 3. Дефекти художніх та ювелірних виливків, причини їх появи і класифікація.

Загальна характеристика дефектів. Явні, приховані, критичні, значні, малозначні, конструктивні, виробничі та експлуатаційні дефекти. Класифікація дефектів виливків. Брак виливків і його попередження.

Лекція 4. Дефекти художніх та ювелірних виливків, причини їх появи і класифікація.

Дефекти, що утворюються під час лиття за моделями, що витоплюються. Дефекти, що утворюються під час лиття злитків та неперервного лиття. Дефекти, викликані складом сплаву. Корозія, тмяніння та зміна кольору ювелірних виливків. Дефекти, що утворюються під час паяння та термооброблення ювелірних виливків.

Лекція 5. Статистичні методи контролю якості продукції.

Призначення ізолятора браку. Визначення відсотка можливого браку. Статистичні методи контролю якості продукції під час її виготовлення.

Модульна контрольна робота № 1.

Розділ 2. Методи контролю якості продукції ливарних цехів. Контроль матеріалів і робіт у ливарному виробництві.

Тема 2.1. Загальна характеристика методів контролю. Методи руйнівного контролю якості продукції

Лекція 6. Характеристика методів контролю якості виливків. Руйнівні методи контролю якості виливків.

Загальна характеристика методів контролю: контроль геометрії, контроль навантажуванням, контроль з руйнуванням зразків або деталей, контроль виробів без руйнування. Руйнівні методи контролю. Механічні властивості металів та їх класифікація. Методи визначення механічних властивостей. Прилади для визначення механічних властивостей. Твердість металевих матеріалів та методики її визначення. Мікротвердість структурних складових металевих матеріалів і методики її визначення. Зразки для визначення механічних властивостей і технології їх виготовлення. Металографічні методи контролю якості металів і сплавів. Методи визначення неметалевих включень у ливарних сплавах.

Тема 2.2. Методи неруйнівного контролю промислової продукції

Лекція 7. Загальна характеристика неруйнівних методів контролю продукції. Оптичний і капілярні методи контролю.

Загальна характеристика неруйнівних методів контролю продукції. Оптичний метод контролю: призначення і галузі використання; класифікація використовуваних приладів; лінзові, волоконно-оптичні і комбіновані ендоскопи. Інтерферометричний, голографічний і поляризаційний методи контролю. Організація ділянки візуально-оптичного контролю.

Капілярні методи контролю: методи проникних розчинів, відфільтрованих суспензій. Люмінесцентний, кольоровий, люмінесцентно-кольоровий, яскравистий і комбінований методи контролю. Технологічні операції під час виконання капілярних методів контролю. Особливості капілярних методів контролю. Дефектоскопічні матеріали для капілярного контролю.

Лекція 8. Магнітні та акустичні методи контролю промислової продукції.

Магнітні методи контролю, їх класифікація і галузі використання. Магнітопорошковий, магнітографічний і ферозондовий методи контролю. Способи намагнетовування виробів: поздовжнє, циркулярне і комбіноване. Контроль виробів на залишковій намагнетованості та в прикладеному магнітному полі. Технологія магнітопорошкового, ферозондового та магнітографічного контролю. Стаціонарні, пересувні та переносні дефектоскопи для магнітних методів контролю.

Акустичні методи контролю, їх сутність, призначення та класифікація. Тіньовий, резонансний та імпульсний метод відлуння. Конструкції пошукових головок. Методика акустичного контролю. Апаратура для акустичного контролю.

Лекція 9. Контроль течешуканням. Радіаційні і радіохвильові методи контролю виливків.

Контроль течешуканням: сутність методів. призначення і класифікація. Основні методи контролю течешуканням: локальний метод щупа, локальний метод вакуумування, сумарний метод вакуумування у вакуумній і гелієвій камерах. Течешукання пневматичними методами. Контроль шорсткості виливків пневматичним методом. Контроль якості литих труб. Пузиркові методи контролю. Течешукання гасом і методами пенетрантів. Промислова апаратура течешукання.

Радіаційні методи контролю якості виливків: сутність і загальна характеристика. Рентгенівські апарати: лінійний прискорювач, бетатрони, мікротрони. Використання радіоактивних ізотопів у дефектоскопії: шланговий і фронтальний дефектоскопи. Способи

реєстрації проникного випромінювання: радіографічний, радіоскопічний і радіометричний. Особливості контролю виливків радіаційною дефектоскопією.

Використання компенсаторів і вибір режимів просвічування. Основні вимоги щодо техніки безпеки.

Радіохвильові методи контролю: сутність, класифікація та галузі використання.

Лекція 10. Електромагнітні, електричні та теплові методи контролю виливків.

Електромагнітні методи контролю (Вихорострумний контроль): сутність, класифікація, призначення, галузі використання. Типи та конструкції вихорострумних перетворювачів: накладні, прохідні, комбіновані.

Електричні методи контролю: сутність, класифікація, галузі використання. Конструкції перетворювачів та особливості їх використання.

Теплові методи контролю: сутність, класифікація, галузі використання. Засоби та методи контролю температури.

Типи термопар, термоіндикатори. Прилади для неконтактного вимірювання температури: яскравості, колірні та радіаційні пірометри.

Виявлення внутрішніх дефектів у виливках: евапорографи та еджеографи.

Тема 2.3. Контроль матеріалів і робіт у ливарному виробництві

Лекція 11. Контроль матеріалів і робіт у ливарному виробництві

Основні завдання контролю в ливарному виробництві. Обов'язки контролера.

Контроль виробів вимірюванням: інструменти та засоби. Контроль формувальних матеріалів і сумішей: прилади та методики.

Контроль модельного оснащення. Контроль якості форм і стрижнів: прилади та методики. Контроль якості шихтових матеріалів і сплавів. Контроль ливарних властивостей: засоби та методики. Контроль вибивання, обрублення, очищення та термооброблення виливків.

Модульна контрольна робота №2.

Розділ 3. Діагностика дорогоцінних металів, їх сплавів та дорогоцінного каміння

Тема 3.1. Діагностика та експертиза дорогоцінних металів та їх сплавів

Лекція 12. Діагностичні ознаки дорогоцінних металів та їх сплавів.

Конвенція з випробувань та клеймування виробів з дорогоцінних металів. Маркування та клеймування виробів з дорогоцінних сплавів.

Лекція 13. Методологічні основи контролю виробів за вмістом сплавів дорогоцінних металів.

Методи контролю за вмістом сплавів дорогоцінних металів. Методи кількісного визначення масової частки дорогоцінних металів у сплавах і матеріалах у пробірному контролі. Методики випробовування матеріалів на основі дорогоцінних металів на пробірному камені. Рентгенівська флуоресценція дорогоцінних металів.

Лекція 14. Методологія визначення масової частки дорогоцінних металів у матеріалах та сплавах.

Процедура відбору проб матеріалів. Середній рівень якості продукції. Оцінка розміру проби, що відбирається. Методи відбору проб. Випробування золотих та срібних зливків. Методи визначення золота.

Лекція 15. Методологія визначення масової частки дорогоцінних металів у матеріалах та сплавах (продовження).

Методи визначення срібла. Методи визначення платини. Методи визначення паладію. Методи визначення родію.

Тема 3.2. Експертиза дорогоцінного каміння.

Лекція 16. Оціночні характеристики огранених алмазів

Маса огранених алмазів. Колір огранених алмазів. Вимоги до умов визначення кольору огранених алмазів. Ознаки штучної зміни кольору алмазів. Чистота огранених алмазів. Внутрішні та зовнішні дефекти. Класифікація алмазів по групам дефектів. Особливості огранювання алмазів. Система 4C. Сертифікація алмазів.

Лекція 17. Оціночні характеристики кольорового ювелірного каміння

Вимоги до оцінювання каміння за кольором. Класифікації груп кольору для природного та деяких груп вирощеного каміння. Оцінка кольору дорогоцінного каміння. Чистота ювелірного каміння. Вимоги до оцінки кольорового каміння за чистотою. Класифікація груп чистоти кольорового каміння. Якість обробки каміння. Сертифікація кольорового каміння.

Лекція 18. Оціночні характеристики опалів та перлів

Оціночні характеристики опалів та перлів. Благородні та неблагородні опали. Класифікація благородних опалів. Природні та вирощені опали. Групи якостей благородних опалів. Класифікація якостей культивованих перлів. Сертифікація перлів.

Модульна контрольна робота №3.

Лабораторні заняття

Лабораторна робота №1. Дослідження дефектів виливків візуальним контролем та їх класифікація (4 год).

Лабораторна робота №2. Статистичний контроль якості виливків у процесі їх виробництва. Визначення відсотка передбачуваного браку (4 год).

Лабораторна робота №3. Визначення механічних властивостей ливарних сплавів (2 год).

Лабораторна робота №4. Дослідження твердості виливків і мікротвердості окремих структурних складових сплавів (2 год).

Лабораторна робота №5. Капілярний контроль якості виливків (2 год).

Лабораторна робота №6. Виявлення дефектів виливків акустичними методами контролю (2 год).

Лабораторна робота №7. Випробування матеріалів на основі дорогоцінних металів на пробірному камені (2 год).

6. Самостійна робота студента

Самостійна робота здобувачів здійснюється протягом всього семестру в рамках годин відповідно до робочого навчального плану та індивідуального навчального плану студента і складається з:

- підготовки до лекцій (опрацювання лекційного матеріалу) – 22 год;
- підготовки до лабораторних робіт (написання протоколу, виконання поставлених завдань, проведення розрахунків, побудова графічних залежностей, формулювання висновків за даними виконання) – 32 год;
- підготовки до МКР – 5 год;
- підготовки до заліку – 7 год.

7. Політика навчальної освітнього компонента

- Відвідування всіх видів занять фіксується, але не оцінюється. Відвідування лекційних занять є вільним, проте присутність рекомендована, оскільки теоретичний матеріал викладений там є необхідним для виконання лабораторних робіт.
- Допуск до лабораторних робіт студент отримує за наявності оформленого протоколу (тема, мета, матеріали, обладнання, знання порядку виконання роботи) та після короткого опитування за матеріалом роботи.
- Захист лабораторних робіт проходить на наступному занятті за умови оформленого звіту з обробленими результатами та висновком (заповненні таблиці, наведені необхідні розрахунки, побудовані графічні залежності, сформульовані висновки за результатами досліджень).
- Кожен студент має право відпрацювати пропущене лабораторне заняття лише з поважної причини (лікарняний, офіційний дозвіл деканату тощо) за рахунок самостійної роботи під час консультацій, передбачених навчальним навантаженням викладача.
- Для підвищення семестрового рейтингу студент може виконати творчі роботи з освітнього компоненту за узгодженням з викладачем (участь у олімпіадах, участь у конкурсах робіт, підготовка оглядів наукових праць, участь у конференціях, оформлення презентацій, рефератів, розроблення діючих макетів тощо), за виконання яких максимально можна отримати 10 балів. Заохочувальні бали не входять до основної шкали PCO.
- Політика та принципи академічної доброчесності визначені у розділі 3 Кодексу честі Національного технічного університету України «Київський політехнічний інститут імені Ігоря Сікорського». Детальніше: <https://kpi.ua/code>.
- Норми етичної поведінки студентів і працівників визначені у розділі 2 Кодексу честі Національного технічного університету України «Київський політехнічний інститут імені Ігоря Сікорського». Детальніше: <https://kpi.ua/code>.

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

Рейтингова оцінка здобувача складається з отриманих здобувачем за результатами заходів поточного контролю та заохочувальних балів.

Поточний контроль: У освітньому компоненті передбачено наступні заходи поточного контролю:

- виконання контрольних робіт (1 модульна контрольна на лекціях);
- виконання лабораторних робіт (7 лабораторних робіт).

Модульна контрольна робота розділена на 3 контрольні роботи, які оцінюються у 10 балів кожна. У кожній контрольній роботі по 2 питання, які оцінюються у 5 балів:

- «відмінно» – повна відповідь на питання – 5 балів;
- «добре» – достатньо повна відповідь або повна відповідь з незначними неточностями – 4 бали;
- «задовільно» – неповна відповідь та незначні помилки – 3 бали;
- «незадовільно» – значні помилки у відповіді, або відповідь на питання відсутня – 0 балів.

Підсумкова оцінка за контрольну роботу складається із суми оцінок за окремі питання та становить 6-10 балів.

Лабораторні роботи оцінюються у 10 балів кожна. Студент допускається до виконання лабораторної роботи за наявності оформленого протоколу. Сумарна оцінка за лабораторну роботу складається з оцінок за:

- підготовку (наявність оформленого протоколу, знання обладнання та порядку виконання роботи) – оцінюється від 1 до 3 балів;
- виконання і захист (наявність оформленого звіту з обробленими результатами та висновком) – оцінюється від 1 до 7 балів.

Умови допуску до семестрового контролю: виконання і захист усіх лабораторних робіт.

Семестровий контроль: здобувачі, які виконали всі умови допуску до заліку та мають рейтингову оцінку 60 і більше балів, отримують відповідну до набраного рейтингу оцінку без додаткових випробувань.

Здобувачі, які виконали всі умови допуску до заліку та мають рейтингову оцінку менше 60 балів, а також здобувачі, які бажають підвищити свою рейтингову оцінку, проходять семестровий контроль у вигляді залікової контрольної роботи.

Залікова контрольна робота оцінюється у 100 балів. Завдання залікової контрольної роботи складається з трьох питань. Перше питання оцінюється у 30 балів, друге та третє – у 35 балів кожне:

- «відмінно» – повна відповідь на питання – для першого питання 29-30 балів, для другого та третього – 34-35 балів;
- «добре» – достатньо повна відповідь або повна відповідь з незначними неточностями – для першого питання 23-28 балів, для другого та третього – 27-33 бали;
- «задовільно» – неповна відповідь та незначні помилки – для першого питання 18-22 бали, для другого та третього – 21-26 балів;
- «незадовільно» – значні помилки у відповіді, або відповідь на питання відсутня – 0 балів для всіх питань.

Підсумкова оцінка за залікову контрольну роботу складається із суми оцінок за окремі питання та становить 60-100 балів.

Якщо здобувач, який складав залік для підвищення своєї рейтингової оцінки і за його результатами отримав меншу кількість балів за кількість балів, отриманих за результатами заходів поточного контролю, то у цьому випадку здобувач отримує рейтингову оцінку за результатами заходів поточного контролю.

Рейтингові бали отримані здобувачем у семестрі або за результатами виконання залікової контрольної роботи, та оцінку відповідно до цих балів заносять до відомості семестрового контролю. За потреби у відомості роблять відмітку «не допущено», «усунено» або «не з'явився».

Відповідність рейтингових балів оцінкам за університетською шкалою

Рейтингова оцінка здобувача (бали)	Університетська шкала оцінок рівня здобутих компетентностей (результатів навчання)
100-95	Відмінно
85-94	Дуже добре
75-84	Добре
65-74	Задовільно
60-64	Достатньо
Менше 60	Незадовільно

Відмітки у відомості семестрового контролю

Відмітка	Роз'яснення
<i>Не допущено</i>	<i>Невиконання умов допуску до семестрового контролю</i>
<i>Усунено</i>	<i>Порушення принципів академічної доброчесності або морально-етичних норм поведінки</i>
<i>Не з'явився</i>	<i>Здобувач, був допущений, але не з'явився на залік</i>

9. Додаткова інформація з освітнього компонента

- *Кожен студент має право на визнання результатів навчання, отриманих у неформальній освіті (проходження професійних курсів/тренінгів, онлайн освіти, професійних стажувань тощо), яке відбувається згідно з «Положенням про визнання в КПІ ім. Ігоря Сікорського результатів навчання, набутих у неформальній/інформальній освіті».*

Робочу програму освітнього компонента (силабус):

Складено асистенткою, доктором філософії Смірноюю Я.О.

Ухвалено кафедрою ливарного виробництва (протокол № 7 від 19.02.2026 р.)

Погоджено Методичною комісією НН ІМЗ ім. Є.О. Патона (протокол № 02/26 від 20.02.2026 р.)

Перелік питань, які виносяться на поточний та семестровий контроль

1. Що являють собою показники призначення якості продукції? Наведіть приклади.
2. Що являють собою показники надійності якості продукції? З яких показників складається надійність? Наведіть приклади.
3. Охарактеризуйте та наведіть приклади показників технологічності та економічних показників якості продукції.
4. Що являють собою показники стандартизації та уніфікації якості продукції? Наведіть приклади.
5. Ергономічні показники якості продукції – охарактеризуйте та наведіть їх номенклатуру.
6. Охарактеризуйте та наведіть приклади естетичних та патентно-правових показників якості продукції.
7. Охарактеризуйте та наведіть приклади екологічних показників якості продукції та показників безпеки.
8. Охарактеризуйте рівні якості продукції. Що таке оцінка рівня якості продукції?
9. Наведіть та коротко охарактеризуйте методи, що використовують для визначення числових значень показників якості продукції.
10. Вимірювальний метод оцінки якості продукції. Як його здійснюють? Наведіть приклади.
11. Реєстраційний метод оцінки якості продукції. Як його здійснюють? Наведіть приклади.
12. Розрахунковий метод оцінки якості продукції. Як його здійснюють? Наведіть приклади.
13. Органолептичний метод оцінки якості продукції. Як його здійснюють? Наведіть приклади.
14. Наведіть та охарактеризуйте методи визначення значень показників якості продукції, залежно від джерела інформації.
15. Охарактеризуйте види контролю якості продукції залежно від можливості подальшого використання її після випробовування.
16. Охарактеризуйте види контролю якості продукції залежно від її об'єму під час випробовування.
17. Охарактеризуйте види контролю якості продукції залежно від стадії виробничого процесу.
18. Охарактеризуйте види контролю якості продукції залежно від характеру його проведення.
19. Охарактеризуйте види контролю якості продукції за рішеннями, які приймають після випробовування. Наведіть приклади.
20. Охарактеризуйте види контролю якості продукції за засобами контролю та одержаною інформацією.
21. Етапи формування якості продукції. Охарактеризуйте їх та наведіть приклади.
22. Об'єктивні фактори, що впливають на формування якості продукції на етапі виготовлення останньої. Наведіть приклади.
23. Суб'єктивні фактори, що впливають на формування якості продукції на етапі виготовлення останньої. Наведіть приклади.
24. Фактори, які впливають на якість продукції на етапі експлуатації. Наведіть приклади.
25. Послідовність здійснення атестації виробництва відповідно до вимог УкрСЕПРО.
26. Послідовність здійснення сертифікації продукції відповідно до вимог УкрСЕПРО.
27. Що являють собою дефекти виробів? Дайте визначення та наведіть загальну характеристику.

28. Явні та приховані дефекти. Яка між ними різниця? Наведіть приклади.
29. Критичні, значні та малозначні дефекти. Яка між ними різниця? Наведіть приклади.
30. Конструктивні дефекти. Охарактеризуйте їх та наведіть приклади.
31. Виробничі дефекти. Охарактеризуйте їх і наведіть приклади.
32. Експлуатаційні дефекти. Охарактеризуйте їх і наведіть приклади.
33. Брак. Види браку. Призначення ізолятора браку. Наведіть приклади.
34. Причини появи браку продукції в ливарному виробництві. Наведіть приклади.
35. Наведіть класифікацію дефектів виливків та коротко охарактеризуйте кожну з груп.
36. Коротко охарактеризуйте дефекти, які відносять до групи «Невідповідність геометрії». Наведіть приклади дефектів, основні причини їх виникнення та методи усунення.
37. Коротко охарактеризуйте дефекти, які відносять до групи «Дефекти поверхні». Наведіть приклади дефектів, основні причини їх виникнення та методи усунення.
38. Коротко охарактеризуйте дефекти, які відносять до групи «Несуцільності в тілі вилівка». Наведіть приклади дефектів, основні причини їх виникнення та методи усунення.
39. Коротко охарактеризуйте дефекти, які відносять до групи «Вкраплини». Наведіть приклади дефектів, основні причини їх виникнення та методи усунення.
40. Коротко охарактеризуйте дефекти, які відносять до групи «Невідповідність за структурою». Наведіть приклади дефектів, основні причини їх виникнення та методи усунення.
41. Класифікація методів контролю продукції. Наведіть приклади.
42. Наведіть фактори, які обумовлюють вибір методу неруйнівного контролю.
43. Наведіть класифікацію візуальних приладів для оптичного контролю якості продукції.
44. Оптичний контроль. Прилади для контролю прихованих об'єктів. Конструкції і призначення цих приладів.
45. Наведіть способи виявлення індикаторних рисунків під час капілярного контролю якості продукції.
46. Наведіть способи утворення індикаторних рисунків під час капілярного контролю якості продукції.
47. Розкрийте сутність і галузі використання магнітного контролю якості продукції.
48. Наведіть класифікацію магнітних методів контролю якості продукції.
49. Магнітопорошковий контроль якості продукції. Його переваги і недоліки.
50. Сутність та призначення акустичного методу контролю якості продукції.
51. Назвіть різновиди ультразвукової дефектоскопії та дайте їм повну характеристику.
52. Сутність і призначення методу контролю якості продукції течешуканням.
53. Контроль течешуканням. Методи локального контролю, розкрийте їх сутність.
54. Контроль течешуканням. Методи сумарної негерметичності. Наведіть приклади.
55. Наведіть основні характеристики радіаційного контролю якості продукції.
56. Охарактеризуйте дефектоскопи для радіаційного контролю якості продукції.
57. Опишіть основні вимоги щодо безпеки під час здійснення радіаційного контролю якості продукції.
58. Викладіть сутність і галузі використання електромагнітного контролю якості продукції.
59. Охарактеризуйте сутність теплового контролю якості продукції.
60. Охарактеризуйте методи виявлення дефектів термографією (тепловий контроль).
61. Які обов'язкові символічні знаки наносяться на ювелірні вироби за вимогами Конвенції з випробувань та клеймування виробів з дорогоцінних металів.
62. Надайте характеристику державним пробірним клеймам України.
63. Охарактеризуйте основні способи клеймування ювелірних та побутових виробів.
64. Загальна характеристика методу випробування сплавів на пробірному камені.
65. Порядок проведення випробувань на пробірному камені.
66. Охарактеризуйте основні методи відбору проб.
67. Випробування золотих та срібних зливків.
68. Купелювання золотих сплавів. Основні явища в процесі аналізу.

69. Якісні методи визначення срібла.
70. Кількісні методи визначення платини.
71. Що таке система чотирьох «Сі»? Розшифруйте та охарактеризуйте її. Для якого каміння її використовують?
72. Яким чином визначають масу ограненого ювелірного каміння? Які пристрої та методи можуть для цього використовувати?
73. Як оцінюють, класифікують та позначають огранені алмази за кольором?
74. Які оптичні ефекти можуть бути у огранених алмазах?
75. Наведіть та охарактеризуйте внутрішні дефекти огранених алмазів.
76. Наведіть та охарактеризуйте зовнішні дефекти огранених алмазів.
77. Яким чином положення дефектів у ограненому алмазі буде впливати на його чистоту?
78. Наведіть та охарактеризуйте класифікацію діамантів за групами якості.
79. Яким чином відбувається сертифікація алмазів?
80. Що входить до сертифікату якості ограненого алмазу?
81. Наведіть та охарактеризуйте основні критерії, що характеризують колір ювелірного каміння.
82. Чистота дорогоцінного каміння: категорії та їх характеристика, система оцінювання I категорії (за GIA).
83. Чистота дорогоцінного каміння: категорії та їх характеристика, система оцінювання II категорії (за GIA).
84. Чистота дорогоцінного каміння: категорії та їх характеристика, система оцінювання III категорії (за GIA).
85. Наведіть та охарактеризуйте внутрішні дефекти кольорового каміння.
86. Наведіть та охарактеризуйте зовнішні дефекти кольорового каміння.
87. Яким чином оцінюють якість огранювання кольорового каміння?
88. Наведіть спрощену систему оцінки якості обробки кольорового каміння.
89. Наведіть характеристики та групи якості, за якими описують опали.
90. Яким чином характеризують розмір та форму перлів?
91. Яким чином характеризують колір та блиск перлів?
92. Яким чином характеризують якість накра та зовнішні дефекти перлів?