

Выявлено, что изучаемая выборка характеризуется высокой степенью проявления полезависимости, синтетическим стилем мышления, одинаковым соотношением импульсивности и рефлексивности, ригидности и гибкости познавательного контроля.

Высокая степень толерантности к неопределенности характеризует студентов-юристов как способных действовать вполне успешно при недостатке информации и в непривычных ситуациях, а средний уровень толерантности к двусмысленности свидетельствует о проявлении спокойствия в неясных ситуациях, при неопределенности целей, ожиданий и сути происходящего. Уровень проявления макиавеллизма находится в пределах нормы: студенты в меру амбициозны и целеустремленны, коммуникабельны и решительны.

Корреляционный анализ позволил выявить следующие значимые взаимосвязи показателей когнитивных стилей и личностных характеристик:

При усилении полезависимости возрастает доверчивость испытуемых.

При усилении полюса аналитичности усиливается общительность, аккуратность и любознательность студентов.

Тенденция к импульсивности приводит к возрастанию макиавеллизма.

Рост ригидности способствует спокойному отношению студентов к незавершенности начатого дела и отсутствию ответов на свои вопросы, склонности к сотрудничеству, проявлению ответственности и самоконтроля, настойчивости и силы воли, любознательности и познава-

тельной активности, и снижению склонности к манипулированию окружающими.

При усилении полюса интегрированности снижается стремление к поиску впечатлений, риску, переменам, привлечению внимания, публичности.

В результате сравнительного анализа по методу U-критерия Манна–Уитни были получены следующие данные:

Между группами «Полезависимые» и «Полезависимые» статистически значимых различий по всем личностным показателям выявлено не было.

Группа «Аналитики» не склонна к сознательному манипулированию, обладает большей степенью гибкости чем группа «Синтетики».

Рефлексивные студенты, обнаруживая свойства макиавеллистов, чаще, чем импульсивные, используют возможность манипулирования в межличностных отношениях ради собственной выгоды.

Студенты с ригидным когнитивным стилем проявляют качества макиавеллистов чаще, чем гибкие.

Представители группы «Неинтегрированные» более экстравертированы, чем «Интегрированные».

Полученные факты могут быть использованы при реализации индивидуального подхода к обучению с целью повышения эффективности усвоения знаний, умений и навыков, а также в процессе формирования и развития профессиональных компетенций студентов.

*«Проблемы и опыт реализации болонских соглашений»,
Черногория (Будва), 9-16 сентября 2013 г.*

Медицинские науки

**ВЛИЯНИЕ ГЕНЕТИЧЕСКИХ
МАРКЕРОВ НА ЭФФЕКТИВНОСТЬ
ГИПОЛИПИДЕМИЧЕСКОЙ
ТЕРАПИИ У БОЛЬНЫХ
ИШЕМИЧЕСКОЙ БОЛЕЗНЬЮ СЕРДЦА
С ИЗОЛИРОВАННОЙ И СОЧЕТАННОЙ
ГИПЕРЛИПИДЕМИЕЙ**

Маль Г.С., Звягина М.В., Грибовская И.А.

ГБОУ ВПО «Курский государственный медицинский университет» Минздрава РФ, Курск,
e-mail: irinagribovskaya@mail.ru

Целью исследования явилось изучение влияния факторов риска и генетических маркеров на эффективность гипOLIпидемической терапии у больных ишемической болезнью сердца с изолированной и сочетанной гиперлипидемией.

При воздействии на изолированную ГЛП розувастатином в дозе 10 мг в сутки гипоchoлестеринемический эффект реализовался за счет снижения уровня ЛПНП – на 43,4%, содержания ТГ на 11,2%. Уровень ХС достоверно снизился на

34,7%. Влияние терапии розувастатином на обратный транспорт ХС выразилось в повышении показателя ЛПВН на 8,3%. Анализ изменений, произошедших под влиянием терапии розувастатином у больных ИБС с сочетанной ГЛП, выявил существенные изменения со стороны липидного спектра сыворотки крови. Значительно снизился уровень ХС на 35,6%, что произошло за счет снижения ЛПНП на 44,9% и содержания ТГ на 20,3%. Уровень ЛПВП во время терапии статином IV поколения возрос на 10,3%.

Учитывая, что все фармакокинетические процессы находятся под генетическим контролем, мы изучали взаимосвязь носительства аллелей генов-транспортеров статинов с их гипOLIпидемической активностью. В работе исследовали полиморфизм гена MDR1, кодирующего гликопротеин-P, ответственный за активную секрецию статинов и их метаболитов в биологические жидкости (желчь, мочу).

В нашем исследовании не было обнаружено связи между полиморфным маркером C3435T

гена MDR1 и развитием большего гиполипидемического эффекта розувастатина в дозе 10 мг/сутки у пациентов с генотипом TT, чем с генотипами CT и CC. У пациентов с генотипами CC, TT и CT эффективность розувастати-

на по всем показателям липидного спектра достоверно не отличалась. Аллельный вариант TT гена MDR1 у больных ИБС не явился генетическим фактором предрасполагающим к выраженной эффективности розувастатина.

Технические науки

ОСОБЕННОСТИ ЛИТЕЙНОЙ ОСНАСТКИ ДЛЯ СОВРЕМЕННЫХ СПОСОБОВ ФОРМООБРАЗОВАНИЯ

Евлампиев А.А., Чернышов Е.А., Королев А.В.,
Мыльников В.В.

*Нижегородский государственный технический
университет им. Р.Е. Алексеева, Нижний Новгород,
e-mail: mrmynikov@mail.ru*

Современные способы изготовления литейных форм и стержней в значительной степени усложнили оснастку, потребовали ужесточения требований к ее жесткости, точности и чистоте обработки. Это обусловлено применением новых составов смесей, высокого давления или, наоборот, создания вакуума для упрочнения форм.

При проектировании оснастки для холоднотвердеющих смесей, когда стержни упрочняются газами-катализаторами (аминами, сернистым ангидридом и др.), на позиции продувки используются специальные коллекторы с нагнетательными трубками с отверстиями. Выпускные отверстия выполнены с применением вент. Рабочую поверхность стержневых ящиков выполняют из пластических масс. Для герметизации узлов используются специальные инертные материалы. При использовании в качестве газокатализатора сернистого ангидрида необходимо учитывать, что образующаяся при этом серная кислота оказывает отрицательное воздействие на стержневой ящик. Это проявляется в активной коррозии и загрязнении оснастки. В связи с этим стержневые ящики рекомендуется выполнять из пластмассы или алюмопластиковых элементов.

Использование воздушно-импульсного уплотнения требует избыточного давления, которое составляет 0,8-1,0 МПа на стенки опоки до 2,0 МПа на модельную плиту. Для обеспечения плотного контакта между наполнительной рамкой и импульсной головкой необходимо обеспечивать высокую чистоту сопрягаемых поверхностей. Применение импульсного способа уплотнения смеси требует большой жесткости моделей и установки вент. Места расположения вент и их количество, обычно определяют опытным путем.

Отличительной особенностью вакуумпленочной формовки является использование модельной оснастки с изолированными полостями, вентиляционными каналами и вентилями, которые необходимы для обеспечения опти-

мального уплотнения выступающих болванок формы и для организации их свободной протяжки. Стенки опок выполняются полыми, с встроенными в них специальными фильтрами.

Таким образом, при проектировании оснастки для изготовления форм и стержней необходимо учитывать способ формообразования и его особенности, а также экономическую целесообразность ее изготовления.

ФУНКЦИИ И ОПТИМИЗАЦИЯ РАЗМЕРОВ ПРИБЫЛЕЙ СТАЛЬНЫХ ОТЛИВОК

Евлампиев А.А., Чернышов Е.А., Королев А.В.,
Мыльников В.В.

*Нижегородский государственный технический
университет им. Р.Е. Алексеева, Нижний Новгород,
e-mail: mrmynikov@mail.ru*

Установка прибылей на отливках является дорогостоящим, но наиболее эффективным способом предотвращения усадочных раковин и пористости. Для выполнения своих функций прибыль должна затвердевать в последнюю очередь, иметь запас жидкого металла, необходимый для компенсации усадки, и кроме того должна быть правильно установлена на отливке. Только при соблюдении этих условий можно гарантированно получать качественные отливки.

Исходя из тех требований, которые предъявляются к прибыли, в литейных цехах еще сохраняется ошибочное мнение, что массивная и высокая прибыль является гарантией получения плотного металла отливки. Однако избыточно высокая прибыль не всегда работает эффективно и может стать причиной возникновения значительных напряжений и трещин в подприбыльной зоне отливки.

Это подтверждается следующим примером. При освоении технологии получения отливки из стали 20ГЛ массой более 550 кг в условиях действующего производства с учетом имеющейся оснастки использовали прибыль, у которой высота намного превышает диаметр. Жидкий металл в прибыль подавали через стенку отливки снизу, поэтому в верхней части прибыли к моменту окончания заливки формы, расплав находился с температурой меньшей, чем в основании. В этом случае был нарушен принцип направленного затвердевания и в результате в подприбыльной зоне отливки обнаружена усадочная раковина и горячая трещина.

После тщательного анализа условий формирования питаемого узла, причин образования