

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение  
высшего образования  
«Новосибирский государственный технический университет»  
Кафедра технологии машиностроения

## Паспорт зачета

по модулю "Технология машиностроения (модуль)" по материалам дисциплины  
«Технологические методы обеспечения качества деталей машин», 5 семестр

### 1. Методика оценки

Зачет проводится в устной форме, по билетам. Билет формируется по следующему правилу: первый вопрос выбирается из диапазона вопросов 1 – 7, второй вопрос из диапазона вопросов 8 – 14 (список вопросов приведен ниже). В ходе экзамена преподаватель вправе задавать студенту дополнительные вопросы из общего перечня (п. 4).

### Форма билета для зачета

НОВОСИБИРСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ  
Факультет МТФ

Билет № 5

к зачету по дисциплине «Технологические методы обеспечения качества деталей машин»

---

1. Существующие классификации методов обработки
2. Характеристики качества сопрягаемых поверхностей, определяющие их контактное взаимодействие

Утверждаю: зав. кафедрой \_\_\_\_\_  
(должность) (Ф.И.О.) (подпись)

\_\_\_\_\_  
(дата)

## 2. Критерии оценки

- Ответ на билет для зачета считается **неудовлетворительным**, если студент при ответе на вопросы не дает определений основных понятий, не способен показать причинно-следственные связи явлений, оценка составляет **менее 10 баллов**.
- Ответ на билет для зачета засчитывается на **пороговом** уровне, если студент при ответе на вопросы дает определение основных понятий, может показать причинно-следственные связи явлений, оценка составляет **10 – 14 баллов**.
- Ответ на билет для зачета билет засчитывается на **базовом** уровне, если студент при ответе на вопросы формулирует основные понятия, законы, дает характеристику процессов, явлений, проводит анализ причин, условий, может представить качественные характеристики процессов, оценка составляет **15 – 17 баллов**.
- Ответ на билет для зачета билет засчитывается на **продвинутом** уровне, если студент при ответе на вопросы проводит сравнительный анализ подходов, проводит комплексный анализ, выявляет проблемы, предлагает механизмы решения, способен представить количественные характеристики определенных процессов, приводит конкретные примеры из практики, оценка составляет **18 – 20 баллов**.

## 3. Шкала оценки

Зачет считается сданным, если сумма баллов по всем заданиям билета оставляет не менее 10 баллов (из 20 возможных).

В общей оценке по дисциплине баллы за зачет учитываются в соответствии с правилами балльно – рейтинговой системы, приведенными в рабочей программе дисциплины. Таким образом, общий балл по дисциплине складывается из баллов за самостоятельную работу (max 80 б.) и баллов за зачет (max 20 б.).

Оценка	Сумма баллов для простановки результатов аттестации в зачетную книжку
Отлично	87 – 100 (A+... B+)
Хорошо	73 – 86 (B...C)
Удовлетворительно	50 – 72 (C-... E)
Неудовлетворительно	Менее 50 (FX...F)

#### **4. Вопросы к зачету по дисциплине**

##### **«Технологические методы обеспечения качества деталей машин»**

1. Существующие классификации методов обработки
2. Влияние особенности структурного состояния материалов и эксплуатационных характеристик на выбор метода формообразования
3. Влияние режимных параметров процесса обработки на формирование показателей качества
4. Критерии выбора оборудования для обработки деталей с обеспечением заданного уровня качества
5. Оптимизация режимных параметров процесса обработки деталей по параметрам качества
6. Технологическое обеспечение качества поверхностей деталей машин при точении
7. Технологическое обеспечение качества обрабатываемых поверхностей финишными методами алмазно-абразивной обработки
8. Качество обрабатываемых поверхностей при отделочно-упрочняющей обработке
9. Надежность технологических процессов по обеспечению заданных характеристик качества обработанных поверхностей деталей машин
10. Обеспечения качества продукции. Основные понятия и определения
11. Управление качеством на этапе конструкторского проектирования
12. Физико-механические характеристики качества поверхностей и их определение
13. Характеристики качества сопрягаемых поверхностей, определяющие их контактное взаимодействие
14. Связь эксплуатационных свойств деталей машин с качеством их поверхностей