

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Пономарева Светлана Викторовна
Должность: Проректор по УР и НО
Дата подписания: 18.09.2021
Уникальный программный ключ:
bb52f959411e64617366ef2977b97e87139b1a2d

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ
ФЕДЕРАЦИИ
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ
УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
«ДОНСКОЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»
(ДГТУ)
АВИАЦИОННЫЙ КОЛЛЕДЖ ДГТУ

Фонды оценочных средств
для проведения текущего контроля и промежуточной аттестации
в форме зачета
по дисциплине ОГСЭ.03 Иностранный язык
в рамках программы подготовки специалистов среднего звена
по специальности СПО
15.02.08 Технология машиностроения

Ростов-на-Дону
2021 г

Разработчик:

Преподаватель Aviационного колледжа ДГТУ _____ Т.О. Трубникова

«__» _____ 2021г.

Комплект оценочных средств рассмотрен и одобрен на заседании цикловой комиссии
«Общегуманитарных и социально-экономических дисциплин»

Протокол № _____ от «__» _____ 2021 г

Председатель цикловой комиссии _____ И.В.Гайворонская

«__» _____ 2021г.

Комплект оценочных средств предназначен для обучающихся по специальности
15.02.08 Технология машиностроения

1. Паспорт комплекта оценочных средств

Комплект контрольно-оценочных средств (далее КОС) предназначен для проверки результатов освоения учебной дисциплины «Иностранный язык» основной профессиональной образовательной программы по специальности 22.02.06 Техническая эксплуатация и обслуживание электрического и электромеханического оборудования (по отраслям)

1. Область применения комплекта оценочных средств

Комплект оценочных средств предназначен для оценки результатов освоения дисциплины «Иностранный язык»

(наименование учебной дисциплины, профессионального модуля - указывается в соответствии с ФГОС СПО)

Таблица 1

Результаты обучения (освоенные умения, усвоенные знания)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
Умения	
Говорение: - вести диалог (диалог-расспрос, диалог обмена мнениями/суждениями, диалог-побуждение к действию, этикетный диалог и их комбинации) в ситуациях официального и неофициального общения в бытовой, социокультурной и учебно-трудовой сферах, используя аргументацию, эмоционально-оценочные средства;	интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в ходе проведения ситуативных бесед
- рассказывать, рассуждать в связи с изученной тематикой, проблематикой/прочитанных текстов; описывать события, излагать факты, делать сообщения;	анализ результатов выполнения проектных работ, докладов; интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в ходе проведения ситуативных бесед
- создавать словесный социокультурный портрет своей страны и страны/стран изучаемого языка на основе разобранной страноведческой и культуроведческой информации;	анализ результатов выполнения докладов, рефератов; интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в ходе проведения ситуативных бесед
Аудирование: - понимать относительно полно (общий смысл) высказывания на изучаемом на изучаемом иностранном языке в различных ситуациях общения;	интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в ходе проведения ситуативных бесед

- понимать основное содержание аутентичных аудио- или видеотекстов познавательного характера на темы, предлагаемые в рамках курса, выборочно извлекать из них необходимую информацию;	устный/письменный опрос на понимание обучающимся содержания прослушанных видео/аудио записей
- оценивать важность/новизну информации, определять свое отношение к ней;	устный/письменный опрос на понимание обучающимся содержание прослушанных видео/аудио записей
Чтение:	
- читать аутентичные тексты разных стилей (публицистические, художественные, научно-популярные и технические), используя основные виды чтения (ознакомительное, изучающее, просмотровое/поисковое) в зависимости от коммуникативной задачи;	интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающихся в ходе просмотрового и поискового чтения газетных, журнальных статей (со словарем, без словаря)
Письменная речь:	
- описывать явления, события, излагать факты в письме личного и делового характера;	анализ результатов написания сочинений, рефератов
- заполнять различные виды анкет, сообщать сведения о себе в форме, принятой в стране/странах изучаемого языка;	анализ результатов написания резюме, писем
Знания:	
- значения новых лексических единиц, связанных с тематикой данного этапа и с соответствующими ситуациями общения;	Устный/письменный опрос
- языковой материал: идиоматические выражения, оценочную лексику, единицы речевого этикета и обслуживающие ситуации общения в рамках изучаемых тем;	Устный/письменный опрос
- новые значения изученных глагольных форм (видо-временных, неличных) средства и способы выражения модальности; условия, предположения, причины, следствия, побуждения к действию;	тестирование
- лингвострановедческую, страноведческую и социокультурную информацию, расширенную за счет новой тематики и проблематики речевого общения;	Устный/письменный опрос, тестирование

-тексты, построенные на языковом материале повседневного и профессионального общения, в том числе инструкции и нормативные документы по профессиям и специальностям СПО.	Устный/письменный опрос, тестирование
	Зачет, дифференцированный зачет

2. Комплект оценочных средств

Промежуточный контроль по дисциплине «Иностранный язык» осуществляется в виде текущего контроля успеваемости студентов и промежуточного контроля, проводимых согласно Положению о проведении текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации, утвержденному приказом колледжа.

В соответствии с учебным планом промежуточная аттестация по данной дисциплине проводится в форме *дифференцированного зачета* (2 семестр).

Уровни освоения дисциплины:

Первый уровень: Результаты обучения студентов свидетельствуют об усвоении ими некоторых элементарных знаний основных вопросов по дисциплине. Допущенные ошибки и неточности показывают, что студенты не овладели необходимой системой знаний по дисциплине.

Второй уровень: Достигнутый уровень оценки результатов обучения показывает, что студенты обладают необходимой системой знаний и владеют некоторыми умениями по дисциплине. Студенты способны понимать и интерпретировать освоенную информацию, что является основой успешного формирования умений и навыков для решения практико-ориентированных задач.

Третий уровень: Студенты продемонстрировали результаты на уровне осознанного владения учебным материалом и учебными умениями, навыками и способами деятельности по дисциплине. Студенты способны анализировать, проводить сравнение и обоснование выбора методов решения заданий в практико-ориентированных ситуациях.

ШКАЛА ОЦЕНИВАНИЯ

Характеристика уровней освоения компетенции	
<i>Уровни</i>	<i>Содержание</i>
<i>Минимальный</i>	Обучающийся обладает необходимой системой знаний и владеет некоторыми умениями
<i>Базовый</i>	Обучающийся демонстрирует результаты на уровне осознанного владения учебным материалом и учебными умениями, навыками и способами деятельности
<i>Продвинутый</i>	Достигнутый уровень является основой для формирования общекультурных и профессиональных компетенций, соответствующих требованиям ФГОС.

УРОВЕНЬ ОСВОЕНИЯ СФОРМИРОВАННОСТИ ЗНАНИЙ, УМЕНИЙ И НАВЫКОВ

Уровень освоения сформированности знаний, умений и навыков по дисциплине оценивается в форме бальной отметки:

"Отлично" заслуживает студент, обнаруживший всестороннее, систематическое и глубокое знание учебно-программного материала, умение свободно выполнять задания, предусмотренные программой, усвоивший основную и знакомый с дополнительной литературой, рекомендованной программой. Как правило, оценка "отлично" выставляется студентам, усвоившим взаимосвязь основных понятий дисциплины в их значении для приобретаемой профессии, проявившим творческие способности в понимании, изложении и использовании учебно-программного материала.

"Хорошо" заслуживает студент обнаруживший полное знание учебно-программного материала, успешно выполняющий предусмотренные в программе задания, усвоивший основную литературу, рекомендованную в программе. Как правило, оценка "хорошо" выставляется студентам, показавшим систематический характер знаний по дисциплине и способным к их самостоятельному пополнению и обновлению в ходе дальнейшей учебной работы и профессиональной деятельности.

"Удовлетворительно" заслуживает студент, обнаруживший знания основного учебно-программного материала в объеме, необходимом для дальнейшей учебы и предстоящей работы по специальности, справляющийся с выполнением заданий, предусмотренных программой, знакомый с основной литературой, рекомендованной программой. Как правило, оценка "удовлетворительно" выставляется студентам, допустившим погрешности в ответе на экзамене и при выполнении экзаменационных заданий, но обладающим необходимыми знаниями для их устранения под руководством преподавателя.

"Неудовлетворительно" выставляется студенту, обнаружившему пробелы в знаниях основного учебно-программного материала, допустившему принципиальные ошибки в выполнении предусмотренных программой заданий. Как правило, оценка "неудовлетворительно" ставится студентам, которые не могут продолжить обучение или приступить к профессиональной деятельности по окончании вуза без дополнительных занятий по соответствующей дисциплине.

Оценка «зачтено» выставляется студенту, который прочно усвоил предусмотренный программный материал; правильно, аргументировано ответил на все вопросы, с приведением примеров; показал глубокие систематизированные знания, владеет приемами рассуждения и сопоставляет материал из разных источников: теорию связывает с практикой, другими темами данного курса, других изучаемых предметов; без ошибок выполнил практическое задание.

Обязательным условием выставленной оценки является правильная речь в быстром или умеренном темпе. Дополнительным условием получения оценки «зачтено» могут стать хорошие успехи при выполнении самостоятельной и контрольной работы, систематическая активная работа на семинарских занятиях.

Оценка «не зачтено» Выставляется студенту, который не справился с 50% вопросов и заданий билета, в ответах на другие вопросы допустил существенные ошибки. Не может ответить на дополнительные вопросы, предложенные преподавателем. Целостного представления о взаимосвязях, компонентах, этапах развития культуры у студента нет. Оценивается качество устной и письменной речи, как и при выставлении положительной оценки.

ШКАЛА ОЦЕНИВАНИЯ

Качество освоения программы	Уровень достижений	Отметка в 5-балльной шкале	Зачтено/ не зачтено
90-100%	<i>продвинутый</i>	«5» (отлично)	зачтено
66 -89%	<i>базовый</i>	«4» (хорошо)	зачтено
50 -65 %	<i>минимальный</i>	«3» (удовлетворительно)	зачтено
меньше 50%	<i>ниже минимального</i>	«2» (неудовлетворительно)	не зачтено

**Зачет 4 семестр
по дисциплине ОГСЭ 03 «Иностранный язык»
специальность: 15.02.08 «Технология машиностроения»**

I. You will hear 5 people talking about different technological items. For questions 1-5, choose from the list of items A-F what each speaker is describing. There is one extra letter.

- A. a digital camera B. a video camera C. a video recorder D. a mobile phone
E. a remote control F. an electronic organizer

Speaker 1
Speaker 5

Speaker 2

Speaker 3

Speaker 4

II. Comprehension. Read the text and choose the right variant.

Text 1. TRENDS IN THE MODERN MACHINE-BUILDING INDUSTRY

The scientific and technological progress will continue in engineering along in two main headlines. Firstly, it is automation, including the creation of “unmanned” industries. Secondly, raising the reliability and extending the service life of machines.

This certainly requires new technology. The machine modules on a large scale are well suited for “unmanned” industries.

Intense work is being carried out on new robots. What we need is not merely manipulators which can take up a workpiece and pass it on, but robots which can identify objects, their position in space, etc.

We also need machines that would trace the entire process of machining. Some have been designed and are manufactured. Modern engineering thinking has created new automated coal-digging complexes and machine systems, installations for the continuous casting of steel, machine tools for electrophysical and electrochemical treatment of metals, unique welding equipment, automatic rotor transfer lines and machine-tool modules for flexible industries.

New technologies and equipment have been designed for most branches of engineering.

In the shortest time possible the engineers are to start producing new generations of machines and equipment which would allow manufacturers to increase productivity several times and to find a way for the application of advanced technologies.

Large reserves in expanding service life for machines can be found in the process of designing. At present, advances methods have been evolved for designing machines proceeding from a number of criteria. Automatic design systems allow for an optimizing of the solutions in design and technology when new machines are still in the blueprint stage.

A promising reserve in increasing the life of parts is strengthening treatment. In recent years new highly efficient methods have been found.

First and foremost of them is the vacuum plasma method for coating components with hard alloy compounds, such as nitrides and carbides of titanium, tungsten and boron. Methods have been designed for reinforcing machine part most vulnerable to wear and tear, such as in grain harvesters, to make them last several times longer.

Thus, it is not merely quantity engineers and scientists are after rather it is a matter of major characteristics. In other words, this is a matter quality, and not of the mere number of new machines, apparatuses and materials.

1.1 Translate the word-combinations:

Срок службы, передовые методы, электрофизическая обработка, модуль станка, система проектирования, составы из твердых сплавов, методы вакуумной плазмы, упрочнение деталей машин, гибкое производство, полностью автоматизированное производство

1.2 Translate the sentences:

1. Much attention is being given at present to the modern equipment of research laboratories.
2. The idea of constructing a new auto plant was widely discussed some years ago.
3. Much is being done to improve the conditions for research work.
4. Wide investigation is being carried on in the field of machine-building.
5. Many old plants and shops are being expanded and reconstructed now.

Exercise 1.3 Answer the questions:

1. Name the main trends in modern machine-building.
2. What does automation include?
3. In what way can automation be achieved?
4. What is the role of new technologies?
5. Give some examples of advanced methods for increasing the service life of machine parts.
6. How can the process of designing be improved?
7. What is the main task of the engineers and scientists developing new machines and technologies?

Text 2. FIVE BASIC TECHNIQUES

The variety and combination of machine tools are unlimited today. Some are small and may be mounted on a workbench. Others are so large that they are housed in special buildings.

Large or small machine tools can be classified in five main groups according to the five basic techniques of shaping metal. These basic operations include drilling and boring (including reaming and tapping), turning, milling, planing (including shaping and broaching) and grinding (including honing). Each machine performs one or more of these operations. Variations of five basic techniques are used for special situations. There are, for example, machines that combine two of these techniques, as in a boring, drilling and milling machine or a combination of milling and planing machine.

In addition to the five basic techniques there are newer metal shaping methods developed during the past two decades. These new methods employ corrosion, erosion and force characteristics of chemicals, electricity, magnetism, liquids, sound and light.

Drilling and boring. Drilling is a basic machine shop technique. It consists of cutting a round hole by means of a rotating drill. Boring, on the other hand, is the process of finishing a hole already drilled by means of a rotating single-point tool. On some boring machines, the tool is in a fixed position and the work revolves; on others the work is held fixed and the tool revolves.

Under the classification of drilling and boring, there are two types of technique: reaming and tapping. Reaming consists of finishing a hole already drilled. Tapping is the process of cutting a thread in a hole.

2.1. Прочитайте текст и найдите в нем ответы на следующие вопросы:

1. How many groups can machine tools be classified?
2. What basic operations of shaping metal do machine tools include?
 1. What new metal shaping methods were developed during the past two decades?
 2. What do these new methods employ?
 3. What is drilling?

4. What is boring?
5. What differs drilling machines from boring machines?
6. What is the difference between reaming and tapping?

2.2 Translate the sentences:

1. Forging is one of the leading technological processes of modern industry.
2. These machines were built up by the workers of our plant for three hours.
3. All these forged parts were made of different materials.
4. The students of the machine-building industry were shown various manufacturing processes.
5. This part was made of steel by casting
6. The main parts of these machines were produced by forging.
7. The machine-building plant of our town produces these machine-tools (металлорежущие станки).
8. The loss of metal in chips in forging process is reduced.
9. The selecting of the most suitable method of forging entails the minimum consumption of metal.
10. The art of drawing metal has developed very rapidly in the last 20 years.

Text 3: METALS

Metals are materials most widely used in industry because of their properties. The study of the production and properties of metals is known as metallurgy.

The separation between the atoms in metals is small, so most metals are dense. The atoms are arranged regularly and can slide over each other. That is why metals are malleable (can be deformed and bent without fracture) and ductile (can be drawn into wire). Metals vary greatly in their properties. For example, lead is soft and can be bent by hand, while iron can only be worked by hammering at red heat.

The regular arrangement of atoms in metals gives them a crystalline structure. Irregular crystals are called grains. The properties of the metals depend on the size, shape, orientation, and composition of these grains. In general, a metal with small grains will be harder and stronger than one with coarse grains.

Heat treatment such as quenching, tempering, or annealing controls the nature of the grains and their size in the metal. Small amounts of other metals (less than 1 per cent) are often added to a pure metal. This is called alloying (легирование) and it changes the grain structure and properties of metals.

All metals can be formed by drawing, rolling, hammering and extrusion, but some require hot-working. Metals are subject to metal fatigue and to creep (the slow increase in length under stress) causing deformation and failure. Both effects are taken into account by engineers when designing, for example, airplanes, gas-turbines, and pressure vessels for high-temperature chemical processes. Metals can be worked using machine-tools such as lathe, milling machine, shaper and grinder.

The ways of working a metal depend on its properties. Many metals can be melted and cast in moulds, but special conditions are required for metals that react with air.

3.1 Answer the questions:

1. What are metals and what do we call metallurgy?
2. Why are most metals dense?
3. Why are metals malleable?
4. What is malleability?
5. What are grains?
6. What is alloying?
7. What is crystalline structure?
8. What do the properties of metals depend on?
9. What changes the size of grains in metals?
10. What are the main processes of metal forming?
11. How are metals worked?
12. What is creeping?

3.2 Translate into English:

1. Металлы — плотные материалы потому, что между атомами в металлах малое расстояние.
2. Металлы имеют кристаллическую структуру из-за правильного расположения атомов.
3. Чем меньше зерна, тем тверже металл.
4. Закалка и отжиг изменяют форму и размер зерен в металлах.
5. Легирование изменяет структуру зерен и свойства металлов.
6. Металл деформируется и разрушается из-за усталости и ползучести.

Контрольный перевод.

Переведите отрывки без словаря (письменно).

Вариант 1

Maximum practical arc speed for the definite welding conditions is the main factors since this is necessary to fully use the penetrating action of the arc force.

Since increased arc speed results in increase of the metal deposited there is great economy in money, time, metal and current.

When the arc is moved slowly there is a small pool of molten metal under the arc and the force of the arc is lost in the molten pool instead of penetrating into the parent metal in the groove of the joint.

The molten metal does not fuse below the depth to which the arc penetrates. As we see, in slow arc speed there usually is a small

Pool of molten metal under the arc not providing deep penetration.

Of course, penetration not only depends upon the arc speed but also upon the current provided the arc speed matches the current increase.

Вариант 2

From these facts, it is evident that to get greater penetration the arc should be moved more rapidly rather slowly.

An increase in current increases the arc force and provides deep penetration.

The quality of the weld also depends upon the arc length and the position of the electrode.

When the arc length is too long, heat is lost in the air, much molten metal is also lost in the form of spatter and the force is soared over a large area to give a winder molten pool.

Too short arc, as you know, may result in poor penetration or even short-circuiting.

In conclusion it has been show, that to obtain the highest welding speeds it is necessary to penetrate deeply into the base metal resulting in fusion of parent metal with the weld metal.

The amount of penetration and the economy are proportional to the current used, combining with the effectiveness of the use of arc force.

Вариант 3

Welding can be dangerous. Any of these accidents might happen to you: you could be blinded by sparks; you could get an electric shock, your face, body, arms, legs or feet could be burnt; there could be a fire in the workshop. That's why it's absolutely necessary to wear protective clothing.

A mask or helmet must be worn in electric arc welding. In gas welding goggles can be used.

Clothes must be kept dry and clean. Thick, heavy boots must be worn. They must be made of some insulating material such as rubber. Gloves, apron and a cap must be worn. Overalls must have long sleeves and no pockets or cuffs. The floor in the workshop is made of concrete. There must be a metal container on the floor for the sparks.