

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Пономарев Светлана Викторовна
Должность: Проректор по УР и НО
Дата подписания: 19.02.2021
Уникальный программный идентификатор:
bb52f959411e64617366ef2977b97e87139b1a2d

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
**ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ
УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ
«ДОНСКОЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»**

(ДГТУ)

АВИАЦИОННЫЙ КОЛЛЕДЖ ДГТУ

Фонды оценочных средств

для проведения текущего контроля и итоговой аттестации

в форме дифференцированного 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 Авиационного колледжа ДГТУ _____ Т.О. Трубникова
«__» _____ 2021г.

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

Протокол № _____ от «__» _____ 2021г

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 Сварочное производство

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 обмен 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	
Уровни	Содержание
Минимальный	Обучающийся обладает необходимой системой знаний и владеет некоторыми умениями

Характеристика уровней освоения компетенции	
Уровни	Содержание
<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

**Перечень вопросов к дифференцированному зачету
по дисциплине ОГСЭ 03 «Иностранный язык»
специальность: 15.02.08 «Технология машиностроения»**

Вопросы к зачёту

1. Расскажите об английской артикуляции, фонетическом строе английского языка, приведите примеры.
2. Расскажите о структуре простого предложения в английском языке, приведите примеры.
3. Расскажите о видовременной группе настоящее время в английском языке, приведите примеры.
4. Расскажите о местоимениях (личных притяжательных, указательных, вопросительных) в английском языке, приведите примеры.
5. Расскажите о типах вопросов в английском языке, приведите примеры.
6. Расскажите об артиклях (определённом, неопределённом, нулевом) в английском языке, приведите примеры.
7. Расскажите о видовременной группе прошедшее время в английском языке, приведите примеры.
8. Расскажите о видовременной группе будущее время в английском языке, приведите примеры.
9. Расскажите о техническом английском, особенностях технического перевода с английского языка, приведите примеры.
10. Расскажите о терминологии, способах образования новых терминов, основных типах словарей в английском языке, приведите примеры.
11. Расскажите об образовании множественного числа существительных в английском языке, приведите примеры.
12. Расскажите о правилах образования числительных (порядковых, количественных) в английском языке, приведите примеры.
13. Расскажите об употреблении оборота there is ... there are в английском языке, приведите примеры.
14. Расскажите об образовании страдательного залога в английском языке, приведите примеры.
15. Расскажите о модальных глаголах в английском языке, приведите примеры.
16. Расскажите об исчисляемых/ неисчисляемых существительных в английском языке, приведите примеры.
17. Расскажите о повелительном наклонении глагола в английском языке, приведите примеры.
18. Расскажите о фразовых глаголах в английском языке, приведите примеры.
19. Расскажите о модальных глаголах might, may, could, must в английском языке, приведите примеры.
20. Расскажите о модальных глаголах can /can't в английском языке, приведите примеры.

Практические задания

Прочитайте текст профессиональной направленности (по вариантам) и переведите его на русский язык. Задайте не менее 7 вопросов к тексту.

Text 1 «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. 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 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.

Text 2 «Steel»

The most important metal in industry is iron and its alloy- steel. Steel is an alloy of iron and carbon. It is strong and stiff, but corrodes easily through rusting, although stainless and other special steels resist corrosion. The amount of carbon in a steel influences its properties considerably. Steels of low carbon content (mild steels) are quite ductile and are used in the manufacture of sheet iron, wire, and pipes. Medium-carbon steels containing from 0.2 to 0.4 per cent carbon are tougher and stronger and are used as structural steels. Both mild and medium-carbon steels are suitable for forging and welding. High-carbon steels contain from 0.4 to 1.5 per cent carbon, are hard and brittle and are used in cutting tools, surgical instruments, razor blades and springs. Tool steel, also called silver steel, contains about 1 per cent carbon and is strengthened and toughened by quenching and tempering.

The inclusion of other elements affects the properties of the steel. Manganese gives extra strength and toughness. Steel containing 4 per cent silicon is used for transformer cores or electromagnets because it has large grains acting like small magnets. The addition of chromium gives extra strength and corrosion resistance, so we can get rust-proof steels. Heating in the presence of carbon or nitrogen-rich materials is used to form a hard surface on steel (case-hardening). High-speed steels, which are extremely important in machine-tools, contain chromium and tungsten plus smaller amounts of vanadium, molybdenum and other metals. Quenching is a heat treatment when metal at a high temperature is rapidly cooled by immersion in water or oil. Quenching makes steel harder and more brittle, with small grains structure. Tempering is a heat treatment applied to steel and certain alloys. Hardened steel after quenching from a high temperature is too hard and brittle. Tempering, that is re-heating to an intermediate temperature and cooling slowly, reduces this hardness and brittleness. Tempering temperatures depend on the composition of the steel but are frequently between 100 and 650°C. Higher temperatures usually give a softer, tougher product. The colour of the oxide film produced on the surface of the heated metal often serves as the indicator of its temperature.

Annealing is a heat treatment in which a material at high temperature is cooled slowly. After cooling the metal again becomes malleable and ductile (capable of being bent many times without cracking)

All these methods of steel heat treatment are used to obtain steels with certain mechanical properties for certain needs.

Text 3 «Methods of steel heat treatment»

Quenching is a heat treatment when metal at a high temperature is rapidly cooled by immersion in water or oil. Quenching makes steel harder and more brittle, with small grains structure.

Tempering is a heat treatment applied to steel and certain alloys. Hardened steel after quenching from a high temperature is too hard and brittle for many applications and is also brittle.

Tempering, that is re-heating to an intermediate temperature and cooling slowly, reduces this hardness and brittleness. Tempering temperatures depend on the composition of the steel but are frequently between 100 and 650°C. Higher temperatures usually give a softer, tougher product. The colour of the oxide film produced on the surface of the heated metal often serves as the indicator of its temperature.

Annealing is a heat treatment in which a material at high temperature is cooled slowly. After cooling the metal again becomes malleable and ductile (capable of being bent many times without cracking)

All these methods of steel heat treatment are used to obtain steels with certain mechanical properties for certain needs.

Text 4 «Metalworking processes»

Metals are important in industry because they can be easily deformed into useful shapes. A lot of metalworking processes have been developed for certain applications. They can be divided into five broad groups:

1. rolling
2. extrusion
3. drawing
4. forging
5. sheet-metal forming.

During the first four processes metal is subjected to large amounts of strain (deformation). But if deformation goes at a high temperature, the metal will recrystallize- that is, new strain-free grains will grow instead of deformed grains. For this reason metals are usually rolled, extruded, drawn, or forged above their recrystallization temperature. This is called hot working. Under these conditions there is no limit to the compressive plastic strain to which the metal can be subjected. Other processes are performed below the recrystallization temperature. These are called cold working. Cold working hardens metal and makes the part stronger. However, there is a limit to the strain before a cold part cracks.

Rolling

Rolling is the most common metalworking process. More than 90 percent of the aluminum, steel and copper produced is rolled at least once in the course of production. The most common rolled product is sheet. Rolling can be done either hot or cold. If the rolling is finished cold, the surface will be smoother and the product stronger.

Extrusion

Extrusion is pushing the billet to flow through the orifice of a die. Products may have either a simple or a complex cross section. Aluminium window frames are the examples of complex extrusions. Tubes or other hollow parts can also be extruded. The initial piece is a thick-walled tube, and the extruded part is shaped between a die on the outside of the tube and a mandrel held on the inside. In impact extrusion (also called back- extrusion) (Штамповка выдавливанием) ,

the workpiece is placed in the bottom of a hole and a loosely fitting ram is pushed against it. The ram forces the metal to flow back around it, with the gap between the ram and the die determining the wall thickness. The example of this process is the manufacturing of aluminum beer cans.

Text 5 «Metalworking and metal properties»

An important feature of hot working is that it provides the improvement of mechanical properties of metals. Hot-working (hot-rolling or hot-forging) eliminates porosity, directionality, and segregation that are usually present in metals. Hot-worked products have better ductility and toughness than the unworked casting. During the forging of a bar, the grains of the metal become greatly elongated in the direction of flow. As a result, the toughness of the metal is greatly improved in this direction and weakened in directions transverse to the flow. Good forging makes the flow lines in the finished part oriented so as to lie in the direction of maximum stress when the part is placed in service.

The ability of a metal to resist thinning and fracture during cold-working operations plays an important role in alloy selection. In operations that involve stretching, the best alloys are those which grow stronger with strain (are strain hardening) – for example, the copper-zinc alloy, brass, used for cartridges and the aluminum-magnesium alloys in beverage cans, which exhibit greater strain hardening.

Fracture of the workpiece during forming can result from inner flaws in the metal. These flaws often consist of nonmetallic inclusions such as oxides or sulfides that are trapped in the metal during refining. Such inclusions can be avoided by proper manufacturing procedures.

The ability of different metals to undergo strain varies. The change of the shape after one forming operation is often limited by the tensile ductility of the metal. Metals such as copper and aluminum are more ductile in such operations than other metals.

Text 6 «Welding»

Welding is a process when metal parts are joined together by the application of heat, pressure, or a combination of both. The processes of welding can be divided into two main groups:

- pressure welding, when the weld is achieved by pressure and
- heat welding, when the weld is achieved by heat. Heat welding is the most common welding process used today.

Nowadays welding is used instead of bolting and riveting in the construction of many types of structures, including bridges, buildings, and ships. It is also a basic process in the manufacture of machinery and in the motor and aircraft industries. It is necessary almost in all productions where metals are used.

The welding process depends greatly on the properties of the metals, the purpose of their application and the available equipment. Welding processes are classified according to the sources of heat and pressure used: gas welding, arc welding, and resistance welding. Other joining processes are laser welding, and electron-beam welding.

Gas Welding. Gas welding is a non-pressure process using heat from a gas flame. The flame is applied directly to the metal edges to be joined and simultaneously to a filler metal in the form of wire or rod, called the welding rod, which is melted to the joint. Gas welding has the advantage of using equipment that is portable and does not require an electric power source. The surfaces to be welded and the welding rod are coated with flux, a fusible material that shields the material from air, which would result in a defective weld.

Arc Welding. Arc-welding is the most important welding process for joining steels. It requires a continuous supply of either direct or alternating electrical current. This current is used to create an electric arc, which generates enough heat to melt metal and create a weld.

Arc welding has several advantages over other welding methods. Arc welding is faster because the concentration of heat is high. Also, fluxes are not necessary in certain methods of arc welding. The most widely used arc-welding processes are shielded metal arc, gas-tungsten arc, gas-metal arc, and submerged arc.