Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Запорожский Александр Юрьевич
Должность: Директор
Дата подписания: 05.07.2021 04:16:22
Уникальный программный ключ:
23a796eca5935c5928180a0186cabc9a9d90f6d5

ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО МОРСКОГО И РЕЧНОГО ТРАНСПОРТА
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
МОРСКОЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ
имени адмирала Г.И. Невельского

НАХОДКИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Колледж

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

ОГСЭ.05 Профессиональный английский язык
индекс и название учебной дисциплины по учебному плану

основная образовательная программа среднего профессионального образования
по подготовке специалистов среднего звена

по специальности **22.02.06** Сварочное производство
(шифр в соответствии с ОКСО и наименование)

Базовая подготовка

Находка
2018 г.

СОГЛАСОВАНО

протокол заседания цикловой методической комиссии
от «12» 06 2018 г. №10

председатель цикловой методической комиссии
Лебедева / Л.Б. Лебедева
подпись ФИО

УТВЕРЖДАЮ

Зам. директора филиала по УПР
А.В. Смехова
от «22» 06 2018 г.

Фонд оценочных средств разработан на основе рабочей программы по дисциплине «Профессиональный английский язык», утвержденной директором *Находкинского филиала МГУ им. адм. Г.И. Невельского* «01». 08.2018 г. по специальности 22.02.06 «Сварочное производство»

Год начала подготовки по специальности 22.02.06 «Сварочное производство» - 2018.

Разработчик (и): Логунова Л.В., преподаватель Находкинского филиала МГУ им. адм. Г.И. Невельского

Содержание

1. Паспорт фонда оценочных средств……4

2. Формы текущего контроля знаний и промежуточной аттестации по учебной дисциплине (модуля), практики……6

3. Фонд оценочных средств……..8

4. Фонд оценочных средств для промежуточной аттестации …… 22

5. Методические материалы, определяющие процедуру оценивания……26

6. Перечень материалов, оборудования и информационных источников, используемых для текущей и промежуточной аттестации……28

1. Паспорт фонда оценочных средств

Фонд оценочных средств (далее ФОС) предназначен для контроля и оценки образовательных достижений обучающихся, освоивших программу учебной дисциплины «Профессиональный английский язык».

ФОС включает контрольные материалы для проведения текущего и промежуточного контроля.

Формой аттестации по дисциплине является *контрольная работа.*

1.1 Результаты освоения дисциплины, подлежащие проверке

В результате контроля и оценки по дисциплине осуществляется комплексная проверка следующих умений и знаний:

Результаты обучения (освоенные умения, усвоенные знания)	**Формы и методы контроля и оценки результатов обучения**
знания	
З1 - лексический (1200 – 1400 лексических единиц) и грамматический минимум, необходимый для чтения и перевода со словарем иностранных текстов профессиональной направленности.	*Контрольные срезы* *Диктанты* *Письменная работа по вопросам* *Индивидуальный проект (презентация).* ***Итоговый контроль**:* *Контрольная работа*
умения	
У1 - общаться устно и письменно на иностранном языке на профессиональные и повседневные темы;	*Контрольные срезы* *Диктанты* *Письменная работа по вопросам* *Индивидуальный проект (презентация).* ***Итоговый контроль**:* *Контрольная работа*
У2 - переводить со словарем иностранные тексты профессиональной направленности;	
У3 - самостоятельно совершенствовать устную и письменную речь, пополнять словарный запас.	

1.2. Реализуемые общие компетенции:

Содержание учебной дисциплины направлено на формирование различных видов компетенций:

Код	Наименование результата обучения
ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 2.	Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.
ОК 3.	Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.
ОК 4.	Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.
ОК 5.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 6.	Работать в коллективе и в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.
ОК 7.	Брать на себя ответственность за работу членов команды подчиненных), результат выполнения заданий.
ОК 8.	Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.
ОК 9.	Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.

2. Формы текущего контроля знаний и промежуточной аттестации по учебной дисциплине

Разделы и темы учебной дисциплины	**Формы текущего контроля**
Раздел 1. Профессионально направленная лексика и терминология (на основе профессионально ориентированных текстов)	
Тема 1.1. Металлы.	*Индивидуальный проект (презентация) «Типы металлов»* *Лексика*
Тема 1.2. Сварка.	*Индивидуальный проект (презентация) «Виды сварки»*
Тема 1.3. Безопасность.	*Лексика*
Тема 1.4. Сварочное оборудование.	*Индивидуальные проекты (презентации) «Защитные средства»* *Лексика*
Тема 1.5. Технический перевод.	*Лексика* *Индивидуальные проекты (презентации) «Типы соединений»*
Тема 1.6. Инструкции.	*Ответы на вопросы*

В результате контроля и оценки по дисциплине осуществляется комплексная проверка следующих общих компетенций:

Результаты (освоенные компетенции)	**Основные показатели результатов обучения**
средства1	**2**
ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	*Уметь самостоятельно совершенствовать устную и письменную речь, пополнять словарный запас.*
ОК 2 Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.	*Уметь самостоятельно совершенствовать устную и письменную речь, пополнять словарный запас.*
ОК 3 Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.	*Уметь общаться устно и письменно на иностранном языке на профессиональные и повседневные темы.*

ОК 4 Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.	*Знать лексический (1200 – 1400 лексических единиц) и грамматический минимум, необходимый для чтения и перевода со словарем иностранных текстов профессиональной направленности.*
ОК 5 Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	*Уметь переводить со словарем иностранные тексты профессиональной направленности. Знать лексический (1200 – 1400 лексических единиц) и грамматический минимум, необходимый для чтения и перевода со словарем иностранных текстов профессиональной направленности.*
ОК 6 Работать в коллективе и в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.	*Знать лексический (1200 – 1400 лексических единиц) и грамматический минимум, необходимый для чтения и перевода со словарем иностранных текстов профессиональной направленности. Уметь общаться устно и письменно на иностранном языке на профессиональные и повседневные темы.*
ОК 7 Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий.	*Уметь общаться устно и письменно на иностранном языке на профессиональные и повседневные темы.*
ОК 8 Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.	*Уметь самостоятельно совершенствовать устную и письменную речь, пополнять словарный запас. Знать лексический (1200 – 1400 лексических единиц) и грамматический минимум, необходимый для чтения и перевода со словарем иностранных текстов профессиональной направленности*
ОК 9 Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.	*Уметь переводить со словарем иностранные тексты профессиональной направленности. Знать лексический (1200 – 1400 лексических единиц) и грамматический минимум, необходимый для чтения и перевода со словарем иностранных текстов профессиональной направленности.*

3. Фонд оценочных средств. Задания для оценки теоретического курса учебной дисциплины

3.1. Задания для оценки освоения раздела 1. Профессионально направленная лексика и терминология (на основе профессионально ориентированных текстов)

Проверяемые результаты З1, У1, У2, У3, ОК1-ОК9.

Translate the following phrases from Russian into English and vice versa:

1. Расстояние между атомами	Separation between the atoms
2. Размер и форма зерен	Size and shape of grains
3. Закалка	Quenching
4. Отжиг	Annealing (Tempering)
5. Волочение	Drawing
6. Прокатка	Rolling
7. Ковать	Hammer
8. Структура и свойства зерна	Structure and properties of grain
9. Усталость металла	Metal fatigue
10. Ползучесть металла	Creep
11. Плавка и отливка в формы	Melting and casting
12. Легирование изменяет структуру зерен и свойства металлов.	Alloying changes the grain structure and properties of metals.
13. Сплав железа и углерода	Alloy of iron and carbon.
14. Ковка	Forging
15. Твердый и хрупкий	Stiff and brittle
16. Упрочнять	Toughen
17. Режущие инструменты	Cutting tools
18. Быть пригодным для ковки и сварки	Be suitable for forging and welding
19. Добавление марганца	Addition of manganese
20. Низкое содержание углерода	Low contain of carbon
21. Быстрое охлаждение	Rapid cooling
22. Закаленная сталь	Hardened steel

23. Состав стали	Composition of the steel
24. Окисная пленка	Oxide film
25. Температура нормализации	Intermediate temperature
26. Выдавливание	Extrusion
27. Листовой прокат может производиться холодным или горячим.	Rolling can be done either cold or hot.
28. Перекристаллизация - это рост новых, свободных от деформации зерен.	Recrystallization is a growth of new strain-free grains instead of deformed grains.
29. Холодная обработка делает металл тверже и прочнее, но некоторые металлы имеют предел деформации.	Cold working hardens metal and makes the part stronger, but some metals have a limit to the strain.
30. Поверхность холоднокатаного листа более гладкая и он прочнее.	The surface of cold rolling is smoother and the product is stronger.
31. Алюминиевые и медные сплавы являются наилучшими для экструзии из-за их пластичности при деформации.	Aluminum and copper alloys are the best for extrusion because of their plasticity at a deformation.
32. Толщина стенки алюминиевой банки определяется зазором между пуансоном и штампом (матрицей).	The wall thickness of aluminum can is determined with the gap between the ram and the die.
33. При волочении проволоки диаметр отверстия волочильной доски каждый раз уменьшается.	At wire drawing the diameter of orifice of a die reduces every time.
34. Штамповка листового металла включает в себя ковку, изгиб и обрезку.	Sheet metal forming includes forging, bending and shearing.
35. Небольшая деформация листа при растяжении помогает сохранить новую форму детали.	Little deformation of metal at stretching helps to retain the new shape.
36. Изменение формы при штамповке производится путем сжатия между двумя штампами.	Shape deformation at forming is done by pressing between two dies.
37. Края листа при штамповке отрезаются для получения конечных размеров.	Edges are sheared off at forming to give the final dimensions.
38. При проковке деталь должна быть горячей для уменьшения необходимых усилий и увеличения пластичности металла.	At forging a piece of metal is done hot in order to reduce the required force and increase the metal’s plasticity.

39. После ковки в закрытых штампах детали не требуют большой механической обработки.	After closed die forging details aren't demanded of large mechanical treatment.
40. При чеканке деформация металла невелика и отпечаток формируется на поверхности металла.	At coining metal deformation is little and imprint is formed on a metal disk (surface).
41. Высадка используется для изготовления головок гвоздей и болтов.	Upsetting is used to form the heads of nails and bolts.
42. Важная особенность горячей обработки	An important feature of hot working
43. Необработанная отливка	Unworked casting
44. Способность сопротивляться утончению и разрушению	The ability of metal to resist thinning and fracture
45. Разрушение детали при штамповке	Fracture of a workpiece during forming
46. Способность металла подвергаться деформации	Ability of metal to undergo deformation of metal
47. Горячая обработка металла улучшает его механические свойства и устраняет пористость и внутренние дефекты.	Hot working of metal improves its mechanical properties and eliminated porosity and inner defects.
48. Удлинение зерен в направлении текучести при ковке значительно улучшает прочность металла в этом направлении и уменьшает его прочность в поперечном.	Elongation of grains in the direction of flow during the forging greatly improves the toughness of metal in this direction and weakens its toughness in transverse direction.
49. Хорошая проковка ориентирует линии текучести в направлении максимального напряжения.	Good forging orients the flow lines in the direction of maximum stress.
50. Деформационное упрочнение металла при холодной обработке очень важно для получения металлов с улучшенными свойствами.	Strain hardening of metal during cold working operation is very important for making metals with improvable properties.
51. Процесс массового производства	Mass-production process
52. Приспособление для держания резца и детали	Facilities for holding both the workpiece and the tool
53. Операции по механической обработке детали	Machine operations
54. Высоковольтный разряд	High voltage spark (discharge)
55. Сверление ультразвуком	Drilling using ultrasound

56. Резание с помощью лазерного луча	Cutting by means of a laser beam
57. Гибкие производственные системы	Flexible manufacturing systems
58. Детали круглого сечения	Parts of circular section
59. Поворачивать деталь вокруг ее оси	To turn a workpiece on its axis
60. Двигать в сторону, двигать по направлению к детали	Move sideward, move towards a workpiece
61. Внутренние дефекты металла – это неметаллические включения типа окислов или сульфидов.	Inner flows (defects) of metals are nonmetallic inclusions such as oxides or sulfides.
62. Изменение формы при штамповании металлических деталей ограничивается пластичностью металла при растяжении.	The change of a shape during forming operation is limited y the tensile ductility.
63. Отвечать требованиям современной технологии	Meet the needs of modern technology
64. Упругая деформация – это реакция всех материалов на внешние силы, такие, как растяжение, сжатие, скручивание, изгиб и срез.	Elastic deformation is the reaction to external forces such as tension, compression, torsion, bending and shearing.
65. Усталость и ползучесть материалов являются результатом внешних сил.	Fatigue and creep of materials are the result of external forces.
66. Внешние силы вызывают постоянную деформацию и разрушение материала.	External forces tensile and compressive forces cause permanent deformation and failure of the material.
67. Растягивающие и сжимающие силы работают одновременно, когда мы изгибаем или скручиваем материал.	Tensile and compressive forces work simultaneously when we bend or twist material.
68. Растяжение материала выше предела его упругости дает постоянную деформацию или разрушение.	Tension higher the material's elastic limit gives permanent deformation and failure.
69. Когда деталь работает долгое время под циклическими напряжениями, в ней появляются небольшие растущие трещины из-за усталости металла.	When a workpiece works long time under cyclic stress small growing cracks appear in it because of fatigue.
70. Ползучесть – это медленное изменение размера детали под	Creep is a slow deformation of detail's size under stress.

напряжением.	
71. Количество массы в единице объема	The amount of mass in a unit volume
72. Мера сопротивления деформации	A measure of the resistance to deformation
73. Отношение приложенной силы на единицу площади к частичной упругой деформации	The ratio of the applied force per unit area to the fractional elastic deformation
74. Поглощать энергию путем деформации	To absorb energy by deformation
75. Способность материала деформироваться не разрушаясь	The ability of a material to deform without breaking
76. Обратно пропорционально квадрату размера дефекта	Inversely proportional to the square of the size of the defect
77. Постепенное изменение формы	Gradual change of the form
78. Высокие растягивающие усилия	High tensile forces
79. Плотность измеряется в кг на кубический метр.	Density is measured in kg per cubic meter.
80. Большинство материалов имеют более высокую плотность, чем вода и тонут в ней.	Most materials have a higher density and sink in water.
81. Плотность материала очень важна, особенно в авиации.	Density of material is very important especially in aircraft.
82. Модуль Юнга – отношение приложенной силы к упругой деформации данного материала.	The Young modulus is the ratio of the applied force to elastic deformation of this material.
83. Чем более металл жесткий. Тем менее он деформируется под нагрузкой.	The more metal is rigid, the less it deforms under stress.
84. Когда металл растягивают, он сначала течет, то есть пластически деформируется.	When metal is stretched, it first runs and that is plastically deformed.
85. Свинец, медь, алюминий и золото – самые ковкие металлы.	Lead, copper, aluminum and gold are the most ductile materials.
86. Сопротивление ползучести является очень важным свойством материалов, которые используются в авиационных моторах.	Creep resistance is very important property of materials which are used in aircraft engines.
87. Обрабатываемый материал	The material to be shaped
88. Электропривод	Electrical drive
89. Более точный	More accurate

90. Отдельные детали	Individual parts
91. Глубина резания	The depth of cut
92. Непрерывное вращение детали	Continuous rotation of a workpiece
93. Движение резца вдоль станины	Movement of a tool along the lathe bed
94. Токарный станок позволяет производить детали круглого сечения.	Lathe produces parts of circular section.
95. Деталь зажимается в патроне или на планшайбе токарного станка.	A workpiece is clamped in the chuck or a faceplate.
96. Резец может двигаться как вдоль станины, так и под прямым углом к ней.	The tool can move both along the lathe bed and at right angle to it.
97. Современные токарные станки часто имеют цифровое управление.	Modern lathes are often under numerical control.
98. Токарный станок все еще остается самым важным станком.	Lathe is still the most important machine tool.
99. Все современные токарные станки оборудованы электроприводами.	All modern lathes are electrically driven.
100. Движение инструмента контролируется с высокой точностью.	The movement of a tool is controlled with high accuracy.
101. Электропривод позволяет обрабатывать заготовку на различных скоростях.	81. Electrical drive allows processing a workpiece at different speeds.
102. Удалять металлическую стружку	82. Delete metal shearing
103. Правка шлифовальных кругов	83. Edit grinding wheels
104. Гидравлическое или механическое давление	84. Hydraulic or mechanical pressure
105. Различные формы штампов	85. The various forms of dies (matrix)
106. Все резцы и фрезы должны иметь острую режущую кромку.	86. All tools and cutters should have a sharp cutting edge.
107. Во время резания режущий инструмент и деталь имеют высокую температуру и должны охлаждаться.	87. During the cutting tool and workpiece have a high temperature and must cool.
108. Углеродистые стали часто используются для изготовления резцов, потом, что они недорогие.	88. Carbon steel is often used for the manufacture of tools because they are inexpensive.
109. Быстрорежущие стали содержат вольфрам, хром и ванадий.	89. High speed steel contains tungsten, chromium and vanadium.

110. Алмазы используются для резания абразивных материалов и чистовой обработки поверхности твердых материалов.	90. Diamonds are used for cutting abrasive materials and finishing of the surface of solid materials.
111. Для различных операций используются различные штампы.	For different operations various dies are used.
112. Волочильные доски для проволоки делаются из очень твердых материалов.	Drawplates for ire are made from extremely hard materials.
113. Резьбонарезные плашки и метчики используются для нарезки резьбы снаружи и внутри.	Thread-cutting dies are used for cutting of tread on outside and inside.
114. Молекулы с длинными цепями	Long-chain molecules
115. Размягчаться при нагревании	Soften on heating
116. Затвердевать при охлаждении	Harden when cooled
117. Гибкий и легко растяжимый	Flexible and easily stretched
118. Течь под нагрузкой	Flow (creep) under stress
119. Более высокая плотность	A Higher density
120. Менее подвержены ползучести	Less subjected to creep
121. Достаточная взаимосвязь между молекулами	Sufficient cross-linking between molecules
122. Длинные цепи молекул полимеров состоят из одинаковых небольших молекул мономеров.	Polymers consist of long-chain molecules made of large numbers of identical small molecules (monomers).
123. Сополимеры состоят из двух и более мономеров.	Co-polymers consist of more than one monomer.
124. Пластмассы можно получать в виде листов, тонких пленок, волокон или гранул.	Plastics can be molded, shaped, extruded into flexible sheets, films, fibers or grains. (Plastics can be got in the form of sheets, films, fibers or grains.)
125. Молекулы полимеров могут быть линейными, ветвящимися или с поперечными связями.	Molecules of polymers can be linear, branched or cross-linked
126. Малый вес пластмасс и хорошие электроизоляционные свойства позволяют использовать их в радиоэлектронике и электроприборах, а также вместо металлов.	Light weight of plastics and good electrical insulators allow to use them in radio electronics and electrical devices and instead of metals.
127. Молекулы термопластов имеют извитую форму и поэтому	Thermoplastic molecules are coiled and because of it they are flexible and easily

они гибкие и легко растяжимы.	stretched.
128. Эластомеры имеют большое число поперечных связей между молекулами.	Elastomers have large number of cross-linking between molecules.
129. Эпоксидная смола затвердевает, когда смешивается с отвердителем и пластификатором.	Epoxy resin hardens when it is mixed with solidifier and plasticizer.
130. Эпоксидные смолы используются в качестве клея, а с добавками – в строительстве лодок и спортивного снаряжения.	Epoxy resins are used as adhesives and in composites for boat building and sport equipment
131. ПВХ – бесцветное твердое вещество с выдающейся устойчивостью к воздействию воды, спиртов, концентрированных кислот и щелочей.	PVC is a colorless solid with outstanding resistance to water, alcohols, concentrated acid and alkalis.
132. ПВХ широко используется при производстве изоляции для проводов.	PVC is widely used for cable and wire isolation.
133. Выдувка непластифицированного ПВХ используется при производстве прозрачных бутылок для напитков.	Blow moulding of unplastificized PVC produces clear tough bottles.
134. Полистирол легко пенится и используется для упаковки.	Polystyrene is readily foamed and used for packaging.
135. Полиэтилен – воскообразное вещество белого цвета с очень низкой плотностью и малой жесткостью.	Polyethylene is a white waxy solid with very low density and low stiffness.
136. Композитные материалы	Composite materials
137. Полимерные матричные композиты сделаны так, чтобы все волокна шли параллельно один другому.	PMC is fabricated so that all the fibers are lined up parallel to one another.
138. Уникальные механические качества	Unique mechanical properties
139. Формирование сильных связей между отдельными компонентами композитного материала сложно.	Forming strong connections between separate composite material components is difficult.
140. Полимерные матричные композиты	Polymer matrix composites
141. Создание композитных материалов – сложный процесс.	Fabricating composite materials is a complex process.

142. Составлять 60 % объема	Made up 60 % by volume
143. Композиционные материалы имеют определенные преимущества над обычными материалами.	Composite materials have certain advantages over conventional materials.
144. Углепластик	Carbon fiber (PMCs)
145. В наши дни композиты используют для сооружения мостов, судостроения и т.д.	Nowadays, composites are being used for structures such as bridges, boat-building etc.
146. Привлекательные качества	Attractive properties
147. Длинноволокнистые композиты, в общем, нужны для структурного применения.	Continuous-fiber composites are generally required for structural applications.
148. Структура, подвергающаяся воздействию разнонаправленных сил	Structure subjected to multidirectional forces
149. Принять во внимание	To take into account
150. Развиваются новые производственные технологии.	New manufacturing techniques are developed.

Критерии оценивания ответов при проведении устного опроса

Оценка «**отлично**» выставляется студенту, сформулировавшему полный и правильный ответ на вопрос(ы) преподавателя, логично структурировавшему и изложившему материал. При этом студент должен показать знание специальной литературы. Для получения отличной оценки необходимо исчерпывающие ответы на уточняющие и дополнительные вопросы.

Оценка «**хорошо**» выставляется студенту, который дал полный правильный ответ на вопрос(ы) преподавателя с соблюдением логики изложения материала, но допустил при ответе отдельные неточности, не имеющие принципиального характера. Оценка «хорошо» может выставляться студенту, недостаточно чётко и полно ответившему на уточняющие и дополнительные вопросы.

Оценка «**удовлетворительно**» выставляется студенту, показавшему неполные знания, допустившему ошибки, неточности при ответе на вопрос(ы) преподавателя, продемонстрировавшему неумение логически

выстроить материал ответа и сформулировать свою позицию по проблемным вопросам. При этом ошибки не должны иметь принципиального характера. Студент, ответ которого оценивается «удовлетворительно», должен опираться в своем ответе на учебную литературу.

Оценка «**неудовлетворительно**» выставляется студенту, если он не дал ответа на вопрос(ы) преподавателя; дал неверные, содержащие фактические ошибки ответ(ы) на вопрос(ы) преподавателя; не смог ответить на дополнительные и уточняющие вопросы.

Темы презентаций

1. Типы металлов. – Types of welding.
2. Виды сварки. – Kinds of welding.
3. Защитные средства. – Protective means.
4. Типы соединений. – Types of jointing.

Критерии оценки докладов/рефератов/презентаций

Оценка «отлично» ставится, если выполнены все требования к презентации: обозначена проблема и обоснована её актуальность, сделан краткий анализ различных точек зрения на рассматриваемую проблему и логично изложена собственная позиция, сформулированы выводы оформлению, даны правильные ответы на дополнительные вопросы.

Оценка «хорошо» ставится, если основные требования к презентации выполнены, но при этом допущены недочёты. В частности, имеются неточности в изложении материала; отсутствует логическая последовательность в суждениях; не выдержан объём; имеются упущения в оформлении; на дополнительные вопросы даны неполные ответы.

Оценка «удовлетворительно» ставится, если – имеются существенные отступления от требований к презентации. В частности: тема освещена лишь частично; допущены фактические ошибки в содержании или при ответе на дополнительные вопросы; отсутствует вывод.

Оценка «неудовлетворительно» ставится, если тема презентации не раскрыта, обнаруживается существенное непонимание проблемы или если работа студентом не представлена.

Test I

1. свойство - a) separation; b) property; c) arrangement
2. ржавый - a) beyond; b) tough; c) rusty
3. вольфрам - a) tungsten; b) mould; c) manganese
4. отпуск после закалки, нормализация - a) tempering; b) annealing; c) welding
5. погружать - a) slide; b) immerse; c) resist
6. ковка - a) drawing; b) hammering; c) forging
7. плотность - a) blade; b) dense; c) hollow
8. подвергать - a) achieve; b) affect; c) subject
9. заготовка, болванка - a) rod; b) billet; c) die
10. отжиг, отпуск - a) annealing; b) rolling; c) fitting
11. оправка, сердечник - a) mandrel; b) impact; c) gap
12. устанавливать - a) perform; b) determine; c) corrode
13. прокатка - a) forming; b) rolling; c) coining
14. тянуть - a) grip; b) eliminate; c) pull
15. допуск - a) dimension; b) edge; c) tolerance
16. чеканка - a) shearing; b) coining; c) fitting
17. усталость металла - a) rust-proof; b) metal fatigue; c) cutting tools
18. зажим - a) clamp; b) spring; c) silicon
19. жесткий - a) stiff; b) brittle; c) force
20. обеспечивать - a) provide; b) achieve; c) enclose
21. ковкий, податливый - a) initial; b) directional; c) malleable
22. пористость - a) porosity; b) considerably; c) common
23. поперечный - a) cross section; b) transverse; c) required
24. отливать - a) avoid; b) cast; c) weaken
25. разрушение, ломать - a) failure; b) flaws; c) fracture

26. ползучесть - a) creep; b) brass; c) lead

27. очищать, очистка - a) refining; b) upsetting; c) casting

28. эластичный, ковкий - a) useful; b) ductile; c) forging

29. подвергаться - a) harden; b) undergo; c) apply

30. пластичность при растяжении - a) open-die forging; b) strain hardening; c) tensile ductility

31. деформационное упрочнение - a) strain hardening; b) complex cross section; c) extrude part

32. повреждение, разрушение - a) trapped; b) failure; c) fracture

33. разделять- a) resist; b) retain; c) segregate

34. недостатки, дефекты кристаллической решетки - a) blow; b) flaws; c) crystalline structure defects

35. грубый, крупный - a) shape; b) melt; c) coarse

36. обработка - a) composition; b) treatment; c) improvement

37. прут, стержень - a) bar; b) ram; c) rod

38. токарный станок- a) grinder; b) shaper; c) lathe

39. гнуть - a) bend; b) depend; c) amount

40. закалка- a) quenching; b) welding; c) forging

Test II

1. превышать - a) allow; b) exceed; c) lubricate

2. компонент - a) device; b) wheel; c) constituent

3. прочность - a) strength; b) content; c) tension

4. окружность - a) circumference; b) workpiece; c) amount

5. зажим, патрон - a) fatigue; b) chuck; c) volume

6. универсальный - a) brittle; b) gradual; c) versatile

7. резьба - a) crack; b) thread; c) creep

8. луч - a) strain; b) hole; c) beam

9. устойчивость к ползучести - a) gear teeth; b) elastic deformation; c) creep resistance

10. приспособление - a) facility; b) technique; c) ductility
11. передняя бабка - a) headstock; b) interchangeable; c) square root
12. ход - a) stress; b) stroke; c) tolerance
13. площадь поперечного сечения - a) square root; b) cross-sectional area; c) cyclic stress
14. прорезь. паз - a) definition; b) flat; c) slot
15. скользить - a) occur; b) extend; c) slide
16. боковой - a) relative; b) lateral; c) accurate
17. скрепленный - a) contoured; b) bonded; c) hardened
18. обычный - a) conventional; b) common; c) portable
19. на холостом ходу - a) idle; b) vertical; c) permanent
20. в сторону - a) sideways; b) stiffness; c) by means of
21. давать возможность - a) execute; b) remove; c) enable
22. ассортимент, диапазон - a) range; b) series; c) ingredient
23. кручение - a) torsion; b) application; c) compression
24. прочность текучести - a) permanent deformation; b) yield strength; c) elastic limit
25. разрыв - a) fracture; b) failure; c) rapture
26. срез - a) shear; b) holder; c) bar
27. жесткий - a) rigid; b) accurate; c) stationary
28. шпиндель - a) unit; b) spindle; c) pass
29. прочность на разрыв - a) tensile strength; b) external forces; c) circular cross-section
30. сверление – a) twisting; b) remaining; c) drilling
31.подавать – a) feed; b) pierce; c) permit
32. станина станка - a) machine tools; b) lathe bed; c) gear teeth
33. угол - a) drill; b) ability; c) angle
34. точный - a) inexpensive; b) fine; c) sharp
35. страдать - a) stretch; b) decrease; c) suffer
36. крепить - a) screw; b) mount; c) lubricate

37. планшайба - a) workshop; b) faceplate; c) discharge

38. гибкий - a) straight; b) multiple; c) flexible

39. продольный - a) longitudinal; b) simultaneous; c) outside

40. электроискровая обработка – a) meet the needs; b) spark erosion;

c) electrically driven

Критерии оценки (тестирование)

Процент верных ответов	**Оценка**
менее 51%	неудовлетворительно / не зачтено
51-69%	удовлетворительно / зачтено
70-85%	хорошо / зачтено
86-100%	отлично / зачтено

4. Фонд оценочных средств для промежуточной аттестации

Проверяемые результаты З1, У1, У2, У3, ОК1- ОК9.

Контрольная работа предполагает проверку учебных достижений обучающихся по всей программе дисциплины, цель - оценить знания, умения, характеризующие степень сформированности общих компетенций учебной дисциплины ОГСЭ. 03. «Профессиональный английский язык» по специальности СПО: 22.02.06 «Сварочное производство».

Control work

Specialty: Welding Activity

Variant 1

I. Answer the questions:

1. What is your profession?
2. What kinds of welding do you know?
3. What do you do in case of fire?
4. Where must you keep gas cylinders?
5. What must you wear at work?
6. Where is smoking prohibited?

П. Make sentences negative and interrogative:

Metals can be worked using machine tools.

III. Choose the correct word:

1. Repair: ремонт, работа, свойство
2. Explosive: опасный, взрывчатый, хороший
3. Iron: свинец, сталь, железо

IV. Translate the text:

Arc welding is the most important welding process for joining steels.

It requires a continuous supply of either direct or alternating current. This current is used to create an electric arc which generates enough heat to melt metal and create a weld.

Control work

Specialty: welding activity

Variant 2

I. Answer the questions:

1 What is welding?

2 What metals do you know?

3 What are dangerous goods?

4 How must you keep your working place?

5 What do you do in case of emergency?

6 Are drugs and alcohol permitted at work?

II. Make sentences negative and interrogative:

Metals are materials widely used in industry.

III. Choose the correct word:

1. Equipment: ремонт, оборудование, здание
2. Safety: необходимость, возможность, безопасность
3. Steel: железо, сталь, свинец

IV. Translate the text:

LP gas cylinders are to be stored only in designated areas.

All cylinders are to be securely stored in an upright position.

No smoking within 50 meters of gas storage areas, or when handling for any reason.

Gas cylinders being transported are to be properly secured.

Критерии оценки контрольной работы

Оценка «**отлично**» – работа выполнена в полном объеме и без замечаний.

Оценка «**хорошо**» – работа выполнена правильно с учетом 2-3 несущественных ошибок и справленных самостоятельно по требованию преподавателя.

Оценка «**удовлетворительно**» – работа выполнена правильно не менее чем на половину или допущено 1-2 существенных ошибки.

Оценка «**неудовлетворительно**» – допущены три (и более) существенные ошибки в ходе работы, которые студент не может исправить даже по требованию преподавателя или работа не выполнен.

5. Методические материалы, определяющие процедуру оценивания

Предметом оценки служат умения и знания, предусмотренные ФГОС по дисциплине «Профессиональный английский язык», направленные на формирование общих компетенций.

В процессе изучения дисциплины предусмотрены следующие формы контроля: текущий, промежуточный контроль (контрольная работа), контроль самостоятельной работы студентов.

Текущий контроль успеваемости обучающихся осуществляется по всем видам работы, предусмотренным рабочей программой дисциплины, осуществляется преподавателем, ведущим аудиторные занятия.

Текущий контроль успеваемости проводится в следующих формах:

- *устная (устный опрос, защита письменной работы, презентация по результатам самостоятельной работы и т.д.);*
- *письменная (письменный опрос, выполнение самостоятельной работы и т.д.);*
- *тестовая (письменное, компьютерное тестирование).*

Результаты текущего контроля успеваемости фиксируются в журнале занятий с соблюдением требований по его ведению.

Промежуточная аттестация – это элемент образовательного процесса, призванный определить соответствие уровня и качества знаний, умений и навыков обучающихся, установленным требованиям согласно ФГОС рабочей программе дисциплины.

Промежуточная аттестация по дисциплине определяется рабочим учебным планом и рабочей программой дисциплины, проводится в форме контрольной работы.

Контрольная работа предполагает проверку учебных достижений обучающихся по всей программе дисциплины, цель - оценить знания, умения, характеризующие степень сформированности общих компетенций.

Формы и методы оценивания

1. Письменная работа.

«Отлично» ставится, если:

- *работа выполнена полностью;*
- *в логических рассуждениях и обосновании ответ нет пробелов и ошибок;*
- *в ответе нет стилистических и грамматических ошибок (возможна одна неточность, описка, не являющаяся следствием незнания или непонимания учебного материала).*

«Хорошо» ставится, если:

- *работа выполнена полностью, но обоснования ответа недостаточно (если умение обосновывать рассуждения не являлось специальным объектом проверки);*
- *допущена одна ошибка или два-три недочета в выкладках (если эти виды работы не являлись специальным объектом проверки).*

«Удовлетворительно» ставится, если:

- *допущены более одной ошибки или более двух-трех недочетов, но учащийся владеет обязательными умениями по проверяемой теме.*

«Неудовлетворительно» ставится, если:

- *допущены существенные ошибки, показавшие, что студент не владеет обязательными умениями по данной теме в полной мере.*

6. Перечень материалов, оборудования и информационных источников, используемых для текущей и промежуточной аттестации

6.1 Оборудование учебного кабинета

Реализация учебной дисциплины требует наличия учебного кабинета иностранного языка.
Оборудование учебного кабинета:
- посадочные места по количеству обучающихся;
- рабочее место преподавателя, оборудованное персональным компьютером с лицензированным или свободным программным обеспечением;
- плакаты, таблицы, учебники.
Технические средства обучения (если есть возможность):
- мультимедиапроектор или мультимедийная доска;
- фото и/или видеокамера.

6.2 Рекомендуемая литература

Основные источники:

1. Агабекян И.П, Коваленко П.И. Английский язык для технических вузов– Изд. 16-е, Ростов н/Д: Феникс, 2016.
2. Кравцова Л.И. Английский язык для средних специальных учебных заведений. Учебник. – М., Высшая школа, 2014.
3. Агабекян И.П. Английский язык. - Изд. 14-е, Ростов н/Д: Феникс, 2014.
4. Мачхелян Г.Г. Современный английский язык для делового общения. – М., Сфера, 2014.
5. Коренева В.А., Багранова Н.В. Практика английского языка. Учебное пособие. – СПб, 2014.
6. Лапидус Б.А., Неускина М.М. Тренируйте английский самостоятельно. Учебное пособие. – М., Высшая школа, 2014.
7. Твердохлебова И.Б. Английский язык. Учебник. – М., Мастерство, 2014.
8. Восковская А.С. Английский язык - Изд. 7-е,Ростов н/ Д: Феникс, 2016.
9. Электронные информационные ресурсы: http://e.lanbook.com/, http://pubs.acs.org/, http://window.edu.ru/window/library

Дополнительные источники:

1. Электронные учебники: Агабекян И.П, Коваленко П.И. Английский язык для технических вузов– Изд. 14-е, Ростов н/Д: Феникс, 2014.
2. Словарь активного усвоения лексики английского языка – С48 М. : Рус. яз., 2014
3. Учим язык English CD

Рассмотрено и одобрено на ЦМК
_____
_____
протокол № ___ от «____» _____ 20___ г.

Руководитель _____
(_____)

«УТВЕРЖДАЮ»
И.О. директора филиала

_____ А.В. Смехова
(подпись) (И.О.Ф)

« _____ » _____ 20 ____ г.

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ И ДОПОЛНЕНИЙ, ВНЕСЕННЫХ В _____
(НАИМЕНОВАНИЕ ДОКУМЕНТА, ШИФР СПЕЦИАЛЬНОСТИ)

_____
(Ф.И.О. ПРЕПОДАВАТЕЛЯ, ОТВЕТСТВЕННОГО ЗА КОРРЕКТИРОВКИ)

№ изменения, дата внесения изменения; № страницы с изменением	
БЫЛО	**СТАЛО**
Основание: Подпись лица внесшего изменения:	