



**МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ ИРКУТСКОЙ ОБЛАСТИ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ИРКУТСКОЙ ОБЛАСТИ
«АНГАРСКИЙ ИНДУСТРИАЛЬНЫЙ ТЕХНИКУМ»**

Дисциплинарно-цикловая комиссия социально-экономических и гуманитарных дисциплин

Комплект контрольно-оценочных средств по учебной дисциплине

**Иностранный язык в профессиональной деятельности
образовательной программы среднего профессионального образования
(ОПСПО) по профессии
15.01.36 Дефектоскопист.**

г. Ангарск, 2021г.

Разработчик: *Колесникова Наталья Николаевна*, преподаватель иностранного языка.

Комплект контрольно-оценочных средств по учебной дисциплине «Иностранный язык в профессиональной деятельности»

ОПСПО по профессии *15.01.36 Дефектоскопист*

рассмотрен и одобрен на заседании ДЦК социально-экономического и гуманитарного цикла

Протокол заседания ДЦК №___ от «__»_____20__ г

1. Паспорт комплекта контрольно-оценочных средств

Контрольно-оценочные средства (КОС) предназначены для контроля и оценки образовательных достижений студентов, освоивших программу учебной дисциплины «Иностранный язык в профессиональной деятельности»

КОС включают контрольные материалы для проведения текущего контроля и промежуточной аттестации в форме дифференцированного зачета

КОС разработаны в соответствии с:

- основной программой среднего профессионального образования по профессии по профессии 15.01.36 Дефектоскопист.
- рабочей программой учебной дисциплины «Иностранный язык в профессиональной деятельности»

2. Результаты освоения учебной дисциплины, подлежащие проверке

2.1. В результате аттестации по учебной дисциплине осуществляется комплексная проверка следующих умений и знаний, а также динамика формирования общих и профессиональных компетенций, предусмотренных ФГОС:

ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам.

ОК 02. Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности.

ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие.

ОК 04. Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами.

ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста.

ОК 06. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей.

ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.

ОК 09. Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности.

ОК 10. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языке.

ПК 1.5. Регистрировать и оформлять результаты визуального и измерительного контроля.

ПК 2.7. Регистрировать и оформлять результаты ультразвукового контроля материалов и сварных соединений.

Результаты обучения: умения, знания и общие компетенции	Форма контроля и оценивания
Уметь:	
У1 понимать отдельные фразы и наиболее употребительные слова в высказываниях, касающихся важных тем, связанных с трудовой деятельностью; ОК 01.ОК 02, ОК 03,ОК 05, ОК 10.	- оценивание выполнения самостоятельной работы - оценивание выполнения индивидуальных контрольных заданий - оценивание тестирования - экспертная оценка на практических занятиях.
У2. понимать, о чем идет речь в простых, четко произнесенных и небольших по объему сообщениях(в т.ч. устных инструкциях). ОК 01.ОК 02, ОК 03,ОК 05, ОК 10	- оценивание выполнения самостоятельной работы - оценивание выполнения инди-

	<p>визуальных контрольных заданий</p> <ul style="list-style-type: none"> - оценивание тестирования - экспертная оценка на практических занятиях
<p>У3. читать и переводить тексты профессиональной направленности (со словарем) в области общения:</p> <p>ОК 01.ОК 02, ОК 03,ОК 05, ОК 10,ПК 1.5, ПК 2.7</p>	<ul style="list-style-type: none"> - оценивание выполнения самостоятельной работы - оценивание выполнения индивидуальных контрольных заданий - тестирования - экспертная оценка на практических занятиях
<p>У4 общаться в простых типичных ситуациях трудовой деятельности, требующих непосредственного обмена информацией в рамках знакомых тем и видов деятельности.</p> <p>ОК 02, ОК 05, ОК 10</p>	<ul style="list-style-type: none"> - оценивание выполнения самостоятельной работы - оценивание выполнения индивидуальных контрольных заданий - оценивание тестирования - экспертная оценка на практических занятиях
<p>У5 поддерживать краткий разговор на производственные темы, используя простые фразы и предложения, рассказать о своей работе, учебе, планах.</p> <p>ОК 02, ОК 03.ОК 05.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - оценивание выполнения самостоятельной работы - оценивание выполнения индивидуальных контрольных заданий - оценивание тестирования - экспертная оценка на практических занятиях
<p>У6 писать простые связные сообщения на знакомые или интересующие профессиональные темы.</p> <p>ОК 02,ОК 05.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - оценивание выполнения самостоятельной работы - оценивание выполнения индивидуальных контрольных заданий - оценивание тестирования - экспертная оценка на практических занятиях
<p>Знать:</p>	
<p>31. Правила построения простых и сложных предложений на профессиональные темы.</p> <p>ОК 01.ОК 02, ОК 03,ОК 05, ОК 10..</p>	<ul style="list-style-type: none"> - оценивание выполнения самостоятельной работы - оценивание выполнения индивидуальных контрольных заданий - оценивание тестирования - экспертная оценка на практических занятиях
<p>32. Основные общеупотребительные глаголы (бытовая и профессиональная лексика) и лексический минимум, относящийся к описанию предметов, средств и процессов профессиональной деятельности</p> <p>ОК 01.ОК 02, ОК 03,ОК 05, ОК 10..</p>	<ul style="list-style-type: none"> - оценивание выполнения самостоятельной работы - оценивание выполнения индивидуальных контрольных заданий - оценивание тестирования - экспертная оценка на практических занятиях
<p>33. Правила чтения текстов профессиональной направленности и особенности произношения;</p> <p>ОК 01.ОК 02, ОК 03,ОК 05, ОК 10.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - оценивание выполнения самостоятельной работы - оценивание выполнения индивидуальных контрольных заданий - оценивание тестирования - экспертная оценка на практических занятиях

3. Распределение оценивания результатов обучения по видам контроля

Наименование элемента умений или знаний	Виды аттестации	
	Текущий контроль	Промежуточная аттестация
У 1. понимать отдельные фразы и наиболее употребительные слова в высказываниях, касающихся важных тем, связанных с трудовой деятельностью.	+	-
У 2. понимать, о чем идет речь в простых, четко произнесенных и небольших по объему сообщениях(в т.ч. устных инструкциях).	+	-
У 3. читать и переводить тексты профессиональной направленности (со словарем) в области общения:	+	+
У4 общаться в простых типичных ситуациях трудовой деятельности, требующих непосредственного обмена информацией в рамках знакомых тем и видов деятельности	+	-
У5 поддерживать краткий разговор на производственные темы, используя простые фразы и предложения, рассказать о своей работе, учебе, планах.	+	-
У6 писать простые связные сообщения на знакомые или интересующие профессиональные тем	+	-
З1. Правила построения простых и сложных предложений на профессиональные темы.	+	-
З2. Основные общеупотребительные глаголы (бытовая и профессиональная лексика) и лексический минимум, относящийся к описанию предметов, средств и процессов профессиональной деятельности	+	+
З3. Правила чтения текстов профессиональной направленности и особенности произношения;	+	-

4.Распределение типов контрольных заданий по элементам знаний и умений.

Содержание учебного материала по программе учебной дисциплины	Тип контрольного задания								
	У 1.	У 2	У 3	У4	У5	У 6	З 1	З 2	З 3
Раздел I. Дефекты сварных соединений.									
Тема 1.1. Классификация, причины образования основных дефектов сварных соединений.			К.Р.№1 Зад №3	Устное задание №1		Устное задание №1	К.Р.№1 Зад № 4 Устное задание №1	К.Р.№1 Зад №1.2 Устное задание №1	
Раздел II. Контроль качества сварных соединений. Технологическая документация									
Тема 2.1. Визуальный и измерительный контроль		К.Р.№2 зад№3		Устное задание №2		Устное задание №2	К.Р.№2 Зад №3	К.Р.№2 Зад №3	
Тема 2.2. Ультразвуковой контроль.						К.Р.№2 Устное задание №2			Устное задание №2
Тема 2.3.		К.Р.№2						К.Р.№2	

Производственно-технологическая документация по дефектоскопии на английском языке	зад.№3							Зад.№1,№2	

5. Распределение типов и количества контрольных заданий по элементам знаний и умений, контролируемых на промежуточной аттестации.

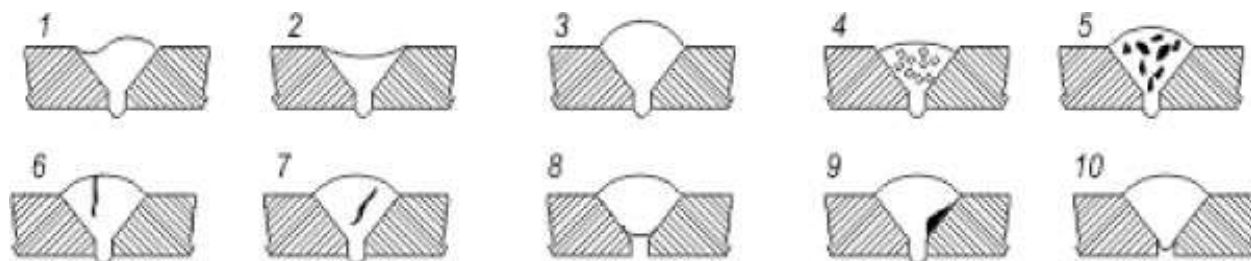
Содержание учебного материала по программе учебной дисциплины	Тип контрольного задания								
	У 1.	У 2	У 3	У4	У5	У 6	З 1	З 2	З 3
Раздел I. Дефекты сварных соединений.									
Тема 1.1. Классификация, причины образования основных дефектов сварных соединений.							Т.З.№1 зад№3	Т.З.№1, зад1-10	
Раздел II. Контроль качества сварных соединений. Технологическая документация									
Тема 2.1. Визуальный и измерительный контроль							Т.З.№3	Т.З.№1 зад. - 11-15	
Тема 2.2. Ультразвуковой контроль.							Т.З.№3	Т.З.№1, зад15-20	
Тема 2.3. Производственно-технологическая документация по дефектоскопии на английском языке							Т.З.№3	Т.З.№2 1, зад1	

6. Структура контрольного задания

6.1. Текущий контроль

6.1.1. Контрольная работа №1 к разделу 1. Дефекты сварных соединений.

1. *Напишите названия дефектов на английском языке.*



2. *Соедините английский и русский вариант.*

a. cracks	a. высокий
b. concave	b. отверстия
c. defective	c. включения
d. frost	d. скорость
e. high	e. трещины
f. holes	g. закупоренный
h. inclusions	i. недостаточный
j. inadequate	k. впадина, вогнутость
l. plugged up	m. ржавый
n. porosity	o. мороз
p. rusted	q. поврежденный
r. speed	s. пористость

3. *Вставьте подходящее по смыслу слово из предыдущего задания.*

1. If you use a bad ... wire, it will cause
2. A gas flow can be ... , because it is blocked in the gas line
3. A gas nozzle can be ... with spatter.
4. If voltage is too ... , it will cause too much spatter.
5. Insufficient gas shielding is due to ... flow meter.
6. When welding ... is too fast, it causes lateral cracking.
7. Gas flow ... can be plugged up.
8. A weld bead is too ... , and it is a defect too.
9. When a gas regulator is covered with ... , the gas flow is insufficient.
10. Low current and high arc voltages make
11. If you don't clean slag after a weld and make a new run, the weld will get

4. *Заполните таблицу.*

the name of a defect	its reasons	the preventions

Время на выполнение: 1 час 45 минут.

Перечень объектов контроля и оценки.

Наименование объектов контроля и оценки	Основные показатели оценки результата	Оценка
У1, У3, У4, З 2	4 правильно выполненных задания	– 5
	3 правильно выполненных задания	– 4
	2 правильно выполненных задания	– 3
	Все задания выполнены неверно	- 2

6.1.2. Устное задание №1 к разделу 1. Дефекты сварных соединений.

1. Выберите любой сварочный дефект и составьте монологическое высказывание по плану.

1. the name of a defect
2. its reasons
3. the preventions.

Перечень объектов и контроля оценки

Наименование объектов контроля и оценки	Основные показатели оценки результата	Оценка
У6, У4. З2, З3.	-Используемый словарный запас соответствует поставленной коммуникативной задаче; практически нет нарушений в использовании лексики, фразовое ударение и интонационные контуры, произношение слов практически без нарушений нормы	— 5
	Используемый словарный запас соответствует поставленной коммуникативной задаче, однако встречаются отдельные неточности в употреблении слов (2-3), либо словарный запас ограничен, но лексика использована правильно, не более трех фонетических ошибок, в том числе одна- две ошибки, искажающие смысл	— 4
	Использован неоправданно ограниченный словарный запас; часто встречаются нарушения в использовании лексики, некоторые из них могут затруднять понимание текста (не более 4-х) допускается три фонетических ошибки, искажающих смысл высказывания .	— 3
	Крайне ограниченный словарный запас не позволяет выполнить поставленную задачу Более трех ошибок, искажающих смысл.	— 2

Время на выполнение: 45 минут.

6.1.3. Контрольная работа №2 к разделу Контроль качества сварных соединений. Тех-

нологическая документация.

1. Переведите слова и выражения на русский язык.

- | | |
|---------------------------------|------------------------------|
| 1. Undercutting, | 9. critical joints, |
| 2. reverse side, | 10. flaw, |
| 3. excess penetration, | 11. discontinuity, |
| 4. liquid penetrant inspection, | 12. ferro-magnetic material, |
| 5. surface cracking, | 13. magnetic flux, |
| 6. the weld vicinity, | 14. longitudinal crack, |
| 7. penetrating properties, | 15. leakage area |
| 8. sub-surface crack, | |

1. Переведите слова и выражения на английский язык.

- | | |
|---------------------------|----------------------|
| 1. Невооруженным глазом, | 9. усиливать, |
| 2. доступ, | 10. пузырьки газа, |
| 3. обнаруживать, | 11. амплитуда, |
| 4. цветная дефектоскопия, | 12. фоновые помехи, |
| 5. разбрызгивать, | 13. магнитный поток, |
| 6. краска | 14. прямой угол, |
| 7. рентгеноскопия, | 15. магнитный полюс |
| 8. по заданной траектории | |

3. Переведите предложения на английский язык.

1. На начальном этапе выявления дефектов проводится внешний осмотр.
2. Некоторые дефекты можно обнаружить невооруженным глазом.
3. Для цветной дефектоскопии используется жидкий краситель с хорошей проникаемостью.
4. Рентгеноскопия – дорогой, но эффективный метод выявления трещин.
5. Звуковой луч высокой частоты направляют на изделие.
6. Место дефекта определяют по задержке времени отражения луча.
7. Неопытный оператор может спутать отражение луча от незначительного дефекта и фоновые помехи.
8. Когда силовые линии магнита достигают трещины, они отклоняются и уходят через поверхность.
9. Намагниченный порошок обозначает место разрыва.
10. Магнитный поток проходит под прямым углом к направлению движения тока.

4. Заполните таблицу.

its name of inspection	its technology (how it is made)	its advantages	its disadvantages	its application

Время на выполнение: 1 час 45 минут.

Перечень объектов контроля и оценки.

Наименование объектов контроля и	Основные показатели оценки результата	Оценка
----------------------------------	---------------------------------------	--------

оценки		
У1, У2,У3, У4, 3 2	4 правильно выполненных задания	– 5
	3 правильно выполненных задания	– 4
	2 правильно выполненных задания	– 3
	Все задания выполнены неверно	- 2

6.1.4. Устное задание №1 к разделу.

1.Составьте монологическое высказывание по темам «Технология визуально-измерительного контроля», «Технология ультразвукового контроля» по плану.

1. name of inspection
2. its technology (how it is made)
3. its advantages
4. its disadvantages
5. its application

Перечень объектов и контроля оценки

Наименование объектов контроля и оценки	Основные показатели оценки результата	Оценка
У6, У4. 32,33.	-Используемый словарный запас соответствует поставленной коммуникативной задаче; практически нет нарушений в использовании лексики, фразовое ударение и интонационные контуры, произношение слов практически без нарушений нормы	— 5
	Используемый словарный запас соответствует поставленной коммуникативной задаче, однако встречаются отдельные неточности в употреблении слов (2-3),либо словарный запас ограничен, но лексика использована правильно, не более трех фонетических ошибок, в том числе одна- две ошибки, искажающие смысл	— 4
	Использован неоправданно ограниченный словарный запас; часто встречаются нарушения в использовании лексики, некоторые из них могут затруднять понимание текста (не более 4-х) допускается три фонетических ошибки, искажающих смысл высказывания .	— 3
	Крайне ограниченный словарный запас не позволяет выполнить поставленную задачу Более трех ошибок, искажающих смысл.	— 2

Время на выполнение: 45 минут

6.2. Промежуточная аттестация

6.2.1. Контрольные вопросы для проведения экзамена.

Задания для проведения дифференцированного зачета.

1.Тестовое задание.

1. Выберите правильный вариант.

1. Из приведённых ниже терминов на английском языке выберите тот, который соответствует термину «Непровар (шва)»
 1. Lack of fusion
 2. Lamellar tearing
 3. Lack of penetration
2. Из приведённых ниже терминов на английском языке выберите тот, который соответствует термину «Пористость».
 1. Crack
 2. Concave
 3. Porosity
3. Из приведённых ниже терминов на английском языке выберите тот, который соответствует термину «Включенность».
 1. Crack
 2. Inclusion
 3. Porosity
4. Из приведённых ниже терминов на английском языке выберите тот, который соответствует термину «Впадина».
 1. Crack
 2. Concave
 3. Porosity
5. Из приведённых ниже терминов на английском языке выберите тот, который соответствует термину «Мелкие брызги раскаленного металла».
 1. spatter
 2. Hole
 3. Impedance
6. Из приведённых ниже терминов на английском языке выберите тот, который соответствует термину «Трещина».
 1. Crack
 2. Concave
 3. Porosity
7. Из приведённых ниже терминов на английском языке выберите тот, который соответствует термину «Отверстие».
 1. Spatter
 2. Hole
 3. Impedance
8. Из приведённых ниже терминов на английском языке выберите тот, который соответствует термину «Присадочный металл».
 1. Weld root
 2. Parent metal
 3. Filler metal
9. Из приведённых ниже терминов на английском языке выберите тот, который соответствует термину «Недостаточная глубина провара».
 1. Lack of penetration
 2. Fillet weld leg
 3. Weld width
10. Из приведённых ниже терминов на английском языке выберите тот, который соответствует термину «толщина шва».
 1. Weld root
 2. Through thickness
 3. Weld width
11. Из приведённых ниже терминов на английском языке выберите тот, который соответствует термину «поперечное растрескивание».

1. Root
 2. Transverse cracking
 3. Contraction
12. Из приведённых ниже терминов на английском языке выберите тот, который соответствует термину «Усадка».
1. Edge bevelling
 2. Root face
 3. Shrinkage
13. Из приведённых ниже терминов на английском языке выберите тот, который соответствует термину «Проплавление, прожог».
1. Edge bevelling
 2. Burn through
 3. Lack of penetration
14. Из приведённых ниже терминов на английском языке выберите тот, который соответствует термину «Образование усадочных трещин».
1. concave
 2. Solidification cracking
 3. Burn through
15. Из приведённых ниже терминов на английском языке выберите тот, который соответствует термину «Толщина шва».
1. Transverse cracking
 2. Burn through
 3. Through thickness
16. Из приведённых ниже терминов на английском языке выберите тот, который соответствует термину «Внутренний, подповерхностный дефект».
1. Lack of penetration
 2. Sub-surface defect
 3. Transverse cracking
17. Из приведённых ниже терминов на английском языке выберите тот, который соответствует термину «нарушение однородности».
1. Through thickness
 2. Discontinuity
 3. Impedance
18. Из приведённых ниже терминов на английском языке выберите тот, который соответствует термину «увеличительное стекло».
1. Predictable path
 2. Magnifying glass
 3. Straight edge
19. Из приведённых ниже терминов на английском языке выберите тот, который соответствует термину «поверочная линейка».
1. Predictable path
 2. Magnifying glass
 3. Straight edge
20. Из приведённых ниже терминов на английском языке выберите тот, который соответствует термину «невооруженным глазом».
1. With the naked eye
 2. Background noise
 3. Welding converter

II. Соедините английский и русский вариант.

– 1. Liquid penetrant inspection

– а. ультразвуковая дефектоскопия

- 2.Dye penetrant inspection	- b.рентгеноскопия
- 3.Magnetic particle inspection	- с.магнитопорошковая дефектоскопия
- 4.X-ray inspection	- d.внешний осмотр
- 5.Ultrasonic inspection	- e.цветная дефектоскопия
- 6.Visual inspection	- f.дефектоскопия методом проникающих жидкостей

III. Переведите предложения на английский язык.

1. Пористость возникает, когда в застывающем металле задерживаются газы.
2. При быстром охлаждении деталей из стали с высоким содержанием углерода могут появиться трещины.
3. К непровару приводит недостаток тепловой мощности и слишком высокая скорость движения горелки
4. Усадочные трещины отличаются от других видов трещин
5. Усадочные трещины видны невооруженным глазом.
6. Недостаточное заполнение кратера приведет к появлению вогнутой формы шва.
7. Место дефекта определяют по задержке времени отражения луча.
8. Некоторые дефекты можно обнаружить невооруженным глазом.
9. На начальном этапе выявления дефектов проводится внешний осмотр.
10. Звуковой луч высокой частоты направляют на изделие.

Ответы к тестовому заданию.

I задание

Вопрос	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
Ответ	1	3	2	2	1	1	2	3	1	2	2	3	2	2	3
Вопрос	16	17	18	19	20										
Ответ	2	2	2	3	1										

II задание.

- 1	- f
- 2	- e
- 3	- c
- 4	- b
- 5	- a
- 6	- d

6.3.Шкала оценки образовательных достижений

Наименование объектов контроля и оценки	Основные показатели оценки результата	Оценка
---	---------------------------------------	--------

3 1	<i>Полные и точные ответы на вопросы</i>	-5
3 2	<i>Ответы полные, но допущены небольшие неточности</i>	-4
	<i>Ответы не являются полными</i>	- 3
	<i>Задания не выполнены</i>	-2

6.4 .Перечень материалов, оборудования и информационных источников, используемых в промежуточной аттестации

1. Бернадский В.Н. Англо-русский и русско-английский словарь по сварке (основные термины): словарь/ В.Н. Бернадский, О.С. Осыка, Н.Г. Хоменко и др. - М., изд. «Интернет Инжиниринг», 2010

