

Nazwa
kwalifikacji:

Organizacja i nadzorowanie procesu odlewniczego

Oznaczenie
kwalifikacji:

MG.37

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

MG.37-01-21.01-SG

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Obliczone wymiary surowego odlewu
R.1.1	Zidentyfikowane i umieszczone w tabeli 6 wymiary l1-85 mm, l2-35 mm, d1-300 mm, d2-200 mm, d3-150 mm lub l1-85h6, l2-35h6, d1-300, d2-200, d3-150M7
R.1.2	Zidentyfikowane i umieszczone w tabeli 6 naddatki na obróbkę wymiarów l1-3,60 mm, l2-1,80 mm, d3-3,60 mm lub dobrano wartość naddatku odpowiednio dla wskazanego stopnia naddatku na obróbkę skrawaniem E i wymiaru podanego na rysunku lub w tabeli wpisano wartość jednostronną naddatku na obróbkę
R.1.3	Zidentyfikowane i umieszczone w tabeli 6 naddatki na obróbkę wymiarów d1-0 mm, d2-0 mm
R.1.4	Obliczone wymiary Lnom dla wymiarów l1-88,60 mm, l2-36,80 mm, i umieszczone w tabeli 6 lub obliczono wymiary nominalne dla dobranych wartości naddatku odpowiednio dla wskazanego stopnia naddatku na obróbkę skrawaniem E i wymiaru podany na rysunku
R.1.5	Obliczone wymiary Lnom dla wymiarów d1-300 mm, d2-200 mm i umieszczone w tabeli 6
R.1.6	Obliczone wymiary Lnom dla wymiaru d3-146,40 mm i umieszczone w tabeli 6 lub różnica wymiaru nominalnego i dobranego naddatku
R.1.7	Odczytana z tabeli 2 i wpisana do tabeli 6 odchyłka wymiarowa ΔL dla wymiarów l1-3,60 mm, l2-3,60 mm, d1-3,60 mm, d2-3,60mm, d3-3,60 mm lub dobrano tolerancję wymiarową ΔL każdego wymiaru na rysunku dla 11 klasy dokładności większy naddatek jak naddatek nominalny 3,6 mm
R.2	Rezultat 2: Zidentyfikowany rodzaj skurczu
R.2.1	Zidentyfikowany skurcz swobodny dla wymiarów l1 (wpisane s w tabeli 6)
R.2.2	Zidentyfikowany skurcz swobodny dla wymiarów l2 (wpisane s w tabeli 6)
R.2.3	Zidentyfikowany skurcz swobodny dla wymiarów d1 (wpisane s w tabeli 6)
R.2.4	Zidentyfikowany skurcz swobodny dla wymiarów d2 (wpisane s w tabeli 6)
R.2.5	Zidentyfikowany skurcz hamowany dla wymiaru d3 (wpisane h w tabeli 6)
R.3	Rezultat 3: Obliczone wartości skurczu odlewu i modelu oraz rozszerzenia formy ceramicznej
R.3.1	Obliczona i wpisana do tabeli 6 odchyłka całkowita skurczu odlewu ΔU dla wymiarów l1-0,09 mm, l2-0,04 mm, d1-0,30 mm, d2-0,20mm
R.3.2	Obliczony i wpisany do tabeli 6 średni skurcz odlewu U _{sr} dla wymiarów l1-1,33 mm, l2-0,55 mm, d1-4,50 mm, d2-3,00 mm
R.3.3	Obliczona i wpisana do tabeli 6 odchyłka całkowita skurczu odlewu ΔU dla wymiaru d3-0,15 mm
R.3.4	Obliczony i wpisany do tabeli 6 średni skurcz odlewu U _{sr} dla wymiaru d3-1,68 mm
R.3.5	Obliczona i wpisana do tabeli 6 odchyłka całkowita skurczu modelu ΔU _M dla wymiarów l1-0,01 mm, l2-0,00 mm, d1-0,03 mm, d2-0,02 mm
R.3.6	Obliczony i wpisany do tabeli 6 średni skurcz modelu U _{Msr} dla wymiarów l1-0,04 mm, l2-0,01 mm, d1-0,12 mm, d2-0,08 mm
R.3.7	Obliczona i wpisana do tabeli 6 odchyłka całkowita skurczu modelu ΔU _M dla wymiaru d3-0,00 mm
R.3.8	Obliczony i wpisany do tabeli 6 średni skurcz modelu U _{Msr} dla wymiaru d3-0,02 mm
R.3.9	Obliczona i wpisana do tabeli 6 odchyłka całkowita rozszerzenia formy ΔR _F dla wymiarów l1-0,14 mm, l2-0,06 mm, d1-0,30 mm, d2-0,20 mm, d3-0,10 mm
R.3.10	Obliczony i wpisany do tabeli 6 średniorozszerzenie formy ceramicznej R _{Fsr} dla wymiarów l1-1,26 mm, l2-0,52 mm, d1-4,35 mm, d2-2,90 mm, d3-2,15 mm
R.4	Rezultat 4: Obliczone wymiary P_{nom} i pole tolerancji ΔP_w matrycy modelowej
Ze względu na zaokrąglenia dopuszczalny błąd wynosi ±0,02mm dla wymiarów powyżej 1 mm i ±0,01 mm dla wymiarów mniejszych/ równych 1mm	
R.4.1	Obliczone i wpisany do tabeli 6 wymiary P _{nom} matrycy modelowej dla wymiarów l1-88,70 mm, l2-36,85 mm, d1-300,27 mm, d2-200,18 mm, d3-145,96 mm lub prawidłowo obliczone wartości P_{nom} dla wpisanych w Tabele 6 L_{nom} oraz obliczonych U_{sr1}, U_{Msr1} oraz R_{Fsr1}
R.4.2	Obliczone i wpisany do tabeli 6 odchyłka całkowita ΔP wykonania matrycy modelowej dla wymiarów l1-3,36 mm, l2-3,50 mm, d1-2,97 mm, d2-3,18 mm, d3-3,35 mm lub prawidłowo obliczone wartości ΔP dla danych wpisanych w Tabele 6
R.4.3	Obliczone i wpisany do tabeli 6 odchyłka wykonawcza (pole tolerancji) ΔP _w matrycy modelowej dla wymiarów l1-2,96 mm, l2-3,10 mm, d1-2,57 mm, d2-2,78 mm, d3-2,95 mm lub prawidłowo obliczone wartości ΔP_w dla danych wpisanych w Tabele 6