

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