

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2018
ZASADY OCENIANIA

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Użytkowanie urządzeń i systemów mechatronicznych**
Oznaczenie arkusza: **E.04-03-18.06**
Oznaczenie kwalifikacji: **E.04**
Numer zadania: **03**

Wypełnia egzaminator

Kod ośrodka

 -

Kod egzaminatora

Data egzaminu

Dzień Miesiąc Rok

Godzina rozpoczęcia egzaminu

 :

Numer PESEL zdającego*										Numer stanowiska	

* w przypadku braku numeru *PESEL* – seria i numer paszportu lub innego dokumentu potwierdzającego tożsamość

		Numer stanowiska						
Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny			Egzaminator wpisuje T , jeżeli zdający spełnił kryterium albo N , jeżeli nie spełnił					
Rezultat 1. Zmodernizowany układ elektropneumatyczny								
1	W miejscu zaworu V3 jest zamontowany elektrozawór 5/2							
2	Cewki Y2 i Y3 elektrozaworu V3 są podłączone zgodnie ze schematem na rys. 1.							
3	W miejscu siłownika A2 jest zamontowany siłownik dwustronnego działania							
4	Siłownik A2 jest podłączony zgodnie ze schematem na rys. 1.							
5	Zawory V2 i V4 zostały podłączone zgodnie ze schematem na rys. 1.							
6	Zaciski na płycie montażowej +24 V i 0 V są połączone z zasilaczem zgodnie z oznaczeniami na rys. 2.							
7	Na końcówkach wszystkich przewodów LgY są zaciśnięte tulejki							
8	Wszystkie przewody pneumatyczne są odpowiedniej długości i po szarpnięciu nie wysuwają się ze złączy							
9	Wszystkie przewody elektryczne są odpowiedniej długości i po szarpnięciu nie wysuwają się z zacisków							
10	Przewody elektryczne nie kolidują z tłoczyskami siłowników oraz tam, gdzie to możliwe, ułożone są w korytkach grzebieniowych							

Numer
stanowiska

Rezultat 2. Ustawione parametry i działanie układu elektropneumatycznego

1	Program sterowniczy jest załadowany do pamięci sterownika PLC						
2	Wartość ciśnienia roboczego ustawiona jest na 4 bary						
3	Tłoczysko siłownika A1 jest wysuwane przez $2 \pm 0,5$ s						
4	Tłoczysko siłownika A2 jest wysuwane przez $3 \pm 0,5$ s						
5	Styki łącznika krańcowego S2 są zwierane przy maksymalnym wysunięciu tłoczyska siłownika A1						
6	Styki łącznika krańcowego S3 są zwierane przy maksymalnym wysunięciu tłoczyska siłownika A2						
7	Lampka sygnalizacyjna H1 świeci, gdy tłoczyska siłowników A1 i A2 są maksymalnie wysunięte						
8	Lampka sygnalizacyjna H2 zapala się w momencie rozpoczęcia wsuwania tłoczysek siłowników A1 i A2						

Rezultat 3. Wyniki testowania zmodernizowanego układu elektropneumatycznego

Za stan faktyczny należy uznać stan stwierdzony przez egzaminatora.

Zdający dokonał oceny w wierszu

1	1 zgodnie ze stanem faktycznym działania układu						
2	2 zgodnie ze stanem faktycznym działania układu						
3	3 zgodnie ze stanem faktycznym działania układu						
4	4 zgodnie ze stanem faktycznym działania układu						
5	5 zgodnie ze stanem faktycznym działania układu						
6	6 zgodnie ze stanem faktycznym działania układu						
7	7 zgodnie ze stanem faktycznym działania układu						
8	8 zgodnie ze stanem faktycznym działania układu						
9	9 zgodnie ze stanem faktycznym działania układu						
10	10 zgodnie ze stanem faktycznym działania układu						

Numer
stanowiska

Przebieg 1. Przebieg prac związanych z modernizacją i uruchomieniem układu

Zdający:

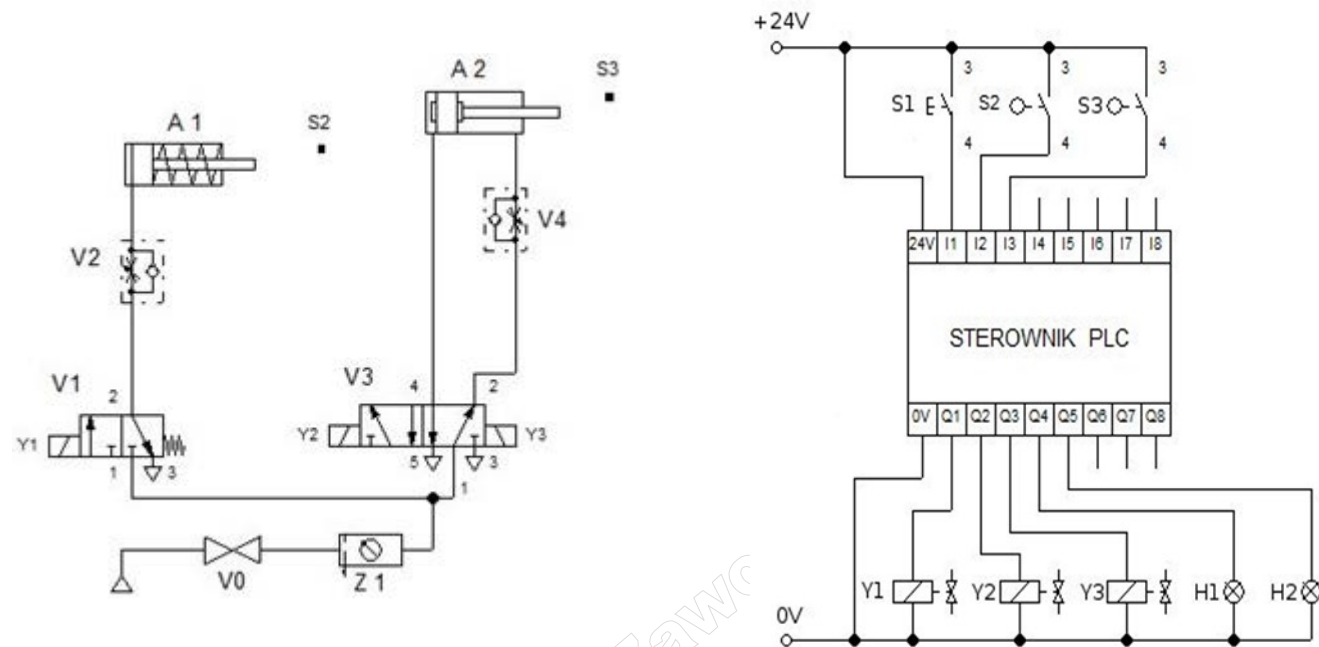
1	prace modernizacyjne układu elektropneumatycznego wykonywał przy wyłączonym zasilaniu elektrycznym i odciętym dopływie						
2	každorazowo zgłaszał zamiar włączenia zasilania układu						
3	posługiwał się narzędziami monterskimi podczas wykonywania zadania w sposób bezpieczny i zgodnie z ich przeznaczeniem						
4	utrzymywał porządek na stanowisku w trakcie wykonywania zadania						
5	pozostawił porządek na stanowisku pracy po wykonaniu zadania						

Egzaminator

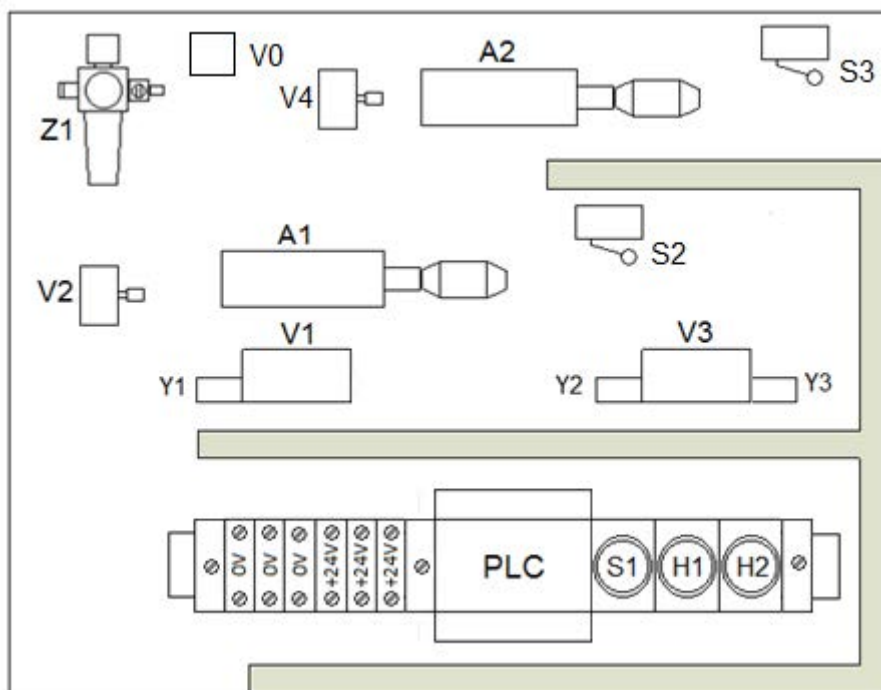
imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis



Rys. 1. Schematy połączeń pneumatycznych i elektrycznych zmodernizowanego układu elektropneumatycznego



- A1 – siłownik jednostronnego działania
- A2 – siłownik dwustronnego działania
- S2, S3 – łączniki krańcowe z rolką NO
- V0 – zawór odcinający
- V1 – elektrozawór 3/2 monostabilny NC
- V2, V4 – zawory dławiąco-zwrotne
- V3 – elektrozawór 5/2 bistabilny
- Y1, Y2, Y3 – cewki elektrozaworów
- Z1 – zespół przygotowania sprężonego powietrza
- 24 V – złączka zaciskowa czerwona
- 0 V – złączka zaciskowa niebieska
- S1 – przycisk monostabilny NO
- H1 – lampka sygnalizacyjna zielona 24 V DC
- H2 – lampka sygnalizacyjna czerwona 24 V DC
- PLC – sterownik PLC

Rys. 2. Schemat rozmieszczenia na płycie montażowej elementów zmodernizowanego układu elektropneumatycznego