

Nazwa kwalifikacji: **Eksplotacja urządzeń i systemów mechatronicznych**

Oznaczenie kwalifikacji: **E.18**

Numer zadania: **01**

Kod arkusza: **E.18-01-17.01**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Wnioski wynikające z analizy Dokumentacji technicznej układu elektropneumatycznego.
	<i>W tabeli 3 zdający zaznaczył:</i>
R.1.1	w wierszu 1 TAK
R.1.2	w wierszu 2 TAK
R.1.3	w wierszu 3 NIE
R.1.4	w wierszu 4 NIE
R.1.5	w wierszu 5 TAK
R.1.6	w wierszu 6 TAK
R.1.7	w wierszu 7 NIE
R.1.8	w wierszu 8 TAK
R.1.9	w wierszu 9 NIE
R.2	Rezultat 2: Ocena stanu technicznego układu elektropneumatycznego.
	<i>W tabeli 4 zdający zaznaczył:</i>
R.2.1	w wierszu 1 TAK
R.2.2	w wierszu 2 NIE
R.2.3	w wierszu 3 NIE
R.2.4	w wierszu 4 NIE
R.2.5	w wierszu 5 TAK
R.2.6	w wierszu 6 NIE
R.2.7	w wierszu 7 NIE
R.3	Rezultat 3: Wykaz usterek/nieprawidłowości części elektrycznej układu elektropneumatycznego oraz sposób ich usunięcia - tabela 5.
	<i>Dopuszcza się użycie innych sformułowań poprawnych merytorycznie i oddających sens kryterium.</i>
R.3.1	w tabeli zdający zapisał, że do wejść sterownika PLC są błędnie podłączone przycisk S1 i łącznik krańcowy S2
R.3.2	sposób naprawy usterki z R.3.1: podłączenie przycisku S1 i łącznika krańcowego S2 do wejść sterownika PLC zgodnie ze schematem
R.3.3	w tabeli zdający zapisał, że do wyjść sterownika PLC są błędnie podłączone cewki Y1 i Y3 elektrozaworów
R.3.4	sposób naprawy usterki z R.3.3: podłączenie cewek Y1 i Y3 elektrozaworów do wyjść sterownika PLC zgodnie ze schematem
R.3.5	w tabeli zdający zapisał, że brakuje ciągłości połączenia między czujnikiem B4 a sterownikiem PLC
R.3.6	sposób naprawy usterki z R.3.5: wyeliminowanie nieciągłości
R.3.7	w tabeli zdający zapisał, że uszkodzona jest lampka sygnalizacyjna H1
R.3.8	sposób naprawy usterki z R.3.7: wymiana uszkodzonej lampki na lampkę C45D
R.3.9	w tabeli zdający zapisał, że uszkodzony jest łącznik krańcowy S2
R.3.10	sposób naprawy usterki z R.3.9: wymiana uszkodzonego łącznika krańcowego S2 na łącznik PAP1T
R.4	Rezultat 4: Wykaz usterek/nieprawidłowości części pneumatycznej układu elektropneumatycznego oraz sposób ich usunięcia - tabela 6.
	<i>Dopuszcza się użycie innych sformułowań poprawnych merytorycznie i oddających sens kryterium.</i>
R.4.1	w tabeli zdający zapisał, że zawór dławiąco-zwrotny V2 podłączony jest niewłaściwie (zmniejsza prędkość powrotu tłoczyska siłownika A1)
R.4.2	sposób naprawy usterki z R.4.1: podłączenie zgodnie ze schematem zaworu V2 (zmniejszenie prędkości wysuwania tłoczyska siłownika A1)
R.4.3	w tabeli zdający zapisał przynajmniej jedną z usterek: - niesprawność linii zasilającej manometr P2 lub siłownik A2 - uszkodzenie manometru P2
R.4.4	sposób naprawy: jeżeli zdający w R.4.3 zapisał: - niesprawność linii zasilającej manometr P2 lub siłownik A2, to usunięcie niesprawności linii zasilającej, - uszkodzenie manometru P2, to wymiana manometru
R.5	Rezultat 5: Wskazania eksploatacyjne dla układu elektropneumatycznego.
	<i>Dopuszcza się użycie innych sformułowań poprawnych merytorycznie i oddających sens kryterium.</i>
R.5.1	napięcie zasilania 24 V DC
R.5.2	ciśnienie sprężonego powietrza 3 bary
R.5.3	ustawić na cylindrze siłownika A1 czujnik magnetyczny B1 tak, aby sygnalizował całkowite wsunięcie tłoczyska
R.5.4	ustawić na cylindrze siłownika A1 czujnik magnetyczny B2 tak, aby sygnalizował całkowite wysunięcie tłoczyska
R.5.5	ustawić czujniki indukcyjne B3 tak, aby wykrywał przedmiot w miejscu, z którego ma zostać przesunięty przez siłownik A2
R.5.6	ustawić czujniki indukcyjne B4 tak, aby wykrywał przedmiot na stanowisku do kształtowania
R.5.7	ustawić łącznik krańcowy S2 tak, aby wykrywał całkowite wsunięcie tłoczyska siłownika A2
R.5.8	wyregulować zawory dławiąco-zwrotne tak, aby czas wysuwania tłoczyska każdego siłownika wynosił 3 s