

Nazwa  
kwalifikacji:**Eksplatacja i programowanie urządzeń i systemów mechatronicznych**Oznaczenie  
kwalifikacji:**EE.21**

Numer zadania:

**01**

Kod arkusza:

**EE.21-01-23.01-SG**

Wersja arkusza:

**SG**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
<b>R.1</b>	<b>Rezultat 1: Wykaz możliwych usterek w części pneumatycznej układu sterowania oraz sposób ich usunięcia</b>
	<i>Zdający w tabeli 3. zapisał (dopuszcza się użycie innych sformułowań poprawnych merytorycznie i oddających sens kryterium):</i>
R.1.1	w kolumnie A: <b>błędne połączenie zaworu 1V1 z zaworem 2V2</b>
R.1.2	w kolumnie B (dla usterki z R. 1.1): <b>wykonanie połączenia pomiędzy przyłączem 2 zaworu 1V1 a komorą tłoczyskową siłownika 1A1</b>
R.1.3	w kolumnie A: <b>błędne połączenie zaworu 2V1 z komorą tłoczyskową siłownika 1A1</b>
R.1.4	w kolumnie B (dla usterki z R. 1.3): <b>wykonanie połączenia między zaworem 2V1 a przyłączem 1 zaworu 2V2</b>
R.1.5	w kolumnie A: <b>błędny montaż zaworu 2V2 – dławienie przepływu w niewłaściwym kierunku</b>
R.1.6	w kolumnie B (dla usterki z R. 1.5): <b>montaż zaworu 2V2 w taki sposób, aby dławiony przepływ umożliwił regulację prędkości wsuwania tłoczyska siłownika 2A1</b>
R.1.7	w kolumnie A: <b>nieszczelne połączenie pneumatyczne przy siłowniku 2A1</b>
R.1.8	w kolumnie B (dla usterki z R. 1.7): <b>przywrócić szczelność połączenia przez wymianę szybkozłączki lub przewodu</b>
R.1.9	w kolumnie A: <b>nieszczelne połączenie pneumatyczne przy przyłączy 1 zaworu 1V2</b>
R.1.10	w kolumnie B (dla usterki z R. 1.9): <b>przywrócić szczelność połączenia pomiędzy przyłączem 4 zaworu 1V1 a przyłączem 1 zaworu 1V2 przez wymianę szybkozłączki lub przewodu</b>
<b>R.2</b>	<b>Rezultat 2: Lista przyporządkowania</b>
	<i>Uwaga! Należy uznać inne sformułowania poprawne merytorycznie i oddające sens kryterium. Zdający w tabeli 4. zapisał:</i>
R.2.1	nazwę producenta i model sterownika PLC
R.2.2	wszystkie wejściowe operandy absolutne i odpowiadające im operandy symboliczne, zgodnie z treścią podaną w zadaniu
R.2.3	dla przycisku S1: typ zestyków - NO, funkcja w układzie - uruchomienie układu
R.2.4	dla czujnika kontaktronowego B1: typ zestyków - NO, funkcje w układzie - detekcja pozycji wsuniętej tłoczyska siłownika 1A1
R.2.5	dla czujnika kontaktronowego B2: typ zestyków - NO, funkcje w układzie - detekcja pozycji wsuniętej tłoczyska siłownika 2A1
R.2.6	dla czujnika zbliżeniowego pojemnościowego B3: typ i funkcja łączeniowa wyjścia - PNP NO, funkcje w układzie - detekcja obecności elementu
R.2.7	dla czujnika zbliżeniowego optycznego B4: typ i funkcja łączeniowa wyjścia - PNP NO, funkcje w układzie - detekcja obecności elementu w kolorze białym
R.2.8	dla cewki Y1: znamionową wartość napięcia zasilania 24 V DC; funkcję w układzie - przesterowanie zaworu 1V1 do pozycji "a" <i>lub</i> realizacja wysuwu tłoczyska siłownika 1A1
R.2.9	dla cewki Y3: znamionową wartość napięcia zasilania 24 V DC; funkcję w układzie - przesterowanie zaworu 2V1 do pozycji "a" <i>lub</i> realizacja wysuwu tłoczyska siłownika 2A1
R.2.10	dla lampki H1: znamionową wartość napięcia zasilania 24 V DC; funkcję w układzie - sygnalizacja pracy układu
<b>R.3</b>	<b>Rezultat 3: Schemat połączeń elektrycznych elementów układu sterowania ze sterownikiem PLC</b>
	<i>Uwaga! Kryterium należy uznać za spełnione w przypadku narysowania symbolu elementu zgodnie z zasadami rysowania schematów elektrycznych Zdający na schemacie narysował:</i>
R.3.1	zasilanie elementów układu sterowania połączone z liniami 24 V DC lub +24 V i 0 V

R.3.2	symbol graficzny i oznaczenie przycisku <b>S1</b> z napędem <b>monostabilnym</b> i zestykiem <b>NO</b> oraz jego połączenie z wejściem PLC i linią zasilania
R.3.3	symbol graficzny i oznaczenie czujnika <b>kontaktronowego B1</b> z zestykiem <b>NO</b> oraz jego połączenie z wejściem PLC i linią zasilania lub z wejściem PLC i liniami zasilania
R.3.4	symbol graficzny i oznaczenie czujnika <b>pojemnościowego B3</b> z wyjściem <b>PNP NO</b> oraz jego połączenie z wejściem PLC i liniami zasilania
R.3.5	symbol graficzny i oznaczenie czujnika <b>optycznego B4</b> z wyjściem <b>PNP NO</b> oraz jego połączenie z wejściem PLC i liniami zasilania
R.3.6	symbol graficzny i oznaczenie łącznika <b>krańcowego z rolką S3</b> z zestykiem <b>NO</b> oraz jego połączenie z wejściem PLC i liniami zasilania
R.3.7	symbol graficzny i oznaczenie cewki <b>Y1</b> elektrozaworu pneumatycznego i jej połączenie z wyjściem sterownika PLC i linią zasilania
R.3.8	symbol graficzny i oznaczenie cewki <b>Y2</b> elektrozaworu pneumatycznego i jej połączenie z wyjściem sterownika PLC i linią zasilania
R.3.9	symbol graficzny i oznaczenie cewki <b>Y3</b> elektrozaworu pneumatycznego i jej połączenie z wyjściem sterownika PLC i linią zasilania
R.3.10	symbol graficzny i oznaczenie lampki sygnalizacyjnej <b>H1</b> i jej połączenie z wyjściem sterownika PLC i linią zasilania
<b>R.4</b>	<b>Rezultat 4: Wydruk programu sterującego pracą elementów połączonych ze sterownikiem PLC</b>
	<p><i>Uwaga!</i></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Wydruki programów nieczytelne lub niepokazujące jednoznacznie wszystkich połączeń nie podlegają ocenie.</li> <li>2. Dopuszcza się również inne równoważne rozwiązania oddające sens kryterium.</li> <li>3. Oznaczenia S1, B1, B2, B3, B4, S3, Y1, Y2, Y3 i H1 użyte w zapisie funkcji logicznych reprezentują stany logiczne operandów symbolicznych.</li> <li>4. Wydruk pliku pdf utworzonego ze zrzutów ekranu nie podlega ocenie.</li> </ol> <p>Wydruk programu sterowniczego z pliku pdf zawiera/uwzględnia</p>
R.4.1	$S1 \wedge B1 \wedge B2 \Rightarrow S(M0) \wedge S(H1)$ - zapamiętanie zdarzenia wciśnięcia przycisku S1 przy spełnionych warunkach początkowych oraz zapalenie lampki H1
R.4.2	$M0 \Rightarrow T1(IN); PV=3 s$ - rozpoczęcie odliczania 3 sekundowej zwłoki przed odczytaniem stanów czujników B3 i B4
R.4.3	$M0 \wedge T1 \wedge (\sim B3) \Rightarrow R(M0) \wedge R(H1)$ - brak elementu w strefie działania czujnika B3 równoznaczne z zakończeniem pracy - wyłączenie lampki sygnalizacyjnej H1
R.4.4	$T1 \wedge B3 \wedge (\sim B4) \wedge (\sim S3) \Rightarrow S(M1) \wedge R(M0) \wedge Y1$ - zapamiętanie zdarzenia wykrycia elementu będącego w dowolnym kolorze i zadziałanie cewki Y1 do momentu uaktywnienia się wyłącznika krańcowego S3
R.4.5	$M1 \wedge S3 \Rightarrow T2(IN); PV=2 s$ - rozpoczęcie odliczania 2 sekundowego przedziału czasowego w którym działać będzie cewka Y3
R.4.6	$M1 \wedge (\sim T2) \Rightarrow Y3$ - działanie cewki Y3
R.4.7	$T2 \wedge B2 \wedge (\sim B1) \Rightarrow Y2$ - zdziałanie cewki Y2 do momentu uaktywnienia się czujnika B1
R.4.8	$M1 \wedge B1 \wedge B2 \Rightarrow R(M1) \wedge S(M0)$ - rozpoczęcie cyklu od początku czyli od odliczania 3 sekundowej zwłoki przed odczytaniem stanów czujników B3 i B4
R.4.9	$T1 \wedge B3 \wedge B4 \wedge (\sim S3) \Rightarrow S(M2)$ - zapamiętanie zdarzenia wykrycia elementu w kolorze białym
R.4.10	komentarze odniesione do fragmentów kodu programu o których mowa jest w kryteriach 4.1-4.9, opisujące warunki/funkcje realizowane w odniesieniu do elementów podłączonych do fizycznych wyjść sterownika PLC
<b>R.5</b>	<b>Rezultat 5: Ocena poprawności działania programu zapisanego w pamięci sterownika</b>
	<p><i>Uwaga! Za stan faktyczny należy przyjąć ocenę programu wykonaną przez egzaminatora. Oceny testu działania należy dokonać, jeżeli w programie zawarty jest odpowiadający mu zapis. W przypadku braku programu lub programu nieczytelnego rezultat jest oceniony negatywnie. Zdający zaznaczył dla zapisu w wierszu:</i></p>
R.5.1	1. tabeli ocenę zgodną ze stanem faktycznym
R.5.2	2. tabeli ocenę zgodną ze stanem faktycznym
R.5.3	3. tabeli ocenę zgodną ze stanem faktycznym
R.5.4	4. tabeli ocenę zgodną ze stanem faktycznym
R.5.5	5. tabeli ocenę zgodną ze stanem faktycznym
R.5.6	6. tabeli ocenę zgodną ze stanem faktycznym
R.5.7	7. tabeli ocenę zgodną ze stanem faktycznym
R.5.8	8. tabeli ocenę zgodną ze stanem faktycznym