



EGZAMIN ZAWODOWY Rok 2024 ZASADY OCENIANIA

**Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu**

Nazwa kwalifikacji: **Montaż i obsługa maszyn i urządzeń elektrycznych**
Oznaczenie arkusza: **ELE.01-02-24.06-SG**
Symbol kwalifikacji: **ELE.01**
Numer zadania: **02**
Wersja arkusza: **SG**

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2019**

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

Egzaminatorze!

- Oceniaj prace zdających rzetelnie i z zaangażowaniem. Dokumentuj wyniki oceny.
- Stosuj przyjęte zasady oceniania w sposób obiektywny.
- Jeżeli zdający, wykonując zadanie egzaminacyjne, uzyskuje inne rezultaty albo pożądane rezultaty uzyskuje w inny sposób niż uwzględniony w zasadach oceniania lub przedstawia nietypowe rozwiązanie, ale zgodnie ze sztuką w zawodzie, to nadal oceniaj zgodnie z kryteriami zawartymi w zasadach oceniania. Informacje o tym, że zasady oceniania nie przewidują zaistniałej sytuacji, prześlij niezwłocznie w formie pisemnej notatki do Przewodniczącego Zespołu Egzaminacyjnego z prośbą o przekazanie jej do Okręgowej Komisji Egzaminacyjnej. Notatka może być sporządzona odrębnie w trybie roboczym.
- Informuj przewodniczącego zespołu nadzorującego o wszystkich nieprawidłowościach zaistniałych w trakcie egzaminu, w tym w szczególności o naruszeniach przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy i o podejrzeniach niesamodzielności w wykonaniu zadania przez zdającego.

Numer
stanowiska

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

Egzaminator wpisuje **T**,
jeżeli zdający spełnił
kryterium albo **N**, jeżeli
nie spełnił

Rezultat 1: Zamocowane elementy układu sterowania stycznikami pracującymi naprzemiennie

1	Szyna TH 35 umocowana jest na płycie montażowej w odległości od prawej krawędzi płyty zgodnej z rysunkiem 1 z tolerancją ± 4 mm						
2	Szyna TH 35 umocowana jest na płycie montażowej równolegle do dolnej krawędzi płyty i w odległości od niej zgodnej z rysunkiem 1 z tolerancją ± 4 mm						
3	Szyna TH 35 umocowana jest stabilnie i nie zmienia położenia na płycie montażowej przy próbie poruszenia ręką						
4	Dolny odcinek korytka grzebieniowego docięty jest na wymiar zgodny z rysunkiem 1 z tolerancją ± 4 mm i przykręcony równo z dolną krawędzią płyty montażowej						
5	Lewy odcinek korytka grzebieniowego docięty jest na wymiar zgodny z rysunkiem 1 z tolerancją ± 4 mm i przykręcony równo z lewą krawędzią płyty montażowej						
6	Górny odcinek korytka grzebieniowego przykręcony jest równolegle z dolną krawędzią płyty montażowej i docięty na wymiar zgodny z rysunkiem 1 z tolerancją ± 4 mm						
7	Narożniki korytek grzebieniowych i ich pokrywy docięte są względem siebie pod kątem 45°						
8	Wszystkie odcinki korytek grzebieniowych są zamknięte i nie zmieniają położenia na płycie montażowej przy próbie poruszenia ręką						
9	Aparatura układu zamocowana jest na szynie TH 35 w kolejności od lewej: zacisk PE, zacisk N, Q, S1-S2, K1, H1 (zielona), K2, H2 (czerwona), KP						
10	Wszystkie zatrzaski aparatów i zacisków osadzonych na szynie montażowej są zamknięte i nieuszkodzone						

Numer
stanowiska

Rezultat 2: Układ sterowania stycznikami pracującymi naprzemiennie

1	Pierwsze, po włączeniu zasilania wyłącznikiem Q, naciśnięcie przycisku S1 powoduje włączenie stycznika K1 i występuje podtrzymanie tego stycznika						
2	Włączenie stycznika K1 powoduje włączenie stycznika KP i występuje podtrzymanie stycznika KP						
3	Naciśnięcie przycisku S2, po pierwszym włączeniu stycznika K1, powoduje wyłączenie stycznika K1, a stycznik KP pozostaje włączony						
4	Ponowne naciśnięcie przycisku S1 powoduje włączenie stycznika K2 i występuje podtrzymanie stycznika K2 oraz wyłączenie stycznika KP						
5	Ponowne naciśnięcie przycisku S2 powoduje wyłączenie stycznika K2						
6	Naciśnięcie przycisku S1, podczas gdy włączony jest stycznik K1 lub K2, nie wywołuje reakcji układu						
7	Lampka H1 (zielona) świeci, gdy włączony jest stycznik K1						
8	Lampka H2 (czerwona) świeci, gdy włączony jest stycznik K2						
9	Układ jest zabezpieczony wyłącznikiem B6						
10	Odizolowane końce żył przewodów nie wystają z zacisków na więcej niż 3 mm						

Numer
stanowiska

Rezultat 3: Wyniki pomiarów parametrów cewki stycznika

Zdający wpisał w tabeli 1:

1	wartość rezystancji zgodną ze stanem faktycznym ($\pm 40 \Omega$)						
2	jednostkę rezystancji odpowiednią do zapisanej wartości (Ω lub $k\Omega$)						
3	wartość prądu pobieranego przez cewkę stycznika zgodną ze stanem faktycznym ($\pm 10 \text{ mA}$)						
4	jednostkę prądu odpowiednią do zapisanej wartości (A lub mA)						

Przebieg 1: Wykonywanie pomiarów i układu sterowania stycznikami pracującymi naprzemiennie

Zdający:

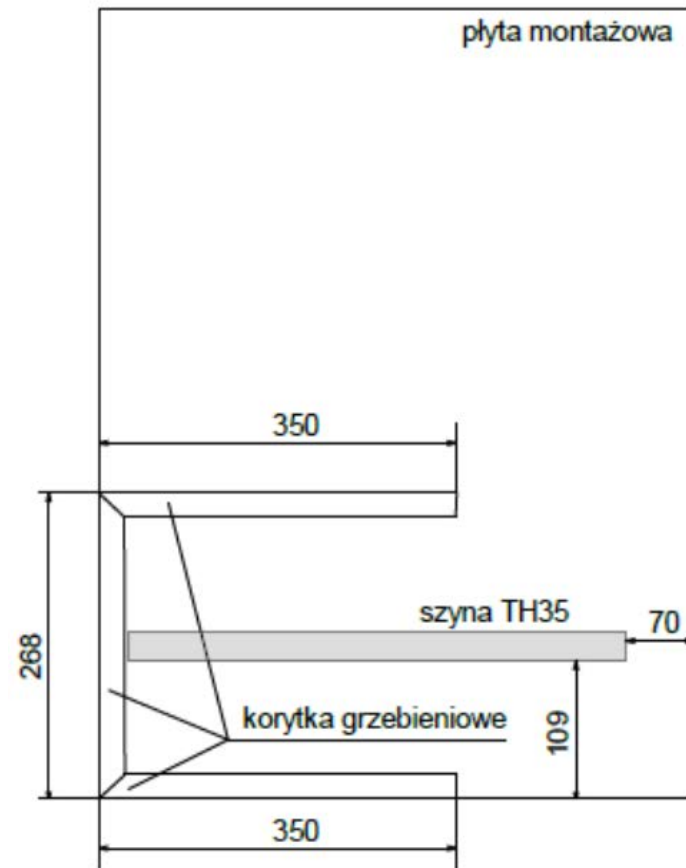
1	używał przyrządu dynamometrycznego do dokręcania zacisków silnika i aparatów						
2	odizolowywał żyły przewodów wyłącznie przy użyciu przyrządu do ściągania izolacji zgodnie z zasadami bhp						
3	wykonywał pomiary rezystancji miernikiem ustawionym jako omomierz						
4	wykonywał pomiary natężenia prądu pobieranego przez cewkę stycznika w stanie jego załączenia miernikiem ustawionym jako amperomierz lub miliamperomierz						
5	každorazowo włączał napięcie tylko po uzyskaniu zgody						
6	podłączał przewody tylko przy odłączonym napięciu zasilającym						
7	uporządkował stanowisko po zakończeniu pracy						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis



Rysunek 1. Rozmieszczenie elementów na płycie montażowej