

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2016
ZASADY OCENIANIA

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Montaż urządzeń i systemów mechatronicznych**
Oznaczenie arkusza: **E.03-01-16.05**
Oznaczenie kwalifikacji: **E.03**
Numer zadania: **01**

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. Układ elektropneumatyczny

1	Na szynie TH35 zamontowane są: przekaźnik pomocniczy i przekaźnik czasowy załączający po czasie z cewkami na napięcie 24 V DC oraz przycisk monostabilny ze stykiem NO.						
2	Przekaźniki i przycisk są zamontowane pewnie na szynie montażowej, tzn. nie zsuwają się i nie odpinają się.						
3	Na płycie montażowej zamontowane są: zawór pneumatyczny 5/2 monostabilny z jedną cewką na napięcie 24 V DC, zawór 3/2 monostabilny sterowany ręcznie i zawór dławiąco-zwrotny oraz zespół przygotowania sprężonego powietrza.						
4	Na płycie montażowej zamontowany jest siłownik dwustronnego działania i został on pewnie przytwierdzony do podłoża, tłok siłownika przesuwa się w cylindrze bez oporu.						
5	Na płycie montażowej zamontowane są łączniki krańcowe S2 i S3 w taki sposób, że styk łącznika S2 jest zwarty przy wsuniętym tłoczysku siłownika, a styk łącznika krańcowego S3 jest zwarty przy wysuniętym tłoczysku siłownika.						
6	Wszystkie elementy rozłożone są na płycie montażowej zgodnie ze schematem z rys. 1.						
7	Wszystkie połączenia pneumatyczne wykonane są zgodnie ze schematem z rys. 3.						
8	Wszystkie połączenia elektryczne wykonane są zgodnie ze schematem z rys. 2.						
9	Na wszystkie przewody elektryczne założone są końcówki tak, że nie wystają z nich odizolowane żyły i końcówki nie spadają z przewodów.						
10	Wszystkie przewody elektryczne podłączone są w sposób pewny, nie wysuwają się spod zacisków.						

Rezultat 2. Protokół z wykonania pomiarów i oceny jakości montażu

1	Wszystkie wpisane do protokołu wartości rezystancji są zgodne ze stanem faktycznym.						
2	Przy każdej wartości wpisane są prawidłowe jednostki.						
3	Ocena ciągłości połączeń elektrycznych (w punktach protokołu 1-13) jest zgodna ze stanem faktycznym.						
4	Ocena montażu pneumatycznego (w punktach protokołu 14-17) jest zgodna ze stanem faktycznym.						

Numer
stanowiska

Przebieg 1. Przebieg montażu mechanicznego i elektrycznego układu elektropneumatycznego

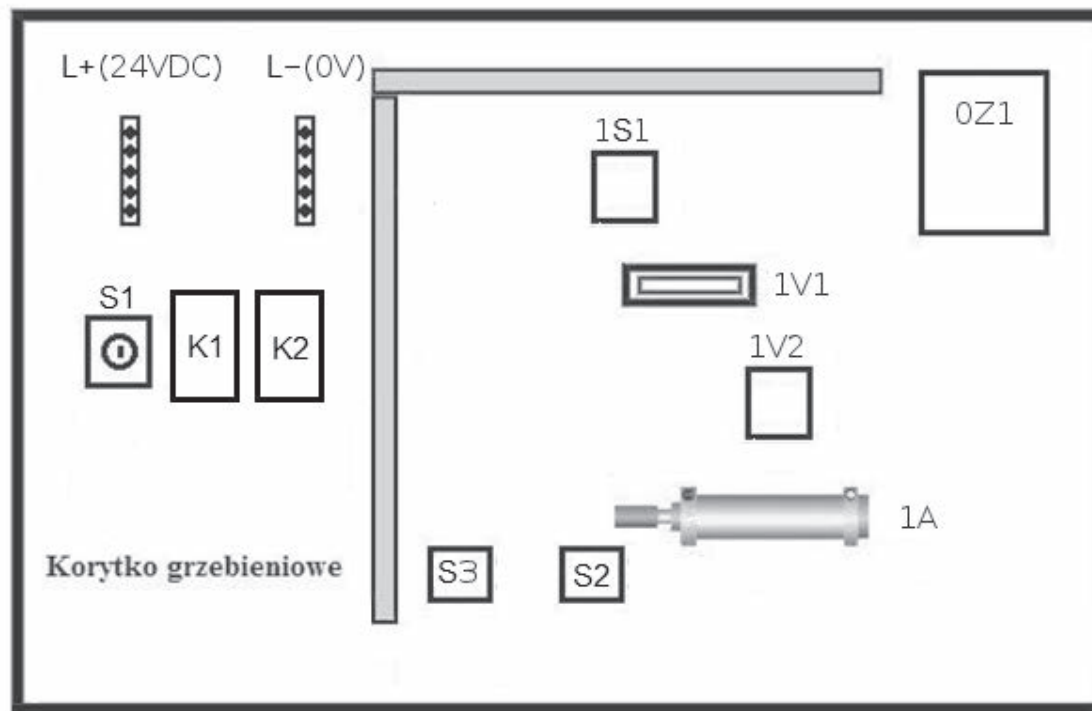
1	Przed zamontowaniem elementów elektrycznych zdający sprawdził ich stan za pomocą multimetra.						
2	Przed zamontowaniem siłownika zdający sprawdził, czy tłok wysuwa się bez oporu.						
3	Zdający używał narzędzi zgodnie z ich przeznaczeniem.						
4	Wszystkie prace montażowe wykonywane były przy wyłączonym napięciu i przy odłączonym sprężonym powietrzu.						

Egzaminator

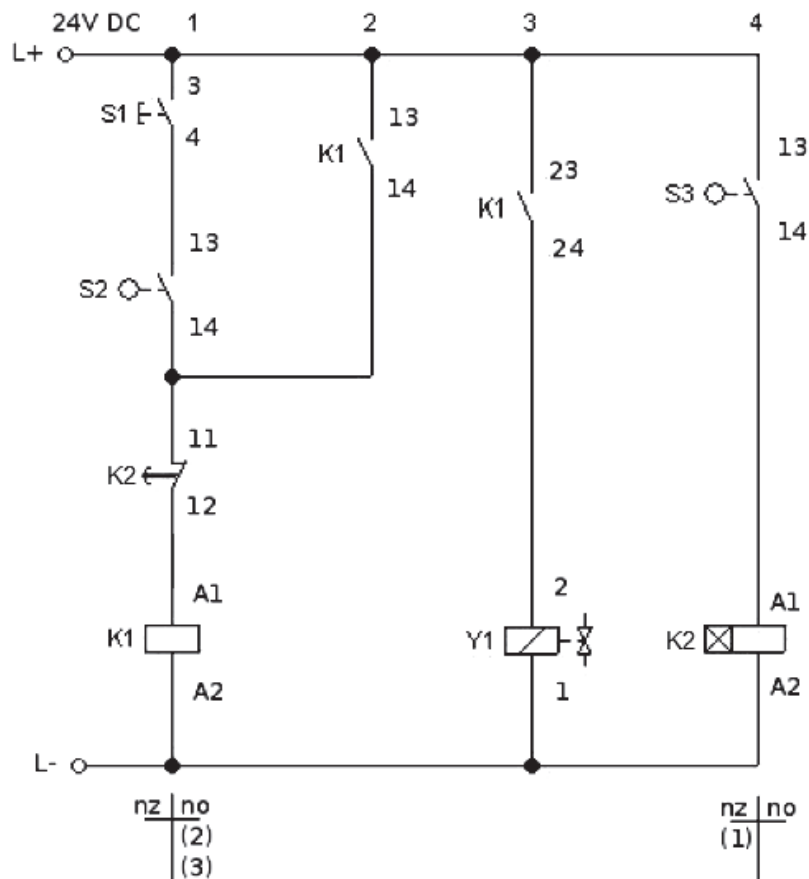
imię i nazwisko

.....

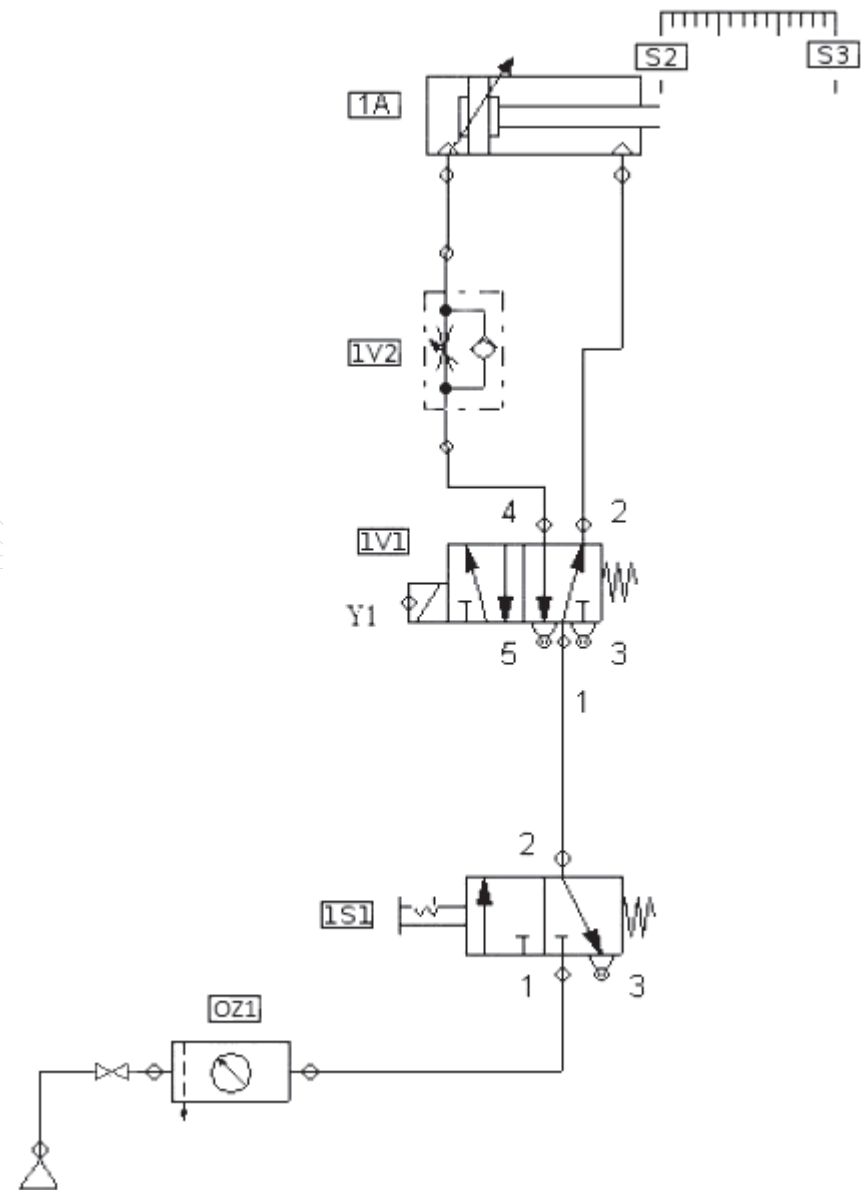
data i czytelny podpis



Rys. 1. Schemat rozmieszczenia elementów układu elektropneumatycznego na płycie montażowej



Rys. 2. Schemat połączeń elektrycznych układu elektropneumatycznego



Rys. 3. Schemat połączeń pneumatycznych układu elektropneumatycznego