

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

Oznaczenie kwalifikacji: **E.18**

Numer zadania: **16**

Wypełnia zdający

Numer PESEL zdającego*

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Miejsce na naklejkę z numerem
PESEL i z kodem ośrodka

E.18-16-16.05

Czas trwania egzaminu: **180 minut**

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE

Rok 2016

CZĘŚĆ PRAKTYCZNA

Instrukcja dla zdającego

1. Na pierwszej stronie arkusza egzaminacyjnego wpisz w oznaczonym miejscu swój numer PESEL i naklej naklejkę z numerem PESEL i z kodem ośrodka.
2. Na KARCIE OCENY w oznaczonym miejscu przyklej naklejkę z numerem PESEL oraz wpisz:
 - swój numer PESEL*,
 - oznaczenie kwalifikacji,
 - numer zadania,
 - numer stanowiska.
3. KARTĘ OCENY przekaz zespołowi nadzorującemu.
4. Sprawdź, czy arkusz egzaminacyjny zawiera 8 stron i nie zawiera błędów. Ewentualny brak stron lub inne usterki zgłoś przez podniesienie ręki przewodniczącemu zespołu nadzorującego.
5. Zapoznaj się z treścią zadania oraz stanowiskiem egzaminacyjnym. Masz na to 10 minut. Czas ten nie jest wliczany do czasu trwania egzaminu.
6. Czas rozpoczęcia i zakończenia pracy zapisze w widocznym miejscu przewodniczący zespołu nadzorującego.
7. Wykonaj samodzielnie zadanie egzaminacyjne. Przestrzegaj zasad bezpieczeństwa i organizacji pracy.
8. Jeżeli w zadaniu egzaminacyjnym występuje polecenie „zgłoś gotowość do oceny przez podniesienie ręki”, to zastosuj się do polecenia i poczekaj na decyzję przewodniczącego zespołu nadzorującego.
9. Po zakończeniu wykonania zadania pozostaw rezultaty oraz arkusz egzaminacyjny na swoim stanowisku lub w miejscu wskazanym przez przewodniczącego zespołu nadzorującego.
10. Po uzyskaniu zgody zespołu nadzorującego możesz opuścić salę/miejsce przeprowadzania egzaminu.

Powodzenia!

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

Zadanie egzaminacyjne

W zakładzie przemysłowym zainstalowano urządzenie, którego zespołem wykonawczym jest elektropneumatyczny układ z dwoma siłownikami pracującymi synchronicznie. Kontrolerem układu jest sterownik PLC.

Na stanowisku egzaminacyjnym na płycie montażowej znajduje się model układu elektropneumatycznego. Praca modelu nie jest zgodna z diagramem czasowym (rys. 4) i algorytmem działania (rys. 5), jednak podłączenie modelu do zasilania nie stanowi zagrożenia dla zdrowia.

Dokonaj przeglądu technicznego modelu. W tym celu sprawdź i ewentualnie ustaw parametry zasilania elektrycznego oraz pneumatycznego tak, aby były zgodne z dokumentacją techniczną. Następnie:

- włącz model układu i oceń jego stan techniczny – wypełnij tabelę 1,
- na podstawie porównania tabeli 1 z diagramem czasowym (rys. 4) i algorytmem działania (rys. 5) sporządź listę prawdopodobnych przyczyn usterek modelu układu – wypełnij tabelę 2 (druk samokopiujący).

Uwaga: po wypełnieniu tabeli 2 zgłoś przewodniczącemu ZN gotowość do jej przekazania, a po uzyskaniu zgody przystąp do dalszych czynności.

- dokonaj napraw i przeprowadź regulację modelu tak, aby jego praca była zgodna z diagramem czasowym. W odniesieniu do zmiennej niezależnej przyjmij tolerancję +0,5 s. W razie konieczności w programie sterowniczym skonfiguruj bloki funkcjonalne,
- wypełnij tabelę 3, wpisując każdą wykrytą usterkę w osobnym wierszu,
- oceń działania modelu układu elektropneumatycznego po naprawie – wypełnij tabelę 4.

Na stanowisku egzaminacyjnym znajduje się wydruk listy przyporządkowania oraz listing programu sterowniczego wgranego do sterownika PLC.

Uwaga! Zamiar włączenia zasilania układu elektrycznego i pneumatycznego zgłaszaj każdorazowo przez podniesienie ręki. Przystąp do dalszych czynności dopiero po uzyskaniu zgody.

Po zakończeniu pracy pozostaw na stanowisku egzaminacyjnym załączony układ (nie wyłączaj źródeł zasilania). Wszystkie czynności wykonuj zgodnie z przepisami bezpieczeństwa i higieny pracy.

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 180 minut.

Ocenie podlegać będzie 5 rezultatów:

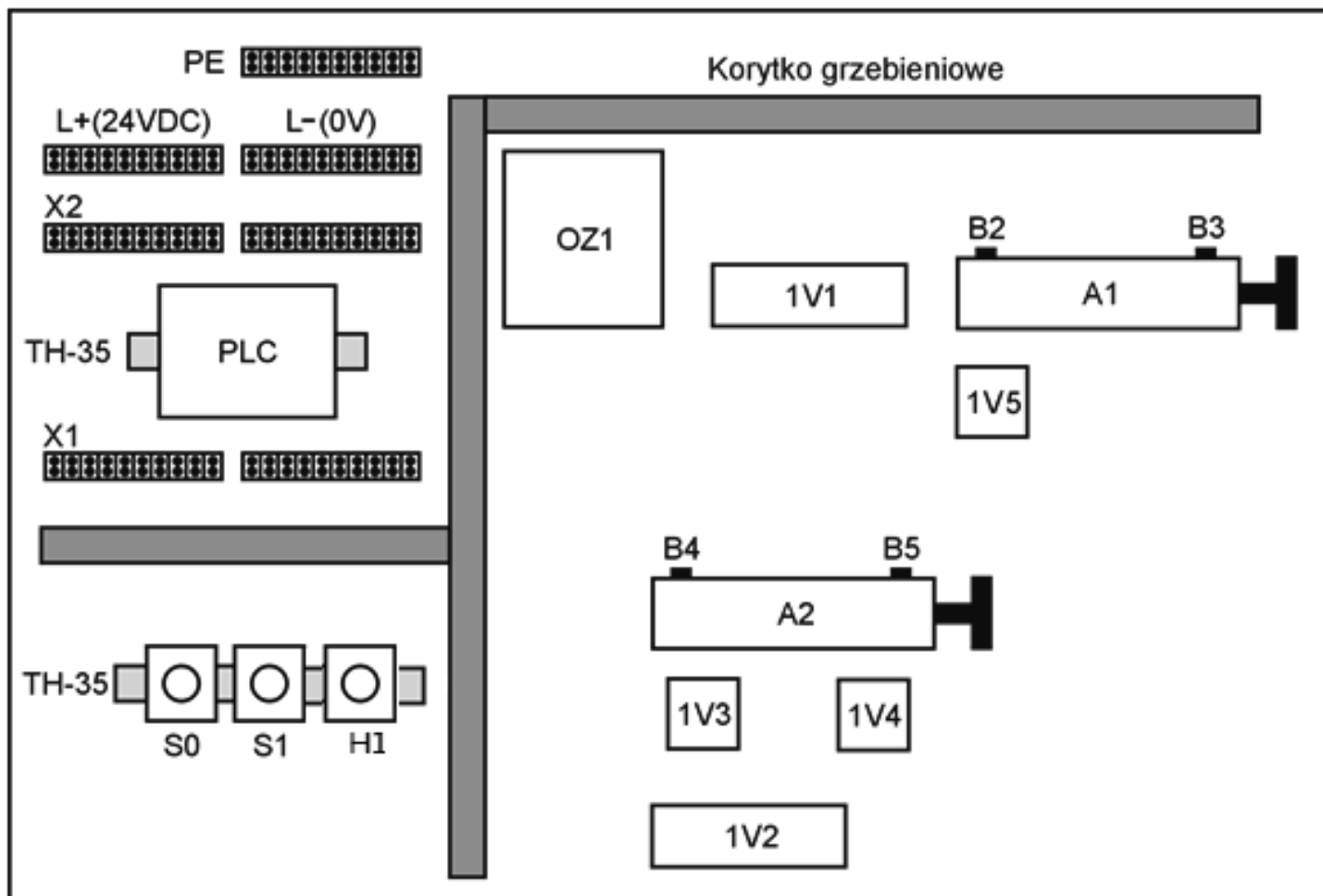
- model układu elektropneumatycznego po naprawie,
- ocena stanu technicznego modelu układu elektropneumatycznego przed naprawą – tabela 1,
- lista prawdopodobnych przyczyn usterek modelu układu elektropneumatycznego – tabela 2 (druk samokopiujący),
- protokół naprawy modelu układu elektropneumatycznego – tabela 3,
- ocena działania modelu układu elektropneumatycznego po naprawie – tabela 4

oraz

przebieg uruchamiania modelu układu elektropneumatycznego.

The diagram illustrates a PLC control system for a water pump station. It features a power supply section at the top with a +24V rail and a 0V rail. A PE (Protective Earth) connection is shown on the left. The central component is the 'Sterownik PLC' (PLC) unit, which has input terminals WE1 through WE6 and output terminals WY1 through WY4. The input side includes switches S0, S1, and four limit switches B2, B3, B4, and B5. The output side includes three solenoid valves V0, V1, and V2, and a lamp H1. Each valve is controlled by a two-position valve symbol (A1/A2).

Strona 3 z 8



Rys. 3. Schemat rozmieszczenia elementów na płycie montażowej

Opis działania układu elektropneumatycznego

Po wciśnięciu przycisku S1 układ elektropneumatyczny realizuje cykl pracy siłowników A1 i A2 przedstawiony na diagramie czasowym (rys. 4) zgodnie z algorytmem działania (rys. 5).

Przycisk S0 wpływa na funkcjonowanie układu. Wciśnięcie przycisku S0 do momentu rozpoczęcia procedury współbieżnej przerywa pracę układu, wysunięte tłoczyska siłowników wsuwają się i układ kończy pracę. Wciśnięcie przycisku S0 po rozpoczęciu procedury współbieżnej sygnalizowane jest lampką sygnalizacyjną H1, a układ kontynuuje pracę.

Lampka sygnalizacyjna H1 nie świeci, świeci światłem ciągłym lub migającym w różnych etapach procesu.

Tabela 1. Ocena stanu technicznego modelu układu elektropneumatycznego przed naprawą

L.p.	Stwierdzenie dotyczące działania modelu układu	Określ, czy stwierdzenie jest prawdziwe (tak) czy nieprawdziwe (nie) wpisując „x” w odpowiednie pole	
1.	Po włączeniu zasilania układu elektrycznego i pneumatycznego tłoczysko siłownika A2 wysuwa się bez opóźnienia.	☐ tak	☐ nie
2.	Po wciśnięciu przycisku S1 zapala się pierwsza tranzycja algorytmu procesu i tłoczysko siłownika A1 wysuwa się.	☐ tak	☐ nie
3.	Powietrze z przyłącza roboczego 4 zaworu 1V2 jest wprowadzane do siłownika A2 od strony pokrywy tylnej.	☐ tak	☐ nie
4.	Powietrze z przyłącza roboczego 2 zaworu 1V1 jest wprowadzane do siłownika A1 od strony pokrywy tylnej.	☐ tak	☐ nie
5.	Po pojawieniu się stanu wysokiego (sygnału „1”) na wyjściu 3 sterownika tłoczysko siłownika A1 wysuwa się.	☐ tak	☐ nie
6.	Po pojawieniu się stanu wysokiego (sygnału „1”) na wyjściu 1 sterownika tłoczysko siłownika A2 wysuwa się.	☐ tak	☐ nie
7.	Dławienie na zaworach 1V3 ustawione jest tak, że wsuwanie tłoczyska siłownika A2 trwa około 1 sekundę.	☐ tak	☐ nie
8.	Po pierwszym wysunięciu tłoczysko siłownika A2 wsuwa się z opóźnieniem 2 s.	☐ tak	☐ nie
9.	W czasie pracy równoległej siłowników tłoczysko siłownika A1 wysuwa się dwukrotnie z opóźnieniem 2 s po wsunięciu się.	☐ tak	☐ nie
10.	W czasie pracy równoległej siłowników tłoczysko siłownika A2 wysuwa się dwukrotnie z opóźnieniem 2 s po wsunięciu się.	☐ tak	☐ nie

Tabela 3. Protokół naprawy modelu układu elektropneumatycznego

L.p.	Rodzaj usterki	Sposób naprawy
Układ elektryczny		
Układ pneumatyczny		
Program		
1.		
2.		
3.		
4.		
5.		
7.		
8.		
9.		

Tabela 4. Ocena działania modelu układu elektropneumatycznego po naprawie

L.p.	Stwierdzenie dotyczące działania modelu układu	Określ, czy stwierdzenie jest prawdziwe (tak) czy nieprawdziwe (nie) wpisując „x” w odpowiednie pole	
1.	Dławienie na zaworach 1V3 i 1V5 ustawione jest tak, że wysuwanie tłoczysk siłowników A1 i A2 trwa około 1 sekundę.	☐ tak	☐ nie
2.	Po wciśnięciu przycisku S1 tłoczysko siłownika A2 wysuwa się bez opóźnienia.	☐ tak	☐ nie
3.	Tłoczysko siłownika A1 wysuwa się po pierwszym wysunięciu tłoczyska siłownika A2.	☐ tak	☐ nie
4.	Podczas pracy sekwencyjnej siłowników wsunięcie siłownika A2 realizowane jest z opóźnieniem 2 s od chwili całkowitego wysunięcia siłownika.	☐ tak	☐ nie
5.	Tłoczyska siłowników A1 i A2 wysuwają się jednocześnie, po pierwszym wsunięciu się tłoczyska siłownika A2.	☐ tak	☐ nie
6.	Tłoczysko siłownika A2 wysuwa się z opóźnieniem około jednej sekundy od pierwszego wsunięcia.	☐ tak	☐ nie
7.	W czasie pracy równoległej siłowników lampka H1 świeci światłem ciągłym.	☐ tak	☐ nie
8.	Podczas pracy równoległej siłowników wysunięcie siłownika A1 realizowane jest z opóźnieniem 2 s od chwili wsunięcia siłownika.	☐ tak	☐ nie
9.	Podczas pracy równoległej siłowników wysunięcie siłownika A2 realizowane jest z opóźnieniem 2 s od chwili wsunięcia siłownika.	☐ tak	☐ nie
10.	Tłoczysko siłownika A2 wysuwa się pięciokrotnie, a tłoczysko siłownika A1 trzykrotnie w czasie całego cyklu pracy.	☐ tak	☐ nie

