



**CENTRALNA
KOMISJA
EGZAMINACYJNA**

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2016
KRYTERIA OCENIANIA

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

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

Oznaczenie arkusza: **E.03-01-16.01**

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. Zmontowany układ elektropneumatyczny.

1	Na szynie TH35 zamontowane są zgodnie ze schematem z rys. 1: dwa przekaźniki pomocnicze i przekaźnik czasowy z funkcją opóźnionego załączania z cewkami na napięcie 24 V DC oraz przycisk NO z samoczynnym powrotem i przycisk NC bez samoczynnego powrotu						
2	Przekaźniki i przyciski są zamontowane pewnie na szynie montażowej tzn. nie zsuwają się i nie odpinają się						
3	Przekaźnik czasowy ma nastawiony czas zadziałania równy 5 s						
4	Na płycie montażowej zamontowane są: zawór pneumatyczny 5/2 sterowany dwiema cewkami na napięcie 24 V DC, siłownik dwustronnego działania oraz zespół przygotowania sprężonego powietrza i są one pewnie przytwierdzone do podłoża						
5	Na płycie montażowej zamontowane są łączniki krańcowe S3 i S4 w taki sposób, że styk łącznika S3 jest zwarty przy całkowicie wsuniętym tłoczysku siłownika, a styk łącznika S4 jest zwarty przy całkowicie wysuniętym tłoczysku siłownika						
6	Wszystkie pneumatyczne elementy rozmieszczone są na płycie montażowej zgodnie ze schematem z rys. 1						
7	Wszystkie połączenia pneumatyczne wykonane są zgodnie ze schematem rys. 3						
8	Wszystkie połączenia elektryczne wykonane są zgodnie ze schematem rys. 2						
9	Na wszystkie przewody elektryczne założone są tulejki zaciskowe tak, że spod części izolowanych tulejek nie wystają odizolowane żyły i zostały prawidłowo zaciśnięte						
10	Wszystkie przewody elektryczne i pneumatyczne podłączone są w sposób pewny, nie wysuwają się spod zacisków, a połączenia pneumatyczne są szczelne						

Numer
stanowiska

Rezultat 2. Ocena wykonania montażu i działania układu – tabela 1.

Uwaga (za stan faktyczny należy uznać stan stwierdzony po wykonanych przez egzaminatora pomiarach)

1	Wszystkie wartości rezystancji wpisane w tabeli są zgodne ze stanem faktycznym						
2	Ocena ciągłości połączeń elektrycznych jest zgodna ze stanem faktycznym						
3	Ocena montażu pneumatycznego jest zgodna ze stanem faktycznym						
4	Pozycje 11, 13, 15 w tabeli – zaznaczona odpowiedź TAK						
5	Pozycje 16 i 18 w tabeli – zaznaczona odpowiedź TAK						
6	Pozycje 12, 14, 17 w tabeli – zaznaczona odpowiedź NIE						

Przebieg 1. Montaż układu elektropneumatycznego.

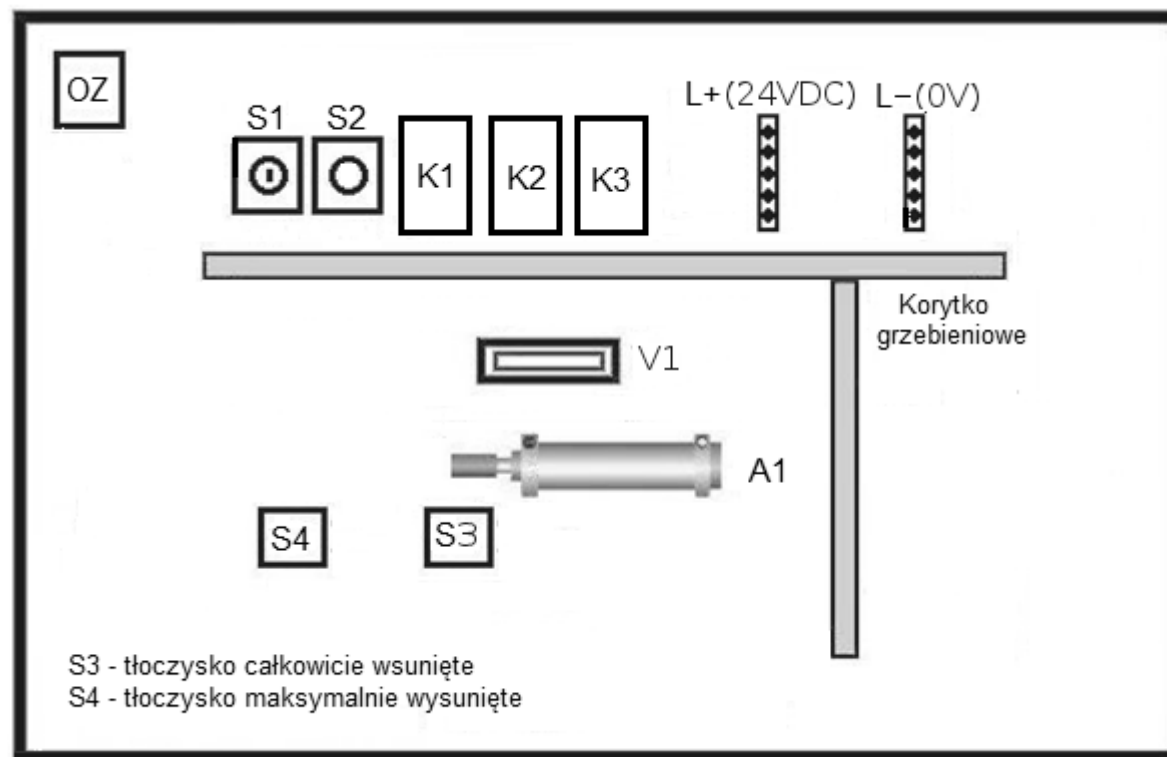
1	Przed zamontowaniem elementów elektrycznych (przełączników i elektrozaworów) zdający sprawdził stan ich cewek za pomocą multimetru						
2	Zdający używał narzędzi zgodnie z ich przeznaczeniem						
3	Wszystkie prace montażowe wykonywane były przy wyłączonym napięciu i przy odłączonym sprężonym powietrzu						

Egzaminator

imię i nazwisko

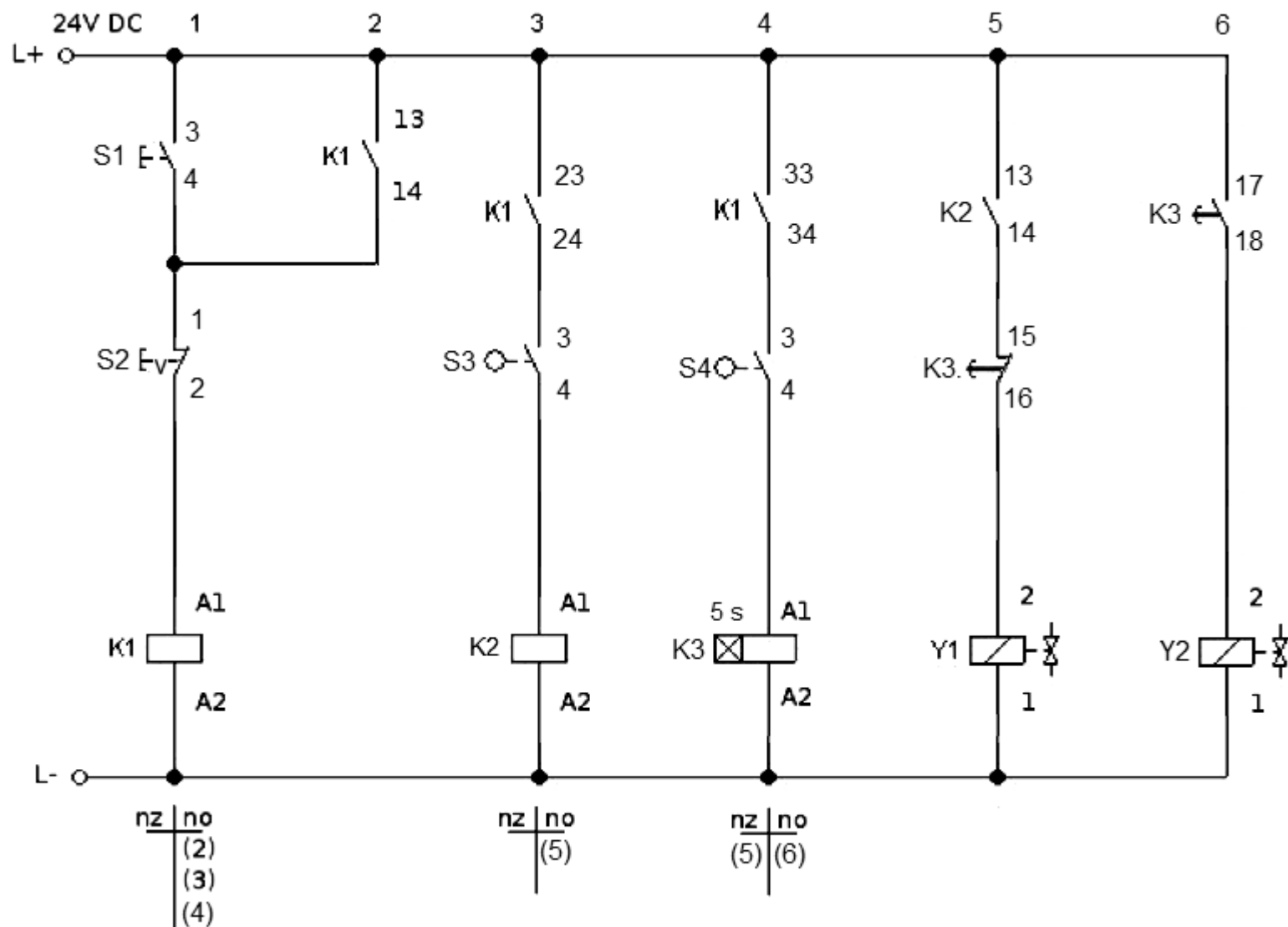
.....

data i czytelny podpis

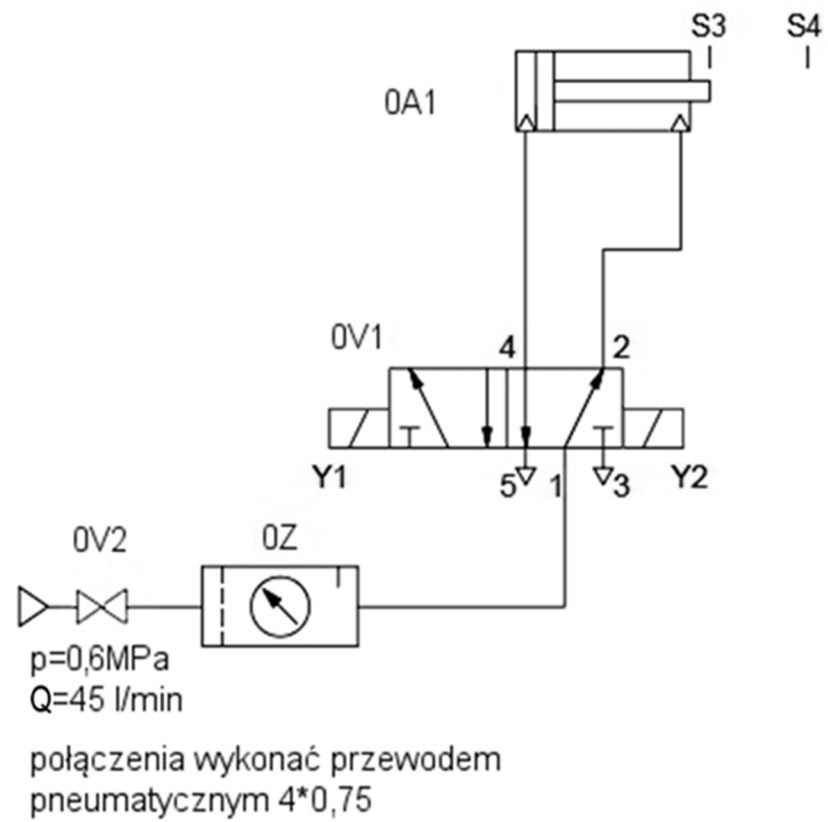


Uwaga ! Zespół OZ jest umieszczony w pokazanym miejscu na płycie jeżeli jest pionowa lub na stelażu, jeżeli płyta jest pozioma

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



Rys. 2. Schemat połączeń elektrycznych układu elektropneumatycznego



Rys. 3. Schemat połączeń pneumatycznych układu elektropneumatycznego