



**CENTRALNA
KOMISJA
EGZAMINACYJNA**

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2015
KRYTERIA OCENIANIA

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Montaż i konserwacja maszyn i urządzeń elektrycznych**
Oznaczenie arkusza: **E.07-01-15.05**
Oznaczenie kwalifikacji: **E.07**
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. Zamontowane podzespoły na płycie montażowej.							
1	Na szynie Sz 1 zamontowane są złączki śrubowe N i PE zgodnie z rys. 1.						
2	Na szynie Sz 2 zamontowane są wyłączniki instalacyjne B10 i B6 zgodnie z rys. 1.						
3	Na szynie Sz 3 zamontowane są kolejno: stycznik K, wyłącznik silnikowy Q, czujnik zaniku fazy CZF oraz przyciski sterujące S1 (NC) i S2 (NO).						
4	Wszystkie urządzenia są zapięte na szynie TH 35 i mają dociśnięte zatrzaski zabezpieczające. Przy poruszeniu ręką nie wypinają się z szyny.						
5	Po obu stronach urządzeń na szynie Sz 2 i szynie Sz 3 zamontowane są blokady końcowe.						
6	Wszystkie przewody w zaciskach urządzeń zamontowane są tak, że przy próbie poruszenia ręką nie ma oznak ich poluzowania lub wysuwania.						
7	Połączenia wykonane są przewodami z zachowaniem wymaganej kolorystyki: fazowe kolor czarny lub brązowy, neutralne kolor niebieski, uziemiające kolor żółto-zielony.						
8	Wszystkie końcówki tulejkowe izolowane zaciśnięte są w taki sposób, że w całości pokrywają odizolowane końcówki przewodów.						
9	Wszystkie przewody umieszczone są w kanałach grzebieniowych, a kanały zostały zamknięte listwami.						
10	Po otwarciu kanałów grzebieniowych przewody mają długość dostosowaną do odległości między elementami, nie są załamane lub splątane.						

Numer
stanowiska

Rezultat 2. Układ sterowania i zasilania silnika trójfazowego klatkowego z czujnikiem zaniku fazy.

1	Załączenie zabezpieczeń B6 i B10 oraz wyłącznika silnikowego nie powoduje zadziałania zabezpieczeń zwarciovych w układzie zasilania stanowiska egzaminacyjnego.						
2	Wciśnięcie przycisku zwierne S2 załącza stycznik K z samopodtrzymaniem.						
3	Wciśnięcie przycisku rozwiernego S1 wyłącza stycznik K.						
4	Po załączeniu stycznika K silnik uruchamia się.						
5	Wał silnika obraca się w prawo.						
6	Wyłączenie dowolnego wyłącznika nadprądowego B10 powoduje zadziałanie czujnika zaniku fazy i wyłączenie układu sterowania.						
7	Nastawa wyłącznika silnikowego Q jest zgodna z wartością 1 do 1,1 I _N silnika zapisanego na tabliczce znamionowej.						
8	Ręczne wyłączenie wyłącznika silnikowego powoduje zatrzymanie się silnika.						

Przebieg 1. Wykonanie i uruchomienie układu sterowania i zasilania silnika trójfazowego klatkowego.

Uwaga! Po wykonaniu montażu elektrycznego zdający zgłosi przez podniesienie ręki przewodniczącemu ZNCP gotowość do podłączenia układu do źródła napięcia zasilającego. Po uzyskaniu zgody włączy napięcie zasilania i sprawdzi, czy wał silnika obraca się w prawo. W razie konieczności wykonania poprawek w układzie odłączy napięcie zasilania. Ponownie zgłosi gotowość do podłączenia napięcia.

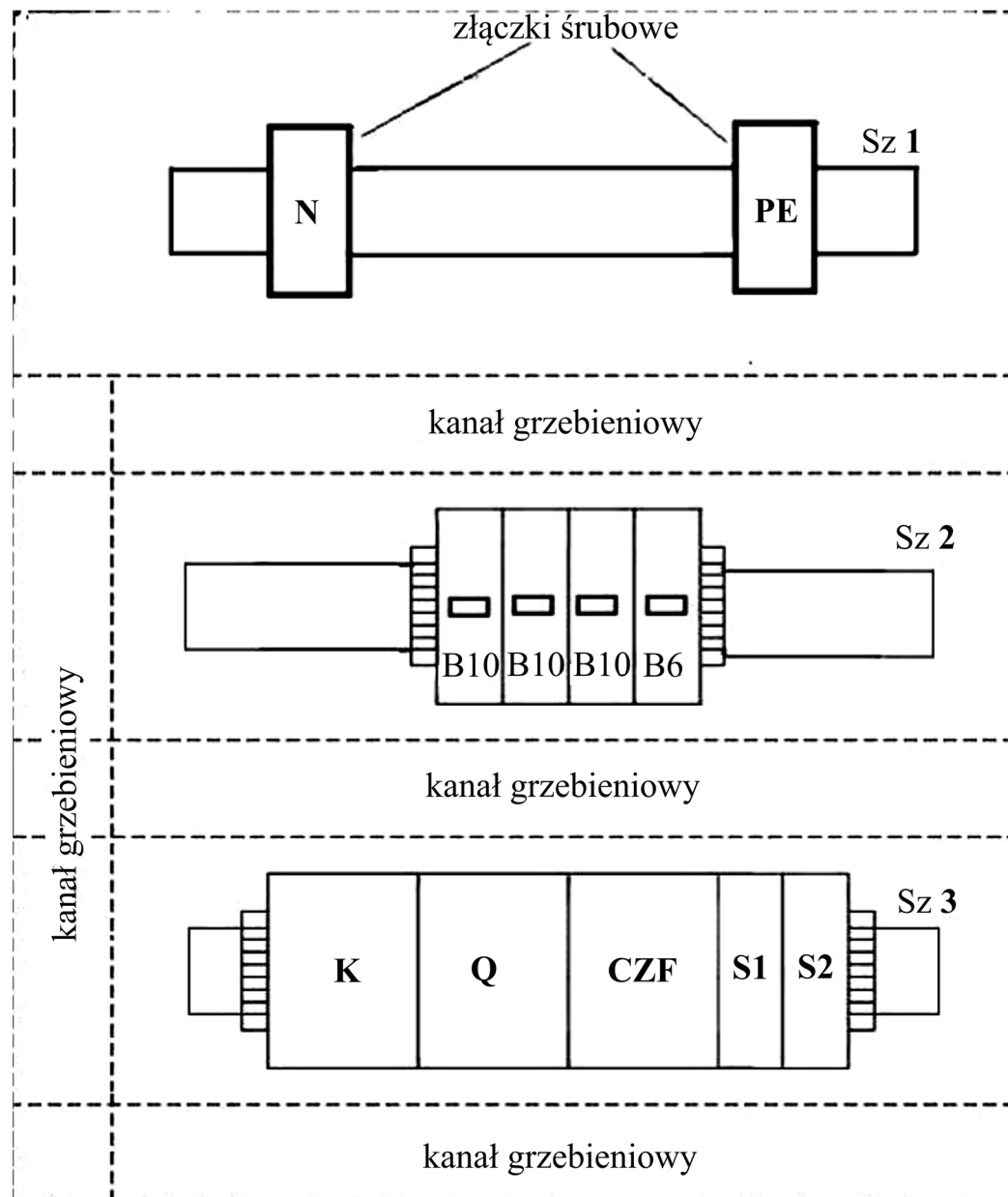
1	Wszystkie prace montażowe i prace przy ewentualnej korekcie układu wykonywane były przy wyłączonym napięciu zasilającym.						
2	Do ściągania izolacji z przewodu stosowany był przyrząd do ściągania izolacji lub nóż monterski.						
3	Do zaciskania końcówek tulejkowych stosowany był przyrząd do zaciskania końcówek.						
4	Po zakończeniu pracy stanowisko zostało uporządkowane.						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis



Rys.1. Rozmieszczenie podzespołów na płycie montażowej