



**CENTRALNA
KOMISJA
EGZAMINACYJNA**

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2016
ZASADY OCENIANIA**

Arkusz zawiera informa

Numer stanowiska						
<i>Egzaminator wpisuje T, jeżeli zdający spełnił kryterium albo N, jeżeli nie spełnił</i>						

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

Rezultat 1. Model układu elektropneumatycznego po naprawie.

(spełnienie kryterium 1 i 7 można ocenić po uruchomieniu i sprawdzeniu układu)

1	Kontaktron B2 jest podłączony do wejścia 3 sterownika w taki sposób, że sygnalizuje maksymalne wsunięcie tłoczyska siłownika A1 (jest połączenie galwaniczne przewodu sygnałowego kontaktronu z wejściem 3 sterownika).					
2	Cewka V0 i cewka V1 elektrozaworu 1V2 podłączone są do sterownika PLC zgodnie ze schematem z rysunku 1, tj. cewka V0 podłączona jest do wyjścia 1, a cewka V1 do wyjścia 2 sterownika.					
3	Elektrozawór 1V2 podłączony jest do siłownika A2 zgodnie ze schematem na rysunku 2, tj. końcówka 2 elektrozaworu podłączona jest do wsuwania, a końcówka 4 do wysuwania tłoczyska siłownika A2.					
4	Elektrozawór 1V1 podłączony jest do siłownika A1 zgodnie ze schematem na rysunku 2, tj. końcówka 2 elektrozaworu podłączona jest do wysuwania tłoczyska siłownika A1.					
5	Zawór dławiąco-zwrotny 1V3 i 1V4 podłączony jest zgodnie ze schematem na rysunku 2, tj. zawór 1V3 opóźnia wysuwanie tłoczyska siłownika A2, a zawór 1V4 opóźnia wsuwanie tłoczyska siłownika A2.					
6	Zawór dławiąco-zwrotny 1V5 podłączony jest zgodnie ze schematem na rysunku 2, tj. zawór opóźnia wysuwanie tłoczyska siłownika A1.					
7	Czas wysuwania tłoczysk siłowników A1 i A2 oraz wsuwania tłoczyska siłownika A2 wynosi w przybliżeniu 1 +0,5 s.					
8	Ustawione wartości dla przekaźników czasowych: T01 (I1=2 s); T03 (I1=3 s); T04 (I1=1 s).					
9	Ustawione wartości dla przekaźników czasowych: T02 (I1=0.25 s, I2=0.25 s); T05 (I1=0 s); T06 (I1=0 s).					
10	Ustawione wartości dla liczników: C01 (SH=3); C02 (SH=3); C04 (SH=3).					

Numer stanowiska						

Rezultat 2. Stan techniczny modelu układu elektropneumatycznego przed naprawą – tabela 1						
1	W wierszu 1 zaznaczono pole "nie".					
2	W wierszu 2 zaznaczono pole "tak".					
3	W wierszu 3 zaznaczono pole "tak".					
4	W wierszu 4 zaznaczono pole "tak".					
5	W wierszu 5 zaznaczono pole "nie".					
6	W wierszu 6 zaznaczono pole "tak".					
7	W wierszu 7 zaznaczono pole "nie".					
8	W wierszu 8 zaznaczono pole "nie".					
9	W wierszu 9 zaznaczono pole "nie".					
10	W wierszu 10 zaznaczono pole "nie".					

Numer
stanowiska

Rezultat 3. Lista prawdopodobnych przyczyn usterek modelu układu elektropneumatycznego – tabela 2 (druk samokopiujący)

Po informacji od przewodniczącego ZN o gotowości zdającego do przekazania druku samokopiującego należy odebrać druk i wyrazić zgodę na wykonanie dalszych prac.

Uwaga: Dopuszcza się możliwość użycia innych sformułowań (poprawnych zwrotów równoznacznych) oddających treść, jaka została podana w kryteriach.

1	W wierszu 1 tabeli 2 zdający napisał: przyłączy 2 zaworu 1V1 podłączone jest do pokrywy tylnej siłownika A2 lub cewka V2 zaworu 1V1 podłączona jest do wyjścia 3 sterownika PLC, a zawór 1V2 jest w stanie początkowym i tłoczysko siłownika A2 jest jednocześnie wysuwane i wsuwane.						
2	W wierszu 5 tabeli 2 zdający napisał: przyłączy robocze 4 zaworu 1V2 podłączone jest, niezgodnie ze schematem z rysunku 2, do pokrywy tylnej siłownika A1.						
3	W wierszu 6 tabeli 2 zdający napisał: przyłączy robocze 2 zaworu 1V1 podłączone jest, niezgodnie ze schematem z rysunku 2, do pokrywy tylnej siłownika A2.						
4	W wierszu 7 tabeli 2 zdający napisał: cewka V0 i cewka V1 zaworu 1V2 podłączone niezgodnie ze schematem z rysunku 2, cewka V0 podłączona jest z wyjściem 2 sterownika lub cewka V1 podłączona jest z wyjściem 1 sterownika.						
5	W wierszu 8 tabeli 2 zdający napisał: zawory dławiąco-zwrotne 1V3 lub 1V5 opóźniają wsuwanie tłoczyska siłownika A1, lub zawór 1V4 opóźnia wysuwanie tłoczyska siłownika A2 ale podłączony jest do siłownika A2 od strony pokrywy przedniej.						
6	W wierszu 9 tabeli 2 zdający napisał: źle ustawiona wartość dla przełącznika czasowego T01 lub licznika C02.						
7	W wierszu 10 tabeli 2 zdający napisał: źle ustawiona wartość dla przełącznika czasowego T06 i licznika C01.						

Rezultat 4. Protokół naprawy modelu układu elektropneumatycznego – tabela 3

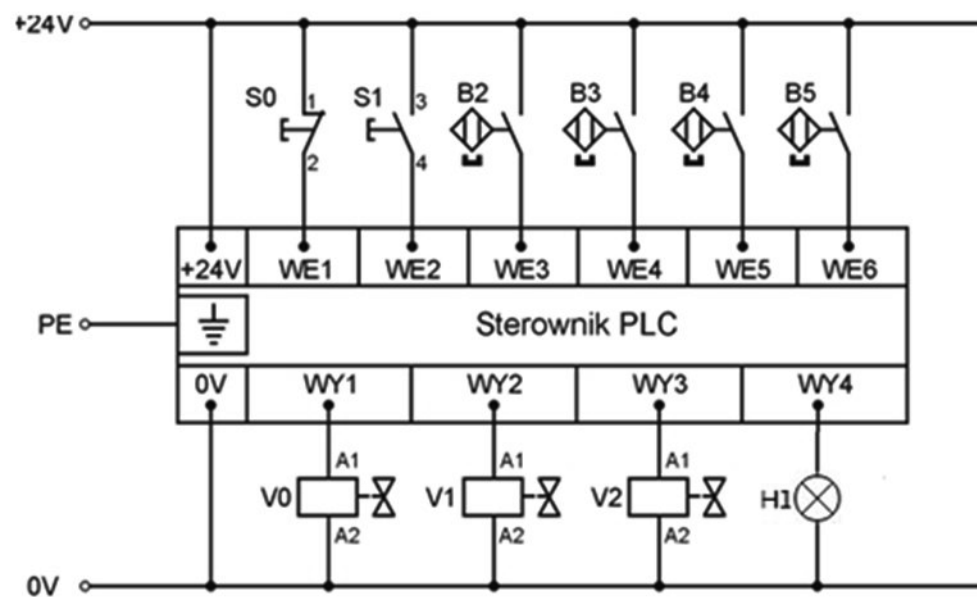
Uwaga: Dopuszcza się możliwość użycia innych sformułowań (poprawnych zwrotów równoznacznych) oddających treść, jaka została podana w kryteriach.

Układ elektryczny

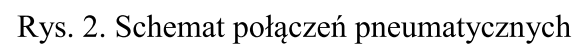
1	Tabela zawiera zapis, że kontaktron B2 jest niepoprawnie podłączony (brak połączenia galwanicznego wyjścia sygnalizującego czujnika z wejściem 3 sterownika (nieodizolowana końcówka przewodu) – sposób naprawy: odizolowanie i podłączenie wyjścia sygnalizującego czujnika do wejścia 3 sterownika.						
2	Tabela zawiera zapis, że zamienione są podłączenia cewki V0 i cewki V1 elektrozaworu 1V2 do wyjść cyfrowych sterownika PLC – sposób naprawy: podłączenie cewki V0 do wyjścia 1, a cewki V1 do wyjścia 2 sterownika PLC.						

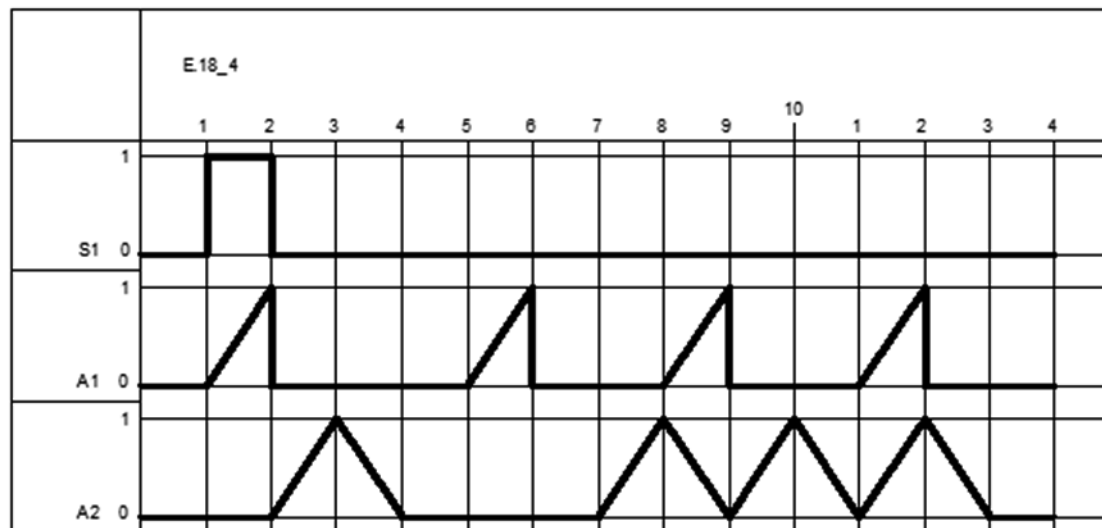
Układ pneumatyczny

3	Tabela zawiera zapis, że zawór dławiąco-zwrotny 1V3 podłączony jest tak, że opóźnia wsuwanie tłoczyska siłownika A1 – sposób naprawy: podłączenie zaworu 1V3 tak, aby opóźniał wysuwanie tłoczyska siłownika A2.						
4	Tabela zawiera zapis, że zawór dławiąco-zwrotny 1V5 podłączony jest tak, że opóźnia wsuwanie tłoczyska siłownika A1 – sposób naprawy: podłączenie zaworu 1V5 tak, aby opóźniał wysuwanie tłoczyska siłownika A1.						
5	Tabela zawiera zapis, że zawór dławiąco-zwrotny 1V4 podłączony jest tak, że opóźnia wysuwanie tłoczyska siłownika A2 – sposób naprawy: podłączenie zaworu 1V4 tak, aby opóźniał wsuwanie tłoczyska siłownika A2.						
6	Tabela zawiera zapis, że przewody pneumatyczne elektrozaworów 1V2 i 1V1 podłączone niezgodnie ze schematem z rysunku 2 – sposób naprawy: podłączenie końcówki 4 elektrozaworu 1V2 do wysuwania tłoczyska siłownika A2, a końcówki 2 elektrozaworu 1V1 do wysuwania tłoczyska siłownika A1.						
7	Tabela zawiera zapis, że zawór dławiąco-zwrotny 1V3 i 1V5 są nie ustawione, a 1V4 ustawiony jest na duże dławienie – sposób naprawy: regulacja zaworów.						

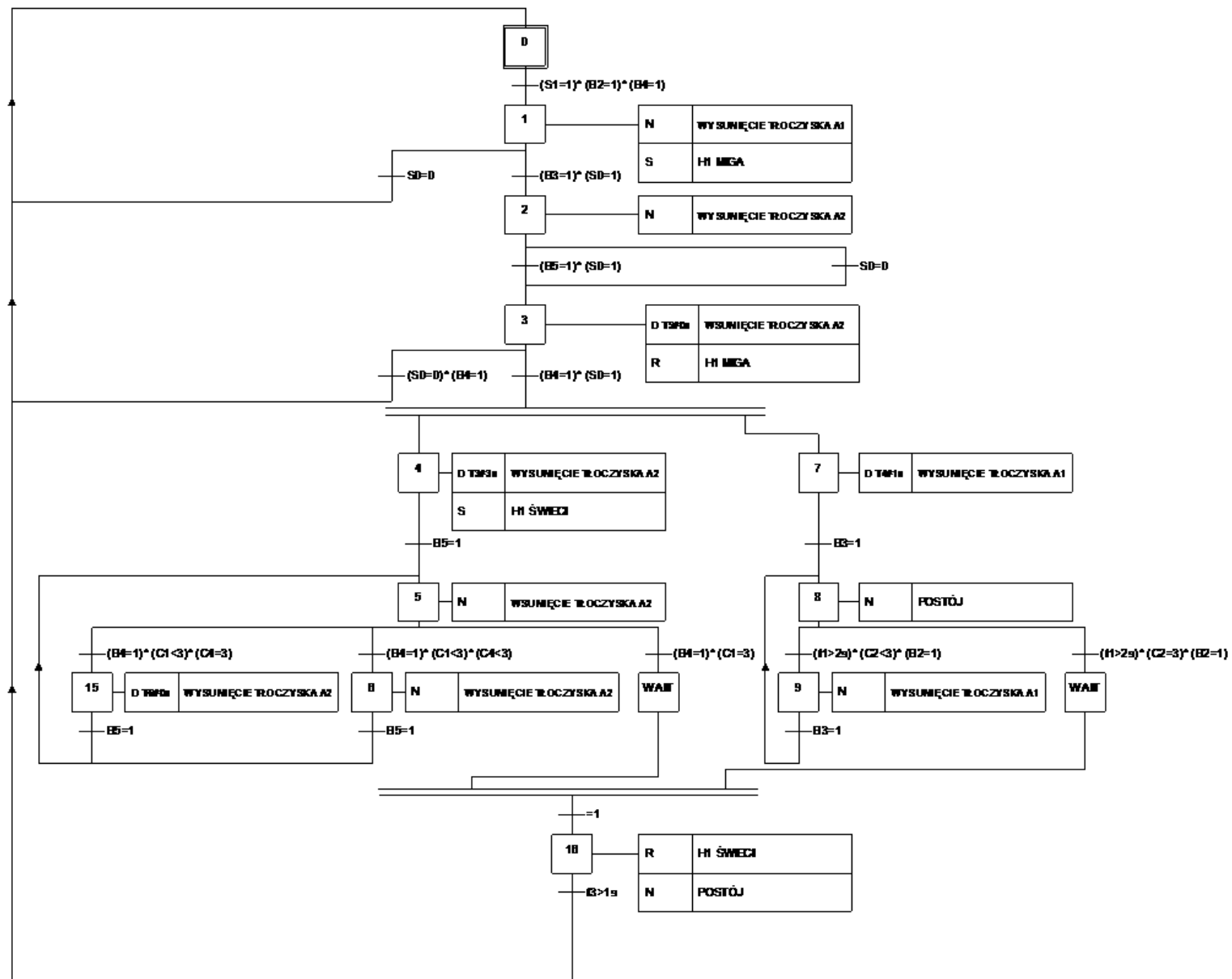


Rys. 1. Schemat podłączenia elementów elektrycznych do sterownika PLC





Rys. 3. Diagram czasowy



Rys. 4. Algorytm działania układu elektropneumatycznego

Schemat LD programu sterowniczego nr 1

