

Nazwa kwalifikacji: **Eksplotacja urządzeń i systemów mechatronicznych**Oznaczenie kwalifikacji: **E.18**Numer zadania: **01**Kod arkusza: **E.18-01-18.06**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
	Uwaga: Dopuszcza się użycie innych sformułowań poprawnych merytorycznie i oddających sens kryterium.
R.1	Rezultat 1: Ocena zgodności uzyskanych wyników pomiarów rezystancji połączeń ze schematem elektrycznym
	<i>Zdający zapisał w tabeli 2 ocenę dla:</i>
R.1.1	L+/B3:1 nie
R.1.2	S1:4/WE1 nie
R.1.3	L-/Y1:A2 nie
R.1.4	WY2/Y2:A1 nie
R.1.5	WE6/L+ nie
R.1.6	WY1/L- nie
R.1.7	WY2/L- nie
R.1.8	wyników pomiarów nie wymienionych w R.1.1 ÷ R.1.7 tak
R.2	Rezultat 2: Analiza pracy automatu wiertarskiego wynikająca z opisu działania i diagramu stanów
	<i>Zdający w tabeli 3 zapisał w wierszu:</i>
R.2.1	1. nie
R.2.2	2. tak
R.2.3	3. nie
R.2.4	4. tak
R.2.5	5. tak
	<i>oraz</i>
R.2.6	7. tak
R.2.7	8. tak
R.2.8	9. nie
R.2.9	10. tak
R.3	Rezultat 3: Wykaz usterek lub nieprawidłowości w części elektrycznej automatu wiertarskiego oraz sposoby ich usunięcia
	<i>Zdający w tabeli 4 zapisał w kolumnie:</i>
R.3.1	2. jest podłączony zestyk NC zamiast NO łącznika krańcowego S6 3. zmiana zestyku NC na NO lub wymiana S6 na łącznik z zestykiem NO
R.3.2	2. brak połączenia B3:1 z L+(+24 V) 3. połączenie B3 z L+(+24 V) lub zapewnienie ciągłości
R.3.3	2. brak połączenia S1:4 z WE1 3. połączenie S1:4 z WE1 lub zapewnienie ciągłości
R.3.4	2. brak połączenia Y1:A2 z L- (0 V) 3. połączenie Y1:A2 z L- (0 V) lub zapewnienie ciągłości
R.3.5	2. brak połączenia Y2:A1 z WY2 3. połączenie Y2:A1 z WY2 lub zapewnienie ciągłości
R.3.6	4. zestaw wkrętaków, narzędzia do: cięcia przewodów elektrycznych, zdejmowania izolacji i zaciskania końcówek
R.4	Rezultat 4: Wykaz usterek lub nieprawidłowości w części pneumatycznej automatu wiertarskiego oraz sposoby ich usunięcia
	<i>Zdający w tabeli 4 zapisał w kolumnie:</i>
R.4.1	2. zawór 1V3 podłączony odwrotnie do siłownika A1
R.4.2	3. Ad. usterki z R.4.1. - podłączenie 1V3 zgodnie ze schematem
R.4.3	2. zbyt duże dławienie 1V4 lub uszkodzony: zawór 1V2 lub zawór 1V4 lub siłownik A2
R.4.4	3. Ad. usterki z R.4.3 - sposób naprawy adekwatny do usterki opisanej w R.4.3.
R.4.5	4. narzędzie do cięcia przewodów pneumatycznych, zestaw wkrętaków
R.5	Rezultat 5: Wskazania eksploatacyjne automatu wiertarskiego
	<i>Zdający zapisał:</i>
R.5.1	napięcie zasilania układu sterowania 24 V DC
R.5.2	napięcie zasilania silnika 230/400 V, 50 Hz (230/400 V AC)
R.5.3	ciśnienie robocze 4 bar
R.5.4	S5 umiejscowiony tak, aby wykrywał maksymalne wysunięcie tłoczyska siłownika A2
R.5.5	S6 umiejscowiony tak, aby wykrywał obecność detalu w miejscu do obróbki lub maksymalne wysunięcie tłoczyska siłownika A1
R.5.6	B4 umiejscowiony na korpusie siłownika A2 tak, aby wykrywał maksymalne wsunięcie tłoczyska siłownika A2
R.5.7	B3 umiejscowiony tak, aby wykrywał obecność detalu w magazynie
R.5.8	dławienie 1V3 ustawione na ok. 50% lub czas wysuwania tłoczyska siłownika dłuższy niż czas wsuwania
R.5.9	dławienie 1V4 ustawione na ok. 50% lub czas wysuwania tłoczyska siłownika dłuższy niż czas wsuwania