Pobrano z arkusze24.pl

Nazwa kwalifikacji: Projektowanie i programowanie urządzeń i systemów mechatronicznych
Symbol kwalifikacji: E.19
Numer zadania: 1
Kod arkusza: E.19-01-15.05

SCHEMATOCENIANIA

LP.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
Rezultat 1 końcowy	**Algorytm sterowania procesem tłoczenia**
1.1	Algorytm sporządzony zgodnie z zasadami języka SFC lub GRAFCET
1.2	Załączenie zasilania ustawia urządzenie w stan STOP
1.3	Dla warunku S1=1 w stanie STOP następuje przejście do stanu PRACA
1.4	W stanie PRACA warunki odnoszące się do stanu wyjść czujników B4 i B5 tworzą sekwencję rozbieżną (wybór sekwencji - alternatywę)
1.5	Po 2 sekundach od wciśnięcia S1 następuje wybór sekwencji w zależności od stanów B4 i B5
1.6	Dla warunku B4=0 i B5=0 urządzenie ustawiane jest w stan STOP
1.7	Dla warunku B4=0 i B5=1 lub B4=1 i B5=0 urządzenie ustawiane jest w stan wyczekiwania na 5 sekund
1.8	Po 5 sekundach stanu wyczekiwania, dla warunku B4=0 lub B5=0 urządzenie ustawiane jest w stan alarmu.
1.9	Dla warunku B4=1 i B5=1 po 2 sekundach odczytywania stanu wyjść B4 i B5 lub po 5 sekundach stanu wyczekiwania następuje wysunięcie tłoczyska siłownika A1)
1.10	Gdy: B3=1–na 5 s wysuwa się tłoczysko siłownika A2 i zapala sie lampka H1 B3=0—wsuwa się siłownik A1 i zapala sią lampka H2
Rezultat 2 końcowy	**Tabela przyporządkowania**
2.1	Poprawnie wypełniona lista dla wejść i wyjść sterownika.
2.2	Określony typ sterownika oraz liczba wejść i wyjść.
Rezultat 3 końcowy	**Schemat elektryczny podłączenia podzespołów urządzenia do sterownika PLC**
3.1	Zasilanie układu i sterownika.
3.2	Podłączenie przycisku do wejścia sterownika.
3.3	Podłączenie wszystkich czujników do wejść sterownika.
3.4	Podłączenie wszystkich cewek zaworów pneumatycznych do wyjść sterownika.
3.5	Podłączenie wszystkich lampek do wyjść sterownika.
	Nie jest wymagany dokładny symbol podzespołu, ale blok reprezentujący podzespół musi posiadać właściwa liczbę wejść i wyjść.
Rezultat 4 końcowy	**Program sterowniczy – wydruk**
4.1	Stan czujników B4=0 i B5=0 wprowadza urządzenie w stan STOP po 2 sekundach od naciśnięcia przycisku S1
4.2	Stan czujnika B4=0 albo B5=0 po czasie 2s od naciśnięcia przycisku S1 wprowadza urządzenie w stan wyczekiwania i lampka H2 (czerwona) miga przez 5 sekund
4.3	Stan czujników B4=0 lub B5=0 wprowadza urządzenie w stan ALARMU po 5 sekundach stanu wyczekiwania i lampka sygnalizacyjna H2 świeci światłem ciągłym
4.4	Koniunkcja stanów wyjść czujników B4=1 i B5=1, która wystąpiła w stanie PRACA w czasie niedłuższym niż 2 sekundy od naciśnięcia przycisku S1 lub w czasie 5 sekundowego wyczekiwania rozpoczyna wysunięcie tłoczyska siłownika A1
4.5	Po 1 sekundzie po wysunięciu tłoczyska siłownika A1, gdy stan czujnika B3= 1 na czas 5 sekund zostaje załączona cewka Y2 (tłoczysko siłownika A2 wysuwa się)
4.6	Stan wyjścia czujnika B3=0 powoduje pomijanie realizacji procedury sekwencyjnej (wysunięcie tłoczyska siłownika A2) w trakcie realizacji procedury współbieżnej
4.7	Przy stanie czujnika B3=0 tłoczysko siłownika A1 wycofuje się, a urządzenie przechodzi w stan alarmu, lampka H2 (czerwona) świeci światłem ciągłym.
4.8	W stanie PRACA naciśnięcie przycisku S1 powoduje dokończenie cyklu tłoczenia i przejście urządzenia do stanu STOP.
4.9	Urządzenie przechodzi w stan STOP po zakończeniu procesu tłoczenia (po wykonaniu 6 sztuk detali).
4.10	Przejście ze stanu alarmu (lampka H2 świeci światłem ciągłym) w stan STOP następuje po naciśnięcie przycisku S1.
Rezultat 5 końcowy	**Wnioski dotyczące poprawności działania programu**
5.1	Stwierdzenia odnoszące się do poprawności programu zamieszczone w punkcie 1 w tabeli *Wnioski dotyczące poprawności działania programu* są zgodne ze stanem faktycznym
5.2	Stwierdzenia odnoszące się do poprawności programu zamieszczone w punkcie 2 w tabeli *Wnioski dotyczące poprawności działania programu* są zgodne ze stanem faktycznym
5.3	Stwierdzenia odnoszące się do poprawności programu zamieszczone w punkcie 3 w tabeli *Wnioski dotyczące poprawności działania programu* są zgodne ze stanem faktycznym
5.4	Stwierdzenia odnoszące się do poprawności programu zamieszczone w punkcie 4 w tabeli *Wnioski dotyczące poprawności działania programu* są zgodne ze stanem faktycznym (ocena egzaminatora 4.5)
5.5	Stwierdzenia odnoszące się do poprawności programu zamieszczone w punkcie 6 w tabeli *Wnioski dotyczące poprawności działania programu* są zgodne ze stanem faktycznym (ocena egzaminatora w 4.6)
5.6	Stwierdzenia odnoszące się do poprawności programu zamieszczone w punkcie 7 w tabeli *Wnioski dotyczące poprawności działania programu* są zgodne ze stanem faktycznym (ocena egzaminatora 4.9)
5.7	Stwierdzenia odnoszące się do poprawności programu zamieszczone w punkcie 8 w tabeli *Wnioski dotyczące poprawności działania programu* są zgodne ze stanem faktycznym (ocena egzaminatora 4.8)
5.8	Stwierdzenia odnoszące się do poprawności programu zamieszczone w punkcie 9 w tabeli *Wnioski dotyczące poprawności działania programu* są zgodne ze stanem faktycznym (ocena egazminatora - 4,2)
5.9	Stwierdzenia odnoszące się do poprawności programu zamieszczone w punkcie 10 i w tabeli *Wnioski dotyczące poprawności działania programu* są zgodne ze stanem faktycznym (ocena egzaminatora 4.7)

Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: arkusze.pl