

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Montaż i obsługa układów automatyki przemysłowej i urządzeń precyzyjnych**
Oznaczenie arkusza: **MG.16-01-20.06-SG**
Oznaczenie kwalifikacji: **MG.16**
Numer zadania: **01**
Wersja arkusza: **SG**

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2017**

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

Egzaminatorze!

- Oceniaj prace zdających rzetelnie i z zaangażowaniem. Dokumentuj wyniki oceny.
- Stosuj przyjęte zasady oceniania w sposób obiektywny.
- Jeżeli zdający, wykonując zadanie egzaminacyjne, uzyskuje inne rezultaty albo pożądane rezultaty uzyskuje w inny sposób niż uwzględniony w zasadach oceniania lub przedstawia nietypowe rozwiązanie, ale zgodnie ze sztuką w zawodzie, to nadal oceniaj zgodnie z kryteriami zawartymi w zasadach oceniania. Informacje o tym, że zasady oceniania nie przewidują zaistniałej sytuacji, przekaz niezwłocznie w formie pisemnej notatki do Przewodniczącego Zespołu Egzaminacyjnego z prośbą o przekazanie jej do Okręgowej Komisji Egzaminacyjnej. Notatka może być sporządzona odrębnie w trybie roboczym.
- Informuj przewodniczącego zespołu nadzorującego o wszystkich nieprawidłowościach zaistniałych w trakcie egzaminu, w tym w szczególności o naruszeniach przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy i o podejrzeniach niesamodzielności w wykonaniu zadania przez zdającego.

Rezultat 3: Zgodność działania układu sterowania silownikiem dwustronnego działania z podanym opisem									
1	Napięcie zasilania jest włączone.								
2	Ciśnienie robocze jest włączone i ustawione na 4 bary.								
3	Łącznik krańcowy S1 sterowany rolką wykrywa wsunięte położenie tłoczyska siłownika A1.								
4	Łącznik krańcowy S2 sterowany rolką wykrywa wysunięte położenie tłoczyska siłownika A1.								
5	Zawór dławiąco-zwrotny V2 jest ustawiony tak, że wysuwanie tłoczyska siłownika A1 trwa ok. $3\text{ s} \pm 1\text{ s}$.								
6	Przełącznik czasowy o opóźnionym załączeniu KT jest ustawiony na $10\text{ s} \pm 1\text{ s}$.								
7	Naciśnięcie przycisku S0 przy wsuniętym tłoczysku siłownika A1 powoduje wysunięcie tłoczyska.								
8	Po zadziałaniu łącznika krańcowego S2 następuje automatyczne wsunięcie tłoczyska siłownika A1.								
9	Naprzemienne wysuwanie i wsuwanie tłoczyska siłownika A1 trwa do zadziałania przełącznika czasowego KT.								
10	Uruchomienie układu jest możliwe po naciśnięciu przycisku S0 przy wsuniętym tłoczysku siłownika A1 i zwartym zestyku łącznika krańcowego S1.								

Przebieg 1: Przebieg montażu i uruchamiania układu sterowania silownikiem dwustronnego działania

Zdający:

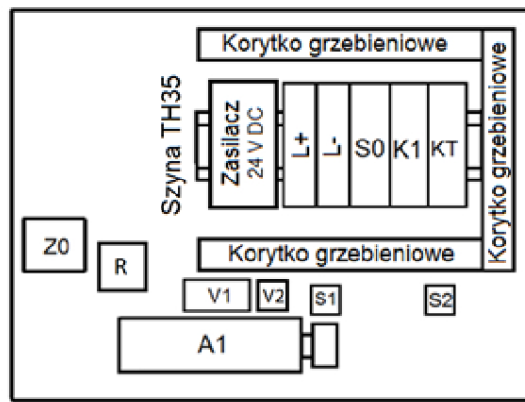
1	wykonywał prace montażowe dotyczące układu pneumatycznego przy odłączonym dopływie sprężonego powietrza.																			
2	wykonywał prace montażowe dotyczące układu elektrycznego przy wyłączonym zasilaniu elektrycznym.																			
3	używał narzędzi zgodnie z przeznaczeniem.																			
4	uporządkował stanowisko pracy.																			

Egzaminator

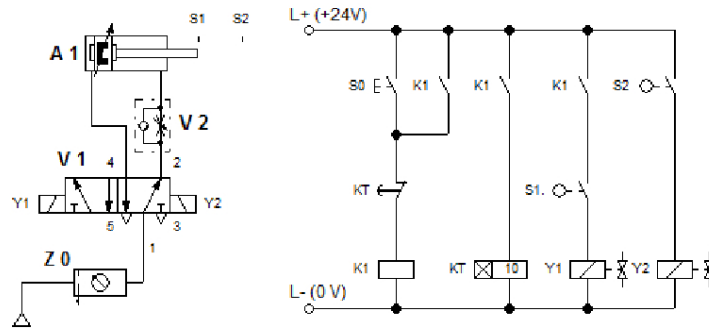
imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis



Rys. 1. Rozmieszczenie elementów na płycie montażowej



Rys. 2. Schematy układu sterowania silownikiem dwustronnego działania