

**EGZAMIN ZAWODOWY
 Rok 2024
 ZASADY OCENIANIA**

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
 do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Montaż urządzeń dźwigowych**
 Oznaczenie arkusza: **ELE.08-01-24.06-SG**
 Symbol kwalifikacji: **ELE.08**
 Numer zadania: **01**
 Wersja arkusza: **SG**

**PODSTAWA PROGRAMOWA
 2019**

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, przekaż niezwłocznie w formie pisemnej notatki do Przewodniczącego Zespołu Egzaminacyjnego z prośbą o przekazanie jej do Okręgowej Komisji Egzaminacyjnej. Notatka może być sporządzona odręcznie 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.

Numer
stanowiska

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

Egzaminator wpisuje **T**,
jeżeli zdający spełnił
kryterium albo **N**, jeżeli
nie spełnił

Rezultat 1: Zamontowane elementy obwodu sterowania silnikiem dźwigu towarowego

1	Aparaty na szynie Sz1 zamontowane zgodnie z <i>Rysunkiem 1. Rozmieszczenie elementów na płycie montażowej</i>						
2	Aparaty są zamontowane na szynie Sz1 w sposób pewny, uniemożliwiający ich odpięcie w sposób przypadkowy						
3	Aparaty na szynie Sz2 zamontowane zgodnie z <i>Rysunkiem 1. Rozmieszczenie elementów na płycie montażowej</i>						
4	Aparaty są zamontowane na szynie Sz2 w sposób pewny, uniemożliwiający ich odpięcie w sposób przypadkowy						

Rezultat 2: Zmontowany obwód sterowania silnikiem dźwigu towarowego

Uwaga: po zgłoszeniu przez zdającego gotowości do podłączenia napięcia należy przy braku przeciwwskazań wyrazić zgodę na przystąpienie zdającego do dalszych prac.

1	Przewody +24V połączone do cewki stycznika, silnika, lampek sygnalizacyjnych wykonane przewodami o izolacji w kolorze brązowym						
2	Przewody 0V wykonane przewodami o izolacji w kolorze niebieskim						
3	Zasilanie +24V doprowadzone z zasilacza do listwy zaciskowej i następnie rozprowadzone na układ elektryczny sterowania						
4	Zasilanie 0V doprowadzone z zasilacza do listwy zaciskowej i następnie rozprowadzone na układ elektryczny sterowania						
5	Wszystkie przewody mają zaciśnięte końcówki tulejowe						
6	Kończówki tulejowe w całości pokrywają odizolowany przewód						
7	Wszystkie przewody zamontowane w zaciskach urządzeń tak, że przy próbie poruszenia ręką nie ma oznak ich poluzowania lub wypadnięcia						
8	Wszystkie przewody umieszczone w kanałach grzebieniowych, a kanały grzebieniowe zamknięte listwami						
9	Po otwarciu kanałów przewody mają długość dobraną do odległości pomiędzy elementami						
10	Przewody w kanałach grzebieniowych ułożone w sposób uporządkowany						

Numer stanowiska

Rezultat 3: Działanie obwodu sterowania silnikiem dźwigu towarowego

1	Załączenie układu sterowania następuje po przyciśnięciu przycisku P1						
2	Praca silnika następuje po przyciśnięciu przycisku P1						
3	Rozłączenie układu sterowania następuje po załączeniu łącznika krańcowego K1						
4	Przy załączonym układzie świeci się lampka sygnalizacyjna L1						
5	Przy niezłączonym układzie świeci się lampka sygnalizacyjna L2						
6	Załączenie układu sterowania i praca silnika jest możliwe przy niezłączonym przycisku STOP						
7	Załączenie układu sterowania i praca silnika nie jest możliwa przy załączonym przycisku STOP						

Rezultat 4: Wyniki pomiarów rezystancji w Tabeli 1

Uwaga: Egzaminator dokonuje sprawdzenia wartości pomiaru zapisanego przez zdającego za pomocą tego samego urządzenia pomiarowego co zdający. Akceptowany błąd pomiarowy +/- 10%

1	W poz. 1. wartość jest zgodna z pomiarem egzaminatora						
2	W poz. 2. wartość jest zgodna z pomiarem egzaminatora						
3	W poz. 3. wartość jest zgodna z pomiarem egzaminatora						
4	W poz. 4. wartość jest zgodna z pomiarem egzaminatora						
5	W poz. 5. wartość jest zgodna z pomiarem egzaminatora						
6	W kolumnie jednostka w każdym wierszu wpisane: Ω						

Numer stanowiska

Rezultat 5: sprawdzenie działania obwodu sterowania w Tabeli 2

Uwaga: Stan faktyczny określa egzaminator.

1	W poz. 1. zaznaczone TAK lub NIE zgodnie ze stanem faktycznym						
2	W poz. 2. zaznaczone TAK lub NIE zgodnie ze stanem faktycznym						
3	W poz. 3. zaznaczone TAK lub NIE zgodnie ze stanem faktycznym						
4	W poz. 4. zaznaczone TAK lub NIE zgodnie ze stanem faktycznym						
5	W poz. 5. zaznaczone TAK lub NIE zgodnie ze stanem faktycznym						

Przebieg 1: Montaż obwodu zasilania i sterowania silnika dźwigu towarowego

Zdający:

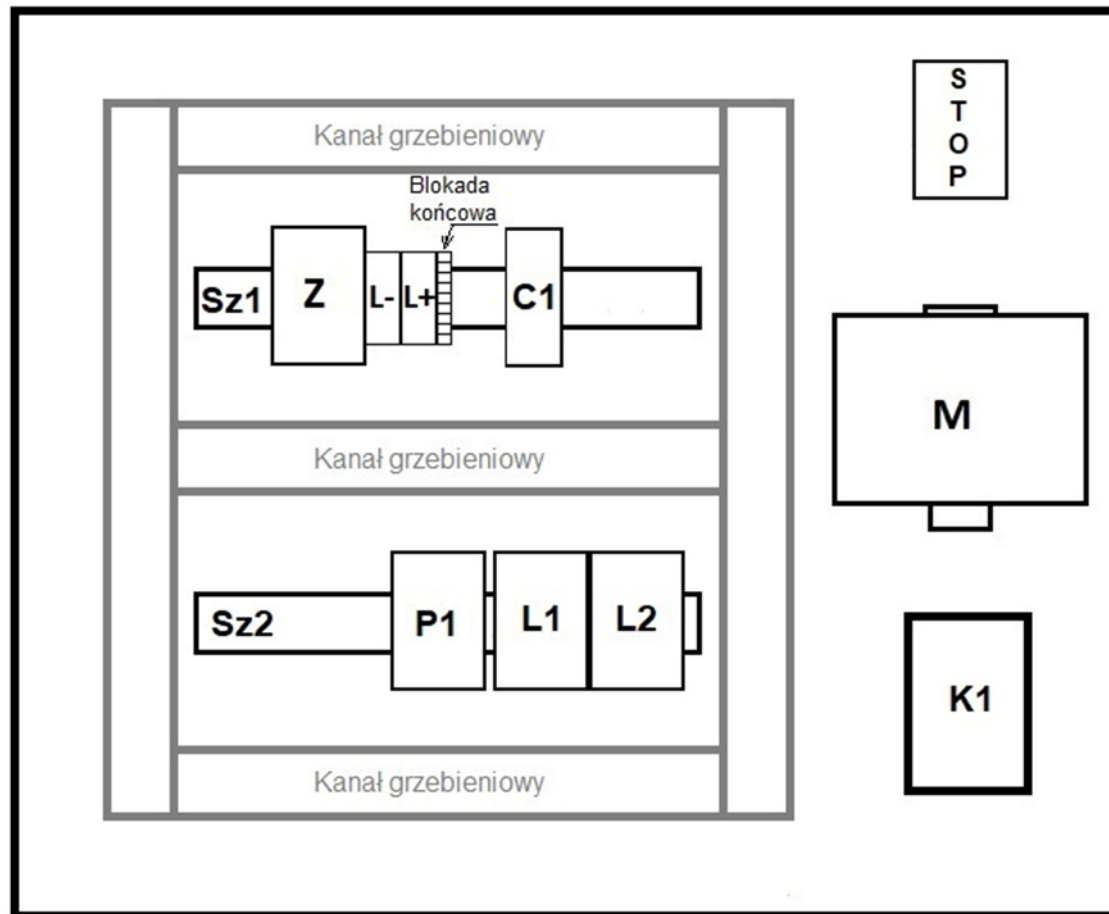
1	posługiwał się zestawem narzędzi monterskich w sposób bezpieczny i zgodnie z ich przeznaczeniem						
2	utrzymywał porządek na stanowisku pracy						
3	wszystkie prace montażowe i prace przy ewentualnej korekcie układu wykonywał przy wyłączonym napięciu zasilającym						

Egzaminator

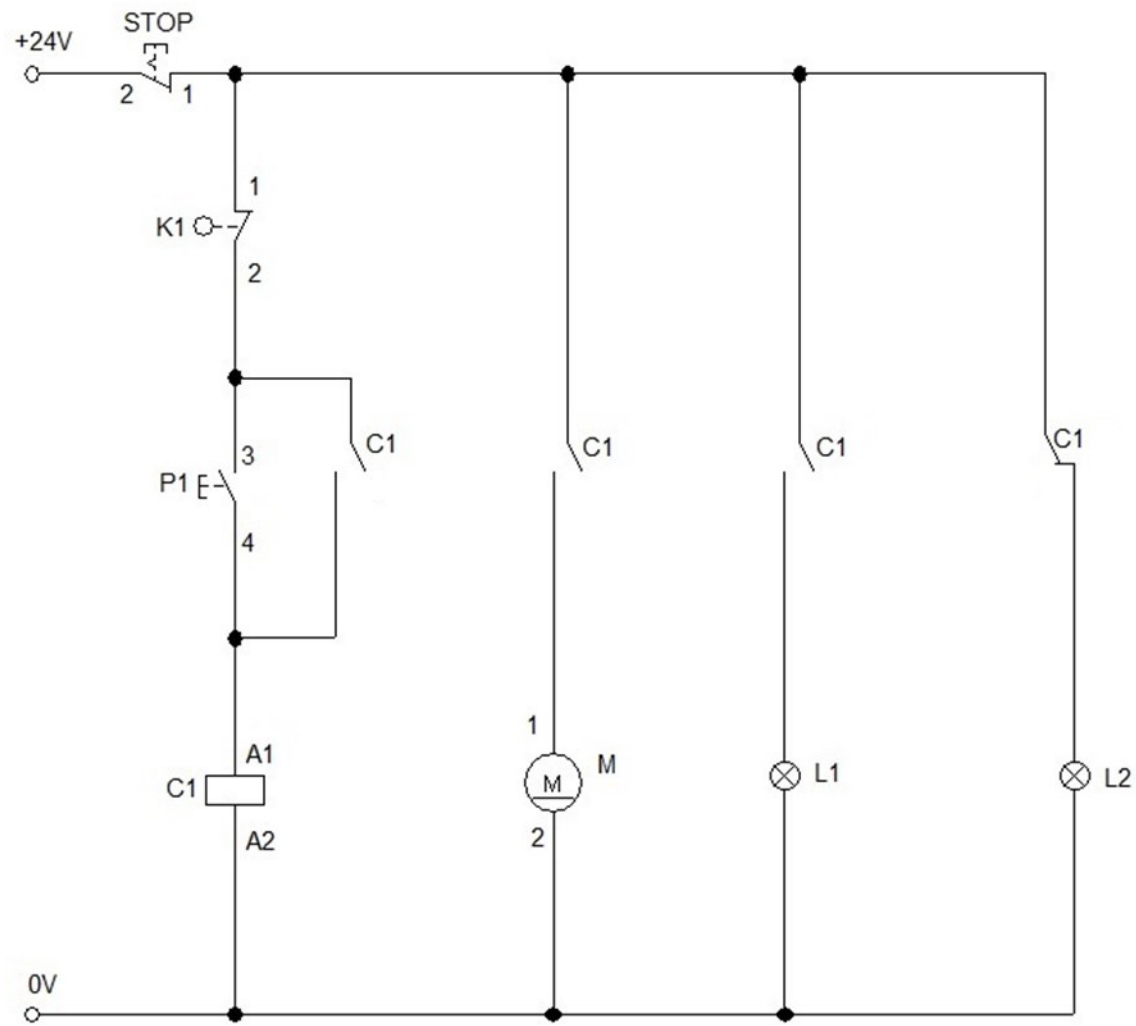
imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis



Rysunek 1. Rozmieszczenie elementów na płycie montażowej



Rysunek 2. Schemat elektryczny