

Nazwa kwalifikacji: **Montaż, uruchamianie i konserwacja urządzeń i systemów mechatronicznych**

Oznaczenie kwalifikacji: **ELM.03**

Numer zadania: **01**

Wersja arkusza: **SG**

Wypełnia zdający

Numer PESEL zdającego*

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Miejsce na naklejkę z numerem
PESEL i z kodem ośrodka

Czas trwania egzaminu: **180** minut.

ELM.03-01-23.01-SG

EGZAMIN ZAWODOWY

Rok 2023

CZĘŚĆ PRAKTYCZNA

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2019**

Instrukcja dla zdającego

1. Na pierwszej stronie arkusza egzaminacyjnego wpisz w oznaczonym miejscu swój numer PESEL i naklej naklejkę z numerem PESEL i z kodem ośrodka.
2. Na KARCIE OCENY w oznaczonym miejscu przyklej naklejkę z numerem PESEL oraz wpisz:
 - swój numer PESEL*,
 - oznaczenie kwalifikacji,
 - numer zadania,
 - numer stanowiska.
3. KARTĘ OCENY przełącz zespołowi nadzorującemu.
4. Sprawdź, czy arkusz egzaminacyjny zawiera 7 stron i nie zawiera błędów. Ewentualny brak stron lub inne usterki zgłoś przez podniesienie ręki przewodniczącemu zespołu nadzorującego.
5. Zapoznaj się z treścią zadania oraz stanowiskiem egzaminacyjnym. Masz na to 10 minut. Czas ten nie jest wliczany do czasu trwania egzaminu.
6. Czas rozpoczęcia i zakończenia pracy zapisz w widocznym miejscu przewodniczący zespołu nadzorującego.
7. Wykonaj samodzielnie zadanie egzaminacyjne. Przestrzegaj zasad bezpieczeństwa i organizacji pracy.
8. Jeżeli w zadaniu egzaminacyjnym występuje polecenie „zgłoś gotowość do oceny przez podniesienie ręki”, to zastosuj się do polecenia i poczekaj na decyzję przewodniczącego zespołu nadzorującego.
9. Po zakończeniu wykonania zadania pozostaw rezultaty oraz arkusz egzaminacyjny na swoim stanowisku lub w miejscu wskazanym przez przewodniczącego zespołu nadzorującego.
10. Po uzyskaniu zgody zespołu nadzorującego możesz opuścić salę/miejsce przeprowadzania egzaminu.

Powodzenia!

* w przypadku braku numeru PESEL – seria i numer paszportu lub innego dokumentu potwierdzającego tożsamość

Zadanie egzaminacyjne

Zmontuj na płycie montażowej układ elektropneumatyczny zgodnie ze schematami zamieszczonymi w dokumentacji technicznej. Do montażu wybierz właściwe elementy i urządzenia zgromadzone na stanowisku egzaminacyjnym, a przed zamontowaniem elementów stykowych sprawdź, czy są sprawne.

Sprawdź poprawność wykonanych połączeń. Przeprowadź pomiary elektryczne i dokonaj oceny ciągłości połączeń – wyniki zapisz w tabeli 1.

Podłącz media zasilania elektrycznego i sprężonego powietrza do układu elektropneumatycznego. Przetestuj działanie układu i wypełnij tabelę 2.

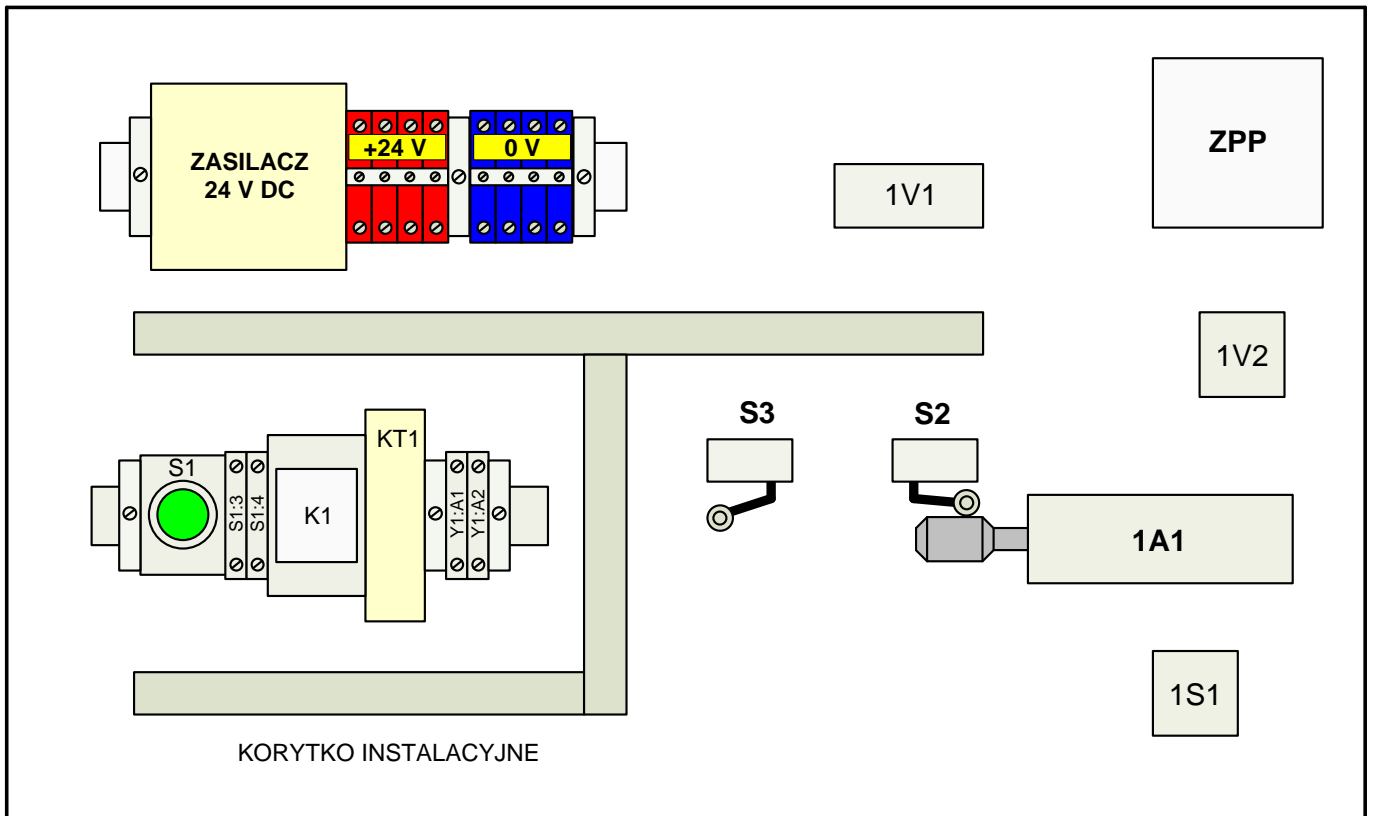
Uwaga:

- Wszystkie połączenia z grupą złączek czerwonych +24 V wykonaj przewodami z izolacją w kolorze brązowym lub czerwonym, wszystkie połączenia z grupą złączek niebieskich 0 V wykonaj przewodami w kolorze niebieskim, a pozostałe połączenia wykonaj przewodami w kolorze czarnym.
- Przed każdym włączeniem mediów zasilających zgłaszaj przewodniczącemu zespołu nadzorującego, przez podniesienie ręki, gotowość do wykonania tej czynności.

Pracuj zgodnie z zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy, pamiętaj o ochronie oczu podczas uruchamiania układu.

Po zakończeniu wykonywania zadania uporządkuj stanowisko egzaminacyjne i pozostaw włączone media zasilające układ elektropneumatyczny.

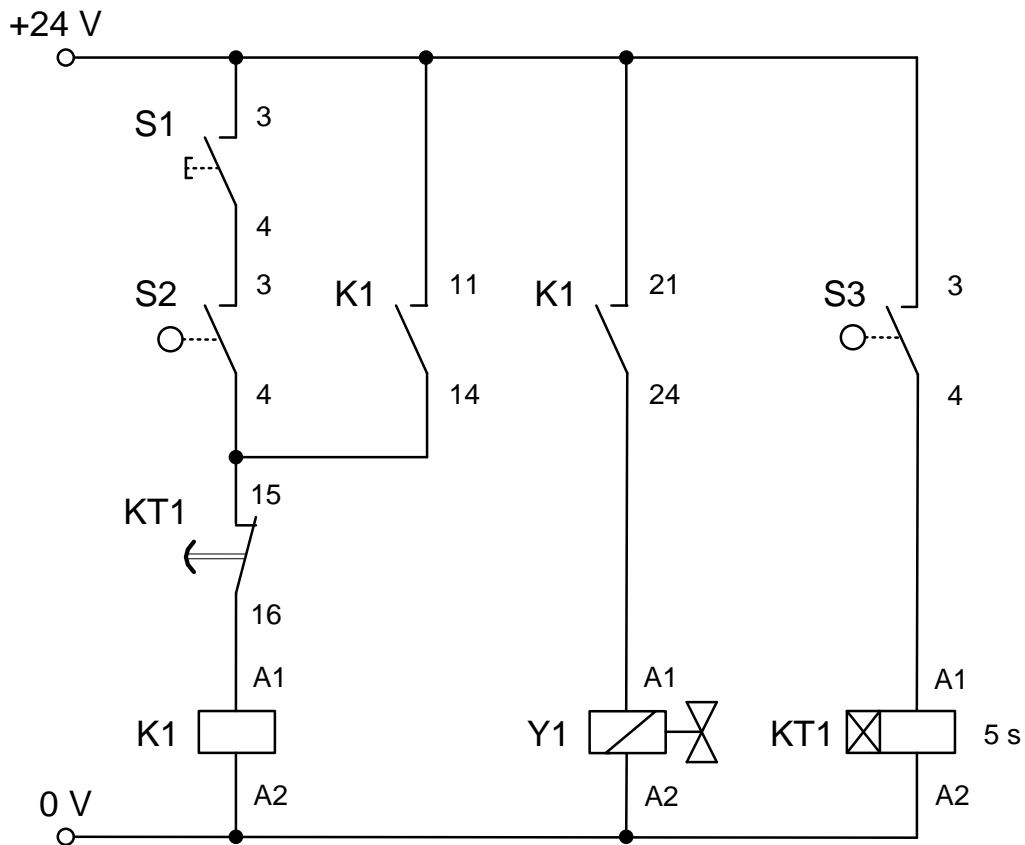
Dokumentacja techniczna układu elektropneumatycznego



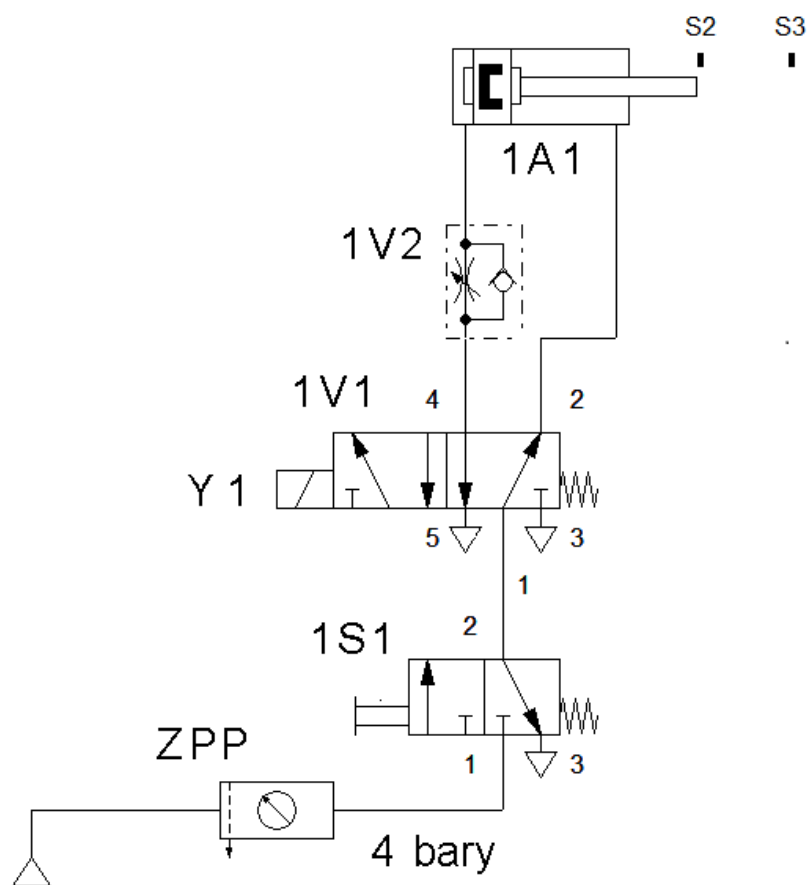
Opis elementów

- | | | | |
|-----|-----------------------------------------------------------------------------------|---------|------------------------------------------------------|
| ZPP | - zespół przygotowania powietrza, | S1 | - przycisk sterowniczy, NO, monostabilny, |
| 1A1 | - siłownik pneumatyczny dwustronnego działania, | S2 i S3 | - łącznik krańcowy z rolką, NO+NC, |
| 1V1 | - pneumatyczny elektrozawór rozdzielający, 5/2 monostabilny, ze sprężyną zwrotną, | K1 | - przekaźnik elektromagnetyczny z gniazdem wtykowym, |
| 1V2 | - zawór dławiąco-zwrotny, | KT1 | - przekaźnik czasowy, funkcja opóźnione załączenie, |
| 1S1 | - zawór pneumatyczny z przyciskiem, 3/2 NC monostabilny, ze sprężyną zwrotną, | +24 V | - złączki zacisku zasilania +24 V, |
| | | 0 V | - złączki zacisku zasilania 0 V |

Rysunek 1. Rozmieszczenie elementów układu elektropneumatycznego na płycie montażowej



Rysunek 2. Schemat połączeń elektrycznych układu elektropneumatycznego



Rysunek 3. Schemat połączeń pneumatycznych układu elektropneumatycznego

Opis działania układu elektropneumatycznego

Stan początkowy (po włączeniu mediów zasilających):

- przyciski S1 i 1S1 są niewciśnięte,
- łączniki krańcowe: S2 przesterowany, a S3 nieprzesterowany,
- cewki przekaźników K1 i KT1 nie są zasilane,
- cewka Y1 elektrozaworu 1V1 nie jest zasilana,
- tłoczysko siłownika 1A1 jest w pozycji wsuniętej.

Praca układu:

Naciśnięcie przycisku S1 przy wciśniętym i trzymanym przycisku 1S1 powoduje aktywację cewki przekaźnika K1 oraz cewki Y1 elektrozaworu 1V1 i wysuwanie z dławieniem powietrza tłoczyska siłownika 1A1, które trwa $3\text{ s} \pm 0,5\text{ s}$.

Całkowite wysunięcie tłoczyska siłownika 1A1 powoduje przesterowanie łącznika krańcowego S3 i załączenie cewki przekaźnika KT1. Z chwilą odliczenia przez przekaźnik KT1 czasu $6\text{ s} \pm 0,5\text{ s}$ następuje wyłączenie cewki Y1 elektrozaworu 1V1 i wsuwanie tłoczyska siłownika 1A1 bez dławienia przepływu powietrza.

Ponowne naciśnięcie przycisku S1 powoduje rozpoczęcie kolejnego wysuwania tłoczyska siłownika 1A1. Zwolnienie przycisku 1S1, gdy tłoczysko siłownika 1A1 wysuwa się lub jest wysunięte spowoduje zatrzymanie wysuwania lub pozostanie tłoczyska w pozycji wysuniętej do momentu ponownego wciśnięcia przycisku 1S1.

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 180 minut.

Ocenie podlegać będą 3 rezultaty:

- zmontowany układ elektropneumatyczny,
- protokół pomiarów rezystancji połączeń i ocena ich poprawności – tabela 1,
- wyniki testowania działania układu elektropneumatycznego – tabela 2

oraz przebieg prac związanych z montażem i uruchomieniem układu elektropneumatycznego.

Tabela 1. Protokół pomiarów rezystancji połączeń i ocena ich poprawności

Uwaga: Pomiary należy przeprowadzić przy odłączonych przewodach od zacisków +24 V i 0 V zasilacza, wyłączonym ciśnieniu i tłoczysku siłownika 1A1 ustawionym w połowie jego długości roboczej.

Lp.	Odcinek pomiaru	Wartość rezystancji, jednostka	Ocena ciągłości połączenia wpisz <i>ciągłe</i> lub <i>przerwa</i>
1.	+24 V / S2:3 przed naciśnięciem S1		
2.	+24 V / S2:3 po naciśnięciu S1		
3.	+24 V / K1:21		
4.	+24 V / K1:11		
5.	+24 V / KT1:A1 przed przesterowaniem S3		
6.	+24 V / KT1:A1 po przesterowaniu S3		
7.	S2:3 / K1:A1 przed przesterowaniem S2		
8.	S2:3 / K1:A1 po przesterowaniu S2		
9.	K1:14 / K1:A1		
10.	K1:24 / Y1:A1		
11.	0 V / K1:A2		
12.	0 V / Y1:A2		
13.	0 V / KT1:A2		
14.	Rodzaj i model przyrządu, którym wykonano pomiary w tabeli 1:		

Tabela 2. Wyniki testowania działania układu elektropneumatycznego

Lp.	Czynności operatorskie, które po wykonaniu na zmontowanym układzie sterowania, powinny przynieść określone efekty	Ocena efektu zaznacz X w odpowiednim kwadracie	
1.	Naciśnięcie przycisku S1 przy naciśniętym i trzymanym przycisku 1S1 powoduje rozpoczęcie wysuwania tłoczyska siłownika 1A1.	<input type="checkbox"/> tak	<input type="checkbox"/> nie
2.	Naciśnięcie przycisku S1 przy niewciśniętym przycisku 1S1, gdy tłoczysko siłownika 1A1 jest całkowicie wsunięte powoduje rozpoczęcie wysuwania tłoczyska tego siłownika.	<input type="checkbox"/> tak	<input type="checkbox"/> nie
3.	Wysuwanie tłoczyska siłownika 1A1 trwa $3,0 \text{ s} \pm 0,5 \text{ s}$.	<input type="checkbox"/> tak	<input type="checkbox"/> nie
4.	Tłoczysko siłownika 1A1 pozostaje w pozycji maksymalnego wysunięcia przez $6,0 \text{ s} \pm 0,5 \text{ s}$ (przy wciśniętym przycisku 1S1).	<input type="checkbox"/> tak	<input type="checkbox"/> nie
5.	Po odliczeniu przez przełącznik KT1 czasu $6,0 \text{ s} \pm 0,5 \text{ s}$ tłoczysko siłownika 1A1 wraca do pozycji całkowitego wsunięcia (przy wciśniętym przycisku 1S1).	<input type="checkbox"/> tak	<input type="checkbox"/> nie
6.	Wsuvanie tłoczyska słownika 1A1 trwa $3,0 \text{ s} \pm 0,5 \text{ s}$.	<input type="checkbox"/> tak	<input type="checkbox"/> nie
7.	Naciśnięcie przycisku S1 podczas wysuwania tłoczyska siłownika 1A1 powoduje natychmiastowy powrót tłoczyska siłownika 1A1 do pozycji całkowitego wsunięcia.	<input type="checkbox"/> tak	<input type="checkbox"/> nie
8.	Zwolnienie przycisku 1S1 podczas wysuwania tłoczyska siłownika 1A1 powoduje zatrzymanie wysuwania tłoczyska tego siłownika.	<input type="checkbox"/> tak	<input type="checkbox"/> nie