



**CENTRALNA
KOMISJA
EGZAMINACYJNA**

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2019
ZASADY OCENIANIA**

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Montaż i konserwacja maszyn i urządzeń elektrycznych**
Oznaczenie arkusza: **E.07-01-19.01**
Oznaczenie kwalifikacji: **E.07**
Numer zadania: **01**

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 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. Schemat podłączenia czujnika kolejności faz w układzie zasilania silnika klatkowego – Rysunek 3							
Zdający narysował:							
1	połączenie zacisku L1 CKF z przewodem fazowym L1 na odcinku między wyłącznikiem C10 a stycznikiem K						
2	połączenie zacisku L2 CKF z przewodem fazowym L2 na odcinku między wyłącznikiem C10 a stycznikiem K						
3	połączenie zacisku L3 CKF z przewodem fazowym L3 na odcinku między wyłącznikiem C10 a stycznikiem K						
4	połączenie zacisku N CKF z przewodem neutralnym						
5	połączenie styku pomocniczego CKF szeregowo z cewką stycznika K						
6	połączenia prostopadle lub równolegle do krawędzi						
7	węzły we wszystkich miejscach połączeń przewodów						
Rezultat 2. Wyniki pomiarów - Tabela. <i>Pomiary kontrolne</i>							
1	Zapisana wartość rezystancji cewki jest zgodna z wartością zmierzona przez egzaminatora ±10%						
2	Zapisana wartość rezystancji uzwojenia U1 - U2 jest zgodna z wartością zmierzona przez egzaminatora ±10%						
3	Zapisana wartość rezystancji uzwojenia V1 - V2 jest zgodna z wartością zmierzona przez egzaminatora ±10%						
4	Zapisana wartość rezystancji uzwojenia W1 - W2 jest zgodna z wartością zmierzona przez egzaminatora ±10%						
5	W pozycjach 1, 2, 3 i 4 Tabeli. <i>Pomiary kontrolne</i> zapisana jest jednostka miary Ω						

Numer
stanowiska

Rezultat 3. Zamontowane podzespoły układu zasilania silnika klatkowego z czujnikiem kolejności faz na płycie montażowej						
1	Na szynie 1 TH 35 listwy N i PE zamontowane są w kolejności zgodnej z Rys. 1. <i>Rozmieszczenie podzespołów układu zasilania silnika klatkowego z czujnikiem kolejności faz na płycie montażowej</i>					
2	Na szynie 2 TH 35 urządzenia elektryczne zamontowane są w kolejności zgodnej z Rys. 1. <i>Rozmieszczenie podzespołów układu zasilania silnika klatkowego z czujnikiem kolejności faz na płycie montażowej</i>					
3	Na szynie 3 TH 35 urządzenia elektryczne zamontowane są w kolejności zgodnej z Rys. 1. <i>Rozmieszczenie podzespołów układu zasilania silnika klatkowego z czujnikiem kolejności faz na płycie montażowej</i>					
4	Po obu stronach urządzeń na 2 i 3 szynie TH 35 zamontowane są blokady końcowe					
5	Wszystkie urządzenia na szynie TH 35 są napięte i mają dociśnięte zatrzaski zabezpieczające					
6	Na końcach przewodów wielodrutowych doprowadzonych do silnika zamontowane są końcówki oczkowe, a na wszystkich pozostałych końcach przewodów końcówki tulejkowe					
7	Wszystkie końcówki przewodów są odizolowane na takiej długości, że odizolowana żyła nie wystaje z kołnierza izolacyjnego tulejki					
8	Przewód ochronny PE w kolorze zielono-żółtym jest podłączony do obudowy silnika					
9	Obwód główny jest wykonany przewodami o przekroju $2,5 \text{ mm}^2$, zgodnie z wymaganą kolorystyką izolacji przewodów					
10	Obwód sterowania jest wykonany przewodami o przekroju $0,75 \text{ mm}^2$, zgodnie z wymaganą kolorystyką izolacji przewodów					

Numer
stanowiska

Rezultat 4. Podłączony układ zasilania silnika klatkowego z czujnikiem kolejności faz

1	Włączenie wyłącznika nadprądowego C10 powoduje załączenie napięcia w obwodzie głównym i lampki sygnalizacyjnej H1						
2	Włączenie wyłącznika nadprądowego B6 powoduje załączenie napięcia w obwodzie sterowania i lampki sygnalizacyjnej H2						
3	Włączenie przycisku sterującego S2 powoduje załączenie stycznika z samopodtrzymaniem						
4	Włączenie przycisku sterującego S2 powoduje uruchomienie silnika klatkowego						
5	Włączenie przycisku sterującego S1 wyłącza układ						
6	Wał silnika obraca się w prawo						
7	Uzwojenie silnika połączone jest w gwiazdę						

Przebieg 1. Wykonanie i uruchomienie układu zasilania silnika klatkowego z czujnikiem kolejności faz*Zdający:*

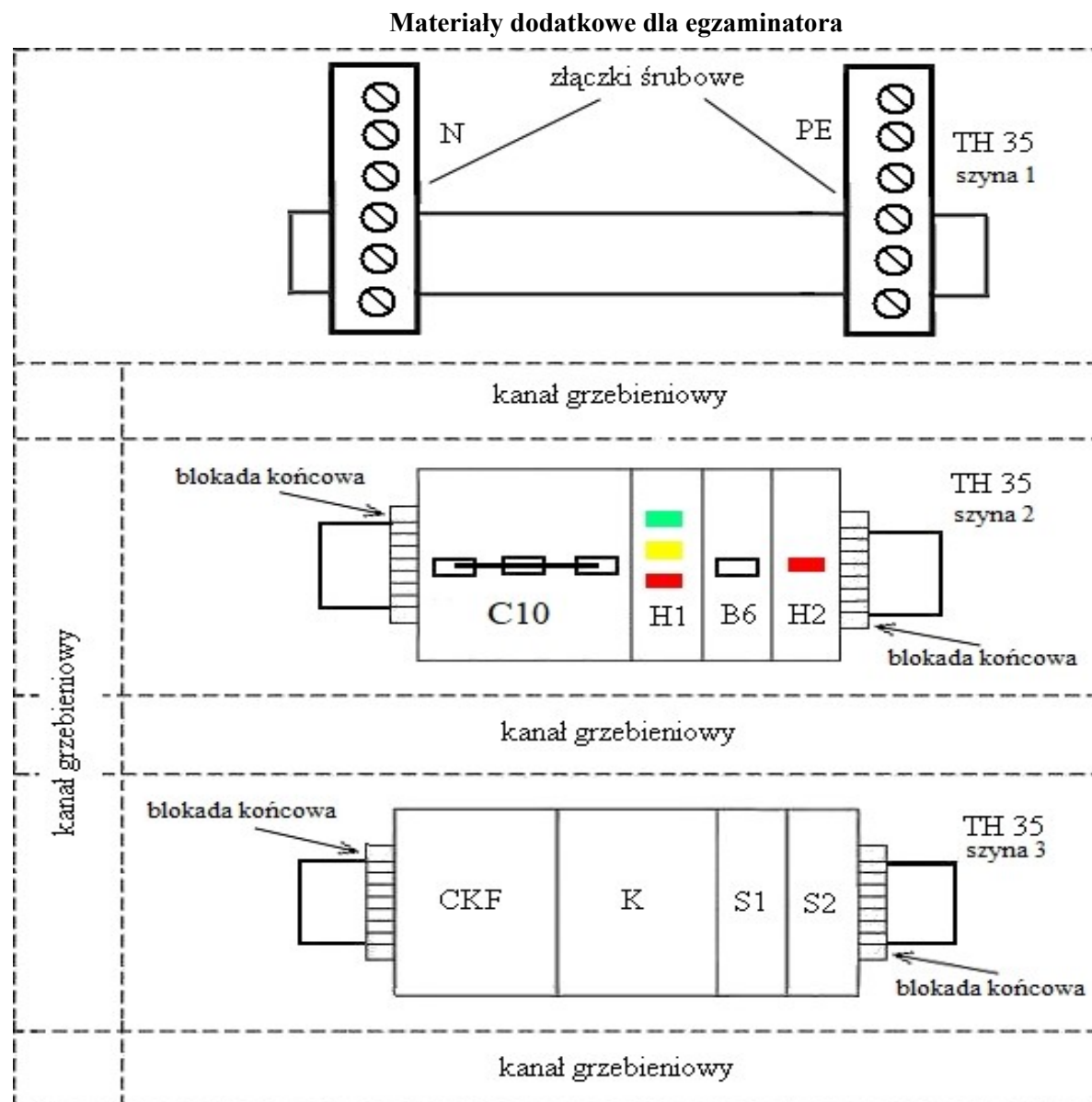
1	wszystkie prace montażowe i prace przy ewentualnej korekcie układu wykonywał przy wyłączonym napięciu zasilającym						
2	do ściągania izolacji z przewodu stosował przyrząd do ściągania izolacji lub nóż monterski						
3	do zaciskania końcówek tulejkowych stosował wyłącznie przyrząd do zaciskania końcówek						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis



Rys. 1. Rozmieszczenie podzespołów układu zasilania silnika klatkowego z czujnikiem kolejności faz na płycie montażowej