

Nazwa
kwalifikacji:**Eksplotacja urządzeń i systemów mechatronicznych**Oznaczenie
kwalifikacji:**E.18**

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

E.18-01-20.01-SG

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Ocena zgodności uzyskanych wyników z danymi zawartymi w dokumentacji technicznej
	Zdający w tabeli 2. zapisał w
R.1.1	wierszu 5. NIE
R.1.2	wierszu 17. NIE
R.1.3	wierszu 18. NIE
R.1.4	wierszu 35. NIE
R.1.5	wierszu 36. NIE
R.1.6	wierszu 49. NIE
R.1.7	wierszach 4., 6.+9., 11.+16., 19.+34. TAK
R.1.8	wierszach 37.+48. TAK
R.2	Rezultat 2: Wnioski z analizy dokumentacji technicznej prawidłowo działającego automatu wiertarskiego
	W tabeli 3. zdający zaznaczył w wierszu
R.2.1	1. TAK
R.2.2	2. TAK
R.2.3	3. NIE
R.2.4	4. TAK
R.2.5	5. NIE
R.2.6	6. NIE
R.2.7	7. TAK
R.2.8	8. NIE
R.2.9	9. TAK
R.3	Rezultat 3: Wykaz usterek lub nieprawidłowości w podsystemie elektrycznym automatu wiertarskiego oraz sposobów ich naprawy
	<i>Uwaga! Należy uznać inne sformułowania poprawne merytorycznie i oddające sens kryterium.</i> W tabeli 4. zdający zapisał
R.3.1	błędne połączenie między wejściami I0.0 i I0.1
R.3.2	sposób naprawy usterki z R.3.1: usunięcie połączenia między wejściami I0.0 i I0.1
R.3.3	błędne połączenie Y4 z wyjściem Q0.1
R.3.4	sposób naprawy usterki z R.3.3: usunięcie połączenia Y4 z Q0.1
R.3.5	sposób naprawy usterki z R.3.3: wykonanie połączenia Y4 z Q0.3
R.3.6	uszkodzona cewka K5
R.3.7	sposób naprawy usterki z R.3.6: wymiana cewki lub stycznika K5
R.3.8	niewłaściwy kolor świecenia H6
R.3.9	sposób naprawy usterki z R.3.8: wymiana H6 na zieloną
R.4	Rezultat 4: Wykaz usterek lub nieprawidłowości w podsystemie hydraulicznym automatu wiertarskiego oraz sposobów ich naprawy
	<i>Uwaga! Należy uznać inne sformułowania poprawne merytorycznie i oddające sens kryterium.</i> W tabeli 5. zdający zapisał
R.4.1	zanieczyszczony wkład filtrujący F1
R.4.2	sposób naprawy usterki z R.4.1: wyczyszczenie wkładu filtrującego lub wymiana filtra F1
R.4.3	błędne podłączenie zaworu 1V2
R.4.4	sposób naprawy usterki z R.4.3: podłączenie 1V2 od strony komory tłokowej siłownika 1A1, aby utrzymywany był stały przepływ oleju zasilającego siłownik
R.4.5	ustawione za duże dławienie zaworu 2V2
R.4.6	sposób naprawy usterki z R.4.3: wyregulowanie dławienia zaworu 2V2
R.5	Rezultat 5: Wskazania eksploatacyjne dla automatu wiertarskiego
	<i>Uwaga! Należy uznać inne sformułowania poprawne merytorycznie i oddające sens kryterium.</i> Zdający zapisał
R.5.1	silnik M1 - 400 V, 50 Hz układ sterowania - 24 V DC układ hydrauliczny - 30 MPa zasilacz hydrauliczny - 230 V, 50 Hz
R.5.2	miejsce zamontowania czujników i łączników krańcowych: B3 - pod/w magazynem/magazynie elementów

R.5.3	miejsce zamontowania czujników i łączników krańcowych: B4 - na cylindrze siłownika w miejscu umożliwiającym detekcję skrajnej pozycji tłoka przy całkowicie wsuniętym tłoczysku 1A1 S5 - w miejscu umożliwiającym detekcję całkowicie wysuniętego tłoczyska siłownika 1A1
R.5.4	miejsce zamontowania z czujników i łączników krańcowych: B6 - w miejscu umożliwiającym detekcję skrajnej pozycji tłoka przy całkowicie wysuniętym tłoczysku siłownika 2A1
R.5.5	częstotliwość migania lampki sygnalizacyjnej H6 podczas drugiego wiercenia: 1 Hz lub (1/s)
R.5.6	wykaz koniecznych regulacji, zapewniających działanie automatu wiertarskiego zgodnie z dokumentacją techniczną: przepływ 1V2 ustawiony tak, aby czas wysuwania tłoczyska siłownika 1A1 wynosił 2 sekundy
R.5.7	wykaz koniecznych regulacji, zapewniających działanie automatu wiertarskiego zgodnie z dokumentacją techniczną: dławienie 2V2 ustawione tak, aby czas wysuwania tłoczyska siłownika 2A1 wynosił 2 sekundy
R.5.8	wykaz czynności dotyczących układu hydraulicznego przed codziennym uruchomieniem automatu wiertarskiego: sprawdzić poziom oleju
R.5.9	wykaz czynności dotyczących układu hydraulicznego przed codziennym uruchomieniem automatu wiertarskiego: sprawdzić filtr oleju
R.5.10	wykaz czynności dotyczących układu hydraulicznego przed codziennym uruchomieniem automatu wiertarskiego: sprawdzić stan techniczny/szczelność połączeń