

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2018
ZASADY OCENIANIA
*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie prac lakierniczych**
 Oznaczenie arkusza: **M.28-01-18.06**
 Oznaczenie kwalifikacji: **M.28**
 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

Numer stanowiska							

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny		<i>Egzaminator wpisuje T, jeżeli zdający spełnił kryterium albo N, jeżeli nie spełnił</i>					
Rezultat 1. Przygotowana do naprawy lakierniczej pokrywa silnika							
<i>Uwaga! Rezultat należy ocenić po zgłoszeniu przez zdającego Przewodniczącemu ZN zakończenie tego etapu pracy</i>							
1	Oklejona powierzchnia przeznaczona do naprawy i zabezpieczona przed zapyleniem pozostała część pokrywy silnika						
2	Powierzchnia przeznaczona do naprawy przeszlifowana papierem o gradacji zalecanej przez producenta materiałów lakierniczych						
3	Powierzchnia jest odtuszczona i oczyszczona mechanicznie						
4	Powierzchnia jest odmuchana i odpylona bez pozostałości niezmatowienia (szklenia)						
Rezultat 2. Zabezpieczona podkładem gruntującym i wyrównana powierzchnia pokrywy silnika							
<i>Uwaga! Rezultat należy ocenić po zgłoszeniu przez zdającego przewodniczącemu ZN zakończenie tego etapu pracy</i>							
1	Miejsce naprawy blacharskiej zabezpieczone podkładem gruntującym						
2	Naprawiana powierzchnia wyrównana z odwzorowaniem kształtu elementu naprawianego						
3	Powierzchnia jest odpylona						
4	Powierzchnia jest oczyszczona szmatką antystatyczną						
5	Naprawa wykonana papierami ściernymi o gradacji zgodnej z zaleceniami producenta i technologią wykonania						
6	Uzyskana powierzchnia jest gładka bez zarysowań						
7	Powierzchnia jest wytarta i odmuchana za pomocą pistoletu						
8	Odtuszczanie wykonane za pomocą zmywacza silikonowego						

Numer
stanowiska

Rezultat 3. Przygotowany podkład wypełniający oraz wyregulowany strumień pistoletu lakierniczego*Uwaga! Rezultat należy ocenić po zgłoszeniu przez zdającego Przewodniczącemu ZN zakończenie tego etapu pracy*

1	Podkład wypełniający jest dobrany zgodnie z instrukcją producenta						
2	Ilość podkładu dobrana zgodnie z zaleceniami producenta wystarczająca na pokrycie elementu 2-3 warstwami						
3	Podkład przygotowany we właściwych proporcjach przy użyciu Kubka Forda nr 4 oraz listwy lub pojemnika z podziałką						
4	Dobry pistolet do nanoszenia podkładu wypełniającego – (dysza 1.5)						
5	Ustawiony kształt strumienia pistoletu						

Rezultat 4. Naniesione warstwy podkładu wypełniającego*Uwaga! Rezultat należy ocenić po zgłoszeniu przez zdającego Przewodniczącemu ZN zakończenie tego etapu pracy*

1	Naniesiony jest podkład wypełniający						
2	Naprawa wykonana papierami ściernymi o gradacji zgodnej z zaleceniami producenta i technologią wykonania						
3	Podkład przygotowany w odpowiedniej ilości zgodnie z zaleceniami producenta – po nałożeniu 2-3 warstw ilość zlewek nie przekracza 0,025 litra						
4	Podkład jest dosuszony za pomocą promiennika						
5	Uzyskana powierzchnia jest gładka i pozbawiona zarysowań						
6	Powierzchnia jest wytarta i odmuchana za pomocą pistoletu						
7	Odłuszczenie wykonane za pomocą zmywacza silikonowego						
8	Powierzchnia wytarta i oczyszczona za pomocą szmatki antystatycznej						

Numer
stanowiska

Przebieg 1. Przebieg wykonywania naprawy pokrywy silnika

Zdający:

1	podczas pracy właściwie dobierał urządzenia i narzędzia przewidziane dla wykonywanych operacji						
2	włączył wentylację wyciągową i ustawił temperaturę w komorze lakierniczej w zakresie $20 \div 25^{\circ} \text{C}$						
3	wykonywał ustawienie i wyregulowanie kształtu strumienia poprzez natrysk na ekranie do malowań próbnych						
4	przewodził pistolet podczas natrysku ruchem jednostajnym, bez ruchów nadgarstka						
5	podczas nanoszenia warstwy lakierniczej utrzymywał stałą odległość pistoletu od lakierowanej powierzchni: $15 \div 20 \text{ cm}$						
6	powierzchnię lakierniczą uzyskał w maksymalnie trzech warstwach						
7	po zakończeniu zadania usunął taśmę oklejającą bez uszkodzenia miejsca naprawy, oczyścił używane narzędzia i urządzenia oraz uporządkował stanowisko pracy						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis