



**CENTRALNA
KOMISJA
EGZAMINACYJNA**

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE Rok 2021 ZASADY OCENIANIA

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie prac lakierniczych**
Oznaczenie arkusza: **M.28-01-21.06-SG**
Oznaczenie kwalifikacji: **M.28**
Numer zadania: **01**
Wersja arkusza: **SG**

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2012**

Wypełnia egzaminator

Kod ośrodka

 –

Kod egzaminatora

Data egzaminu

Dzień Miesiąc Rok

Godzina rozpoczęcia egzaminu

 :

Numer <i>PESEL</i> 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: Oklejona i przygotowana do naprawy lakierniczej powierzchnia pokrywy silnika

Uwaga! Ocena rezultatu po zgłoszeniu przez zdającego Przewodniczącemu ZN zakończenie tego etapu pracy

1	powierzchnia przygotowywana do naprawy jest oklejona						
2	pozostała powierzchnia jest zabezpieczona przed zanieczyszczeniem						
3	powierzchnia przeznaczona do lakierowania jest przeszlifowana na sucho papierami ściernymi o gradacji P120 ÷ 320 (w kolejności zgodnej z technologią)						
4	powierzchnia przygotowywana do lakierowania jest oczyszczona mechanicznie						
5	powierzchnia przeznaczona do lakierowania jest odmuchana						
6	powierzchnia przeznaczona do lakierowania jest odtłuszczona						
7	powierzchnia przygotowana do lakierowania jest gładka, zmatowiona i odtłuszczona szmatką anystatyczną						

Numer
stanowiska

Rezultat 2: Zabezpieczona podkładem gruntującym i wyrównana szpachlówką naprawiana powierzchnia pokrywy silnika*Uwaga! Ocena rezultatu po zgłoszeniu przez zdającego Przewodniczącemu ZN zakończenie tego etapu pracy*

1	powierzchnia naprawiana jest zabezpieczona podkładem gruntującym naniesionym za pomocą pistoletu lakierniczego						
2	nierówności naprawianej powierzchni są wyrównane szpachlówką						
3	powierzchnia szpachlowana jest wyszlifowana i jest odwzorowany kształt pokrywy silnika						
4	przeszlifowanie zostało wykonane na sucho papierami ściernymi o gradacji P120÷320 (w kolejności zgodnej z zaleceniami producenta i technologią wykonania) <i>Uwaga! Wykonanie czynności na mokro należy uznać za spełnione, jeżeli zostało wykonane zgodnie z technologią</i>						
5	powierzchnia naprawiana została odmuchana pistoletem, odpylona i oczyszczona szmatką antystatyczną						
6	odtłuszczenie wykonane za pomocą zmywacza silikonu						
7	uzyskana powierzchnia jest gładka, zmatowiona, bez nierówności i rys						

Rezultat 3: Przygotowany podkład wypełniający oraz wyregulowany kształt strumienia natrysku pistoletu lakierniczego*Uwaga! Ocena rezultatu po zgłoszeniu przez zdającego Przewodniczącemu ZN zakończenie tego etapu pracy*

1	ilość podkładu wypełniającego dobrana zgodnie z zaleceniami producenta wystarczająca na pokrycie elementu 2-3 warstwami						
2	podkład przygotowany we właściwych proporcjach przy użyciu kubka Forda nr 4, listwy pomiarowej lub pojemnika z podziałką						
3	dobrany właściwy pistolet i dysza (1,7) do nanoszenia podkładu wypełniającego						
4	wyregulowany i ustawiony kształt strumienia natrysku na ekranie do malowań próbnych						
5	przeznaczona do lakierowania powierzchnia została przemyta wodą, odmuchana pistoletem i oczyszczona za pomocą szmatki antystatycznej						

Numer
stanowiska

Rezultat 4: Naniesiona warstwa podkładu wypełniającego*Uwaga! Ocena rezultatu po zgłoszeniu przez zdającego Przewodniczącemu ZN zakończenie tego etapu pracy*

1	naniesione 2÷3 warstwy podkładu wypełniającego						
2	naniesiony podkład ma gładką powierzchnię bez wad, np. niedomalowań, prześwitów, zacieków itp..						
3	podkład przygotowany w odpowiedniej ilości zgodnie z zaleceniami producenta – po nałożeniu 2÷3 warstw ilość zlewek nie przekracza 0,05 litra						
4	każda warstwa podkładu wypełniającego została dosuszona za pomocą promiennika						
5	po wysuszeniu i utwardzeniu podkładu wypełniającego został naniesiony puder kontrolny przed przeszlifowaniem na sucho						
6	podkład wypełniający został przeszlifowany na sucho papierem ściernym o gradacji P360÷500 (w kolejności zgodnej z zaleceniami producenta i technologią wykonania)						
7	po przeszlifowaniu podkład wypełniający został zmatowiony papierem ściernym o gradacji P800÷P1000 (sprawdzić użyty papier podczas oceny rezultatu)						
8	uzyskana po zmatowaniu powierzchnia jest gładka, bez przeszlifowań podkładu wypełniającego i pozbawiona wad lakierniczych						
9	przygotowana do lakierowania powierzchnia została odmuchana za pomocą pistoletu przedmuchującego, wytarta i odtłuszczona zmywaczem silikonu						
10	powierzchnia przygotowana do lakierowania została wytarta i oczyszczona za pomocą szmatki antystatycznej						

Numer
stanowiska

Przebieg 1: Przebieg wykonywania naprawy lakierniczej pokrywy silnika*Zdający*

1	sprawdził przed rozpoczęciem pracy stan techniczny narzędzi i urządzeń						
2	włączył wentylację wyciągową i ustawił temperaturę w kabinie lakierniczej w zakresie 20 - 25°C						
3	dobierał podczas pracy właściwe urządzenia i narzędzia przewidziane dla wykonywanych operacji						
4	przewodził pistolet podczas natrysku ruchem jednostajnym, bez ruchów nadgarstka utrzymując stałą odległość 15 ÷ 25 cm od lakierowanej powierzchni						
5	używał szpachelki do nakładania szpachlówki						
6	uzyskał w maksymalnie trzech warstwach powierzchnię gotową do nałożenia warstw lakieru nawierzchniowego						
7	wykonywał ustawienie i wyregulowanie kształtu strumienia poprzez natrysk próbny na ekranie do malowań próbnych						
8	stosował środki ochrony indywidualnej (maseczkę przeciwpyłową, okulary ochronne oraz rękawiczki lateksowe) szlifując oraz nanosząc powłoki lakiernicze						
9	usunął materiały osłaniające oraz taśmę oklejającą bez uszkodzenia miejsca naprawy						
10	oczyścił używane narzędzia i urządzenia, umył pistolety, posegregował i wyrzucił odpady oraz uporządkował stanowisko pracy po zakończeniu zadania						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis