

**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: **MG.27-01-21.01-SG**
 Oznaczenie kwalifikacji: **MG.27**
 Numer zadania: **01**
 Wersja arkusza: **SG**

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2017**

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, 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 ocenyEgzaminator wpisuje **T**,
jeżeli zdający spełnił
kryterium albo **N**, jeżeli
nie spełnił**Rezultat 1: Oklejona i przygotowana do naprawy lakierniczej powierzchnia drzwi***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 przez 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 drzwi*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 drzwi tylnych								
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, 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	dobraną 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 zmatowieniu 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 drzwi

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