

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE  
Rok 2022  
ZASADY OCENIANIA**

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione  
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie prac lakierniczych**  
Oznaczenie arkusza: **MG.27-01-22.06-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, prześlij 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 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							

**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	odtłuszczanie wykonane za pomocą zmywacza silikonu							
7	uzyskana powierzchnia jest gładka, zmatowiona, bez nierówności i rys							

Numer  
stanowiska


**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						

**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	prowadził 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*