

**EGZAMIN ZAWODOWY
Rok 2022
ZASADY OCENIANIA**

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Diagnostowanie i naprawa powłok lakierniczych**
 Oznaczenie arkusza: **MOT.03-01-22.06-SG**
 Oznaczenie kwalifikacji: **MOT.03**
 Numer zadania: **01**
 Wersja arkusza: **SG**

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2019**

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 ocenyEgzaminator wpisuje **T**,
jeżeli zdający spełnił
kryterium albo **N**, jeżeli
nie spełnił**Rezultat 1: Obręcz stalowa koła przygotowana do naprawy***Uwaga! Rezultat należy ocenić po zgłoszeniu przez zdającego przewodniczącemu ZN zakończenie tego etapu pracy*

| | | | | | | | |
|---|--|--|--|--|--|--|--|
| 1 | ciężarki wyważające usunięte są z obręczy stalowej koła | | | | | | |
| 2 | obręcz stalowa koła jest umyta | | | | | | |
| 3 | powierzchnia obręczy stalowej koła nie przeznaczona do naprawy jest zabezpieczona | | | | | | |
| 4 | powierzchnia obręczy stalowej koła przeznaczona do renowacji jest oczyszczona | | | | | | |
| 5 | powierzchnia przeznaczona do renowacji jest przeszlifowana bez pozostałości szklenia | | | | | | |
| 6 | powierzchnia obręczy stalowej koła jest odpylona i oczyszczona | | | | | | |
| 7 | powierzchnia obręczy stalowej koła jest odtłuszczona i oczyszczona szmatką antystatyczną | | | | | | |

Rezultat 2: Przygotowany podkład wypełniający i wyregulowany kształt strumienia natrysku*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, wystarczająca na pokrycie 2÷3 warstw | | | | | | |
| 3 | podkład przygotowany we właściwych proporcjach przy użyciu Kubka Forda nr 4, listwy lub pojemnika z podziałką | | | | | | |
| 4 | dobry pistolet do nanoszenia podkładu wypełniającego | | | | | | |
| 5 | wyregulowany kształt strumienia poprzez natrysk na ekranie do wymalowań próbnych | | | | | | |

Numer
stanowiska

| | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

Rezultat 3: Naniesiona warstwa podkładu wypełniającego*Uwaga! Rezultat należy ocenić po zgłoszeniu przez zdającego przewodniczącemu ZN zakończenie tego etapu pracy*

| | | | | | | | |
|---|--|--|--|--|--|--|--|
| 1 | naniesiona warstwa podkładu wypełniającego | | | | | | |
| 2 | dosuszona powierzchnia o trwałej konsystencji nakładanego podkładu | | | | | | |
| 3 | ilość zlewk nie przekracza 0,025 litra po minimum dwukrotnym nałożeniu warstwy wypełniającej | | | | | | |
| 4 | powierzchnia wyrównana papierem o właściwej gradacji zalecanej przez producenta | | | | | | |
| 5 | powierzchnia przemyta zmywaczem i odmuchana za pomocą pistoletu | | | | | | |
| 6 | wypełniana powierzchnia dosuszona za pomocą promiennika | | | | | | |
| 7 | podkład ma gładką powierzchnię bez pęcherzy, niedomalowań i innych wad lakierniczych | | | | | | |

Rezultat 4: Przygotowany lakier akrylowy i wyregulowany kształt strumienia natrysku*Uwaga! Rezultat należy ocenić po zgłoszeniu przez zdającego przewodniczącemu ZN zakończenie tego etapu pracy*

| | | | | | | | |
|---|--|--|--|--|--|--|--|
| 1 | lakier akrylowy dobrany zgodnie z zaleceniami producenta | | | | | | |
| 2 | ilość lakieru dobrana na 2 krotne pokrycie obręczy stalowej koła | | | | | | |
| 3 | lakier przygotowany przy zastosowaniu Kubka Forda nr 4, listwy lub pojemnika z podziałką | | | | | | |
| 4 | kształt strumienia pistoletu dobrany poprzez natrysk na ekranie do wymalowań próbnych | | | | | | |

Numer
stanowiska

| | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

Rezultat 5: Naniesiona warstwa lakieru akrylowego na naprawianej powierzchni*Uwaga! Rezultat należy ocenić po zgłoszeniu przez zdającego Przewodniczącemu ZN zakończenie tego etapu pracy*

| | | | | | | | |
|---|--|--|--|--|--|--|--|
| 1 | naniesiony lakier akrylowy | | | | | | |
| 2 | naprawiana powierzchnia równomiernie pokryta lakierem akrylowym | | | | | | |
| 3 | lakier przygotowany w odpowiedniej ilości zgodnie z zaleceniami producenta – po nałożeniu 2 warstw ilość zlewki nie przekracza 0,025 litra | | | | | | |
| 4 | dobry pistolet do nanoszenia lakieru akrylowego | | | | | | |
| 5 | na lakierowanej powierzchni nie występują zacieki lub inne wady lakiernicze | | | | | | |

Przebieg 1: Przebieg wykonywania renowacji lakierniczej obręczy stalowej koła*Zdający:*

| | | | | | | | |
|---|---|--|--|--|--|--|--|
| 1 | dobierał narzędzia przewidziane dla wykonywanych operacji | | | | | | |
| 2 | podczas pracy prowadził pistolet zgodnie z technologią nakładania powłok lakierniczych | | | | | | |
| 3 | wyregulował temperaturę, oraz uruchomił wentylację i oświetlenie w kabinie lakierniczej | | | | | | |
| 4 | podczas pracy stosował środki ochrony indywidualnej (maska, okulary, rękawice) | | | | | | |
| 5 | segregował odpady i resztki materiałów umieszczając je we właściwych pojemnikach | | | | | | |
| 6 | umył i zakonserwował pistolet oraz narzędzia używane do wykonania zadania | | | | | | |
| 7 | usunął materiały osłaniające bez uszkodzeń miejsca naprawy po zakończonej pracy | | | | | | |

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis