

**EGZAMIN ZAWODOWY
Rok 2026
ZASADY OCENIANIA I KARTY OCENY**

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Diagnostowanie i naprawa powłok lakierniczych**
 Oznaczenie arkusza: **MOT.03-01-26.01-SG**
 Symbol 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

** na podstawie danych wpisanych przez zdającego na pierwszej stronie arkusza egzaminacyjnego

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, przełącz 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: Przygotowane do naprawy lakierniczej miejsce uszkodzenia zderzaka***Uwaga! Rezultat należy ocenić po zgłoszeniu przez zdającego Przewodniczącemu ZN zakończenia tego etapu pracy*

1	Zderzak dokładnie umyty i osuszone miejsce do naprawy						
2	Oklejona powierzchnia nieprzeznaczona do naprawy i zabezpieczona przed zapyleniem pozostała część zderzaka						
3	Powierzchnia do naprawy odtłuszczona zmywaczem antysilikonowym						
4	Powierzchnia do malowania zmatowana włókniną ścierną o gradacji P240 lub na sucho papierem P180÷P240						
5	Powierzchnia do naprawy odmuchana, odtłuszczona zmywaczem silikonu i odpylona szmatką pyłochłonną						
6	Uzyskana powierzchnia jest gładka i zmatowiona						

Rezultat 2: Wyrównana i ukształtowana powierzchnia zderzaka*Uwaga! Rezultat należy ocenić po zgłoszeniu przez zdającego Przewodniczącemu ZN zakończenie tego etapu pracy*

1	Nierówności powierzchni wyrównane za pomocą szpachli do tworzyw sztucznych						
2	Naprawa wykonana papierem P120÷P220						
3	Powierzchnia wyszlifowana, odwzorowuje kształt elementu						
4	Powierzchnia odpylona i oczyszczona						
5	Powierzchnia ponownie odtłuszczona przed naniesieniem podkładu wypełniającego						
6	Powierzchnia oczyszczona szmatką pyłochłonną						
7	Uzyskana powierzchnia jest gładka bez nierówności i rys						

Numer
stanowiska

Rezultat 3: Przygotowany podkład wypełniający i wyregulowany kształt strumienia natrysku*Uwaga! Rezultat należy ocenić po zgłoszeniu przez zdającego Przewodniczącemu ZN zakończenie tego etapu pracy*

1	Dobry podkład wypełniający						
2	Przygotowana ilość podkładu wypełniającego wystarczająca na pokrycie elementu 2,5÷3 warstwami						
3	Podkład przygotowany w odpowiedniej proporcji i lepkości (zgodnie z zaleceniami producenta) przy pomocy kubka do dorabiania z podziałką, pojemnika z podziałką lub listwy						
4	Dobry pistolet do nanoszenia podkładu wypełniającego i ustawiony kształt strumienia						

Rezultat 4: Naniesiona powłoka podkładu wypełniającego*Uwaga! Rezultat należy ocenić po zgłoszeniu przez zdającego Przewodniczącemu ZN zakończenie tego etapu pracy*

1	Naniesiony podkład wypełniający						
2	Naniesiony podkład ma gładką powierzchnię bez wad np.: niedomalowań, pęcherzy						
3	Podkład przygotowany w ilości zgodnie z zaleceniami producenta, ilość zlewk w pojemniku nie może przekraczać 0,025 litra						
4	Podkład wypełniający dosuszony przy użyciu np. promiennika						
5	Po utwardzeniu podkład przeszlifowany na sucho papierem P360÷P500						
6	Uzyskana powierzchnia jest gładka						
7	Uzyskana powierzchnia, bez przeszlifowań podkładu wypełniającego i innych wad lakierniczych						
8	Wytarta i odmuchana powierzchnia						
9	Odtłuszczona powierzchnia						
10	Oczyszczona powierzchnia						

Numer
stanowiska

Przebieg 1: Wykonywanie naprawy zderzaka z tworzywa sztucznego

Zdający:

1	włączył wentylację wyciągową i ustawił temperaturę w komorze lakierniczej w zakresie 20÷25 °C								
2	prowadził pistolet podczas natrysku ruchem jednostajnym, bez ruchów nadgarstka								
3	utrzymywał stałą odległość pistoletu od lakierowanej powierzchni 15÷25 cm podczas nanoszenia warstwy lakierniczej								
4	stosował czasy odparowania między warstwami								
5	nanosił maksymalnie trzy warstwy powierzchni lakierniczej								
6	nanosił podkład tak, że nie sięgał oklejającej taśmy lakierniczej								
7	stosował przy wykonywaniu szlifowania i nanoszenia powłok maseczkę przeciwpylową, okulary ochronne oraz wykonywał prace w rękawiczkach lakierniczych								
8	usuwał taśmę oklejającą bez uszkodzenia miejsca naprawy								
9	oczyścił używane narzędzia i urządzenia oraz uporządkował stanowisko pracy po zakończeniu zadania								

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis