

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

*Egzaminator wpisuje T,
jeżeli zdający spełnił
kryterium albo N, jeżeli
nie spełnił*

Rezultat 1. Oklejona i przygotowana powierzchnia karoserii samochodu

Uwaga! Rezultat należy ocenić po zgłoszeniu przez zdającego Przewodniczącemu ZN zakończenie tego etapu pracy

1	oklejona powierzchnia przeznaczona do naprawy i zabezpieczona przed zapyleniem pozostała część karoserii samochodu										
2	powierzchnia rysy wyszlifowana na sucho papierem 180÷240										
3	powierzchnia wyszlifowana bez śladu rysy										
4	powierzchnia przeznaczona do naprawy odtłuszczona										
5	cały obszar przeznaczony do malowania przeszlifowany na sucho papierem 240÷320										
6	powierzchnia oczyszczona mechanicznie, odmuchana oraz odtłuszczona										
7	powierzchnia oczyszczona szmatką antystatyczną										

Rezultat 2. Przygotowany podkład wypełniający, wyregulowany strumień natrysku i naniesiony podkład wypełniający

Uwaga! Rezultat należy ocenić po zgłoszeniu przez zdającego Przewodniczącemu ZN zakończenie tego etapu pracy

1	podkład wypełniający wybrany jako materiał naprawczy										
2	podkład przygotowany w odpowiedniej proporcji, zgodnie z zaleceniami producenta przy pomocy pojemnika z podziałką, listwy lub kubka Forda nr 4										
3	pistolet do nanoszenia podkładu wypełniającego dobrany poprawnie										
4	kształt strumienia podkładu ustawiony podczas natrysku na ekran do malowań próbnych										
5	naniesiony podkład wypełniający										
6	przygotowana zgodnie z zaleceniami producenta dawka podkładu wypełniającego, wystarczająca na pokrycie elementu 2÷3 warstwami - ilość zlewek w kubku nie przekracza 50 ml										

Rezultat 3. Przygotowana do lakierowania powłoka podkładu wypełniającego*Uwaga! Rezultat należy ocenić po zgłoszeniu przez zdającego Przewodniczącemu ZN zakończenie tego etapu pracy*

1	podkład wygładzony papierem zgodnie z wytycznymi producenta								
2	naniesiony podkład ma gładką powierzchnię bez wad np. niedomalowań, pęcherzy								
3	podkład wypełniający dosuszony przy użyciu promiennika								
4	uzyskana powierzchnia jest gładka, bez przeszlifowań podkładu wypełniającego i innych wad lakierniczych								
5	wyszlifowana powierzchnia odwzorowuje linię powierzchni elementu								
6	naprawiana powierzchnia przemyta wodą i osuszona za pomocą czyściwa								
7	naprawiana powierzchnia odmuchana za pomocą sprężonego powietrza i oczyszczona za pomocą szmatki antystatycznej								

Rezultat 4. Przygotowany lakier akrylowy i wyregulowany strumień natrysku*Uwaga! Rezultat należy ocenić po zgłoszeniu przez zdającego Przewodniczącemu ZN zakończenie tego etapu pracy*

1	dobrane właściwie materiały do przygotowania lakieru akrylowego - zgodnie z kartą technologiczną wyrobów lakierniczych								
2	użyte właściwe ilości składników do położenia co najmniej 2÷3 warstw lakieru								
3	porcja lakieru akrylowego przygotowana zgodnie z zaleceniami producenta przy pomocy pojemnika z podziałką, listwy lub kubka Forda nr 4								
4	lakier akrylowy przefiltrowany								
5	pistolet do nanoszenia lakieru akrylowego dobrany poprawnie								
6	kształt strumienia lakieru ustawiony poprawnie podczas natrysku na ekran do malowań próbnych								

Rezultat 5. Pomalowana powierzchnia lakierem akrylowym									
1	oklejona powierzchnia całkowicie i równomiernie pokryta lakierem akrylowym								
2	na uzyskanej powierzchni nie występują zacieki								
3	na uzyskanej powierzchni nie występują inne wady lakiernicze								
4	taśma oklejająca usunięta bez uszkodzenia miejsca lakierowania								
5	przygotowana zgodnie z zaleceniami producenta dawka lakieru, wystarczająca na pokrycie elementu 2÷3 warstwami – ilość zlewek w kubku nie może przekraczać 50 ml								
Przebieg 1. Wykonywanie naprawy uszkodzonej powłoki lakierniczej									
Zdający:									
1	włączył wentylację wyciągową i ustawił temperaturę w komorze lakierniczej w zakresie 20÷30°C								
2	przewodził pistolet podczas natrysku ruchem jednostajnym, bez ruchów nadgarstka								
3	podczas nanoszenia warstwy lakierniczej utrzymywał stałą odległość pistoletu od lakierowanej powierzchni: 15÷25 cm								
4	zastosował sitko do filtrowania								
5	wykonywał ustawienie i wyregulowanie kształtu strumienia poprzez natrysk na ekranie do malowań próbnych								
6	stosował przy wykonywaniu szlifowania i nanoszenia powłok maseczkę przeciwpyłową, okulary ochronne oraz wykonywał prace w rękawiczkach lakierniczych								
7	powierzchnię lakierniczą uzyskał w maksymalnie dwóch warstwach (lub zgodne z kartą technologiczną wyrobu)								
8	po zakończeniu zadania oczyścił używane narzędzia i urządzenia oraz uporządkował stanowisko pracy								

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis