

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2018
ZASADY OCENIANIA**
*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie prac lakierniczych**
 Oznaczenie arkusza: **M.28-01-18.06**
 Oznaczenie kwalifikacji: **M.28**
 Numer zadania: **01**

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

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

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

Rezultat 1. Przygotowana do naprawy lakierniczej pokrywa silnika

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 pokrywy silnika									
2	Powierzchnia przeznaczona do naprawy przeszlifowana papierem o gradacji zalecanej przez producenta materiałów lakierniczych									
3	Powierzchnia jest odtuszczona i oczyszczona mechanicznie									
4	Powierzchnia jest odmuchana i odpylona bez pozostałości niezmatowienia (szklenia)									

Rezultat 2. Zabezpieczona podkładem gruntującym i wyrównana powierzchnia pokrywy silnika

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

1	Miejsce naprawy blacharskiej zabezpieczone podkładem gruntującym									
2	Naprawiana powierzchnia wyrównana z odwzorowaniem kształtu elementu naprawianego									
3	Powierzchnia jest odpylona									
4	Powierzchnia jest oczyszczona szmatką antystatyczną									
5	Naprawa wykonana papierami ściernymi o gradacji zgodnej z zaleceniami producenta i technologią wykonania									
6	Uzyskana powierzchnia jest gładka bez zarysowań									
7	Powierzchnia jest wytarta i odmuchana za pomocą pistoletu									
8	Odtuszczanie wykonane za pomocą zmywacza silikonowego									

Rezultat 3. Przygotowany podkład wypełniający oraz wyregulowany strumień pistoletu lakierniczego*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 producenta wystarczająca na pokrycie elementu 2-3 warstwami								
3	Podkład przygotowany we właściwych proporcjach przy użyciu Kubka Forda nr 4 oraz listwy lub pojemnika z podziałką								
4	Dobry pistolet do nanoszenia podkładu wypełniającego – (dysza 1.5)								
5	Ustawiony kształt strumienia pistoletu								

Rezultat 4. Naniesione warstwy podkładu wypełniającego*Uwaga! Rezultat należy ocenić po zgłoszeniu przez zdającego Przewodniczącemu ZN zakończenie tego etapu pracy*

1	Naniesiony jest podkład wypełniający								
2	Naprawa wykonana papierami ściernymi o gradacji zgodnej z zaleceniami producenta i technologią wykonania								
3	Podkład przygotowany w odpowiedniej ilości zgodnie z zaleceniami producenta – po nałożeniu 2-3 warstw ilość zlewek nie przekracza 0,025 litra								
4	Podkład jest dosuszony za pomocą promiennika								
5	Uzyskana powierzchnia jest gładka i pozbawiona zarysowań								
6	Powierzchnia jest wytarta i odmuchana za pomocą pistoletu								
7	Odtłuszczenie wykonane za pomocą zmywacza silikonowego								
8	Powierzchnia wytarta i oczyszczona za pomocą szmatki antystatycznej								

Przebieg 1. Przebieg wykonywania naprawy pokrywy silnika

Zdający:

1	podczas pracy właściwie dobierał urządzenia i narzędzia przewidziane dla wykonywanych operacji								
2	włączył wentylację wyciągową i ustawił temperaturę w komorze lakierniczej w zakresie 20÷25°C								
3	wykonywał ustawienie i wyregulowanie kształtu strumienia poprzez natrysk na ekranie do malowań próbnych								
4	przewodził pistolet podczas natrysku ruchem jednostajnym, bez ruchów nadgarstka								
5	podczas nanoszenia warstwy lakierniczej utrzymywał stałą odległość pistoletu od lakierowanej powierzchni: 15 ±20 cm								
6	powierzchnię lakierniczą uzyskał w maksymalnie trzech warstwach								
7	po zakończeniu zadania usunął taśmę oklejającą bez uszkodzenia miejsca naprawy, oczyścił używane narzędzia i urządzenia oraz uporządkował stanowisko pracy								

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis