

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2021
ZASADY OCENIANIA**

Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie prac lakierniczych**
Oznaczenie arkusza: **M.28-01-21.06-SG**
Oznaczenie kwalifikacji: **M.28**
Numer zadania: **01**
Wersja arkusza: **SG**

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2012**

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, przekaż 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.

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 pokrywy silnika

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 przed 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 anystaliczną										

Rezultat 2: Zabezpieczona podkładem gruntującym i wyrównana szpachlówką naprawiana powierzchnia pokrywy silnika*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 pokrywy silnika								
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 za spełnione, jeżeli zostało wykonane zgodnie z technologią</i>								
5	powierzchnia naprawiana została odmuchana pistoletem, odpylona i oczyszczona szmatką antystatyczną								
6	odtłuszczenie wykonane za pomocą zmywacza silikonu								
7	uzyskana powierzchnia jest gładka, zmatowiona, bez nierówności i rys								

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	dobry 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 zlewki 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								

Przebieg 1: Przebieg wykonywania naprawy lakierniczej pokrywy silnika

Zdający

1	sprawił 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	przewodził 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 ostaniające 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																			

Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: arkusze.pl

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis