

**EGZAMIN ZAWODOWY
Rok 2022
ZASADY OCENIANIA**

*Arkusze 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

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

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

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						
<i>Uwaga! Rezultat należy ocenić po zgłoszeniu przez zdającego Przewodniczącemu ZN zakończenie tego etapu pracy</i>						
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 zlewek nie przekracza 0,025 litra					
4	dobrany 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						
<i>Zdający:</i>						
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