

Warszawa, dnia 22 czerwca 2021 r.

Poz. 579

**OBWIESZCZENIE
MINISTRA ROZWOJU, PRACY I TECHNOLOGII¹⁾**

z dnia 2 czerwca 2021 r.

**w sprawie włączenia kwalifikacji rynkowej „Lakierowanie w lakierniach przemysłowych – lakiernik przemysłowy”
do Zintegrowanego Systemu Kwalifikacji**

Na podstawie art. 25 ust. 1 i 2 ustawy z dnia 22 grudnia 2015 r. o Zintegrowanym Systemie Kwalifikacji (Dz. U. z 2020 r. poz. 226) ogłasza się w załączniku do niniejszego obwieszczenia informacje o włączeniu kwalifikacji rynkowej „Lakierowanie w lakierniach przemysłowych – lakiernik przemysłowy” do Zintegrowanego Systemu Kwalifikacji.

Minister Rozwoju, Pracy i Technologii: *J. Gowin*

¹⁾ Minister Rozwoju, Pracy i Technologii kieruje działem administracji rządowej – gospodarka, na podstawie § 1 ust. 2 pkt 2 rozporządzenia Prezesa Rady Ministrów z dnia 6 października 2020 r. w sprawie szczegółowego zakresu działania Ministra Rozwoju, Pracy i Technologii (Dz. U. poz. 1718).

Załącznik do obwieszczenia Ministra Rozwoju, Pracy i Technologii z dnia 2 czerwca 2021 r. (poz. 579)

**INFORMACJE O WŁĄCZENIU KWALIFIKACJI RYNKOWEJ „LAKIEROWANIE
W LAKIERNIACH PRZEMYSŁOWYCH – LAKIERNIK PRZEMYSŁOWY”
DO ZINTEGROWANEGO SYSTEMU KWALIFIKACJI**

1. Nazwa kwalifikacji rynkowej

Lakierowanie w lakierniach przemysłowych – lakiernik przemysłowy

2. Nazwa dokumentu potwierdzającego nadanie kwalifikacji rynkowej

Certyfikat

3. Okres ważności dokumentu potwierdzającego nadanie kwalifikacji rynkowej

Certyfikat jest ważny 10 lat. Warunkiem przedłużenia jego ważności jest przedstawienie dowodów potwierdzających minimum 6-letnie wykonywanie prac na stanowisku lakiernika w okresie ważności certyfikatu.

4. Poziom Polskiej Ramy Kwalifikacji przypisany do kwalifikacji rynkowej

3 poziom Polskiej Ramy Kwalifikacji

5. Efekty uczenia się wymagane dla kwalifikacji rynkowej

Syntetyczna charakterystyka efektów uczenia się

Osoba posiadająca kwalifikację rynkową „Lakierowanie w lakierniach przemysłowych – lakiernik przemysłowy” jest gotowa do organizowania i przeprowadzenia procesu lakierowania przemysłowego w ramach swojego stanowiska pracy. Ocenia stan powierzchni, która ma zostać lakierowana. Dobiera technologię przygotowania powierzchni do lakierowania. Wykonuje prace przygotowawcze, w tym: szlifuje lub wykonuje obróbkę strumieniowo-ścierną, odtłuszcza, oczyszcza powierzchnię, wykonuje maskowanie powierzchni, które nie będą lakierowane, oraz przygotowuje powierzchnię do dalszych prac lakierniczych. Dobiera technologię lakierowania. Samodzielnie aplikuje materiał lakierniczy. Kontroluje jakość wykonanych czynności, a w razie potrzeby przeprowadza korektę lakierowanych elementów. Podczas prac wykorzystuje wyposażenie lakierni np.: pompy wysoko- i niskociśnieniowe, urządzenia elektrostatyczne, promienniki podczerwieni, kabiny lakiernicze, pistolety lakiernicze, inny sprzęt dodatkowy wykorzystywany w procesie lakierowania przemysłowego. Posługuje się wiedzą z zakresu lakiernictwa. W swojej pracy stosuje zasady samoochrony oraz przestrzega zasad bezpieczeństwa i higieny pracy (bhp). Segreguje odpady lakiernicze zgodnie z wymogami ochrony środowiska.

Zestaw 1. Charakteryzowanie zasad bezpieczeństwa i higieny pracy (BHP)

Poszczególne efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji ich osiągnięcia
Omawia zagrożenia dla zdrowia i życia człowieka	– charakteryzuje zagrożenia występujące w lakierni przemysłowej, – omawia sposoby przeciwdziałania zagrożeniom istniejącym w lakierni przemysłowej, – omawia zasady zachowania w sytuacji zagrożenia życia lub zdrowia, z uwzględnieniem zadań osoby odpowiedzialnej za pracę zespołu.
Omawia zagrożenia pożarowe i sposoby ochrony środowiska	– omawia czynniki wpływające na możliwość wystąpienia wybuchu lub pożaru, – interpretuje informacje o substancjach niebezpiecznych z opakowań oraz kart technicznych i bezpieczeństwa produktów, – omawia sposób segregowania odpadów lakierniczych ze względu na ich rodzaj.

Zestaw 2. Przygotowanie powierzchni do naniesienia powłok lakierowych	
Poszczególne efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji ich osiągnięcia
Omawia proces technologiczny lakierowania przemysłowego	<ul style="list-style-type: none"> – omawia rodzaje technologii lakierowania przemysłowego (np. mokre, proszkowe), – omawia etapy technologii lakierowania przemysłowego na podstawie ramowego procesu technologicznego.
Omawia normę PN-EN ISO dotyczącą zabezpieczenia powierzchni przed korozją w zakresie przygotowania powierzchni	<ul style="list-style-type: none"> – omawia metody przygotowania powierzchni (np. obróbka strumieniowo-ścierna, obróbka mechaniczna ręczna, obróbka chemiczna, termiczne przygotowanie powierzchni, obróbka fizykochemiczna), – omawia technologię przygotowania podłoża (np. stalowego, kompozytowego, aluminiowego, z tworzywa sztucznego, ze stali nierdzewnej, ze stali ocynkowanej), – omawia stopnie przygotowania powierzchni stalowych.
Przygotowuje powierzchnię do prac lakierniczych	<ul style="list-style-type: none"> – dobiera i stosuje środki ochrony indywidualnej, – dobiera metodę przygotowania powierzchni, – dobiera zmywacze i czyszczywa do przygotowania powierzchni w zależności od jej rodzaju, – dobiera materiał ścierny i urządzenia (np. szlifierskie, dysze) do obróbki strumieniowo-ściernej lub ręcznej, – odfłuszcza powierzchnię z zanieczyszczeń, – dobiera materiały maskujące, – maskuje powierzchnie niepodlegające obróbce, – szlifuje ręcznie powierzchnię.

Zestaw 3. Przygotowanie i aplikowanie materiałów lakierniczych	
Poszczególne efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji ich osiągnięcia
Przygotowuje urządzenia do pracy	<ul style="list-style-type: none"> – dobiera i stosuje środki ochrony indywidualnej, – odczytuje informacje z karty procesu technologicznego, – dobiera urządzenia na podstawie odczytanych informacji, – ustawia parametry urządzenia na podstawie odczytanych informacji.
Przygotowuje materiał lakierniczy do aplikacji	<ul style="list-style-type: none"> – dobiera i stosuje środki ochrony indywidualnej, – przygotowuje materiały do aplikacji zgodnie z kartą technologiczną produktu, – wykonuje pomiary lepkości i w razie konieczności dokonuje korekty.
Aplikuje materiał	<ul style="list-style-type: none"> – dobiera i stosuje środki ochrony indywidualnej, – omawia techniki aplikacji (np. hydrodynamiczne, elektrostatyczne, niskociśnieniowe), – nanosi materiał lakierniczy, – kontroluje parametry aplikacji (np. grubość warstw powłoki lakierowej).
Ocenia jakość wykonanej powłoki	<ul style="list-style-type: none"> – omawia parametry odbioru powłoki lakierowej (np. zgodność kolorystyczną, połysk, grubość, strukturę), – wykonuje wizualną ocenę powierzchni, – mierzy grubość warstw powłoki lakierowej, – wypełnia dokumentację jakościową oraz technologiczną wykonanych detali zgodnie z wytycznymi procesu.

6. Wymagania dotyczące walidacji i podmiotów przeprowadzających walidację

<p>Metody wykorzystywane podczas weryfikacji efektów uczenia się:</p> <p>Weryfikacja składa się z dwóch części: teoretycznej i praktycznej. W części teoretycznej dopuszcza się metodę testu teoretycznego oraz analizę dowodów i deklaracji. W części praktycznej wykorzystuje się następujące metody:</p> <ul style="list-style-type: none"> – obserwację w warunkach symulowanych lub rzeczywistych, – wywiad swobodny lub ustrukturyzowany (rozmowę z komisją).
--

W części teoretycznej za pomocą testu teoretycznego sprawdzane są wszystkie efekty uczenia się z zestawu 1. „Charakteryzowanie zasad bezpieczeństwa i higieny pracy (BHP)” oraz zestawu 2. „Przygotowanie powierzchni do naniesienia powłok lakierowych”.

W części praktycznej za pomocą metody obserwacji w warunkach symulowanych lub rzeczywistych połączonej z rozmową z komisją sprawdzany jest efekt uczenia się „Przygotowuje powierzchnię do prac lakierniczych” z zestawu 2. „Przygotowanie powierzchni do naniesienia powłok lakierowych” oraz wszystkie efekty uczenia się z zestawu 3. „Przygotowanie i aplikowanie materiałów lakierniczych”.

Warunkiem dopuszczenia do części praktycznej jest zdanie części teoretycznej.

Zasoby kadrowe:

Weryfikację efektów uczenia się prowadzi komisja walidacyjna, w której skład wchodzi 3 osoby.

Przewodniczący komisji musi posiadać:

- wykształcenie wyższe z poziomem 7 PRK,
- 5-letnie doświadczenie w nauczaniu i ocenianiu w obszarze lakiernictwa przemysłowego.

Każdy z pozostałych członków komisji musi posiadać:

- wykształcenie minimum z poziomem 4 PRK,
- doświadczenie w lakiernictwie przemysłowym potwierdzone świadectwem pracy lub dyplomem mistrzowskim w zakresie lakiernictwa.

Sposób organizacji walidacji oraz warunki organizacyjne i materialne:

Instytucja certyfikująca musi zapewnić:

- halę lakierniczą z wydzieloną strefą przygotowawczą z wyposażeniem przeciwpożarowym,
- sprzęt: pistolety lakiernicze, stojaki lakiernicze, promienniki, szlifierki, polerki, odsysacze, pompy hydrodynamiczne wraz z oprzyrządowaniem,
- mierniki grubości powłok lakierowych,
- rozcieńczalnik do mycia urządzeń,
- katalogi techniczne i karty dostawcy systemu lakierniczego,
- wagę elektroniczną do 25 kg z dokładnością odważania 0,1 g,
- pojemniki do segregacji odpadów lakierniczych,
- myjkę pistoletów,
- środki ochrony osobistej,
- elementy do wykonywania powłok lakierowych, w tym powierzchnię płaską, konstrukcję przestrzenną,
- materiały lakiernicze z kartami technicznymi produktów,
- kabinę lakierniczą.

Instytucja prowadząca walidację musi zapewnić bezstronną i niezależną procedurę odwoławczą, w ramach której osoby uczestniczące w procesie walidacji i certyfikacji mają możliwość odwołania się od decyzji kończącej walidację. W przypadku negatywnego wyniku walidacji instytucja prowadząca walidację jest zobowiązana przedstawić uzasadnienie decyzji.

Etapy identyfikowania i dokumentowania:

Nie określa się wymagań dotyczących etapu identyfikowania i dokumentowania.

7. Warunki, jakie musi spełniać osoba przystępująca do walidacji

Zaświadczenie lekarskie o braku przeciwwskazań zdrowotnych do pracy w lakiernictwie

8. Termin dokonywania przeglądu kwalifikacji rynkowej

Nie rzadziej niż raz na 10 lat