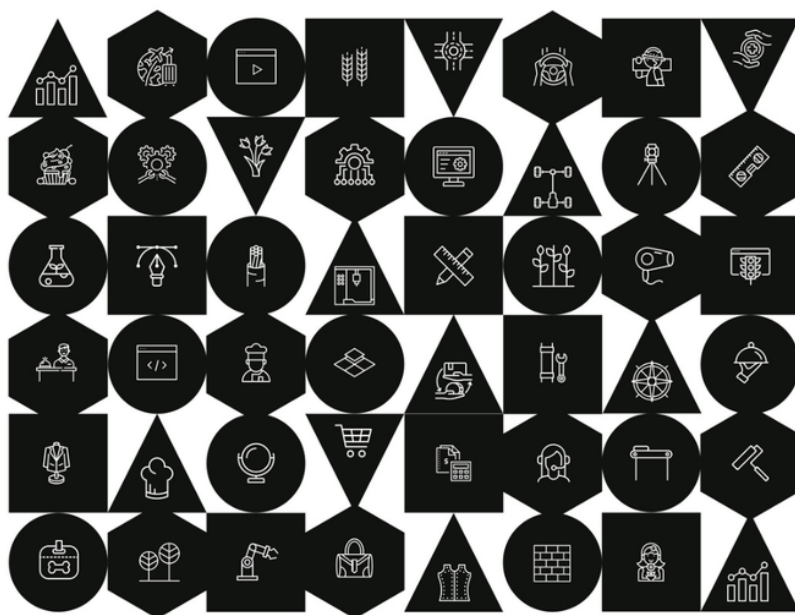




Državno natjecanje  
učenika strukovnih škola

5.–7.5.2026.

# **Zadatak s Državnog natjecanja učenika strukovnih škola - *WorldSkills Croatia 2026.* za disciplinu Tehnologija autolakiranja**



# SADRŽAJ

|                                                                                |           |
|--------------------------------------------------------------------------------|-----------|
| <b>MODEL ZADATKA ZA NATJECATELJSKU DISCIPLINU .....</b>                        | <b>1</b>  |
| <b>1. UVOD.....</b>                                                            | <b>3</b>  |
| <b>2. OPIS MODELA I ZADAĆA .....</b>                                           | <b>4</b>  |
| <b>3. UPUTE NATJECATELJIMA .....</b>                                           | <b>5</b>  |
| 3.1. Modul 1. PLANIRANJE I PRIPREMA ZA RAD .....                               | 5         |
| 3.2. Modul 2. PRIPREMA POVRŠINA .....                                          | 7         |
| 3.3. MODUL 3. TEHNIKE POPRAVKA .....                                           | 9         |
| 3.4. Modul 4. FINALIZACIJA I PROCJENA KVALITETE .....                          | 12        |
| <b>4. OPREMA, STROJEVI, INSTALACIJE I POTREBNI MATERIJALI .....</b>            | <b>14</b> |
| <b>5. MATERIJALI, OPREMA I ALATI KOJI DONOSE NATJECATELJI .....</b>            | <b>16</b> |
| <b>6. MATERIJALI, OPREMA I ALATI KOJI SU ZABRANJENI NA RADNOM MJESTU .....</b> | <b>17</b> |
| <b>7. TABLICA OCJENJIVANJA .....</b>                                           | <b>18</b> |

# 1. UVOD

Autolakirer je stručnjak za pripremu, lakiranje i završnu obradu vozila, s posebnim naglaskom na preciznost, kvalitetu izvedbe i estetsku vrijednost završnog rada. Njegova odnosno njezina stručnost obuhvaća cjelokupni proces obrade površina vozila, uključujući pripremu podloge, miješanje i prilagodbu boja, nanošenje slojeva boje i bezbojnog laka te završne postupke poput poliranja i kontrole kvalitete.

Osim tehničkih vještina, autolakirer mora posjedovati izraženu pažnju prema detaljima, razvijen osjećaj za boju i sposobnost točnog podudaranja nijansi prema zadanim specifikacijama. Rad u ovoj struci zahtijeva dosljedno pridržavanje ekoloških, zdravstvenih i sigurnosnih standarda, kao i pravilno rukovanje kemikalijama, materijalima i suvremenom opremom. Kvaliteta rada mjeri se visokom razinom završne obrade, učinkovitim organiziranjem radnih procesa i postizanjem profesionalnih rezultata u skladu s industrijskim standardima.

U svakodnevnoj praksi autolakirer se suočava s različitim vrstama zahvata, od manjih popravaka površinskih oštećenja, poput ogrebotina i udubljenja, do složenijih zahvata obnove lakiranih površina. Ova struka ima značajnu ulogu u automobilske industriji jer osigurava vizualnu i funkcionalnu obnovu vozila te pridonosi povećanju njihove estetske i tržišne vrijednosti.

Disciplina Tehnologija autolakiranja na državnom natjecanju WorldSkills Croatia provodi se u trajanju od tri dana, prema unaprijed definiranom hodogramu i rasporedu koji se objavljuju na službenim mrežnim stranicama Agencije za strukovno obrazovanje i obrazovanje odraslih. Natjecanje omogućuje najboljim učenicima strukovnih škola iz područja autolakiranja da pokažu svoja znanja, vještine i profesionalne kompetencije kroz niz strukturiranih i zahtjevnih praktičnih zadataka.

U skladu s važećim Pravilima i uputama za organizaciju i provedbu natjecanja WorldSkills Croatia za školsku godinu 2025./2026., u disciplini Tehnologija autolakiranja sudjeluje osam natjecatelja. Natjecatelji, prema unaprijed utvrđenom sustavu rotacije, tijekom natjecanja izvršavaju četiri radna modula.

## MODULI:

### 1. modul: PLANIRANJE I PRIPREMA ZA RAD

### 2. modul: PRIPREMA POVRŠINA

### 3. modul: TEHNIKE POPRAVKA

### 4. modul: FINALIZACIJA I PROCJENA KVALITETE

## 2. OPIS MODELA I ZADAĆA

Natjecateljska disciplina Tehnologija autolakiranja strukturirana je kroz četiri međusobno povezana modula, koji zajedno čine cjelinu državnog natjecanja. Moduli su osmišljeni tako da obuhvaćaju ključne faze rada autolakirera, od organizacije i pripreme radnog mjesta, preko tehničke izvedbe, do završne obrade i procjene kvalitete izvedenog rada.

Državno natjecanje temelji se na sljedećim modulima:

- **Modul 1: Planiranje i priprema za rad**
- **Modul 2: Priprema površina**
- **Modul 3: Tehnike popravka**
- **Modul 4: Finalizacija i procjena kvalitete**

Svaki modul definiran je Modelom zadatka te ima jasno propisane ciljeve, radne operacije, vremenske okvire i kriterije vrednovanja. Natjecatelji tijekom natjecanja prolaze sve module prema unaprijed utvrđenom rasporedu i sustavu rotacije, čime se osigurava cjelovita provjera znanja, vještina i profesionalnih kompetencija u području tehnologije autolakiranja.

Svi sudionici državnog natjecanja – natjecatelji, mentori, članovi prosudbenog povjerenstva i organizatori – obvezni su biti upoznati s važećim pravilnicima i uputama te ih se pridržavati tijekom pripreme i provedbe natjecanja. Relevantni dokumenti dostupni su na službenim mrežnim stranicama Agencije za strukovno obrazovanje i obrazovanje odraslih (ASOO), a uključuju:

- **Pravila i upute za organizaciju i provedbu natjecanja učenika strukovnih škola u školskoj godini 2025./2026.**
- **Izmjene Pravila i uputa za organizaciju i provedbu natjecanja učenika strukovnih škola u školskoj godini 2025./2026.**

## 3. UPUTE NATJECATELJIMA

### 3.1. MODUL 1. PLANIRANJE I PRIPREMA ZA RAD

Trajanje modula: 1 sata.

#### LIST ZA PRIPREMU RADA

| Redni broj | Što se radi?                                                                     | Kako se radi?                                                                                                                                                                                                                                                            |
|------------|----------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|            | Podijeliti rad na radne operacije i upisati redoslijedom kako ih treba izvoditi. | Upisati sredstva čime se izvodi radna operacija i opisati kako se izvodi.                                                                                                                                                                                                |
| 1.         | Priprema alata i pribora za radne operacije                                      | Pripremiti kolica s elementom, brusne stanice, sustav za maskiranje, alate, sustav za miješanje boja, brusni papir, krpe i otapala (čistače i odmašćivače) te osobnu zaštitnu opremu (zaštitne naočale i rukavice).                                                      |
| 2.         | Priprema radnog mjesta                                                           | Očistiti radni prostor, provjeriti ispravnost ventilacije, postaviti zaštitne pregrade i pripremiti radnu površinu za siguran i nesmetan rad.                                                                                                                            |
| 3.         | Postavljanje sustava za maskiranje                                               | Postaviti maskirne trake na dijelove elementa koji se ne obrađuju kako bi se spriječilo oštećenje ili kontaminacija tijekom daljnjih faza rada.                                                                                                                          |
| 4.         | Pregled i priprema materijala                                                    | Pripremiti boje, razrjeđivače i temeljne premaze u skladu s tehničkim specifikacijama zadatka i uputama proizvođača.                                                                                                                                                     |
| 5.         | Pregled opreme                                                                   | Provjeriti ispravnost svih alata i opreme potrebne za izvođenje zadatka, uključujući špricu za nanošenje boje, brusne stanice, ventilacijski sustav, mjerne alate i zaštitnu opremu. Svaki alat mora biti vizualno pregledan i funkcionalno testiran prije početka rada. |
| 6.         | Sigurnosne pripreme                                                              | Provjeriti osobnu zaštitnu opremu (rukavice, zaštitne naočale, maske) te osigurati pridržavanje svih sigurnosnih protokola za rad s kemikalijama i alatima.                                                                                                              |
| 7.         | Postavljanje alata                                                               | Organizirati alate na radnoj površini na način koji omogućuje sigurnu, ergonomsku i učinkovitu uporabu tijekom rada.                                                                                                                                                     |
| 8.         | Provjera zadataka                                                                | Analizirati radni zadatak i tehničku dokumentaciju kako bi se osigurala pravilna provedba svih radnih operacija u sljedećim modulima.                                                                                                                                    |
| 9.         | Pospremanje alata i radnog mjesta                                                | Nakon završetka modula, pospremiti alate na predviđena mjesta, očistiti radno mjesto i osigurati da je prostor spreman za izvođenje sljedećeg modula.                                                                                                                    |

## OCJENJIVAČKI LIST: MODUL 1

| Redni broj | OPERACIJA                                   | BILJEŠKE POVJERENSTVA                                                                                   | BODOVA  |       |
|------------|---------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------|-------|
|            |                                             |                                                                                                         | MOGUĆIH | OSTV. |
| 1.         | Priprema alata i pribora za radne operacije | Nepotpuna priprema -1 bod, neodgovarajući alat -1 bod                                                   | 3       |       |
| 2.         | Priprema radnog mjesta                      | Nepotpuno čišćenje -1 bod, nepravilna priprema ventilacije ili zaštitnih pregrada -1 bod                | 3       |       |
| 3.         | Postavljanje sustava za maskiranje          | Nepotpuno maskiranje dijelova elementa -1 bod ili nepravilno maskiranje dijelova elementa -1 bod        | 3       |       |
| 4.         | Pregled i priprema materijala               | Nepravilna priprema boje -1bod ili razrjeđivača -1 bod ili temeljnog premaza -1 bod                     | 3       |       |
| 5.         | Pregled opreme                              | Nepregled šprice, brusne stanice I ventilacijskog sustava -2 boda, ili neisprobavanje navedenog -2 boda | 4       |       |
| 6.         | Sigurnosne pripreme                         | Neprovjera zaštitne opreme -2 bod, nepridržavanje sigurnosnog protokola -1 boda                         | 3       |       |
| 7.         | Postavljanje alata                          | Nepravilno organiziranje alata -1 bod ili nedostupnost alata tijekom rada -1 bod                        | 2       |       |
| 8.         | Provjera zadatka                            | Nepotpuna analiza tehničke dokumentacije -1 bod                                                         | 2       |       |
| 9.         | Pospremanje alata i radnog mjesta           | Nepotpuno pospremanje alata -1 bod, nerasterećenje opreme ili alata van mjesta -1 bod                   | 3       |       |
|            | Trajanje modula je 1 sat                    | UKUPNI BROJ BODOVA                                                                                      | 26      |       |

## 3.2. MODUL 2. PRIPREMA POVRŠINA

### OŠTEĆENJE DIJELA ELEMENTA VOZILA

Trajanje modula: 2 sata i 30 minuta

#### LIST ZA PRIPREMU RADA

| Redni broj | Što se radi?                                                                     | Kako se radi?                                                                                                                                                                                                                                      |
|------------|----------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|            | Podijeliti rad na radne operacije i upisati redoslijedom kako ih treba izvoditi. | Upisati sredstva čime se izvodi radna operacija i opisati kako se izvodi.                                                                                                                                                                          |
| 1.         | Priprema alata i pribora za rad                                                  | Pripremiti brusni papir granulacije P120–P400, klasični filer (punilo), kit i učvršćivač, alate za nanošenje kita, maskirne trake i folije, krpe i otapala (čistače i odmašćivače), prilagođene za rad na elementu vozila.                         |
| 2.         | Priprema radnog mjesta                                                           | Očistiti radni prostor, provjeriti ispravnost ventilacije, postaviti zaštitne pregrade te pripremiti radnu površinu za siguran i učinkovit rad.                                                                                                    |
| 3.         | Brušenje površine blatobrana/popravak oštećenja                                  | Korištenjem brusne stanice i odgovarajuće granulacije brusnog papira ukloniti nepravilnosti na površini. Po potrebi nanijeti kit za izravnavanje oštećenog dijela te kontrolirati ravninu površine kontrolnim prahom.                              |
| 4.         | Zaštita elementa                                                                 | Precizno nanijeti maskirne trake i folije na dijelove elementa koji se ne obrađuju kako bi se spriječila kontaminacija ili oštećenje tijekom daljnjih faza obrade.                                                                                 |
| 5.         | Nanošenje temeljnog premaza                                                      | Nanijeti klasični temeljni premaz (filer) odgovarajućom špricom u skladu s tehničkim uputama proizvođača, osiguravajući ravnomjerno pokrivanje obrađenog dijela elementa. Filer se ostavlja na prirodno sušenje, bez daljnje obrade u ovom modulu. |
| 6.         | Pospremanje alata i radnog mjesta                                                | Očistiti korištene alate, pospremiti opremu na predviđena mjesta te pripremiti radni prostor za nastavak rada u sljedećem modulu.                                                                                                                  |

## OCJENJIVAČKI LIST: MODUL 2

| Redni broj | OPERACIJA                                       | BILJEŠKE POVJERENSTVA                                                                                                                                                                                                                                         | BODOVA  |       |
|------------|-------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------|-------|
|            |                                                 |                                                                                                                                                                                                                                                               | MOGUĆIH | OSTV. |
| 1.         | Priprema alata i pribora za rad                 | Nepotpuna priprema alata ili pribora –1 bod, neodgovarajući alat ili potrošni materijal –1 bod                                                                                                                                                                | 3       |       |
| 2.         | Priprema radnog mjesta                          | Nepotpuno čišćenje radnog prostora –1 bod, nepravilno pripremljena ventilacija ili zaštitne pregrade –1 bod                                                                                                                                                   | 4       |       |
| 3.         | Brušenje površine blatobrana/popravak oštećenja | Nepravilna granulacija brusnog papira –1 bod, neravnomjerno brušenje površine –2 boda, previše ili premalo uklonjen materijal (kit) –2 boda, nepoštivanje fazne linije ili geometrije elementa –2 boda, nedovoljna kontrola ravnine površine –1 bod           | 10      |       |
| 4.         | Zaštita elementa                                | Nepotpuno maskiranje dijelova elementa –1 bod, nepravilno postavljena maskirna traka –1 bod, nedovoljna zaštita okolnih površina –1 bod, onečišćenje dijela koji se ne obrađuje –1 bod                                                                        | 4       |       |
| 5.         | Nanošenje temeljnog premaza                     | Primjena neodgovarajuće šprice – 1 bod, neravnomjerno nanošenje filera –1 bod, nepravilna debljina sloja –2 boda, nepridržavanje tehničkih uputa proizvođača (omjeri, tlak, način nanošenja) –2 boda, vidljivi nedostaci u sloju (curci, suha mjesta) –2 boda | 8       |       |
| 6.         | Pospremanje alata i radnog mjesta               | Nepotpuno pospremanje alata –1 bod, neuredno ili neočišćeno radno mjesto –1 bod                                                                                                                                                                               | 2       |       |
|            | Trajanje modula je 2 sat i 30 minuta            | UKUPNI BROJ BODOVA                                                                                                                                                                                                                                            | 31      |       |

### 3.3. MODUL 3. TEHNIKE POPRAVKA

#### - PRIMJENA TEHNIKE LAKIRANJA NA OŠTĆENOM ELEMENTU VOZILA UZ DVOBOJNO LAKIRANJE

Trajanje modula 7 sati i 10 minuta

##### LIST ZA PRIPREMU RADA

| Redni broj | Što se radi?                                                                     | Kako se radi?                                                                                                                                                                                                                                                  |
|------------|----------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|            | Podijeliti rad na radne operacije i upisati redoslijedom kako ih treba izvoditi. | Upisati sredstva čime se izvodi radna operacija i opisati kako se izvodi.                                                                                                                                                                                      |
| 1.         | Priprema alata i pribora za rad                                                  | Pripremiti sustav za miješanje boja, špricu za boju s odgovarajućom mlaznicom (1,2 mm), posude za miješanje, digitalnu vagu, mjerne alate, krpe, odmašćivače i osobnu zaštitnu opremu. Provjeriti ispravnost alata i pravilno ih rasporediti na radnom mjestu. |
| 2.         | Zaglađivanje osušenog filera                                                     | Nakon potpunog sušenja filera, površinu obraditi finim brusnim papirom (granulacija P320–P400) kako bi se postigla ravna i ujednačena površina bez vidljivih prijelaza i tragova brušenja.                                                                     |
| 3.         | Čišćenje i odmašćivanje površine prije lakiranja                                 | Površinu temeljito očistiti od prašine i ostataka brušenja te odmašćivačem ukloniti sve nečistoće, osiguravajući čistu i suhu podlogu za nanošenje boje.                                                                                                       |
| 4.         | Izrada 1. tona boje prema zadanoj recepturi i nanošenje                          | Izmiješati prvi ton boje prema zadanoj recepturi koristeći sustav za miješanje boja i digitalnu vagu. U komori ili na predviđenom radnom mjestu ravnomjerno nanijeti prvi sloj boje špricom, poštujući tehniku i upute proizvođača.                            |
| 5.         | Pranje šprice                                                                    | Nakon nanošenja prve boje, temeljito oprati špricu odgovarajućim sredstvom kako bi se spriječila kontaminacija sljedeće boje.                                                                                                                                  |
| 6.         | Maskiranje i odvajanje prijelazne zone za drugu boju                             | Postaviti maskirnu traku i zaštitne materijale prema zadanim mjerama kako bi se jasno definirala prijelazna zona između boja, uz osiguravanje preciznih i čistih rubova.                                                                                       |
| 7.         | Izrada 2. tona boje prema recepturi i nanošenje s nevidljivim prijelazom         | Izmiješati drugi ton boje prema recepturi. Nanijeti boju u prijelaznoj zoni postupnim smanjivanjem intenziteta nanošenja kako bi se postigao vizualno nevidljiv prijelaz između boja.                                                                          |
| 8.         | Pranje šprice i uklanjanje maskirnih materijala                                  | Oprati špricu, pažljivo ukloniti maskirne materijale                                                                                                                                                                                                           |
| 9.         | Nanošenje bezbojnog laka i susšenje na sobnoj temperaturi                        | Nanijeti bezbojni lak u ravnomjernom sloju, osiguravajući visok sjaj i zaštitu boje. Ostaviti element da se suši na sobnoj temperaturi prema uputama proizvođača.                                                                                              |

|     |                                   |                                                                                                                                                |
|-----|-----------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 10. | Pospremanje alata i radnog mjesta | Očistiti korištene alate, pospremiti opremu na predviđena mjesta te osigurati urednost i sigurnost radnog prostora za sljedeću fazu ili modul. |
|-----|-----------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

### OCJENJIVAČKI LIST: MODUL 3

| Redni broj | OPERACIJA                                                                | BILJEŠKE POVJERENSTVA                                                                                                        | BODOVA  |       |
|------------|--------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------|-------|
|            |                                                                          |                                                                                                                              | MOGUĆIH | OSTV. |
| 1.         | Priprema alata i pribora za rad                                          | Nepotpuna priprema alata ili pribora –1 bod, nepravilno pripremljena ili podešena oprema – 1 bod                             | 2       |       |
| 2.         | Zaglađivanje osušenog temeljnog premaza - filera                         | Neodgovarajuća granulacija brusnog papira –1 bod, neravnomjerno zaglađena površina –2 boda, vidljivi tragovi brušenja –1 bod | 4       |       |
| 3.         | Čišćenje i odmašćivanje površine prije lakiranja                         | Nedovoljno očišćena ili kontaminirana površina –1 bod, nepravilna uporaba sredstva za odmašćivanje –1 bod                    | 2       |       |
| 4.         | Izrada 1. tona boje prema zadanoj recepturi i nanošenje                  | Netočni omjeri boje –2 boda, neravnomjerno nanošenje ili vidljive nepravilnosti –2 boda                                      | 4       |       |
| 5.         | Pranje šprice                                                            | Nedovoljno oprana šprica, vidljivi ostaci prethodne boje –1 bod                                                              | 1       |       |
| 6.         | Maskiranje i odvajanje prijelazne zone za drugu boju                     | Nepravilno postavljena maskirna traka –1 bod, neprecizno definirana prijelazna zona –1 bod                                   | 2       |       |
| 7.         | Izrada 2. tona boje prema recepturi i nanošenje s nevidljivim prijelazom | Netočni omjeri boje –1 bod, vidljiv prijelaz između boja –2 boda, neujednačen intenzitet nanošenja –1 bod                    | 4       |       |
| 8.         | Pranje šprice i uklanjanje maskirnih materijala                          | Neadekvatno pranje šprice –1 bod, oštećenje boje pri uklanjanju maskiranja –1 bod                                            | 2       |       |

|     |                                                          |                                                                                     |    |  |
|-----|----------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|----|--|
| 9.  | Nanošenje bezbojnog laka i sušenje na sobnoj temperaturi | Neravnomjeran sloj laka , vidljivi nedostaci (curci, suha mjesta, mjehurići) –1 bod | 1  |  |
| 10. | Pospremanje alata i radnog mjesta                        | Nepotpuno pospremanje alata ili neuredno radno mjesto ili neoprana šprica –1 bod    | 1  |  |
|     | Trajanje modula je 7 sat i 10 minuta                     | UKUPNI BROJ BODOVA                                                                  | 23 |  |

### 3.4. MODUL 4. FINALIZACIJA I PROCJENA KVALITETE

#### -POLIRANJE ELEMENTA I PREZENTACIJA RADA

Trajanje vježbe 3 sata i 30 minuta

#### LIST ZA PRIPREMU RADA

| Redni broj | Što se radi?                                                                     | Kako se radi?                                                                                                                                                                                                |
|------------|----------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|            | Podijeliti rad na radne operacije i upisati redoslijedom kako ih treba izvoditi. | Upisati sredstva čime se izvodi radna operacija i opisati kako se izvodi.                                                                                                                                    |
| 1.         | Poliranje površine popravljanog dijela                                           | Koristiti odgovarajuće polirne paste i polirne strojeve kako bi se uklonile sitne neravnine, tragovi laka i postigao visok stupanj sjaja na popravljanom dijelu blatobrana, bez oštećenja završnog sloja.    |
| 2.         | Detaljno čišćenje popravljanog dijela                                            | Površinu temeljito očistiti krpama i odgovarajućim sredstvima za čišćenje kako bi se uklonila prašina, mrlje, ostaci polirnih pasti ili drugih materijala.                                                   |
| 3.         | Pregled završnog rada                                                            | Izvršiti vizualnu kontrolu kvalitete završnog rada, s posebnim naglaskom na ujednačenost boje, kvalitetu prijelaznih zona, sjaj površine i eventualne nedostatke poput curaka, mjehurića ili tragova obrade. |
| 4.         | Priprema za prezentaciju                                                         | Urediti radni prostor te pripremiti element i prateću dokumentaciju za profesionalnu prezentaciju izvedenog zadatka pred prosudbenim povjerenstvom.                                                          |
| 5.         | Prezentacija završnog zadatka                                                    | Jasno, stručno i profesionalno objasniti provedene radne postupke, korištene materijale, tehnologije rada te faze izvedbe zadatka, koristeći odgovarajuću stručnu terminologiju.                             |
| 6.         | Odgovaranje na pitanja povjerenstva                                              | Odgovoriti na tehnička pitanja prosudbenog povjerenstva vezana uz izvedeni zadatak, postupke rada, korištene materijale i primijenjene tehnologije.                                                          |

## OCJENJIVAČKI LIST: MODUL 4

| Redni broj | OPERACIJA                              | BILJEŠKE POVJERENSTVA                                                                                                                  | BODOVA  |       |
|------------|----------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------|-------|
|            |                                        |                                                                                                                                        | MOGUĆIH | OSTV. |
| 1.         | Poliranje površine popravljalog dijela | Neravnomjerno poliranje –2 boda, nedovoljan sjaj površine –1 bod                                                                       | 4       |       |
| 2.         | Detaljno čišćenje popravljalog dijela  | Vidljivi ostaci polirne paste, prašine ili mrlja –1 bod, nedovoljno očišćena površina –1 bod                                           | 3       |       |
| 3.         | Pregled završnog rada                  | Vidljivi nedostaci u završnoj obradi (curci, mjehurići, tragovi brušenja) –2 boda, vidljive nepravilnosti u prijelaznim zonama –2 boda | 4       |       |
| 4.         | Priprema za prezentaciju               | Neuredan radni prostor –1 bod, nepripremljen element ili dokumentacija –1 bod                                                          | 3       |       |
| 5.         | Prezentacija završnog zadatka          | Nedovoljno jasno ili stručno objašnjenje postupaka –2 boda, neprimjerena ili nejasna komunikacija –1 bod                               | 3       |       |
| 6.         | Odgovaranje na pitanja povjerenstva    | Netočni ili nepotpuni tehnički odgovori –2 boda                                                                                        | 3       |       |
|            | Trajanje modula je 3 sat i 30 minuta   | UKUPNI BROJ BODOVA                                                                                                                     | 20      |       |

## 4. OPREMA, STROJEVI, INSTALACIJE I POTREBNI MATERIJALI

Opremu, oštećeni element vozila, alate i potrebni materijal za izvođenje navedena **četiri modula** treba osigurati škola domaćin državnog natjecanja zajedno sa sponzorom natjecanja.

### Infrastrukturalna oprema obuhvaća:

1. 8-blatobrana (lijevih/desnih iste marke i modela vozila)
2. 1-kabina za lakiranje (usisni zid/komora) sa ventilacijom min 4-5m duljine
3. 1-kompresor zraka min 200l
4. 1- razdjelnik zraka s četiri izvoda (4)
5. 4-tlačna crijeva duljine do 15m
6. 2-pištolja za ispuhavanje zraka
7. 1-filter vode i masti za kompresor zraka
8. 8-stalaka za lakirni element (kolica)
9. 4-brusne stanice (2-usisavača, 2 – T priključka, 4-brusilice pomak 5.0, 4-usisna crijeva)
10. Brusni papir -1 kutija P120, 1 kutija P220, 1 kutija P320/400 i 1 kutija P2000
11. 4- brusna podloška
12. 4- lopatice
13. 4- špahtle
14. 2-kante kita
15. 4-klocne
16. 4-učvrstivača za kit
17. 4-UV sprej (filer)
18. 4-Aerodry spreja (filer)
19. 2-UV lampe
20. 2-UV naočale
21. 1- kanta običnog filera (filer+utvrđivač+razrjeđivač)
22. 4 krep trake širine 25mm
23. 4-kontrolna praha
24. 2-role papira visine 800mm
25. 4-posude sa špricom za vodu 500ml
26. 4-čistač M700
27. 4-odmašćivač M200
28. 2-role ubrusa
29. 4- voštane krpe
30. 1- kutija RPS posuda za mješanje boja/laka
31. 1-digitalna vaga
32. 1-stroj za pranje šprica
33. 4-nitro razrjeđivač 5l (20L)
34. 1-bezbojni lak (set 5l, rezrjeđivač i utvrđivač)
35. 1-boja (set 5-10komponenti/1l)
36. 1-šprice 1.2mm HVLP (SATA radi RPS-a)
37. 1-šprice 1.2mm RP (SATA radi RPS-a)
38. 1- šprica 1.6-1.8mm
39. 4-polirne mašine

40. 8- polirnih pasta (4-grube i 4-fine)
41. 8-spužvica za poliranje (4-grube i 4-fine)
42. 8-krpa za poliranje (4-grube i 4-fine)
43. 4-gumena čepića za poliranje
44. zaštitne gumene rukavice 1-kutija
45. zaštitne naočale 1-kutija
46. zaštitne maske 1-kutija
47. 8-jednodjelnih odjela za lakiranje
48. 8-radnih cipela
49. 8-radnih odjela
50. 2-produžna kabla za struju duljine cca -10m
51. 2-reflektora led cca 200W
52. 14-stolica za sjedenje
53. 1-stol za 6 soba
54. 2-stola za 4 osobe
55. 1-laptop-računalo s instaliranim office paketom i windowsima 10
56. 1-mjerač debljine laka

## 5. MATERIJALI, OPREMA I ALATI KOJI DONOSE NATJECATELJI

Natjecatelji ne donose nikakve materijale, opremu i alat jer će sve to biti osigurano od strane organizatora natjecanja škole domaćina i sponzora natjecanja.

## 6. MATERIJALI, OPREMA I ALATI KOJI SU ZABRANJENI NA RADNOM MJESTU

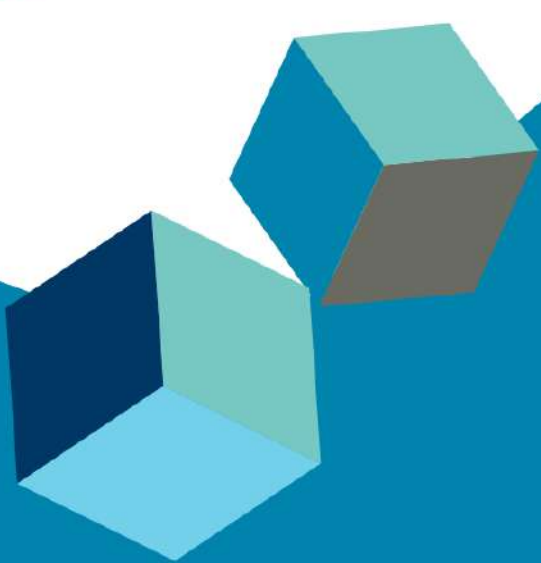
Svi materijali i papirnati uzorci bit će osigurani od strane organizatora natjecanja – škole domaćina, korištenje osobnih alata nije dozvoljeno na natjecateljskom mjestu.

## 7. TABLICA OCJENJIVANJA

| CJELINE<br>SPECIFIKACIJE<br>STRANDARDA |                                      | KRITERIJ    |             |             |             | UKUPNA<br>OCJENA PO<br>CJELINI |
|----------------------------------------|--------------------------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|--------------------------------|
|                                        |                                      | A – MODUL 1 | B – MODUL 2 | C – MODUL 3 | D – MODUL 4 |                                |
|                                        | 1. Planiranje i priprema za rad      | 3           | 3           | 2           | 4           | 12                             |
|                                        | 2. Priprema površina                 | 6           | 14          | 4           | 3           | 27                             |
|                                        | 3. Tehnike popravka                  | 12          | 12          | 16          | 7           | 47                             |
|                                        | 4. Finalizacija i procjena kvalitete | 5           | 2           | 1           | 6           | 14                             |
| UKUPNA<br>OCJENA<br>PREMA<br>KRITERIJU |                                      | 26          | 31          | 23          | 20          | 100                            |



# world skills Croatia



      
@worldskillscroatia



Agencija za  
strukovno obrazovanje  
i obrazovanje odraslih



ESF+  
Učinkoviti ljudski  
potencijali



Sufinancira  
Europska unija



PODRŠKA IZVRSNOSTI,  
INOVATIVNOSTI I VIDLJIVOSTI  
STRUKOVNOG OBRAZOVANJA  
I OSPOSOBLJAVANJA