**WYMAGANIA EDUKACYJNE NIEZBĘDNE DO OTRZYMANIA POSZCZEGÓLNYCH ŚRÓDROCZNYCH I ROCZNYCH OCEN KLASYFIKACYJNYCH Z WYKONYWANIA OPAKOWAŃ w klasie 2az. Rok szkolny 2024/25**

**I. BHP na stanowisku introligatorskim. 1 Zagrożenie związane z oddziaływaniem czynników szkodliwych na organizm człowieka. 2. Przepisy bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej, ochrony środowiska i ergonomii na stanowisku pracy introligatora.**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Konieczne  (ocena dopuszczająca) | Podstawowe  (ocenę dostateczna) | Rozszerzające (ocena dobra) | Dopełniające (ocena bardzo dobra) | Wykraczające (ocena celująca) |
| Uczeń:  - wymienia skutki oddziaływania czynników szkodliwych  na organizm człowieka  - przestrzega przepisy dotyczące ochrony środowiska  - przestrzega przepisy dotyczące ergonomii  na stanowisku pracy introligatora | Uczeń:  - posługuje  się instrukcjami stanowiskowymi instrukcjami obsługi, kartami technicznymi  i kartami charakterystyk | Uczeń:  - wskazuje sposoby przeciwdziałania zagrożeniom  w środowisku introligatora | Uczeń:  - określa metody pomocy poszkodowanym w wyniku oddziaływania na organizm czynników szkodliwych | Uczeń:  - opisuje zagrożenia występujące  w miejscach oznaczonych znakami bezpieczeństwa |

**II. Proces technologiczny wykonywania opraw. 1. Przygotowanie materiałów   
do wykonywania opraw. 2. Przygotowanie maszyn do wykonywania opraw.   
3. Wykonywanie wkładów. 4. Wykonywanie opraw prostych. 5. Wykonywanie opraw złożonych. 6. Wykonywanie opraw zeszytowych. 7. Wykonywanie opraw specjalnych.**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| - gromadzi materiały  do wykonania oprawy prostej  zeszytowej | - gromadzi materiały  do wykonania oprawy specjalnej | - gromadzi materiały  do wykonania oprawy jednolitej przylegającej  i zakrywającej  - gromadzi materiały  do wykonania oprawy złożonej jednorodnej | - gromadzi materiały  do wykonania oprawy złożonej:  kombinowanej  i bibliotecznej  - oblicza ilość materiałów  do wykonywania opraw | - ocenia jakość materiałów  do wykonania opraw |
| - przygotowuje linie potokowe  do wykonania opraw zeszytowych | - przygotowuje linie potokowe  do wykonania opraw specjalnych | - przygotowuje potokowe  do wykonania opraw prostych | - przygotowuje linie potokowe  do wykonania opraw złożonych | - dobiera linie potokowe  do wykonania opraw prostych, złożonych  i specjalnych  - dobiera agregaty  do wykonania opraw danego typu |
| - wykonuje łączenie składek  we wkład poprzez zszywanie drutem  - wykonuje łączenie składek  we wkład poprzez łączenie klejowe | - wykonuje łączenie składek  we wkład metodami specjalnymi | - wykonuje łączenie we wkład poprzez zszywanie nićmi  - analizuje wykonywane działania | - obsługuje maszyny  i urządzenia  do wykonywania wkładów wieloskładkowych  - prowadzi bieżącą kontrolę jakości wykonywania wkładów | - czyści  i konserwuje maszyny do wykonywania wkładów |
| - wykonuje oprawę prostą  przylegającą i zakrywającą | - obsługuje maszyny  i urządzenia  do wykonania introligatorskich opraw prostych | - prowadzi bieżącą kontrolę jakości wykonywanych opraw prostych | - ocenia jakość materiałów  do opraw prostych | - obsługuje zespoły linii potokowej  do oprawy prostej |
| - wykonuje oprawę złożoną jednorodną  - obsługuje maszyny  i urządzenia  do wykonywania introligatorskich opraw złożonych | - wykonuje oprawę złożoną kombinowana | - wykonuje oprawę złożoną biblioteczną | - ocenia jakość materiałów  do opraw złożonych. | - prowadzi bieżącą kontrolę jakości wykonywania opraw złożonych |
| - wykonuje oprawę zeszytową  - wykonuje oprawę łączoną lamówką | -obsługuje   urządzenia  do wykonania opraw zeszytowych | - ocenia jakość materiałów do opraw zeszytowych | - prowadzi bieżącą kontrolę jakości wykonywania opraw zeszytowych | - obsługuje zespoły linii potokowej  do opraw zeszytowych |
| - wykonuje oprawę specjalną | - obsługuje urządzenia  do wykonywania introligatorskich opraw specjalnych | - ocenia jakość materiałów  do opraw specjalnych | - prowadzi bieżącą kontrolę jakości wykonania opraw specjalnych | - koryguje ustawienia agregatów  do wykonania introligatorskich opraw specjalnych |

**III. Kontrola jakości w procesach wykonywania opraw. 1.Stosowanie procedur bieżącej kontroli jakości w procesach wykonywania opraw. 2. Eliminowanie błędów wykonania opraw na podstawie wyników kontroli jakości.**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| - dokonuje pomiarów istotnych parametrów introligatorskich opraw prostych | - dokonuje oceny jakości introligatorskich opraw na podstawie pomiarów | - porównuje jakość wykonanych opraw introligatorskich | - analizuje wyniki kontroli  Introligatorskich opraw prostych | - analizuje wyniki kontroli introligatorskich opraw złożonych |
| - określa błędy wykonania opraw na podstawie wyników kontroli jakości | - stosuje w trakcie pracy zasady etyki zawodowej | - przewiduje powstawanie błędów wykonywanych opraw prostych | - przewiduje powstawanie błędów wykonywanych opraw złożonych | - określa przyczyny powstania błędów wykonania  opraw introligatorskich |

**IV. Pakowanie i ekspedycja opraw. 1. Zasady pakowania i ekspedycji opraw.   
2. Automatyzacja w procesach pakowania i ekspedycji.**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| - stosuje zasady pakowania opraw introligatorskich do ekspedycji | - przygotowuje oprawy proste do ekspedycji | - przygotowuje oprawy złożone  do ekspedycji | -zabezpiecza oprawy do ekspedycji | - dobiera metody pakowania opraw introligatorskich  do ekspedycji |
| - obsługuje urządzenia do pakowania opraw introligatorskich | - rozróżnia urządzenia do pakowania jednostkowego opraw introligatorskich | - rozróżnia urządzenia  do pakowania zbiorczego opraw introligatorskich | - definiuje rodzaje opakowań | - dobiera urządzenia do pakowania  i ekspedycji  do realizowanych procesów wykonywania opraw |