

Standardi i kualifikimit me bazë rajonale për Bravëndreqësit

Ky standard u përgatit në kuadër të projektit Përmirësimi i Cilësisë së Arsimit dhe Formimit në EJK – EQET SEE¹ nga përfaqësuesit e 6 ekonomive pjesëmarrëse: Shqipëria, Bosnja dhe Hercegovina, Kosova*, Mali i Zi, Republika e Maqedonisë së Veriut dhe Serbia.

Pjesa I - Informacion i përgjithshëm

Standardi i kualifikimit	
1. Titulli i kualifikimit	<i>Locksmith</i> <i>Shqipëria: Konstruksione metalike</i> <i>BiH: Bravar</i> <i>Kosova*: Konstruksione metalike</i> <i>Mali i Zi: Bravar</i> <i>Maqedonia e Veriut: Бравар</i> <i>Serbia: Бравар</i>
2. Lloji i kualifikimit	<i>Kualifikimi në fjalë është kualifikim i plotë ose i pjesshëm, në varësi të legjislacionit të secilës prej ekonomive dhe llojit të arsimit.</i> <i>Ky kualifikim fitohet nëpërmjet:</i> - Arsimit dhe formimit profesional fillestar formal - Arsimit dhe formimit formal të të rriturve, ose - Sistemit të validimit të të nxëniet informal dhe joformal me cilësi të garantuar, në varësi të legjislacionit të secilës prej ekonomive.
3. Përshkrimi /justifikimi/ arsyetimi i kualifikimit, nevoja për kualifikim	Përshkrimi i kualifikimit: <i>Bravëndreqësi përgatit pjesë të strukturave metalike, përpunon llamarina, profile dhe tuba metalikë dhe kryen punime të ndryshme montimi. Bravëndreqësi prodhon gardhe, porta, dritare dhe dyer, mobilje, pjesë impiantesh dhe objekte metalike, si dhe objekte të krijuara me materiale të tjera.</i> <i>Gjatë punës, bravëndreqësi kryen aktivitete të ndryshme gjithëpërfshirëse në aspektin shoqëror dhe ekologjikisht të qëndrueshme si: konturimi dhe shënjimi, prerja manuale dhe mekanike, drejtimi, lakimi, mprehja, farkëtimi, ribatinimi, shpimi, filetimi, limimi, saldimi (saldimi me hark elektrik dhe gaz), montimi, mprehja e veglave të ndryshme, aplikimi i shtresës së primerit mbrojtës në sipërfaqe të ndryshme. Bravëndreqësi përdor një shumëllojshmëri mjetesh dhe makinerish si: çekiq, sharrë hekuri/sharrë për prerjen e metaleve, gërrshërë llamarine, lima, mjete matëse (shirit matës, kalibër, mikrometër, raportor...), trapan elektrik dore dhe zmerilatritçe, makina prerëse të profileve të çelikut, makineri për prerjen dhe përkuljen e llamarinës dhe profileve si dhe pajisje saldimi.</i> <i>Bravëndreqësi mban dokumentacionin e punës dhe kryen punë administrative dhe tregtare në kuadër të sferës së tij/saj të punës. Ai/ajo komunikon me eprorët,</i>

¹ Për më shumë informacion në lidhje me projektin, vizitoni faqen e internetit të projektit <https://eqet.erisee.org/>

² * Ky emërtim nuk paragjykon qëndrimet mbi statusin e vendit dhe është në përputhje me Rezolutën 1244 të KSKB-së dhe Opinionin e GJND-së për shpalljen e pavarësisë së Kosovës.



	<i>bashkëpunëtorët dhe klientët duke zbatuar rregullat e komunikimit të biznesit dhe koordinon kryerjen e punëve me kontraktorët e tjerë në mënyrë etike dhe profesionale. Ai/ajo zbaton dhe garanton standardet e cilësisë gjatë punës, zbaton procedurat dhe masat për shëndetin dhe sigurinë në punë dhe mbrojtjen e mjedisit, si dhe masat për mbrojtjen nga zjarri.</i>																					
4. Standardet përkatëse të profesioneve, lidhja me ISCO ose çdo dëshmi tjetër në lidhje me konsultimin me aktorët e tregut të punës	<i>Standardi i profesionit me bazë rajonale është përdorur si bazë për zhvillimin e këtij standardi kualifikimi me bazë rajonale.</i> ISCO 08 Kodi 721 Niveli 2 i klasifikimit ISCO																					
5. Niveli i kualifikimit (KEK)	<i>Niveli në Kornizën Evropiane të Kualifikimeve për Të Nxënit Gjatë Gjithë Jetës (KEK 1-8): 3</i>																					
6. Vlera e krediteve të kualifikimit ose vitet/orët e kohëzgjatjes dhe pesha e njësive të arsimit të përgjithshëm në kualifikimin e përgjithshëm	<i>Ky kualifikim mbulon një interval prej 1,800-2,000 orësh të kërkuara nga një individ për arritjen e rezultateve të të nxënit profesional të këtij kualifikimi. Ai përfshin si kohën e induksionit ashtu edhe kohën e shpenzuar në procesin e të nxënit dhe formimit jashtë klasës.</i> <i>Pesha e komponentëve profesionalë dhe pesha e arsimit të përgjithshëm brenda një kualifikimi si element i një standardi kualifikimi për secilën ekonomi:</i> <table><tr><th>Ekonomia</th><th>Pesha e RM-ve të AFP-së në vëllimin e përgjithshëm të kualifikimit</th><th>Pesha e RM-ve të arsimit të përgjithshëm në vëllimin e përgjithshëm të kualifikimit</th></tr><tr><td>Shqipëria:</td><td>55%</td><td>45%</td></tr><tr><td>BiH:</td><td>63%</td><td>37%</td></tr><tr><td>Kosova*:</td><td>67%</td><td>33%</td></tr><tr><td>Mali i Zi:</td><td>62%</td><td>38%</td></tr><tr><td>Maqedonia e Veriut:</td><td>60%</td><td>40%</td></tr><tr><td>Serbia:</td><td>60%</td><td>40%</td></tr></table>	Ekonomia	Pesha e RM-ve të AFP-së në vëllimin e përgjithshëm të kualifikimit	Pesha e RM-ve të arsimit të përgjithshëm në vëllimin e përgjithshëm të kualifikimit	Shqipëria:	55%	45%	BiH:	63%	37%	Kosova*:	67%	33%	Mali i Zi:	62%	38%	Maqedonia e Veriut:	60%	40%	Serbia:	60%	40%
Ekonomia	Pesha e RM-ve të AFP-së në vëllimin e përgjithshëm të kualifikimit	Pesha e RM-ve të arsimit të përgjithshëm në vëllimin e përgjithshëm të kualifikimit																				
Shqipëria:	55%	45%																				
BiH:	63%	37%																				
Kosova*:	67%	33%																				
Mali i Zi:	62%	38%																				
Maqedonia e Veriut:	60%	40%																				
Serbia:	60%	40%																				
7. Sektori/ fusha e punës (sipas ISCED)	<i>Klasifikimi i kualifikimit sipas klasifikimit ISCED-F (FOET – Fushat e Arsimit dhe Formimit).</i> 71 – Inxhinieri, prodhim dhe ndërtim 071 Inxhinieri dhe zanate inxhinierike 715 Mekanikë dhe zanate metalpunuese																					
8. Kërkesat specifike të sigurimit të cilësisë	<i>Standardi i Kualifikimit për Bravëndreqës do të zhvillohet më tej në nivel kombëtar nga ekonomitë pjesëmarrëse në proces, duke ndjekur metodologjinë e secilës ekonomi.</i>																					

në lidhje me kualifikimin	<i>Ky Standard Kualifikimi me bazë rajonale për profesionin e Bravëndreqësit do të shërbejë si bazë për standardet përkatëse kombëtare të kualifikimit që do të zhvillohen më pas.</i> <i>Për të garantuar cilësinë e Standardit kombëtar të Kualifikimit, do të ndiqen procedurat kombëtare (miratimi nga organet përkatëse, monitorimi i zbatimit nga organet përkatëse dhe certifikimi i pjesëmarrësve në procesin e kualifikimit).</i>
9. Kërkesat e pranimit/hyrjes/ parakushtet për marrjen e kualifikimit	<i>Kërkesa hyrëse minimale për profesionin e Bravëndreqësit për sa i përket kualifikimit paraprak që duhet të merret është shkolla fillore ose kualifikimi i nivelit 1 të KEK-ut. Kërkesat shtesë lidhen me legjislacionin përkatës të çdo ekonomie.</i>
10. Përparimi/ përshkueshmëria në sistemin e kualifikimit / mundësi të mëtejshme kualifikimi dhe punësimi	<i>Pas përfundimit të kualifikimit, nxënësi ka mundësinë e përfshirjes në:</i> Punësim: <i>Në industrinë e metaleve, në sektorin e ndërtimit, në fusha të tjera industriale dhe në punishte artizanale</i> <i>vetëpunësim (në zanatin e tij/saj)</i> Përshkueshmëria vertikale: <i>niveli pas të mesmes (pas plotësimit të kushteve specifike të përcaktuara nga secila ekonomi)</i> <i>provimet e kualifikimit sektorial të një niveli më të lartë (në përputhje me kushtet specifike të përcaktuara nga çdo ekonomi)</i> Përshkueshmëria horizontale: <i>Në momentin e regjistrimit në një program tjetër arsimor, merren parasysh modulet (sektoriale dhe të përgjithshme) që janë pjesë e kurrikulës për profesionin e Bravëndreqësit dhe të kurrikulës së re të programit në të cilin regjistrohet kandidati.</i>
11. Struktura e kualifikimit: Lista e njësive të detyrueshme të rezultateve të të nxënës dhe njësive me zgjedhje të rezultateve të të nxënës	Njësitë e detyrueshme të rezultateve të të nxënës janë: <i>NJËSIA 1 - Planifikimi, përgatitja dhe organizimi i prodhimit të bravëndreqësit/metalpunuesit</i> <i>NJËSIA 2 - Prodhimi i produkteve/elementeve të bravëndreqësit/metalpunuesit</i> <i>NJËSIA 3 - Bashkimi i elementeve strukturorë me nyje të ndashme dhe elastike</i> <i>NJËSIA 4 - Bashkimi i elementeve me nyje të pandashme</i> <i>NJËSIA 5 - Montimi dhe çmontimi i produkteve të bravëndreqësit/metalpunuesit (elemente, montime)</i> <i>NJËSIA 6 - Mirëmbajtja dhe riparimet bazë të pajisjeve, elementeve dhe montimeve të bravëndreqësit/metalpunuesit</i> <i>NJËSIA 7 - Komunikimi në Biznes dhe Sipërmarrja</i> <i>NJËSIA 8 - Standardet, mbrojtja e mjedisit dhe siguria në punë</i> Njësitë e mundshme me zgjedhje të rezultateve të të nxënës janë: <i>NJËSIA 1 – Hidraulikë dhe pneumatikë</i> <i>NJËSIA 2 - Prerja e plazmës</i> <i>NJËSIA 3 - Teknologji specifike e informacionit dhe komunikimit (TIK) në kualifikimin e bravëndreqësit</i>



	<i>NJËSIA 4 - Metoda të ndryshme (p.sh. metodat e gjelbra, të cilat sigurojnë zhvillim të qëndrueshëm) për montimin e elementeve jometalike</i> <i>NJËSIA 5 – Instalimi dhe çmontimi i pajisjeve bazë për përpunimin industrial (p.sh. tubacionet, enët nën presion dhe të ngjashme)</i>
12. Marrëveshja për standardin e kualifikimit me bazë rajonale	<i>Procesi i hartimit të Standardit të Kualifikimit (Bravëndreqës) në nivel rajonal filloi me datë 1 prill 2023 dhe u përmbyll me datë 31 maj 2023. Grupi përfaqësues i secilës ekonomi (Shqipëri, Bosnjë dhe Hercegovinë, Kosovë*, Mali i Zi, Maqedoni e Veriut, Serbi) përbëhej nga 3 anëtarë, nga të cilët një përfaqësues i agjencisë përgjegjëse për AFP-në/Kualifikimet që është njëkohësisht ekspert për Standardet e Profesioneve/Standardet e Kualifikimeve, një përfaqësues nga shkolla e AFP-së dhe një ekspert me njohuri dhe aftësi specifike në sektor (anëtar i grupit kombëtar të punës për standardin e kualifikimit).</i> <i>Zhvillimi i Standardit rajonal të Kualifikimit u bazua në Standardin e Profesionit (Bravëndreqës) të zhvilluar në nivel rajonal. Puna e përbashkët në nivel rajonal u organizua në formën e seminareve, bazuar në materialet e përgatitura në bashkëpunim me përfaqësuesit e të gjitha ekonomive dhe në komentet për materialet e zhvilluara gjatë seminareve të punës. Parimet kryesore për hartimin e Standardit të Kualifikimit u dakorduan në kuadrin e Metodologjisë për zhvillimin e standardeve të kualifikimit me bazë rajonale nëpërmjet seminareve të punës.</i> <i>Standardi rajonal i kualifikimit në fjalë përfaqëson bërthamën e përbashkët të zhvilluar në nivelin e EIL-së, i cili njihet specifikat e secilës ekonomi që merr pjesë në proces.</i> <i>Standardi rajonal i kualifikimit për Bravëndreqës do të mundësojë arritjen e rezultateve të të nxënies të dakorduara në secilën prej ekonomive dhe rrjedhimisht, do të lehtësojë vazhdimin e mëtejshëm drejt arsimit dhe formimit dhe punësimit në të gjithë rajonin e EIL-së.</i>

* Ky emërtim nuk paragjykon qëndrimet mbi statusin dhe është në përputhje me Rezolutën 1244 dhe opinionin e GJND-së për Deklaratën e Pavarësisë së Kosovës.



Pjesa II -Pjesa specifike e kualifikimit

ULO	LOs - Regional conclusion English
NJËSIA 1 - Planifikimi, përgatitja dhe organizimi i prodhimit të bravëndreqësit/metalpunuesit	1.1. Lexon urdhrin e punës, dokumentacionin tekniko-teknologjik dhe kërkesat e klientit të nevojshme për kryerjen e detyrës së punës. <i>1.1.1. Zgjidhni materialin, veglat, aksesoret, pajisjet dhe mjetet mbrojtëse për saldimin e konstruksionit të gardhit të ballkonit, në përputhje me dokumentacionin tekniko-teknologjik.</i> 1.2. Përgatit një skicë. <i>1.2.1. Krijoni skicën e një hapjeje në objektin e ndërtimit bazuar në matjet e kryera dhe duke përdorur simbolet teknike adekuatë.</i> 1.3. Planifikon kohën dhe burimet e kërkuara, në përputhje me dokumentacionin përkatës teknik dhe teknologjik. <i>1.3.1. Përcaktoni sasinë e materialeve të nevojshme për ndërtimin e gardhit të ballkonit në përputhje me dokumentacionin tekniko-teknologjik dhe parimet e qëndrueshmërisë.</i> <i>1.3.2. Përcaktoni kohën e nevojshme për ndërtimin e gardhit të ballkonit sipas fazave, në përputhje me dokumentacionin tekniko-teknologjik dhe parimet e qëndrueshmërisë dhe efikasitetit të energjetike.</i> 1.4. Përgatit pajisjet mbrojtëse, materialin, mjetet, aksesoret, pajisjet dhe makineritë e nevojshme për zbatimin e detyrës së punës, në përputhje me dokumentacionin teknik dhe teknologjik, rregulloret teknike dhe parimet e qëndrueshmërisë dhe efikasitetit të energjisë. <i>1.4.1. Shpjegoni procedurën teknologjike të saldimit MMA të profileve të kutive.</i> 1.5. Kontrollon kushtet e punës në vendin e punës, në përputhje me masat e përgjithshme të shëndetit dhe sigurisë në punë. <i>1.5.1. Shpjegoni kushtet optimale të punës për shpimin, duke marrë parasysh masat e sigurisë së ekzekutimit të detyrës.</i> <i>1.5.2. Shpjegoni masat e sigurisë dhe shëndetit në punë për kryerjen e shpimit.</i> 1.6. Përgatit vendin e punës në përputhje me procedurën teknologjike, planin ditor të punës, prioritetet e punës, udhëzimet dhe rregulloret për shëndetin dhe sigurinë në punë. <i>1.6.1. Demonstroni procedurën e përgatitjes së stacionit të punës për saldim MMA, në përputhje me procedurën teknologjike, planin ditor të punës me prioritetet, udhëzimet dhe masat e sigurisë dhe shëndetit në punë.</i> 1.7. Kryen inspektimin, pastrimin dhe ruajtjen e materialeve, veglave, aksesoreve, pajisjeve dhe makinerive, pas përfundimit të detyrës së punës. <i>1.7.1. Kryeni inspektimin, pastrimin dhe paraqitjen e profileve L pas përfundimit të detyrës së punës.</i> 1.8. Kryen plotësimin e duhur dhe arkivimin e dokumentacionit të punës gjatë dhe pas kryerjes së operacioneve të metalpunuesit. <i>1.8.1. Hidhni të dhënat në formularët e përcaktuar për materialin bazë dhe shtesë të përdorur gjatë saldimit të elementeve.</i>



NJËSIA 2 - Prodhimi i produkteve/elementeve të bravëndreqësit/metalpunuesit	2.1. Zgjedh materialin për përdorim të mëtejshëm sipas dokumentacionit teknik dhe teknologjik. <i>2.1.1. Listoni llojet e materialeve që mund të përdoren për krijimin e një gardhi ballkoni dhe shpjegoni karakteristikat e tyre mekanike.</i> <i>2.1.2. Zgjidhni llojin më të përshtatshëm të materialit për krijimin e një gardhi ballkoni në përputhje me dokumentacionin tekniko-teknologjik.</i> 2.2. Transferon matjet nga dokumentacioni teknik dhe teknologjik tek materiali në shkallën e specifikuar, duke përdorur mjetet dhe aksesoret e duhur për skicim dhe shënim. <i>2.2.1. Transferoni matjet nga dokumentacioni tekniko-teknologjik në detalin e punës për përpunimin e materialit me shpim.</i> 2.3. Kryen përpunimin e materialit me deformim plastik, duke përdorur mjete, aksesore dhe makineri të përshtatshme, në përputhje me dokumentacionin teknik dhe teknologjik. <i>2.3.1. Demonstroni procesin e përkuljes së llamarinës, duke përdorur mjete dhe aksesore të përshtatshëm.</i> 2.4. Kryen përpunimin manual ose mekanik të materialeve me prerje, duke përdorur mjete, aksesore dhe makineri të përshtatshme, në përputhje me dokumentacionin teknik dhe teknologjik. <i>2.4.1. Demonstroni procedurën e hapjes së vrimave në elementët e gardhit të ballkonit, duke përdorur mjete, aksesore dhe makineri të përshtatshme, në përputhje me dokumentacionin teknik dhe teknologjik.</i> 2.5. Kryen kontrollin e saktësisë dhe korrigjimin e operacioneve të kryera, në përputhje me dokumentacionin teknik dhe teknologjik. <i>2.5.1. Matni dimensionet e arritura dhe kontrolloni pozicionin e elementeve në strukturën e bllokimit, duke përdorur aksesoret dhe instrumentet e duhura matëse, në përputhje me dokumentacionin teknik dhe teknologjik.</i> 2.6. Kryen shënjimin, ndarjen dhe paketimin e elementeve të metalpunuesit me qëllim përgatitjen e tyre për përpunim ose montim të mëtejshëm, në përputhje me dokumentacionin teknik dhe teknologjik. <i>2.6.1. Shënoni pozicionet e elementeve të metalpunuesit për montimin e strukturës metalike të derës së garazhit, në përputhje me dokumentacionin teknik dhe teknologjik.</i> <i>2.6.2. Kryeni klasifikimin dhe paketimin e elementeve të metalpunuesit për ashensorët, në përputhje me dokumentacionin teknik dhe teknologjik.</i>
NJËSIA 3 - Bashkimi i elementeve strukturorë me nyje të ndashme dhe elastike	3.1. Zgjedh veglat dhe elementet për bashkim me fuga të ndashme, në përputhje me dokumentacionin tekniko-teknologjik. <i>3.1.1. Shpjegoni lidhjet e ndashme, ndarjen e tyre dhe elementet standard.</i> <i>3.1.2. Përzgjidhni bulonat dhe dadot standarde për lidhjen e dy elementeve sipas dokumentacionit tekniko-teknologjik.</i> 3.2. Kryen lidhje me lidhje filetore duke përdorur elemente, vegla dhe pajisje adekuate, në përputhje me dokumentacionin tekniko-teknologjik.



	<i>3.2.1. Lakorimi në metrikën e filetos M16 duke zgjedhur materialet, veglat dhe operacionet përkatëse. Shpjegoni përzgjedhjen e materialeve, veglave dhe operacioneve për lakimin e filetos së brendshme në përputhje me dokumentacionin tekniko-teknologjik (30 minuta).</i> <i>3.2.2. Demonstroni dhe shpjegoni procedurën e lidhjeve të pjesëve të gardhit të ballkonit me lidhje me fije.</i> 3.3. Kryen lidhje me pyka duke përdorur elemente, vegla dhe pajisje adekuate, në përputhje me dokumentacionin tekniko-teknologjik. <i>3.3.1. Hapni kanalet me përmasa të caktuara në elementët që do të lidhen, përzgjidhni kiavetat dhe veglat e duhura, në përputhje me dokumentacionin tekniko-teknologjik.</i> <i>3.3.2. Demonstroni bashkimin e elementeve me kiaveta duke shpjeguar radhën e punës, sipas kartës teknologjike.</i> 3.4. Kryen lidhjen e nyjeve duke përdorur elementët, mjetet dhe pajisjet e duhura, në përputhje me dokumentacionin teknik dhe teknologjik. <i>3.4.1. Hapni vrima me diametër të caktuar (p.sh. $\Phi 5$ mm) me elementët lidhës, zgjidhni trapanin dhe veglat e duhura, në përputhje me dokumentacionin tekniko-teknologjik.</i> <i>3.4.2. Shpjegoni të gjitha hapat e bashkimit të elementeve me kunja sipas manualit teknologjik dhe demonstrojini ato.</i> 3.5. Kryen lidhje me elemente për lidhje elastike, duke përdorur elementët, veglat dhe aksesorët e duhur, në përputhje me dokumentacionin tekniko-teknologjik. <i>3.5.1. Përzgjidhni elementet elastike (sustat) me përmasa të përcaktuara në dokumentacionin tekniko-teknologjik.</i> <i>3.5.2. Shpjegoni gjatë montimit procedurën e bashkimit të elementeve duke përdorur elemente elastike.</i> 3.6. Kryen kontrollin dhe korrigjimin e nyjeve të ndashme dhe korrektësinë e karakteristikave gjeometrike të tyre, në përputhje me dokumentacionin tekniko-teknologjik. <i>3.6.1. Kontrolloni karakteristikat gjeometrike të nyjës duke përdorur instrumente të përshtatshme.</i> <i>3.6.2 Identifikoni dhe korrigjoni parregullsitë e mundshme të nyjeve.</i>
NJËSIA 4 - Bashkimi i elementeve me nyje të pandashme	4.1. Zgjedh veglat, elementet, makineritë dhe materialin shtesë për bashkim me lidhje të pandashme, në përputhje me dokumentacionin tekniko-teknologjik. <i>4.1.1. Përzgjidhni pajisjet e punës dhe të mbrojtjes personale, materialet bazë dhe ndihmëse, për saldim me MAG;</i> 4.2. Kryen përzgjedhjen e elementeve me ribatinim, duke përdorur elementë, vegla, pajisje dhe makineri adekuate, në përputhje me dokumentacionin tekniko-teknologjik. <i>4.2.1. Lidhni pllakat e kallajit (p.sh. me gjerësi 2-3 mm) duke i ribatur me njëra-tjetrën duke përdorur elementët e nevojshëm, veglat dhe pajisjet e duhura, në përputhje me dokumentacionin tekniko-teknologjik.</i> 4.3. Kryen lidhjet e elementeve me saldim, duke aplikuar metodën adekuate (hark elektrik manual - MMA, gaz, MIG, MAG) dhe duke



	përdorur materiale shtesë, vegla, pajisje dhe makineri, në përputhje me dokumentacionin tekniko-teknologjik. <i>4.3.1. Kryeni proceset përgatitore për saldimin e dy pllakave me trashësi 8 mm sipas WPS (Specifikimi i procedurës së saldimit).</i> <i>4.3.2. Demonstroni dhe shpjegoni bashkimin me saldim MMA të dy pllakave me trashësi 8mm në këndin 90° duke përzgjedhur elektrodën, makinerinë dhe veglat sipas WPS-it.</i> 4.4. Kryen lidhjet e elementeve me saldim, duke aplikuar metodën adekuate (saldim i fortë dhe i butë) dhe duke përdorur materiale shtesë, vegla, pajisje dhe makineri, në përputhje me dokumentacionin tekniko-teknologjik. <i>4.4.1. Kryeni parapërgatitjen për ngjitjen e tubave (gypave) të bakrit sipas dokumentacionit tekniko-teknologjik.</i> <i>4.4.2. Demonstroni dhe shpjegoni bashkimin me ngjitje të dy tubave (gypave) të bakrit dhe përzgjidhni materialet shtesë, pajisjet dhe veglat sipas dokumentacionit tekniko-teknologjik.</i> 4.5. Kryen lidhjet e elementeve me ngjitje duke përdorur materialin, veglat dhe pajisjet adekuate, në përputhje me dokumentacionin teknik dhe teknologjik. <i>4.5.1. Kryeni parapërgatitjen për ngjitjen e pjesëve të ullukut me përzgjedhjen e materialit, veglave dhe aksesorëve të duhur shtesë, në përputhje me dokumentacionin tekniko-teknologjik</i> <i>4.5.2. Demonstroni dhe shpjegoni bashkimin e pjesëve të ullukut me ngjitje duke përdorur materialin, veglat dhe pajisjet adekuate, në përputhje me dokumentacionin tekniko-teknologjik.</i> 4.6. Kryen kontrollin dhe korrigjimin e korrektësisë së nyjeve të pandashme dhe karakteristikave gjeometrike të tyre, në përputhje me dokumentacionin teknik dhe teknologjik. <i>4.6.1. Kryeni matjen dhe kontrollin e karakteristikave gjeometrike të nyjeve të realizuaratë pjesëve të ulluqeve me instrumentat matës dhe kontrollues përkatës, duke i krahasuar me dokumentacionin tekniko-teknologjik dhe identifikoni parregullsitë e mundshme.</i> <i>4.6.2. Demonstroni korrigjimin e defekteve të nyjeve të realizuara të pjesëve të ulluqeve të mundshme duke përcaktuar dhe përdorur metodat dhe veglat e duhura.</i>
NJËSIA 5 - Montimi dhe çmontimi i produkteve të bravëndreqësit/metalpunuesit (elemente, montime)	5.1. Shpjegon planin e instalimit të produkteve të metalpunuesit në punishte/në objekt. <i>5.1.1. Krijoni një plan instalimi të tendës së ballkonit.</i> 5.2. Përcakton gjendjen ekzistuese të produkteve të metalpunuesit në punishte/në objekt. <i>5.2.1. Përcaktoni konformitetin e dimensioneve dhe formës së tendës së ballkonit të prodhuar me vendin e instalimit.</i> 5.3. Kryen procedurën e montimit/ çmontimit të elementeve dhe montimeve të prodhuara në punishte/në objekt duke përdorur mjete, aksesorë dhe pajisje shtesë, në përputhje me dokumentacionin tekniko-teknologjik. <i>5.3.1. Mbërthejini elementet mbajtëse (spirancat, mbështetësit, konsol...) për montimin e tendës së ballkonit.</i>



	5.4. Kryen kontrollin dhe korrighimin e pozicionit dhe përmasave të konstruksionit, në përputhje me kërkesat e përcaktuara në dokumentacionin tekniko-teknologjik. <i>5.4.1. Krahasoni pjerrësinë e mbulesës metalike të montuar të ballkonit me skicën/vizatimin teknik, duke përdorur mjete dhe instrumente të përshtatshme.</i> 5.5. Kryen përgatitjen dhe mbrojtjen e sipërfaqes së produkteve/elementeve dhe montimeve të prodhuara, duke aplikuar veshje mbrojtëse dhe duke përdorur mjete të përshtatshme (bojra dhe llaqe), vegla dhe pajisje, në përputhje me dokumentacionin tekniko-teknologjik dhe standardet mjedisore. <i>5.5.1. Listoni llojet dhe karakteristikat e veshjeve bazë dhe përfundimtare të metaleve.</i> <i>5.5.2. Përgatitni sipërfaqen e bashkimit të prodhuar të mbulesës metalike të ballkonit dhe mbrojeni atë duke aplikuar bojëra dhe/ose llaqe të përshtatshme.</i>
NJËSIA 6 - Mirëmbajtja dhe riparimet bazë të pajisjeve, elementeve dhe montimeve të bravandreqësit/metalpunuesit	6.1. Përcakton korrektësinë funksionale të makinerive për kryerjen e punëve të metalpunuesit. <i>6.1.1. Shpjegoni parimin e funksionimit, përbërësit dhe karakteristikat funksionale të një trapani elektrik manual.</i> 6.2. Zbaton procedurën për mirëmbajtjen bazë të veglave, pajisjeve dhe makinerive të metalpunuesit në përputhje me procedurat e përcaktuara. <i>6.2.1. Demonstroni procedurën për pastrimin (heqjen e pluhurit nga vrimat e ventilimit) të një trapani elektrik manual.</i> 6.3. Zbaton procedurat e duhura për riparime të thjeshta të veglave, pajisjeve dhe makinerive të metalpunuesit në përputhje me udhëzimet e prodhuesit. <i>6.3.1. Shpjegoni keqfunksionimet tipike të një trapani elektrik manual.</i> <i>6.3.2. Kryeni zëvendësimin e mandrinës në një trapan elektrik manual.</i> 6.4. Eliminon mospërputhjet duke riparuar ose zëvendësuar elementë, montime dhe produkte të përfunduara të metalpunuesit, në përputhje me dokumentacionin teknik dhe teknologjik. <i>6.4.1. Korrighoni pjerrësinë e tendës me deformim mekanik të konsolës duke përdorur mjetin e duhur.</i>
NJËSIA 7 - Komunikimi në Biznes dhe Sipërmarrja	7.1. Bashkëpunon në mënyrë etike dhe profesionale me eprorët, kolegët dhe palët e treta, individualisht dhe në ekip, duke zbatuar teknikat e duhura të komunikimit dhe duke zgjidhur me sukses konfliktet. <i>7.1.1. Hartoni një email (ofertë) biznesi duke përdorur parimet e komunikimit të biznesit.</i> <i>7.1.2. Hartoni një raport pune në formën e dhënë.</i> 7.2. Aplikon teknologjitë IT në komunikim. <i>7.2.1. Përgatitni dokumente elektronike mallrash dhe monetare dhe një letër biznesi shoqëruese për ofertën e produkteve të prodhimit të metalpunuesit (bazuar në parametrat e vendosur duke përdorur softuerin e aplikacionit).</i>



	7.3 Krijon një plan të thjeshtë biznesi për prodhimin dhe shitjen e produkteve të metalpunuesit (analiza e vazhdueshme e tregut, parashikimi i tendencave të tregut, llogaritja e kostos, llogaritja e çmimit të produktit, prokurimi i materialeve dhe burimeve të nevojshme, etj.). <i>7.3.1. Krijoni një formë të thjeshtë të një plani biznesi duke përdorur modelin e dhënë për punëtorinë tuaj të metalpunuesit.</i> <i>7.3.2. Kryeni llogaritjen e kostos për një biznesi të rregullt dhe të ardhurat e pritshme nga shitja e produktit/faturimi i shërbimit.</i> 7.3. Promovon ofertën/produktin (në median e shkruar dhe elektronike, në panairë, etj.) duke përdorur kanale të ndryshme marketingu. <i>7.4.1. Listoni elementet bazë të planit të marketingut (kanalet e shpërndarjes, çmimi dhe mënyra e promovimit të produktit/shërbimit).</i> <i>7.4.2. Krijoni një profil në rrjetet sociale për të ofruar produktet tuaja si metalpunues.</i> 7.4. Shet produkte në treg në përputhje me planin e biznesit të përgatitur dhe rregulloret e vlefshme. <i>7.5.1. Demonstroni shitjen e kazanëve për prodhimin e alkoolit me një çmim tregtar në një situatë të simuluar.</i>
NJËSIA 8 - Standardet, mbrojtja e mjedisit dhe siguria në punë	8.1. Zbaton masat e sigurisë në punë duke përdorur mjete dhe pajisje të përshtatshme mbrojtëse. <i>8.1.1. Përdorni pajisje mbrojtëse në përputhje me procedurën e përshkruar gjatë saldimit me hark manual.</i> 8.2. Identifikon rreziqet në procesin e punës për të reduktuar rreziqet/parandalimin e shfaqjes së rreziqeve. <i>8.2.1. Zgjidhni dhe shpjegoni zgjedhjen e mjeteve të përshkruara dhe pajisjeve mbrojtëse më të përshtatshme që duhet të përdoren në saldimin me gaz.</i> <i>8.2.2. Demonstroni përdorimin e duhur të pajisjeve mbrojtëse personale sipas procedurës së përcaktuar gjatë procedurës së montimit/çmontimit të elementeve dhe montimeve të prodhuara në objekt.</i> 8.3. Zbaton procedurat për parandalimin dhe menaxhimin e ngjarjeve të rrezikshme. <i>8.3.1. Vendosni dhe lidhni cilindrin e gazit për saldimin MAG në mënyrën e përcaktuar, duke shpjeguar procedurën e duhur për të zvogëluar rrezikun.</i> 8.4. Zbaton udhëzimet dhe manualët e duhura gjatë përdorimit të veglave, pajisjeve të punës, makinerive, kontejnerëve të gazit nën presion etj. <i>8.4.1 Shpjegoni kuptimin e simboleve në udhëzimet e prodhuesit për përdorimin e duhur të trapanit elektrik manual.</i> 8.5. Zbaton rregullat e mbrojtjes së mjedisit, standardet ekologjike dhe menaxhimin e mbetjeve. <i>8.5.1. Zbatoni procedurën e menaxhimit të mbetjeve pas përpunimit manual ose mekanik të materialit duke prerë në një mënyrë të përcaktuar ekologjike.</i> <i>8.5.2. Zgjidhni material shtesë saldimi që do të sigurojë një nevojë të reduktuar për mbetje të rrezikshme. Shpjegoni zgjedhjen tuaj.</i>

	8.6. Kryen operacione duke përdorur energji dhe materiale në përputhje me parimet e zhvillimit të qëndrueshëm dhe mbrojtjes së mjedisit. <i>8.6.1. Listoni llojet dhe karakteristikat e bojrave ekologjike për mbrojtjen sipërfaqësore të strukturës metalike të tendës së ballkonit.</i> 8.7. Zbaton procedurat e ndihmës së parë në rast aksidenti. <i>8.7.1 Demonstroni procedurën e dhënies së ndihmës së parë personit të dëmtuar në rast të lëndimit të parakrahut të majtë.</i>
--	--

