



Ministria e Arsimit, Shkencës dhe Teknologjisë
Këshilli për Arsim dhe Aftësim Profesional

STANDARDI I PROFESIONIT

METALPUNUES – Niveli i 4-të, KKK

Sektori: Makineri

Kodi: (ISCO 08), 7223 Punëtorët për vendosjen dhe operimin e mjeteve të makinave për punimin e metalit sipas (KPK 08, Prishtinë 2016)

Versioni në gjuhen Angleze (7223 Metal Working Machine Tool Setters and Operator), ISCO 08 ILO

Data e aprovimit:

Ky standard i profesionit është zhvilluar me mbështetjen e Projektit KSV/020 "Mbështetje për Reformën e Arsimit dhe Aftësimin Profesional në Kosovë", i menaxhuar nga Ministria e Arsimit Shkencës dhe Teknologjisë - MASHT.

Referencat:

1. SIHTASUTUS – Kutsekoda, ESF program "Kutsete süsteemi arendamine" KUTSESTANDARD, Metallilõikepinkidel töötaja, tase 4

Viide Ametite Klassifikaatorile (ISCO 08)/ 7223 Metallitöötlustpinkide seadistajad ja operaatorid
Kutsestandardi tähis kutseregistris 10-16092014-1.2/5k

Viide Euroopa kvalifikatsiooniraamistikule (EQF)/4

2. KUTSESTANDARD Keevitaja, tase 4 = Viide Ametite Klassifikaatorile (ISCO 08) / 7212

Keevitajad ja leeklõikajad

Kutsestandardi tähis kutseregistris / 10-16092014-1.5/6k

3. STANDARD KVALIFIKACIJE

Naziv kvalifikacije: Bravar – zavarivač (axhustator – saldues)

Sektor - područje rada: Mašinstvo i obrada metala

Nivo kvalifikacije: III, "Sl. glasnik RS - Prosvetni glasnik", br. 6/2014

4. Fabrication mécanique La coupe des métaux

Année, 2004-2005, Autori Philippe DEPEYRE

5. <http://www.npk.si/katalog.php?katalogid=86881701> (Sloveni)

6. Ministria e Arsimit, Shkencës dhe Teknologjisë, Këshilli për Arsim dhe Aftësim Profesional
STANDARDI PROFESIONAL / METALPUNUESI / Sektori: Makineri

Vërejtje: Ky standard profesioni sipas klasifikimit të profesioneve në Kosovë ISCO 08, lidhet edhe me disa profesione të klasifikuara diku tjetër si:

- **Kodi: (ISCO 08), 7212** Salduesit dhe prerësit me flakë, Versioni në gjuhën Angleze (7212 Welders and Flame Cutters), ISCO 08, ILO

Ekipi për zhvillimin e Standardit të Profesionit Metalpunues

Moderator: Ramë Likaj

Koordinatorë i ekipit: Afrim Gjellaj, Prof. Ass. Dr. inxh. dipl. i Inxhinierisë Mekanike

Anëtarët e grupit zhvillues: Binak Gerguri, inxh. dipl. i Inxhinierisë Mekanike
Skënder Berisha, inxh. dipl. i Inxhinierisë Mekanike

DRAFT

Profesioni: Metalpunues, niveli i 4 KKK

Përshkrimi i profesionit:

Standardi i profesionit është dokument që përshkruan kërkesat dhe kompetencat e kërkuara për këtë nivel, si tërësi të njohurive, shkathtësive dhe shprehive/qëndrimeve të nevojshme për të kryer me sukses detyrat e punës për profesione të caktuara.

Standardi i profesionit për Metalpunues, niveli i 4-të, sipas KKK është bazë për zhvillimin e kurrikulës në fushën e teknologjisë së përpunimit të metaleve me prerje, me saldim, punime axhusterike dhe vlerësimin e kompetencave profesionale të nxënësve.

Metalpunuesi – Standardi i profesionit për Metalpunues përfshinë grup profesionesh si: Axhustator, Saldues, Tornitor, Frezues, dhe operues për lakimin e llamarinave (formësimin) në makina CNC.

Metalpunuesi është fushë e teknologjisë e cila merret me përpunimin e pjesëve makinerike në makina metalprerëse duke përzgjedhur gjysmëfabrikatet, saldimin (me hark elektrik, me gaz dhe elektrozotizim), punime axhusterike (konstruktionet metalike-axhusterike), me punime lakimi (formësim) të llamarinave në makinat CNC, respektivisht hartimin e dokumentacionit teknologjik, përzgjedhjen e teknologjisë për përpunim, matjen dhe kontrollin e produkteve. Me të përfunduar shkollimin kandidati do të ketë këto njohuri, aftësi të përgjithshme dhe profesionale, aftësi intelektuale dhe të transferueshme.

I diplomuari në profesionin e metalpunuesit niveli i 4-të, kryesisht realizon kompetenca profesionale – funksione si në vijim:

- Planifikimi, përgatitja dhe organizimi i punimeve axhusterike – saldim,
- Punimi i pjesëve të konstrukcioneve metalike me përpunim mekanik
- Bashkimi (mbërthimi) i pjesëve të konstrukcioneve metalike me lidhje të ndashme dhe të pandashme
- Punimi dhe montimi i konstrukcioneve metalike dhe pajisjeve të procesit
- Kontrolli i cilësisë të punimeve axhusterike sipas udhëzimeve dhe normativave
- Saldimi me hark elektrik (HED, MIG, MAG, TIG), me elektrozotizim dhe me gaz
- Përpunimi i pjesëve makinerike në makina tornuese konvencionale
- Përpunimi i pjesëve makinerike në makina frezuese konvencionale
- Përpunimi i pjesëve makinerike në makina shpuese konvencionale
- Preja dhe formësimi i llamarinave me makinat CNC
- Kontrollimi i cilësisë të punës gjatë saldimit, përpunimit mekanik dhe përpunimit me prerje
- Respektim i masave mbrojtëse dhe të sigurisë në vendin e punës

Nr.	Funksioni	Përshkrimi i funksionit
1	Zbaton masat e sigurisë në punë dhe ruajtjes së mjedisit	Ky funksion përfshinë respektimin e rregullave të sigurisë në punë, identifikimin dhe eliminimin e rreziqeve në vendin e punës, mbrojtjen e shëndetit, dhënien e ndihmës së parë në rast të aksidenteve dhe ruajtjen e ambientit.
2	Përgatitë dhe organizon vendin e punës	Ky funksion përfshinë planifikimin dhe organizimin e vendit të punës me qëllim të realizimit të detyrave të punës .
3	Punimi dhe montimi i konstruksioneve metalike	Ky funksion ka të bëjë me punimin e pjesëve të konstruksioneve metalike me përpunim mekanik, bashkimin (mbërthimin) e pjesëve të konstruksioneve metalike dhe montimin e konstruksioneve metalike.
4	Kryen saldime të pjesëve metalike	Ky funksion përfshinë: saldimin e llamarinave, pllakave, profileve të ndryshme dhe gypave të çeliktë. Metodrat e saldimit janë standarde për pozicione të caktuara dhe për procese të veçanta të saldimit.
5	Përpunimi i pjesëve makinerike në makina tornuese konvencionale	Ky funksion ka të bëjë me përgatitjen e makinës tornuese konvencionale, përpunimin e pjesës makinerike në makina tornuese konvencionale dhe deponimin e pjesëve të përpunuara brenda vendit të punës
6	Përpunimi i pjesëve makinerike në makina shpuese konvencionale	Ky funksion ka të bëjë me përgatitjen e makinës shpuese konvencionale, përpunimin e pjesëve makinerike në makina shpuese, deponimin e pjesëve të përpunuara brenda vendit të punës
7	Përpunimi i pjesëve makinerike në makina frezuese konvencionale	Ky funksion ka të bëjë me përgatitjen e makinës frezuese konvencionale, përpunimin e pjesëve makinerike në makina frezuese, deponimin e pjesëve të përpunuara brenda vendit të punës
8	Operimi me makina CNC për prerjen dhe formësimin e llamarinave	Ky funksion ka të bëjë me operimin me makina CNC, për prerjen dhe formësimin e llamarinave, deponimin e pjesëve të punuara brenda vendit të punës.
9	Kontribuon në ngritjen e nivelit profesional	Ky funksion ka të bëjë me zhvillimin profesional: ngritja e vazhdueshme profesionale avancimi në përdorimin e teknologjisë së informacionit dhe komunikimit (TIK), dhe aktivitete lidhur me kalkulimin e shpenzimeve për produkte/procese.
10	Kryerja e llogarive për realizimin e punimeve metalpunuese	Ky funksion ka të bëjë me kalkulimin e shpenzimeve të materialit, kalkulimin e çmimit të produktit, kalkulimin e çmimit të finalizimit të produktit.

Funkcioni 1: Zbaton masat e sigurisë në punë dhe ruajtjes së mjedisit

Ky funksion konsiston në: respektimin e rregullave të sigurisë në punë, identifikimin dhe eliminimin e rreziqeve në vendin e punës, mbrojtjen e shëndetit, dhënien e ndihmës së parë në rast të aksidenteve dhe ruajtjen e ambientit.

Aktivitetet kyçe (+ rezultatet e punës)	Kriteret e performancës	Njohuritë e nevojshme për të kryer funksionin	Shkathtësitë	Shkathtësitë kyçe të shoqëruara me funksionin kryesor
Kontribuon për një ambient të sigurt të punës dhe të shëndetshëm për punë	1. Monitoron hapësirat punuese dhe eviton shkaktarët e rrezikut, 2. Ndërmerr veprime konkrete në parandalimin e rasteve të rrezikshme, 3. Raporton për rreziqet e mundshme në vendin e punës 4. Zbaton rregullat për mbrojtje në punë me qëllim të sigurimit të shëndetit dhe ruajtjes së ambientit 5. Përdor pajisjet personale mbrojtëse	a) Përshkruan shkaktarët e rrezikut dhe mundësinë për evitim të tyre b) Shpjegon rëndësinë e përdorimit të mjeteve personale mbrojtëse c) Shpjegon shenjat e sigurisë në punë d) Përshkruan mënyrën e dhënies së ndihmës së parë në rast të aksidenteve dhe lëndime në punë	- Zbaton rregullat e mbrojtjes në punë në mënyrë të sigurt, shfrytëzon në mënyrë racionale materialet dhe energjinë duke marrë parasysh mbrojtjen e mjedisit. - Përdor mjetet personale mbrojtëse - Minimizon rrezikun e dëmtimit të pronës dhe pajisjeve - Bënë evakuimin e menjëhershëm në rast të aksidenteve - Menaxhon situatat në rast të aksidenteve - Zbaton mënyrat e dhënies së ndihmës së parë	- Komunikimi - Mbledh dhe përpunon informata - Të menduarit logjik - Shkathtësi në zgjidhjen e problemeve - Të manifestoj guxim dhe iniciativë në marrjen e përgjegjësi - Të jetë vendimmarrës - Punë në grup - Vlerësimi dhe vetëvlerësimi
Kontribuon në evitim të aksidentet dhe ruajtjen e shëndetit	1. Identifikon shkaktarët e rrezikut në ambientin e punës 2. Evidenton lëndimet (aksidentet) në vendin e punës 3. Raporton për rastet e rrezikshme te personat përgjegjës	e) Rendit rastet e menaxhimit të situatave në rast të aksidenteve dhe lëndimeve në punë		

Ofron ndihmën e parë në rast të aksidenteve dhe lëndimeve	1. Ofron ndihmën e parë për të gjitha rastet e aksidenteve dhe lëndimeve në vendin e punës			
---	--	--	--	--

Kushtet për realizimin e funksionit:

Mjetet e nevojshme: mjetet personale mbrojtëse dhe pajisjet për dhënien e ndihmës së parë

Kërkesat e vlerësimit:

Evidenca e përformancës: Dokumentimi i të dhënave (dëshmime) për aktivitetet e realizuara për zbatimin e masave të sigurisë në punë, bëhet përmes vëzhgimit të kandidatit.

Evidenca e njohurive: Test me shkrim dhe bashkëbisedim profesional për të demonstruar njohuri dhe shkathtësi për të zbatuar masat e sigurisë në punë dhe ruajtjes së ambientit.

Funksioni 2: Përgatitë dhe organizon vendin e punës

Ky funksion konsiston në: planifikimin dhe organizimin e vendit të punës me qëllim të realizimit të detyrave të punës.

Aktivitetet kyçe (+ rezultatet e punës)	Kriteret e performancës	Njohuritë e nevojshme për të kryer funksionin	Shkathtësitë	Shkathtësitë kyçe të shoqëruara me funksionin kryesor
Përgatitë vendin e punës	Përgatitë vendin e punës në përputhje me udhëzimet dhe rregulloret për ruajtjen e shëndetit dhe sigurinë në punë Ndërmerr aktivitete të përshtatshme për krijimin e një mjedisi të sigurt dhe të përshtatshëm për punë Siguron të gjitha materialet e nevojshme për përdorim Siguron mjetet e sigurisë në rast të paraqitje së rrezikut dhe ndërprerjes së punëve Raporton mbi aktivitetet e kryera në linjë me procedurat e raportimit Ndërmerr hapat e kontrollit dhe zgjidhjes së problemeve dhe raporton për rastet të cilat nuk mund ti zgjidh	a) Përshkruan mënyrën e përgatitjes së vendit të punës dhe respektimin e rregullave të sigurisë në punë b) Shpjegon mënyrën e furnizimit dhe përzgjedhjes së materialeve të nevojshme për punë c) Shpjegon mënyrën e përdorimit të masave të sigurisë në punë dhe ruajtjes së mjedisit d) Tregon format e përgatitjes së raporteve të punës. e) Shpjegon rregullat e vizatimit teknik sipas standardeve. f) Përshkruan format e skicimit të pjesëve makinerike.	- Organizon detyrat ditore të punës bazuar në kriteret e përzgjedhura për realizim - Selektton dhe përzgjedhë materialet e përshtatshme bazuar në vetit dhe karakteristikat e procesit të prodhimit - Skicon pjesët, produktet dhe detajet e produkteve - Përgatitë veglat dhe makinat e nevojshme për procesin e prodhimit - Përgatitë raporte pune në linjë me procedurat e raportimit - Përdor veglat dhe mjetet e nevojshme për punë - Bënë kalkulime bazë të shpenzimeve ditore	- Komunikimi - Mbledh dhe përpunon informata - Të menduarit logjik - Shkathtësi në zgjidhjen e problemeve - Të manifestoj guxim dhe iniciativë në marrjen e përgjegjësi - Të jetë vendimmarrës - Punë në grup - Vlerësimi dhe vetëvlerësimi
Përzgjedhë dhe klasifikon materialet e	Identifikon dhe përzgjedhë llojet e materialeve sipas formës, përbërjes fizike, kimike dhe kërkesave teknike			

nevojshme për punë	Klasifikon dhe sistemon materialet sipas specifikave dhe kërkesave për ruajtje të ambientit Përdor mjetet bazë për mbrojtje nga korrozioni Paketon dhe bënë ruajtjen e produktit final	g) Tregon mënyrën e përdorimit të veglave dhe pajisjeve për punë. Përshkruan procesin e mirëmbajtjes bazë për pajisjet dhe veglat e punës h) Shpjegon rëndësinë e saktësinë në punë në ndërlidhje me cilësinë e produktit. i) Tregon format e ruajtjes dhe paketimit të produktit final. j) Përshkruan mjetet bazë për mbrojtje nga korrozioni. k) Shpjegon mënyrën e përgatitjes dhe finalizimin e raporteve përfundimtare.	duke llogaritur koston e tyre - Bënë kontrollin e cilësisë së produkteve të realizuara - Përzgjedhë parametrat e nevojshëm për procesin e prodhimit - Përdorë mjetet për mbrojtjen dhe paketimin e materialeve - Mirëmban pajisjet dhe mjetet sipas manualeve dhe udhëzimeve të prodhuesit - Mirëmban mjedisin dhe ambientin e punës	
Riparon dhe mirëmban veglat dhe pajisjet e punës	Mirëmban veglat dhe pajisjet e punës Kontrollon dhe zgjidhë problemet sipas të dhënave në manualët e prodhuesit të makinës			

Kushtet për realizimin e funksionit:

Instruksonet e nevojshme: planifikimi i punës (fazat e punës/ kualiteti i punës) me qëllim të realizimit të aktiviteteve të përshkruar në funksion. Lista a mjeteve të nevojshme për punë, makinat, veglat, mjetet ndihmëse, siguria në punë dhe mbrojtja e ambientit.

Materialet e nevojshme: materiale, veglat, makina, instrumente matëse, material për lubrifikim, mjete ndihmëse, mjete mbrojtëse në punë.

Kërkesat e vlerësimit:

Dëshmi e përformancës: dëshmi për aktivitetet e realizuara, vlerësimi me listë kontrolli, vëzhgim i aktiviteteve të realizuara (përshkrimi detyrave të punës), demonstrimi praktik i një situatë reale pune.

Dëshmi e njohurive: test me shkrim, listë kontrolli, bashkëbisedë profesionale përmes demonstrimit të shkathtësive dhe njohurive profesionale për të kuptuar lidhjen në mes të aktiviteteve të realizuara sipas formës së përshkruar në funksion.

Funksioni 3: Punimi dhe montimi i konstruksioneve metalike

Ky funksion ka të bëjë me punimin e pjesëve të konstruksioneve metalike me përpunim mekanik, bashkimin (mbërthimin) e pjesëve të konstruksioneve metalike dhe montimin e konstruksioneve metalike.

Aktivitetet kyçe (+ rezultatet e punës)	Kriteret e performancës	Njohuritë e nevojshme për të kryer funksionin	Shkathtësitë	Shkathtësitë kyçe të shoqëruara me funksionin kryesor
Kryen punime të pjesëve të konstruksioneve metalike me përpunim mekanik	1. Bartë përmasat nga vizatimi konstruktiv në material me vegla dhe pajisje për vijëzim dhe shënim. 2. Përpunon sipërfaqet dhe tehet me lime. 3. Përpunon materialin me ndarje, këputje dhe prerje. 4. Formëson llamarinat, shufrat, gypat dhe profilet sipas kërkesave të vizatimit konstruktiv 5. Kryen shpim, zgjerim, lëshim dhe kalibrim të vrimave me pajisje dhe vegla përkatëse, 6. Hapë fileta me fileteprerës	a) Përshkruan llojet e pajisjeve dhe mjeteve për fiksime të pjesëve punuese, b) Shpjegon metodat e përpunimit: vijëzim, shënim, limim, ndarje, këputje dhe prerje. c) Përshkruan mënyrën e prerjes së teheve për shënim, vijëzim dhe ndarje. d) Shpjegon vizatimet konstruktive. e) Tregon instrumentet matëse dhe kontrolluese.	- Përdorë vegla dhe pajisjes për shtrëngim dhe fiksime - Kryen operacione përpunimi: vijëzim shënim, limim, ndarje, këputje, prerje dhe retifikim. - Mpreh instrumentet e vijëzimit dhe shënimit - Zbaton kërkesat e punës sipas dokumentacionit tekniko – teknologjik - Mate dhe kontrollon pjesën - Plotëson listën matëse.	- Komunikimi - Mbledh dhe përpunon informata - Të menduarit logjik - Shkathtësi në zgjidhjen e problemeve - Të manifestoj guxim dhe iniciativë në marrjen e përgjegjësisë - Të jetë vendimmarrës - Punë në grup - Vlerësimi dhe vetëvlerësimi

	të dorës, 7. Përpunon pjesët me retifikuesen e dorës.			
Realizon bashkimin (mbërthimin) e pjesëve të konstruksioneve metalike	1. Realizon bashkimin e pjesëve me bulona dhe dado (lidhje të filetuar). 2. Realizon bashkimin e pjesëve me ribatina në mënyrë mekanike, 3. Bashkon pjesët me saldim 4. Pretë materialin me gaz 5. Poliron tegelat e salduar	a) Përshkruan specifikat e lidhjeve të ndashme dhe të pandashme të pjesëve. b) Përshkruan specifikat e lidhjeve të pjesëve me ribatinim manual dhe mekanik.	- Kryen lidhjen (bashkimin) e pjesëve me bulona dhe dado (lidhjet e filetuar) - Bashkon pjesët me ribatinim manual dhe mekanik - Bashkon pjesët me saldim	
Monton konstruksionet metalike	1. Bashkon pjesët e konstruksionit me lidhje të ndashme dhe të pandashme 2. Realizon dhe monton konstruksione axhusterike (dyer, dritare, porta, rrethoja, dhe shkallë metalike). 3. Riparon konstruksione axhusterike. 4. Realizon dhe monton konzola, trarë, shtylla, konstruksione të kulmeve, të urave dhe kapriatave. 5. Pastron sipërfaqet metalike me metoda mekanike, kimike dhe të kombinuara. 6. Realizon mbrojtjen	a) Përshkruan ecurinë e bashkimit të pjesëve të konstruksioneve metalike me lidhje të ndashme dhe të pandashme. b) Përshkruan ecurinë e procesit të punimit dhe montimit të elementeve të konstruksioneve axhusterike. c) Përshkruan ecurinë e procesit të ripunimit të konstruksioneve axhusterike. d) Përshkruan ecurinë e procesit të punimit dhe montimit të konzolave, trarëve, shtyllave,	- Bashkon pjesë të konstruksioneve metalike me lidhje të ndashme dhe të pandashme - Punon dhe monton elementet e konstruksioneve axhusterike (Metal, PVC) - Riparon konstruksionet axhusterike - Punon dhe monton konzola, trarë, shtylla, konstruksione kulmi, ura dhe kapriata. - Mbrojta sipërfaqësore (ngjyrosja) e pjesëve dhe konstruksioneve metalike	

	sipërfaqësore të pjesëve dhe konstruksioneve metalike (me ngjyrosje dhe veshje tjera metalike dhe jo-metalike).	konstruksioneve të kulmit, të urave dhe kapriatave. e) Përshkruan specifikat dhe ecurinë e procesit të mbrojtjes sipërfaqësor, të pjesëve, të konstruksioneve metalike, (me ngjyrë, mvëshje të tjera metalike dhe jo-metalike).		
Kontrollon cilësinë e punimeve axhusterike	1. Kontrollon saktësinë e operacioneve të kryera 2. Kontrollon dimensionet konform kërkesave të vizatimit konstruktiv. 3. Kontrollon pozitën dhe përmasat e vrimave, filetaturës se jashtme dhe te brendshme, 4. Kontrollon lidhjet e ndashme dhe të pandashme në konstruksionin metalik.	a) Përshkruan mënyrën e kontrollit të saktësisë dhe cilësisë të materialit bazë dhe ndihmës. b) Përshkruan mënyrën e kontrollit të saktësisë dimensionale dhe cilësisë se përpunimit të punimeve axhusterike c) Përshkruan mënyrën e përzgjedhjes se përmasave toleruese.	- Inspekton rregullsinë e gjendjes funksionale të makinës. - Kontrollon dimensionet konform kërkesave të vizatimit konstruktiv. - Kontrollon pozitën dhe përmasat e vrimave, filetaturës se jashtme dhe te brendshme, - Kontrollon lidhjet e ndashme dhe të pandashme në konstruksionin metalik.	

Kushtet e realizimit të funksionit:

Mjetet e punës - Veglat kryesore të përpunimit axhusterik (Punimi dhe montimi i konstruksioneve metalike) përfshinë instrumente matëse me dorë (nonius, mikrometër, komparator, shirit matës, kalibra të ndryshëm dhe të tjera si tavolina pune, mengene, dara, kaçavida, çelësa formash dhe dimensionesh standarde për demontimin dhe montimin e pjesëve makinerike, kompresor, sharra mekanike, makine shpuese, ratifikuesja e dorës, filetprerësit, burgjitë spirale, pajisje për lakimin e profileve dhe llamarinave, aparate saldimi, ngjyra mbrojtëse, ngjyra bazike etj.

Kërkesat e vlerësimit: Metoda e kombinuar që përmban verifikimin e njohurive teorike si dhe shkathtësive praktike.

Evidenca/dëshmitë e performancës – Dëshmi se personi shqyrton vizatimin e punës, përzgjedhë makinat dhe pajisjet e nevojshme për realizimin e procesit të punimit dhe finalizimit të konstruksioneve metalik duke zgjedhur regjimin e duhur të punës, zgjedh instrumentet përkatëse prerëse dhe pajisjet e nevojshme për prerje dhe montim bazuar në vizatimet konstruktive të detajuara.

Dëshmitë e njohurive – Test me shkrim, demonstrim praktik i funksioneve dhe kriterëve të performancës, aktivitete gjatë orëve mësimore, etj.

Funksioni 4: Kryen saldime të pjesëve metalike

Ky funksion përfshinë: saldimin e llamarinave, pllakave, profileve të ndryshme dhe gypave të çeliktë. Metodat e saldimit janë standarde për pozicione të caktuara dhe për procese të veçanta të saldimit.

Aktivitetet kyçe (+ rezultatet e punës)	Kriteret e performancës	Njohuritë e nevojshme për të kryer funksionin	Shkathtësitë	Shkathtësitë kyçe të shoqëruara me funksionin kryesor
Realizon saldim me hark elektrik – HED	1. Organizon vendin e punës, përzgjedhë dhe përgatitë prodhimin dhe pajisjet ndihmëse, 2. Shqyrton vizatimin e punës, udhëzimet teknologjike ose specifikat e procedurave të saldimit (WPS). 3. Zgjedh mjetet e punës 4. Përzgjedh dhe rregullon pajisjet e saldimit me HED. 5. Përgatit dhe monton pjesët e tërësisë. 6. Kontrollon pjesët dhe montimin e tërësisë se salduar 7. Kontrollon cilësinë dhe riparimet e defektet e saldimit 8. Realizon saldimin manual (HED) dhe finalizon pjesët.	a) Përshkruan mënyrën e përzgjedhjes së elektrodave dhe materialeve të nevojshme për saldim me HED. b) Shpjegon pajisjet dhe veglat për saldim HED; c) Shpjegon parimin e saldimit me hark elektrik; d) Përshkruan shënimin e tegelit për saldim dhe materialeve themelore; e) Shpjegon terminologjinë e saldimit; f) Përshkruan specifikat e procedurës së saldimit (WPS), g) Përshkruan mënyrat e saldimit; h) Tregon simbolet e tegelit në vizatimet e punës;	- Saldon lidhjet këndore të pllakave të çelikut në pozicionet PA, PB, PC dhe PF dhe lidhjet ballore (të shtrira) në pozicionet PA, PC dhe PF. - Bën kontrollin vizuel dhe me instrumentet e duhura matëse të cilësisë së tegelit të salduar (poret, çarje, etj.). - Eliminon defektet e saldimit. - Përgatitë dhe bënë pastrimin e tërësive të gatshme, duke pastruar spërkatjet, skorjet, etj., nga sipërfaqet.	- Komunikimi - Mbledh dhe përpunon informata - Të menduarit logjik - Shkathtësi në zgjidhjen e problemeve - Të manifestoj guxim dhe iniciativë në marrjen e përgjegjësisë - Të jetë vendimmarrës - Punë në grup - Vlerësimi dhe vetëvlerësimi

	9. Kryen kontrollin final të produktit të salduar. 10. Respekton rregullat e sigurisë dhe të ruajtjes së mjedisit.	i) Shpjegon kërkesat e sigurisë (praktikat e duhura të punës, njohuritë themelore të ndihmës së parë, kërkesat themelore për mjedisin e punës, etj.); j) Shpjegon parimet e sistemit të cilësisë EN-3834 për punimet e salduara; k) Shpjegon standardet e kualifikimit të saldimit.		
Realizon saldim me elektrozistencë	1. Organizon vendin e punës, përzgjedhë dhe përgatitë prodhimin dhe pajisjet ndihmëse, 2. Shqyrton vizatimin e punës, udhëzimet teknologjike ose specifikat e procedurave të saldimit (WPS). 3. Zgjedh mjetet e punës 4. Përzgjedh dhe rregullon pajisjet e saldimit me elektrozistencë. 5. Përgatit dhe monton pjesët e tërësisë.	a) Përshkruan metodat për saldimin e pjesëve me elektrozistencë. b) Përshkruan mjetet dhe veglat e punës gjatë saldimit c) Tregon mënyrën e përdorimit të pajisjeve dhe veglave për saldim me elektrozistencë. d) Përshkruan teknikat e punës se saldimit me elektrozistencë	- Përdor pajisjet për saldim me elektrozistencë. - Përzgjedh elektrodën dhe materialet e nevojshme për saldim. - Zbaton regjimet përkatëse të saldimit me elektrozistencë - Kontrollon dhe eliminon gabimet në tegelat e salduar sipas standardit - Vendosi dhe kontrollon tërësinë për saldim - Bën testimin e saldimeve dhe	

	6. Kontrollon pjesët dhe montimin e tërësisë së salduar 7. Kontrollon cilësinë dhe riparon defektet e saldimit 8. Realizon saldimin me elektrozistencë dhe finalizon pjesët. 9. Kryen kontrollin final të produktit të salduar. 10. Respekton rregullat e sigurisë dhe të ruajtjes së mjedisit.		verifikimin e montimit të tërësisë - Kontrollon produktin final pas saldimit	
Realizon saldim me gaz	1. Organizon vendin e punës, përzgjedhë dhe përgatitë prodhimin dhe pajisjet ndihmëse, 2. Shqyrton vizatimin e punës, udhëzimet teknologjike ose specifikat e procedurave të saldimit (WPS). 3. Zgjedh mjetet e punës 4. Përzgjedh dhe rregullon pajisjet e saldimit me gaz. 5. Përgatit dhe monton pjesët e tërësisë.	a) Tregon pajisjet për prerjen me gaz dhe përdorimin e tyre; b) Përshkruan metodat për saldimin me gaz dhe pajisjet e saldimit me gaz; c) Përshkruan parimin e saldimit me gaz; d) Tregon mënyrat e shënimit të tegelit për saldim dhe materialeve themelore; e) Shpjegon terminologjinë e saldimit;	- Përgatit pjesë për saldim - pastron dhe nëse është e nevojshme, - Përdor metoda të përshtatshme për fazat e salduara (p.sh. manuale, mekanike, termike). - Para-nxehet pjesët duke u bazuar në WPS dhe udhëzimet e punës - Kontrollon pjesët për t'u siguruar që ato përputhen me dimensionet e paraqitura në vizatimin e punës.	

	6. Kontrollon pjesët dhe montimin e tërësisë së salduar 7. Kontrollon cilësinë dhe riparon defektet e saldimit 8. Realizon saldimin me gaz dhe finalizon pjesët. 9. Kryen kontrollin final të produktit të salduar. 10. Respekton rregullat e sigurisë dhe të ruajtjes së mjedisit.	f) Përshkruan specifikat e procedurës së saldimit(WPS), g) Tregon simbolet e tegelit në vizatimet e punës; h) Shpjegon kërkesat e sigurisë (praktikat e duhura të punës, njohuritë themelore të ndihmës së parë, kërkesat themelore për mjedisin e punës, etj.); i) Shpjegon parimet e sistemit të cilësisë EN-3834 për punimet e salduara; j) Shpjegon standardet e kualifikimit të saldimit.	- Prodhon dhe monton tersi duke u bazuar në vizatimin dhe udhëzimet e punës dhe WPS - Monton tërësitë sipas vizatimit të punës.	
Realizon saldimin me gazra aktive dhe inerte (MIG/MAG)	1. Organizon vendin e punës, përzgjedhë dhe përgatitë prodhimin dhe pajisjet ndihmëse, 2. Shqyrton vizatimin e punës, udhëzimet teknologjike ose specifikat e procedurave të saldimit (WPS). 3. Zgjedh mjetet e punës	a) Përshkruan mënyrën e përzgjedhjes së telit për metodën MIG/MAG b) Përshkruan pajisjet dhe veglat për saldim MIG/MAG; c) Përshkruan parimin e saldimit me MIG/MAG; d) Përshkruan karakteristikat, shenjat, trajtimin e gazrave të	- Saldon lidhjet këndore të pllakave të çelikut në pozicionet PA, PB, PC dhe PF dhe lidhjet ballore (te shtrira) në pozicionet PA, PC dhe PF. - Bën kontrollin vizuel dhe me instrumentet e duhura matëse të cilësisë së tegelit të	

	4. Përzgjedh dhe rregullon pajisjet e saldimit me MIG/MAG. 5. Përgatit dhe monton pjesët e tërësisë. 6. Kontrollon pjesët dhe montimin e tërësisë se salduar 7. Kontrollon cilësinë dhe riparon defektet e saldimit 8. Realizon saldimin MIG/MAG dhe finalizon pjesët. 9. Kryen kontrollin final të produktit të salduar. 10. Respekton rregullat e sigurisë dhe të ruajtjes së mjedisit.	saldimit të përdorura në saldimin MIG/MAG; e) Shpjegon terminologjinë e saldimit; f) Përshkruan specifikat e procedurës së saldimit(WPS), g) Tregon simbolet e tegelit në vizatimet e punës; h) Përshkruan kërkesat e sigurisë (praktikat e duhura të punës, njohuritë themelore të ndihmës së parë, kërkesat themelore për mjedisin e punës, etj.); i) Shpjegon parimet e sistemit të cilësisë EN-3834 për punimet e salduara; j) Tregon standardet e kualifikimit të saldimit	salduar (poret, çarje, etj.). - Eliminon defektet e saldimit. - Përgatitë dhe bënë pastrimin e tërësive të gatshme, duke pastruar spërkatjet, skorjet, etj., nga sipërfaqet. - Pastron tegelat e salduar në çelikun INOX	
Realizon saldimin me metodën TIG	1. Organizon vendin e punës, përzgjedhë dhe përgatitë prodhimin dhe pajisjet ndihmëse, 2. Shqyrton vizatimin e punës, udhëzimet	a) Përshkruan mënyrën e përzgjedhjes së telit për metodën TIG b) Përshkruan pajisjet dhe veglat për saldimit TIG;	- Saldon lidhjet këndore të pllakave të çelikut në pozicionet PA, PB, PC dhe PF dhe lidhjet ballore (te shtrira) në pozicionet PA, PC dhe PF.	

	teknologjike ose specifikat e procedurave të saldimit (WPS). 3. Zgjedh mjetet e punës 4. Përzgjedh dhe rregullon pajisjet e saldimit me TIG. 5. Përgatit dhe monton pjesët e tërësisë. 6. Kontrollon pjesët dhe montimin e tërësisë se salduar 7. Kontrollon cilësinë dhe riparim defektet e saldimit 8. Realizon saldimit TIG dhe finalizon pjesët. 9. Kryen kontrollin final të produktit të salduar. 10. Respekton rregullat e sigurisë dhe të ruajtjes së mjedisit.	c) Përshkruan parimin e saldimit me TIG; d) Përshkruan karakteristikat, shenjat, trajtimin e gazrave të saldimit të përdorura në saldimit TIG; e) Shpjegon terminologjinë e saldimit; f) Përshkruan specifikat e procedurës së saldimit(WPS), g) Tregon simbolet e tegelit në vizatimet e punës; h) Përshkruan kërkesat e sigurisë (praktikat e duhura të punës, njohuritë themelore të ndihmës së parë, kërkesat themelore për mjedisin e punës, etj.); i) Shpjegon parimet e sistemit të cilësisë EN-3834 për punimet e salduara; j) Tregon standardet e kualifikimit të saldimit	- Bën kontrollin vizuel dhe me instrumentet e duhura matëse të cilësisë së tegelit të salduar (poret, çarje, etj.). - Eliminon defektet e saldimit. - Përgatitë dhe bënë pastrimin e tërësive të gatshme, duke pastruar spërkatjet, skorjet, etj., nga sipërfaqet.	
--	--	---	---	--

Kontrollon cilësinë e punës gjatë saldimit	1. Kontrollon cilësinë e materialit baze, shtese dhe ndihmës. 2. Kontrollon gjendjen e veglave dhe pajisjeve për saldim 3. Kontrollon gatishmërinë punuese të pajisjeve për saldim 4. Kryen kontrollin vizuel te formës dhe cilësisë se tegelit 5. Kontrollon depërtueshmërinë e tegelit, 6. Eliminon gabimet me metode përkatëse mekanike dhe me metode përkatëse saldimi.	a) Përshkruan mënyrën e kontrollit të cilësisë të materialit baze, shtesë dhe ndihmës. b) Përshkruan pajisjet dhe veglat përkatëse, c) Përshkruan mënyrën e kontrollit të rregullsisë dhe gatishmërisë punuese të pajisjeve, e) Përshkruan kontrollin dimesnional të tegelit, f) Përshkruan metodën e kontrollit të depërtueshmërisë se tegelit. g) Përshkruan metodën e eliminimit të gabimeve me metodën përkatëse mekanike dhe me metodën e saldimit.	- Zbaton metodat për kontrollin e cilësisë. - Bën kontrollin vizuel të cilësisë së tegelit të salduar. - Teston prova me shkatërrim (lakimi, Sharpi, tërheqja etj.). - Kontrollon tegelin me pajisjen e ultrazërit. - Identifikon formën dhe cilësinë e tegelit,	
--	--	---	--	--

Kushtet për realizimin e funksionit:

Identifikimi i nevojave:

Realizimi i saldimit të pjesëve bëhet varësisht nga lloji i materialit që do të saldohet për pozicione standarde të saldimit.

Instruksonet e nevojshme: përzgjedhja e materialeve dhe elektrodave të nevojshme për punë. Rregullimi i regjimit të saldimit, zbatimi i metodave standarde për saldim në pozicione të ndryshme dhe kontrollimi i tegeli të salduar.

Materialet e nevojshme: veglat dhe mjetet e nevojshme për përgatitjen e materialit, pajisjet për prerje, sharritje dhe retifikim, kompresor i ajrit, mjete personale mbrojtëse, maskë mbrojtëse, aparat saldimi elektrik, bombola autogjeni, bombola me gazë të ndryshëm për punë, material për mbushjen e tegelit të saldimit.

Kërkesat e vlerësimit:

Dëshmi e performancës: test me shkrim, listë kontrolli, bashkëbisedë profesionale përmes demonstrimit të shkathtësive dhe njohurive profesionale për të vlerësuar të arriturat sipas përshkrimit të funksionit. Vlerësim i tegelit të salduar pa thyerjes së pjesës.

DRAFT

Funksioni 5: Përpunimi i pjesëve makinerike në makina tornuese konvencionale

Ky funksion ka të bëjë me përgatitjen e makinës tornuese konvencionale, përpunimin e pjesës makinerike në makina tornuese konvencionale dhe deponimin e pjesëve të përpunuara brenda vendit të punës

Aktivitetet kyçe	Kriteret e Përformancës	Njohuritë e nevojshme për të kryer funksionin	Shkathtësitë	Shkathtësitë kyçe dhe shkathtësitë e shoqëruara me funksionet kyçe
Përgatit makinën tornuese konvencionale për përpunim	1. Lexon dhe shqyrton vizatimin e copës punuese. 2. Përcakton parametrat e makinës tornuese konvencionale për prodhimin e pjesëve punuese; 3. Fikson gjysmëfabrikatin në makinën tornuese duke zgjedhur regjimin e duhur të përpunimit. 4. Zgjedh instrumentet metalprerëse të nevojshme për prerje bazuar në vizatimin e detajuar dhe verifikon gjendjen e tyre. 5. Përcakton mënyrat optimale të prerjes 6. Përgatit makinën për punë duke u bazuar në	a) Përshkruan proceset teknologjike për përpunimin e pjesëve standarde; b) Tregon instrumentet prerëse të përdorura në tornim; c) Shpjegon makinat tornuese konvencionale, parimet e punës, strukturën dhe mënyrën e operimit; d) Shpjegon mënyrën e mirëmbajtjes së makinës tornuese konvencionale (lubrifikantët dhe ftohësit, filtrat, etj.); e) Tregon pajisjet e ndryshme, vendosjen dhe	- Përgatit vendin e punës - Siguron dokumentacionin teknologjik - Përgatit makinën - Përzgjedh instrumentet metalprerëse dhe pajisjet e punës - Monton dhe vendos instrumentet metalprerëse - Rregullon makinën sipas regjimit të përpunimit - Zbaton standardet e profesionit - Zbaton standardet dhe rregullat në punë dhe të ruajtjes së mjedisit	- Komunikimi - Mbledh dhe përpunon informata - Të menduarit logjik - Shkathtësi në zgjidhjen e problemeve - Të manifestoj guxim dhe iniciativë në marrjen e përgjegjësi - Të jetë vendimmarrës - Punë në grup - Vlerësimi dhe vetëvlerësimi

	vizatimin e detajuar, në gjysëmfabrikatin e dhënë dhe instrumentin metalprerës që duhet të përdoret.	fiksimi e instrumenteve prerëse; f) Përshkruan proceset teknologjike të makinës tornuese konvencionale; g) Tregon terminologjinë që ka të bëjë me tornimin (në gjuhën amtare dhe të paktën në një gjuhë të huaj).		
Përpunon pjesët makinerike në makinën tornuese konvencionale	1. Analizon matjet zinxhirore të përcaktuara në vizatim e copës punuese dhe llogarit përmasat e nevojshme. 2. Prodhon pjesë makinerike në një makinë tornuese konvencionale bazuar në vizatimin e detajuar, të cilat janë në përputhje me kërkesat e saktësisë IT 12 të ISO standardeve. 3. Verifikon dhe kontrollon saktësinë e përpunimit të pjesës makinerike në	a) Përshkruan proceset teknologjike për përpunimin e pjesëve standarde; b) Tregon instrumentet prerëse të përdorura në tornim; c) Përshkruan makinat tornuese konvencionale, parimet e punës, ndërtimin dhe sistemin e operimit; d) Përshkruan mënyrën e mirëmbajtjes së makinës tornuese konvencionale (lubrifikantët dhe ftohësit, filtrat, etj.); e) Tregon pajisjet e ndryshme, vendosjen dhe	- Kryen tornime të jashtme dhe të brendshme - Kryen tornime të sipërfaqeve të profiluara - Kryen punimin e filetave - Zbaton standardet e profesionit - Zbaton standardet dhe rregullat në punë të ruajtjes së mjedisit	

	përputhshmëri me vizatimin e detajuar. 4. Prodhon pjesë makinerike duke u bazuar në vizatimin e detajuar duke përdorur makinën tornuese konvencionale. 5. Monitoron procesin e përpunimit - në rast të dështimit, e di se si duhet ndaluar puna ose funksionimi i makinës metalprerëse në mënyrë që dëmi i shkaktuar të jetë sa më i vogël. 6. Kontrollon cilësinë e pjesës makinerike të përfunduar në pajtueshmëri me dokumentacionin teknik.	fiksimi e instrumenteve prerëse; f) Përshkruan proceset teknologjike të makinës tornuese konvencionale; g) Tregon terminologjinë që ka të bëjë me tornimin (në gjuhën amtare dhe të paktën në një gjuhë të huaj).		
Deponon pjesët e përpunuara me tornim	1. Pastron pjesën e përfunduar të punës 2. Largon grimcat (ashklat) metalike dhe mbetjet e tjera të	a) Përshkruan mënyrën e identifikimit të materialeve të çelikut bazuar në ISO standardet, etj.); b) Tregon pajisjet	- Përgatit vendin e deponimit të pjesëve të përpunuara. -Deponimi i pjesëve punuese të përfunduara	

brenda vendit të punës	përpunimit. 3. Deponon pjesët punuese të përfunduara në bazë të kërkesave të arritura sipas marrëveshjes. 4. Pastron makinën tornuese konvencionale dhe rregullon vendin e punës pas përfundimit të punës.	transportuese brenda repartit, pajisjet ngritëse, me shirit, pirunier, etj. c) Tregon depot dhe llojet e tyre, d) Përshkruan pajisjet	- Identifikimi i statusit të kontrollit përfundimtar të pjesës së finalizuar. - Zbaton standardet e profesionit - Zbaton standardet dhe rregullat në punë të ruajtjes së mjedisit	
-------------------------------	--	---	---	--

Kushtet e realizimit të funksionit:

Mjetet e punës - Veglat kryesore të operatorët e përpunimit me tornim përfshijnë instrumente matëse (nonius, mikrometër, komparator, shirit matës, kalibra të ndryshëm), instrumentet metalprerëse (thikat) dhe të tjera si tavolina pune, mengene, dara, kaçavida, çelësa formash dhe dimensionesh standarde për demontimin dhe montimin e pjesëve makinerike, kompresor, makine tornuese konvencionale.

Kërkesat e vlerësimit: Metoda e kombinuar që përmban verifikimin e njohurive teorike si dhe shkathtësive praktike.

Evidenca/dëshmitë e performancës – Dëshmi se personi shqyrton vizatimin e copës punuese, përzgjedhë makinën tornuese konvencionale për realizimin e copës punuese, fikson gjysmëfabrikatin në makinën tornuese konvencionale duke zgjedhur regjimin e duhur të përpunimit, zgjedh instrumentet metalprerëse të nevojshme për prerje bazuar në vizatimin e detajuar dhe verifikon gjendjen e tyre, përcakton mënyrat optimale të prerjes, përgatit makinën për punë duke u bazuar në vizatim të detajuar, në gjysmëfabrikatin e dhënë dhe në instrumentin metalprerës që duhet të përdoret. Dëshmi se personi zgjedhe në mënyrë të drejtë instrumentin metalprerës, analizon matjet zinxhirore të përcaktuara në vizatim të copës punuese dhe llogaritë përmasat e nevojshme. Dëshmi se personi prodhon pjesë makinerike në një makinë tornuese konvencionale bazuar në vizatimin e detajuar, të cilat janë në përputhje me kërkesat e saktësisë IT 12 të ISO standardeve, verifikon saktësinë e përpunimit në përputhshmërinë me vizatimin e detajuar. Kontrollon cilësinë e pjesës makinerike të përfunduar në pajtueshmëri me dokumentacionin teknik.

Dëshmi se personi largon grimcat (ashklat) metalike dhe mbetjet e tjera të përpunimit. Dëshmi se personi deponon pjesën e përfunduar të punës në bazë të kërkesave të arritura sipas marrëveshjes, pastron makinën dhe rregullon vendin e punës pas përfundimit të punës.

Dëshmitë e njohurive – Test me shkrim, demonstrim praktik i funksioneve dhe kriterëve të performancës, aktivitete gjatë orëve mësimore, etj.

Funksioni 6: Përpunimi i pjesëve makinerike në makina shpuese konvencionale

Ky funksion ka të bëjë me përgatitjen e makinës shpuese konvencionale, përpunimin e pjesëve makinerike në makina shpuese, deponimin e pjesëve të përpunuara brenda vendit të punës

Aktivitetet kyçe	Kriteret e Përfomancës	Njohuritë e nevojshme për të kryer funksionin	Shkathtësitë	Shkathtësitë kyçe dhe shkathtësitë e shoqëruara me funksionet kyçe
Përgatit makinën shpuese konvencionale për përpunim	1. Lexon dhe shqyrton vizatimin e copës punuese. 2. Përcakton parametrat e makinës shpuese konvencionale për prodhimin e copës punuese; 3. Fikson	a) Përshkruan proceset teknologjike për përpunimin e pjesëve standarde; b) Tregon instrumentet prerëse të përdorura në shpim; c) Shpjegon makinat	- Përgatit vendin e punës - Siguron dokumentacionin teknologjik - Përgatit makinën shpuese - Përzgjedh instrumentet metalprerëse dhe pajisjet e punës - Montimi dhe vendosja e	- Komunikimi - Mbledh dhe përpunon informata - Të menduarit logjik - Shkathtësi në zgjidhjen e problemeve - Të manifestoj guxim dhe iniciativë në marrjen e

	gjysmëfabrikatin në makinën shpuese duke zgjedhur regjimin e duhur të përpunimit. 4. Zgjedh instrumentet metalprerëse të nevojshme për prerje bazuar në vizatimin e detajuar dhe verifikon gjendjen e tyre. 5. Përcakton mënyrat optimale të prerjes 6. Përgatit makinën për punë duke u bazuar në vizatimin e detajuar, në gjysmëfabrikatin e dhënë dhe instrumentin metalprerës që duhet të përdoret.	shpuese konvencionale, parimet e punës, strukturën dhe mënyrën e operimit; d) Shpjegon mënyrën e mirëmbajtjes së makinës shpuese konvencionale (lubrifikantët dhe ftohësit, filtrat, etj.); e) Tregon pajisjet e ndryshme, vendosjen dhe fiksimit të instrumenteve prerëse; f) Përshkruan proceset teknologjike të makinës shpuese konvencionale; g) Tregon terminologjinë që ka të bëjë me shpimin (në gjuhën amtare dhe të paktën në një gjuhë të huaj).	instrumentet metalprerëse - Rregullon makinën sipas regjimit të përpunimit - Zbaton standardet e profesionit - Zbaton standardet dhe rregullat në punë dhe të ruajtjes së mjedisit	përgjegjëse - Të jetë vendimmarrës - Punë në grup - Vlerësimi dhe vetëvlerësimi
Përpunon pjesët makinerike në makinën	1. Analizon matjet zinxhirore të përcaktuara në vizatim të punës dhe llogarit përmasat e nevojshme.	a) Përshkruan proceset teknologjike për përpunimin e pjesëve standarde; b) Tregon instrumentet	- Kryen shpime me burgji centruese - Kryen shpime me burgji spirale	

shpuese konvencionale	2. Prodhon pjesë makinerike në një makinë shpuese konvencionale bazuar në vizatimin e detajuar, të cilat janë në përputhje me kërkesat e saktësisë IT 12 të ISO standardeve. 3. Verifikon dhe kontrollon saktësinë e përpunimit të copës punuese në përputhshmëri me vizatimin e detajuar. 4. Prodhon pjesë makinerike duke u bazuar në vizatimin e detajuar duke përdorur makinën shpuese konvencionale. 5. Monitoron procesin e punës - në rast të dështimit, e di se si duhet ndaluar puna ose funksionimi i makinës metalprerëse në mënyrë	prerëse të përdorura në shpim; c) Përshkruan makinat shpuese konvencionale, parimet e punës, ndërtimin dhe sistemin e operimit; d) Përshkruan mënyrën e mirëmbajtjes së makinës shpuese konvencionale (lubrifikantët dhe ftohësit, filtrat, etj.); e) Tregon pajisjet e ndryshme, vendosjen dhe fiksimit të instrumenteve prerëse; f) Përshkruan proceset teknologjike të makinës shpuese konvencionale; g) Tregon terminologjinë që ka të bëjë me shpimin (në gjuhën amtare dhe të paktën në një gjuhë të huaj).	- Kryen zgjerimin e vrimave - Kryen alezimin e vrimave - Kryen filetimin - Zbaton standardet e profesionit - Zbaton standardet dhe rregullat në punë dhe të ruajtjes së mjedisit	
-------------------------------------	--	---	--	--

	që dëmi i shkaktuar të jetë sa më i vogël. 6. Kontrollon cilësinë e pjesës së përfunduar të punës në pajtueshmëri me dokumentacionin teknik.			
Deponon pjesët e përpunuara me shpim brenda vendit të punës	1. Pastron pjesën e përfunduar të punës 2. Largon grimcat (ashklat) metalike dhe mbetjet e tjera të përpunimit. 3. Deponon pjesët punuese të përfunduara në bazë të kërkesave të arritura sipas marrëveshjes. 4. Pastron makinën shpuese konvencionale dhe rregullon vendin e punës pas përfundimit të punës.	a) Përshkruan mënyrën e identifikimit të materialeve të çelikut bazuar në ISO standardet, etj.); b) Tregon pajisjet transportuese brenda repartit, pajisjet ngritëse, me shirit, pirunier, etj. c) Tregon depot dhe llojet e tyre, d) Përshkruan pajisjet	- Përgatit vendin e deponimit të pjesëve të përpunuara. - Deponimi i pjesëve punuese të përfunduara - Identifikimi i statusit të kontrollit përfundimtar të pjesës së finalizuar. - Zbaton standardet e profesionit - Zbaton standardet dhe rregullat në punë të ruajtjes së mjedisit	

Kushtet e realizimit të funksionit:

Mjetet e punës - Veglat kryesore të operatorit e përpunimit me shpim përfshijnë instrumente matëse (nonius, mikrometër, komparator, shirit matës, kalibra të ndryshëm) instrumentet metalprerëse (burgjitë, zgjerues, kalibruer) dhe të tjera si tavolina pune,

mengene, dara, kaçavida, çelësa formash dhe dimensionesh standarde për demontimin dhe montimin e pjesëve makinerike, kompresor, makine shpuese konvencionale.

Kërkesat e vlerësimit: Metoda e kombinuar që përmban verifikimin e njohurive teorike si dhe shkathtësive praktike.

Evidenca/dëshmitë e performancës – Dëshmi se personi shqyrton vizatimin e punës, përzgjedhë makinën shpuese konvencionale për realizimin e operacioneve të copës punuese, fikson gjysmëfabrikatin në makinën shpuese konvencionale duke zgjedhur regjimin e duhur të përpunimit, zgjedh instrumentet metalprerëse të nevojshme për prerje bazuar në vizatimin e detajuar dhe verifikon gjendjen e tyre, përcakton mënyrat optimale të prerjes, përgatit makinën për punë duke u bazuar në vizatim të detajuar, në gjysmëfabrikatin e dhënë dhe në instrumentin metalprerëse që duhet të përdoren. Dëshmi se personi zgjedhe në mënyrë të drejt instrumentet metalprerëse, analizon matjet zinxhirore të përcaktuara në vizatimin e copës punuese dhe llogaritë përmasat e nevojshme. Dëshmi se personi realizon operacione në copën punuese në një makinë shpuese konvencionale bazuar në vizatimin e detajuar, të cilat janë në përputhje me kërkesat e saktësisë IT 12 të ISO standardeve, verifikon saktësinë e përpunimit në përputhshmërinë me vizatimin e detajuar. Kontrollon cilësinë e pjesës së përfunduar të punës dhe në pajtueshmëri me dokumentacionin teknik.

Dëshmi se personi largon ashklat metalike dhe mbetjet e tjera të përpunimit. Dëshmi se personi deponon pjesën e përfunduar të punës në bazë të kërkesave të arritura sipas marrëveshjes, pastron makinën dhe rregullon vendin e punës pas përfundimit të punës.

Dëshmitë e njohurive – Test me shkrim, demonstrim praktik i funksioneve dhe kriterëve të performancës, aktivitete gjatë orëve mësimore, etj.

Funksioni 7: Përpunimi i pjesëve makinerike në makina frezuese konvencionale

Ky funksion ka të bëjë me përgatitjen e makinës frezuese konvencionale, përpunimin e pjesëve makinerike në makina frezuese, deponimin e pjesëve të përpunuara brenda vendit të punës

Aktivitetet kyçe	Kriteret e Përformancës	Njohuritë e nevojshme për të kryer funksionin	Shkathtësitë	Shkathtësitë kyçe dhe shkathtësitë e shoqëruara me funksionet kyçe
Përgatit makinën frezuese konvencionale për përpunim	1. Lexon dhe shqyrton vizatimin e copës punuese. 2. Përcakton parametrat e makinës frezuese konvencionale për prodhimin e pjesëve makinerike; 3. Fikson gjysmëfabrikatin në makinën frezuese duke zgjedhur regjimin e duhur të përpunimit. 4. Zgjedh instrumentet metalprerëse të nevojshme për prerje bazuar në vizatimin e detajuar dhe verifikon gjendjen e tyre. 5. Përcakton mënyrat optimale të prerjes 6. Përgatit makinën për punë duke u bazuar në vizatimin e detajuar, në gjysmëfabrikatin e	a) Përshkruan proceset teknologjike për përpunimin e pjesëve standarde; b) Tregon instrumentet prerëse të përdorura në frezim; c) Shpjegon makinat frezuese konvencionale, parimet e punës, strukturën dhe mënyrën e operimit; d) Shpjegon mënyrën e mirëmbajtjes së makinës frezuese konvencionale (lubrifikantët dhe ftohësit, filtrat, etj.); e) Tregon pajisjet e ndryshme, vendosjen dhe fiksimit të instrumenteve prerëse; f) Përshkruan proceset teknologjike të	- Përgatit vendin e punës - Siguron dokumentacionin teknologjik - Përgatit makinën - Përzgjedh instrumentet metalprerëse dhe pajisjet e punës - Montimi dhe vendosja e instrumenteve metalprerëse - Rregullon makinën sipas regjimit të përpunimit - Zbaton standardet e profesionit - Zbaton standardet dhe rregullat në punë dhe të ruajtjes së mjedisit	- Komunikimi - Mbledh dhe përpunon informata - Të menduarit logjik - Shkathtësi në zgjidhjen e problemeve - Të manifestoj guxim dhe iniciativë në marrjen e përgjegjësi - Të jetë vendimmarrës - Punë në grup - Vlerësimi dhe vetëvlerësimi

	dhënë dhe instrumentin metalprerës që duhet të përdoret.	makinës frezuese konvencionale; g) Tregon terminologjinë që ka të bëjë me frezimin (në gjuhën amtare dhe të paktën në një gjuhë të huaj).		
Përpunon pjesët makinerike në makinën frezuese konvencionale	1. Analizon matjet zinxhirore të përcaktuara në vizatim e copës punuese dhe llogarit përmasat e nevojshme. 2. Prodhon pjesë makinerike në një makinë frezuese konvencionale bazuar në vizatimin e detajuar, të cilat janë në përputhje me kërkesat e saktësisë IT 12 të ISO standardeve. 3. Verifikon dhe kontrollon saktësinë e përpunimit të pjesës në përputhshmëri me vizatimin e detajuar. 4. Prodhon pjesë makinerike duke u bazuar në vizatimin e	a) Përshkruan proceset teknologjike për përpunimin e pjesëve standarde; b) Tregon instrumentet prerëse të përdorura në frezim; c) Përshkruan makinat frezuese konvencionale, parimet e punës, ndërtimin dhe sistemin e operimit; d) Përshkruan mënyrën e mirëmbajtjes së makinës frezuese konvencionale (lubrifikantët dhe ftohësit, filtrat, etj.); e) Tregon pajisjet e ndryshme, vendosjen dhe fiksimit të instrumenteve prerëse; f) Përshkruan proceset teknologjike të	- Kryen frezime të sipërfaqeve të rrafshëta, - Kryen frezime të sipërfaqeve të profiluara - Kryen frezime të kanaleve - Zbaton standardet e profesionit - Zbaton standardet dhe rregullat në punë dhe të ruajtjes së mjedisit	

	detajuar duke përdorur makinën frezuese konvencionale. 5. Monitoron procesin e punës - në rast të dështimit, e di se si duhet ndaluar puna ose funksionimi i makinës metalprerëse në mënyrë që dëmi i shkaktuar të jetë sa më i vogël. 6. Kontrollon cilësinë e pjesës së përfunduar të punës në pajtueshmëri me dokumentacionin teknik	makines frezuese konvencionale; g) Tregon terminologjinë që ka të bëjë me frezimin (në gjuhën amtare dhe të paktën në një gjuhë të huaj).		
Deponon pjesët e përpunuara me frezim brenda vendit të punës	1. Pastron pjesën e përfunduar të punës 2. Largon grimcat (ashklat) metalike dhe mbetjet e tjera të përpunimit. 3. Deponon pjesët punuese të përfunduara në bazë të kërkesave të arritura sipas	a) Përshkruan mënyrën e identifikimit të materialeve të çelikut bazuar në ISO standardet, etj.); b) Tregon pajisjet transportuese brenda repartit, pajisjet ngritëse, me shirit, pirunier, etj. c) Tregon depot dhe llojet	- Përgatit vendin e deponimit të pjesëve të përpunuara. -Deponimi i pjesëve punuese të përfunduara - Identifikimi i statusit të kontrollit përfundimtar të pjesës se finalizuar. - Zbaton standardet e profesionit	

	marrëveshjes. 4. Pastron makinën frezuese konvencionale dhe rregullon vendin e punës pas përfundimit të punës.	e tyre, d) Përshkruan pajisjet	- Zbaton standardet dhe rregullat në punë të ruajtjes së mjedisit	
--	---	-----------------------------------	---	--

Kushtet e realizimit të funksionit:

Mjetet e punës - Veglat kryesore të operatorit e përpunimit me frezim përfshijnë instrumente matëse (nonius, mikrometër, komparator, shirit matës, kalibra të ndryshëm), instrumentet metalprerëse (frezues) dhe të tjera si tavolina pune, mengene, dara, kaçavida, çelësa formash dhe dimensionesh standarde për demontimin dhe montimin e pjesëve makinerike, kompresor, makine frezuese konvencionale

Kërkesat e vlerësimit: Metoda e kombinuar që përmban verifikimin e njohurive teorike si dhe shkathtësive praktike.

Evidenca/dëshmitë e performancës – Dëshmi se personi shqyrton vizatimin e punës, përzgjedhë makinën frezuese konvencionale për realizimin e copës punuese, fikson gjysmëfabrikatin në makinën frezuese konvencionale duke zgjedhur regjimin e duhur të punës, zgjedh instrumentet metalprerëse të nevojshme për prerje bazuar në vizatimin e detajuar dhe verifikon gjendjen e tyre, përcakton mënyrat optimale të prerjes, përgatit makinën për punë duke u bazuar në vizatim të detajuar, në gjysmëfabrikatin e dhënë dhe në instrumentin prerës që duhet të përdoret. Dëshmi se personi zgjedhë në mënyrë të drejtë instrumentin metalprerës, analizon matjet zinxhirore të përcaktuara në vizatim të copës punuese dhe llogaritë përmasat e nevojshme. Dëshmi se personi prodhon pjesë të punës në një makinë frezuese konvencionale bazuar në vizatimin e detajuar, të cilat janë në përputhje me kërkesat e saktësisë IT 12 të ISO standardeve, verifikon saktësinë e përpunimit në përputhshmërinë me vizatimin e detajuar. Kontrollon cilësinë e pjesës së përfunduar të punës dhe në pajtueshmëri me dokumentacionin teknik.

Dëshmi se personi largon ashklat metalike dhe mbetjet e tjera të përpunimit. Dëshmi se personi deponon pjesën e përfunduar të punës në bazë të kërkesave të arritura sipas marrëveshjes, pastron makinën dhe rregullon vendin e punës pas përfundimit të punës.

Dëshmitë e njohurive – Test me shkrim, demonstrim praktik i funksioneve dhe kriterëve të performancës, aktivitete gjatë orëve mësimore, etj.

Funksioni 8: Operimi me makina CNC për prerjen dhe formësimin e llamarinave

Ky funksion ka të bëjë me operimin me makina CNC, për prerjen dhe formësimin e llamarinave, deponimin e pjesëve të punuara brenda vendit të punës.

Aktivitetet kyçe (+ rezultatet e punës)	Kriteret e performancës	Njohuritë e nevojshme për të kryer funksionin	Shkathtësitë	Shkathtësitë kyçe të shoqëruara me funksionin kryesor
Operon me makina CNC	1. Përgatitë procesin e punës. 2. Editon programin në makina CNC, 3. Kontrollon, monitoron, rregullon dhe përshtat makinën për punë. 4. Kryen mirëmbajtjen dhe riparimin e makinës.	a)Përshkruan elementet e programimit në makina CNC, për prerje dhe lakim të llamarinave. b) Shpjegon ecurinë e editimit të programit. c) tregon pajisje të ndryshme, vendosja dhe fiksimi i instrumenteve prerëse dhe formuesve;	- Vendosja e kontrollit të makinat CNC (kontrolli dimensional) - Organizimi/ vendosja e prerëseve dhe formuesve për lakim, - Organizimi/ vendosja e llamarinës për prerje dhe formësim, përsëritja e procesit.	- Komunikimi - Mbledh dhe përpunon informata - Të menduarit logjik - Shkathtësi në zgjidhjen e problemeve - Të jetë kritik dhe konstruktiv - Të manifestoj guxim dhe iniciativë në marrjen e përgjegjësi - Të jetë vendimmarrës

		d) Përshkruan mënyrën e përgjithshme për mirëmbajtjen e makinave CNC për prerje dhe lakim (lubrifikantët dhe ftohësit, filtrat, etj.);	- Respektimi i rregullave të sigurisë dhe ruajtja e mjedisit	- Mësimi gjatë gjithë jetës - Punë në grup - Vlerësimi dhe vetëvlerësimi - Njohja e gjuhëve të huaja
Kryen prerje të llamarinës me plasma, ujë dhe laser	1. Pozicionon prerësin me plazmë për prodhimin e pjesës. 2. Pozicionon injektuesin e vrushkullit të ujit për prodhimin e pjesëve 3. Pozicionon prerësin laserik për prodhimin e pjesëve 4. Prodhon pjesë nga llamarina metalike me prerje me plazme, ujë dhe laser në përputhje me vizatimet e dhëna të copës punuese. 5. Prodhon pjesën mostër të copës punuese dhe e krahason përputhjen e saj me vizatimin konstruktiv. 6. Konfiguron makinën sipas nevojës për prodhimin e pjesëve të thjeshta.	a) Përshkruan makinat CNC për prerje të metalit me plazme, ujë, laser. b) Tregon mjetet dhe materialet harxhuese të përdorura të prerja me plazme; c) Shpjegon specifikat e teknologjisë së prerjes me plazme, dhe parimin e punës; d) Tregon fushën e përdorimit të teknologjisë së prerjes me plazme. e) Tregon mjetet dhe materialet harxhuese të përdorura të prerja me ujë; f) Shpjegon specifikat e teknologjisë së prerjes me ujë, dhe parimin e punës;	- Përgatit vendin e punës - Siguron dokumentacionin teknologjik - Përgatit makinën CNC - Përzgjedh veglat dhe pajisjet e punës - Montimi dhe vendosja e prerëseve. - Rregullon makinën sipas regjimit të programit për editim, - Zbaton standardet e profesionit, - Zbaton standardet dhe rregullat në punë dhe të ruajtjes së mjedisit	

		g) Tregon fushën e përdorimit të teknologjisë së prerjes me ujë. h) Tregon mjetet dhe materialet harxhuese të përdorura të prerja me laser; i) Shpjegon specifikat e teknologjisë së prerjes me laser, dhe parimin e punës; j) Tregon fushën e përdorimit të teknologjisë së prerjes me laser.		
--	--	--	--	--

Operon me makinën CNC për lakimin këndor të llamarinës	1. Prodhon pjesë punuese në përputhje me vizatimin e dhënë të punës në makinën CNC për lakim. 2. Prodhon pjesën mostër dhe e krahason përputhjen e saj me vizatimin e copës punuese. 3. Konfiguron makinën CNC sipas nevojës për lakimin e pjesëve më të thjeshta.	a) Përshkruan veglat që përdoren për deformim plastik (formuesit, matrica etj.) edhe materialin hargjues.	- Përgatit vendin e punës - Siguron dokumentacionin teknologjik - Përgatit makinën CNC - Përzgjedh veglat dhe pajisjet e punës - Montimi dhe vendosja e formuesve për lakim. - Rregullon makinën sipas regjimit të programit për editim, - Zbaton standardet e profesionit, - Zbaton standardet dhe rregullat në punë dhe të ruajtjes së mjedisit	
Operon me makinat CNC për lakimin rrethor dhe profilor të llamarinave	1. Prodhon pjesë punuese në makinën CNC për lakim rrethor-profilor në përputhje me vizatimin e konstruktiv. 2. Prodhon pjesën mostër dhe e krahason përputhjen e saj me vizatimin e copës punuese. 3. Konfiguron makinën CNC sipas nevojës për lakimin e pjesëve më të thjeshta.	a) Përshkruan veglat që përdoren për deformim plastik (formuesit, rrulat, matrica etj.) edhe materialin hargjues.	- Përgatit vendin e punës - Siguron dokumentacionin teknologjik - Përgatit makinën CNC - Përzgjedh veglat dhe pajisjet e punës - Montimi dhe vendosja e formuesve për lakim rrethor dhe profilor. - Rregullon makinën sipas regjimit të	

	4. Kryen lakimin rrethor të pjesëve në pajisjet CNC me rrula. 5. Kryen lakimin profilor të pjesëve në makinat CNC me rrula. 6. Prodhon një pjese të mostrës në makinat CNC me rrula. 7. Përgatitë ciklin e punës për lakimin rrethor dhe profilor të pjesëve të thjeshta në makinat CNC me rrula.		programit për editim, - Zbaton standardet e profesionit, - Zbaton standardet dhe rregullat në punë dhe të ruajtjes së mjedisit	
Deponimi dhe asgjësimi i mbetjeve	1. Pastron pjesën e përfunduar të punës 2. Largon grimcat (ashklat) metalike dhe mbetjet e tjera të përpunimit. 3. Deponon pjesët e finalizuara me prerje dhe lakim në bazë të kërkesave të arritura sipas marrëveshjes. 4. Pastron makinën CNC për prerjen dhe formësimin e llamarinave dhe rregullon vendin e punës pas përfundimit të punës.	a) Përshkruan mënyrën e identifikimit të materialeve të çelikut bazuar në ISO standardet, etj.); b) Tregon pajisjet transportuese brenda repartit, pajisjet ngritëse, me shirit, pirunier, etj. c) Tregon depot dhe llojet e tyre, d) Përshkruan pajisjet	- Përgatit vendin e deponimit të pjesëve të përpunuara. -Deponimi i pjesëve punuese të përfunduara - Identifikimi i statusit të kontrollit përfundimtar të pjesës së finalizuar. - Zbaton standardet e profesionit - Zbaton standardet dhe rregullat në punë të ruajtjes së mjedisit	

Kushtet për realizimin e funksionit:

Identifikimi i nevojave:

Punimi i pjesëve bëhet varësisht nga lloji i pjesës që do të punohet nga operatori me CNC makina (për prerje, lakimin këndor, rrethor dhe profilor).

Instruksonet e nevojshme: përzgjedhja e materialeve dhe veglave të nevojshme punë. Rregullimi i regjimit të përpunimit me prerje, lakim, matja dhe kontrollimi i pjesëve që do të punohen.

Materialet dhe Instrumentet e nevojshme: komplet elementet për prerje dhe për formësim të makinat CNC (për prerje, lakimin këndor, rrethor dhe profilor).

Kërkesat e vlerësimit:

Dëshmi e përformancës: dëshmi për aktivitet e realizuara, përzgjedhja dhe vëzhgimi i punës së kandidatëve (përshkrim për të ardhmen) në një situatë reale pune. Dëshmi e njohurive: test me shkrim, listë kontrolli, bashkëbisedë profesionale përmes demonstrimit të shkathtësive dhe njohurive profesionale për të kuptuar lidhjen në mes të rregullave të ndërlidhura me përshkrimin e funksionit

Funksioni 9: Kontribuon në ngritjen e nivelit profesional

Ky funksion ka të bëjë me zhvillimin profesional: ngritja e vazhdueshme profesionale avancimi në përdorimin e teknologjisë së informacionit dhe komunikimit (TIK)

Aktivitetet kyçe (+ rezultatet e punës)	Kriteret e performancës	Njohuritë e nevojshme për të kryer funksionin	Shkathtësitë	Shkathtësitë kyçe të shoqëruara me funksionin kryesor
Ngritja e vazhdueshme profesionale	Hartimi i programit për zhvillim profesional Përcjellja e të arriturave teknologjike Raportimi për të arriturat profesionale	Tregon mënyrën e shfrytëzimit të literaturës profesionale Shpjegon mënyrën e udhëheqjes së personelit, shpërndarjen e punës ndërmjet anëtarëve të ekipit. Shpjegon konceptet bazë të marketingut dhe nevojat e klientëve. Shpjegon parimet bazë të sistemit të menaxhimit të kualitetit Pershkruan dokumentimin dhe raportimin e të dhënave të realizuara.	Shfrytëzon literaturën profesionale dhe burime tjera të informacionit të rëndësishme për përcjelljen e rrjedhave bashkëkohore në profesion Aftësi për të komunikuar me epror, klient, kolegë, furnizues Aftësia dhe shkathtësitë për të trajnuar personelin e ri në punë Shkathtësi në përgatitjen e dokumentacionit (vizatime teknike me anë të projektimit në kompjuter CAD) për procesin e prodhimit	- Komunikimi - Mbledh dhe përpunon informata - Të menduarit logjik - Shkathtësi në zgjidhjen e problemeve - Të manifestoj guxim dhe iniciativë në marrjen e përgjegjësi - Të jetë vendimmarrës - Punë në grup - Vlerësimi dhe vetëvlerësimi - Njohja e gjuhëve të huaja
Përdor Teknologjinë informative për vizatimin e pjesëve	Përgatitë vizatime teknike me anë të projektimit në kompjuter (CAD), Zhvillon vizatime teknike duke i bërë ato vizuale			

			Shkathtësi në përgatitjen e dokumentacionit për sistemin e planifikimit dhe kontrollit të prodhimit Aftësi për përgjigje të duhur në reagimet e konsumatorëve	
--	--	--	---	--

Kushtet për realizimin e funksionit:

Identifikimi i nevojave:

Ngjitja e vazhdueshme profesionale është një domosdoshmëri dhe nevojë krahas kërkesave të punës dhe profesionit.

Instruksonet e nevojshme: identifikimi nevojave për ngritje profesionale dhe hulumtimi i burimeve të mundshme për aftësim. Përzgjedhja e përmbajtjeve të cilat ndihmojnë në ngritjen e performancës në vendin e punës.

Materialet dhe Instrumentet e nevojshme: kompjuteri, katalogje dhe të dhëna për ofrues të ndryshme të trajnimit dhe zhvillimit, kontakte dhe burime tjera të informimit, literaturë profesionale, vizitë dhe këmbim përvojash me të tjerët.

Kërkesat e vlerësimit:

Dëshmi e performancës: dëshmi për aktivitet e realizuara, vëzhgimi i punës së kandidatëve dhe përkrahje për një ngritje sa më profesionale. Vlerësimi mund të bëhet me test me shkrim, listë kontrolli, bashkëbisedë profesionale përmes demonstrimit të shkathtësive dhe njohurive profesionale për të kuptuar aftësitë e fituara krahas kërkesës së punës dhe profesionit.

Funksioni 10: - Kryerja e llogarive për realizimin e punimeve metalpunuese

Ky funksion ka të bëjë me kalkulimin e shpenzimeve të materialit, kalkulimin e çmimit të produktit, kalkulimin e çmimit të finalizimit të produktit.

Aktivitetet kyçe (+ rezultatet e punës)	Kriteret e performancës	Njohuritë e nevojshme për të kryer funksionin	Shkathtësitë	Shkathtësitë kyçe të shoqëruara me funksionin kryesor
Kalkulimi i shpenzimit të materialit	Përcakton sasinë, dimensionet dhe përmasat për materialet të punimeve axhusterike, përpunim me prerje, saldim dhe lakim.	Shpjegon se si bëhen llogari të thjeshta ekonomike, Përshkruan strukturën dhe llojet e shpenzimeve, Tregon normativën e materialeve bazë dhe ndihmëse shpenzuese, Tregon normativat kohore të punës. Shpjegon masat mbrojtëse	Aftësi për të: Llogaritur vëllimin e punimeve Llogaritur çmimin e produktit, Përgatitur ofertën për klientit, Respekton masat mbrojtëse.	- Komunikimi - Mbledh dhe përpunon informata - Të menduarit logjik - Shkathtësi në zgjidhjen e problemeve - Të manifestoj guxim dhe iniciativë në marrjen e përgjegjësi - Të jetë vendimmarrës - Punë në grup - Vlerësimi dhe vetëvlerësimi
Kalkulimi i çmimit të produktit	Përcakton vëllimin e punimeve, Përcakton çmimin e produkteve, Përcakton vlerën për shpenzime të paparashikuar, Përllogaritja e kohës së realizimit,			
Kalkulimi i çmimit të finalizimit të produktit	Përpilon listën e të gjithë materialeve, sasinë dhe çmimin e tyre, Përcakton çmimin total të materialit për finalizim të produktit, Përpilon paramasën dhe parallogarinë.			

Kushtet e realizimit të funksionit:

Kryerja e llogarive për kryerjen e punimeve i referohet: kalkulimit të çmimit të shërbimeve dhe çmimit të përgjithshme të produkteve metalpunuese. (Përpilimit të listës së të gjithë materialeve, sasinë dhe çmimin e tyre, përcaktimit të çmimit total të materialit për prodhim dhe montim)

Kërkesat e vlerësimit të funksionit:

Evidenca e performancës: - evidenca se si kryhen aktivitetet, grumbullohen nëpërmjet vëzhgimit të kandidatit duke i bërë këto aktivitete (të përshkruara në funksion) në një situatë reale të punës. Kontrollimi i ambientit të punës /liste kontrolli.

Evidenca e njohurive : - test me shkrim, pyetje dhe përgjigje me gojë për të demonstruar që nxënësi i ka kuptuar kërkesat e punës.