

Регионален стандард на квалификацијата Бравар

Стандардот е развиен во рамките на проектот Подобрувања на квалитетот на образованието и обуката во ЈИЕ – EQET SEE од претставници на 6 економии учеснички: Албанија, Босна и Херцеговина, Косово*, Црна Гора, Република Северна Македонија и Србија.

Дел I – Општи информации

Стандард на квалификација	
1. Назив на квалификацијата	<p><i>Бравар</i></p> <p><i>Албанија: Konstruksione metalike</i></p> <p><i>БиХ: Bravar</i></p> <p><i>Косово*: Konstruksione metalike</i></p> <p><i>Црна Гора: Bravar</i></p> <p><i>Северна Македонија: Бравар</i></p> <p><i>Србија: Бравар</i></p>
2. Вид на квалификација	<p><i>Квалификацијата е целосна или делумна, зависно од законодавството во поединечните економии и видот на образование.</i></p> <p><i>Квалификацијата се стекнува по пат на:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - Формално воведно стручно образование и обука, - Формално образование и обука за возрасни или - Систем на вреднување на <i>формалното и неформалното учење</i> во зависност од законодавството на секоја поединечна економија.
3. Опис на квалификацијата / оправданост, потреба за квалификацијата	<p>Опис на квалификацијата:</p> <p><i>Браварот изработува делови на метални конструкции, обработува лим, метални профили и цевки и изведува различни видови на монтажа. Браварот изработува: огради, капи, прозорци и врати, мебел, делови од постројки и метални предмети, како и предмети изработени од други материјали.</i></p> <p><i>За време на работењето, браварот изведува различни активности на начин кој е општествено и еколошки одржлив: оцртување и обележување, рачно и машинско сечење, исправање, свиткување, брусење, ковање, бушење, нарежување, стругање, заварување (лачно и гасно), спојување на делови, острење на различни алати, заштита на површината со заштитни слоеви.</i></p> <p><i>Браварот користи низа алати и машини: чекани, метални пили/пили за сечење на метал, ножици за лим, турпии, алати за мерење (метар, шестар, микрометар, агломер...), рачна електрична бормашина и брусаница, машини за сечење на челични профили, машини за сечење и виткање на лим и профили и машини за заварување.</i></p> <p><i>Браварот води работна документација и изведува административни и</i></p>



	<p>комерцијални задачи во делокругот на неговото/нејзиното работење. Тој/таа е во комуникација со неговите/нејзините претпоставени, колеги, клиенти, ги применува правилата на деловна комуникација и ја координира својата изведба на работата со работата на останатите изведувачи и тоа на начин кој е етички и професионален. Тој/таа применува и води сметка за стандардите на квалитет во неговото/нејзиното работење, применува процедури и мерки за зачувување на здравјето, заштита на работната средина, како и мерки за заштита од пожари.</p>																					
<p>4. Односни стандарди на занимање, поврзаност со ISCO или други докази за консултација со чинителите од пазарот на трудот</p>	<p>Регионалниот стандард на занимање се искористи како основа за изработка на овој регионален стандард на квалификација.</p> <p>ISCO 08 Код 721. ISCO ниво 2</p>																					
<p>5. Ниво на квалификација (EQF)</p>	<p>Ниво во Европската рамка на квалификации за доживотно учење (EQF 1-8): 3</p>																					
<p>6. Квалификација изразена во кредити или години/ часови времетраење и удел на единиците од општото образование во севкупната квалификација</p>	<p>Оваа квалификација опфаќа од 1800 до 2000 часови кои се неопходни за лицето да ги исполни исходите од стручното учење и стекнување со квалификацијата. Овие часови го опфаќаат воведот, како и времето поминато во учење и обука надвор од училища.</p> <p>Уделот на стручните компоненти и уделот на општото образование во квалификацијата како елемент од стандардот на квалификација по економија се претставени подолу:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Економија</th> <th>Удел на единиците од стручното образование и обука како исходи од учењето во вкупниот опсег на квалификацијата</th> <th>Удел на единиците од општото образование како исходи од учењето во вкупниот опсег на квалификацијата</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Албанија:</td> <td>55%</td> <td>45%</td> </tr> <tr> <td>БиХ:</td> <td>63%</td> <td>37%</td> </tr> <tr> <td>Косово*:</td> <td>67%</td> <td>33%</td> </tr> <tr> <td>Црна Гора:</td> <td>62%</td> <td>38%</td> </tr> <tr> <td>Северна Македонија:</td> <td>60%</td> <td>40%</td> </tr> <tr> <td>Србија:</td> <td>60%</td> <td>40%</td> </tr> </tbody> </table>	Економија	Удел на единиците од стручното образование и обука како исходи од учењето во вкупниот опсег на квалификацијата	Удел на единиците од општото образование како исходи од учењето во вкупниот опсег на квалификацијата	Албанија:	55%	45%	БиХ:	63%	37%	Косово*:	67%	33%	Црна Гора:	62%	38%	Северна Македонија:	60%	40%	Србија:	60%	40%
Економија	Удел на единиците од стручното образование и обука како исходи од учењето во вкупниот опсег на квалификацијата	Удел на единиците од општото образование како исходи од учењето во вкупниот опсег на квалификацијата																				
Албанија:	55%	45%																				
БиХ:	63%	37%																				
Косово*:	67%	33%																				
Црна Гора:	62%	38%																				
Северна Македонија:	60%	40%																				
Србија:	60%	40%																				
<p>7. Сектор/ област</p>	<p>Класификација на квалификацијата согласно ISCED-F класификацијата (FOET)</p>																					



<p>на работење (согласно ISCED)</p>	<p>– Области на образование и обука). 07 – Инженеринг, производство и градежништво 071 Инженеринг и инженерски струки 715 Механика и метални струки</p>
<p>8. Специфични барања за обезбедување на квалитет кои се однесуваат на квалификацијата</p>	<p>Економиите вклучени во процесот треба натамошно да го доработат Стандардот на квалификацијата бравар во согласност со методологијата за секоја поединечна економија. Овој регионален стандард за квалификацијата бравар ќе ја претставува основата за подоцнежното доработените национални стандарди на квалификација. Со цел обезбедување на квалитет на националните стандарди на квалификација, треба да се почитуваат националните процедури (усвоени од страна на релевантните органи, со следење на имплементацијата од страна на релевантните органи и сертифицирање на учесниците во образовниот процес).</p>
<p>9. Барање за упис/прием/предуслови за стекнување со квалификацијата</p>	<p>Минималното барање за прием за бравар во однос на претходно стекната квалификација е основно образование или квалификација која соодветствува на ниво 1 од Европската рамка на квалификации. Дополнителните барања зависат од законодавството пропишано во секоја поединечна економија.</p>
<p>10. Напредување/премин во системот на квалификации/доквалификација и можности за вработување</p>	<p>По завршувањето на квалификацијата, ученикот има можност за:</p> <p>Вработување:</p> <ul style="list-style-type: none"> Во металната индустрија, секторот градежништво и во занаетчиски работилници Самовработување (во сопствена занаетчиска работилница) <p>Вертикален премин:</p> <ul style="list-style-type: none"> Пост-средно образование (по исполнувањето на одредени услови пропишани во секоја поединечна економија) Секторска квалификација на повисоко ниво (во согласност со одредени услови пропишани во секоја поединечна економија/испити) <p>Хоризонтален премин:</p> <ul style="list-style-type: none"> Со запишувањето на друга образовна програма, се земаат предвид модулите (секторски и генерални) кои се дел од наставната програма за бравар, како и новите наставни програми за упис.
<p>11. Структура на квалификацијата: Список на задолжителни единици за исходите на учење и изборни</p>	<p>Задолжителни единици за исходите на учење: ЕДИНИЦА 1 – Планирање, подготовка и организација на браварското производство ЕДИНИЦА 2 – Изработка на браварски производи/ елементи ЕДИНИЦА 3 – Составување на конструкциските елементи со посебни и еластични спојки ЕДИНИЦА 4 – Спојување на елементите со неодвојни спојки ЕДИНИЦА 5 – Монтажа и демонтажа на браварски производи (елементи,</p>



<p>единици за исходите на учење</p>	<p>склопови) ЕДИНИЦА 6 – Основно одржување и поправки на браварска опрема, елементи и склопови ЕДИНИЦА 7 – Деловна комуникација и претприемништво ЕДИНИЦА 8 – Стандарди, заштита на животната средина и безбедност на работа</p> <p>Можни изборни единици за исходите на учење: ЕДИНИЦА 1 – Хидраулика и пневматика ЕДИНИЦА 2 – Плазма сечење ЕДИНИЦА 3 – Специфична информациско-комуникациска технологија (ИКТ) за квалификацијата бравар ЕДИНИЦА 4 – Различни методи (на пример, еколошки (т.е. зелени) со кои се обезбедува одржлив развој) за монтирање на неметалните делови ЕДИНИЦА 5 – Инсталирање и демонтирање на основна опрема за индустриска обработка (на пример, цевководи, садови под притисок и слично).</p>
<p>12. Договор за регионален стандард на квалификација</p>	<p>Процесот на изработка на регионален стандард за квалификацијата бравар се одвиваше помеѓу 1 април 2023 и 31 мај 2023. Секоја поединечна економија (Албанија, Босна и Херцеговина, Косово*, Црна Гора, Северна Македонија и Србија) беше застапена со тројца претставници, од кои по еден претставник од агенциите за стручно образование и обука/агенции за квалификации кој истовремено е и стручњак за стандард на занимање/стандард на квалификации, по еден претставник од стручните училишта и еден стручњак со специфично знаење и вештини за секторот (член на националната работна група за стандарди на квалификации).</p> <p>Регионалната изработка на стандардот за квалификации се заснова на регионално изработен стандард на занимањето бравар. Заедничката работа на регионално ниво се одвиваше во работилници согласно подготвените материјали во соработка со претставниците на сите економии и добиените повратни информации за подготвените материјали во рамките на работилниците. Главните начела за изработката на стандардите за квалитет беа договорени во рамките на Методологијата за изработка на регионален стандард на квалификации и заедничкото разбирање постигнато при работилниците.</p> <p>Регионално изработениот стандард на квалификација ја претставува заедничката основа изработена на ниво на ЈИЕ, а притоа се земени предвид и спецификите на секоја од економиите кои учествуваат во процесот.</p> <p>Регионалниот стандард за квалификацијата бравар ќе овозможи постигнување на договорените исходи од учењето за секоја поединечна економија, а со тоа ќе се олесни и продолжувањето на образовниот процес и обука, како и вработувањето во сиот регион на ЈИЕ.</p>



* Оваа ознака не ги доведува во прашање ставовите за статусот и е во согласност со Резолуцијата 1244 на Советот за безбедност на Обединетите Нации и мислењето на Меѓународниот суд на правдата во однос на Декларацијата за независност на Косово.



Дел II - Специфичен дел од квалификацијата

ULO	Исходи од учењето – Регионален заклучок на македонски
<p>ЕДИНИЦА 1 – Планирање, подготовка и организација на браварското производство</p>	<p>1.1. Го чита работниот налог, техничко-технолошката документација и барањата на клиентот кои се неопходни за изведување на работната задача.</p> <p><i>1.1.1. Врши избор на материјали, алат, прибор, опрема и заштитни средства за заварување на балконски оградни конструкции во согласност со техничко-технолошката документација.</i></p> <p>1.2. Подготвува нацрт.</p> <p><i>1.2.1. Прави нацрт за отпочнување на работи на градежен објект согласно извршените мерења и со користење на соодветни технички симболи.</i></p> <p>1.3. Го планира времето и неопходните ресурси во согласност со релевантната техничко-технолошка документација.</p> <p><i>1.3.1. Ги одредува неопходните материјали и нивната количина за изработка на балконска ограда во согласност со техничко-технолошката документација и начелата на одржливост.</i></p> <p><i>1.3.2. Го одредува времето кое е неопходно за изработка на балконска ограда по фази во согласност со техничко-технолошката документација и начелата на одржливост и енергетска ефикасност.</i></p> <p>1.4. Подготвува заштитни средства, материјали, алат, прибор, опрема и машини кои се неопходни за изведување на работната задача во согласност со техничко-технолошката документација, техничкото законодавство и начелата на одржливост и енергетска ефикасност.</p> <p><i>1.4.1. Ја објаснува технолошката процедура за рачно електролачно заварување на коцкасти профили.</i></p> <p>1.5. Ги проверува работните услови на работното место во согласност со општите мерки за безбедност и здравје при работа.</p> <p><i>1.5.1. Ги објаснува оптималните работни услови за дупчење (бушење) земајќи ги предвид мерките за безбедност кои се применуваат при изведувањето на задачата.</i></p> <p><i>1.5.2. По дупчењето (бушењето) ги објаснува мерките за безбедност и здравје при работа.</i></p> <p>1.6. Го организира работното место во согласност со технолошката процедура, работните приоритети, упатствата и регулативите кои се однесуваат на безбедноста и здравјето при работа.</p> <p><i>1.6.1. Ја прикажува процедурата за организирање на работното место за рачно електролачно заварување во согласност со технолошката процедура, дневниот работен план и приоритети, упатствата, како и мерките за безбедност и заштита при работа.</i></p>



	<p>1.7. По завршувањето на работната задача врши проверка, чистење и складирање на материјалите, алатот, приборот, опремата и машините.</p> <p><i>1.7.1. По завршувањето на работната задача врши проверка, чистење и складирање на L профилите.</i></p> <p>1.8. За време на и по изведувањето на браварските работи ја пополнува и архивира работната документација.</p> <p><i>1.8.1. Внесува податоци во пропишаните формулари за основни и дополнителни материјали кои се користат за време на заварувањето на елементите.</i></p>
<p>ЕДИНИЦА 2 – Изработка на браварски производи/ елементи</p>	<p>2.1. Избира материјали за натамошна употреба во согласност со техничко-технолошката документација.</p> <p><i>2.1.1. Ги одредува видовите на материјали кои може да се користат за изработка на балконска ограда и ги објаснува нивните механички својства.</i></p> <p><i>2.1.2. Го избира најсоодветниот вид на материјал за изработка на балконска ограда во согласност со техничко-технолошката документација.</i></p> <p>2.2. Ги пренесува мерките од техничко-технолошката документација на материјалот во утврдениот размер со користење на соодветен алат и прибор за оцртување и бележење.</p> <p><i>2.2.1. Ги пренесува мерките од техничко-технолошката документација на работниот дел за обработка на материјалот со дупчење (бушење).</i></p> <p>2.3. Го обработува материјалот по пат на пластично деформирање и со користење на соодветен алат, прибор и машини во согласност со техничко-технолошката документација.</p> <p><i>2.3.1. Го прикажува процесот на свиткување на лим со користење на соодветен алат и прибор.</i></p> <p>2.4. Врши рачна и машинска обработка на материјалите по пат на сечење, користење на соодветен алат, прибор и машини во согласност со техничко-технолошката документација.</p> <p><i>2.4.1. Ја прикажува процедурата за дупчење на дупки во балконските оградни елементи со користење на соодветен алат, прибор и машини во согласност со техничко-технолошката документација.</i></p> <p>2.5. Врши проверка на точноста и корекција на изведените операции во согласност со техничко-технолошката документација.</p> <p><i>2.5.1. Ги мери добиените димензии и ја проверува позицијата (поставеноста) на елементите во браварската структура со користење на соодветен мерен прибор и инструменти во согласност со техничко-технолошката документација.</i></p> <p>2.6. Врши бележење, одвојување и пакување на браварските елементи со цел да ги подготви за натамошна монтажа во согласност со техничко-технолошката документација.</p> <p><i>2.6.1. Ги означува позициите на браварските елементи за</i></p>



	<p><i>составување на металната конструкција на гаражна врата во согласност со техничко-технолошката документација.</i></p> <p><i>2.6.2. Ги одвојува и пакува браварските елементи од лифтови во согласност со техничко-технолошката документација.</i></p>
<p>ЕДИНИЦА 3 – Составување на конструкциските елементи со посебни и еластични спојки</p>	<p>3.1. Врши избор на алат и елементи за спојување со одвојни спојки во согласност со техничко-технолошката документација.</p> <p><i>3.1.1. Ги објаснува одвојните спојки, нивните видови и стандардни елементи.</i></p> <p><i>3.1.2. Ги избира завртките и навртките за поврзување на два или повеќе елементи во согласност со техничко-технолошката документација.</i></p> <p>3.2. Ги спојува елементите со навојни спојки и користење на соодветни елементи, алат и прибор во согласност со техничко-технолошката документација.</p> <p><i>3.2.1. Сече M16 навој со избирање на релевантни материјали, алат и операции. Го објаснува изборот на материјали, алат и операции за внатрешно сечење на внатрешни навои во согласност со техничко-технолошката документација.</i></p> <p>3.3. Ги спојува елементите со клинови и жлебови со користење на соодветни елементи, алат и прибор и во согласност со техничко-технолошката документација.</p> <p><i>3.3.1. Прави жлебови со конкретни димензии во елементите кои се спојуваат и избира клинови во согласност со техничко-технолошката документација.</i></p> <p><i>3.3.2. Покажува спојување на елементи со клинови, ја објаснува работната процедура во согласност со техничко-технолошката документација.</i></p> <p>3.4. Ги поврзува елементите со спојници со користење на соодветни елементи, алат и прибор во согласност со техничко-технолошката документација.</p> <p><i>3.4.1. Дупчи дупки со одреден пречник (на пример, Ф5 mm) кај спојните елементи со користење на соодветно избрана дупчалка и алат и во согласност со техничко-технолошката документација.</i></p> <p><i>3.4.2. Ги објаснува сите чекори од спојувањето на елементите со клинови во согласност со технолошкото упатство и ги демонстрира.</i></p> <p>3.5. Прави спојници со еластични спојни елементи и со користење на соодветни елементи, алат и прибор во согласност со техничко-технолошката документација.</p> <p><i>3.5.1. Избира еластични елементи со одредени димензии во согласност со техничко-технолошката документација.</i></p> <p><i>3.5.2. Ги објаснува чекорите и процедурата за спојување на два панели со користење на еластични елементи.</i></p> <p>3.6. Врши контрола и прилагодување на функционалноста на</p>



	<p>одвојните спојници и нивните геометриски карактеристики во согласност со техничко-технолошката документација.</p> <p><i>3.6.1. Ги контролира геометриските карактеристики на спојницата со користење на соодветни инструменти.</i></p> <p><i>3.6.2. Ги идентификува и поправа потенцијалните дефекти на спојниците.</i></p>
<p>ЕДИНИЦА 4 – Спојување на елементите со неодвојни спојки</p>	<p>4.1. Избира алат, елементи, машини и дополнителни материјали за монтирање на одвојни спојници во согласност со техничко-технолошката документација.</p> <p><i>4.1.1. Ја избира опремата, основните и дополнителни материјали за рачно електролачно заварување и средства за работа/заштитни средства и опрема.</i></p> <p>4.2. Ги спојува елементите со заковување со користење на соодветни елементи, алат, прибор и машини во согласност со техничко-технолошката документација.</p> <p><i>4.2.1. Спојува тенки лим плочи (панели) (на пример, со дебелина од 2-3 mm) по пат на заковување и со користење на неопходните елементи, алат и соодветна опрема во согласност со техничко-технолошката документација.</i></p> <p>4.3. Ги спојува елементите по пат на заварување и со примена на соодветен метод на заварување (рачно електролачно заварување – заварување со гас, MIG, MAG заварување) и со користење на дополнителни материјали, алат, прибор и опрема во согласност со техничко-технолошката документација.</p> <p><i>4.3.1. Изведува прелиминарни процеси како подготовка за заварување на два панели со дебелина од 8mm во согласност со WPS (Спецификација на процедурата за заварување).</i></p> <p><i>4.3.2. Го покажува и објаснува спојувањето на два панели со дебелина од 8mm со рачно електролачно заварување под агол од 90 степени со користење на соодветни електроди, уреди и прибор во согласност со WPS.</i></p> <p>4.4. Ги спојува елементите со лемење со примена на соодветен метод (тврдо и меко лемење) и со користење на дополнителни материјали, алат, прибор и опрема во согласност со техничко-технолошката документација.</p> <p><i>4.4.1. Ги подготвува бакарните цевки кои се предвидени за цели на спојување во согласност со техничко-технолошката документација.</i></p> <p><i>4.4.2. Го покажува и објаснува спојувањето на две бакарни цевки со користење на дополнителни материјали, уреди и алат во согласност со техничко-технолошката документација.</i></p> <p>4.5. Спојува елементи по пат на лепење со користење на соодветен материјал, алат и прибор во согласност со техничко-технолошката документација.</p> <p><i>4.5.1. Врши подготовки за лепење на делови од олук и избира соодветни дополнителни материјали, алат и прибор во</i></p>



	<p><i>согласност со техничко-технолошката документација.</i></p> <p><i>4.5.2. Го покажува спојувањето на деловите од олукот по пат на лепење со користење на соодветни дополнителни материјали, алат и прибор во согласност со техничко-технолошката документација.</i></p> <p>4.6. Врши контрола и прилагодување на функционалноста на неодвојните спојки и нивните геометриски карактеристики во согласност со техничко-технолошката документација.</p> <p><i>4.6.1. Врши мерење и контрола на геометриските карактеристики на изведените спојки од делови на олуци со користење на соодветни мерни и контролни инструменти и во согласност со техничко-технолошката документација и ги идентификува потенцијалните дефекти.</i></p> <p><i>4.6.2. Ги поправа идентификуваните дефекти на спојките од деловите на олуци со користење на соодветни методи и алат.</i></p>
<p>ЕДИНИЦА 5 – Монтажа и демонтажа на браварски производи (елементи, склопови)</p>	<p>5.1. Изработува план за монтирање на браварските производи во работилница/на терен.</p> <p><i>5.1.1. Подготвува план за монтирање на балконска тенда.</i></p> <p>5.2. Ги одредува постоечките услови за монтирање на браварските производи во работилница/ на терен.</p> <p><i>5.2.1. Ја одредува соодветноста на димензиите и формата на изработената балконска тенда за местото каде ќе треба да се изведе монтажата.</i></p> <p>5.3. Изведува процедура за монтирање/демонтирање на изработените елементи и склопови во работилница / на терен со користење на соодветен алат, прибор и дополнителна опрема во согласност со техничко-технолошката документација.</p> <p><i>5.3.1. Прицврстува елементи – носачи на товар (анкери, држачи, потпирачи) на балконската тенда.</i></p> <p>5.4. Врши контрола и прилагодување на позицијата и димензиите на браварската конструкција во согласност со пропишаните барања во техничко-технолошката документација.</p> <p><i>5.4.1. Ја споредува косината на монтираната метална балконска тенда наспроти нацртот/ техничкиот цртеж и со користење на соодветен алат и инструменти.</i></p> <p>5.5. Ја подготвува и заштитува површината на изработените производи/елементи и склопови со нанесување на заштитни слоеви и користење на соодветни средства (бои и лакови), алат и прибор во согласност со техничко-технолошката документација и еколошките стандарди.</p> <p><i>5.5.1. Ги пропишува видовите и карактеристиките на основата и завршните метални слоеви.</i></p> <p><i>5.5.2. Ја подготвува површината на спојката за металната балконска тенда и ја заштитува со нанесување на соодветни бои и/или лакови.</i></p>
<p>ЕДИНИЦА 6 – Основно одржување и поправки на</p>	<p>6.1. Ја одредува оперативната функционалност на машините за изведување на браварските работи.</p>



<p>браварска опрема, елементи и склопови</p>	<p><i>6.1.1. Го објаснува принципот на работење, компонентите и функционалните карактеристики на електричната рачна бормашина.</i></p> <p>6.2. Применува процедура за основно одржување на браварскиот алат, опремата и машините во согласност со пропишните процедури.</p> <p><i>6.2.1. Ја покажува процедурата за чистење (отпрашување) на електрична рачна бормашина.</i></p> <p>6.3. Применува соодветни процедури за едноставни поправки на браварски алат, опрема и машини во согласност со упатствата на производителот.</p> <p><i>6.3.1. Ги објаснува вообичаените дефекти на електричната рачна бормашина.</i></p> <p><i>6.3.2. Ја менува SDS главата на електричната рачна бормашина.</i></p> <p>6.4. Ги отстранува несообразностите со поправка или замена на елементи, склопови и готови браварски производи во согласност со техничко-технолошката документација.</p> <p><i>6.4.1. Ја прилагодува косината на тендата со механичко деформирање на потпирачот со користење на соодветен алат.</i></p>
<p>ЕДИНИЦА 7 – Деловна комуникација и претприемништво</p>	<p>7.1. Соработува со претпоставените, соработниците и со трети лица на начин кој е етички и професионален, поединечно и во тимови, а притоа применува соодветни техники за комуникација и успешно разрешување на конфликти.</p> <p><i>7.1.1. Составува формален/бизнис мејл (понуда) со користење на начелата на деловна комуникација.</i></p> <p><i>7.1.2. Составува работен извештај во зададен формат.</i></p> <p>7.2. Применува ИКТ технологија во комуникацијата.</p> <p><i>7.2.1. Подготвува документи за артиклите и финансиски документи во електронска форма, како и пропратно деловно писмо за понудата на браварски производи согласно утврдените параметри со користење на апликациски софтвер.</i></p> <p>7.3. Изработува едноставен бизнис план за изработка и продажба на браварски производи (континуирана пазарна анализа, предвидување на пазарните трендови, пресметка на трошоците, пресметка на цените на производите, набавка на неопходните материјали и ресурси, итн.).</p> <p><i>7.3.1. Изработува едноставен вид на бизнис план со користење на моделот за сопствена браварска работилница.</i></p> <p><i>7.3.2. Прави пресметка на трошоците за редовното работење и очекуваните приходи од продажбата/наплатата на производите/услугите.</i></p> <p>7.4. Ја промовира понудата/производот (во печатени и електронски медиуми, на саеми, итн.) со користење на различни маркетинг канали.</p> <p><i>7.4.1. Ги утврдува основните елементи од маркетиншкиот план (каналите на дистрибуција, цени и метод за промоција на производот/услугата).</i></p> <p><i>7.4.2. Креира акаунт на социјалните медиуми за да ги понуди</i></p>



	<p><i>своите браварски производи.</i></p> <p>7.5. Продава производи на пазар во согласност со изготвениот бизнис план и применливите регулативи.</p> <p><i>7.5.1. Демонстрира продажба на казан за дестилирање на алкохол по комерцијална цена во симулирана ситуација.</i></p>
<p>ЕДИНИЦА 8 – Стандарди, заштита на животната средина и безбедност на работа</p>	<p>8.1. Применува мерки за безбедност при работа со користење на заштитни средства и опрема.</p> <p><i>8.1.1. Ја користи заштитната опрема во согласност со пропишаната процедура за време на рачното електролачно заварување.</i></p> <p>8.2. Идентификува опасности во работниот процес со цел намалување на ризиците/спречување на појавата на опасности.</p> <p><i>8.2.1 Врши избор и го оправдува изборот на пропишан алат и заштитна опрема кои би се користеле при заварувањето со гас.</i></p> <p><i>8.2.2. Го покажува правилното користење на личната заштитна опрема согласно пропишаната процедура за време на монтирањето/демонтирањето на изработените елементи и склопови на терен.</i></p> <p>8.3. Изведува процедури за спречување и управување со опасни ситуации (настани).</p> <p><i>8.3.1. Ја поставува и поврзува боцата со гас за MAG заварување согласно пропишаниот начин и со објаснување на соодветната процедура за намалување на ризикот.</i></p> <p>8.4. Применува релевантни упатства и прирачници при употребата на алати, работна опрема, машини, садови со гас под притисок, итн.</p> <p><i>8.4.1. Го објаснува значењето на симболите во упатствата од производителот за користење на електричната рачна бормашина.</i></p> <p>8.5. Ги применува правилата за заштита на животната средина, еколошките стандарди и управувањето со отпад.</p> <p><i>8.5.1. Применува процедура за управување со отпад или машинска обработка со сечење кое се изведува на пропишан начин кој е еколошки.</i></p> <p><i>8.5.2. Врши избор на дополнителен материјал за лемење со што ќе се постигне намалување на потребата од опасен отпад. Го оправдува изборот.</i></p> <p>8.6. Операциите кои ги изведува со користење на електрична енергија и материјали се во согласност со начелата на одржлив развој и заштита на животната средина.</p> <p><i>8.6.1. Ги утврдува видовите и карактеристиките на еколошките бои за површинска заштита на металната конструкција на балконската тенда.</i></p> <p>8.7. Применува процедури за прва помош во случај на несреќа.</p> <p><i>8.7.1. Ја покажува процедурата за пружање прва помош на повредено лице во случај на повреда на левата подлактица.</i></p>

