

SYLLABUSI - SALDIMI

Të dhëna bazike të lëndës	
Njësia akademike:	Universiteti i Shkencave të Aplikuara – Ferizaj Inxhinieri Industriale me Informatikë
Titulli i lëndës:	SALDIMI
Niveli:	Bachelor
Statusi lëndës:	Zgjedhore
Viti i studimeve:	III
Numri i orëve në javë:	2+2
Vlera në kredi – ECTS:	5
Koha / lokacioni:	9.00 – 12.15 / S 206
Mësimdhënësi i lëndës:	Mr.Sc.Fatmir Çerkini
Detajet kontaktuese:	Kabineti nr.116, fatmir.cerkini@ushaf.net, fatmir.cerkini@gmail.com.
Përshkrimi i lëndës	<i>Krahasimi i saldimit me proceset tjera. Klasifikimi i mënyrave të saldimit. Metalurgjia e saldimit. Ndikimet termike gjatë saldimit. Saldimi i çelikut. Saldimi i gëzës së hirtë. Saldimi i metaleve me ngjyrë. Saldimi oksigjeno acetilenik. Prerja gazore. Saldimi me rezistencë elektrike. Saldimi me kontakte elektrike dhe me induksion. Makinat për saldim me rezistencë elektrike. Saldimi me hark elektrik. Saldimi me hark elektrik me dorë.. Klasifikimi i elektrodave për saldim me dorë. Saldimi me hark elektrik nën mbrojtjen e flusit. Saldimi me hark elektrik nën mbrojtjen e gazrave. Gazrat mbrojtës. Prerja dhe saldimi me plazmë. Saldimi dhe prerja nën ujore. Saldimi tandem. Saldimi me fërkim. Saldimi me fërkim përzierës. Saldimi me vrushkull elektronik. Saldimi me laser. Saldimi me ultrazë. Kallaitja(Pikja).Kallaitja e butë dhe e fortë. Llojet tjera të kallaitjeve. Materialet për kallaitje. Gabimet gjatë saldimit. Kontrollimi dhe testimi i lidhjeve të salduara.</i>
Qëllimet e lëndës:	<i>Njohja e studentëve me proceset e saldimit. Llojet e saldimit. Përparësitë e saldimit në punimin e konstruksioneve në krahasim me metodat tjera</i>
Rezultatet e pritura të nxënies:	<i>Pas përfundimit të këtij kursi (lënde) studenti do të jetë në gjendje që:</i> 1. Të njoh metodat e saldimeve dhe ti përdorë ato më adekuatet në vende të duhura. 2. Të zgjedhë parametrat e duhur për raste specifike të saldimeve. 3. Të njohë saldimet bashkohore dhe ti aplikoj ato 4. Të njohë dhe të jetë në gjendje të aplikojë metodat e testimit të konstruksioneve të salduara.
Kontributi në ngarkesën e studentit (gjë që duhet të korrespondoj me rezultatet e të nxënit të studentit)	

Aktiviteti	Orë	Ditë/javë	Gjithësej
Ligjërata	2	15	30
Ushtrime teorike/laboratorike	2	15	30
Punë praktike	4	2	8
Kontaktet me mësimdhënësin/konsultimet	0.5	10	5
Ushtrime në teren	-	-	-
Kollokfiume,seminare	1	2	2
Detyra të shtëpisë	4	1	4
Koha e studimit vetanak të studentit (në bibliotekë ose në shtëpi)	2	15	30
Përgaditja përfundimtare për provim	3	4	12
Koha e kaluar në vlerësim (teste,kuiz,provim final)	1	2	2
Projektet,prezentimet ,etj	1	2	2
Totali			125 orë
Metodologjia e mësimdhënies:	<i>ligjërata, seminar, diskutim, punë në grupe</i>		
Metodat e vlerësimit:	<i>Vlerësimi i parë me shkrim: 30 %</i> <i>Vlerësimi i dytë me shkrim: 20 %</i> <i>Detyrat e shtëpisë (Punimet seminarike): 35%</i> <i>Pjesëmarrja dhe angazhimi në orë 15 %</i> <i>Provimi final: 50 %</i> <i>Total: 100 %</i>		
Literatura			
Literatura bazë:	<i>1.Fatmir Çerkini, SALDIMI (Skriptë), Universiteti i Shkencave të Aplikuara– Ferizaj</i>		
Literatura shtesë:	<i>1. Ing. T. Haxhiymeri Teknologji metalesh-saldimi, USHT, Tiranë 1972</i> <i>2.C.Bertucelli,V.Bettini,A.Carrer, M.S.Florio, I.Marino, M.Porsegani, E.Quinzio, C.Reverdy – Tecnologia Meccanica, SALDATURA, Milano</i> <i>3. Dr. B. Bytyqi Saldimi, Universiteti i Kosovës, Prishtinë</i> <i>4.Dr. S. Cundev, Mr, N. Cekreoti Elektricno zavaruvanje, Skopje</i> <i>5. Mr. R. Jovanoviq, Inxh i dipl. V. Vojnoviq Teknologjia e profesionit për kl. IV të ars. të orientuar, dega e mak.</i> <i>6. Inxh. M. Arsenijeviq, Inxh. M.R. Llishanin Teknologjia e përpunimit pa prerje për kl. IV të shk. tekn. të makinerisë</i> <i>7. Prospektet e fabrikës së tubave të çelika të salduar në Ferizaj.</i>		
Raporti i teorisë dhe praktikës	<i>Teori 60% me ushtrime numerike dhe 40% punë laboratorike.</i>		
Plani i dizajnuar i mësimimit:			
Java	Ligjerata që do të zhvillohet		
<i>Java e parë:</i>	<i>Hyrje. Krahasimi i saldimit me proceset tjera. Klasifikimi i mënyrave të saldimit</i> <i>Literatura: Fatmir Çerkini,,SALDIMI” (skriptë),</i>		

Java e dytë:	<i>Metalurgjia e saldimit. Zona e ndikimeve termike (ZNT). Ndikimet termike gjatë saldimit. Kalitja gjatë saldimit. Pengimi i deformacioneve dhe tensioneve</i>
Java e tretë:	<i>Saldimi i çelikut. Saldimi i gizës së hirtë. Saldimi i metaleve me ngjyrë. Saldimi i bakrit dhe lidhjeve të tij..Saldimi i aluminit dhe lidhjeve të tij. Saldimi i zingut, nikelit dhe plumbit</i>
Java e katërt:	<i>Saldimi autogjen (me gaz). Saldimi oksigjeno-acetilenik. Pajisjet e saldimit me gaz Flaka oksigjeno-acetilenike. Llojet e flakave. Kandela.</i>
Java e pestë:	<i>Prerja gazore. Aparati për prerje gazore. Aparati për prerje me rërë speciale. Gabimet gjatë prerjes. Prerja me dorë. Prerja makinerike.</i>
Java e gjashtë:	<i>Saldimi me rezistencë elektrike. Saldimi pikësor. Shpërndarja e temperaturave te saldimi pikëzor.Saldimi tegelor. Saldimi bregor. Saldimi ballor</i>
Java e shtatë:	<i>Saldimi me kontakte elektrike dhe me induksion. Saldimi me kontakte me frekuencë. Saldimi me induksion. Makinat për saldimit me rezistencë elektrike.</i>
Java e tetë:	<i>Saldimi me hark elektrik. Gjatësia e harkut. Plotësimi i tegelit. Karakteristika e harkut dhe burimit elektrik. Saldimi me hark elektrik me dorë. Mbajtja e elektrodës. Ndezja e harkut. Mbajtja e harkut. Ndërprerja e harkut. Trajektoret e elektrodës.</i>
Java e nëntë:	<i>Pajisjet për saldimit me dorë. Burimet e rrymës elektrike. Kabllot. Mbajtësi i elektrodës. Veglat për pastrimin e tegelit. Mjetet mbrojtëse gjatë saldimit. Tavolina e punës.Materiali shtues. Elektrodat e mveshura. Mbështjellja e elektrodës. Klasifikimi i elektrodave. Vlerësimi i parë me shkrim:</i>
Java e dhjetë:	<i>Saldimi nën mbrojtjen e flusit(pluhurit). Saldimi nën mbrojtjen e gazrave. Saldimi MAG, MIG, TIG.</i>
Java e njëmbëdhjetë:	<i>Saldimi me plazmë. Gazrat që shfrytëzohen për formimin e plazmës. Përparësitë dhe të metat e përdorimit të plazmës.Saldimi nën troskën elektropërguese.</i>
Java e dymbëdhjetë:	<i>Saldimet tjera. Saldimi dhe prerja nënujore. Saldimi tandem. Saldimi me fërkim. Saldimi me fërkim përzierës(FSW). Saldimi me vrushkull elektronik. Saldimi me laser. Saldimi me ultrazë.</i>
Java e trembëdhjetë:	<i>Kallaitja(pikja). Kallaitja e butë.Kallaitja e fortë. Metodat më të rëndësishme të kallaitjeve. Materialet për kallaitje.</i>
Java e katërbëdhjetë:	<i>Gabimet gjatë saldimit. Plasaritjet. Kontrollimi dhe ekzaminimi i lidhjeve të salduara. Kontrollimi i lidhjeve të salduara me shkatërrim. Kontrollimi i lidhjeve të salduara pa shkatërrim</i>
Java e pesëmbëdhjetë:	<i>Vlerësimi i dytë me shkrim: Dorëzimi i punimeve seminarike</i>

Politikat akademike dhe rregullat e mirësjelljes:

Mësimdhënësi cakton kriteret për vijimin e rregullt në ligjërata dhe ushtrime dhe rregullat e mirësjelljes si:mbajtja e qetësisë në mësim, shkyqja e telefonave celular, hyrja në sallë me kohë,etj