



**Agjencia Kombëtare e Arsimit, Formimit Profesional dhe Kualifikimeve  
Sektori i Profesioneve dhe Kualifikimeve Profesionale**

## **STANDARDI I KUALIFIKIMIT PROFESIONAL**

### **“TEKNOLOGJIA E PËRPUNIMIT TË METALEVE”**

**Niveli III në KSHK<sup>1</sup>, referuar nivelit III të KEK<sup>2</sup>**

**F5-III-18**

Tiranë, Dhjetor 2018

---

<sup>1</sup> Korniza Shqiptare e Kualifikimeve

<sup>2</sup> Korniza Evropiane e Kualifikimeve

<b>Emërtimi i kualifikimit</b>	<b>“Teknologjia e përpunimit të metaleve”</b>			<b>Kodi</b> <b>F5-III-18</b>
<b>Kohëzgjatja</b>	<b>900-1100 orë</b>	<b>Niveli</b>	<b>III në KSHK, referuar nivelit III të KEK</b>	
<b>Qëllimi:</b>	Qëllimi i kualifikimit profesional “Teknologjia e përpunimit të metaleve” niveli III-të në KSHK, referuar nivelit III të KEK, është të përgatisë punonjës të kualifikuar për përdorimin teknologjisë së përpunimit të metaleve dhe përdorimin e makinave metalpunuese për fushën e mekanikës, si dhe të zhvillojë personalitetin e individit për të jetuar në përshtatje me botën që i rrethon.			
<b>Kriteret e përgjithshme të pranimit:</b>	Në institucionet e arsimit dhe formimit profesional që ofrojnë kualifikim profesional në profilin “Teknologjia e përpunimit të metaleve” niveli III-të në KSHK, referuar nivelit III të KEK, kanë të drejtë të regjistrohen të gjithë individët që: <ul style="list-style-type: none"> <li>- kane mbaruar dy vitet e para të shkollës së mesme në kualifikimin profesional “Mekanikë”, niveli II në KSHK, referuar nivelit III të KEK</li> <li>- janë në gjendje shëndetësore që të përballojnë kërkesat e këtij niveli të arsimit profesional.</li> </ul>			
<b>Mundësitë e kualifikimit të mëtejshëm dhe të punësimit:</b>	Përfundimi me sukses i kualifikimit profesional në “Teknologjia e përpunimit të metaleve” niveli III-të në KSHK, referuar nivelit III të KEK, e pajis individin me Certifikatën Profesionale dhe Supplementin përkatës të punonjësit të kualifikuar në këtë fushë. Ky kualifikim i jep mundësinë që t’i drejtohet tregut të punës për punësim në ndërmarrje të shërbimeve mekanike, në pika shërbimi të makinave të përpunimit mekanik të detaleve, si dhe në veprimtari të tjera që ushtrohen në këtë drejtim. Gjithashtu, individi mund të vetëpunësohet në kuadrin e një biznesi individual në fushën e mekanikës.  Me përfundimin e kualifikimit profesional “Teknologjia e përpunimit të metaleve” niveli III-të në KSHK, referuar nivelit III të KEK, individi ka të drejtë të vazhdojë arsimimin në nivelin IV në KSHK, referuar nivelit III të KEK, duke fituar të drejtën e Diplomës së “Maturës Shtetërore Profesionale” me mundësi për vazhdimin e studimeve pas të mesme dhe universitare.			
<b>Data e validimit</b>	(kur të miratohet)			
<b>Data e miratimit</b>				

## **STRUKTURA E KUALIFIKIMIT**

**Rezultatet e të nxënit në:**

### **NJOHURI PROFESIONALE**

Në përfundim të kualifikimit profesional “Teknologjia e përpunimit të metaleve” niveli III-të në KSHK, referuar nivelit III të KEK, individi do të zotërojë njohuritë profesionale të ndara sipas fushave të mëposhtme:

#### **Bazat e sipërmarrjes**

- Të shpjegojë rolin dhe rëndësinë e sipërmarrjes së biznesit;
- Të analizoje veçoritë e tregut dhe veprimtaritë që kryhen në të;
- Të interpretojë karakteristikat e konsumatorëve;
- Të shpjegojë kuptimin e bankave dhe shërbimet e tyre;
- Të shpjegojë kuptimin, rëndësinë, mjetet dhe strategjitë e marketingut;
- Të interpretojë rëndësinë e legjislacionit të punës dhe elementet përbërës të tij;
- Të interpretojë llogaritje të thjeshta ekonomike që lidhen me teknologjinë e punimit të metaleve;
- Të shpjegojë mënyrën e plotësimit të dokumentacionin financiar për punimet e kryera në makinat metalpunuese.
- Të argumentojë rëndësinë, nevojën dhe aspektet kryesore të përdorimit të Teknologjisë së Informimit dhe Komunikimit (TIK) për krijimin e kontakteve në biznes;

#### **Organizimi, përgatitja e vendit të punës**

- Të përshkruajë masat paraprake dhe përgatitjet e përgjithshme në postin e punës;
- Të interpretojë informacionin, librat e makinerive, instruksionin e përdorimit dhe historikun e tyre;
- Të shpjegojë përdorimet e veglave, instrumenteve dhe pajisjeve të punës në një repart teknologjik të përpunimit të metaleve.
- Të shpjegojë organizimin dhe ndarjen e punës në një repart teknologjik të përpunimit të detaleve;
- Të listojë veprimet për sigurimin e bazës materialo-teknike kryerjen në kohe të detyrave të planifikuara
- Të shpjegojë veprimet për kontrollin paraprak të makinerive dhe pajisjeve në vendin e punës
- Të listojë masat për garantimin e sigurisë në punë dhe mbrojtjes së mjedisit në një repart të teknologjik të përpunimit të metaleve;
- Të listojë si plotësohet dokumentacioni teknik në një repart për përpunimin teknologjik të metaleve

#### **Materialet**

- Të shpjegojë përbërjen kimike dhe vetitë fiziko-mekanike të markave më të përdorshme të gizes, çelikut dhe metaleve me ngjyra;

- Të listojë markat e lidhjeve të forta, si dhe përdorimet e tyre;
- Të listojë markat më të përdorshme të çelikut, gizës dhe materialeve me ngjyra;
- Të shpjegojë karakteristikat fizike dhe fushën e përdorimit të materialeve plastike dhe të precizojë veçoritë e përpunimit mekanik të tyre;
- Të shpjegojë mënyrën e zgjedhjes së llojit të materialit për përgatitjen e një detali në varësi të punës që kryen;
- Të listojë markat e çeliqueve instrumentale dhe trajtimet termike që u bëhen atyre;
- Të identifikojë materialin dhe gjendjen e tij të përpunimit termik;
- Të shpjegojë proceset e përpunimit termik dhe kimiko-termik, duke argumentuar arsyen përse kryhen ato;
- Të listojë llojet e kushinetave dhe përdorimin e tyre;
- Të shpjegojë parimin dhe dobishmërinë e provave të kontrollit të fortësisë (Brinel, Rockëell, Vickers), të rezistencës në tërheqje, të matjes së përcjellshmërisë elektrike në aliazhet e aluminit;

## **PROCESET DHE MAKINERITË E PËRPUNIMIT TEKNOLOGJIK TË METALEVE**

### **Përpunimi me derdhje i metaleve(fonderia) .**

- Të shpjegojë procesin e derdhjes së metaleve, veçoritë dhe fushën e përdorimit;
- Të shpjegojë mënyrën e përgatitjes modeleve dhe arkave të zemrave;
- Të përshkruajë mënyrën e përgatitjes së formave dhe të zemrave në procesin e derdhjes;
- Të shpjegojë mënyrat speciale të derdhjes dhe fushën e përdorimit;

### **Përpunimi plastik i metaleve**

- Të shpjegojë procesin e përpunimit plastik të metaleve, llojet dhe veçoritë e tyre;
- Të shpjegojë proceset e cilindrimit, telëzimit e shtrydhja e metaleve;
- Të shpjegojë procesin e farkëtimit të lirë;
- Të shpjegojë procesin e stampimit vëllimor dhe stampimit të fletëve;

## **PËRPUNIMI MEKANIK**

### **Prerja**

- Të shpjegojë parimin fizik të prerjes së metaleve në të ftohtë;
- Të shpjegojë, mbi bazën e dokumentacionit përkatës, karakteristikat kryesore të **tranxhës** dhe funksionimin e saj;
- Të shpjegojë kushtet e përgjithshme të prerjes me oksigjen të metaleve;
- Të listojë defektet kryesore të prerjes me oksigjen dhe masat përmirësuese;
- Të interpretojë zgjedhjen e tipit të kokës së kanellës prerëse me hedhje koncentrike dhe të ndara;
- Të dallojë shkaqet e deformimit të prerje dhe masat e mundshme për korrigjimin e tyre;
- Të shpjegojë parimin teknologjik të kryerjes së procesit të prerjes me L.A.S.E.R.
- Të përshkruajë parimin e prerjes plazma.
- Të shpjegojë përdorimin specifik të prerjes me dorë dhe automatike
- Të përshkruajë fazat e mekanizmit të prerjes « plasma » dhe kushtet e zmusimit V, X, K;

## **Shpimi**

- Të shpjegojë procesin e shpimit cilindrik me heqje të ashklës;
- Të shpjegojë karakteristikat e puntove për metalet kryesore ferroze dhe joferroze;

## **Palosja**

- Të përshkruajë parimin e palosjes me dore të llamarinave të holla dhe me dimensione të vogla, veglat që përdoren dhe masat e nevojshme kundër deformimit të anëve;
- Të shpjegojë parimin e punës së një makine kthimi të thjeshtë dhe universale;
- Të përshkruajë parimin themelor të palosjes me presë dhe procedurën në presën e palosjes;
- Të shpjegojë funksionimin e presave mekanike dhe hidraulike;
- Të përshkruajë procesin e palosjes së thjeshtë dhe të shumëfishtë;
- Të rendisë masat e sigurisë gjatë gjithë operacionit;

## **PËRPUNIMI ME SALDIM**

### **Saldimi me kanelle OX-AD**

- Të shpjegojë karakteristika e saldimit me Ox-AD të saldimit autogjen, me shkrirje të elektrodës, me ngjitje;
- Të shpjegojë vetitë kryesore, masat minimale të sigurisë (temperatura, përdorimi i bombolave, veshmbathja, vajrat) kufiri i flakërimit të gazrave kushtet e magazinimit të bombolave;
- Të rendisë rregullat e sigurisë kundër zjarrit dhe kundër shpërthimit të kufizimit të presionit dhe rregullat mekanike të adoptuara për C<sub>2</sub>H<sub>2</sub> (valvul moskthimi të gazit dhe të flakës të thjeshta dhe të kombinuara);
- Të dallojë përparësitë dhe të metat e saldimit OA;
- Të përshkruajë strukturën e flakës, zonat dhe nivelin e temperaturës;

### **Saldimi me hark me elektrode të veshur**

- Të shpjegojë parimin fizik të saldimit me elektrodë të veshur;
- Të shpjegojë fenomenin fizik të formimit të harkut, zonat e ndryshme dhe elementet që influencojnë në temperaturën e harkut;
- Të shpjegojë kalimin e metalit shtesë në hark;
- Të përshkruajë pozicionimin e elektrodës në raport me buzët e elementeve që do të saldohen (kufiri i afrimit, pjerrësia) në funksion të tipit të elektrodës;

### **Gjenerator i korrentit të saldimit**

- Të përshkruajë funksionimin e gjeneratorëve dinamike, transformatorëve të rrymës dhe të inverterit;
- Të rendisë përparësitë dhe të metat e përdorimit të rrymës alternative AC dhe të vazhduar DC, në saldimit me elektrode të veshura;
- Të listojë kriteret e zgjedhjes së rrymës (DC – AC), të polariteti direkt dhe invers në DC, në funksion të elektrodës së përdorur;

### **Mbajtësja e elektrodës, masa, kablo**

- Të përshkruajë funksionimin, masat e montimit, të përdorimit, të mirëmbajtjes për pincat mbajtëse të elektrodës, të lidhjes me masën dhe të kabllave;
- Të listojë kriteret e zgjedhjes së elektrodës në funksion të karakteristikës së metalit bazë, të qëndrueshmërisë, të pozicionit të përdorimit;
- Të shpjegojë mënyrën e magazinimit, të ruajtjes dhe të tharjes së EV;

### **Saldimi me hark dhe fluks gazi inert**

- Të shpjegojë llojin dhe nevojën e përdorimit të pajisjeve të saldimit gjysmë-automatik: Dividori, Pishtari – pistoleta– mbështjellja, Gaz, rregullator – sasi matës
- Të përshkruajë lloje të ndryshme të formave të buzëve standard dhe të përcaktojë sipas trashësisë, pozicionit të saldimit, materialit,
- Të përshkruajë tipin dhe përgatitjen (anë më anë, në kënd me zmuso) me dhe pa heqje ashkle;

### **Procesi i Saldimit**

- Të shpjegojë rëndësinë e distancës tub-kontakt në mbrojtjen e banjës së shkrirjes, rregullimi dhe stabiliteti i rrymës;
- Të shpjegojë drejtimin e zhvendosjes së pishtarit, të pistoletës në saldim me shtytje (djathtas);
- Të shpjegojë parimin e punës së procesit TIG;
- Të përshkruajë një instalim saldimi me TIG.
- Të rendisë përparësitë dhe të metat e procesit dhe përdorimet e tij kryesore;
- Të shpjegojë tipat e rrymës së përdorur (AC – DC) polariteti direkt dhe invers;

### **Përpunimi termik i detaleve**

- Të dallojë ekzistencën e një përpunimi termik dhe sipërfaqësor duke përshkruar karakteristikat kryesore;
- Të shpjegojë fazat e operacionit, ndryshimet e vetive mekanike dhe strukturale të kalitjes volumore;
- Të shpjegojë rastet e defekteve (plasaritje, tensione, deformacione);
- Të shpjegojë efektin dhe përdorimin e lëngjeve të kalitjes (H<sub>2</sub>O, solucion i Na OH, NaCl, graso, vajra)
- Të shpjegojë qëllimin dhe parimin teknologjik të kalitjes sipërfaqësore;
- Të interpretojë qëllimin (pas një kalitjeje), dobinë metalurgjike, fazat e operacionit, modifikimet me karakter mekanik;
- Të shpjegojë nocionin dhe rëndësinë e riardhjes në trajtimin e çelikeve shpejtë- prerës (rapide);
- Të shpjegojë qëllimin dhe procesin e ripjekjes, të përmirësimit, të regjenerimit, të normalizimit;
- Të interpretojë rezultatet e ripjekjes në përdorimet detaleve me përbërje prej çeliku me karbon, speciale dhe për joferrozët si bakër, alumin, tunxh, lidhje të magnezit, etj.;
- Të shpjegojë qëllimin dhe përdorimin e vjetërimit të gizave dhe të çelikeve;
- Të shpjegojë kufijtë e elementeve përbërës për çeliquet e çimentuar ;

- Të rikujtojë qëllimin, parimin e përpunimit, përparësitë, të metat, shembuj aplikimi të çimentimit, azotimit e karbonizimit;

### **Operacionet e punës në makinat metalpunuese**

- Të listojë operacionet në rrugën teknologjike të punimit të metaleve me shkallë mesatare vështirësie;
- Të shpjegojë mënyrën e përdorimit të kartës teknologjike të detaleve që punon;
- Të analizojë preventivimin e përpunimit të një detali ose pajisje;
- Të interpretojë shtesat e punimit mekanik në varësi nga lloji i punimit;
- Të shpjegojë elementët e regjimit të prerjes, si dhe mënyrën e zgjedhjes së tij në varësi të materialit që përpunohet;
- Të shpjegojë shkallët e ashpërsisë së sipërfaqeve dhe llojet e punimeve për arritjen e tyre;
- Të lexojë tolerancat dhe shpjegojë mënyrën e konvertimit dhe /ose të adaptimit të një sistemi matjeje në funksion të operacionit që do të kryhet (tornim, frezim, shpim, ratifikim);
- Të lexojë, në funksion të realizimit, vlerat standarde që kanë të bëjnë me simbolin e punimit, gjendjen e sipërfaqes, tolerancës së formë, të precizonit, shtresa e lënë për përpunimin termik;
- Të përkufizojë fjalorin dhe shprehjet teknike (ushqimi, thellësia dhe gjerësia e kalimit, zmusim, rumbullakim, alezimi, rektifikimi, polirimi);

### **Makinat metalpunuese dhe pajisjet ndihmese**

- Të klasifikojë makinat metalpunuese;
- Të dallojë mënyrën e funksionimit të makinave metalpunuese (torno, frezë, retifikë, etj.);
- Të listojë vajrat lubrifikante dhe përdorimet e tyre në makina metalpunuese;
- Të shpjegojë elementët kryesorë të skemave elektrike të makinave metalpunuese;
- Të shpjegojë mënyrën e përdorimit të pajisjeve universale të tornos si mandrino vet-centruese, lunetat, gjysmëlunetat, pllato të, etj.;
- Të shpjegojë mënyrën e përgatitjes së lëngjeve ftohës vajasës;
- Të shpjegojë komandat M4, M5, që përcaktojnë lëvizjet dhe shpejtësitë në makineritë CNC.
- Të analizojë parimin e funksionimit të mekanizmave me veprim mekanikë, hidraulikë, pneumatikë;
- Të shpjegojë nocionin e presionit, debitit, humbje presioni, ngjeshje, karakteristikat e përgjithshme të vajrave hidraulike që shërbejnë për transmetim energjie hidraulike;
- Të shpjegojë nocionin e valvolave, kundervalvolave, distributoreve, akumulatorëve;
- Të shpjegojë një skemë (hidraulike,-pneumatike-oleopneumatike dhe elektropneumatike, elektrohidraulike...) që të përmbajnë elementë logjikë dhe të kombinuar ;

### **Paraqitja në vizatim teknik e detaleve për përpunim në makinat metalpunuese**

- Të shpjegojë mënyrën e paraqitjes në vizatim teknik, sipas rregullave të vizatimit teknik, të detaleve të thjeshta për përpunimin teknologjik të metaleve;
- Të interpretojë vizatime dhe skica të detaleve për përpunimin mekanik të tyre në makinat metalpunuese;
- Të shpjegojë specifikimet standarde të paraqitjes së vizatimit teknik;

- Të interpretojë vizatimet e kryera në izometri, në projeksion ortogonal, të krijuara në nyje, në tre pamje, në prerje, pamje pjesore të elementëve, që përmbajnë volume kubike, cilindrike, konike, elementë të filetuar, të axhustuar, etj., si dhe rakordime midis sipërfaqeve dhe volumeve;
- Të interpretojë një plan vizatimor, që të përmbajë +/- 15 elementë, i kryer sipas metodës së projeksionit ortogonal që të përfshijë nocionet teknike të bashkimeve: vida, bulona, kiaveta, susta, elemente sigurie etj., të transformimit dhe transmetimit të lëvizjes;
- Të interpretojë simbolet e vizatimit, që kanë të bëjnë me gjendjen e sipërfaqes, paralelitetit, perpendikularitetit, shmangiet, rrahjet etj.;

### **Ndërtimi i makinave metalpunuese**

- Të shpjegojë pjesët kryesore të makinave tornuese dhe funksionimin e tyre;
- Të shpjegojë pjesët kryesore të makinave frezuese dhe funksionimin e tyre;
- Të shpjegojë pjesët kryesore të makinave shpuese dhe funksionimin e tyre;
- Të shpjegojë pjesët kryesore të makinave zdruguese dhe funksionimin e tyre;
- Të shpjegojë pjesët kryesore të makinave retifikuese dhe funksionimin e tyre;
- Të shpjegojë pjesët kryesore të makinave barenuese dhe funksionimin e tyre;
- Të shpjegojë pjesët kryesore të makinave tornuese CNC dhe funksionimin e tyre
- Të shpjegojë pjesët kryesore të makinave frezuese CNC dhe funksionimin e tyre
- Të dallojë ndryshimet ndërmjet makinave konvencionale dhe atyre me programim numerik CNC

### **Instrumentet matës dhe prerës**

- Të shpjegojë ndërtimin e instrumenteve matës, kalibrat, mikrometrit, indikatorit, goniometrit, komperatorit etj.;
- Të shpjegojë mënyrën e përdorimit të mikrometrit, indikatorit, goniometrit, komperatorit, etj.;
- Të shpjegojë mënyrën e përdorimit të instrumenteve matës universale dhe speciale si kalibrat universale, kufitarë etj.;
- Të shpjegojë me hollësi gjeometrinë e instrumenteve prerës dhe varësisë nga lloji i materialit;
- Të shpjegojë mënyrën e mprehjes së instrumenteve prerës në makina metalpunuese;
- Të listojë llojet e materialeve për përgatitjen e instrumenteve prerës, si dhe përdorimet e tyre në varësi të materialit që punohet;
- Të shpjegojë markat e çeliqueve për instrumente e vegla prerëse;
- Të shpjegojë llojet e materialeve abrazive dhe instrumentet abrazivë që përgatiten me to;
- Të shpjegojë mënyrën e mprehjes së instrumenteve prerës në makina metalpunuese;
- Të listojë llojet e instrumenteve prerës që përdoren në torno;
- Të shpjegojë mënyrën e përpunimit termik të thikave rapid;
- Të identifikojë këndet e thikave dhe të shpjegojë karakteristikat e thikave prerëse për tornim (i brendshëm, i jashtëm, me formë), frezim (freza konike, bikonike, konkave, konvekse..), alezimi (manuale, makinë), filetimi i jashtëm (manual, makinë), filetimi i brendshëm (manual, makinë), prerje me sharrë (manuale, makinë);

### **Mirëmbajtja e makinerive dhe pajisjeve**



- Të shpjegojë shërbimet e mirëmbajtjes së makinave dhe pajisjeve, duke argumentuar rëndësinë e tyre;
- Të shpjegojë mënyrën e marrjes së informacionit nga instruksionet e prodhuesit për shërbimet e mirëmbajtjes;
- Të shpjegojë përdorimet e informacionit nga burime të ndryshme për shërbimet e mirëmbajtjes së makinave
- Të shpjegojë procedurat e shërbimit dhe mirëmbajtjes të makinerive dhe anekseve të tyre.
- Të shpjegojë periudhën e mirëmbajtjes së makinave metalpunuese, në varësi të përdorimit të tyre. (vjetor/orë pune).

### **Sigurimi teknik e mbrojtja e mjedisit**

- Të shpjegojë masat për garantimin e sigurisë në punë dhe mbrojtjes së mjedisit të reparitit të përpunimit të metaleve.
- Të shpjegojë rregullat e sigurimit teknik në të gjitha makinat e reparitit ku punon;
- Të shpjegojë masat e mbrojtjes kundra zjarrit të reparitit ku punon;
- Të shpjegojë masat e mbrojtjes kundra rrymës elektrike në makinat e reparitit ku punon;
- Të listojë aksidentet kryesore që mund të ndodhin gjatë veprimtarisë së kryerjes së punimeve në makinat metalpunuese, duke shpjeguar mënyrën e shmangies së tyre;
- Të shpjegojë legjislacionin shqiptar të sigurisë dhe mbrojtjes së shëndetit në punë dhe dokumentacionin e detyrueshëm;
- Të shpjegojë rreziqet kryesore të ndotjes së ambientit dhe masat përkatëse për eliminimin e ndotjes;
- Të shpjegojë rregullat e sigurimit teknik gjatë kryerjes së punimeve me ngarkesa dhe pesha të rënda;
- Të shpjegojë rregullat e sigurimit teknik gjatë ngritjes dhe zhvendosjes së ngarkesave;

## **SHPREHI PROFESIONALE**

Në përfundim të kualifikimit profesional në drejtimin “Teknologjia e përpunimit të metaleve” niveli III, në KSHK individit do të përforcojë shprehinë profesionale të fituar në Nivelin II, si dhe do të zotërojë shprehinë profesionale të ndara sipas fushave të mëposhtme:

### **NDERTIMI I FORMAVE GJEOMETRIKE**

#### **Operacionet e punës**

- Të zgjedhë pajisjet dhe veglat në funksion të punimit dhe të matjes;
- Të përcaktojë, në funksion të realizimit, radhën e punës së: çmontimeve, ri montimeve, operacioneve që do të kryejë, mjetet materiale, të punimit bllokimit, të matjes, parametrat e operacioneve që do të kryhen;

#### **Të lexojë dhe të interpretojë instruksionet e punës.**

- Të lexojë dhe të interpretojë një Urdhër punë;
- Të zbërthejë vizatimin e detalit ose të nyjës në lidhje me urdhrin e punës së dhënë;
- Të plotësojë dokumentet e veprimtarisë ditore dhe javore;
- Të zbatojë instruksionet verbale në procesin e punës;

### **Të lexojë dhe të interpretojë një skicë ose vizatim**

- Të interpretojë vizatimet e nyjave sipas normave evropiane që të përmbajë 10 elemente të përbërë nga llamarina të sheshta dhe të kurbezuara, profile U,L I, të paraqitura në projeksion ortogonal, në perspektive, në prerje, ... të bashkuara me vida, bulona, perçina, saldim i vazhdueshëm apo i ndërprerë;
- Të nxjerrë, nga vizatimi i nyjës, një ose më shumë elemente dhe të paraqiten në një skicë të thjeshtë dimensionet dhe tolerancat sipas ISO-s;
- Të kryejë matjet e duhura me qellim realizimin me saldim ose bulona të nyjës së dhënë;
- Të interpretojë shënimet ku tregohen saldimit, të shprehura në standardin evropian lidhur me përgatitjen, mënyrën e saldimit, karakteristikat e kordonit të metalit mbushës;
- Të përdorë dokumentacionin me të dhëna teknike relative lidhur me detalet – Katalogu i bulonerive, perçinave etj., materialeve – llamarina, profile.

### **Përgatitja e llamarinës ose profileve**

- Të përgatitë llamarinat ose profilet;
- Të presë dhe të formojë llamarinat ose profilet me qellim realizimin e pjesëve volumore;
- Të përdorë pajisjet përkatëse të prerjes dhe të formimit;
- Të zgjedhë dhe të përdorë makineritë dhe pajisjet në funksion të materialit dhe formës së kërkuar;
- Të dallojë në bazë të dokumentacionit përkatës, pajisjet shpuese, prerëse dhe formuese;
- Të kryejë, mbi bazën e dokumentacionit përkatës, prerje të llamarinave në **tranxhe**;
- Të kryejë operacione të ndryshme të palosjes;

### **Presat**

- Të kryejë palosje ortogonale të fletëve dhe kurbezime specifike;
- Të kryejë dhe ose të përdorë përmasat e kontrollit;

### **Prerja e çelikeve (Ox-gaz) me dorë**

- Të interpretojë zgjedhjen e tipit të kokës së kanellës prerëse me hedhje koncentrike dhe të ndara;
- Të pozicionohet dhe të marrë drejtimin për prerje (siguria);
- Të zgjedhë, në bazë të dokumentacionit dhe trashësisë së prerjes diametrin e kokës së kanellës, debitin e  $C_2H_2$ , presionin e  $O_2$ , shpejtësinë e prerjes manuale dhe /ose automatike;
- Të kryejë prerje sipas shënimit të profileve, pllakave, tubave shufrave, prerje në vijë të drejtë, me hark të plotë ose fraksion harku zmuso në  $V : 60^\circ - 70^\circ$ ;
- Të kryejë zmusime sipas këndit të përcaktuar, në vijë të drejtë dhe në hark rrethi;
- Të përdorë me ekzaktësi vizoren dhe kompasin gjatë kryerjes së prerjeve;

### **Prerja e mekanizuar**

- Të zgjedhë në funksion të përdorimit, tipin e makinës që do të përdore, (mbi shina paralele, mbi tavolinën e prerjes);
- Të zgjedhë dhe të montojë tek secila makinë pajisjet përkatëse;

- Të zgjedhë dhe të rregullojë parametrat e prerjes në funksion të spesorit, gazit të përdorur, formës...;
- Të shënojë dhe të kryejë prerjen sipas skemës, saktësisë së kërkuar për një hapje (zhvillimi) të dhënë;
- Të presë, sipas profilit dhe të realizojë zmusim 60° në forme X dhe 60°, 70° në forme V;
- Të zbulojë dhe të korrigjojë parametrat e prerjes, gabimet e trajektorës ose të dimensionit, paraqitjen e prerjes...;
- Të zgjedhë dhe të sigurojë në funksion të operacionit dhe trashësisë, mënyrën më të përshtatshme të prerjes (gërshërë mekanike dorë ose pajisje);
- Të përdorë procesin e prerjes me oksigjen dhe teknologjinë përkatëse;
- Të shpjegojë qëllimin e parimit fizik të pastrimit të tegelave:

### **Hark-ajër**

- Të përdorë pajisjet për proceset OX-AD dhe Hark O<sub>2</sub>;

### **Përgatitja e vendit të punës, individual dhe kolektiv.**

- Të realizojë masat paraprake në funksion të pozicionit të punës;
- Të përdorë, në varësi të metalit të trajtuar tipin e elektrodës dhe rrymës së nevojshme;
- Të identifikojë shkaqet e ndërprerjes ose të mungesës së harkut, shkrije shumë e thellë ose e pamjaftueshme, ngjitje të elektrodës dhe të propozojë mënyrat e përmirësimit;
- Të kryejë, mbi një llamarinë të thjeshtë, tegel këndor, pastrimin e tegelit me metodën hark – ajër, elektrodë pastrimi;

### **Teknikat e axhustimit (shpimi, filetimi, polirimi)**

#### **Shpimi**

- Të kryejë mprehjen e instrumentit shpues;
- Të kryejë shpime me diametra të ndryshëm;
- Të zgjedhë shpejtësinë e rrotullimit në funksion të materialit, të diametrit dhe të lubrifikimit;
- Të kryejë filetime, duke respektuar procedurën;
- Të kryejë shpime të vrimave sipas llojit të materialit: ferroze (çelique për konstruksione), bakër dhe lidhje (Cu, bronz, tunxh, ...), alumini dhe lidhje (Al, duralumin) duke përdorur mënyrat e zmusimit (këndet karakteristike për shpimin e elementeve me trashësi të madhe apo të vogël,
- Të kryejë shpime në materiale të diametrave të vegjël, mesatare (parashpim) apo të mëdhenj (me punto freze);
- Të zgjedhë lubrifikantin e duhur sipas procesit që do të kryejë;

#### **Axhustimi (parapërgatitje për saldimin ose mbërthimin) :**

- Të përdorë, në funksion të formave dhe parametrave të materialit, mjetet e duhura për preje ose zmerilim..
- Të zbatojë masat e sigurisë individuale dhe kolektive gjatë përdorimit të veglave të axhustimit (zgjedhja, mbrojtje fizike, ruajtja e ekuilibrit, zgjedhja e pajisjeve ndihmese, izolacioni) konform ligjeve në fuqi;
- Të parashikojë deformimet e mundshme;

- Të drejtojnë në mënyrë mekanike dhe termike elementet para dhe pas saldimit dhe /ose montimit.

### **Përgatitja e përgjithshme e montimit**

- Të lexojë dhe të zbatojë procedurat dhe mënyrat e montimi;
- Të zbërthejë në vizatimet e punës, nyjat dhe detalet që do të montohen në funksion të urdhrimit të punës së dhënë;
- Të përgatisë tipa të ndryshëm të tavolinave të punës, të pajisjeve me rrula, të morsetave , të pincave (magnetike dhe mekanike) për secilin fushë dhe raste specifike të përdorimit;
- Të kryejë tipa të ndryshme të bashkimit(kokë me kokë, këndore etj.) sipas standardit ISO;
- Të realizojë saldime në pozicione të ndryshme sipas paraqitjes grafike të standardit evropian), mbi llamarinë, tuba dhe profile ...;
- Të kryejë filetimin manual të tubave duke prerë dhe pastruar fillimisht elementët që do të filetohen;
- Të kryejë mënyrat e filetitimit në funksion të diametrit dhe të materialit në dispozicion;
- Të zgjedhë dhe të montojë thikat e madra vidës në funksion të diametrit të tubit, tipit të filetit dhe mënyrës së filetitimit në diametrat e zakonshëm;
- Të zgjedhë morsetën e duhur dhe të kryejë mbërthimin e tubit në të;
- Të kryejë filetimin me dorë;
- Të kryejë, në funksion të kërkesave të dhëna, llojin e hermetizuesit të filetitimit;
- Të kryejë montimin, duke siguruar hermeticitetin e lidhjes me anë të provës hidraulike;
- Të përgatisë pjesët e tubave që do të saldohen(kokë më kokë) në funksion të montimit dhe të materialit në përdorim;
- Të sigurojë pastrimin e sipërfaqeve të kontaktit me disk zmeril apo letër zmerile duke zgjedhur ashpërsinë dhe kualitetin e abrazivit;
- Të përdorë limën për pastrime më të vogla, sipas rastit;
- **Të përdorë makineritë e prerjes dhe të kthimit të llamarinave;**
- Të kontrollojë defektet kryesore të llamarinave (grupëzime, anët jo të rregullta, llamarina e deformuar);
- Të realizojë drejtimin e llamarinave të holla ( $\leq 3$  mm) dhe të mesme ( $\geq 3$  mm) (çelique, inoks, aliazhe të lehta, ...) duke zbatuar masat e nevojshme në rastin e metaleve të pastruara dhe të trajtuar;
- Të përdorë me shkathtësi veglat kryesore për drejtimin manual;
- Të drejtojnë mekanikisht llamarinat me dimensione: 500 x 500 x 1 (minimum);
- Të kryejë një kthim manual dhe një me makinë;

### **Palosja**

- Të llogarisë zgjatimin e llamarinës gjatë palosjes
- Të kryejë palosje me dorë të llamarinave të holla dhe me dimensione të vogla duke përdorur veglat e nevojshme;
- Të kryejë operacione palosjeje në një makinë kthimi të thjeshtë dhe universale;
- Të kryejë palosje me anë të presave mekanike dhe hidraulike;
- Të zbatojë masat e sigurisë gjatë gjithë operacionit;

## **PËRGATITJA DHE BASHKIMI I ELEMENTË ME ANË TË SALDIMIT PËR RIPARIMIN OSE /DHE FABRIKIMINE NYJAVE**

### **Saldimi manual me hark me EV**

- Të realizojë përgatitjen mekanike të elementeve(që do saldohen);
- Të zgjedhë diametrin dhe cilësinë(tipin) në funksion të kërkesave të pozicionit dhe trashësisë, të formës dhe cilësisë së tegelit që kërkohet;
- Të kryejë operacionin e saldimit duke zgjedhur elektrodën e duhura dhe natyrën dhe intensitetin e rrymës së saldimit, pozicionet apo këndet e duhura të elementëve;
- Të kryejë korrigjimet e nevojshme gjatë dhe pas saldimit(gjeometrike, ose të pamjes cilësore);
- Të saldojë sipas procesit me hark dhe fluks gazi inert, metal inert gaz (MIG).
- Të zbatojë radhën dhe distancën e duhur të pikimeve;

### **Saldimi**

- Të përdorë, në funksion të materialit, trashësisë dhe pozicionit të saldimit, parametrat e ndryshëm të çiftit fije teli-gaz, regjimit të harkut, gjatësisë së harkut, intensitetit të rrymës;
- Të përgatisë detalet për ti bashkuar(pastrim dhe zmuso);
- Të kryejë saldimin duke respektuar rregullat e sigurisë individuale dhe kolektive në punë;
- Të kryejë korrigjimet e nevojshme gjatë dhe pas saldimit;
- Të kryejë zëvendësimin e bombolës së gazit të reduktorit, të bobinës së telit.
- Të saldojë me MIG në pozicion horizontal dhe vertikal, buzë me buzë dhe me kënd;
- Të saldojë në formë XPA, PC, PF me tel të mbështjellë(136);
- Të bëjë mbushje të sheshta dhe në elementë cilindrike me energji elektrike dhe MIG(135);
- Të saldojë sipas procesit T.I.G. (volfram, Inert Gaz)në të gjitha pozicionet.
- Të zgjedhë dhe të rregullojë llojin dhe polaritetin e rrymës (AC +HF/DC), vlerën e intensitetit, tipin e elektrodës në funksion të karakteristikave të materialit që do të saldohet;
- Të zgjedhë tipin dhe të rregullojë sasinë e gazit të saldimit .

### **Bashkime me ngjitje**

- Të përdorë lloje të ndryshme ngjitesit sipas instruksionit të përdorimit të tyre;
- Të kryejë bashkime me bulona dhe perçina;
- Të përgatisë kushtet për kryerjen e lidhjes me bulona, perçina duke përdorur veglat e duhura të punës;
- Të zbatojë tekniken e duhur të bashkimit si: shtrëngimit të vidave dhe bulona, mbërthimit të perçinave (tubolare etj.);
- Të kryejë mbërthime sipas instruksionit ose vizatimit(me vida, bulona, perçina) duke përfshirë shtrëngimin e kontrolluar;

### **Përgatitja e vendit të punës**

- Të realizojë montimin dhe rregullimin e veglave, detalit, thikave dhe pajisjeve;
- Të zbatojë (mbi bazën e dokumentacionit teknik) kushtet e prerjes, duke respektuar rregullat e sigurimit teknik.

- Të zgjedhë shpejtësinë e rrotullimit, thellësinë e kalimit, ushqimin;
- Të përcaktojë në funksion të operacionit, materialin, cilësinë e thikës(instrumentit), makinën, lubrifikimin;
- Të zbatojë rregullat e mbërthimit dhe të centrimit të vendosjes në pozicion, të koncentricitetit, ekuilibrit dinamik, të fiksimit të detalit dhe të instrumentit(ngarkesa të veçanta, bymimi ose deformacioni);
- Të kryejë mbërthime të ndryshme :
  - mbërthime të elementeve që do të tornohen:
  - pozicionimi, fiksimi i thikave
  - vënia në qendër dhe në linearitet;
- Të sigurojë linjat e akseve, të këndeve, të formave gjeometrike;
- Të përdorë instrumentet përkatëse për matje dhe kontroll;
- Të realizojë hedhjen në kompjuter të komandave M4, M5 për punime në makineritë CNC;
- Të përzgjedhë mënyrat e lëvizjes së instrumentit prerës në makineritë CNC;
- Të kryejë operacione tornimi, frezimi, alezimi dhe retifikimi;

#### **Në torno**

- Të përgatisë thikat prej rapidi dhe të kryejë zëvendësimin e spesorëve të thikave;
- Të realizojë një vrimë qendërzimi sipas normave;

#### **Në freze (vertikale, horizontale, makinë alezimi,...)**

- Të montojë mbajtësen e instrumentit,(mandrinon);
- Të zgjedhë mënyrën e bllokimit dhe të pozicionimit me funksionale në varësi të formës, dimensioneve etj.;
- Të kryejë punimin në makinat frezë vertikale, horizontale, makinë alezimi etj.)
- Të përdorë metodat e rregullimit të paralelizmit, perpendikularitetit, qendërzimit etj.
- Të kryejë punimin e ashpër dhe finicionin e elementeve që përmbajnë sipërfaqe cilindrike, kanale për fermo, patenta, vrima nga një krah dhe tejprtej, fileto këndore dhe trapezoidale, (të majta, të djathta, të brendshme të jashtme);
- Të realizojë paralelepipedë, kanale me tolerancë të vogël ose të madhe, thundra, thellime me kënd  $60^\circ / 90^\circ / 120^\circ$ , shkarkime, gjysmë rrrathë konkave dhe konvekse, vrima dhe alezime tejprtej ose të kufizuara, ndarje direkte ose indirekte;
- Të përdorë metodat e realizimit të koneve dhe filetove;
- Të llogarisë dhe të punojë sipërfaqe konike të brendshme dhe të jashtme duke orientuar karelin e thikave ose me pajisje për rrotullimin e koneve, sipas të dhënave (brinjë, plane, kënde)

### **PUNIME NË MAKINAT METALPRERESE**

#### **Tornimi**

- Të kryejë punimin e ashpër dhe finicionin e elementeve që përmbajnë cilindra, faqe dhe patenta, shpime të shkurtra dhe të thella me punto helikoidale, alezime të vrimave tejpërtej ose të kufizuara, me thikë ose me alezues, kanale me thikë të drejtë ose me formë, të brendshme ose të jashtme, fileto standard të brendshme dhe të jashtme të majta ose të djathta, me një ose dy hape (trekëndëshe, trapezoidale,...);

### **Frezimi**

- Të kryejë kanale të thella, tejpërtej ose të njëanshme të gjera, kanale të ngushta dhe të thella si dhe prerje me frezë sharrë, shpime dhe alezime midis aksesh, kthim dhe ndarje me aparat rrethor, frezim helikoidal dhe në spirale;

### **Retifikimi:**

#### **Në retifikë cilindrike**

- Të zgjedhë gurin abraziv për të kryer operacionin në siguri të plotë për punëtorin dhe integritetin e pjesës;
- Të montojë dhe balancojë gurin në retifikë;
- Të rimprehë gurin e retifikës;
- Të pastrojë qendrat të detalit që retifikohet;
- Të montojë morsetën dhe kursorët;
- Të përcaktojë shpejtësinë e rrotullimit detal/gur dhe parametrat e tjerë;
- Të retifikojë, midis dy majash ose në një ane sipërfaqe cilindrike dhe konike të jashtme, me patentë ose jo.

#### **Në retifikë të sheshtë**

- Të kryejë zgjedhjen e gurit, për ta garantuar sigurinë e punës;
- Të montojë dhe rregullojë gurin në retifikë;
- Të mprehë gurin retifikues;

### **Retifikimi – Punimi me gur abraziv**

#### **Retifikimi plan dhe cilindrik**

- Të zgjedhë gurin e duhur në funksion të operacionit dhe sigurisë në punë;
- Të kryejë pastrimin e shtresës, prerje në forma me instrument special;
- Të retifikojë midis dy majash ose në një anë sipërfaqe cilindrike dhe konike të jashtme, me patentë ose jo;
- Të sigurojë mbërthimin në funksion të realizimit në plan, në morsetë, në prizëm, në skuadër, në pllato magnetike,...;
- Të retifikojë sipërfaqe plane, paralele, këndore
- Të retifikojë reze konkave ose konvekse;

### **Shpimi dhe filetimi i vrimave**



- Të përdorë makinat e shpimit si: trapanome kolonë, trapano radiale, trapanoportative;
- Të mprehë me dorë punto helikoidale;
- Të shpojë me ndihmën e punto vehelikoidale ose speciale vrima tejpërtej, të njëanshme, midis dy sipërfaqeve
- Të përdorë pajisjet për filetimin e vrimave duke bërë rregullimin e tyre;
- Të përcaktojë diametrin e vrimave për të realizuar filetimin e tyre në vrima tejpërtej ose të njëanshme;
- Të përdorë pajisjet për filetim;
- Të kryejë filetime me meshkuj me makinë dhe me dorë;
- Të përdorë pajisjet automatike për të kryer filetime në makinë;

### **Alezimi**

- Të përcaktojë, në bazë të dokumentacionit,(duke e lexuar dheinterpretuar) vizatimin e akopjimit;
- Të zbërthejë një vizatim montimi në nyje dhe detale funksionale;
- Të përpunojë një proces të akopjimit;
- Të kryejë rregullimet e duhura të montimit nëpërmjet limimit, smerilimit, rasketimit;

### **Smerilimi**

- Të zgjedhë mënyrën e smerilimit në funksion të rezultatit që kërkohet;
- Të përdorë mjetet e ndryshme të smerilimit, limë, rasket etj.;
- Të llogarisë, mbi bazën e dokumentacionit teknik, parametrat e punimit si ushqimi, thellësia e kalimit, fuqia, në funksion të operacioneve (tornim, frezim, shpim, alezim, rektifikim);
- Të zgjedhë instrumentet e matjes dhe të kontrollit
- Të kontrollojë pastërtinë e sipërfaqeve me aparat ose me etalon;

### **Mirëmbajta evendit të punës dhe pajisjeve**

- Të mirëmbajë dhe të përdorë në kushte optimale, vendin e punës(makinën) dhe pajisjet e tjera ndihmese, duke siguruar mirëmbajtjen e **nivelit të parë** (Rregullime të thjeshta të parashikuara nga konstruktori me mjete të përshtatshme, pa kryer asnjë çmontim të pajisjeve ose zëvendësimin e elementeve);
- Të monitorojë vazhdimisht gjendjen e makinës(detalin, vajin thikat)duke kontrolluar me sy pajisjet dhe ambientin përreth për zhurma, për gratatimet, për nxehje
- Të përdorë mjetet në dispozicion për mbajtjen pastër të vendit të punës;
- Të pastrojë vendin e punës(makinën, truallin,..);
- Të largojë mbetjet, sipas kategorive të tyre;
- Të rendisë veglat kryesore dhe pajisjet anekse në vendet e duhura;
- Të kryejë rregullisht pastrimin e vajrave dhe lëngjeve ftohës;
- Të kryejë lubrifikimin dhe gratatimin e pajisjeve sipas kërkesave specifike të tyre;



- Të përzgjedhë vajrat, graso dhe lëngjet ftohës në bazë të të dhënave teknike;
- Të dallojë vajrat për ftohje, për lubrifikim dhe ato hidraulike;
- Të zbatojë rregullat për grasatimin, lubrifikimin dhe ndërrimin e vajit, për çdo pajisje të veçantë;
- Të përgatisë dhe ta mbajë të gatshme vajrat ftohës sipas recetës së dhënë;
- Të interpretojë sinjalet e ndryshme që japin aparatet matëse (fuqi, presion, shpejtësi, debit);
- Të veprojë mbi parametrat për të korrigjuar sinjalet;
- Të interpretojë një fishë teknike, vizatim, dokumentacion të një makine metalpunuese;
- Të përdorë me kujdes veglat e punës dhe detalet;
- Të rreshtojë dhe të klasifikojë sipas karakteristikave operacionale, veglat dhe pajisjet për punim, mbërthim, kontroll
- Të klasifikojë, në funksion të shkallës së finicionit, elementet sipas radhës së punës;
- Të përdorë mënyrat e përshtatshme të mirëmbajtjes;
- Të marrë pjesë bashkë me ekipin e mirëmbajtjes për diagnostikimin dhe origjinën e mosfunksionimit të mirë të makinës dhe kthimin e saj në gjendje normale;
- Të përdorë burimet e ndryshme të energjisë dhe karakteristikat e aparateve tregues (shkalla, njësia), që rregullojnë regjimin e makinës.
- Të kryejë përgatitjen e postit të punës në makinë dhe lidhjet e saj elektrike, hidraulike, mekanike, të fuqisë dhe të kontrollit
- Të kryejë matjet fizike dhe shkallën e përdorimit të treguesve të ndryshëm;
- Të zbatojë rregullat për lëshimin ose ndërprerjen e energjisë (procedura, masat, siguria);
- Të kontrollojë rolin e elementeve përbërës të makinerisë;
- Të kontrollojë gjendjen e zinxhirit kinematik të brendshëm dhe të jashtëm;
- Të sigurojë vënien në punë dhe nxjerrjen nga puna të makinerisë duke zbatuar procedurat e sigurisë individuale dhe kolektive;
- Të marrë pjesë gjatë punimeve të mirëmbajtjes së makinerisë;

## **SIGURIA NE PUNË DHE MBROJTJA E MJEDISIT**

### **Aplikimi i Legjislacionit dhe rregulloreve përkatëse në fushën e sigurimit dhe mbrojtjes në punë.**

- Të respektojë legjislacionin, rregulloret e përgjithshme dhe të veçanta të mbrojtjes individuale dhe kolektive të punonjësve gjatë punës;
- Të identifikojë situatat me mundësi rreziku;
- Të respektojë rregulloret e Mbrojtjes Ndaj Zjarrit;
- Të respektojë masat e sigurisë gjatë përdorimit të veglave dhe mjeteve të punës, për respektimin e sigurisë së personave, pasurisë dhe ambientit;
- Të parandalojë rreziqet që mund të krijojnë produktet ose situatat e punës;
- Të përshtatë një qëndrim parandalues për situatat e rrezikshme;

### **Puna me pesha te renda**

- Të respektojë masat e sigurisë gjatë ngritjes dhe transportimit të peshave të renda dhe voluminoze në tërë sigurinë fiziologjike dhe materiale;
- Të zbatojë masat e sigurisë individuale duke përdorur syze mbrojtëse, kaskë, këpucë, veshje pune etj.;

#### Puna në makinat metalprerëse

- Të tregojë kujdes të veçantë gjatë përdorimit të vajrave ftohës, vajrave lubrifikant, objekteve shpuese, prerëse;
- Të zbatojë masat e sigurisë kolektive lidhur me stokimin e produkteve të prodhimit, me sigurinë elektrike, mekanike, hidraulike, pneumatikë;
- Të respektojë masat e sigurisë gjatë përdorimit të mjeteve ngritëse dhe transportuese, përdorimit të gurëve smeril,...;
- Të zbatojë masat për mbrojtjen e ambientit (pastrimi, ventilimi, largimi i ashklave, vajrave të përdorur, depozitimi i elementeve të ndotur,...);
- Të respektojë kolegët e tij duke përshtatur një sjellje korrekte profesionale.

#### Aplikimi i legjislacionit në fushën e mjedisit.

- Të respektojë rregullat në fushën e mjedisit;
- Të identifikojë produktet e rrezikshme, manipulimi dhe përdorimi i kujdesshëm, në respektim të rregullave në fuqi;
- Të respektojë rregullat gjatë grumbullimit dhe evakuimit të mbeturinave në respekt të rekomandimeve në fuqi për mbrojtjen e mjedisit;

## KOMPETENCA TE PËRGJITHSHME

#### Individi duhet të jetë i aftë:

- Të komunikojë në mënyrë korrekte me shkrim e me gojë për të shprehur mendimet e ndjenjat e tij dhe për të argumentuar opinionet për çështje të ndryshme.
- Të përdorë burime dhe teknika të ndryshme të mbledhjes dhe të shfrytëzimit të informacioneve të nevojshme për zhvillimin e tij personal dhe profesional.
- Të nxisë potencialin e tij të brendshëm në kërkim të vazhdueshëm për zgjidhje të reja më efektive dhe më eficiente.
- Të angazhohet fizikisht, mendërisht dhe emocionalisht në kryerjen e detyrave të ndryshme në kontekstin profesional, personal dhe shoqëror.
- Të respektojë rregullat dhe parimet e një bashkëjetese demokratike në kontekstin e integriteteve lokale, rajonale.
- Të manifestojë guxim dhe aftësi sipërmarrëse për të ardhmen e tij.
- Të tregojë vetëkontroll gjatë ushtrimit të veprimtarive të tij.
- Të organizojë drejt, procesin e të nxënimit të tij dhe të shfaqë gatishmërinë dhe vullnetin për të nxënë gjatë gjithë jetës.
- Të respektojë parimet e punës në grup dhe të bashkëpunojë aktivisht në arritjen e objektivave të pranuar.

- Të vlerësojë dhe vet vlerësojë nisur nga kriteret e drejta si bazë për të përmirësuar dhe çuar më tej arritjet e tij.