

BARKODI



REPUBLIKA E SHQIPËRISË
 MINISTRIA E ARSIMIT
 DHE SPORTIT
 QENDRA E SHËRBIMEVE ARSIMORE

MATURA SHTETËRORE PROFESIONALE

MODEL TESTI

KUALIFIKIMI PROFESIONAL "MEKANIKË"

Prill 2024

Udhëzime për maturantin/kandidatin

Testi përmban gjithsej **60 pikë**.

Koha për zhvillimin e pyetjeve të testit është **2 orë e 30 minuta**.

Testi ka **20 pyetje me zgjedhje (alternativa)** dhe pyetjet e tjera janë me **zhvillim dhe arsytim**.

Pikët për secilën pyetje janë dhënë përbri saj.

Për përdorim nga komisioni i vlerësimit

Kërkesa	1	2	3	4	5	6	7
Pikët							
Kërkesa	8	9	10	11	12	13	14
Pikët							
Kërkesa	15	16	17	18	19	20	21
Pikët							
Kërkesa	22	23	24	25	26	27	28
Pikët							
Kërkesa	29	30	31	32	33		
Pikët							

Totali i pikëve

KOMISIONI I VLERËSIMIT

1.....Anëtar

2.....Anëtar

-
1. Vetë mekanike e materialeve metalike është: **1 pikë**
A) farkëtueshmëria
B) qëndrueshmëria
C) saldueshmëria
D) kalitshmëria
2. Me rritjen e përmbajtjes së karbonit deri në 1.2% tek çeliku rritet: **1 pikë**
A) fortësia
B) plasticiteti
C) qëndresa dinamike
D) përpunueshmëria
3. Temperatura e shkrirjes së gizes së hirtë është: **1 pikë**
A) 900-950 °C
B) 1000-1050 °C
C) 1100-1150 °C
D) 1200-1250 °C
4. Nga metalet e mëposhtme, metali me dendësi më të madhe është: **1 pikë**
A) alumini
B) bakri
C) kromi
D) titani
5. Nga metalet e mëposhtme, metali me temperaturën e shkrirjes më të lartë është: **1 pikë**
A) volframi
B) kromi
C) titani
D) nikeli
6. Procesi i cianizimit është futja (difuzimi) në sipërfaqen e detaleve prej çeliku, e atomeve të: **1 pikë**
A) karbonit dhe oksigjenit.
B) karbonit dhe hekurit.
C) karbonit dhe azotit.
D) karbonit dhe bakër.
7. Gjatë procesit të shpimit puntos i jepen njëkohësisht: **1 pikë**
A) 2 lëvizje
B) 3 lëvizje
C) 4 lëvizje
D) 5 lëvizje
8. Qëndrueshmëria e harkut elektrik, për të siguruar saldim cilësor, arrihet për gjatësi harku: **1 pikë**
A) 1-3 mm
B) 3-5 mm
C) 5-7 mm
D) 7-9 mm
9. Kalitja është përpunim: **1 pikë**
A) termik
B) kimik
C) kimiko-termik
D) mekanik

10. Simboli \equiv përdoret për të treguar tolerancën në lidhje me:

1 pikë

- A) paralelizmin
- B) vendodhjen
- C) simetrinë
- D) pingulësinë

11. Paranka është një makinë që rrit:

1 pikë

- A) fuqinë
- B) forcën
- C) energjinë
- D) shpejtësinë

12. Sipas normave ISO, fushat e tolerancave për vrimat emërtohen me:

1 pikë

- A) gjerat e vogla të alfabetit latin.
- B) gjerat e mëdha të alfabetit latin.
- C) numrat e mëdha normal.
- D) numrat e mëdha romak.

13. Njësia matëse e shpejtësisë është:

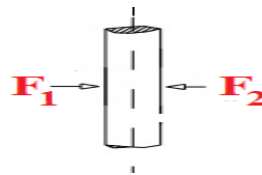
1 pikë

- A) m
- B) kg/m
- C) m/sek
- D) m/sek²

14. Forca rezultante F të një trupi, ku veprojnë forcat $F_1 = 10$ N dhe $F_2 = 20$ N në të njëjtin drejtim, me kahe të kundërta është:

1 pikë

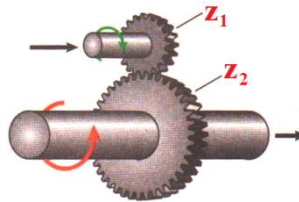
- A) 5 N
- B) 10 N
- C) 15 N
- D) 30 N



15. Raporti i transmisionit kur lëvizja transmetohet nga rrota $Z_1 = 50$ dhëmbë, te rrota $Z_2 = 100$ dhëmbë është:

1 pikë

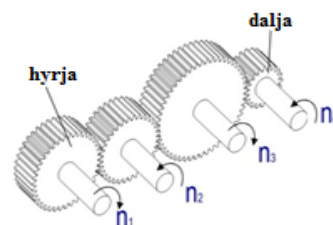
- A) $i = 1/2$
- B) $i = 2$
- C) $i = 2/3$
- D) $i = 3$



16. Transmisioni i dhëmbëzuar në figurë është transmision me:

1 pikë

- A) një shkallë.
- B) dy shkallë.
- C) tri shkallë.
- D) katër shkallë.



17. Bashkimet me kiaveta shërbejnë për të transmetuar:

1 pikë

- A) forca përkulëse.
- B) forca tërheqëse.
- C) momente përkulëse.
- D) momente përdredhëse.

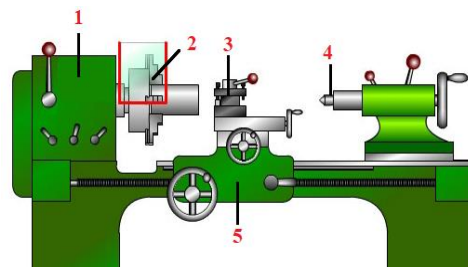
18. Rendimenti i një makine të përbërë me nyje të lidhura në seri është i barabartë me: **1 pikë**
- A) pjesëtimin e rendimenteve të nyjeve.
 B) prodhimin e rendimenteve të nyjeve.
 C) shumën e rendimenteve të nyjeve.
 D) diferencën e rendimenteve të nyjeve.

19. Pjesët mbështetëse ku kundërveprimi është në drejtim të aksit të rrotullimit ose paralel me të, quhen: **1 pikë**
- A) bokola
 B) suporta
 C) thundra
 D) çerniera

20. Shtresat e punimit për gjysëmfabrikatat e derdhura prej gize të hirtë përcaktohen: **1 pikë**
- A) me anën e tabelave të përcaktuara.
 B) nga llogaritjet gjatë punimit.
 C) nga shënimet në vizatimin e punës.
 D) me anë të kërkesave teknike paraprake.

21. Emërtoni pjesët e tornos universale, të shënuara me numrat 1, 2, 3, në figurë: **3 pikë**

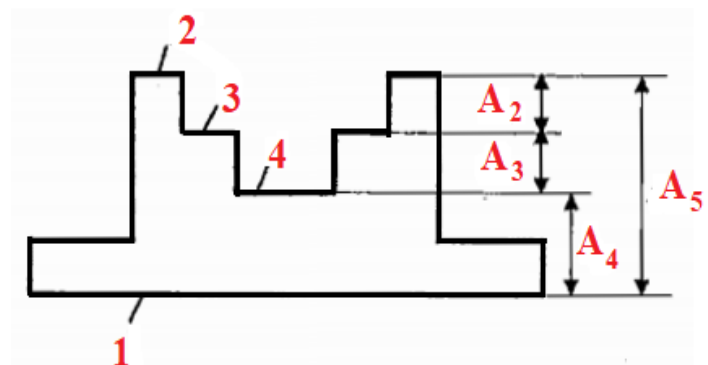
1. _____
 2. _____
 3. _____



22. Plotësoni vendet bosh në fjalinë e mëposhtme. **2 pikë**
 Bronzi i zakonshëm është lidhja e _____ me _____.

23. Rendisni radhën e frezimeve për të realizuar 4 rrafshet e detailit të mëposhtëm, bazuar te vizatimi i punës së detailit, si dhe përcaktoni përmasën që shërben si hallkën mbyllëse: **5 pikë**

1. _____
 2. _____
 3. _____
 4. _____
 5. _____



24. Në secilin nga pohimet e mëposhtme, rretho përgjigjen e saktë. **3 pikë**

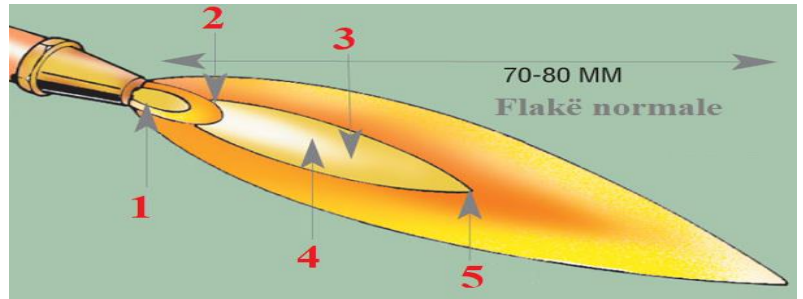
- | | | |
|--|----|----|
| 1. Programi i kalimeve mund të programohet në vetë makinën CNC. | PO | JO |
| 2. Giza e farkëtueshme ka plasticitet pak më të vogël se giza e hirtë. | PO | JO |
| 3. Bashkimet me shliza shërbejnë për të transmetuar momente përdredhëse. | PO | JO |

25. Tregoni në cilat zona të flakës së kanelit në figurë temperatura është maksimale dhe minimale.

2 pikë

a) Zona me temperaturë maksimale: _____

b) Zona me temperaturë minimale: _____



26. Listoni 5 llojet kryesore të punimit të metaleve me presion:

5 pikë

1. _____

2. _____

3. _____

4. _____

5. _____

27. Emërtoni llojet e punimit duke u nisur nga lloji i veglës prerëse në figurë:

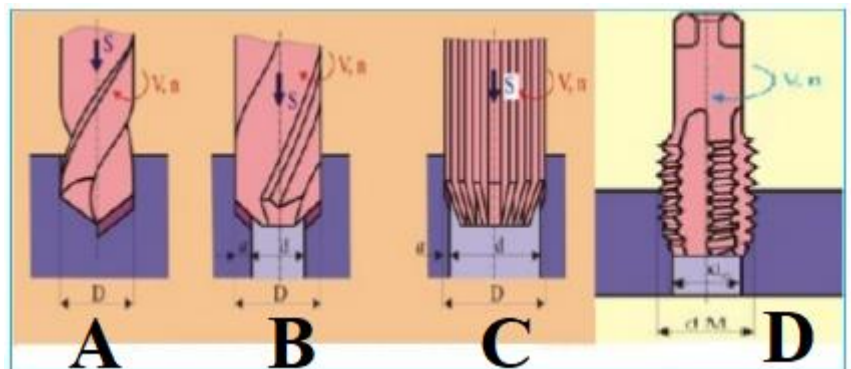
4 pikë

A. _____

B. _____

C. _____

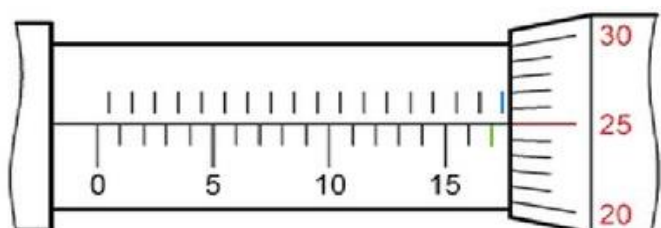
D. _____



28. Shkruani vlerën që tregon mikrometri në figurën e mëposhtme:

1 pikë

(_____)



29. Plotësoni vendet bosh në fjalitë e mëposhtme.

2 pikë

a) Në një makinë në ekuilibër dinamik, puna e forcave motore është e barabartë me punën e forcave

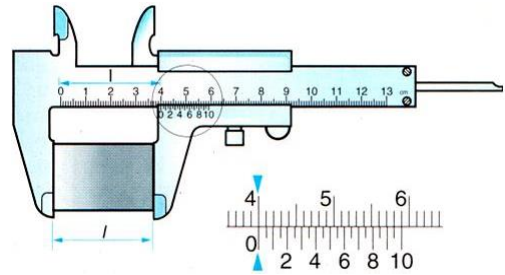
_____.

b) Vetia e trupit të ngurtë që të rikthehet në formën e mëparshme, pas ndërprerjes së veprimit të forcave të jashtme quhet _____.

30. Shkruani vlerën që tregon kalibri në figurën e mëposhtme:

1 pikë

(_____)



31. Listoni 4 fazat kryesore që përfshin procesi i punimit me makina CNC:

4 pikë

1. _____
2. _____
3. _____
4. _____

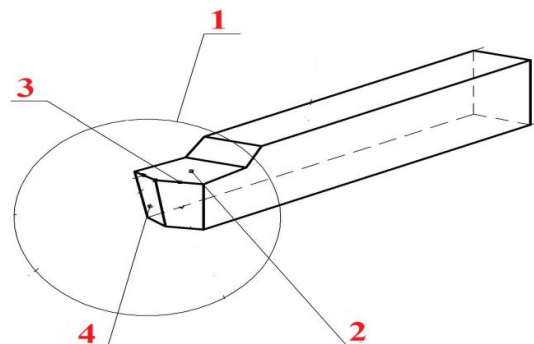
32. Në secilin nga pohimet e mëposhtme për elementët e thikës, rretho përgjigjen e saktë.

3 pikë

a) Numri 2 tregon sipërfaqen e përpame. PO JO

b) Numri 3 tregon tehun kryesor prerës. PO JO

c) Numri 4 tregon sipërfaqen e prapme ndihmesë. PO JO



33. Në secilin nga pohimet e mëposhtme, rrethoni përgjigjen e saktë.

5 pikë

- | | | |
|--|----|----|
| 1. Azotimi është procesi kimiko – termik i futjes së atomeve të karbonit në shtresën sipërfaqësore të çelikut. | PO | JO |
| 2. Sasia e prodhimit të detalit ndikon në projektimin e procesit teknologjik të prodhimit të tij. | PO | JO |
| 3. Gjatë saldimit me shkrirje, metali bazë dhe metali që formon tegelin, pësojnë ndryshime strukturore. | PO | JO |
| 4. Në makinat CNC ndryshimi i numrit të rrotullimeve të boshtit kryesor realizohet vetëm në mënyrë të pashkallëzuar. | PO | JO |
| 5. Në makinat CNC krijohen vibrime të mëdha gjatë punës. | PO | JO |