



UNIVERSITETI I PRISHTINËS
"HASAN PRISHTINA"
FAKULTETI I INXHNIERISË MEKANIKE

Rruga Agim Ramadani, Ndërtesa e Fakulteteve Teknike, 10 000 Prishtinë, Republika e Kosovës
Tel: +383 38 552 126 ext. 101 * E-mail: fim@uni-pr.edu * www.fim.uni-pr.edu

Nr. Prot.: 875
Datë: 13/06/2024

RAPORT VLERËSIMI TË DORËSHKRIMIT TË PUNIMIT TË
DIPLOMËS MASTER

FAKULTETI	Fakulteti i Inxhinierisë Mekanike
Departamenti/Programi	Prodhimtari dhe automatizim/ <i>Prodhimtari dhe Inxhinieri Industriale me Menaxhment</i>
Titulli i punimit	Analiza e teknologjisë grupore bazuar në procesin prodhues të planifikuar <i>Angl. Analysis of group technologies based on the planned production process</i>
Kandidati	Bsc. Arlinda Elezi
Mentori	Prof.Asoc.dr. Afrim Gjelaj
Aprovimi i projekt propozimit në Këshillin e Fakultetit	Datë: 12.06.2023 Vendimi Nr.: 1012/2-13

Propozon

Këshillit të Fakultetit të Inxhinierisë Mekanike në Prishtinë, të miratojë Raportin për vlerësimin e punimit për master me titull "**Analiza e teknologjisë grupore bazuar në procesin prodhues të planifikuar**", i kandidates BSc. **Arlinda Elezi**, dhe të bëjë procedimin e mëtejshëm, përkatësisht të formojë Komisionin për mbrojtje dhe të caktojë datën për mbrojtje publike të punimit.

Prishtinë: 12/06/2024

Komisioni:

1. Prof. dr. Nexhat Qehaja

- kryetar

2. Prof. Ass. dr. Afrim Gjelaj

-mentor, anëtar

3. Prof. dr. Hysni Osmani

- anëtar

P.S. Numri i faqeve shtohet sipas nevojës.

Abstrakt

Për realizimin e suksesshëm të prodhimit-përpunimit të pjesës, është e rëndësishme që të merren parasysh të gjitha fazat e procesit prodhues duke filluar nga faza e projektimit dhe deri tek prodhimi-përpunimi i pjesës.

Varësisht prej llojit të produktit që do të prodhohet përdoren teknologji të ndryshme, për një lehtësi të prodhimit, kosto më të vogël prodhuese e shume avantazhe të tjera shpeshherë vjen në shfrytëzim "Teknologjia Grupore" që do të thotë se pjesët me karakteristika të ngjashme siç janë gjeometri e pjesës, materiali, destinimi etj., që do i nënshtrohen procesit të njëjtë teknologjik.

Për klasifikimin e pjesëve në "grup" përdoren metoda të ndryshme të cilat do të shpjegohen në vazhdim të këtij punimi.

Për të realizuar praktikisht është zgjedhur një vegël shtrënguese, pas zgjedhjes së pjesës dhe teknologjisë në të cilën do të përpunohet, pjesa do të dizajnohet fillimisht në softuerin Autodesk Inventor, pastaj do të përgatiten vizatimet e punëtorise dhe pjesa do të punohet praktikisht.

Me pjesët e dizajnuara do të demonstron ndonjë shembull për të treguar mënyrën e klasifikimit të pjesëve sipas sistemit Opitz, dhe pastaj do të formohet kodi i pjesës sipas këtij klasifikimi.

Pjesët e veglës shtrënguese të realizuara praktikisht do t'iu nënshtrohen matjeve, këto matje do jenë kryesisht për ashpërsinë e sipërfaqes, matjet do të bëhen në dy teknologjitë që do të përdoren e që do jenë makina frezuese, por gjithashtu në fund do të krahasohen gjithashtu edhe kohëzgjatja e procesit të prodhimit dhe rezultati më i mire, për te arrirë në përfundim se cila prej teknologjive do ishte më e përshtatshme për përpunimin e pjesës së përzgjedhur.

Fjalët kyçe: Teknologjia grupore, dizajnimi, përpunimi, analiza e ashpërsisë së sipërfaqes