

PERMBLEDHJE SHKURTUAR JO TEKNIKE RAPORTIT V.N.M-se

PER LINJEN E PRODHIMIT TE LENDEVE PLASESE, INCINERATORIN DHE DEMILITARIZIMIT TE MUNICIONEVE (MINAVE KUNDER TANKE, FISHEKE, ETJ).

I.LENDET PLASESE

1.1 LENDET PLASESE

Lende plasese(eksplozive) quhen ato substanca ose perzierje qe nen veprimin e nje faktori te jashtem (**ferkim, goditje termike ose mekanike**) **dekompozohen me shpejtesi te madhe dhe transformohen nga forma e ngurte ose lenget ne te gazte duke cliruar nje sasi te madhe nxehtesie dhe volum shume te madhe gazesh.**

Reaksioni I shpejte kimik qe ndodh ne kete rast shoqerohet me clirimin e nje sasie te madhe energjie.

Produktet ne forme gazesh te nxehura nga reaksioni deri ne nje temperature te larte,kane nje presion te larte dhe **duke u zgjeruar kryejne pune mekanike.**

Reaksioni qe shoqerohet me plasje ose qe eshte I afte te shoqerohet me plasje quhet transformim plases.

Lendet qe jane te afta per transformime plasese quhen lende plasese.

1.2 LENDET PLASESE SI BURIM ENERGJIE

Sasia e energjise qe clirohet gjate plasjes se LP eshte me vogel se nxehtesia e djegies se te njejtes sasi ne peshe te lendeve djegese te zakoneshme.

Por nga krahesimi I ketyre energjive ne raport me njesine e vellimit tregon se ne lendet plasese **koncentrimi i energjise ne njesine e vellimit eshte deri ne 1000 here me i madhe se sa ne perzierjen hidrogjen me oksigjen.**

Pervec koncentrimin te larte te energjise ne vellim per lendet plasese karakteristike eshte **shpejtesia e madhe te clirimit te saj 1000-9000 m/sec.**

Vazhdushmeria e transformimit plases ne mbushjet e ndryshme te LP perben disa te njeqindmijta dhe te milionta pjese te sekondes.

Me kete percaktohet fuqia e madhe qe zhvillohet gjate plasjes.

Keshtu llogaritet se fuqia qe clirohet gjate plasje se nje kg trotilli eshte gati 40.2 milion KW. Kjo tregon se fuqia e lendeve plasese nuk kushtezohet aq me nje rezeve te madhe te energjise se brendeshme se sa me kohen mjaft te shkurte te plasjes. Transformimi kimik i LP qe perhapet vetvetiu realizohet ne formen e djegies dhe te detonimit.

Detonimi karakterizohet **me nje hop te theksuar te presionit** ne vendin e transformimit plases deri ne **200-300 mije at** dhe me nje veprim shume te theksuar **copetues ne ambientin rrethues.**

Keto vecori te lendeve plasese shfrytezohen ne perdorimin e gjere te tyre ne **fushen ushtarake dhe qellime civile.**

1.3 KLASIFIKIMI I LENDEVE PLASESE

Lendet plasese qe perdoren ose qe jane perdorur ne praktike sipas karakteristikave te tyre klasifikohen:

Grupi I – Lendet plasese hedhese

Grupi II – Lendet plasese brizante ose coptuese

Grupi III – Lendet plasese iniciale

Grupi II – Peberjet piroteknike

Vecoria kryesore e klasifikimit te lendeve plasese ne grupe per cdo njerin nga keta ,eshte **regjimi karakteristik i transformimit plasas (djegie ose detonim) dhe kushtet e ngacmimit** te tij.

Lendet plasese te grupit te **II brizante** kane si karakteristike te transformimit plasas **detonimin**.

Ato jane te afta qe te digjen por gjate ngritjes se presionit djegia behet e pastabilizuar dhe mundet qe ne disa kushte te kalojne ne detonim. **LP coptuese**

perdoren ne mbushjen e municioneve dhe per pune shperthimesh. Keto LP quhen te dyta sepse transformimi plasese I tyre eshte veshire te ngacmohet me mjete te thjeshta si ferkim, flake, goditje etj.

Detonimi i tyre behet me anen e LP iniciale.

Ne grupin e LP brizante bejne pjese:

- ❖ Eteret nitrike ose nitratet e alkoleve dhe hidrokarbureve
- ❖ Komponimet nitrore
- ❖ Perzierjet me oksiduesa te cilat ne vet vete perfaqesojne perzierje te oksiduesit me lenden plasese ose djegese.

Ketu perfshihen:

- a. **Lendet plasese prej nitrateve te amonit** te cilat kane ne permbajtje si oksidues nitratin e amonit dhe LP trotillin, dinitronaftalinen etj.
- b. **Perzierjet plasese ne baze te etereve nitrike** te lengeshme (lende plasese prej nitroglycerine)
Nje pjese e madhe e eterit nitric hyn ne forme plastike(dinamitet) por dhe perzierjet qe permbajne sasi te vogla nitroglycerine te paplastifikuar.Vec nitrateve te alkoolve ne perberje te tyre bejne pjese dhe oksiduesit (kriperat e nitrateve) dhe lendet per karburante (**ANFO -nitrat amoni dhe nafte**).
- c. **LP klorate dhe perklorate** te cilat prmbajne si oksidues kripera te acideve klorik dhe perklorik.
- d. **Perzierjet plasese ne baze te oksiduesve te lengshem**, ne te cilat perfshihen oksilatet dhe perzierjet ne baze te bioksidit te azotit, ose acidit nitric te koncentruar.

LP brizante perbejne masen kryesore te lendeve plasese qe perdoren per qellime industriale si ne miniera ,gurore karriera te hapura,hapje rruges etj.

Nje klasifikim tjetër i lendeve plasuese ose eksploziveve sot është në tri kategori :

- 1. Eksplozive primar ose inicues (detonatoret)**
- 2. Eksplozivet e ulët ose barutet**
- 3. Eksplosivet e lartë**

1.EKSPLOZIVE PRIMAR OSE INICUES (DETONATORET)

Keto janë eksplozivet me të ndjeshëm dhe inicohen me ferkim, goditje elektrike. Eksplozive primar ose inicues (detonatoret) kërkojnë kujdes të madhë në manipulim.

2.EKSPLOZIVET E ULET OSE BARUTET

Keto klasifikohen në dy kategori bazuar në përdorimin e tyre:

- a. Eksplozive ushtarake
- b. Eksplozive civil

Keto vetëm digjen duke çliruar gaze dhe nuk eksplodojnë si eksplozivet e lartë. Në këtë grup hyjnë baruti i zi barutet pa tym me një dhe dy baze.

3.EKSPLOSIVET E LARTE

Keto klasifikohen në katër kategori:

- A. KOMPONIMET NJESHE**
- B. KOMPONIMET DYSHE**
- C. EKSPLOZIVET PLASTIKE**
- D. DINAMITET**

A.KOMPONIMET NJESHE

Keto përmbajnë vetëm **një component kimik si për shembull TNT** etj. TNT nuk është higroskopikë, e sigurtë shumë e stabilizuar dhe nuk vepron me metalet. Përdoret shumë për eksplozionet nën ujë.

B.KOMPONIMET DYSHE

Komponimet dyshe konsistojnë në përzierjen TNT me eksplozive të tjera. Këtu hyjnë përzierjet e TNT me nitrat amoni në raporte të ndryshme. Ka përdorime të kufizuara sepse është higroskopik.

C. EKSPLOZIVET PLASTIKE

Keto janë kombinime të eksploziveve të lartë që kanë fuqi të madhë shkatëruese dhe vajit e dyllit që i bëjnë eksplozivet e lartë me pak të ndjeshëm dhe me shumë plastike.

PETN: Pentaerythritol tetra nitrate $[C(CH_2ONO_2)_4]$;

Pentaerythritol+96% HNO_3

PETN përdoret për qelime civile dhe ushtarake

D.DINAMITET

Keto janë eksplozive që përmbajnë trinitroglicerine. Është një komponim i thjeshtë jo nitrokomponim.

Përdoret për shkëmbinjte e forta minierat e qymyrit dhe mineraleve të tjera si dhe për demolim.

1.4 APLIKIMET E EKSPLOZIVEVE

Sipas aplikimit eksplozivet klasifikohen në dy kategori të madha:

- A. DESTRUKTIVE**
- B. KONSTRUKTIVE**

A.DESTRUKTIVE

Perdorimet per qelime destructive gjate luftes.

B.KONSTRUKTIVE

Perdorimet per:

- a. Hapjen e tuneleve
- b. Levizjen masive te dherave
- c. Hapjen e puseve te naftes
- d. Punime sismike
- e. Zhvendosjen e shkembinjeve
- f. Hapjen e rrugeve
- g. Miniera
- h. Shkaterimin e metaleve

1.5 KARAKTERISTIKAT E EKSPLOZIVEVE

Perdorimi industrial i eksploziveve ka sjelle si nevoje permiresimin e tyre per te marre **energji maksimale, perdorim te sigurte, ndotje minimale te ambientit.**

Njohja e karakteristikave te tyre ben qe te perccaktohet eksplozive i duhur per nje pune te caktuar,sasia qe nevojitet ,masat e sigurise etj.

Karakteristikat kryesore te eksploziveve jane:

1. Energjia
 2. Forca e plasjes:
 - a. Xxxxx
 - b. xxxxxx
 3. Volumi i gazeve
 4. Densiteti
 5. Rezistenca ndaj ujit
 6. Shpejtesia e detonimit
 7. Ndjeshmeria
-
- a. Iniciumi
 - b. Kapaciteti transportues
 - c. Siguria ne perpunim
-
8. Ambienti
 - i. Bilanci i oksigjenit

- ii. Gazet gjate shperthimit
- iii. Efekti ne ambient
- 9. Transporti dhe ruajtja
 - i. Qendrueshmeria
- 10. Karakteristikat e ngarkimit

1.6 HISTORIA E PRODHIMIT TE EKSPLOZIVEVE DHE LENDEVE PLASESE

1.6.1 NE BOTE

Qe ne kohet elashta njerzit kane perdorur substancat djegese dhe pirroteknike. Eksplozivet datojne qe perpara 2000 vjetesh.

Baruti i zi eshte nje nga eksplozivet me te hershem.

1200- Baruti i zi eshte prodhuar dhe perdorur nga kinezet per qellime ushtarake.

1500- Fillimet e perdorimit ne Europe **1627-**Eshte
perdorur per plasje ne shkembinj baruti i zi. **1635-**Ne

Skandinavi baruti i zi eshte perdorur ne miniera .

1831-Prodhet fitili

1846-Fillimet e prodhimit te nitroglycerines . **1864**

- Alfred Nobel fillon prodhimin per qellime komerciale te nitroglycerines.

1866-Alfrd Nobel zbulon dinamitin. **1868-**

Fillon prodhimi industrial i ne Suedi. **1875-**

Prodhet xhelatin NG+NC. **1879-**Fillon

prodhimi i perxierjes nitrati amoni me xhelatin. **1880 -**Dinamiti i

gomuar

1904- Prodhimi i

nitroglikolit.

1955-Ne

Amerike prodhet **ANFO** (nitrati amoni me nafte).

1956 -Ne

Amerike prodhet slurry.

1968- Ne

Norvegji prodhimi industrial i slurry.

1983-e ne

vazhdim fillimi i prodhimit te emulsioneve eksplozive.

1.6.2 PRODHIMI I EKSPLOZIVEVE LENDEVE PLASESE NE VENDIN TONE

Ne vendin tone eshte prodhuar baruti me tym qe ne kohen e Skenderbeut dhe ka kaluar brez pas brezi.

Punishtet e barutit jane zbuluar ne Klos te rrethit te Matit.

1965- Fillon prodhimi i amoniteve, ngarkesave TNT, amatolit ne Elbasan. **1975-**

Prodhimi i barutit te zi dhe fitilit zjarrpercjelles ne Elbasan. **1982-**Prodhimi i

nitroglycerines, dinamitit, Nitrocelulozes, baruteve, TNT, RDX **2006-**Prodhimi i ANFO-s

II-AMONITET, DINAMITI, BARUTI I ZI, FITILI ZJARRPERCJELLES KARAKTERISTIKAT DHE PERDORIMET

2.1 AMONITET

Amonitet bejne pjese ne grupin e lendeve plasese nitroamonite dhe quhen ato lende plasese pjese komponente kryesore e te cilave eshte nitrati i amonit dhe ndonje lende djegese ose plasese tjeter.

Amonitet jane te njohura qe nga fundi i viteve **1860**. Ekzistojne disa lloje ammonite sipas perqindjes se elementeve perberes. Ato gjejne perdorim ne gurore, per punime nentokesore ne tunele, galeri ne miniera.

Ato clirojne jo me shume se normat e lejuara produkte helmuese dhe qe nuk kane mundesi te ndezin gazin ne vendin e pusit dhe pluhurin e qymyrit qe qendron ne ajer.

Cilesite fiziko - kimike te amoniteve varen kryesisht nga cilesite e nitratit te amonit. Te gjitha amonitet jane lageshtitthithes, humbasin ne peshe kur ruhen per nje kohe te gjate sepse elementet perberes rikristalizohen dhe si rezultat i ndryshimit te gjendjes se nitratit te amonit ato shkaterohen.

Gjate qendrimit per shume kohe ulet ne menyre te theksuar aftesia e amoniteve per te detonuar.

Amonitet bashkeveprojne me mtealet ne prani te lageshtires bile amoniaku qe clirohet reagon me trotillin duke formuar komponime plasese te ndjeshme po te veprohet mekanikisht dhe me nxehtesi.

Ndjeshmeria e amoniteve nga goditja eshte afersisht eshte e barabarte me te acidit pikrik por ndjeshmeria ne detonim eshte me vogel se ajo e trotillit.

Ne veprimin brizant ato nuk e arrijne trotillin por nga veprimi shperthyes e kalojne ate.

Fuqia plasese e amoniteve ngrihet me ritjen e permbajtjes se komponentit plasas.

Shkalla e thermimit te komponenteve si dhe shkalla e perzierjes dhe shperndarjes se elementeve permireson fuqine e amoniteve.

Ne vendin tone jane prodhuar kryesisht dy lloje ammonite:

A. AMONIT MALOR

B. AMONIT QYMYRGURI

A .AMONITI MALOR

Amoniti malor perfaqeson nje perzierje mekanike te lendeve plasese ne perberje te te cilit hyjne nitrati i amonit, trotilli dhe mielli i drurit.

Lendet e para duhet te plotesojne kerkesat e kushtit teknik te standartit shteteror perkates.

Amoniti malor perdoret per kryerjen e shperthimeve nen toke dhe mbi toke. Ndalohet te perdoret ne minierat e qymyr gurit ose ne vende ku ka gazra te ndezeshme si metan, hidrogjen etj.

2.1.1 Karakteristikat fiziko – kimike dhe plasese te amonitit malor

Nr	Emertimi	Rezultati
1	Pamja e jashtme	eshte lende ne forme pluhuri me ngjyre te bardhe ne krem te lehte
2	Permbajtja e nitratit ne %	82 ±1
3	Permbajtja e TNT ne %	14 ± 1
4	Permbajtja e miellit te drurit ne %	4 ± 0.5
5	Permbajtja e lageshtise ne %	jo me shume se 0.3
6	Densiteti ne cilindër ne g/cm ³	0.85 – 1.05
7	Forca plasese ne mm	jo me pak se 13
8	Distanca e detonimit ne mm	jo me pak se 70

9	Efekti I plasjes ne cm^3	jo me pak se 350
10	Afati I ruajtjes	jo me shume se 6 muaj

Brenda afatit te ruajtjes sigurohet qe distance e detonimit te jete jo me pak se 30 mm dhe lageshtia jo me shume se 0.5%

2.1.2 Marketimi dhe ambalazhimi

Ambalazhimi behet ne cilindra letre te parafinuar me diameter 35 ± 1 mm. Gjatesia e cilindrit eshte 210 ± 5 mm dhe pesha 205 ± 5 g. Cilindrat e mbushur ambalazhohen ne pako me nga 20 cope me peshe totale 4 kg. Pakot futen ne qese plastmase dhe keto ne arka druri.

B. AMONITI QYMYRGURI

Amoniti qymyrguri perfaqeson nje perzierje mekanike te lendeve plasese ne perberje te te cilit hyjne nitrati I amonit, trotili, kloruri i natriumit dhe mielli i drurit. Lendet e para duhet te plotesojne kerkesat e kushtit teknik te standartit shteteror perkates.

Amoniti qymyrguri perdoret per kryejen e shperthimeve ne minierat e qymyrgurit dhe ne vendet ku ka pluhur qymyrguri apo gazra ndezese si metan, hidrogjen. Mund te perdoret edhe ne plasese te hapura mbi toke.

2.2.1 Karakteristikat fiziko – kimike dhe plasese te amonitit qymyr gruri

Nr	Emertimi	Rezultati
1	Pamja e jashtme	eshte lende ne forme pluhuri me ngjyre te bardhe ne krem te lehte
2	Permbajtja e nitrarit ne %	68 ± 1
3	Permbajtja e TNT ne %	15 ± 0.5
4	Permbajtja e kripes ne %	15 ± 1
5	Permbajtja e miellit te drurit ne %	4 ± 0.5
6	Permbajtja e lageshtise ne %	jo me shume se 0.3
7	Densiteti ne cilindër ne g/cm^3	0.85 – 1.05
8	Forca plasese ne mm	jo me pak se 12
9	Distanca e detonimit ne mm	jo me pak se 60
10	Efekti I plasjes ne cm^3	jo me pak se 290
11	Afati I ruajtjes	jo me shume se 4 muaj

Brenda afatit te ruajtjes sigurohet qe distance e detonimit te jete jo me pak se 20 mm dhe lageshtia jo me shume se 1%

2.2.2 Marketimi dhe ambalazhimi

Ambalazhimi behet ne cilindra letre te parafinuar me diameter 35 ± 1 mm. Gjatesia e cilindrit eshte 210 ± 5 mm dhe pesha 205 ± 5 g. Cilindrat e mbushur ambalazhohen ne pako me nga 20 cope me peshe totale 4 kg. Pakot futen ne qese plastmase dhe keto ne arka druri.

AMONITI MALOR TIP A

Amoniti malor tip A (amatolli) eshte nje lende plasese ne perberje te te cilit hyne Nitrati i Amonit dhe TNT. Ky lloj amoniti prodhohet me metoden ne te ftohte.

2.3.1 Karakteristikat fiziko – kimike dhe plasese

Nr	Emertimi	Rezultati
1	Pamja e jashtme	eshte lende ne forme pluhuri me ngjyre te bardhe ne krem te lehte
2	Permbajtja e nitratit ne %	82 ±2
3	Permbajtja e TNT ne %	18 ± 2
4	Permbajtja e kripes ne %	Nuk ka
5	Permbajtja e miellit te drurit ne %	Nuk ka
6	Permbajtja e lageshtise ne %	jo me shume se 0.3
7	Densiteti ne cilindër ne g/cm ³	0.85 – 1.05
8	Forca plasese ne mm	jo me pak se 14
9	Distanca e detonimit ne mm	jo me pak se 70
10	Efekti I plasjes ne cm ³	jo me pak se 350
11	Afati I ruajtjes	jo me shume se 6 muaj

III-METODAT E PRODHIMIT TE AMONITEVE

3.1 PRODHIMI I AMONITIT QYMYRGURI

Procesi teknologjik i prodhimit te amonitit qymyrguri perfshin :

- a. Copetimi i nitratit
- b. Bluarja dhe tharja e nitratit
- c. Bluarja e TNT
- d. Pergatitja e miellit te drurit
- e. Pergatitja e klorurit te natriumit
- f. Perzierja e komponenteve
- g. Pergatitja e fishekeve
- h. Mbushja e fishekeve
- i. Ambalazhimi

3.2 PRODHIMI I AMONITIT MALOR

VARIANTI A : BLUARJA DHE THARJA E NITRATIT NE MULLI ME RULA

Procesi teknologjik i prodhimit te amonitit malor perfshin :

- a. Copetimi i nitratit
- b. Bluarja dhe tharja e nitratit
- c. Bluarja e TNT
- d. Pergatitja e miellit te drurit
- e. Perzierja e komponenteve
- f. Pergatitja e fishekeve
- g. Mbushja e fishekeve
- h. Ambalazhimi

3.3 PRODHIMI I AMONITIT MALOR

VARIANTI B : BLUARJA E NITRATIT ME THERRMUESE DHE THARJA E NE MULLI ME RULA

Procesi teknologjik i prodhimit te amonitit malor perfshin :

- a. Copetimi i nitratit
- b. Bluarja e nitratit me therrmuese
- c. Tharja e nitratit ne mulli me rula
- d. Bluarja e TNT
- e. Pergatitja e miellit te drurit
- f. Perzierja e komponenteve
- g. Pergatitja e fishekeve
- h. Mbushja e fishekeve
- i. Ambalazhimi

3.4 PRODHIMI I AMONITIT MALOR

VARIANTI C : BLUARJA E NITRATIT ME THERRMUESE

Procesi teknologjik i prodhimit te amonitit malor perfshin :

- a. Bluarja e nitratit me therrmuese
- b. Bluarja e TNT
- c. Perzierja e komponenteve
- d. Pergatitja e fishekeve
- e. Mbushja e fishekeve
- f. Ambalazhimi

Skemat teknologjike per cdo lloj amoniti jepen ne vizatimet bashkengjitur

Procesi i demilitarizimit te minave kundra tanke prej bakeliti model 571/ 77 dhe PX 571/77.

Procesi qe realizohet ne kete linje, eshte nje proces qe ka te beje me prishjes se vetive dhe cilesive dhe eliminimin e plote te nje produkti te prodhuar me pare, d.m.th demilitarizimin per qellim eliminimi dhe riperdorimi te disa lendeve perberese te produktit qe do te demilitarizohet. Me poshte jepet procesi teknologjik nepermjet te ciles realizohet riciklimi, si dhe cikli qe ndjek ky proces asgjesimi.

- Magazinimi i MINAVE
- Pergatitja e minave per demilitarizim
- Transporti i municioneve per ne repartin e pergatitjes per demilitarizim.
- Pergatitja e minave kunder tanke per demilitarizim (Hapja e arkave).

- Zmontimi i elementeve te minave.
- Prerja e minave me sharre me ftohje me uje.
- Nxjerrja e lendes plasese nga minat dhe amballazhimi
- Asgjesimi i ndezesave
- Largimi i skrapit.

Lenda e pare.

- Grumbullimin e tere minave kundra tanke prej bakeliti model 571/77 dhe PX 571/77.

- Qellimi i hartimit dhe karakteristikat fizike.

Hartimi i ketij raportit te Vleresimit te Ndikimit ne Mjedis i sherben marrjes ne shqyrtim te funksjonimit te linjes se demilitarizimit te minave kundra tanke me trup bakeliti te modelit 571/77 dhe PX 571/77. Uzina e Prodhimit te lendeve Plasese Mjebes qe perfshine dhe zona "B", ku ushtrohet kjo veprimtari, ndodhet nen juridiksjonin e komunes Shirgjan, fshati Mjebes . Ky raport eshte hartuar per te identifikuar ndikimet negative ne mjedis te kesaj veprimtarie dhe propozimet per masat zbutese te ndikimeve negative. Gjithashtu permbajtia e ketij raporti do te ndihmoi organet vendim- marrese ne marrjen e vendimit per ushtrimin e aktivitetit

Kerkesat e perdorimit te tokes dhe karakteristika te tjera fizike te projektit.

Vendi ku ushtron veprimtarine linja e demilitarizimit te minave kundra tanke prej bakeliti te modelit 571/77 dhe PX 571/77, aktualisht objekti 103 i kesaj zone, eshte nje objekt egzistues i Uzines se Prodhimit te Exsploziveve Mjebes Elbasan, uzine kjo qe ndoshet rreth 10 km larg qytetit te Elbasanit

Dokumentacioni i vertetimit te pronesise gjendet i bashkelidhur ne kete dosje. Uzina gjendet ne pjesen lindore te fshatit Mjebes dhe ne pjesen jugore te Fshatit Kryezjarrth si dhe ne pjesen veri lindore te fshatit Trepanishte . Ne afersi te linjes demilitarizimit te minave kundra tanke prej bakelitise nuk ka banesa dhe objekte te tjera sociale sepse kjo eshte zone egzistuese e uzines se Exploziveve

Jugu	Fushat e fshatit Llixhe
Lindja	Kodra shkembore

Veriu	Fshati Mjebes e Kryezjarr
Perendimi	Kodra

Infrastruktura e sigurimit te energjise elektrike dhe ujit.

Energjia elektrike merret nga rrjeti trefazor zonal i shperndarjes se energjise elektrike, ne N/Stacionin elektrik prane uzines me fuqi 1 X 1800 + 1 x 1000 kVA i cili ushqehet nga N/stacioni Nr. 2 prej 110 KV

Uji qe perdoret ne proceset teknologjike sigurohet nepermjet nje lidhje ne rrjetin e tubacioneve te vete uzines se Mjeksit. Edhe shkarkimet e ujrave behen ne magjistralin e zones ne pjesen veriore te saje (kanalin kryesore te zones)

Procesi i demilitarizimit te minave kundra tanke prej bakeliti model 571/ 77 dhe PX 571/77.

Procesi qe realizohet ne kete linje, eshte nje proces qe ka te beje me prishjes se vetive dhe cilesive dhe eliminimin e plote te nje produkti te prodhuar me pare, d.m.th demilitarizimin per qellim eliminimi dhe riperdorimi te disa lendeve perberese te produktit qe do te demilitarizohet. Me poshte jepet procesi teknologjik nepermjet te ciles realizohet riciklimi, si dhe cikli qe ndjek ky proces asgjesimi.

- Magazinimi i MINAVE
- Pregatitja e minave per demilitarizim
- Transporti i municioneve per ne repartin e pergatitjes per demilitarizim.
- Pergatitja e minave kunder tanke per demilitarizim (Hapja e arkave).
- Zmontimi i elementeve te minave.
- Prerja e minave me sharre me ftohje me uje.
- Nxjerrja e lendes plasese nga minat dhe amballazhimi
- Asgjesimi i ndezesave
- Largimi i skrapit.

Lenda e pare.

- Grumbullimin e tere minave kundra tanke prej bakeliti model 571/77 dhe PX 571/77.

DEMILITARIZIMI I MINAVE KUNDERTANKE ME TRUP BAKELITI

Tip - 571/77 - PX 571/77

E PERGJITHSHME

1. Kjo procedure eshte pergatitur mbi bazen e:

- Rregullave te punes dhe standarteve te sigurise se uzines.
- Eksperiences se punes per demilitarizimin e predhave te mortajave 160 dhe 120 mm
- Eksperienca e personelit gjate realizimit te projekteve me mbeshtetje te agjensise NAMSА per:
 - Demilitarizimin e minave anti personel
 - Demilitarizimin e granatave te dores me bisht druri
 - Demilitarizimin e fishekeve 7.62,12.7 dhe 14.5 mm
 - Rregullave dhe standarteve te NATO-s gjate punes me lende plasese dhe municionet.

ÇDO VREJTJE DHE SYGJERIM PER PERMIRESIMIN E SAJ ESHTË I MIREPRITUR.

2. Procedura per demilitarizimin e municioneve te MKTB duhet

lexuar dhe pershtatur me Rregulloret e meposhtme te ULP Mjekes-it:

- a. Shendeti dhe Siguria
- b. Mbrojtja nga Zjarri
- c. Procedurat e Pergjithshme per Zonat e Procesimit te Municioneve
- d. Sigurimi dhe Kontrolli i Zonave te Eksploziveve
- e. Certifikata Cliruar nga Eksplozivet
- f. Regjistrimi i Municioneve dhe Eksploziveve

3. Kopje te ketyre Rregulloreve duhet te mbahen ne Godinen e Procesimit te municioneve dhe duhet te jene ne dispozicion per referim.

RREGULLAT BAZE TE SIGURISE SE MUNICIONET

4. Rregullat Baze te Sigurise se Municioneve jane:

- a. Ndalohet operacioni me municione dhe eksplozive gjate shtrengatave.

- b. Levizen municionet apo ekslpozivat me kujdes. Nuk veprohet me force.
- c. Pirja e duhanit dhe materialet kontrabande jane te ndaluara ne kete zone.
- d. Te gjithë operatorët duhet te mbajne pajisjet e kerkuara mbrojtese sipas llojit te operacionit.
- e. Arkat qe peshojne me shume se 50 kg, duhet te levizen nga dy operatore.
- f. Mos bllokohet hyrja ne godine apo magazine.
- g. Zona e MNZ duhet te jete gjate gjithë kohes e lire.
- h. Ne cdo objekt te mbahen ne gadishmeri dhe te kontrollohen periodikisht mjetet e mbrojtjes nga zjarri , rrjeti i hidranteve zjarfikes dhe sistemi i permbytjes me uje sprinkler.
- i. Te gjithë operatorët duhet te instruktohen per njohjen e procedures,rregullave te sigurimit teknik cdo dite dhe te paisen me :

1. Çertifikaten per instruktimin periodik(trajnimin)

2. Lejen e perdorimit te makinerive

5. Ky operacion mund te permbaje paralajmerime dhe njoftime specifike per detyrat qe ndodhen ne kete dokument. Kur jane te pranishme duhet ti zbatosh ato. Rregullat Baze te Sigurise se Municioneve, Rregulloret e Pergjithshme te Sigurise dhe Shendetit dhe rregullat e meposhtme te sigurise duhet gjithashtu te zbatohen me perpikmeri

Operacioni #1 – HYRJA E MUNICIONEVE NE UZINE DHE MAGAZINIMI

1. Ne kete seksion pershkruhet procesi i hyrjes se municioneve ne Uzine dhe magazinimi I tyre.

Rregullat e Sigurise

2. Ky operacion mund te permbaje paralajmerime dhe njoftime specifike per detyrat qe ndodhen ne kete dokument.

Kur kerkohet duhet ti zbatosh ato.

Rregullat Baze te Sigurise se Municioneve, Rregulloret e Pergjithshme te Sigurise dhe Shendetit dhe rregullat e meposhtme te sigurise duhet gjithashtu te zbatohen me perpikmeri:

- a. Pirja e duhanit dhe materialet kontrabande jane te ndaluara ne kete zone.
- b. Ndalohen te hyjne ne uzine mjete te pashoqeruara dhe me municione qe nuk jane parashikuara ne proceduren e demontimit.

-5-

- c. Mjetet me municione duhet tejene paisur me flakshuarese, fikse dhe batanije.
- d. Mjetet me municione shkarkohen nje nga nje.
- e. Shpejtesia e levizjes se mjeteve me municion neper uzine **5 km/ore.**

NDALOHET RREPTESISHT TEJKALIMI I KESAJ SHPEJTESIE !!!

- f. Municionet e demtuara si dhe ne arka e amballazh te hapur e te demtuar nuk shkarkohen. Njofto titullarin ose zvendesin e tij.
- g. Te gjithë operatorët duhet te mbajne dorezat dhe maskat e tyre. Nese eshte e nevojshme, mbrojtese per veshet duhet te mbahen gjithashtu.
- h. Arkat qe peshojne me shume se 50 kg, duhet te levizen nga dy operatorë
- i. Municinet sistemohen ne depo sipas rregullave te depove me lende plasese dhe municione.
- j. Ndalohet perplasja dhe terheqja zvarre e arkave me municione.
- k. Sasia municioneve ne depo duhet te jete ne perputhje me sasine e percaktuar ne licensen e depos.

NDALOHET RREPTESISHT TEJKALIMI I KESAJ SASIE !!!

- l. Mos bllokohet hyrja ne godine apo magazine.
- m. Zona e MNZ duhet te jete gjate gjithë kohes e lire.

Limitet e Personelit

- 3. Limitet e personelit per keto operacione jane:
 - a. 1 Roje e uzines
 - b. 1 Roje e policiese ushtarake
 - c. 1 Supervizor i linjes
 - d. 1 Magazinier
 - e. 4 Operatore per magazinimin
 - f. 4 Vizitore
- 4. Kur tejkalohe limiti i personelit, duhet te ndalohen te gjitha operacionet.

Detyrat per Operacionin 1

- 5. Operacioni 1 (OP1) permban 2 detyra specifike (T1 deri ne T2). Keto detyra jane:
 - a. **OP1-T1** – Hyrja e municioneve ne uzine
 - b. **OP1-T2** – Magazinimi I municioneve

OP1-T1 – Hyrja e municioneve ne uzine

Perfaqesuesi i policise ushtarake

- a. Kontakton me shoqeruesin e mjeteve dhe kerkon autorizimin per hyrjen e mjeteve me municion ne uzine.
- b. Regjistron ne librin perkates personelin, mjetet, sasite dhe llojin e municioneve.
- c. Kontrollon mjetet dhe lejon te futen vetem ato qe kane municione sipas dokumentacionit.
- d. Bashkepunon me rojen e uzines per kryerjen me korrektesi te procedures.
- e. Shoqeron mjetet per ne zonen e e magazinimit.

- f. Kontrollon mjetet ne dalje dhe njofton drejtesit e tij per perfundimin e operacionit
- g. Kontrollon automjetet per mjetet e MNZ dhe lejon te futen vetem ato qe jane te paisura me to.

Roja e uzines

- a. Merr ne dorezim mjetet ndezese personale te personave qe do te hyjne ne uzine.
- b. Regjistron ne librin perkates personelin dhe I pais me flete hyrje.
- c. Ploteson proces verbalin perkates (modelin per kete qellim)dhe e dorezon tek pergjigjesja e administrates
- d. Ve ne dijeni titullarin ose zvendesin e tij.
- e. Kontrollon mjetet ne dalje dhe ve ne dijeni titullarin ose zvendesin e tij per perfundimin e operacionit
- f. Perseritet operacioni **OP1-T1** sipas nevojës.

OP1-T2 – Magazinimi i municioneve

Mjetet me municione parkohen ne sheshin per kete qellim tek ZONA C.

- a. Afrohen mjetet per shkarkim tek depoja perkatese nje nga nje.
- b. Arkat me municione kapen nga dy operatore dhe vendosen ne palete.
- c. Ne cdo palete vendosen nje numer i caktuar arkash sipas permasave dhe peshes se tyre por jo me shume se 1 ton per cdo palete.
- d. Merren paletat me lifter dhe vendosen ne depo.
- e. Magazinieri merr ne dorezim dokumentacionin shoqerues dhe harton dokumentacionin e hyrjes.
- f. Ne rast se konstatohen diferenca hartohet proces verbali perkates i i cili nenshkkruhet nga te dy palet.
- g. Municionet qe nuk jane te njejta me emertimin ne dokument nuk shkarkohen.
- h. Njofton supervizorin, titullarin ose zvendesin e tij per perfundimin e operacionit dhe per cdo parregullsi qe konstatohet.
- i. Mjetet qe shkarkohen levizin ne rrugen e kthimit dhe parkohen tek sheshi i transportit ne pritje te mjeteve te tjera.
- j. Mjetet largohen nga uzina ne kolone dhe te shoqeruara.
- k. Perseritet operacioni **OP1-T2** sipas nevojës.

KUJDES !!!!

- ❖ **Municionet shkarkohen vetem ne prezence te komisionit te pranimit**
- ❖ **Arkat e hapura (pa gozhde) e te paplumbosura kontrollohen .**
- ❖ **Ne rast se ka mungesa te elementeve mbahet proces- verbal**

Operacioni #2 – pergatitja e municioneve per demILItARIZim

6. Ne kete seksion pershkruhet procesi I **hapjes se arkave** dhe pergatitjes se municioneve per demilitarizim. **Rregullat e Sigurise**

7. Ky operacion mund te permbaje paralajmerime dhe njoftime specifike per detyrat qe ndodhen ne kete dokument. Kur kerkohet duhet ti zbatosh ato. Rregullat Baze te Sigurise se Municioneve, Rregulloret e Pergjithshme te Sigurise dhe Shendetit dhe rregullat e meposhtme te sigurise duhet gjithashtu te zbatohen me perpikmeri:

- a. Pirja e duhanit dhe materialet kontrabande jane te ndaluara ne kete zone.
- b. Te gjithë operoret duhet te mbajne dorezat dhe maskat e tyre. Nese eshte e nevojshme, mbrojtese per veshet duhet te mbahen gjithashtu.
- c. Arkat qe peshojne me shume se 50 kg, duhet te levizen nga dy operore.
- d. Municinet sistemohen ne objekt sipas rregullave te depove me lende plasese dhe municione
- e. Ndalohet perplasja dhe terheqja zvarre e arkave me municione
- f. Sasia municioneve ne magazinën ditore duhet te jete
ne cdo moment kohe 40 mina
NDALOHET RREPTESISHT TEJKALIMI I KESAJ SASIE !!!
- g. Mos bllokohet hyrja ne godine apo magazine.
- h. Zona e MNZ duhet te jete gjate gjithë kohes e lire.

Limitet e Personelit

8. Limitet e personelit per keto operacione jane:

- a. 1 Supervizor i linjes
- b. 1 Magazinier
- c. 2 Operore per transportin e brendshem
- d. 2 Operore per pergatitjen e municioneve per demontim.
- e. 4 Vizitore

9. Kur tejkalohe limiti i personelit, duhet te ndalohen te gjitha operacionet.

Detyrat per Operacionin 2

10. Operacioni 2(OP2) permban 2 detyra specifike (T1 deri ne T2).

Keto detyra jane:

- a. **OP1-T1** – Transporti i municioneve per ne repartin e pergatitjes per demilitarizim
- b. **OP2-T2** – Pergatitja e municioneve per demilitarizim.

OP2-T1 – Transporti i municioneve per ne repartin e pergatitjes per demilitarizim

- a. Supervizori I linjes paraqet tek magazinieri kerkesen per sasine ditore te municionit (modelin standart te miratuar).
- b. Sigurohet qe gjithë grupi i arkave ne palete te jene te niveluara. Nuk duhen vendosur me shume se pese arka lartesi.
- c. Sigurohen arkat ne palete me rripe. Sigurohet cdo rresht me arka ne palete ne nje drejtim dhe pastaj sigurohen dy ose tre rreshta ne palete me rripin qe e pershkron ne drejtimin tjetër.
- d. Cdo palete duhet ti vendoset nje etikete me sasine dhe llojin e municionit.
- e. Levizen paletat me lifter nga brenda depos per ne sheshin e ngarkimit.
- f. Ngarkohen paletat me arka (apo arkat e pa paletizuara) te municioneve ne kamion me vinc pirun .
- g. Hartohet dokumentacioni i levizjes se municionit nga magazina per ne repartin e demontimit
- h. Dergohen paletat ne zonen e caktuar te repartit te pergatitjes per demontim.
- i. Shkarkohen paletat me arka ne sheshin e percaktuar te repartit te pergatitjes (objekti 103)
- j. Raportohet tek Supervizori ndonje parregullsi.
- k. Plotesohet proces-verbali perkates i regjistrimit nga supervizori i repartit te pergatitjes
- l. Perseritet operacioni **OP2-T1** sipas nevojës.

OP2-T2 – Pergatitja e municioneve per demilitarizim (Hapja e arkave)

- a. Levizen paletat me arka nga operatoret e pergatitjes me lifter per ne zonen e pergatitjes.
- b. Merren arkat nga paletat dhe vendosen ne tavolinen e punes.
- c. Hapen arkat me kujdes dhe pa goditje. Arkat qe nuk jane me mentesha hapen me leve bronxi.
- d. Hapet ambllazhimi I brendshem ne rast se ka.
- e. Kontrollohen municionet per gjendjen e tyre dhe ne rast se konstatohen probleme njoftohet supervizori i repartit.
- f. Arkat me municione te demtuara ose te parregullta mbyllet dhe dergohet ne dhomen per keto municione duke vendosur shenimin:

KUJDES !!!

MUNICIONE TE RREZIKESHME PER DEMILITARIZIM !!!

MOS I PREK!!!

g. Hiqen kutia me ndezesit dhe shkrehesit dhe vendosen ne arkat per ndezesit.

Ne cdo arke vendosen :

Ndezesa te MKTB 20-40 cope ne arke

h. Arkat me ndezesa transportohen me kujdes dhe dergohen ne dhomen e magazinimit ditore te ndezesave.

Ne cdo arke vendoset fleta standarte me shenimin:

Ndezesa te MKTB

Sasia	x cope
Data	dt / muaji / viti
Operatori	Emri Mbiemri
Nenshkrimi	

i. Hiqen minat nga arkat..

j. Hiqen amballazhi, kunj drurit dhe teli terheqes dhe vendosen ne vendin e percaktuar.

k. Vendoset certifikata ” **Çliruar nga eksplozivi**”

l. Arkat bosh dergohen ne vendin e arkave te perpunuara

m. Kontrollohen minat per ndezes te montuar ose jo.

n. Minat vendosen ne konstruksionet e posacme ose ne tavolinat per minat dhe magazinohen ne vendin per magazinimin ditore te minave.

Ne cdo konstruksion ose tavoline vendosen:

10 cope mina

o. Plotesohet proces-verbali perkates i regjistrimit nga supervizori i repartit te pergatitjes.

p. Ne perfundim te procesit arkat me ndezesa dergohen ne objektin 010-03

q. Plotesohet proces-verbali perkates i regjistrimit nga supervizori i linjes dhe magazinieri.

r. Raportohet tek Supervizori i linjes per ndonje parregullsi.

s. Perseritet operacioni **OP2-T2** sipas nevojjes.

Operacioni #3 – zmontimi i ELEMENTEVE TE minave

11. Ne kete seksion pershkruhet procesi i zmontimit te elementeve te minave

12. Rregullat e Sigurise

13. Ky operacion mund te permbaje paralajmerime dhe njoftime specifike per detyrat qe ndodhen ne kete dokument. Kur kerkohet duhet ti zbatosh ato. Rregullat Baze te Sigurise se Municioneve, Rregulloret e Pergjithshme te Sigurise dhe Shendetit dhe rregullat e meposhtme te sigurise duhet gjithashtu te zbatohen me perpikmeri:

a. Pirja e duhanit dhe materialet kontrabande jane te ndaluara ne kete zone.

b. Te gjithe operatoret duhet te mbajne dorezat dhe maskat e tyre. Nese eshte e nevojshme, mbrojtese per veshet duhet te mbahen gjithashtu.

c. Arkat qe peshojne me shume se 50 kg, duhet te levizen nga dy operatore.

- d. Municinet sistemohen ne depo sipas rregullave te depove me lende plasese dhe municione.
- e. Ndalohet perplasja dhe terheqja zvarre e arkave me municione. Sasia municioneve ne repartin e zmontimit te elementeve duhet te jete

ne cdo moment kohe 10 mina

NDALOHET RREPTESISHT TEJKALIMI I KESAJ SASIE !!!

- f. Mos bllokohet hyrja ne godine apo magazine.
- g. Zona e MNZ duhet te jete gjate gjithe kohes e lire.
- h. Çdo dite behet prova ne boshlllek e paisjeve nga elektrikisti ,mekaniku dhe supervizori i repartit.
- i. Njehere ne muaj behet prova e sistemit sprinkler.

Limitet e Personelit

14. Limitet e personelit per keto operacione jane:

- a. 1 Supervizor i linjes
- b. 2 Operator per zmontim
- c. 1 Operatore per transportin e brendshem
- d. 4 Vizitore

15. Kur tejkalohet limiti i personelit, duhet te ndalohen te gjitha operacionet.

Detyrat per Operacionin 3

16. Operacioni 3 (OP3) permban 2 detyra specifike (T1 deri ne T2). Keto detyra jane:

- a. **OP3-T1** – Transporti i municioneve per ne repartin e zmontimit.
- b. **OP3-T2** – Zmontimi i elementeve te mines.

OP3-T1 – Transporti i municioneve per ne repartin e zmontimit

- a. Ngarkohen minat ne karroce ose lifter.
- b. Dergohen minat ne zonen e caktuar te repartit te zmontimit.
- c. Shkarkohen minat ne vendin e percaktuar te repartit te zmontimit .
- d. Raportohet tek Supervizori ndonje parregullsi.
- e. Plotesohet proces-verbali perkates i regjistrimit nga supervizori i repartit te pergatitjes dhe supervizori i repartit te zmontimit.
- f. Perseritet operacioni **OP3-T1** sipas nevojës.

OP1-T2 – Zmontimi i elementeve te minave

SUPERVIZOR, OPERATOR !!!

PERPARA FILLIMIT TE PUNES KONTROLLONI LINJEN E AJRIT DHE ÇELESAT PNEUMATIK PER RRJEDHJE DHE FUNKSIONIM!!!

- a. Raportohet tek Supervizori per ndonje parregullsi.
- b. Plotesohet proces-verbali perkates i kontrollit te paisjes nga supervizori i repartit.
- c. Merren minat me karroce transporti dhe vendosen ne tavolinen e punes.
- d. Zmontohen me celes bulonat e dorezes
- e. Bukonat qe nuk lirohen lihen ne trupin e mines
- f. Bulonat dhe dorezat hidhen ne arken per skrap.
- g. Hiqet tapa dhe vendoset ne arken per kete qellim
- h. Minat vendosen ne konstruksionet e posacme ose ne tavolinat per minat dhe magazinohen ne vendin per magazinimin ditore te minave.

Ne cdo konstruksion ose tavoline vendosen:

10 cope mina

- i. Plotesohet proces-verbali perkates i regjistrimit nga supervizori i repartit te zmontimit.
- j. Raportohet tek Supervizori i linjes per ndonje parregullsi.
- k. Perseritet operacioni **OP3-T2** sipas nevojës.

Operacioni #4 – prerja e minave me sharre me ftohje me uje

17. Ne kete seksion pershkruhet procesi I prerjes se minave me sharre

Rregullat e Sigurise

18. Ky operacion mund te permbaje paralajmerime dhe njoftime specifike per detyrat qe ndodhen ne kete dokument. Kur kerkohet duhet ti zbatosh ato. Rregullat Baze te Sigurise se Municioneve, Rregulloret e Pergjithshme te Sigurise dhe Shendetit dhe rregullat e meposhtme te sigurise duhet gjithashtu te zbatohen me perpikmeri:

- a. Pirja e duhanit dhe materialet kontrabande jane te ndaluara ne kete zone.
- b. Te gjithe operatoret duhet te mbajne dorezat dhe maskat e tyre. Nese eshte e nevojshme, mbrojtese per veshet duhet te mbahen gjithashtu.
- c. Arkat qe peshojne me shume se 50 kg, duhet te levizen nga dy operatore.
- d. Municinet sistemohen ne depo sipas rregullave te depove me lende plasese dhe municione.
- e. Ndalohet perplasja dhe terheqja zvarre e arkave me municione.

- f. Sasia municioneve ne repartin e prerjes elementeve duhet te jete **ne cdo moment kohe 8 mina**

NDALOHET RREPTESISHT TEJKALIMI I KESAJ SASIE !!!

- g. Mos bllokohet hyrja ne godine apo magazine.
- h. Zona e MNZ duhet te jete gjate gjithë kohes e lire.
- i. Çdo dite behet prova ne boshllëk e paisjeve nga elektrikisti ,mekaniku dhe supervizori i repartit.
- j. Njehere ne muaj behet prova e sistemit sprinkler.

Limitet e Personelit

- 19. Limitet e personelit per keto operacione jane:
 - a. 1 Supervizor i projektit
 - b. 2 Operatore per transportin e brendshem
 - c. 2 Operator per prerjen.
 - d. 4 Vizitore
- 20. Kur tejkalohe limiti i personelit, duhet te ndalohen te gjitha operacionet.-

Detyrat per Operacionin 4

- 21. Operacioni 4(OP4) permban 4 detyra specifike (T1 deri ne T4).
Keto detyra jane:
 - a. OP1-T1 – Transporti i municioneve per ne dhomen e sharrave.
 - b. **OP4-T2** – Prerja e minave me sharre me ftohje meuje
 - c. **OP4-T3** – Transporti i minave nga sharrat per ne repartin e nxjerrjes se lendes plasese

OP4-T1 – Transporti i municioneve per ne dhomen e sharrave

- a. Ngarkohen minat ne karrocet per kete qellim.
- b. Transportohen minat per ne dhomat e sharrave.
- c. Perseritet operacioni **OP4-T1** sipas nevojës.

KUJDES!!!

NE KARROCE VENDON VETEM DY MINA!

MOS E TEJKALO SASINE!

OP1-T2 – Prerja e minave me sharre.

SUPERVIZOR, OPERATOR !!!

PERPARA FILLIMIT TE PUNES KONTROLLONI !!!

ELEKTRICISTI :

- **Kontrollo lidhjet elektrike per shkeputje dhe izolim.**
- **Kontrollo lidhjet e tokezimit te paisjes dhe objektit.**
- **Kontrollo gjendjen teknike dhe funksionimin e sistemit te monitorimit te procesit.**
- **Kontrollo gjendjen teknike dhe funksionimin e celesave fundor.**

MEKANIKU:

- **Kontrollo te gjitha bashkimet me bulona.**
- **Kontrollo gjendjen teknike te sharres.**
- **Kontrollo parametrat e vendosur.**
- **Kontrollo sistemin e qarkullimit te solucionit ftohes pompate,filtrat e linjat.**
- **Kontrollo gjendjen teknike te sistemit sprinkler.**

TE BEHET PROVA NE BOSHLEK E PAISJEVE DHE TE KONTROLLOHET FUNKSIONIMI NORMAL I SAJ.

- a. Raportohet tek Supervizori per ndonje parregullsi.
- b. Plotesohet proces-verbali perkates i kontrollit te paisjes nga supervizori i repartit.

-14-

- c. Merren minat nga karroca dhe vendoset ne bangon e sharres.
- d. Vendusen minat ne pozicionin e duhur dhe kontrollohet me distancator.
- e. Behet shterngimi paraprak i morses dhe kontrollohet pozicioni i tubit te solucionit ftohes
- f. Mbyllet dera e dhomes se prerjes.Ne panel duhet te ndizet llampa "**dera mbyllur**"
- g. Kontrollohet pamja ne monitor e predhes ,paisjes dhe zones jashte sharrave.
- h. Vihet ne pune sharra.Kontrollohet ne monitor realizimi i procesit.
- i. Hiqet minat e prera nga paisja dhe vendoset ne karrocen e transportit te minave te prera.
- j. Perseritet operacioni OP4-T2 sipas nevojës.

KUJDES !!!

- a. **Ne rast se gjate procesit te prerjes konstatohen zhurma jo normale , bllokim te paisjes, nderprerje te lengut ftohes ,levizje te njerezve ne sheshin pas objektit**

SHTYP MENJHERE BUTONIN E AVARISE!!!.

- b. **Njofto menjehere supervizorin e projektit ,elektricitin dhe mekanikun e repartit per eliminimin e difektit.**

- c. **Mina e pa prere rivendoset perseri ne share dhe perseritet operacioni.**
- d. **Plotesohet proces-verbali perkates i defektit nga supervizori i reparitit te prerjes**

OP1-T2 – Transporti i municioneve nga sharra per ne reparit e nxjerrjes se lendes plasese

- a. Transportohen minat e prera per ne platformat e predhave dhe te copave te prera.
- b. Minat vendosen ne konstruksionet e posacme ose ne tavolinat per minat e prera dhe magazinohen ne vendin per magazinimin ditor te reparitit te nxjerrjes se lendes plasese.

Ne cdo konstruksion ose tavoline vendosen:

10 cope mina

- c. Plotesohet proces-verbali perkates i regjistrimit nga supervizori i reparitit te nxjerrjes se lendes plasese..
- d. Raportohet tek Supervizori I linjes per ndonje parregullsi.
- e. Perseritet operacioni **OP4-T3** sipas nevojës.

Operacioni #5– Nxjerrja e lendes plasese nga minat dhe

ambalazhimi

Ne kete seksion pershkruhet procesi i nxjerrjes se lendes plasese nga minat.copetimi dhe ambalazhimi isaj

Rregullat e Sigurise

- 22. Ky operacion mund te permbaje paralajmerime dhe njoftime specifike per detyrat qe ndodhen ne kete dokument. Kur kerkohet duhet ti zbatosh ato.
- 23. Rregullat Baze te Sigurise se Municioneve, Rregulloret e Pergjithshme te Sigurise dhe Shendetit dhe rregullat e meposhtme te sigurise duhet gjithashtu te zbatohen me perpikmeri:
 - a. Pirja e duhanit dhe materialet kontrabande jane te ndaluara ne kete zone.
 - b. Te gjithë operatorët duhet te mbajne dorezat dhe maskat e tyre. Nese eshte e nevojshme, mbrojtese per veshet duhet te mbahen gjithashtu.
 - c. Arkat qe peshojne me shume se 50 kg, duhet te levizen nga dy operatorë.
 - d. Municinet sistemohen ne depo sipas rregullave te depove me lende plasese dhe municione.
 - e. Ndalohet perplasja dhe terheqja zvarre e arkave me municione.
 - f. Sasia municioneve ne reparit e nxjerrjes se lendes plasese duhet te jete

ne cdo moment kohe 10 mina

NDALOHET RREPTEISISHT TEJKALIMI I KESAJ SASIE !!!

- g. Mos bllokohet hyrja ne godine apo magazine.
- h. Zona e MNZ duhet te jete gjate gjithë kohes e lire.
- i. Njehere ne muaj behet prova e sistemit sprinkler.

Limitet e Personelit

- 24.** Limitet e personelit per keto operacione jane:
 - a. 1 Supervizor i linjes
 - b. 2 Operator per nxjerrjen e lendes plasese
 - c. 1 Operator per transportin
 - d. 2 Operator per ambalazhimin lendes plasese
 - e. 4 Vizitore
- 25.** Kur tejkalohe limiti i personelit, duhet te ndalohen te gjitha operacionet.

Detyrat per Operacionin 5

- 26.** Operacioni 5 (OP5) permban 4 detyra specifike (T1 deri ne T4).
Keto detyra jane:
 - a. **OP5-T1**- Nxjerrja e lendes plasese dhe copetimi
 - b. **OP5-T2** – Ambalazhimi i lendes plasese
 - c. **OP5-T3** – Largimi trupave te minave dhe lendes plasese

OP1-T1 – Nxjerrja e lendes plasese dhe copetimi

- a. Merren minat e prera dhe vendosen ne tavolinen e punes
- b. Kthehen trupat e prera dhe nxirret lenda plasese
- c. Letrat izoluese dhe trupat bosh hidhen ne vendet e percaktuara
- d. Copat e lendes plasese te prera goditen lehte me celic druri per copim te ashper
- e. Copat e lendes plasese hidhen ne kuti plastile
- f. Merren kutite me lende plasese me karroce dhe dergohen per ambalazhim
- g. Merren karrocet me trupat boshe dhe dergohen ne mjetin e transportit perkates. Trupat bosh dergohen per ne sheshin e skrapit

OP5-T2 – Ambalazhimi i lendes plasese

- a. Lenda plasese ambalazhohet ne thase te zinj dhe thase rrjeti 30 kg

Ne cdo thes vendoset fleta standarte me shenimin:

Emertimi i lendes plasese

Pesha	30 kg
Data	dt / muaji / viti
Operatori	Emri Mbiemri
Nenshkrimi	

- b. Thaset me lende plasese dergohen ne vendin e percaktuar.
- c. Plotesohet proces-verbali perkates i regjistrimit nga supervizori i repartit
- d. Raportohet tek Supervizori i linjes per ndonje parregullsi.
- e. Perseritet operacioni **OP5-T2** sipas nevojës.

OP5-T3 – Largimi trupave te minave dhe lendes plasese

- a. Trupat bosh dergohen per ne sheshin e skrapit
- b. Thaset me lende plasese ngarkohen ne mjet dhe dergohen ne depo
- c. Plotesohet proces-verbali perkates i regjistrimit nga supervizori i linjes dhe magazinieri.
- d. Behet pastrimi i paisjeve dhe ojektit dhe larja me uje. Mbetjet e pastrimit me lende plasese vendosen ne thase per kete qellim me shenim

"PRODUKTE PER TU ASGJESUAR"

- e. Raportohet tek Supervizori i linjes per ndonje parregullsi.
- f. Perseritet operacioni **OP5-T3** sipas nevojës.

o **KUJDES!!!**

- o **Kontrollo trupat e minave boshe per mbetje te lendes plase**
- o **Kontrollo thaset me lende plasese per mbetje metali me dedektor**

Operacioni #6– ASGJESIMI I ndezesave

25. Ne kete seksion pershkruhet procesi i asgjesimit te ndezesave

Asgjesimi i ketyre produkteve do te behet me djegje ne furren per kete qellim.

Rregullat e Sigurise

26. Ky operacion mund te permbaje paralajmerime dhe njoftime specifike per detyrat qe ndodhen ne kete dokument. Kur kerkohet duhet ti zbatosh ato. Rregullat Baze te Sigurise se Municioneve,

Rregulloret e Pergjithshme te Sigurise dhe Shendetit dhe rregullat e meposhtme te sigurise duhet gjithashtu te zbatohen me perpikmeri:

- a. Pirja e duhanit dhe materialet kontrabande jane te ndaluara ne kete zone.
- b. Te gjithe operatoret duhet te mbajne dorezat dhe maskat e tyre. Nese eshte e nevojshme, mbrojtese per veshet duhet te mbahen gjithashtu.
- c. Arkat qe peshojne me shume se 50 kg, duhet te levizen nga dy operatore.
- d. Municinet sistemohen ne objekt sipas rregullave te depove me lende plasese dhe municione.
- e. Ndalohet perplasja dhe terheqja zvarre e arkave me municione.
- f. Sasia municioneve ne repartin e asgjesimit me djegie(objekti 006-08) duhet te jete ne perputhje me sasine e percaktuar ne licensen e objektit.

NDALOHET RREPTESISHT TEJKALIMI I KESAJ SASIE !!!

- g. Mos bllokohet hyrja ne godine apo magazine.
- h. Zona e MNZ duhet te jete gjate gjithe kohes e lire.
- i. Çdo dite behet prova ne boshlllek e paisjeve nga elektrikisti, mekaniku dhe supervizori i repartit.
- j. Njehere ne muaj behet prova e sistemit sprinkler.

Limitet e Personelit

27.Limitet e personelit per keto operacione jane:

- a. 1 Supervizor i projektit
- b. 1 Supervizor i repartit
- c. 5 Operator per perгатitjen e elementeve
- d. 3 Operator per furnizimin
- e. 1 Operatotor per vincin piru
- f. 4 Vizitore

28. Kur tejkalohet limiti i personelit, duhet te ndalohen te gjitha operacionet.

Detyrat per Operacionin 6

29.Operacioni 6(OP6) permban 4 detyra specifike (T1 deri ne T4).

Keto detyra jane:

- a. OP1-T1 – Transporti i elementeve nga depo ditore 010 – 03
- b. **OP6-T2** – Pergatitja e elementeve
- c. **OP6-T3** – Asgjesimi i elementeve
- d. **OP6-T4** – Largimi i skrapit

OP1-T1 – Transporti i elementeve nga depo ditore 010 – 05

- a. Mjeti qendron i fikur afer depos me tubin e shkarkimit te gazeve ne te kundert te deres se objektit
- b. Merren arkat me ndezesa dhe vendosen ne mjet me kujdes.
- c. Mjeti leviz ngadale per ne repartin e asgjesimit me djegie
- d. Raportohet tek Supervizori i linjes per ndonje parregullsi.

- e. Perseritet operacioni **OP6-T1** sipas nevojës.

KUJDES !!!

- **MOS TEJKALO SHPEJTESINE E LEVIZJE S 5 KM/ ORE**
- **MOS FRENO FORT GJATE TRANSPORTIT**
- **NDALOHET RREPTESISHT HIPJA NE KARROCERIN E MJETIT
KUR TRANSPORTON KETO ELEMENTE**

KUJDES !!!

**ARKAT ME ELEMENTE SI ME SIPER NUK VENDOSEN MBI NJERA
TJETREN**

OP6-T2- Pergatitja e elementeve per asgjesim

- a. Merren arkat me ndezesa dhe vendoset ne tavolinen e punes
- b. Merret kutia ndezesave dhe hapet me thike. Hiqet amabalazhi i letres drurit. Nxirren me kujdes ndezesit dhe shkrehesit dhe vendoset ne arkat per kete qellim.
- c. Shkrehesit dergohen per skrap
- d. Raportohet tek Supervizori i linjes per ndonje parregullsi.
- e. Perseritet operacioni **OP6-T2** sipas nevojës.

KUJDES !!!

- **GJATE HAPJES SE KUTIVE NDEZESIT MBAHEN NE POZICIONIN
VERTIKAL**
- **NDALOHET QE NDEZESIT TE NXIRREN ME FORCE DHE ME MJETE TE
TJERA**

KUJDES !!!

❖ **KONTROLLO AMBALLAZHET DHE ARKAT E NDEZESAVE PER MBETJE TE ELEMNTEVE**

❖ **VERIFIKO SASINE E ARDHUR DHE TE PERPUNUAR**

VENDOS CERTIFICATEN

“CLIRUAR NGA EKSPLOZIVI”

OP6-T3 – Asgjesimi I elementeve me djegie ne furre

- . Furra per asgjesimin e elementeve ndizet ½ ore para fillimit te djegies
(Shif procedure e ndezjes ne manuali e perdorimi)
Prit deri sa furra te ngrohet dhe te arrije temperaturen e punes
- a. Vendos parametrat ne furre per elementin qe do te asgjesohet

Ndezeshit e MKTB

- ❖ **Temperatura ne fundin e fures** **T= 177 °C**
- ❖ **Shpejtesia e rrotullimit** **n=1.5**
- ❖ **Presioni ne furre** **P=0.15 inch/kolloneuje**
- ❖ **Norma e furnizimit** **1 per cdo seksion**

KETO PARAMETRA MUND TE NDRYSHOHEN SIPAS REZULTATEVE TE PROVES PER PERCAKTIMIN E VENDIT TE DETONIMIT

- b. Vendosen parametrat ne furre per elementin qe do te asgjesohet
- c. Kryehet prove e detonimit te municionit
- d. Municionet duhet te detonojne ne zonen e sigurte
- e. Neqoftse ka shmangie nga ky pozicion korrigjohen parametrat
- f. Vazhdojme furnimin normal me municin
- g. Kontrolllo parametrat e procesit dhe rregjistroi ato,
- h. Kur perfundon furnizimi per njelloj elementi presim deri sa te gjithë municionet te kene dale nga furra
- i. Vendosim parametrat per municionet e tjera dhe ndjekim te njejten procedure
- j. Fikim furren duke zbatuar me korrektese proceduren e ndalimit sipas manualit te perdorimit

KUJDES !!!

SUPERVIZOR !!!

OPERATOR !!!

- **Monitoro me kujdes procesin e asgjesimit te municioneve**
- **Mos lejo qe municionet te detonjNe JASHTE zoneS SE SIGURTE DHE JASHTE FURRES**

MOS E FIK FURREN PA DALE TE GJITHE MUNICINET JAShte SAJ

- MOS U FUT NE ZONEN E SKRAPIT PA DALE TE GJITHE MUNICINET JAShte FURRES
- NE RAST SE TEMPERATURA NE DALJE TE FURRES KALON MBI 280 GRADE UL FURNIZIMIN ME MUNICIONE OSE NDERPRITE ATE

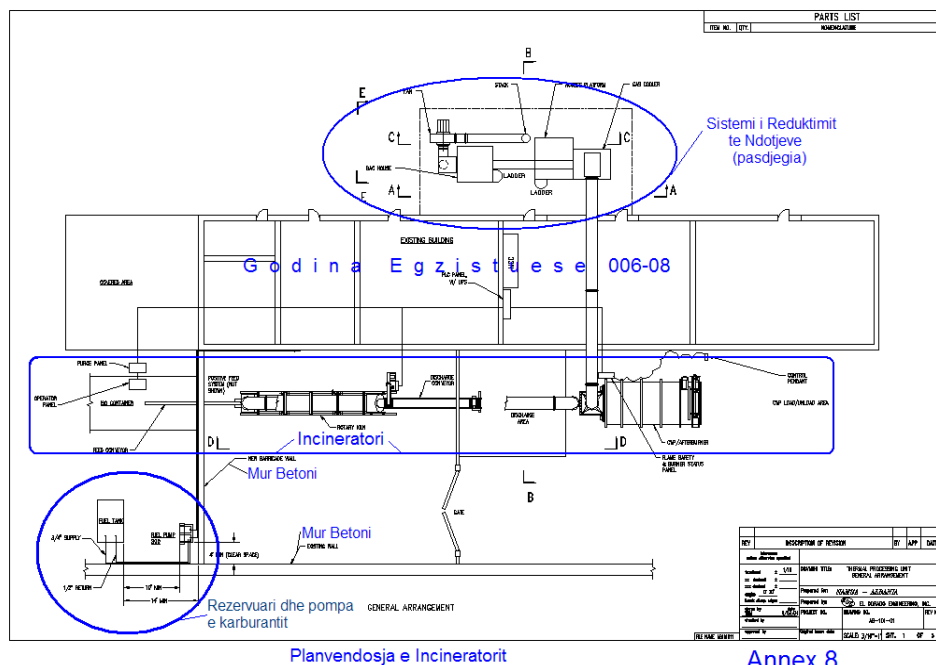
OP6-T4 – Largimi i skrapit

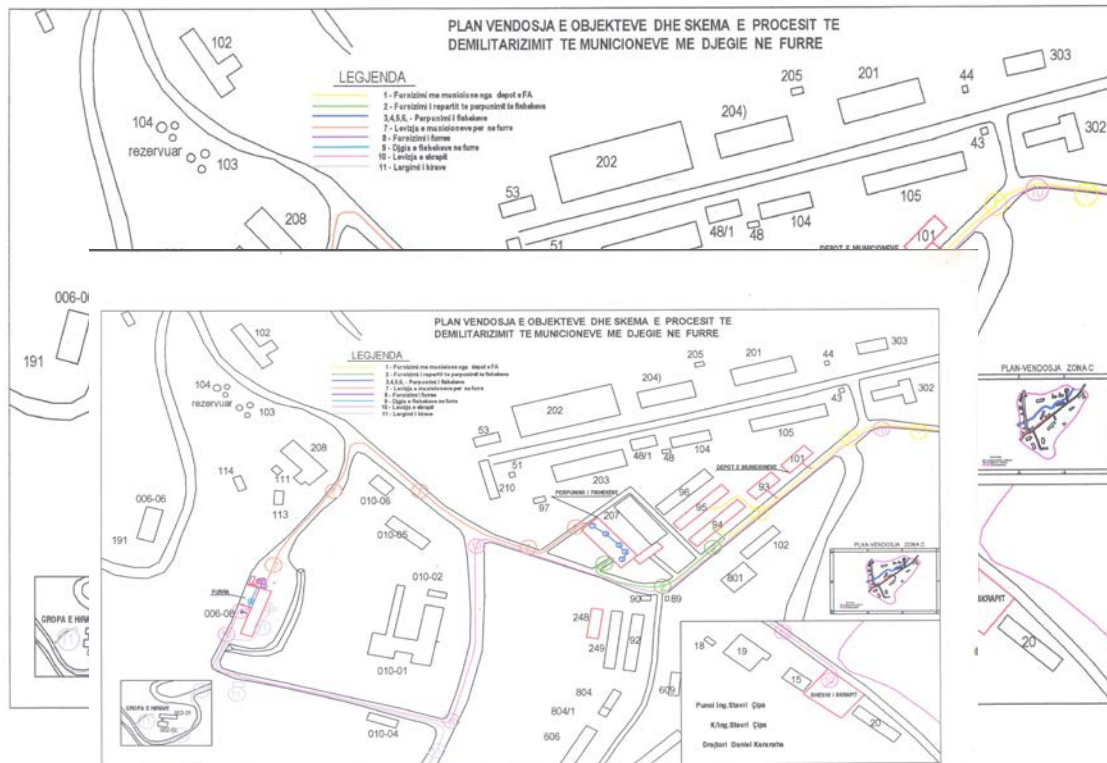
- Pasi skrapit te jete ftohur **2-3 ore** (per siguri e lagim dhe me uje) kontrollojme ne se kane mbetur municione te pa detonuara.
- Hiqet skrapit nga rimorkio dhe vendoset ne arka druri
- Ndahet skrapit sipas llojit te materialit
- Dergohet skrapit per ne magazine
- Plotesohet proces-verbali perkates i regjistrimit nga supervizori i repartit
- Raportohet tek Supervizori I linjes per ndonje parregullsi.
- Perseritet operacioni **OP6-T4** sipas nevojës.

PERSHKRIMI I PROJEKTIT

Godinat e impiantit te asgjesimit te municioneve te vjeteruara zene nje siperfaqe prej m2 . Vete hapësira ku do te zhvillohet veprimtaria e asgjesimit te municioneve te vjeteruara eshte teresisht e mbyllur dhe ne te jane organizuar disa objekte sipas funksionit dhe fazave te asgjesimit dhe konkretisht

- furra e rrotullimit
- sistemi i furnizimit,2 tipe
- paisja e shkarekimit
- sistemi i reduktimit te ndotjeve



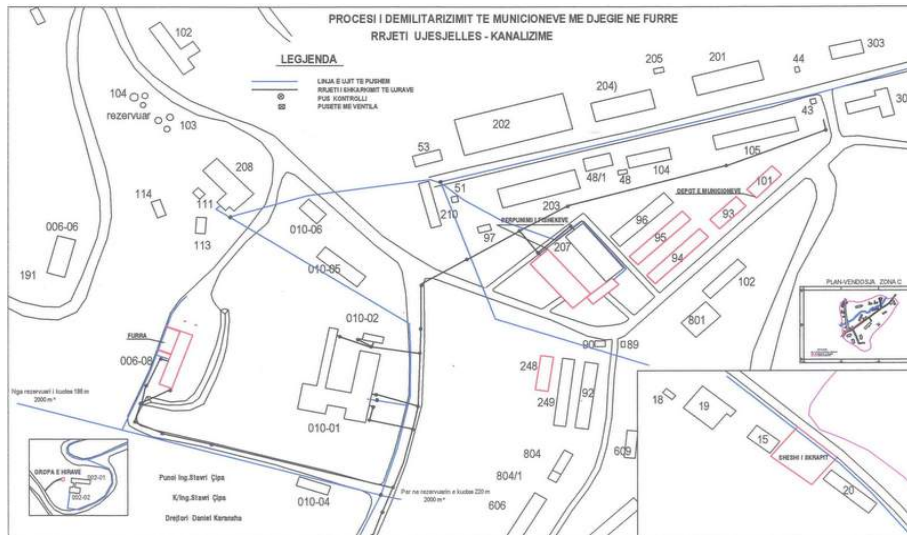


Infrastruktura e sigurimit te energjise elektrike dhe ujit

Energjia elektrike do te merret nga rrjeti trefazor zonal i shperndarjes se energjise elektrike, ne N/Stacionin elektrik prane fabrikes me fuqi 1 X 1800 + 1 x 1000 kVA i cili ushqehet nga n/stacioni Nr. 2 prej 110 KV Lidhja e kabllit te marrjes (TU 3 x 75 + 1 X 50 mm²) se energjie eshte bere nga specialistet e KESH mbas lidhjes se kontrates. Zbritja dhe menyra e instalimit te pajisjeve elektrike eshte bere nga inxhinieret elektrike konform rregullave te sigurise.

Linja eshte e pajisur edhe me lidhje dytesore te energjise elektrike me qellim mos-nderprejten e veprimtarise. Gjithashtu per montimin dhe funksionimin e tyre jane zbatuar te gjithe udhezimet e sigurise.

Uji i duhur per proceset teknologjike sigurohet nepermjet nje lidhje ne rrjetin e tubacioneve te vete uzines se Mjeksit. Edhe shkarkimet behen ne magjistralin e uzines ne pjesen jugore (kanalin kryesore te uzines)



Edhe për marrjen e ujit do të ndiqet e njëjta praktike dhe procedura ligjore dhe teknike.

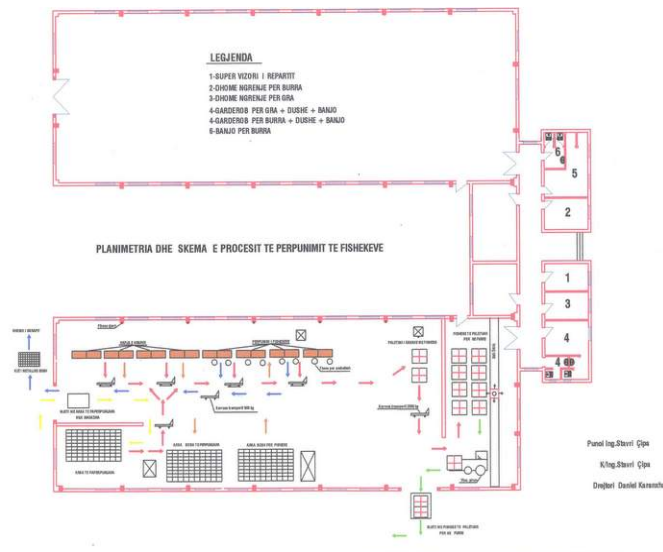
Procesi i asgjësimit të municioneve të vjetëruara (fishekeve)

Procesi që realizohet në linjë mund të konceptohet jo si një proces prodhimi i mirfilltë por si një proces prishjeje së vetive dhe cilësive të një produkti të prodhuar më parë, d.m.th asgjësim për qëllim eliminimi dhe ripërdorimi të n/produnkteve të dala në të gjitha format e saj. Më pas jepet procesi teknologjik nëpërmjet realizimit të riciklit, ciklin që ndjek ky proces asgjësimi. Për të dhënë një tablo me të qartë dhe të kuptueshme do të nisim përshkrimin e tij që nga lëndet e para bazë për gjithë procesin:

Lenda e parë konsiston në:

- Grumbullimin e tërë fishekeve të armëve të lehta të dala jashtë përdorimit dhe që u ka kaluar afat i përdorimit të tyre

Municionet e lehta të grumbulluara e kanë origjinën të ndryshme, pra edhe cilësitë sidomos, ato kimike, janë të ndryshme. Asgjësimi I këtyre municioneve do të jetë produkt i teknologjisë së përcaktuar më pas dhe që imtesisht i bashkëngjitet materialit, në të cilat teknologjia në përgjithësi prezumohet jo si një ruajtëse perfekte e mjedisit.



Proceset teknologjike

Grumbullimi dhe magazinimi i fishekeve Behet konfor rregullave te hartuara dhe miratuara nga vete personeli ingjnerik i Uzines se Mjeksit.Keto rregulla konsistojne si ne rregullat e pranimit ashtu dhe ato te ruajties se tyre.Per trajtimin gjate shkarkim -magazinim-ngarkim do te perdoren mjete te mekanizuara dhe te pershtatshemper natyren e punes qe do te kryejn.

Furra rrotulluese

Komponenti kryesore i Incineratorit eshte furra rrotullues e prodhuar nga firma EDE.Kjo furra konsiston ne 4 seksjone mbajtese me mure te trashe.Furra e montuar eshte 6.97etra e gjate dhe ka nje diameter te brendeshem mesatar 76.2 cm.Ajo mund te djege 11 kg TNT ne nje ngarkese ose ne proces normal te vazhdueshem 120 kg. TNT/ore.materiali i mureve mbajtese eshte celik ASTM A 217 GRADA WC9. Trashesia e sektorit te mesem,ku ndodh dhe detonimi me i fuqishem eshte 5.715 cm.Cdo seksjon i furres eshte i paisur me krahe te brendeshem spirale(shneke) te cilet bejne si

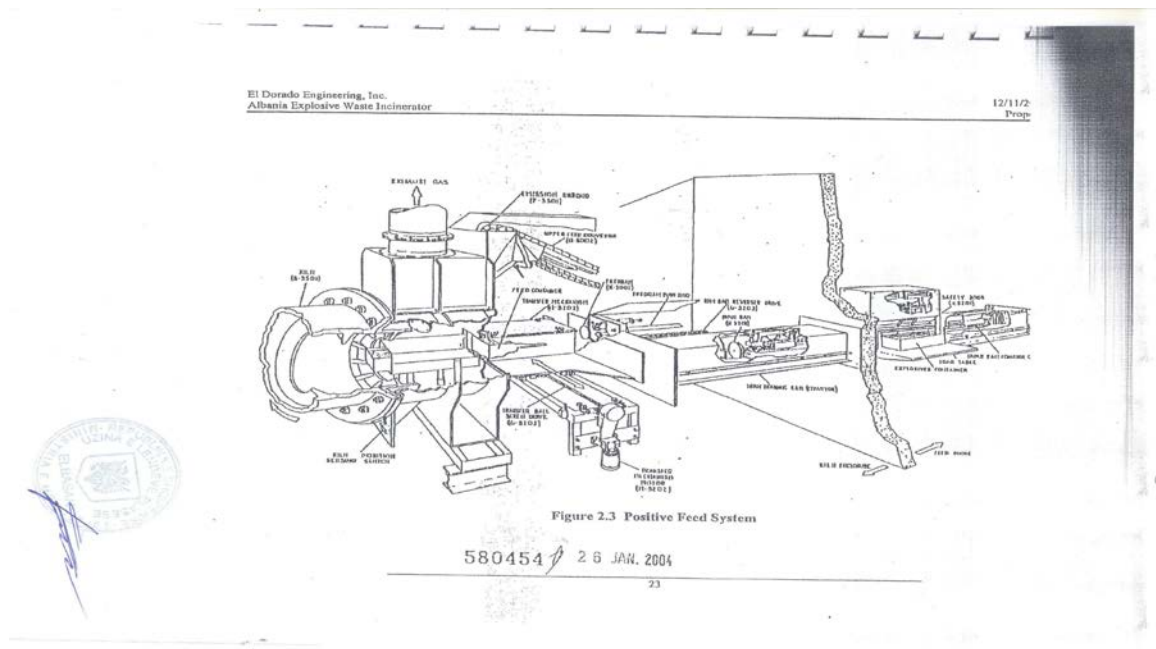


transportimin e materialit eksploziv,ashtu dhe ndarjen e materialit ne procesin e djegies nga ai i transportit.Hapi i cdo krahu eshte minimumi 76.2 cm qender-qender dhe me lartesi te ndryshme

Furra eshte e paisur me kontrollues shpejtesie dhe nje kuti ingranazhi,qe ben te mundur rrotullimin me shpejtesi te ndryshme per materiale te ndryshme ,per te kontrolluar pozicjonin e djegies apo detonimit.

Ky proces minimizon mundesine e detonimit apo djegieve ne procesin e furnizimit apo te shkarkimit dhe garanton shkarkimin pasi procesi i djegies apo eksplojonit ka perfunduar.

Djegesi eshte i paisur me dedektor flake .Kur flaka eshte fikur dedektori i flakes ben te mundur ndalimin e furnizimit me karburant.Ai aktivizon gjithashtu alarme te dukeshme dhe te degjueshme ne panelin e kontrollit dhe sinjalizon kontrollin lokal te difekteve.



Sistemi i furnizimit

Insineratori eshte i paisur me dy sisteme furnizimi

- Sistemi i furnizimit me konvejere (FCS Feed Conveyor System) i pershtatshem per artikuj me forma te rregullta si municjone apo pjese te demontuara te predhave
- Sistemi pozitiv i furnizimit (PFS Positive Feed System) i pershtatshem per mbetje eksplozive bruto.

FCS konsiston ne nje konvejer te pjerret me gjeresi 20 cm,i cili leviz nga dhoma e furnizimit ndermjet mureve mbrojtese deri ne nje pozicjon te ngritur mbi kataraktin e ushqimit.Materiali bie nga fundi i konvejerit dhe nepermjet nje ulluku perfundon ne seksjonin e pare te furre.

PFS eshte projektuar te shtyje eksplozivin bruto,te ngarkuar ne kontenier (thase apo kuti) prej materiali te djegshem,deri ne furre.Mbetjet eksplozive futen ne kontenier te cilat mund te mbajne deri ne 11 kg TNT. PFS eshte projektuar te shmange shperndarjen e eksplozivit mbrapsht te pozicjonit te ngarkimit,duke evituar gjithmone pamjen direkte nga pika ku kontenjeri shtyhet per ne furre ne piken mbrapa murit te betonit ku kontenieri vendoset me dore ne mekanizmin levizes.

PFS kontrollohet automatikisht nga sistemi kryesore i kontrollit



Sistemi i shkarkimit

Pjeset metalike te artikujve te konfiguruar (p.sh. municjonet)shkarkohen nga furra rrotulluese ne konvejetrin e shkarkimit.Konvejeri i shkarkimit e transporton materialin duke kaluar nepermjet hapjeve te posacme ne murin e betonit deri ne piken e shkarkimit mbrapa murit.Konvejeri eshte afersisht 6.1 m i gjate dhe 50.5 cm i gjere me ndarje te ndermjetme 10 cm.Skrapi bie ne kontenierin perkates



Sistemi i reduktimit te ndotjeve(Pollution Abatement System PAS)

PAS konsiston ne oksidimin e metejshem termik te gazeve pas djegies,ftohjen e tyre,filtrimin dhe nxjerrjen e gazit me anen e ventilatorit thithes me ferfalle.Ai eshte ne gjendje te funksjonoje si me furre karbotom ashtu edhe me furre me flake .

Oksiduesi termik pas djegies

Qellimi i ketij procesi eshte djegia e plote e mbetjeve te vogla eksplozive te pa djegura ne furre si dhe oksidimi i gazeve deri ne produktin e fundit te djegies.Kjo paisje pas djegese eshte projektuar per te nxehur produktet e dala nga furra deri ne temperaturen 850 oC per minimumin 2 sek.ne pershtatje me direktivat 2000/76/EC.



Sistemi i ftohjes,filtrimit dhe shkarkimit te gazit

Eshte projektuar te ftohe gazin e nxehte qe del nga paisja pas djegies deri ne temp.122^{0C}-167^{0C} e cila eshte temperatura e punes per filtrat.Kutia e filtrimit permban 144 thase me beze pambuku,me diameter 11,432 cm dhe gjatesi 2,44 metra. Siperfaqe totale e filtrimit eshte rreth126 m².Raporti i ajrit me bezen filtruese brenda ne kutine e filtrimit eshte 4:1.Ventilatori me farfalle mund te thithe deri ne 213 m³/min ajer .Tubi shkarkimit eshte 8.7 metra i larte me diameter 38 cm dhe ka 4 porta per te marre mostra



Sistemi automatik i kontrollit

Tegjithe sistemet(ushqimi,furra rrotulluese,shkarkimi,pasdjegia) kontrollohen automatikisht prej dhomes se ushqimit .Paneli i kontrollit ne dhomen e ushqimit tregon situaten operacionale.Paneli ndihmes i kontrollit sherben per kontrollin lokal te procesit djegie-explozjon ne fund te sistemit te shkarkimit ne rast axhustimesh apo mirembajtje.Paisjet elektrike dhe ato te kontrollit ne dhomen e ushqimit pastrohen dhe hertmetizohen ne mynyre qe pluhuri eksploziv te mos depertoje brenda



Fig.Komandimi dhe kontrolli automatik

Pershkrimi i mbetjeve eksplozive dhe kapacitetet Specifike te Incineratorit

Incineratori i mbetjeve eksplozive mund te asgjesoje mbetje te ndryshme eksplozive si Nitroceluloze,TNT,RDX,AMX apo barute me nje dhe dy baze si dhe barute te kompozuar,si dhe municjone te kalibrave te vegjel deri ne 30 mm.Incineratori mundet gjithashtu te asgjesoje komponente te predhave te artilerise si djegore,sinjalizues,kapsolla,buster,qe rezultojne nga proceset e demontimit.Ne tabelat e poshteshenuara jepen shembujt e materialeve qe mund te adgjesohen ne incenerator si dhe shpejtesite respektive te furnizimit

Parametrat operacionale ne rastin e sistemit te furnizimit me Konvejer

MUNICJONET	TEMP E GAZEVE NE DALJE oC	SHPEJTESIA E RROTULLIMIT Rrot/min	NGARKESA PER SEKTOR KONVEJER Cope	KAPAC. Cop/ore
7.62 mm,M62	177	2.0	15	20000
7.50 mm	167	2.0	5	6500
12,7 mm	167	2.0	5	6500
14.5 mm	167	2.0	5	6500
20 mm HEI-T	191	1,8	1 per4sek	360
23 mm HRI-T	191	1,8	1 per 4 sek	360
30 mm HEI-T	191	1,8	1 per 4 sek	360

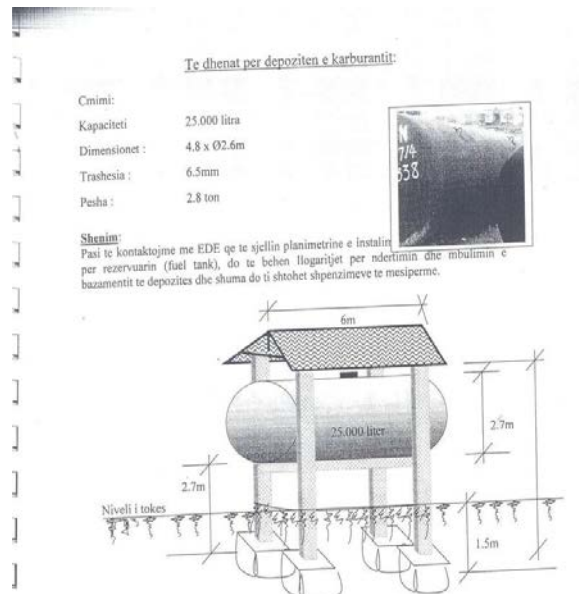
Parametrat operacionale tipike ne rastin e Sistemit Pozitiv te Furnizimit

ARTIKULL I EXPLOZIV BRUTO	TEMPERATUR A NE DALJE oC	SHPEJTESIA E RROTULLIMI T	NGARKESA GR/KONTENIE R	KAPACITET I Kg/ore
Comp B	209	1.7	830	120
T.N.T.	187	2.0	830	120
Barut i zi	240	2.0	420	50
Oktol	167	2.5	830	100
Barut M1	167	3.0	420-625	50-150
Barut M9	Flak e ulet	3.0	420-625	50-150
Komp	Flake e ulet	3.0	420	50
A3(RDX)	191	3.0	420	50
Komp A5(RDX)				

Kerkesa te tjera

Incineratori mund te punoje me lende djegese te lengeta ose te gazeta si propani apo gazi natyral.Aktualisht projekti punon me nafte dhe propan si inicjues per ndezje.

Konsumi i kartburantit per furren rrotulluese dhe mbasdjegesin se bashku eshte parashiku 91-136 lit/ore.Nje rezervuar karburanti me kapacitet rreth 28000 litra eshte instaluar per perballimin e nevojave per nje vijushmeri procesi prej nje jave pune.



Rezervuari eshte vendosur ne nje basen betoni me bordura te ngritura ne mynyre qe ne rast avarie te mos kemi ndotje te ambientit.nafta kalohet per djegie me ane te pompave qe jane vendosur brenda basenit te betonit dhe ato kane si karakteristika baze prurje per 7,5 lity/min me presjon 50 psi.

Arsyet per perzgjedhjen e sheshit te ndertimit dhe teknologjise se projektit

- Eshte zone industriale qe historikisht eshte marre me prodhimin e municjoneve luftarake
- Eshte ne kompleks me linja te tjera te uzines dhe jane egzistuese te tera infrastrukturat e nevojeshme si rruge kryesore si dhe egziston infrastruktura e nevojeshme, energji, uje, sistemi i kanalizime, rruge etj

- Veprimtaria është miratuar dhe është ligjeruar nga organet e institucionet e shtetit.
- Teknologjia është e thjeshtë por delikate dhe e mundur për të zbatuar përvojën ekzistuese që mundëson zhvillimin e veprimtarisë.
- Teknologjia është prodhim cilësor dhe i parametrave evropiane dhe tepër efiçente në përdorim.
- Punon me linjë tepër të sigurtë që nuk rrezikojnë mjedisin dhe që garanton plotësisht ruajtjen e jetës dhe shëndetin e njeriut.

PERSHKRIMET MJEDISORE DHE VLERAT NATYRORE

Popullsia e zonës

Zona ku është vendosur teknologjia e fabrikës dhe do të ushtrohet aktiviteti i saj është zonë industriale në të cilën nuk ka banesë. Banesat më të afërta janë më 1 km larg vendodhjes së linjës. Shëndeti dhe perspektiva e zhvillimit të popullsisë së zonës nuk cenohen nga veprimtaria e fabrikës përkundrazi janë përmirësuar.

Flora, fauna dhe ekosistemet

Vendi ku do të zhvillohet veprimtaria është zonë industriale, që do të thotë që vlerat floristike dhe faunistike brenda këtij kompleksi të madh industrial kanë humbur prej vitesh. Flora e zonës përreth përbehet nga bimësi mesdhetare. Pavarësisht nga sa më sipër fale teknologjive dhe masave të marra për ruajtjen e vlerave, në zonë zhvillojnë jetë në përshatje me kushtet mjaft kufizuese të egra si lepurit, dhelpra, kunadhja, iriqe, vjerdulla etj.

Tokat; kategoria e tokës, gjeologjia dhe gjeomorfologjia

Në zonën ku gjendet linja, burimet nëntokësore janë në thellësi më 20 m. Gjeologjia e zonës përfaqësohet nga depozitimet e Kuartenarit me natyrë sedimentare dhe argjilore në shtresat e sipërme në zonë të vecanta hasen depozitimet aluvionale. Veprimtaria nuk cenon shtresat tokësore dhe vlerat që mbartin ato.

Ajri, faktoret klimatike, cilesia e ajrit etj

Pershkrimi i elementeve klimatike te zones ku eshte vendosur linja i referohet studimit mbi Vecorite Hidrometeorologjike dhe Mjedisore te Qytetit te Elbasanit i pergatitur nga Instituti i Hidrometeorologjise, ne marst te vitit 2005. Nderkohe, nje pershkrim i shkurter mbi situaten klimatike ne Elbasan vijon ne kete kapitull.

Zona e Elbasanit, sipas ndarjes klimatike te Shqiperise, ben pjese ne zonen mesdhetare kodrinore dhe nen-zonen mesdhetare kodrinore qendrore. Larmia e formave te relievit dhe shtrirja e gjere veri-jug e kesja nen-zone ndikojne ne regjimin e elementeve klimatike. Temperatura mesatare e ajrit varion nga 6.7°C ne janar deri ne 23.4°C ne korrik. Temperatura mesatare maksimale varion nga 11°C ne janar deri ne 31.2°C ne korrik. Temperatura mesatare minimale varion nga 2.2°C ne janar deri ne 15.8°C ne korrik. Temperatura minimale absolute eshte regjistruar ne janar te vitit 1968 me -7.5°C dhe ajo maksimale absolute eshte regjistruar ne korrik 1988 me 42°C .

Era eshte nje tjetër element i rendesishem klimatik per te cilin ne pergjithesi mund te thuhet se zona e Elbasanit karakterizohet nga vlera te larta te qetesise (rreth 53%) dhe shpejtesi mesatare minimale 1.2m/s gjate veres dhe shpejtesi mesatare maksimale $2.1 - 2.4\text{ m/s}$ ne dimer. Ererat qe fryjne nga verilindja jane dominuese gjate gjithë vitit dhe vleren maksimale e arrijne ne dimer me 4.7 m/s . Ne pranvere shfaqet drejtimi i dyte dominues, jugperendimi me rastisje 11.9%. Ndikimi i jugperendimit vazhdon te jete i forte gjate veres, ndersa gjate vjeshtes forcohet perseri veprimi i ererave verilindore. Ne te vertete drejtimi veriperendimor arrin vlera te larta shpejtesie ne vjeshte, por ndikimi i tij eshte i paperfillshem per shkakt te rastisjes se ulet prej 1.3%. Trendafilat e eres per cdo stine dhe vjetore gjenden ne aneksin 9 bashkangjitur ketij studimi.

Persa i perket reshjeve, pjesa me e madhe e tyre bien ne gjysmen e dyte te vitit dhe me pak ne gjysmen e ngrohete, per shkak te aktivitetit ciklonik. Konkretisht, gjate gjysmes se ftohte bie 65.8% e shumes vjetore te reshjeve dhe gjate gjysmes se ftohte bie 34.2%. Shuma vjetore e reshjeve eshte 1148 mm, ndersa maksimumi 24 ore i reshjeve eshte 134.9 mm. Reshjet ne forme bore jane dukuri e rralle per zonen e Elbasanit. Numri i diteve me shtrese bore eshte i ulet dhe ka nje vlore mesatare prej 1.2 dite ne vit.

Regjimi i rrezatimit karakterizohet nga nje sasi vjetore e rrezatimit diellor prej 1448.5 kwh/m^2 , ku vlera me e ulet haset ne dhjetor me 50.1 kwh/m^2 dhe vlera me e larte ne korrik me 202.1 kwh/m^2 . Gjate vitit hasen mesatarisht 2442 ore me diell. Muaji me numrin me te larte te oreve me diell eshte perseri korriku (326 ore), ndersa dhjetori ka vetem 111 ore me diell, cka eshte dhe vlera me e ulet gjate vitit.

Trashegimia arkitektonike dhe historike, zonat arkeologjike dhe tiparet e tyre, si dhe te aseteve te tjera materiale

Ne zonen ku gjendet Uzina nuk egzistojne vlera te vecanta arktiektonike, historike apo arkeologjike por eshte sikur te egzistonin veprimtaria e subjektit zhvillohet ne nje siperfaqe te kufizuar tokesore dhe nuk do te cenonte keto vepra

Pejisazhi dhe topografia

Vendi ku do gjendet linja dhe zhvillohet veprimtaria nuk cenon pejsazhin pereth dhe topografine e zones per faktin se zona nuk gezon vlera te vecanta pejsazhere dhe topografike.

Perdorimet rekreative

Zona ku gjendet linja megjithe se nuk gezon vlera rekreative te vecanta dhe nuk perdoret per kete qellim sepse ndodhet ne nje zone pa vlera te vecante natyrore perseri duhet te themi qe duhet te ruhet sepaku ne gjendjen qe eshte.

Tipare te tjera mjedisore qe mund te lidhen me keto

Sic u theksua me siper vete aktiviteti nuk ka te beje me terheqje te burimeve natyrore por vetem asgjesim municjonesh te vjeteruara me teknologji moderne dhe brenda rregullave ligjore dhe teknike. Ne kete kuader veprimtaria nuk cenon asnje vlere mjedisore.

Trajton me kujdes vleresimi i ndotjes nepermjet krijimit te mbetjeve, **emetimeve ne atmosfere dhe rrjedhjeve gjate aktivitetit industrial te Linjes.**

Ne fazen e ushtrimit te aktivitetit .

Vete procesi i demilitarizimit te minave kundra tanke prej bakeliti mund te konsiderohet si nje bilanc pozitiv ne planin mjedisor. Minat prej bakeliti qe do te asgjesohen mund te vijne ne disa gjendje: si e pa vlefshme (qe i ka ikur koha e perdorimit), si te pa nevojshme , si te pa perdorueshme. Ndonse ne aspektin e bilancit pastrim/ndotje procesi eshte i mirepritur, perseri, gjate aktivitetit ka efekte ndotes me rrezikshmeri te kufizuar ne mjedis. Siç theksuam me lart, linja ngrihet ne godinen e ish prodhimit te vete ketyre minave si dhe ngarkesave kumulative luftarake te Uzines se Lendeve Plasese Mjebesne Elbasan dhe per kete arsye procesi i ndertimit ka te beje vetem me rikonstruksjonin dhe pershtatjen e objektit 103 si objekt egzistues per realizimin e teknologjise se demilitarizimit te minave. Pjesa tjeter ka te beje me instalimin e makinerive te linjes . Krahas skicimit te impjanteve te demilitarizimit te minave , stafi ka ndermarre nje sere

masash (si ne skemen teknologjike ashtu edhe ne aksesoret me ndikim ne mjedis) per te minimizuar efeket negative te aktivitetit.

Identifikimi i ndikimeve negative ne mjedis.

- Materialet hyrese
- Proceset teknologjike
- Depozitimet, Derdhjet dhe emetimet nga Linja.
- Leshimet (emisionet) ne ajer.
- Lëshimi i zhurmave dhe vibrimeve.
- Tabela permbledhese e identifikimit te ndikimeve ne mjedis te projektit.
- Identifikimi i ndikimeve pozitive te projektit duke u perqendru ne:

Masa zbutese per parandalimin e ndotjes dhe aksidenteve me pasoja negative ne mjedis.

Sistemi i mbrojtjes ngaj zjarrit.

Sigurimi i jetes se punetoreve dhe investimit nga zjarri realizohet nepermjet nje sere pajisjesh dhe mjetesesh teper moderne te cilat garantojne neutralizim te shpejte te cdo zjarri te shkaktuar na ambientetet e linjes. Sistemi i mbrojtjes nga zjarri mund te kategorizohet ne dy njesi funksionale paisjesh dhe instalimesh:

1- Njesia qendrore e parandalimit dhe shtypjes se elementeve zjarr – venese nepermjet nje sistemi qendror komandues i tipit automatik “Sprinkler”

2 – Njesia e mjeteve te nderhyrjes dhe neutralizimit te perhapjes se zjarrit, 2 zjarrfikese gatishmerie..

Mbrojtia nga eksplozjoni.

- a. Komandimi ne distance i tere proceseve te rrezikeshme
- b. Ndjekja e gjithe proceseve te rrezikeshmeme ane te monitoreve dhe monitorimi i pa nderprere i operacjoneve.
- c. Krijimi i barrjerave mbrojtese nepermjet shtesave me mure

betoni.

- d. Realizimi i projektit ne godina me mure fluturuese.
- e. Realizimi i projektitne godina me argjinatura mbrojtese.
- f. Realizimi i projektit ne godina te mbuluara plotesisht me sistemefikje zjarri automatik(qysh ne shkendine e pare).

Menaxhimi i mbetjeve ngurta .

Procesi i demilitarizimit te minave kundra tanke prej bakeliti, shoqerohet me krijimin e mbetjeve te ngurta. Kjo mbetje permban 30-50% materie te ngurte te perbera nga hiret e djegies se bakelitit dhe pezulli, tretesira apo suspensjone te dala gjate procesit te prerjes se minave. Po keshtu, mbetje shkaktohen dhe gjate djegies se ndezesave. Tradacionalisht, keto mbetje grumbullohen dhe eliminohen ne vendet perkatese.

Manaxhimi i mbetjeve te lengta.

Mbetjet e lengta jane ujrat qe shkarkohen nga perdorimet teknologjike te skemes si dhe ato nga impianti i dekantimit te ujit qarkullues. Ujrat e shkarkuara kane pH brenda normave te lejuara dhe permbajne pjeseza te imta dhe shume te imta te mbetjeve qe nuk kapen gjate procesit dhe kthjellimit te ujit qarkullues.

Plani i menaxhimit te elementeve me ndikim ne mjedis. Jepet ne trajte tabelare

Tabela e elementeve te Planit te Menaxhimit. Jepet ne trajte tabelare

Programi i monitorimit dhe elementet e tij. jepet me tabela qe do te mbahen nga subjekti

Konkluzjone dhe rekomandime

- Uzina Lendeve plasese Mjebes Elbasan tashme vec prodhimit te lendeve plasese per qellime industriale mbetet nje nga uzinat me te specializuara ne Shqiperi dhe rajon per prodhimin e lendeve plasese per qellime civile, demolitimin dhe demilitarizimin e nje game te gjere te municjoneve luftarake te cdo lloj natyre qofshin ato duke perfshire ketu dhe minat kunder tanke prej bakeliti te modelit 571/77 dhe PX 571/77 etj si dhe incinerimin e mbetjeve te rrezikshme

- Ne kete uzine egzistojne mundesite dhe kapacitetet e nevojeshme dhe me investime behen pershtatjet e duhura te teknologjive per realizimin e prodhimin e lendeve plasese, demolitimeve dhe demilitarizimin e materialeve luftarake si dhe incinerimin e mbetjeve te rrezikshme . Nje element teper i rendesishem i kesaj mundesie eshte pershtatja e objekteve dhe ambjenteve egzistuese si dhe infrastruktures mbeshtetese .Objektet egzistuese jane te vendosura konform normave dhe rregullave te mbrojties duke perfshire ketu dhe muret fluturuese, catite fluturuese qe bejne cfryrjet me drejtim te percaktuara ne rast aksidentesh. Po keshtu te gjitha objektet mbrojne perhapjen e vales goditese gjate aksidenteve me ane te barrjerave mbrojtese
- Procesi i asgjесimit te municioneve si dhe minave kunder tanke prej bakeliti model 571/77 dhe PX 571/77 është një proces jo i vazhduar.
- Teknologjia e zbatuar per prodhimin e prodhimin e lendeve plasese, demilitarizimin e minave kunder tanke prej bakeliti si dhe incinerimit te mbetjeve te rrezikshme eshte nje teknologji bashkekohore qe realizon objektivat e sajе pa rrezikuar jeten dhe shendetin e personelit punonjes, duke i realizuar te gjitha proceset e punes me rrezikshmeri ne distanca te sigurta, mbrojtie te sigurte dhe monitorim te pa nderprere te te gjitha procesit.
- Realizimi i qellimit bazohet duke zbatuar ne rradhe te pare nje rregullore te sigurimit teknik, mbrojties ne pune dhe M.K.Z. shume te sakte, strikte dhe pa toleranca dhe se dyti zbatimi i teknologjise te hartuar per kete qellim dhe qe eshte e afishur ne cdo vend pune.
- Teknologjike të lartpërmendura në përgjithësi nuk do të sjellin ndryshime të rëndësishme në llojin e ndotësve të shkarkuar në mjedis apo në sasinë e tyre.
- Jane marre te gjitha masat tekniko-organizative per parandalimin e ndotjes se mjedisit duke realizuar nje spekter te gjere te pastrimit te ujit nga ndotesit shoqerues te tije si trotili pluhuri bakelitit etj. Uji qe shkarkohet do te perpbush kerkesat mjedisore.

- Uzina e Lendeve plasese Mjebes ka programuar kryerjen e investimeve të rëndësishme në sistemet e kapjes dhe të pastrimit të gazeve të proceseve djegies. Këto investime janë bërë në drejtim të vendosjes së filtrit me mëngë .
- Impiantet e pastrimit të gazeve tip filtër me mëngë (bag house) garantojnë përmbajtje të grimcave në gazin e pastruar në nivele më të vogla ose të barabartë me 10 mg/Nm^3 . Sistemi i njomur me filtër me mëngë për kapjen e pluhurave është më i përdoruri në impiante të tilla .
- Pluhurat e kapura në filtrat me mëngë, do të vendosen në venddepozitimin pranë uzinës në përputhje me kërkesat e legjislacionit shqiptar për administrimin e mbetjeve.

Rekomandime

Per të eliminuar çdo aksident që shoqërohet jo vetëm me kosto në mjedis por edhe në investimin e realizuar janë bërë sërë nderhyrjesh tekniko – strategjike, investime dhe janë parashikuar sërë masash të paraqitura me siper si perzgjedhja e teknologjise dhe modeli i instalimit i saj.

Mendojmë që në Lejen Mjedisore të përfshihen rekomandimet në vijim që do të duhet të përmbushen nga Uzina Lendeve Plasese Mjebes në kuadrin e investimeve të programuara.

- 1) Të realizohen analizat e ujit të hecë pas hereshme gjatë shkarkimit të tij duke kërkuar zbatimin e normave të ndotjes së tij para shkarkimit.
- 2) Të shikojë mundësinë e eliminimit në maksimumin e mundshëm të zhurmave të shkaktuara gjatë zbatimit të teknologjise së asgjësimit të municjoneve të vjetëruara si dhe mundësia për nderprerje pune për turnin e trete .
- 3) Si një nder kërkesat më themelore, të zbatohen më per pikmeri :
 - Rregullat e sigurimit teknik dhe mbrojtjes në punë duke përfshirë këtu dhe instruktimin periodik të punonjesve.

- Rregullat e M.K.Z. duke perfshire ketu dhe testimet periodike te gatishmerise se sistemeve mbrojtese kundra zjarrit.
- Zbatimi pa tolerance i rregullave dhe rregullores se brendeshme per cdo objekt dhe vend pune sipas rregullores se hartuar nga vete personeli i Uzines.
- Zbatimi me perpikmeri dhe pa toleranca i teknollogjise se hartuar dhe qe zbatohet gjate ushtrimit te aktivitetit.

6)Te behet mbushja dhe raportimi sipas afateve kohore te tabelave te monitorimit mjedisore dhe te behet raportimi i tyre sipas afateve te percaktuara

Studio ALBDON

Ekspertet Mjedisore

Ing.Yzeir MIRAKA

Ing.Kamber HAXHIHYSENI