

DRAFTI I
RAPORTIT TE VLERESIMIT TE NDIKIMIT NE
MJEDIS
TE AKTIVITETIT
“Lyerje e profileve te aluminit”



Subjekti: “EXALCO ALUMIN ALBANIA” sh.p.k

Vendndodhja: Ura e Beshirit, Komuna Vaqarr, Qarku Tirane

Tirane, 2017

PERMBAJTJA

- + Hyrje**
- + Baza ligjore**
- + Metodika e vleresimit te mjedisit**
- + Objektivat dhe qellimi i VNM-se**

- 1. PERSHKRIMI I AKTIVITETIT**
- 2. PERSHKRIMI I RAJONIT KU DO ZHVILLOHET AKTIVITETI**
- 3. VLERESIMI I NDIKIMEVE NEGATIVE NE MJEDIS**
- 4. MASAT PER ELEMENIMIN/ZVOGELIMIN E NDIKIMEVE**
- 5. KONKLUZIONE DHE REKOMANDIME**

HYRJE

Aktiviteti njerezor qe zhvillohet ne çdo aspekt te vetin, perveç dobesive ne menyre te pashmangshme krijon dhe “produkte” qe ne perfundim mund te sjellin probleme per zhvillimin e qendrueshem te mjedisit. Pavaresisht nga vlerat dhe volumet edhe ne Shqiperi keto probleme vrojtohen dhe shoqeria e shteti kane synuar dhe vazhdojne te organizojne dhe orientojne kete proces. Ndotja e mjedisit nenkupton shkarkimet e cdo lloj mbetje nga pjese te materialeve te ndryshme ne uje , toke, ajer e cila shkakton ose mund te shkaktoje probleme mjedisore te perkoheshme ose te perhershme ne balancen ekologjike te tokes. Se bashku me zhvillimin e madh qe eshte bere ne industri te ndryshme ne menyre te ngjashme me te njejten shpejtesi eshte rritur edhe sasia e mbetjeve nga perdorimi i te mirave materiale. Mbetjet industriale dhe ato urbane te patrajuara , emetimet e gazeve te demshem ne atmosfere, perdorimi i kimikateve te reja pa marre parasysh demet qe mund ti sjellin mjedisit kane sjelle problemet mjedisore me te cilat ne perballemi ne ditet e sotme.

Materiali qe paraqitet trajton ndikimet ne mjedisin fizik dhe human te aktivitetit:

“Lyerje e profileve te aluminit”

BAZA LIGJORE

Relacioni u pergatit ne zbatim te akteve ligjore dhe nenligjore Mjedisore :

- *Ligji Nr.10 431,date 09.06.2011 “ Per Mbrojtjen e Mjedisit”*
- *Ligji nr. 10 448 date 14.07.2011 « Per Lejet e Mjedisit »*
- *Ligji nr.10 440 date 07.07.2011 « Per Vleresimin e Ndikimit ne Mjedis »*
- *Urdhrin e ministrit nr. 146 dt. 8.5.2007 ”Per miratimin e listes se kuqe te flores dhe faunes”*
- *Udhezimin nr 8 dt. 27.11.2007 “Per nivelin kufi te zhurmave ne mjedise te caktuara”*
- *Ligji nr. 9010 dt. 13.02.2003 “Per administrimin mjedisor te mbetjeve te ngurta”*
- *Ligji nr. 10 266 “Per mbrojtjen e ajrit nga ndotja”*
- *Ligji nr. 10 463 date 22.09.2011 “Per menaxhimin e integruar te mbetjeve”*
- *Vendim nr.805 date 4.12.2003 « Per miratimin e listes se veprimtarive qe ndikojne ne mjedis per te cilat kerkohet leje mjedisore »*
- *Ligj nr. 8094 date 21.03.1996 « Per largimin publik te mbeturinave »*
- *Udhezim nr.1 date 03.03.2009 « Per detyrat e organeve mjedisore per te siguruar pjesemarrjen e publikut dhe te OJF-ve mjedisore ne procesin e vleresimit te ndikimit ne mjedis »*
- *Udhezim nr.3 date 19.11.2009 ‘Per metodologjine e raportit te VNM’*
- *VKM nr.419 date 25.6.2014 « Per miratimin e kerkesave te posacme per shqyrtimin e kerkesave per leje mjedisi te tipave A,B dhe C per transferimin e lejeve nga nje subjekt*

te tjetri, te kushteve per lejet respektive te mejdisit si dhe rregullave te hollesishme per shyrtimin e tyre nga autoritetet kompetente deri ne leshimin e ketyre lejeve nga QKL-ja ».

- *Vendim Nr.13, date 04.01.2013 ” Per miratimin e rregullave, te pergjegjesive e te afateve per zhvillimin e procedures se Vleresimit te Ndikimit ne Mjedis”.*

1. PERSHKRIMI I AKTIVITETIT

➤ **Profili i propozuesit**

Subjekti “ **EXALCO ALUMIN ALBANIA**” sh.p.k eshte regjistruar prane QKR me numer NIPT-i **L61628022A** me administrator **Z. Panajot Stefa** me adrese te zyres qendrore Tirane Vaqarr ,Kthesa e Ures se Beshirit,Vaqar,Objekt ne Zonen Kadastrale 3712,Pasuria Nr 4/58.Me pergatitjen e dokumentacionit perkates subjekti kerkon te pajiset me Leje Mjedisore.

Qellimi i projektit

Qellimi i projektit eshte ngjyrosja e profileve te aluminit.Ky aktivitet realizon lyerjen e ketyre profileve.Prodhimi i duraleve, ben te mundur plotesimin e kerkesave te konsumatoreve, jo vetem te zones perreth por edhe me gjere.

Vendndodhja

Subjekti ”EXALCO ALUMIN ALBANIA” shpk do e ushtroje aktivitetin e tij te Ura e Beshirit,Komuna Vaqarr,Qarku Tirane. rreth 5 km nga periferia e Tiranes, ne anen e majte te rruges Tirane-Kavaje me siperfaqe 5200 m² .Vendndodhja e objektit favorizohet nga nje infrastrukture e gatshme dhe lidhet me rrugen automobilistike, si per transportimin e lendeve te para ashtu dhe per shperndarjen e produktit te gatshem. Siperfaqe totale e sheshit: 5200 m² .Siperfaqe ndertimi: 2700 m²

Numri i njerezve qe do te punesohen dhe nga do te vijne

Zhvillimi i aktivitetit do te kete ndikim pozitive persa i perket nivelit ekonomik te zones sepse do te kete punesim te popullsise vendase . Keta punonjes do te jene te perhershem dhe do te punojne pese dite te javes nga 8 ore ne dite, me nje turn. Punonjesit do te pajisen me uniforma dhe do te instruktohen nga drejtuesi teknik per rregullat teknike gjate proceseve te punes.

Ne menyre rigoroze do zbatohen rregullat e sigurimit teknike dhe te mbrojtjes ne pune.

Projekte te tjera qe do ti vijne ne ndihme aktivitetit

Per zhvillimin e aktivitetit nuk do te kete projekte te tjera sepse sistemi rrugor ekziston,dhe objekti ndodhet buze rruges. Per mbarevajtjen e aktivitetit kjo rruge do te mirembahet nga personeli i shoqerise. Eshte lidhur kontrata me rrjetin e shperndarjes se energjise elektrike per

sigurimin e saj si edhe kontrata me ujesjellesin per sigurimin e ujit. Ne rast mungese energjia elektrike do sigurohet permes nje gjeneratori.

Procesi teknologjik

Ky aktivitet, ne fushen e tregtimit me shumice dhe pakice, import dhe eksport, i te gjitha llojeve te lingotave dhe profileve te aluminit dhe aksesoreve perkates te tyre si dhe ne fushen e ngjyrimi te profileve te aluminit, ushtrohet ne Komunen Vaqarr, rreth 5 km nga periferia e Tiranës, ne anen e majte te rruges Tirane-Kavaje me siperfaqe 5200 m².

Ky aktivitet ushtrohet qe prej vitit 2003. Makinerite e linjes jane te importuara nga firma greke "Exalco", te viti 2000. Vendndodhja e objektit favorizohet nga nje infrastrukture e gatshme dhe lidhet me rrugen automobilistike, si per transportimin e lendeve te para ashtu dhe per shperndarjen e produktit te gatshem.

Produkti i gatshem eshte i destinuar per nevojat e tregut te vendit, si dhe per eksport.

Zona ne te cilen ushtrohet aktiviteti eshte zone e miratuar per zhvillimin e aktiviteteve ekonomike dhe industriale.

Kapaciteti perpunues i linjes eshte 1800 ton/vit profile alumini. Sasia e profileve te trajtuara nga kompania eshte 1200 t/vit.

Konsumi i reagenteve te trajtimit eshte rreth 1 ton/vit, ndersa .acide rreth 4.8 t/vit.

Sasia e bojes puder te perdorur eshte rreth 65 t/vit

Subjekti disponon nje gjenerator me fuqi 120 Kw disponibel per rastet e nderprerjes se energjise nga rrjeti elektrik.

Ne funksion te linjes teknologjike jane projektuar dhe kanalizimet dhe sistemi i shkarkimeve industriale.

Instalimet elektrike dhe ndricimi jane realizuar sipas standarteve bashkekohore duke lejuar nje funksionim optimal te procesit ne teresi dhe mjaft komod dhe per punonjesit.

Linja dhe zgjidhja brenda hapesires eshte projektuar mjaft kompakte duke lejuar nje zhvillim funksional te aktivitetit. Teknologjia e ngjyrimi dhe furrat e pjekjes jane teknologji me paisje bashkekohore si per kryerjen e procesit teknologjik ashtu edhe per treguesit e mbrojtjes se mjedisit sipas standarteve te Komunitetit Europian. Funksionimi i tyre jepet ne menyre te detajuar ne pershkrimin e procesit teknologjik.

Ne menyre te shkurtuar gjithë procesi teknologjik mund te permblihet ne tre hallka kryesore:

- *Paratrajtimi i elementeve (objekteve) qe do te lyhen.*

Ky ne vetvete eshte nje grupim trajtimesh kimike.

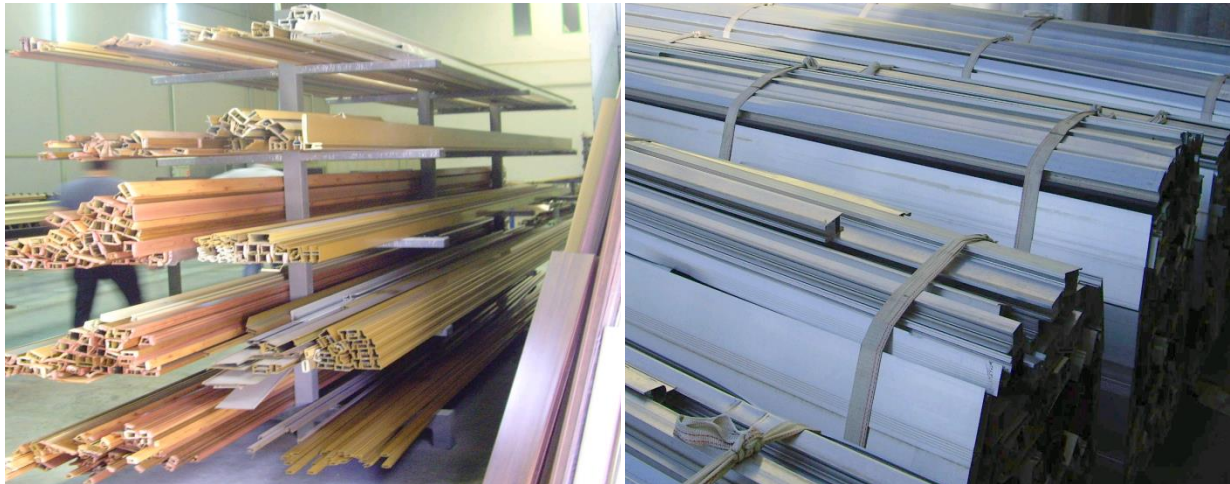
- *Lyerja e objekteve.* Per ngjyrosje perdoret boje me baze rezina-poliester, te sprucuar dhe te ngarkuara elektrostatisht nga vete sistemi sprucues. Eshte e domosdoshme krijimi i kushteve qe detali te lyhet uniformisht me shrese te holle dhe te qendrueshme mbeshtetur ne parimin e kafazit te Faradeit. Siperfaqja e detalit qe lyhet eshte konturi i kafazit te Faradeit.

- *Shtesa e bojës polimerizohet dhe fiksohet në kushte kimike - fizike të caktuara që praktikisht krijohen në një furrë pjekjeje me parametra të caktuar në varesi të cilësive polimerizuese të bojës që përdoret.*

Linja është e thjeshtë funksionale e pershtatshme për realizimin e procesit të ngjyimit.

Linja është e pajisur me:

- a. Vaska për trajtimin paraprak të profileve të aluminit
- b. Kamera për lyerjen me bojë puder
- c. Furra pjekje (polimerizimi)
- d. Ekrane (balance) për vendosjen e elementeve para dhe pas lyerjes, si dhe gjatë kalimit në furrën e pjekjes.
- e. Makineri për ambalazhimin e produktit të gatshëm.



Furnizimi i linjes me lende të para dhe ndihmese

Lendet e para janë kryesisht të teknologjisë greke por sipas nevojave përdoren edhe profile dhe elemente duralumini të prodhimit italian. Bojrat puder (rezina poliester të ngopura) janë prodhim italian të firmës Cromospher srl sipas standarteve të Komunitetit Europian. Solucionet e kombinuara të substancave gryese-pastruese dhe veshese-mbushese janë prodhim grek të firmës SURF CHEM srl sipas standarteve të Komunitetit Europian.

Trajtimi i profileve të aluminit në vaska

Trajtimi kimik i profieve të aluminit, realizohet në grupin e vaskave të quajtura vaskat e trajtimit acid, vaska e kromatimit të shoqëruara me vaskat me ujë që përdoren për shplarje, si dhe një ambient me permasat e vaskës që shërben për kullimin e ujrave të shplajjes, dhe së fundi furra e tharjes, që shërben për tharjen e elementeve. Sistemi i vaskave përbëhet nga 7 vaska me dimensione 7m të gjata, 1m të gjera dhe 1.5m të thella të cilat mbushen me ujë ose solucion, sipas destinacionit, në nivel të tillë që të përmbajne rreth 7 m³ volum, të mjaftueshme që profilet e aluminit të jenë të zhytura plotësisht në to.

Vaskat janë të vendosura puthitur njëra pas tjetres (shih skemën e procesit teknologjik që i bashkëngjitet këtij studimi). Kjo krijon avantazh në lehtësimin e procesit të kalimit të profileve

nga nje vaske ne tjetren si dhe eviton ndotjen e mjedisit te punes nga rrjedhja e solucionit te vaskave qe permbajne profilet gjate trajtimit ne vaska.

Transportimi i profileve te aluminit behet me anen e karrocave-ure qe jane te lidhura me vincin, i cili leviz ne sistemin e shinave qe eshte instaluar ne te gjithë pjesen e siperme te linjes.

Linja eshte konstruktuar ne menyre te tille qe eviton kontaktin me dore te profileve si dhe te solucioneve qe perdoren ne vaska. Vaskat jane te pajisura me nje sistem hidraulik te fumizimit dhe te shkarkimit respektivisht te ujrave te rrjetit si dhe te solucioneve te vaskave, mjaft te pershtatshem per teknologjine dhe shume komod per operatorin. Fillimisht profilet zhyten ne vasken e pare ne te cilen kemi solucion teper te holluar acid. Qellimi eshte te pastrohet siperfaqja e profileve te aluminit nga papastertite mekanike, pluhurat, e mbeturinat e vajrave industriale.

Ne perberjen e kesaj vaske eshte nje perzjerje e acidit fluorhidrik HF, e acidit fosforik H_3PO_4 si dhe lende larese tenzon aktive si me poshte:

Acid fluorhidrik HF me pak se 20%

Acid fosforik H_3PO_4 me pak se 20%

Surfactance me pak se 10%.

Perzjerja e mesiperme shtohet ne nje sasi te tille qe perqendrimi i solucionit te mos e kaloj e vleren 1 %. Profilet e aluminit pasi qendrojne per rreth 3 min ne vasken e pare kalojne ne vasken e dyte e cila ka te njejten perberje si te vaskes se pare, vetem se ne kete rast perqendrimi i solucionit shkon deri ne 3% Edhe ketu elementet qendrojne rreth 3-4 min dhe perpara se elementet te kalojne ne procesin e kromatimit i nenshtrohen shplarjes me uje ne dy vaska te njepasnjeshme vaskes nr.3 dhe 4, perserine te njejten kohe si ne vaskat e mesiperme.

Per te realizuar nje lyerje sa me te mire eshte e nevojshme qe profilet te kalojne ne procesin e kromatimit (mbushjes dhe patinimit) te siperfaqes se aluminit Ky proces realizohet ne vasken nr.5 Kjo vaske eshte e mbushur afersisht deri ne lartesine 1m. me solucion, ne perberjen te cilit jane substancat oksid kromi CrO_3 , acid fluorhidrik HF, dhe acid nitrik HNO_3 ne perqendrimet e meposhtme:

Oksid kromi CrO_3 me pak se 30%

Acid fluorhidrik HF me pak se 10%

Acid nitrik HNO_3 me pak se 10%

Perqendrimi i solucionit te vaskes nuk e kalon vleren e 0,5 % Substancat qe perdoren ne vaskat e mesiperme jane relativisht te rrezikshme, reagojne me vrull me metalet duke cliruar hidrogjen dhe behen shkak per zjarre dhe eksplozion. Per kete arsye vaskat e trajtimit te profileve jane te konstiutuara me materiale inoks tip 304 Si u permend dhe me siper mundesia e kontaktit te ketyre elementeve me punetoret eshte e vogel per te mos thene fare , fale teknologjise se pershtatshme per kete proces

Kromatimi. Kryhet ne solucionin e kriprave te kromit ne prezence te acidit fluorhidrik

Profilet e aluminit nga kjo vaske kalojne ne dy vaska te njepasnjeshme me uje, ne vasken nr 6 dhe ne vasken nr 7 qe sherbejne per shplarjen e mire dhe te bollshme te materialeve dhe pasi kullohen mire kalojne ne furren tharese qe eshte e instaluar prane vaskes nr 7 (shih skemen teknologj ike) per rreth 25 min ne temperaturen 40 grade celsius

Vendosja e profleve te aluminit ne bilance (ekrane horizontale)

Fiksimi dhe levizja e tyre me ane te konvejerit ajror siguron ruajtjen e elementeve, para, pas, si dhe gjate pjekjes, nga demtimet qe mund te ndodhin gjate transportimit nga nje proces ne tjetrin. Konvejeri ajror lidh kameren e lyerjes dhe furren e polimerizimit dhe ben te mundur funksionimin sinkron te tyre.

Fiksimi i elementeve ne bilance behet me bulona apo gozhde te vecante. Vendosja e elementeve ne ekrane, te cilet nga ana e tyre jane te fiksuara ne konvejer (shih skemen teknologjike) behet ne menyre manuale, nga operatore te kualifikuar.

Procesi i lyerjes Lyerja e objekteve.

Per ngjyrosje perdoret boje me baze rezina-poliester, te sprucuar dhe te ngarkuara elektrostatisht nga vete sistemi sprucues. Eshte e domosdoshme krijimi i kushteve qe detali te lyhet uniformisht me shrese te holle dhe te qendueshme mbeshetur ne parimin e kafazit te Faradeit. Lyerja realizohet ne kamerat e lyerjes. Kamerat jane paisje te perbere nga celik inox tip 304. Kamerat e lyerjes jane te paisura me:

a-kabinat e sprucimit

b-platformat e qendrimit

c-robotet me pistoletat sprucuese te bombardimit te bojës

d-kabinat e rikuperimit te pluhurave e-aspiratore(cikloni,kabina e aspirimit dhe e mbledhjes se pluhurave).

Mekanizmi i funksionimit te kabines se Iyeijes eshte si vijon: Elementet jane te vendosur horizontalisht ne ekrane, bilance. Te fiksuar ne konvejerin ajror ato levizin pergjate kabines se lyerjes ku gjate procesit te lyerjes kane pozicionin vertikal fiks. Kabinat e lyerjes jane me permasa te jashtme 4880x1480x3380 mm dhe te brendshme 4000x1400x2700 mm. Lartesia e perdorshme eshte 2000 mm Pistoletat te mbushura me bojën puder (2x2 te vendosura vertikalisht berballe njera-tjetres, dhe nje manuale) sprucojne mbi siperfaqen e elementeve te aluminit te paratrajtuara kimikisht. Per fiksim te mire te bojës pluhur ne elementet qe do te lyhen, ne kamera, realizohet nje fushe elektrostatisht nga paisja sprucuese qe elektrizon bojën puder gjate pulverizimit te elementeve. Bojrat per vete strukturen qe kane jane pudra poliester te pershtatshme per tu perdorur ne paisje elektrostatisht sprucuese manuale ose automatike me gjenerator me nje polaritet te drejtuar me tension 50- 70 kv. Kabina e lyerjes perben nje sistem te mbyllur. Profilet e aluminit fiksohen ne ekranet horizontale , te cilet varen ne konvejerin ajror. Nepermjet tij (konvejerit ajror) realizohet levizja e elementeve ne kabinen e lyerjes. Kabina ka dy hapje ne drejtimin gjatesor te saj ku behet i mundur kalimi i konvejerit se bashku me elementet e aluminit (shih skemen). Shpejtesia e levizjes se konvejerit si rrjedhim dhe koha e ekspozimit te elementeve ne pistoletat e sprucimit te bojës eshte ne varesi te kerkesave te teknologjise.

Nepermjet levizjes se konvejerit sinkronizohet koha e kalimi dhe e qendrimit respektivisht ne kabinen e lyerjes dhe ne furren e polimerizimit e elementeve te aluminit. Kjo kohe eshte afersisht 23 min.

Boja puder qe nuk eshte fiksuar ne profilet e aluminit per efekt te gravitetit bie ne kanal qe ndodhet ne tabanin e kameres se lyerjes. Nepermjet kabines se rikuperimit te pluhurave e perbere nga kabina e aspirimit , nga cikloni dhe mbledhësi pluhurave i paisur me filter per eliminimin e papastertive mekanike, nepermjet tubave thithes, boja puder riciklohet perseri ne rezervuaret e bojës. Kamera e lyerjes eshte funksionale, komode me pulstin e komandimit me anen e te cilit

behet aplikimi i tensionit te fushes elektrostatische, komandimit te sasise se bojës qe do te sprucohet, kabines, dhe ithe teresise se parametrave qe kane te bejne me ciklonin ,mbledhesin e pluhurave, filtrat, etj.Paisje te tilla te japin mundesine te aplikosh nje trashesi te shtreses se bojës nga 40-150 mikron. Zakonisht ne kete linje aplikohet nje trashesi shtrese nga 70- 120 mikron, sipas kerkeses se tregut. Riciklimi i bojës ka dy efekte pozitive:

Se pari ul firot e bojërave dhe rrit efektivitetin e shfrytezimit ne maximum te tyre, rrjedhimisht ul koston e prodhimit.

Se dyti eviton ndotjen aq te rëndesishme si per punonjesit ashtu edhe per mjedisin qe na rrethon. Levizja e elementeve realizohet me ane te konvejerit ajror. Profilet e aluminit te vendosura ne bilance(ekrane horizontale) te fiksuar mira ne konvejerin ajror kalojne ne furren e polimerizimit te pershpejtuar .Konvejeri ajror qe bashkon kamerat e lysterjes me furren e polimerizimit i cvendos bilancet me nje shpejtesi rreth 2,4 cmlsek.

Linja eshte e paisur me tre kamera, te cilat mund te punojne (ose jo) njekohesisht, me pigmente te ndryshme sipas kerkeses se tregut. Kamerat automatike se bashku me ciklonin dhe filtrat qe jane ne dalje jane te vendosura ne te dy anet e fures (shih skemen teknologjike

Procesi i pjekjes (polimerizimit).

Procesi i pjekjes {polimerizimit} te elementeve realizohet ne furren e pjekjes. Linja eshte e paisur me furre te madhe permasat e se ciles jane:

Dimensionet e jashtme 7540x3560x4500 mm dhe dimensionete brendshme 7300x2500x3700 mm. Qellimi pjekjes eshte fiksimi i bojës nepermjet polimerizimit te pershpejtuar ne profilet e sapo lyster. Elementet e sapo lyster te cilet jane te vendosur ne ekranet horizontale bilancet) pothuajse ne te (bilancet) gjithë datesine e fures futen po me sistemin e shinave dhe te konvejerit ajror dhe qendrojne per 20 min. ne temperaturen 180 grade celsius.Furra dhe kabina e lysterjes jane sinkronizuar midis tyre me mundesine e tunksionimit manual ose automatik. Furra e poliinerizimit me material celik inox 430 eshte e perbere nga:

1. Shkembyesi i nxehtesise
2. Ventilatori.
3. Konvejeri ajror i brendshem i fures 13
- 4.Oxhaku i dhomes se djegies.
- 5.Oxhaku i fures.

Furrat punojne me kaldaje me gaz. Tubacioni i gazit me anen e te cilit furnizohet kaldaja ndodhet ne nje te ndare te vecante sipas te gjitha rregullave te sigurimit teknik. Ngrohja eshte realizuar me sistem rele dhe me shperndares te nxehtesise per te mbajtur temperaturen e pjekjes konstante ne te ~jitha pikat e brendshme te fures. Kjo gje realizohet me ane te qarkullimit te ajrit te nxehte, qe shoqeron gjithë procesin e polimerizimit. Drejtimi i ajrit brenda fures behet nga dyshemaja ne tavan. Ventilat e ajrit te futur jane te lokalizuar ne dyshemene e saj. Ato kane hapje me rregullator ne menyre qe te kontrollohet fluksi i ajrit. Sistemi i ventilimit per ajrin e nxehte brenda ne furre realizohet nga 7 motora 2HP, 1400 r.p.m.. Sistemi i ventilimit ne atmosfere : terheqje natyrale. Ne furre realizohet nje energji termike 2x300000 kkal.

Temperatura maximale e polimerizimit eshte 220° celsius. Temperatura optimale e polimerizimit eshte 180-200°celsius. Kaldaja eshte e paisur me oxhak te vecante. Avujt dhe ererat qe clirohen nga pjekja e elementeve , me ane te sistemit te ventilimit qe ndodhet ne hyrje te fures, clirojne ne atmosfere.

Procesi i paketimit

Procesi i fundit është procesi i paketimit të elementeve me materiale plastike. Paketimi është i mekanizuar dhe i thjeshtë. Ky proces realizon një ambalazhim uniform me shiritë polietileni të prodhuar në vend, me një cilësi të fortë, rezistente për t'ë mbrojtur elementet ndaj goditjeve dhe gërvishtjeve dhe mjaft të pershtatshëm për tu trejtuar dhe transportuar. Ambalazhimi realizohet me anën e një pajisje automatike.

2. PERSHKRIMI I RAJONIT KU DO ZHVILLOHET AKTIVITETI

Pozita Gjeografike

Tirana ndodhet 110 metra mbi nivelin e detit. Lartësia mesatare e fushës së Tiranës është 521 m, kurse dy malet më të larta rreth të cilëve shtrihet janë Mali i Dajtit me 1612 m dhe Mali me Gropa me 1828 m. Qyteti gjendet rreth 34 kilometra larg detit Adriatik në perëndim. Nga jugu dhe perëndimi rrethohet nga kodra relativisht të ulta, kurse nga ana veriperëndimore Tirana shtrihet mbi një zonë të rrafshët. Në periferinë veriore kalon lumi i Tiranës. Disa kilometra më tutje nga ana jugore rrjedh lumi i Erzenit. Sipërfaqja e qytetit të Tiranës është rreth 31 km², ndërsa sipërfaqja e gjithë rrethit është 1288 km² dhe përfshin katër qendra:

Tiranën, Vorën, Krrabën dhe Kamzën si dhe 150 fshatra. Qendrën e Tiranës e përshkon përroi i Lanës i cili në grykëderdhje bashkohet me lumin Ishëm.

Kushtet klimatike

Ajri është me lagështi mesatare 60-80%. Përsa i përket cilësisë së ajrit ai konsiderohet jo shumë i ndotur pasi zona nuk është zonë industriale që të prodhojë gaze ndotëse për ajrin. Ndotja e ajrit vjen vetëm nga pluhurat që krijohen nga levizja e automjeteve apo dhe aktivitete të tjera njëjzore. Temperatura mesatare vjetore është 16°C. Sasia mesatare e reshjeve është 1297mm. Lartësia mesatare mbi nivelin e detit 57m.

Tirana ka 331 ditë me diell në vit dhe këto kushtëzohen nga pozicioni gjeografik, vranësirat dhe pozicioni i vendit të matjes. Intensiteti i rrezatimit të drejtpërdrejtë të diellit është më i lartë në muajin Maj, ndërsa më i ulët në Dhjetor. Kurse vlera më e lartë në mesditë është gjatë muajit Korrik. Reshjet në Tiranë kryesisht përfaqësohen nga rëniet e shiut, që kapin shifrën 128 – 139 ditë reshje në vit. Lagështia mesatare ditore e ajrit është rreth 72%. Tirana ka një thatësi të zgjatur që varion nga 9 deri 11 javë në vite.

Tirana - Temperatura dhe reshjet mesatare mujore

	Jana	Shkur	Mar	Pril	Ma	Qersho	Korrik	Gush	Shtato	Teto	Nënto	Dhjeta	
	r	t	s	l	j	r	k	t	r	r	r	r	
Temp. Maks. (°C)	12	12	15	18	23	28	31	31	27	23	17	14	Ø 20,9
Temp. Mini. (°C)	-8	-8	-4	-1	3	6	11	10	5	1	-3	-7	Ø 0,4
Reshje (mm)	135	152	128	117	122	86	32	32	60	105	211	173	Σ 1.353

Era

Eshte një element shumë i ndryshueshem nga një zonë në një tjetër për shkak të ndikimit të madh që relievi ka mbi të. Megjithatë, duke marrë parasysh kushtet gjeografike të zonës dhe relievit përreth, erërat nuk karakterizohen nga një shpejtesi e madhe . Erërat mbizotëruese janë kryesisht lindore dhe juglindore dhe ndonjëherë ka erëra te nxehta .

Lagështia

Zona ne fjale eshte e karakterizuar nga një nivel relativisht i lartë i lagështisë, me një vlerë vjetore mesatare prej 73%. Vlera më e ulët është vërejtur në korrik me 67% dhe më të lartë në dhjetor me 76%.

Toka/Flora/Fauna

Tokat ne kete zone jane ngjyre hiri, kafe qe shtrihen ne formen e brezave vertikale deri ne lartesite me te medha te zones. Ky ekosistem perfaqesohet nga tokat e mbjella me kultura te ndryshme bujqesore dhe nga druret frutore qe jane mjaft te perhapur ne kete rajon. Toka e zones nuk eshte e kultivueshme dhe nuk perfaqeson siperfaqe te shfrytezueshme si kullote.

3. VLERESIMI I NDIKIMEVE NEGATIVE NE MJEDIS

Çdo aktivitet që zhvillohet shoqerohet me pasoja dhe ndikime në mjedis, që janë pjesë e atij kompromisi që shoqëria jone ka zgjedhur për të zhvilluar. Megjithatë e rëndësishme është që të kuptohet natyra e këtyre proceseve, forma e shfaqjes së tyre dhe me analitikisht ndikimet e çdo operacioni të kryer.

Vleresimi i ndikimeve negative nga zbatimi i projektit

Çdo aktivitet i çfaredo natyre qoftë karakterizohet nga efekte mjedisore negative apo pozitive të cilat sipas natyrës mund të jenë afatshkurter dhe/ose afatgjate, të minimizueshme ose të eliminueshme. Evidentimi i tyre dhe marrja në konsideratë gjatë aktivitetit të ndikimit në mjedis është parakusht për një partneritet në mbrojtje të mjedisit. Funksionimi i aktivitetit shoqerohet me ndikime mjedisore që do të paraqiteshin si më poshtë.

Ndikime të mundshme negative në toke.

Aktiviteti nuk ndikon në strukturën gjeologjike dhe topografike të tokës.

Si është përshkruar në procesin teknologjik ashtu dhe nga fotot shoqeruese të gjithë ambientet e brendshme dhe të jashtme të linjes janë të shtruar dhe të izoluar me se miri.

Ndikimet në ajër

Avujt dhe ererat që clirohen nga pjekja e bojës thithen nga aspiratori dhe pasi kalojnë në filtrin e instaluar, clirohen në atmosferë.

Ndikimi i zhurmave në mjedisin rrotull.

Zhurmat në të gjithë mjediset e linjes (deri në kufijt e saj) janë shumë poshtë niveleve të ekspozimit profesional dhe të qenë të saktë në nivelet e ekspozimit urban gjatë ditës 59.8dB(A) dhe në momente të vacanta si zhurma impulsive deri në 65.6dB(A).

Ndikimi në flore dhe faunë.

Nuk pritet ndonjë ndikim negativ kumulativ në flore.

Reagimi i faunës përfaqësohet nga llojet natyrore dhe të kultivuar. Llojet natyrore janë të pakta për një sipërfaqe që zë ky aktivitet, dhe është e vështirë që zhvillimi i tij të prishe një habitat mjedisor. E vetmja rastësi mund të jetë prishja e folezimit nga zhurmat jo të mëdha specifike të aktivitetit (zhurmat e makinave të transportit dhe makinave të linjes).

Ndikimi i mundshëm negativ në zonat e mbrojtura

Nuk ka asnjë ndikim në zonat natyrore të mbrojtura. Nuk kemi prerje të pemeve apo shkatërrim të vegjetacionit. Aktiviteti në studim nuk bën pjesë në ndonjë zonë të mbrojtur

mjedisore, rezervat natyrore, park kombetar, qender historike apo ne trashegime kulturore kombetare.

Mbetjet e ngurta

Gjate lyerjes se aluminit nuk kemi mbetje te krijuara nga prerjet e ndryshme. Mbetjet qe do te gjenerohen do te jene mbetje nga stafi i punojsve.

4. MASAT PER ELEMENIMIN / ZVOGELIMIN E NDIKIMEVE NEGATIVE NE MJEDIS

Masat per elemimin e ndikimeve negative nga zbatimi i projektit

Çdo aktivitet i çfaredo natyre qofte karakterizohet nga efekte mjedisore negative apo pozitive te cilat sipas natyres mund te jene afatshkurter dhe/ose afatgjate, te minimizueshme ose te eliminueshme. Evidentimi i tyre dhe marrja ne konsiderate gjate aktivitetit te ndikimit ne mjedis eshte parakusht per nje partneritet ne mbrojtje te mjedisit. Funksionimi i aktivitetit shoqerohet me ndikime mjedisore qe do te paraqiteshin si me poshte.

Ndikime te mundshme negative ne toke.

Aktiviteti nuk ndikon ne strukturen gjeologjike dhe topografike te tokes.

Si eshte pershkruar ne procesin teknologjik ashtu dhe nga fotot shoqeruese te gjithë ambientet e brendshme dhe te jashtme te linjes jane te shtruar dhe te izoluar me se miri.

Ndikimet ne ajer

Avujt dhe ererat qe clirohen nga pjekja e bojës thithen nga aspiratori dhe pasi kalojne ne filtrin e instaluar, clirohen ne atmosfere.

Ndikimi i zhurmave ne mjedisin rrotull.

Zhurmat ne te gjithë mjediset e linjes (deri ne kufijt e saj) jane shume poshte niveleve te ekspozimit profesional dhe te qene te sakte ne nivelet e ekspozimit urban gjate dites 59.8dB(A) dhe ne momente te vacanta si zhurma impulsive deri ne 65.6dB(A).

Ndikimi ne flore dhe faune.

Nuk pritet ndonje ndikim negative kumulativ ne flore.

Reagimi i faunes perfaqsohet nga llojet natyrore dhe te kultivuar. Llojet natyrore jane te pakta per nje siperfaqe qe ze ky aktivitet, dhe eshte e veshtire qe zhvillimi i tij te prishe nje habitat mjedisor. E vetmja rastesi mund te jete prishja e folenizimit nga zhurmat jo te medha specifike te aktivitetit (zhurmat e makinave te transportit dhe makinerive te linjes).

Ndikimi i mundshem negative ne zonat e mbrojtura

Nuk ka asnje ndikim ne zonat natyrore te mbrojtura. Nuk kemi prerje te pemeve apo shkaterrim te vegjetacionit. Aktiviteti ne studim nuk ben pjese ne ndonje zone te mbrojtur mjedisore, rezervat natyrore, park kombetar, qender historike apo ne trashegime kulturore kombetare.

Mbetjet e ngurta

Gjate lyerjes se aluminit nuk kemi mbetje te krijuara nga prerjet e ndryshme. Mbetjet qe do te gjenerohen do te jene mbetje nga stafi i punojsve.

Mbrojtja nga aksidentet dhe kushtet ne pune

➤ Detyrat e firmes se ndertimit dhe e subjektit qe do te zhvilloje aktivitetin:

- Do te punesohen punonjes qe e kane mbushur moshen per pune .
- Do te punesohen punonjes qe kane eksperience te gjate ne pune.
- Punonjesit para fillimit te punes dhe gjate saj ne menyre periodike do te instruktohen per rreziqet ne pune dhe masat e menytrat per parandalimin e tyre.
- Punonjesit do te pajisjen me mjete mbrojtese si maska kunder pluhurave.
- Do te instruktohen punonjesit ne menyre periodike.

➤ Detyrat e punonjesve:

- Te mos perdore pije alkoolike para fillimit te punes dhe gjate kohes se punes.
- Te kontrolloje gjendjen teknike te pajisjeve ne perdorim para fillimit te punes dhe pasi konstaton gjendjen e rregullt te tyre fillon punen.
- Kur konstaton difekt dhe nuk eshte ne gjendje ta eliminoje ndalon punen dhe ve ne dijeni pergjegjesin me te afert.
- Te perdore mjetet individuale te mbrojtjes gjate punes.

5. KONKLUSIONE DHE REKOMANDIME

KONKLUSIONE

- Ky aktivitet prodhues nuk demton habitate dhe nuk prish ekuilibrat biologjike- natyrore.
- Zbatimi i masave të projektit për mbrojtjen e mjedisit dhe ato pak elemente ndotës që kemi përmendur më sipër që mund të kenë ndikim të vogël në ambient do të eliminohen.
- Mbatja e pastër e mjedisit të zonës së operimit, do të jetë detyrë e përhershme e subjektit për të garantuar një mjedis të pastër në territorin e zonës ku kryhet aktiviteti.
- Janë mbjellë pemë rreth impiantit.
- Për një punë sa më optimale në fabrikë zbatohen rregullat e sigurimit teknik dhe puntoret e manovratorëve njihen me këto rregulla në mënyrë periodike nga drejtuesit teknik të firmës.

REKOMANDIME

- Të merren masa dhe të kryhet rehabilitimi i mjedisit në rastet e ndonjë aksidenti.
- Të kryhet rregullisht kontrolli gjendjes teknike të pajisjeve dhe mjeteve të transportit si dhe të mjeteve të punës.
- Të njihen punonjësit periodikisht me rregullat e sigurimit teknik, si dhe me efektet pluhurave, zhurmave, vibrimet etj në jetën e tyre të përditëshme si dhe të merren masat e duhura për monitorimin në vazhdimësi të tyre me aparaturat dhe instrumentet e nevojshme.
- Të bëhet ndërrimi i filtrave sa herë është e nevojshme për funksionimin e mirë të tyre.