

## RELACION



PIRRACI – U6.SH.P.K

VEPRIMTARI TË TJERA QË PËRFSHIJNË PËRDORIMIN E SOLVENTËVEI)  
VEPRIMTARI TË TJERA TË LYERJES/VEHJES PËRFSHIRË ATO TË  
METALIT, PLASTIKËS, TEKSTILEVE (ME PËRJASHTIM TË  
STAMPIMIT/PRINTIMIT ME MAKINË SHTYPI ROTATIVË TË TEKSTILEVE),  
PËLHURAVE, FILMIT DHE LETRËS. (GODINE SHERBIMESH /  
MAGAZINIMI(ZYRA, NJESI TREGTIMI, MAGAZINE) 1 KATE  
RRUGE NACIONALE TIRANE - FUSHEKRUJE, BASHKIA KAMEZ, RRETHI  
TIRANE(QARKU TIRANE)

## 1. QELLIMI I PROJEKTIT

**Projekt Propozimi:** Respektimi i Planit të Mneaxhimit Mjedisor do të mundesoj në minimizimin ose parandalimin e ndikimit të këtij projekti në mënyrë direkte apo indirekte në mjedis. Duke vijuar me tej, risistemi i strukture ekzistuese të kësaj punishtedhe shfrytëzimi do të ketë ndikime direkte ose indirekte në aspektet social – kulturore dhe social – ekonomike të “status të kësaj zone të klasifikuar si për veprimtari komerciale dhe zhvillim të industrisë së lehtë.

Natyrë e pyetjeve të shumta dhe të ndryshme që lindin në këtë rast kërkojnë marrjen e tyre në konsideratë gjatë aktiviteteve të risisimit dhe të shfrytëzimit/operimit. Ajo që kërkohet në këtë rast është trajtimi në mënyrë të përbledhur të vlerësimit të ndikimit në mjedis që ky projekt do të ketë në mjedis. Duke marrë në konsideratë vetëm procesin e përpunimit të lendeve të para që është një proces i thjeshtë i cili përbehet nga këto procese kryesore, sqaruar në paragrafet e më poshtme.

Karakteristikat e mjedisit ekzistues të këtij aktiviteti:

Sipërfaqja e sheshepsit të ndërtimit: 4000m<sup>2</sup>(Ndertese+ sipërfaqja e përbashkët)  
Sipërfaqja e ndërtimit: 2070.6 m<sup>2</sup> dhe shtesa prej 2615 m<sup>2</sup>  
(Zyra administrative + njësi shërbimi+punishte)

Etapat kryesore të këtij projekti janë:

### Faza e parë

Shoqëria “PIRRACi – U6” sh.p.k do të ketë lidhje kontrate për blerjen e materialeve të lëndës së parë llamarine të gatshme në formë ruloni sic do të vlerësohet nga teknologu, të cilët do të merren nga Shoqëria apo persona fizike që janë të pajisura me leje përkatëse për tregtimin e këtij materiali të gatshëm konform legjislacionit në fuqi. Mbetjet që prodhohen nga përpunimi pllakes së llamarines përbëjnë rreth 2-3% për 1m<sup>2</sup> flete llamarine i cili shitet pasi përpunohet nga aktivitetet e tjera përpunuese dhe prodhojnë flete llamarine për qëllime të ndryshme industriale, etj.

### Faza e dytë

Transportimi i rulonave të llamarines realizohet me kaminion nga vendodhja përkatëse e tretarit që perzgjidhet e cila është e ndryshme për në vendodhjen e këtij aktiviteti, ky transport do të realizohet nga shoqëria e cila e merret me sigurimin e kësaj lende të parë.

### Faza e tretë

a. Magazinimi i rulonave të llamarines

Pasi përpunohet (dhenia e forameve të ndryshme sipas sistemeve që do të projektohen) dhe prodhohen elemente të gatshme për prodhimin e panelave sandwich ku si element mbushës përdoret polisteroli apo elemente të tjera sipas strukturave që do të montohen. Ato depozitohen dhe magazinohen të venddepozitimit të ndara, ku sheshi është i mirë sistemuar, i betonuar si dhe i rrethuar pranë zonës së instalimeve të AUTO LINE.

b. Transporti drejt konsumatorit (mjediseve që do të kondicionohen, ventilojnë, etj)

Elementet e gatshme sipas kërkesës së konsumatorit transferohen nga punishtja, për në objekt me anë të kamionit të shoqërisë për në mjediset përkatëse të kompanisë që e ka blerë për ta përdorur në fuqishëm e sistemeve të panelave sandwich apo të montimit të ndonjë mjedisi në të cilin do të realizohet projekt – zbatimi i tyre.

## MAGAZINIMI (Llamarine)

### PERPUNIM & KRIJIM TE ELEMENTEVE

### TRANSPORTIMI PER PERDORIM

Pershkrimi i aktivitetit: Nuk jane analizuar zona te tjera, por eshte bere perzgjedhja e kesaj zone nga investitori, kjo lidhet ngushte dhe me faktin se investitori e ka ne pronesi dhe te pajisur me Lejet perkatese te leshuar nga institucionet, i cili i ka kaluar me te drejt perdorimit aktiviteti ekzistues "Magazine" i cili nuk ka qene i pajisur me Leje Mjedisore. Gjithashtu zgjedhja e ketij sheshi si alternative te vetme ka ardhur si rezultat i vete zhvillimit te kesaj zone me situaten aktuale te saj. Kjo zone nuk eshte e perfshire si zone ne studimin e miratuar si dhe nuk ka Plane Rregullues per kete zone e cila eshte ne procedure miratimi nga KKT.

Trualli i zones ne fjale do te plotesohet me te gjitha ndertimet e nevojshme per nje instalim bashkekohore me parkim per mjetet e transportit dhe te ndertimit sic jane kamionat, rruge te brendshme si dhe ndarja nga rruga me breza te gjelber ne bashkepunim me subjektin.

Pozicionimi i zones se studiuar eshte ne te djathte te autostrades Tirane-Kamez- FusheKruje cila konsiderohet si nje zone me zhvillim te veprimtarive komerciale dhe industriale e lehte. Gjithashtu ne funksion te zones, lind nje kerkese me e larte persa i perket respektimit rigoroz te normativave te shfrytezimit te siperfaqes dhe distancave normative te percaktuara nga "Rregullorja model e planifikimit te zhvillimit te territorit" si dhe transparence, bashkeveprim dhe reference ne peizazhin e gjelber.

Ne aspektin kompozicional zgjidhja eshte e bazuar ne krijimin e hapësirave te proporcionuara, pa humbur logjiken urbanistike te pranishme ne rrethinat e zones se studiuar. Instalimet jane zgjedhur ne menyre te tille ku konsumi energjistikete jete me eficiency energjetike. Vleresimi identifikon nese ndikimet jane mesatar te pranueshem, te rendesishem, te drejtperdrejte apo te terthorte.

Zona perreth ka qene deri ne vitet 1990 zone ku prodheshin lende te ndryshme shkollore, magazina, etj ndersa sot vlersohet si magazina ne pronesi te Urim Pirraci pasi ne jane objekte ekzistuesjane ndertuar pas viteve 1990. Pas viteve 90 zona perreth mori nje zhvillim sidomos ne aspektin e ndertimeve te objekteve komerciale dhe vitet e fundit te objekteve industriale sidomos pergjate rruges se FusheKrujes (Aksit kryesore Tirane – Kruje). Perreth kesaj prone ka objekte te reja te ndertuar vitet e fundit, sic mund te vleresoyme Kompleksi Kastrati, grumbullim te vajrave te amballahaur ne qe ne vendprodhim, restorante, zyra projektimi, etj. Sheshi ku operohet eshte i shfrytezuar dhe ekzistojne instalimet ne kete mjedis te kesaj prone pasi ka qene ekzistuese.

Ne kete shesh eshte parashikuar nga investitori te ri vere ne perdorim kete projekt me qellim kryesor te perpunimit te lendes se nevojshme sic eshte llamarina. Kapaciteti qe do te kete instalimi eshte llogaritur rreth 5-10ton/dite. Ndersa konsumi per uje do te zgjidhet me ane te nje puse shpimi qe do te behet ne kete prone per nevojat e objektit zyre.

AUTO LINEdo te montohet ne pjesen te sheshit ku do te perpunohet llamarina qe ne fazen e pare te krijimit te formave sopas kerkesave perkatese. Ne kete shesh do te depozitohen materialet e nevojshme ndihmese ne veri te punishtes ndersa hyrja dhe dalja nga kjo punishte do te jete nga perendimi, nje hyrje per automjete e renda sic jane kamionetdhe e njejta hyrje per levizjen e mjeteve te transportit-kamione ngarkues/shkarkues, qe te dyja jane te pozicionuar nga rruga sekondare. Rruget e projektuar perreth kesaj godine do te kene nje sense levizese(ku hyrja – dalja e makinave te transportit do te jene nga perendimii objektit ), ne kete menyre nuk do te behet burim aksidentesh per vete qarkullimin e brendshem te objektit, si dhe do te vihen tabela sinjalizuese rrugore perkatese. Ne kete objekt projektimi i zonave te parkimit eshte mbi toke, ku parkimi i

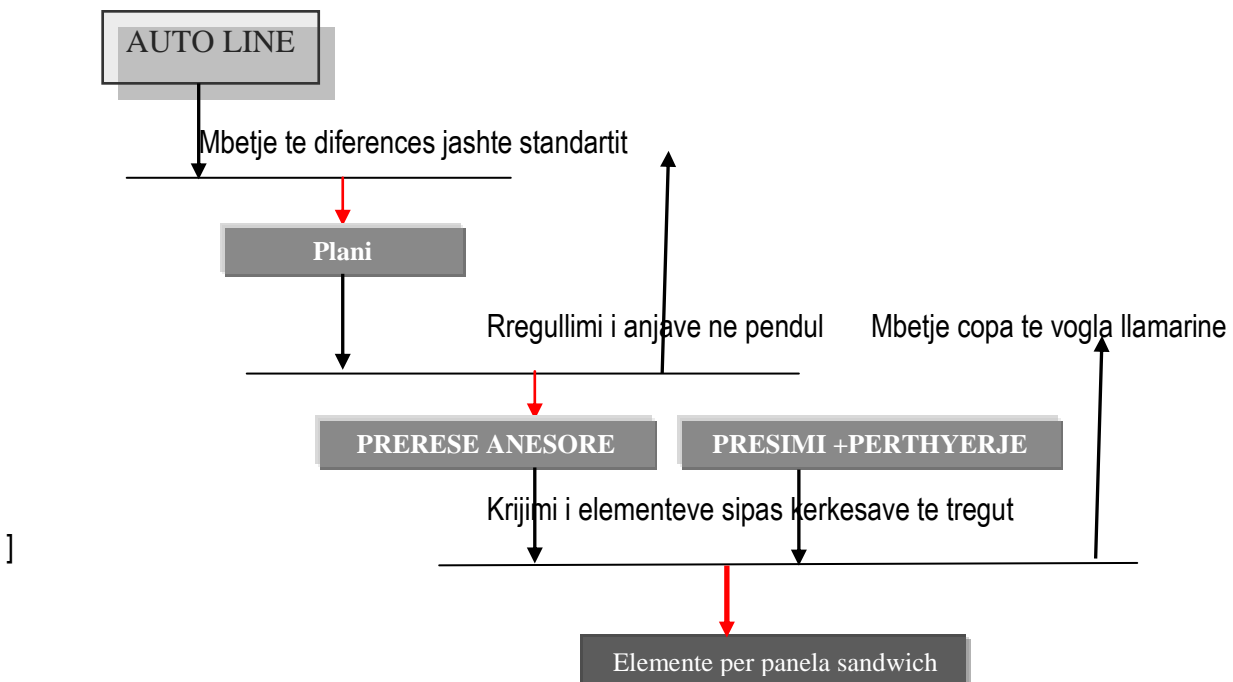
automjeteve te punonjesve do jete e percaktuar. Mjedisi perreth do te ndertohet konform kushteve teknike, dhe kushteve te mbrojtjes kundra zjarrit ku ne mjedisin perreth do te vendoset 2 depozita me kapacitet te nevojshem me uje rreth 1000litra uje secila te cilat do te jene te nevojshem per kete aktivitet.

AUTO LINE eshte e tipit COMIFO-2009. Keto instalime jane montuar nga shoqeria kineze nga e cila jane blere, pjese e ketyre instalimeve eshte edhe ventilatori i cili sherben per thithjen e pluhurave nga mjedisi i punes. Gjithashtu ne kete objekt eshte ekzistues dhe nje oficine e vogel e cila mbane nenkontroll makinerite gjate punes dhe realizon proceset e thjeshta te avarive ne sistem te instalimeve.

Instalimet qe perdoren per prerjen e llamarines sipas formave te ndryshme do te jene te cilesise se larte dhe konform kushteve te cilesise per keto produkte.

Sistemi i drejtimit te instalimeve ndodhet ne nje kabine e cila eshte e gjitha elektronike me parametra evropiane. .

Perpunimi i llamrines realizohet sipas skemes se me poshtme:



Raporti per te prodhuar mbetje eshte 2-3% -----1m<sup>2</sup> llamarine flete

Ne lidhje me ngarkimi dhe transporti eshte parashikuar qe pajisjet do te perbehen nga makina ngarkuese, kamion vetshkarkues, etj. Kjo zgjidhje behet per shkak te adaptueshmerise dhe fleksibilitetit te larte qe kane keto lloj pajisje, shkalles se larte te disponueshmerise, si dhe mundesine per ti kombinuar ato per te realizuar punime te ndryshme sipas nevojave te perpunimit. Nevojat per ngarkim percaktohen nga numri i kamionve te nevojshem qe varen nga distanca e transportimit, disponueshmeria per pune e makinave ngarkuese dhe e kamionve, oret e punes ne dispozicion per dite/turn, etj. Koha ne dispozicion per ngarkim eshte 7 ore/turn ose dite. Koha e nevojshme per nje cikel te plote te makines ngarkuese per te ngarkuar materialin nga pingu me materiale ne kamion eshte 60 minuta. Koeficienti i mbushjes se koves se makines ngarkuese zakonisht eshte 80%.

**Gjate montimit:**Ky aktivitet, nuk do te kete ndikim shume te madhe ne mjedis sepse ne kete objekt nuk do te kemi ndertim te objekteve por ne kete objekt do te montohet instalimet shtese te kesaj linje. Ne kete punishte pune do te realizohet operacioni i perpunimit te lendes se pare pllake llamarine sipas tipeve te kerkuara nga subjektet private fizik apo juridik, apo individe per sisteme e montimit te panelave sandwich.

**Gjate funksionimit:**Pasi te kete perfunduar se montuari, ne fillim do te behet sistemimi i teritorit perreth per kete veprimtari , percaktimi i vend-depozitimin te materialeve te nevojshmendihmese konform kushteve teknike duke shmangur ndotjen e mundeshme te mjedisit perreth. Gjate funksionimit nuk do te kemi perdorim te tokes apo shperdorim te mjedisit perreth.Nuk do te kete perdorim asnje lloj lende te rrezikshme pasi ne kete mjedis nuk do te ushtrohet veprimtari industriale e kategorise se rende e cila mund te ndikonte ne mjedis ne permasa kombetare apo qofshin rajonale Nje nga pikat kryesore te kesaj kontrate do te jete ne lidhje me menaxhimin e ndonje produkti i cili mund te mos jete konform standardeve te cilesise CE per keto materiale te ndertimit apo ndonje makineri qe nuk eshte projektuar miqesore me mjedisin. Vendosja e rregullores per punonjesit ne nje vend te dukshem e shoqeruar me sqarime per sinjalistiken perkatese te mbrojtjen ndaj zjarrit.

Nuk do te kete plane rehabilitimi specifik, kjo do te vije si rezultat i qellimit te projekti dhe madhesise se tij. Ky projekt nuk do te ndikoj ne mjedis ne raste te ndonje falimentimi te mundshem, per arsye se eshte nje aktivitet jo ndotes per mjedisin dhe nuk prodhohen lende te rrezikshme per mjedisin te cilat duhen menaxhuar me nje plane te vecante ne rast se konstatohen nga ekspertet per keto lende.

Periudha kohore e funksionimit dhe personeli do te punesohet do jene si me poshte:

Dite te funksionimit ne jave	5-6 dite.
Personeli i pergjithshem	6 individe.
Roje	2 individe

Personeli qe punon eshte i perhershem, dhe 3-4 sezonal. Ne kete godine do te punohet 5-6dite ne jave ku mund te kete dhe periudha qe do te punohet gjate gjithsej javes, kjo ne varesi te tregut te punes.

## 2. PERSHKRIMI I PROJEKTIT

### 2.1. Te pergjithshme

#### 2.1.1. Hyrje

Kalimi nga organizimi shtetëror dhe i përqendruar i ekonomisë së vendit tone në ato private të tregut të lirë, solli domosdoshmërisht edhe shtimin e kërkesave dhe njohjen e tregut shqiptar me një sistem të ri të jetës nëpër rezidenca, mjedise komerciale dhe industriale për konfort termik.

Gjate kësaj periudhe, fale investimeve gjithnjë në rritje, në Shqipëri janë ngritur mjaft objekte për shpërndarje e këtyre sistemeve sandwich me shumice dhe një numër shumë i madh përshpërndarje të tyre me pakice.

Përmes porosive shoqërisë "PIRRACI – U6" Sh.p.k, grupi i projektimit ka marrë përsipër hartimin e projektit teknologjik të këtyre sistemeve ku si proces kryesor i punës është krijuar i sistemet sandwich. Punishta ku realizohen këto forma ndodhet në Valias, Tiranë. Zgjidhja optimale e projektit të këtij objekti siguron shërbim me teknologji e me sigurim teknik. Krijimi tuabacioneve për sisteme të nevojshëm për individë, subjekte juridike, fizike në përgjithësi do të bëhet gjithashtu me komoditet e me çilesi të lartë.

#### 2.1.2. Te dhenat dhe vëllimi i projektit

Në sistemin e këtij objekti, të kësaj punishte janë konsideruar:

- a. detyra e projektimit, e dhënë nga porositësi
- b. kërkesat tekniko-teknologjike, të përcaktuara sipas standardeve perkates për manipulimin dhe tregtimin të këtyre materiale.
- c. Përvoja jonë dhe ajo botërore mbi projektimet e këtyre sistemeve të këtij lloji dhe mbi funksionimin normal të tyre

Në projektin e objektit përfshihen:

- a. Planimetria e vendosjes së objektit të pikës së shitjes
- b. Planimetria në kuotën  $\pm 0.00$  të objektit
- c. Planimetria e mjedisit të pikës së shitjes
- d. Mbrotjtja nga reja në tension dhe shkarkimet atmosferike e zgjedhur në kompleks me të gjithë objektin
- e. Projekti ndërtimor i objektit në teresi me të gjithë ambientet e kerkuara nga porositësi, i realizuar nga grupi i projekteve ndërtimore ( Objekti i ndërtuar para viteve 1990 ).

#### 2.1.3. Vendosja e Punishtes.

Punishta e përpunimit të llamarinës sic u tha më sipër ndodhet në Valias-Tiranë. Për këtë është shfrytëzuar një ambient me sipërfaqe 200 metra katrorë, në planin në kuotën  $\pm 0.00$  të godinës së ngritur dhe për qëllime të tjera shërbimi. Punishta është projektuar dhe ndërtuar duke respektuar normat dhe kushtet teknike të parashikuara për objekte të këtij karakteri. Lartësia e objektit është rreth 6m.

Fumizimi me energji elektrike për objektin në teresi do të bëhet nga sistemi unik kombëtar energjik. Drejtimi i levizjes së rulonave të llamarinës, realizohet nëpërmjet një procesi të mekanizuar kryesisht në transport (në manipulimet e ngarkim-shkarkimit).

#### 2.1.4. Treguesit kryekore tekniko-ekonomike

Ne tabelen e mëposhme janë dhënë treguesit kryesore tekniko-ekonomike të punishtës.

Nr rendor	Emeriimi i treguesve	Njesia e matjes	Sasia
<i>A. Permasat e ambientit depozitues</i>			
I.	Siperfaqja e pergjithshme	m <sup>2</sup>	4000.0
II.	Siperfaqe ndertimi	m <sup>2</sup>	2070.6
			2615.0
<i>B. Furnizimi me energji elektrike</i>			
I.	Fuqia e instaluar	kWh	4
2.	Ngarkesa e llogaritur	kW	1.0-5.0

## 2.2. Teknologjia

### 2.2.1. Kapaciteti dhe regjimi i punes

Mbi bazen e permasave të ambientit të parashikuar për punishten, me sipërfaqe ndertimi 2070.6 m<sup>2</sup> dhe 2615 dhe volumit të përgjithshëm prej 4000m<sup>2</sup>, të regjimit të punës prej 300 dite në vit, me një ndërresë me 8 ore, mënyrës së krijimit të tyre, behen llogaritjet përkatëse për teknologjinë e mundshme. Kështu në perspektivë është e mundshme, për mënyrën e tregimit si dhe ndonjë përpunim tjetër të diktuar nga forma, të ndërhyet për ndryshime në teknologji.

### 2.2.2. Zgjedhja e skemës teknologjike

Prodhimi i sistemeve për llamarinën është makineria speciale për shqyrtimin e tyre. Ky sistem është i përbërë nga nivelimi makinerisë, makineri prerje, prerese anësore, makineri presimi dhe përthyerje. Pjesa e kontrollit elektrik aplikon kontroll të plote të kompjuterizuar. Sistemi closed – loop funksionon me precizion dhe stabilitet të lartë prodhimi. Tubat e prodhuara prej tij paraqet pamje të rregullt dhe madhësi të rregullt. Sistemi shquhet për instalim të thjeshtë dhe efikasitet të lartë; dhe pllaka është e bukur me linjë rrjedhëse pas instalimit. Kapaciteti përpunues i projektuar për njesinë Auto Line është 1.25m<sup>2</sup>/min.



Linja e produktit

(1) përshtat në mënyrë të pavarur skelën dhe materialet ushqyese.

(2) niveli, perforcuesi, pefesja e eneve, materialet ushqyese, te perdorura se bashku me makinerine kycese C, makineria kycese S dhe makineria kycese per te proceduar me C ose lidhja e tubacioneve S. (3) niveli, perforcuesi, pefesja e eneve, materialet ushqyese ajo mund te prcesoj tuba TDF kur perdoren se bashku me makiner TDF dhe makineri kycese.

(4) niveli, perforcuesi, pefesja e eneve, materialet ushqyese mund te prcesoje me tuba flanaxh TDF kur perdoren se bashku me makineri TDF.

### 2.2.3. Konfigurimi dhe diagram e linjes se produktit

#### Konfigurimi baze

- 1) Skica e fuqise ushqyese 2 sete
- 2) Kaliber I makines rrotulluese 1 set
- 3) Dhembez hidraulike dhe shuarja 2 sete me .....
- 4) Makineri prerese hidraulike 1 set
- 5) makineri Hidraulike Floder 1 set

#### Lubrifikimi i makinerise

Kodi	Pjeset	Lubrifikanti	Koha e lubrifikimit	Verejtje
1	Reduktori	30 # lubrifikant	Nje here ne muaj	Niveli pershtatshem I
2	Guida e rruger se mykut	30 # lubrifikant	Nje here ne jave	Niveli pershtatshem I
3	Prefesi I siperm Baza e makines prerese	30 # lubrifikant	Nje here ne jave	Niveli pershtatshem I

#### Lubrifikimi i diagrams se skices ushqyese

Kodi	Pjeset	Lubrifikanti	Koha e lubrifikimit	Verejtje
1	Reduktori	30 # lubrifikant	Nje here ne muaj	Niveli pershtatshem I
2	Shtylla e aksit te punes	2 # sapun litiumi  Grasatim baze	Nje here ne muaj	Niveli pershtatshem I

Prefese te tjera dhe ingranazhi : 2 #grasatim baze me sapun litiumi, nje here ne vit

### 2.2.4. TRANSOPRTIMI, INSTALIMI DHE TESTI I MAKINERISE

Diagram e transportit te skices ushqyese ( kjo figure eshte vetem per reference, ju lutem referojuni produktit te vertet)

Ju lutem transportoni makinerine sipas diagrams se transportit, pjesa e drunjte ndermjet litarit dhe makinerise per te ndaluar demtimin e siperfaqes se makinerise. Pasha e makinerise: njesia kryesore: rreth 3.5 ton. Skica ushqyese rreth 1.5 ton

#### Instalimi

Diagram baze e njesise kryesore( kjo figure eshte vetem per reference, ju lutem referojuni produktit te vertet) Kujdes!

- 1) Ju lutem pregatisni shkarkimin e vajit dhe pozicionin e tyre ndermjet bazes se njesise kryesore.



2) Celesi nje pjese te mire te rruges ne njesine kryesore duhet te ngreje kuadrin e bulonave prapa.

Ju lutem pregatisni bazen sipas diagrams se instalimit perpara se te instaloni makinerine ( shenim: nuk eshte e nevojshme nese trashesia e shtreses se betonit arrin 200mm) vendosni pyke hekuri (M16x300) afer cdo shtrese buloni.( cdo jastek) dhe vendosni makinerine mbi hekur. Rregulloni hekurin, niveloni makinerine, siguroni nivelimin gjatesor dhe nivelimin terthore te mos l kaloj 0.6/1000 mm, pastaj fiksoni kembet me beton dhe beni konservim komplet te betonit.

Shenim: kjo makineri eshte e dizenuar vetem per prodhim te mbrendshem pa funksion kunder ujit, ju lutem sigurohuni qe mjedisi l mbeshtjelljes te arrij standartet e brendshme nese perdoret ne vende te jashtme.

Shenim: ju lutem instaloni trarin mbrojtes ndermjet rrotes se brendshme dhe njesise kryesore dhe mbulo trarin mbrojtes me ngjyre paralajmeruese, gjatesia e tij duhet ti kaloj gjysem njeriu dhe nuk duhet te influencoj zevendesimin e materialeve, forca me e ulet duhet te prese dyfishin e nje njeriu te vetem.

Asistenti eshte platforma e ngjitur me kanal in e krahut ose me tuba te rrumbullaket ose katrore, mbeshtetja duhet te jete e qendrueshme, e gjithë struktura duhet te jete e levizshme, gjatesia duhet te jete e njejte me pjaten ushqyese. Kur operhet flanaxhi l makiniersiemateriali kur ushqehet duhet te ngjitet m ematerialin qe transporton pjaten.

Kur fiksohen njesite, ju lutem pregatisni hapësire te mjaftueshme per instalimet elektrike dhe instalimin e tubatve.

### **Pastrimi**

Gjate instalimit dhe testimit te makinerise, pastroni siperfaqen e makinerise me detergjent dhe aplikoni jav makinerie( mos e aplikoni ne siperfaqet rotulluese) per te parandaluar ndryshkjen. Shtoni lubrifikant te pershtatshem sipas krekasese pasi e keni pastruar mekinerine.

### **Drejtimi l testit**

6.4.1 Perpara se te filloni ju lutem lexoni mem kujdes manualin e perdorimit, per tu njohur me strukturen e makinerise dhe funksinet e mekanizmit, perpara se ta fusni neprize makinerine ju lutem shikoni sistemin elektrik dhe kontrolloni nese motori eshte l njome dhe nese drejtimi l rrotullimit te motorit eshte l drejt.

6.4.2 Kontrolloni nese vaji l pershtatshem eshte shtuar ne zonen e kerkuar , nese eshte ndonje object l huaj ne zone.

6.4.3 Testi drejtohet pa ngarkuar pas kontrollit, makineria mund te vendoset ne pune normale pas funksionit per 30 min pa ngarkese.

### **Perdorimi, Operimi dhe pershtatja e makinerise**

Kjo makineri duhet te operohet nga operatore professional. Operatori duhet te lexoj me kujdes manualin e perdorimit dhe te dije strukturen, performance dhe perdorimin e makinrise perpara fillimit te punes. Nuk lejohet te fillohet makineria nga operator jo professional. Kjo makineri pershtat operacione te brendshme te makinerive njerezore , dhe ne do tju prezantojme si te perdorni sistemin numeric te treguar ne figuren 1.

### **Pjesa e pare. Paraqitja e panelit**

Paneli operativ : ndodhet “emergjenca”, “drita ndezjes”, “punon/ndalo”, “fuqia” nga siper posht.

Ne te majte eshte zona e punes. Shumica e operimeve perfundon ne brendesi te ekranit prekes.

### **Rreth dritares se ekranit prekes**

Pasi e ndizni ne dritare shfaqen kontrollet e operacionev.

Dritarja perfshin funksionet e meposhtme:

Opsionet e menuse:

Dosja e menuse (F) :

Modifiko passwordin e perdoruesit (G), zgjidh menune per te modifikuar passwordin e perdoruesit, treguar ne fig 2.

Emir I perdoruesit: jane tre perdorues operues, operatore, sistemi I administrimit, kompania e dizanjit software.

Fusni paswordin e vjeter : 0-9999

Fusni paswordin e ri:0-9999

Fusni edhe 1 here paswordin e ri per ta verifikuar.

Kliko ok per te shpetuar modifikimin me sukses, figura 3.

Menaxhimi I drejtave te perdo ruesit (Y) zgjidhni kete menu per te modifikuar lejen e perdoruesit.

Dil nga sistemi (E)

Vendos menune (S)

Seti I mbylljes (G) I perdorur per te zgjedhur modelin e pershtatshem sic tregohet ne figuren 4:

Vrima: zgjidhni modelin e vrimes se kuqe

Dhembeza: zgjidhni modelin e prerjes se kuqe

Mbajteja e plote C zgjidhni modelin e mbajteses se kuqe

Mbeshtjellesja - C : zgjidhni nje the te vogel

Mbeshtjellja e kompesates: zgjidhni kompesate te perkulshme.

Vendosja e formules (P) : pllakat e perdorura per vendosjen e stilit te parametrave te produktit.

Vendosja e parametrave tet detajuar, shikoni prapa setit te formulimit te parametrave te pllakave.

Ne tre dritaret e vendosjes se parametrave jane kerkuar te fusesh paswordin sic tregohet ne skemen e katalogut.

Fusni paswordin tuaj dhe klikoni "konfirmim", ju mund te fusni duke pershtatur dritaren e vendosjes se parametrave.

Paswordi I paplotesuar eshte bosh

Parametri servo (S): motori Servo eshte perdorur per te vendosur parametrat e punes sic tregohet ne katagolgun e makinerise.

Nivelimi: vendosja e nivelimit te parametrave te makinerise

A1 pozicionimi I shkalleve (P/m): 1000 -100000 vendosje te ndermjetme

A2 koduesi (P) per te pastruar nivelimin e pozicionit te servo te leximit te koduesit ,shtypmi optionin e shfaqjes se leximit te koduesit.

A3 Hole die impact Compesate Pluse (P) ndermjet -99-99 set, vlera e parazgjedhur65440

A4 Notch Die Impact Compesate pluse (P) -99-99 vendosur ne menyre te ndermjetme

A5 Impact material compensate Pluse (P) 99-99 vendosur ne menyre te ndermjetme

A6 Fold Die Impact Compesate Pluse (P) 99-99 vendosur ne menyre te ndermjetme

A7 Square Die Impact Compesate Pluse(P) 99-99 vendosur ne menyre te ndermjetme

A8 C-Cleat Die impact Compesate pluse(P) 99-99 vendosur ne menyre te ndermjetme

A9 Shear Die Impact Compesate Pluse (P) 99-99 vendosur ne menyre te ndermjetme

A11 Moving position Compesate Pluse (P) 99-99 vendosur ne menyre te ndermjetme vlera e parazgjedhur - 12

A 12 Slow down (ngadalesimi) (mm) ndermjet 100-300 vendosja e vleres se parazgjedhur 100

A13 Servo declaration time( koha e deklarimit te servos) (ms): ne 500-3000 ndermjet kuadrit , vlera e parazgjedhur 500

A14 leveler Craw ( ngushtesia e niveluesit) pergjat 10-30,vlera e parazgjedhur 10

A15 Servo Acceleration Time( koha e pershpejtitimit te ndihmes) (ms): ne 500-3000 ndermjet kuadrit , vlera e parazgjedhur 500

Dosja: ( tre tela pa funksion makinerie perthyerje)

Parametrat mekanik (A) pika per vendosjene parametrave te pajisjes mekanike sic tregohet ne katalog

### **Pozicioni I niveluesit te makinerise**

- A1 pikembeshtetja: masa e vrimes Chong vendosur ndermjet 0-3000, vlera e parazgjedhur 10.5
- A2 katrore: masa e gojes drejtkendore , vendosur ndermjet 0-3000, vlera e parazgjedhur 34.5
- A3 Dhembeza: masa e incesionit vendosur ndermjet 0-3000, vlera e parazgjedhur 4
- A4 prerresja: masa e prerreses e vendosur ndermjet 0-3000 vlera e parazgjedhur 100.8
- A5 distanca e gojes rrethor ne drejtekendor: vendosur ndermjet 0-3000 vlera e parazgjedhur vendosur ndermjet 0-3000 vlera e parazgjedhur 26
- A6 I eksportuar per te prere distance drejtkendore: vendosur ndermjet 0-3000 vlera e parazgjedhur 372.2
- A7 drejtekendeshi I eksportuar ne distancen e flanaxhit mbajtes C : vendosur ndermjet 0-3000 vlera e parazgjedhur 648
- A8 I eksportuar per te prere distance drejtkendore : vendosur ndermjet 0-3000 vlera e parazgjedhur 1716.3
- A9 drejtkendeshi I eksportuar per te kycur distancen e meparshme: vendosur ndermjet 0-3000 vlera e parazgjedhur 2505.3

### **Pozicioni I mbeshtjelleses se makinerise,**

Njesia : sekondi

Vendosja e kohes:

- A1 hapese vrimash : ajo eshte e lare nga vrima fillon te dergoj sinjalet tek koha e fundit e sinjalit.
  - A2 rivendosja e hapeses se vrimave: ajo eshte e lare nga fillimi I berjes se vrimes per te dhene vendosjen e sinjalit per te sinjalizuar kohen e kompletimit.
  - A3 hapsja katrore: kjo dergohet qe nga sinjali fillimit deri te drejtkendeshi I kuq "kam mbaruar ne kohen e sinjalizimit"
  - A4 .....eshte kinezce.....
  - A5 rivendos hapesen katrore: eshte derguar qe prej startit te rivendosjes se portes te kompletimi ne kohe I sinjalizimit me drejtkendeshin e kuq.
  - A6 hapesia e dhembezave: ajo eshte e lare qe prej fillimit te dhenies se sinjalit per te prere sinjalizimin e kohes se kompletimit te Bi
  - A7 rivendosja e hapeses se dhembezave: ceshtje qe eshte lare qe prej fillimit te rivendosjes se sinjalit per te prere mbarimin ne kohe te sinjalizimit.
  - A8 rripi poshte ( C ): kjo eshte nje ceshtje e rripit ( C ) qe prej fillimit deri tek dergimi I sinjalit te kompletuar ne kompresor.
  - A9 rivendosja e rripit te poshtem ( C ): kjo eshte derguar nga fillimi sinjalit te rripit ( C ) te kompresorit deri te sinjali per te kompletuar kohen e permbushjes.
  - A10 Vonesa e mbylljes se formimit: makineria e forteses thote cikriku vonon kohen e fillimit.
  - A11 friksion formimim bllokimi: Lock Former clutch ne kohen e fillimit.
  - A12 Impakti I prerjes: I prere qe nga fillimi qe derdon sinjalin te kordoni dergues I plotesimit te kohes.
  - A13 Rivendosja e impaktit te prerjes: I prere qe nga fillimi qe dergon sinjalet tek kordoni zbrazes I sinjalizimit te kompletimit te kohes.
  - A14 Preresja: qe prët sinjalin e derguar nga fillimi ne fund te kohes se sinjalit eshte derguar
  - A15 Rivendosja e prerreses: e prere nga prapa qe nga fillimi qe dergon sinjal ne pjesen e prapme ne kohe.
  - A16 ndikimi I perthyerjes: I perkuluer qe prej fillimit qe dergon sinjale ne kordonin e sinjalit ne kohen e kompletimit.
  - A17 rivendosja e impaktit te perthyerjes: qe leshon nga fillimi duke u perkulur ne feedback-un e presionit te sinjalit per te cuar sinjale ne kohen e perfundimit.
  - A18 Perthyerja: qe qe leshon qe nga fillimi I sinjalit ne perfundimin e kohes se perthyerjes
  - A19 Rivendosja e perthyerjes: perkulet qe nga fillimi qe dergon sinjale te derguesi I sinjaleve ne fund te kohes.
  - A20 Impakti perthyerjes vonon rivendosjen e perthyerjes: qe perkul per tu kthyer prapa vonesen dhe me pas kordoni perkules kthen kohen
- Vendosja e parametrave te kohes te sistemit te makinerise se perkuljes , te tre linjat nuk I kane keto vecori.
- 3Menuja e dritares (W) :

Sistemi autokontroll I pllakave ( D ) : zgjidhni te futeni ne sistemin e dritares s e tubave me ajer vetkontrolli.

4)Menuja e ndihmes (H)

Rreth menuse (A): zgjedhja ne menu do te shfaqe informacion sic eshte variant I sistemit tel kontrollit.

Diagrama e structures se aparatit: dritarja tregon majen e diagrams se aparatit e treguar ne figuren 10.

1. Vendosja e shfaqjes se parametrave te aparatit, e treguar si ne figuren 11.

1) Modeli: pajisje nen modelin e vendosjesse tubave te prodhimit, stili tubave, modeli tubave, nje total prej 14 lloje.

2) Bombina: zgjedhja e

3) Shpejtesia (M/min): pajisjete e shpejtesise, shpejtesia eshte i pershtatshem ndermjet 1-18 M/min, njesite e M/min

4) Trashesia (mm) : prodhimi i trashesise, vendosja ndermjet 0-1.5 mm, njesia eshte mm.

5) Prodhimi aktual (PCS) : shfaq numrin e pajisjeve te prodhimit aktual, njesia (PCS).

Parametrat e tubave e setit te formules se prodhimit:

Kliko 2 here mbi ekran, parametrat e formulimit mund te vendosen ne dritaren e tubave treguar ne katalog.

Shenim : parametrat e tabelës se permbajtjes se kuadrit perdorues se tubave sipas modelit te modeli ikon 1, modeli 14 tregon parametrat e permbajtjes.

Informacion: parametrat kryesore perfshijne formimin e tubave te eres A, B, E te vendosura ne dalje tregojne prodhimin aktual.

2) Numri serial: parametrat e recetes mund te vendosen nga 1-4 #

3) Pershkrimi i data saverit: kliko “ receta e menaxhimit te dhenave”, ju mund te fusni ne parametrat e formulimit formulën data table, parametri i formules se aparatit do te prodhohet automatikisht.

4)Informacioni aktual per tu prodhuar: Nga butoni “ futja e informacionit te prodhimit ju aktual” mund te vendosni pajisjet e fuqise aktuale, eshte prodhuar tabela e formules se references, shfaq situaten aktuale te informacionit te prodhimit.

3. Tregon prodhimin aktual te modelit te hartes se tubave, treguar ne kaatlog:

Shenim: seti t grafikut te permbajtjes se modelit te tubave bazuar ne kontrollin e perdoruesit te menyres se eres.Modeli ikon 1, modeli 14 modeli grafik.

Me poshte tregon modelin korrespondues bazuar ne procesin e formes se tubave.

1)C-Fold: pllaka e tubave nga perthyerja ne tehe te vogla teknologjike

2)Dhembeza: pllaka e tubave prere nga teknologjia ne hapje te vogla.

3)Mbajtesja: pllaka e tubave lare nga teknologjia si nje vrime e rumbullaket.

4) Rripi plote C: pllaka e presionit te morstes se tubacionit sipas procesit te gjithë teheve e formave.

4) Kyci ( kyci formues): pajisjet e panelit te tubave sipas procesit te kerkeses me foratimin e modelit formues te formave te mbylljes se dyanshme.

4.. Zgjedhja e modelit te operimit te pajisjeve, treguar ne katalog:

Rregullimi I gjendjes:

Butoni per te pranuar pajisjen nga rregullimi manual I gjendjes treguar ne katalog:

Nivelimi I sistemit te makinerise:

1) Pompa e vajit e ndezur: Kliko butonin per te filluar pompimin dhe pastaj kliko butonin e pompes per nderprerjen e punes.

2) Mbushja e pompes se vajit: kliko butonin per te pompuar vaj me presion

3) Hapesja e Vrimave: kliko butonin per te marr nje vrime te rumbullaket

4) Rivendosja e hapeses se vrimave: kliko butonin e vrimes prapa te pjesa e kuqe

- 5) Hapesja e vrimave katrore: kliko butonin press ne nje gojez drejkendore
- 6) Rivendos hapesen e vrimave katrore: kliko butonin per te kthyer gojezat e kuqe drejtkendore.
- 7) Hapesja e dhembzave: shty kete buton per te prere nje dhembz
- 8) Rivendosja e hapeses se dhembzave: kliko butonin e kuq per te prere pjese rrumbullake
- 9) Rripi C poshte: kliko butonin e veprimit te flanxhave.
- 10) Rripi lart: kliko butonin e rripit te flanxhave te rrumbullaket
- 11) Shkarkimi : kliko butonin e presionit te kordonit
- 12) Shkarkimi i rivendosjes se efektit: kliko butonin per te kthyer kordonin e presionit
- 13) Efekti Materiali: kliko butonin e kordonit preres
- 14) Rivendosja e efektit te materialit: shtyp butonin per te kthyer kordonin preres
- 15) Preresja: shtyp kete buton per te prere nje dhembz
- 16) Rivendosja e prereses: kliko butonin per te prere nga pas
- 17) Perthyerja : kliko butonin e perkuljes
- 18) Rivendosja e perthyerjes: kliko butonin per te perkulur nga pas
- 19) Formuesi kycit te perparem: kliko butonin e formuesit te kycit te perparem
- 20) Formuesi i kycit te pasem: Kliko butonin e formuesit te kycit te pasem
- 21) Ngritja e formuesit te kycit: kliko butonin e formuesit te kycit siper
- 22) Hedhja e formuesit te kycit: kliko butonin e formuesit te kycit poshte.
- 23) Friksioni i formuesit te celsit: kliko butonin e formuesit te kycit te komizes se friksionit.
- 24) Drejtimi formuesit te kycit: kliko butonin e drejtimit te formuesit te kycit

Perkulja e sistemit te makinerise:

- 1) Pompa e vajit e ndezur: Kliko butonin per te filluar pompimin dhe pastaj kliko butonin e pompes per nderprerjen e punes.
- 2) Mbushja e pompes se vajit: kliko butonin per te pompuar vaj me presion
- 3) Efekti Materiali: kliko butonin e kordonit preres
- 4) Rivendosja e efektit te materialit: shtyp butonin per te kthyer kordonin preres
- 5) Perthyerja : kliko butonin e perkuljes
- 6) Rivendosja e perthyerjes: kliko butonin per te perkulur nga pas

Manuali:

Butoni manualit per te pranuar pajisjen nga dritarja e operimit manual treguar ne katalog:

Nivelimi sistemit te makinerise:

A1.

Orientimi kahut:

Kyci i dhembzave te shtypura: kloko butonin e pozicionimit te modelit te care.

- 1) Dhembzat e shtypura A: kliko butonin modeli i care eshte transferuar
- 2) Dhembzat e shtypura B : kliko butonin modeli i kundert i carjes

A 2

Veprimi i modelit:

- 1) Pompa e vajit: Kliko butonin per te filluar pompimin dhe pastaj kliko butonin e pompes per nderprerjen e punes.
- 2) Hapesja e Vrimave: kliko butonin per te marr nje vrima te rrumbullaket dhe kthehu automatikisht
- 3) Hapesja e vrimave katrore: kliko butonin press ne nje gojez drejkendore dhe kthehu automatikisht
- 4) Hapesja e dhembzave: shty kete buton per te prere nje dhembz dhe kthehu automatikisht
- 5) Rripi C poshte: kliko butonin e veprimit te flanxhave dhe kthehu automatikisht
- 6) Perthyerja : kliko butonin e perkuljes dhe kthehu automatikisht
- 7) Preresja: shtyp kete buton per te prere nje dhembz dhe kthehu automatikisht

A3.

- 1) Perzgjedhja e bobines( tub spiral, serpentine): numrat nga 1 ne 4 mund te mbeshteten, mbajtesen e pajisjeve duke perdorur numrat futes.
- 2) Heqja e bobines (tub spiral, serpentine):kliko butonin per te levizur furnizuesin, butoni leshohet per te ndaluar furnizimin.
- 3) Ri vendosja e bobines (tub spiral, serpentine):shtyp kete buton per te levizur prapsht materialin, leshoje butonin per te ndaluar furnizimin pas.
- 4) 1# Rrotullimi poshte: kliko kete buton per kordonin e aksit 1#dhe me pas klikoje kete buton per te rikthyer kordonin e aksit 1#.
- 5) 2#Rrotullimi poshte: kliko kete buton per kordonin e aksit 2#dhe me pas klikoje kete buton per te rikthyer kordonin e aksit 2#.
- 6) 3#Rrotullimi poshte: kliko kete buton per kordonin e aksit 3#dhe me pas klikoje kete buton per te rikthyer kordonin e aksit 3#.
- 7) 4#Rrotullimi poshte: kliko kete buton per kordonin e aksit 4#dhe me pas klikoje kete buton per te rikthyer kordonin e aksit 4#.

A4.

Nivelimi servos (ndihmesit):

- 1) Koduesi: tregon pulset aktuale te ndihmesit
- 2) Shpejtesia e tundjes (M/min): vendos motorin e ndihmes per te levizur shpejtesine, shpejtesia mund te vendoset 1-18 M/min
- 3) Furnizimi ne gjatesine e shpejtesise (M/min): vendos motorin e ndihmesit te shpejteses i fiksuar ne gjatesine e modelit, shpejtesia mund te vendoset 1-18 M/min
- 4) Furnizimi ne gjatesi (mm): puna e fiksimit te gjatesise vendos modelin e fleteve te materialit ne gjatesi, shpejtesia mund te vendoset 30-12000 mm
- 5) Fuqia e ne ndihmesit: kliko butonin e ndezjes dhe pastaj fike
- 6) Ndhimesi i tundjes +: kliko butonin per te levizur shpejtesine dhe pastaj ate te fikjes
- 7) Ndhimesi i tundjes - : kliko kete buton per te terhequr materialin prapa dhe pastaj kliko butonin e leshimit, fikjes.
- 8) Drejtimi shpejtesise ne gjatesi : kliko butonin e ndihmesit te shpejtesise per te fiksuar gjatesine.
- 9) Ndalimi i shpejtesise ne gjatesi:kliko butonin e fiksimit te ndihmesit te gjatesise te pajisjes per te ndaluar furnizimin.
- 10) Fuqia e ndihmesit: kliko butonin shtrirje e plote e fuqise ndezese, fike dhe kliko butonin.
- 11) Te gjithë ndihmesit e tundjes + : kliko butonin per te levizur linjen e futjes te furnizimit, lehtësoje butonin dhe me pas ndaloje furnizimin.
- 12) Te gjithë ndihmesit e tundjes - : kliko butonin per te levizur pas linjen e materialit, leshoje butonin dhe ndaloje furnizimin prapsh.

Auto : kliko butonin pajisje e drejtuar plotesisht ne menyre automatike, por perdoruesit kane nevojë te drejtojnë operacionin ne auto shtyp butonin Run (drejtoj) per te filluar drejtimin e pajisjes ne menyre automatike.

Shenim: kur pajisja eshte automatike gjate funksionimit te saj funksionet manuale te operimit , autorizimet nuk egzistojne.

5, Operacioni automatic ne katalog:

- 1) Drejtimi: kliko butonin drejtimi automatic I plote I pajisjes, siguruar qe modeli i operacionit te sistemit, butoni qe zgjedh pajisjen automatike te hyj ne drejtimin e modelit automatik.
- 2) Pauza: Pajisja ne drejtimin automatic, shtyp kete buton , pajisja ka ndaluar, dhe pastaj klikoje kete buton , ngrije varesen , pajisja vazhdon akoma te punoj automatikisht.
- 3) Stop: Pajisja ne drejtimin automatik, shtyp butonin dhe pajisja ndalon se punuari.

### Pjesa e trete Instruksioni i operimit

#### Operimi i porosise

Mirembajtja e perditshme- bobine( tub spirale, serpetine, unaze)—rruaza- goditja e bobines ( tub spirale, serpetine, unaze) ne shpuesin katror.- fillo drejtimin auto—mbaro . pastro makinerine dhe mbaje ate.

Shenim per drejtimin auto

Perpara se te fillosh drejtimin auto ju lutem kontrolloni pikat e meposhtme:

1. Korrektesine e llojit te tyre
2. Korrektesia e perzgjedhjes se heqjes se bobines. Rrotulloni dorezen ne rroten(ingranazhin) e autos te heqesit te bobines. Siguroni pompen e vajit, motori ndihmes dhe heqesi i bobines jane ne pune ( nga shtypja e celesit ne ekran)
3. Korrektesia e mases se tubave dhe trashesise se parametrave.
4. Normaliteti ose jo i levizjes se furnizuesit, shpuesit, preseses
5. Nese hapesia e vrimes mbyllet dhe pret ne pozicionin origjinal
6. Korrektesia e furnizimit te shpejtesise
7. Bobina arrin te prerese e vrimeve
8. Nese madhesia e bobines arrin kerkesat

Vetem nese pikat e mesiperme plotesohen mund te arrihet drejtim korrekt auto.

1. Parametrat e formules se inputit 1#: kur hapet 10500mm material i gjere i sheshte.shtyp "A" te quajtur formula 1# ne madhesine e inputit 500.
2. Parametrat e formules se inputit 2#: kur hapet 10800mm material i gjere i sheshte.shtyp "A" te quajtur formula 2# ne madhesine e inputit 800.
3. Parametrat e formules per 4 grupet, pajisjet do te jene 1#, 2#, 3#, 4# formula e prodhimit automatik, sic eshte formula e parametratit te cilit eshte 0, pajisja automatikisht e kapercyer nga vendosja e nje numri te mire automatikisht prodhon parametrat e formules.Parametrat e formulimit sic jane 3# vendosen ne 0 pajisjet do te jene 1#, 2#, 4#argumenti formules se prodhimit te automatizuar
4. Shpejtesia = 8m/min numri total =10 pcs (pjese) trashesia =1.0 mm. Vendos nje shpejtesi te mire, shpejtesia = 8m/min dhe sasi prodhimi numer total = 10 pjese, gjeresi e fletes se metalit Trashesia = 1.0mm
5. Te modeli shtyp numrin 1 te modelit te tubave elektrik
6. Sipas procesit te kerkesave ne model priten opsionet
7. Zgjidh modelin automatik pastaj shtyp "run"automatikisht ne makineri, mund te shtypesh 1#, 2# parametrat e formules automatikisht prodhojne material te sheshte me gjeresi 10500mm dhe 800 mm

1# lloji i argumentit te formules: kur hapet nga 10 ne 300mm e gjere dhe kater tubat e furnizimit me ajer.Shtyp sektorin " A, B, C, D, E" per te kerkuar te futet ne furmule 1# madhesia 80,300,7.0,27.5,35

2# lloji i argumentit te formules: kur hapet nga 10 ne 500mm e gjere dhe kater tubat e furnizimit me ajer.Shtyp sektorin " A, B, C, D, E" per te kerkuar te futet ne furmule 1# madhesia 80,500,7.0,27.5,35

3, Parametrat e formules per te 4 grupet, pajisjet do jene 1#, 2#, 3#, 4# formula e prodhimit automatik, sic eshte formula e parametratit te cilit eshte 0, pajisja automatikisht e kapercyer nga vendosja e nje numri te mire automatikisht prodhon parametrat e formules.Parametrat e formulimit sic jane 3# vendosen ne 0 pajisjet do te jene 1#, 2#, 4#argumenti formules se prodhimit te automatizuar

4, Shpejtesia = 8m/min numri total =10 pcs (pjese) trashesia =1.0 mm. Vendos nje shpejtesi te mire, shpejtesia = 8m/min dhe sasi prodhimi numer total = 10 pjese, gjeresi e fletes se metalit Trashesia = 1.0mm

5, Te modeli fusni numrin "8", zgjidhni modelin e tubacioneve.

6, Kerkesa e procesit ne menyren e zgjedhur nga tehu i vogel, carja, vrime, modeli prere.

7, Zgjidh modelin automatik pastaj shtyp "run"automatikisht ne makineri, mund te shtypesh 1#, 2# parametrat e formules automatikisht prodhojne material katrore me gjeresi 10300mm dhe 500 mm

Modeli "14" i perkuljes se tubave katrore  
Funksioni me rrip C (gozhde, majtese)

1# futja e argumentit te formules: kur materiali hapet me gjeresi tubat katrore 10 300mm rripi C funksionon .Shtyp sektorin " A, B, C, D, E" per te kerkuar te futet ne formule 1# madhesia 80,300,7.0,27.5,35

2# futja e argumentit te formules: kur materiali hapet me gjeresi tubat katrore 10 500mm rripi C funksionon .Shtyp sektorin " A, B, C, D, E" per te kerkuar te futet ne formule 1# madhesia 80,300,7.0,27.5,35

3, Parametrat e formules per te 4 grupet, pajisjet do jene 1#, 2#, 3#, 4# formula e prodhimit automatik, sic eshte formula e parametratit te cilit eshte 0, pajisja automatikisht e kapercyer nga vendosja e nje numri te mire automatikisht prodhon parametrat e formules.Parametrat e formulimit sic jane 3# vendosen ne 0 pajisjet do te jene 1#, 2#, 4#argumenti formules se prodhimit te automatizuar

4, Vendosni nje shpejtesi te mire, shpejtesia = 8m/min numri total =10 pcs (pjese) trashesia =1.0 mm. Vendos nje shpejtesi te mire, shpejtesia = 8m/min dhe sasi prodhimi numer total = 10 pjese, gjeresi e fletes se metalit Trashesia = 1.0mm

5, Te modeli fusni numrin "14", zgjidhni modelin

6, Kerkesa e procesit ne menyren e zgjedhur nga tehu i vogel, carja, vrima, prerja, model i plote i rripit C.

7, Zgjidh modelin automatik pastaj shtyp "run"automatikisht ne makineri, mund te shtypesh 1#, 2# parametrat e formules automatikisht prodhojne material katrore me gjeresi 10300mm dhe 500 mm

### **2.3. Pjesa e pergjithshme dhe transporti**

#### 2.3.1. Vendndodhja e sheshit te ndertimit

Per ndertimin e ketij objekti, sic eshte permendur edhe me siper, eshte konsideruar nje mjedis me siperfaqe ndertimi 2070.6 m<sup>2</sup> dhe siperfaqe 2615 m<sup>2</sup>, ne kuoten  $\pm 0,00$  te objektit, te ndertuar nga pronari. rreth viteve 2006 Tirane, ne pronesi te adminsitrorit te shoqerise "PIRRACI-U6"sh.p.k. Pozicioni i tij favorizon mundesine funksionale te ketij procesi pune me ndikim ndotje akustike.

#### 2.3.2. Plani i pergjithshem dhe kompozimi i objektit

Vendosja dhe kompozimi i punishtes eshte realizuar duke konsideruar teknologjite e mundeshme te pershtatshme per objekte te ketij karakteri . Ne objektin e detyres, vendosja per kete ka qene harmonizimi optimal i aktivitetit me nje siperfaqe te shfrytezuar maksimalisht. Mbi keto synime eshte realizuar shtrirja ne plan e objektit, paraqitur kjo edhe ne pjesen grafike perkatese.

#### 2.3.3. Transporti i brendshem

Ne kompozimfn ne teresi te objektit eshte patur parasysh edhe mundesia e manipulimit sa me te pershtatshem te mjeteve qe fumizojne si dhe te atyre qe fumizohen per subjekte te ndryshme lidhur .me kerkesat qe kane.



## 2.4. Sistemet inxhinierike

### 2.4.1. Furnizimi me uje dhe kanalizimet

**Furnizimi me uje:**Furnizimi me uje te pijshem dhe per nevoja:higjeno-sanitare te punishtes do te zgjidhet ne teresi me objektet e shoqerise"PIRRACI-U6"Sh.p.k si dhe ne harmonizim me grupin e objekteve te tjere qe ndollen ne kete zone sipas rekomandimeve te normave dhe kushteve teknike .

**Kanalizimet:**Te gjitha ujrat qe dalin nga shfrytezimi i objektit dhe shkarkimeve higjeno-sanitare, sistemohen ne kolektoret kryesore duke i disiplinuar ata dhe duke kaluar neper vaskat e dekantimit para se te futen ne tubacionet e kanalizimeve te ujrave te bardha e te zeza.

### 2.4.2. Furnizimi me energji elektrike dhe nderlidhja

**Furnizimi dhe shperndarja e energjise elektrike:**Furnizimi me energji elektrike i objektit tepunishtes do te realizohet permes zgjidhjes qe i eshte dhene objekteve te tjera qe ndodhen ne kete zone.

Fuqia e instaluar eshte rreth 5 kW. Per kete jane parashikuar priza ne te dy krahet e objektit referuar hyrjes ne te

Paneli i shpemdardjes se tensionit te ulet eshte menduar te jete ne ambientin qe eshte parashikuar per objektin ne teresi.

### 2.4.3. Ndricimi

#### 2.4.3.1. Ndricimi i brendshem

Ndricimi zgjidhet ne kompleks me objektet e planimetrise ne kuoten +0,00. Gjithashtu ne percaktimin e fuqise se ndricimit te nevojshem jane patur parasysh normat dhe kushtet teknike per objekte te tille.

#### 2.4.3.2. Ndricimi i jashtem

Duke patur parasysh regjimin e punes se objektit ne teresi eshte parashikuar ndricimi i vendeve ku kryhen manipulime te ngarkim-shkarkimit te mallrave nga mjetet transportuese. Gjithashtu per qellime te ruajtjes si dhe te manovrimeve te mjeteve levizese brenda territorit te kompleksit te ndertimeve, eshte parashikuar ndricimi ngajashte ne teresi.

#### 2.4.3.3. Nderlidhja

Nderlidhja e punishtes dhe te objektit ne teresi (magazina dhe zyra), realizohet me telefon fiks nepermjet linjes qe kalon aty prane. Gjithashtu nderlidhja realizohet edhe me telefon celular.

## 2.5. Mbrojtja e objektit

### 2.5.1. Mbrojtja nga renia nen tension

Per vete karakterin teknologjik te objekteve te ketij lloji dhe rrezikshmerine qe paraqesin ato, eshte parashikuar edhe mbrojtja e impiantit nga renia nen tension. Kjo eshte realizuar pare ne kompleks me objektet e tjera te kompleksit .

### 2.5.2. Mbrojtja nga shkarkimet atmosferike

Gjithashtu pika e shitjes eshte pare edhe ne drejtim te mbrojtjes nga rrezikui shkarkimeve atmosferike. Per kete sistemi i mbrojtjes eshte i perfshire me ate te objekteve te shoqerise.

### 2.5.3. Mbrojtja nga zjarri

Sipas kushteve teknike dhe normave te projektimit per mbrojtjen nga zjarri, per pikat e shitjes me shumice per objekte te tille nga madhesia, prania e impiantit stacionarzjarrfikes nuk eshte i detyrueshem.

Megjithate, gjate hartimit te projektit problemet e mbrojtjes nga zjarri kane qene te rendesishme dhe te perfshira ne konsideraten e grupit te projektimit. Perverc masave kundra zjarrit, ne punishte do te merren keto masa:

- a. Vendosja e disa mjeteve zjarrfikese.
- b. Kompozimi i hapsirave dhe rrugeve brenda sheshit lejon mundesine e manovrimeve te shpejta. Po keshtu, gjeressite e korridoreve dhe te rrugeve jane te mjaftueshme per evakuime ne raste emergjence. Sheshet dhe rruget per qark impiantit mundesojne afrimin e Jehle te mjeteve zjarrfikese.
- c. Nukjane perdorur materiale qe ndizen lehte.
- d. Instalimet elektrike jane realizuar brenda normave dhe kushteve per mbrojtje ndaj zjarri.
- e. Ne vende te dukshme, objekti eshte i pajisur me anen figurative me te cilat ndalohet perdorimi i cdo mjeti qe perben burim zjarri.
- f. Jane vendosur dy dyer per te krijuar mundesi dhe lirshmeri veprimi ne raste te papelqyera te renies se zjarrit.

### 2.5.4. Organizimi menaxherial i punes

Per drejtimin dhe shfrytezimin e punishtes, eshte menduar te sherbeje nje punonjes. Kjo eshte percaktuar duke konsideruar regjimin e punes si dhe karakterin e sherbimit ne te

## PERSHKRIMI I VENDODHJES SE VEPRIMTARISE (SHOQUERUAR ME HARTE ILUSTRUESE DHE FOTOGRAFI NGA OBJEKTI)

Zona ne te cilen ndodhet aktiviteti ne studim ndodhet ne Fshatin Valias, Bashkia Kamzez Objekti eshte ne procedure te pergatitjes per tu ndertuar pasi te pajiset me Leje Ndertimi.

Figure 1: Harta e zones se ushtrimit te aktivitetit, Google Earth 2010



Tabele nr. 1: Koordiantat UTM (Zone 34T) te vendodhje s se aktivitetit

Pika	m E	m N
1	395514.00 m E	4584069.00 m N
2	395532.00 m E	4584020.00 m N
3	395352.00 m E	4583954.00 m N
4	395335.00 m E	4584001.00 m N
Nr.1: (Pika e monitorimit te zhurmave)	395503.00 m E	4584043.00 m N
Nr. 2; Pika e shkarkimit te ujerave te ndotur urbane	395539.00 m E	4584027.00 m N

Zona perreth nuk ka ndonje densitet te konsiderueshem ndertimesh pervecse disa shtepi na distance te konsiderueshme nga objekti ne studim dhe te aktiviteteve ne rrugen nacionale Tirane – Rinas e cilat edhe ato ndodhen ne nje distance te larget nga njera tjetra. Objekti ndodhet ne Tirane ne qytet larg zonave

me perqendrim te larte urban. Terreni eshte relativisht i sheshte dhe zona perreth eshte e sheshte e cila dominohet nga toka bujqesore te pa shfrytezuara. Rruga kyesor lidhet me rrugen nacionale Tr-Rinas me rruge hyrese dhe dalese te sistemuara dhe me hapesine per ngadalesimin dhe rritjen e shpejtesise. Infrastruktura eshte egzistuese dhe e lidhur me infrastrukturen e zones, pervec furnizimit me uje realizohet me ane te nje pus shpimi per nevojat e objektit te sherbimit.

Theksojme se shume nga vleresimet e permbledhura te ndikimeve te mjedisit mbeshteten ne informacionet inxhinierike qe duhet te merren parasysh. Vleresimi identifikon ne menyre te qarte si perfitimet pozitive dhe negative dhe percakton perfundime te pergjithshme per secilen prej tyre. Vleresimi identifikon nese ndikimet jane mesatare te pranueshme, te rendesisheme, te drejtperdrejta apo te terthorte.

**Foto nr. 1: Foto te zones ne vleresim**

Foto te prones nse vleresim



Foto te zones se vleresimit dhe perreth



