

PËRMBLEDHJE E RVNM-SË PËR PROJEKTIN

Prodhimi dhe Përpunimi i metaleve. d) Instalime për trajtimin sipërfaqësor të metaleve dhe materialeve plastike, duke përdorur një proces elektrolitik ose kimik. *"Impiant Prodhimi, Galvanizimi të Çelikut (Zhytje në të Nxehtë, me Metodën e Tërheqjes në të Ftohtë të Telit)"*



ZHVILLUES

Shoqëria Tregtare "CWI- ALBANIA (ÇOKYASAR WIRE INDUSTRI ALBANIA)" SHA
Ish Kombinati Metalurgjik, Bradashesh, Bashkia Elbasan,

Eksperte Mjedisi

Ing. Lila Karaj



Hyrje

Përmbledhja e VNM-së për projektin “**Instalime për trajtimin sipërfaqësor të metaleve dhe materialeve plastike, duke përdorur një proces elektrolitik ose kimik.** “*Impiant Prodhimi Galvanizimi të Çelikut (Zhytje në të Nxehtë, me Metodën e Tërheqjes në të Ftohtë të Telit*”), Njësia Administrative Bradashesh, Bashkia Elbasan, me zhvillues Shoqërinë Tregtare “CWI- ALBANIA (ÇOKYASAR WIRE INDUSTRI ALBANIA) ” SHA., ka për qëllim të shërbejë:

- Si instrument për mbrojtjen e mjedisit në të cilin do të kryhet aktiviteti
- Në fuqizimin e komunitetit të qytetit të Elbasanit për veprime të mbrojtjes së mjedisit
- Në kontrollin e përdorimit të qëndrueshëm të burimeve natyrore të zonës që zhvillohet me funksion industrial dhe ekonomik.

Qëllimi për të cilin vlerësohet ndikimi është që veprimtaria që do të kryhet në zonën industriale ku zbatohet projekti “*Impiant Prodhimi, Galvanizimi të Çelikut (Zhytje në të Nxehtë, me Metodën e Tërheqjes në të Ftohtë të Telit)*” të vlerësohet në mënyrë objektive si dhe të propozohen masat më efikase për minimizimin e ndikimeve thelbësore.

Në përputhje me kërkesat e Ligjit për Vlerësimin e Ndikimit në Mjedis dhe akteve nënligjore përkatëse, **objektivat** për realizimin e funksionit të kësaj zone konsistojnë në :

1. Identifikimin e ndikimeve në mjedisin që shoqëron projektin “Impiant Prodhimi Galvanizimi të Çelikut (Zhytje në të Nxehtë, me Metodën e Tërheqjes në të Ftohtë të Telit)” , Njësia Administrative Bradashesh, gjatë gjithë periudhës së kryerjes së punimeve dhe funksionimit të objektit industrial.
2. Analizën e faktorëve lokalë negativë dhe pozitivë mjedisorë dhe përmirësimin e vlerave ekologjike të terrenit ku ndodhet reparti ekzistues.
3. Përcaktimin i masave zbutëse, për secilin nga aktivitetet që do të kryhet për projektin “Impiant Prodhimi Galvanizimi të Çelikut (Zhytje në të Nxehtë, me Metodën e Tërheqjes në të Ftohtë të Telit)”

Një Përshkrim i Shkurtër i Mbulesës Bimore të Sipërfaqes ku Propozohet të Zbatohet Projekti.

Zona që po merret në shqyrtim ndodhet në Bradashesh, në ish Kombinatin Metalurgjik. Vendi bën pjesë në masivet argjilore të zonës së Bradasheshit. Në përgjithësi këto masive argjilore janë të shveshura dhe vende- vende me shkurre. Kodrat që ndodhen në pjesën veriperëndimore janë të buta dhe kanë një pjerrësi 30-50 gradë. Nga veprimet e erozjonit në kodra, janë formuar rrëkera të vogla që kanë ujë vetëm kur bie shi. Kuota më e lartë e zonës vërtitet rreth 445 metra.

Kodrat në veri në pjesë të veçanta janë të mbjella me ullinj.

Në pjesën Jugore të projektit ndodhet në një distance rreth 1.2km shtrati i lumit të Shkumbinit Terreni është kryesisht me relief fushor. Vendi ku do të zhvillohet veprimtaria është në zonë industriale ekzistuese.

Flora e zonës përreth përbëhet nga bimësi mesdhetare. Bimësia natyrore përfaqësohet nga mbeturina të shkurreve mesdhetare, dushku apo shelgu. Në fushat rreth aktivitetit kultivohen drithërat e bukës: gruri, misri si dhe duhani e rrushi. Është zonë e kultivimit të ullirit, fikut kumbullës. Në distancë me mbi 500m gjenden banesa të cilat janë ndërtuar vitet e fundit, të pakta, të cilat kultivojnë në bahçet e tyre bimësi të paktë të stinës dhe drurë frutorë. Meqë zona përreth është tërësisht e industrializuar dhe

pjesërisht urbane, nuk mund të flitet për faunë të egër vetëm për ndonjë kafshë shtëpiake ushqyer me vlera qytetarie.

Mbulesa bimore e zonës ku është ndërtuar objekti që do të rikonstruktohet dhe do të montohen makineritë për Galvanizimin e Çelikut, nuk dëmton kullotat, bimësinë etj. Gjatë ndërtimit të objektit do të ketë një serë ndikimesh të vogla direkte apo indirekte të tilla si pastrime të bimësisë në vendin ku do të ndërtohet vaska për përpunimin e ujrave të përdorura, gjermime dhe spostime dhe për krijimin e pozicioneve të favorshme të linjës etj. Mbas përfundimit të punimeve, kjo situatë do të rregullohet, por nuk do të kthehet si më parë.

Në këtë zonë të vlerësimit, tokat bujqësore janë të kultivuara në mënyrë sistematike nga banorët e zonës, pasi janë mjaft produktive dhe të pasura me burime ujore.

Gjelbërimi në zonën e ndërtuar është ai privat, me bimësi të ulët e pemë të mbjella në distancë dhe gjelbërimi i rrugëve të brendëshme të kompleksit industrial. Sheshi i objektit ekzistues është i mbjellë anash me pemë dekorative që nuk preken nga punimet ndërtimore për rikonstruksionin e objektit ekzistues.

Konsiderata të përgjithëshme për biodiversitetin e zonës për rreth

Për shkak të pozicionit gjeografik, karakteristikave hidrogeologjike, klimës dhe mikroklimës, relievit etj, zona ku janë ndërtuar objektet industriale nuk dallohet për larmi të diversitetit biollogjik dhe të pejsazhit.

Habitatet dhe biodiversiteti.

Habitatet e shumta si pyje, shkurre, kullota dhe toka bujqësore të zonës së Bradasheshit i japin kësaj zone vlera të rëndësishme faunistike e pejsazhiste kombëtare dhe rajonale. Territori i Bradasheshit dallohet për gjelbërimin vetiak. Zona që studiohet ka pasur bimësi të ulët, bar dhe bimësi të vogël e të egër, që luajnë një rol pak të rëndësishëm në ekosistemin e zonës. Më parë ajo është përdorur si truall i lirë. Studimi ka parashikuar ekuilibrin e sipërfaqes që kthehet në ndërtim me sipërfaqen e gjelbëruar.

Foto 2. Pamje e Gjelbërimit përpara dhe rreth Objektivit



Foto 3. Pamje në hartën ajrore e bimësisë rreth pronës që zhvillohet



Shpendi më i spikatur për zonën është kumria dhe harabeli, të cilët pas ndërtimit dhe shfrytëzimit të zonës si zonë industriale, janë larguar dhe spostuar drejt sipërfaqeve të gjelbërta të territorit të Njësisë Administrative Bradashesh. Karakteristikat klimaterike, topografia, tokat ujërat dhe prania e njeriut bëjnë që territori të karakterizohet me habitate me vlera jo të veçanta, karakteristika tipike të habitatit të menaxhuar me intensitet dhe pa vlera pozitive të biodiversitetit. Zona e Bradasheshit klasifikohet në habitate tokësore të kultivuara dhe të menaxhuara. Territori fushor është i rrethuar nga kodra të mbjella me ullinj, ç’ka tregon për sipërfaqe të tokave të menaxhuara intensivisht dhe me mbulesa gjysëm artificiale të vegjetacionit. Territori në afërsi të zonës ka një mbulesë barishtore të ulët ku shfaqen forma të çikores së egër.

Në lidhje me projektin: aktiviteti nuk zhvillohet në zonë të mbrojtur, por në zonë industriale ekzistuese me aktivitet intensiv industrial dhe ekonomik.

Informacion për praninë e burimeve ujore, në sipërfaqen e kërkuar nga projekti dhe në afërsi të tij

Kushtet hidrogjeologjike të truallit. Rajoni i Elbasanit dhe me gjerë, paraqitet me një regjim hidrodinamik të zhvilluar dhe karakterizohet nga burime natyrore që dalin e derdhen në sipërfaqe. Zona ku është vendosur trualli i ndërtimit të objektit ekzistues në studim dhe ku do të zhvillohet aktiviteti i galvanizimit të çelikut nuk ka të pranishëm ujra nëntokësorë. Ajo shtrihet mbi nivelin e lumit të Shkumbinit dhe përroit të Kushës. Ndërsa ujrat sipërfaqësore filtrojnë në thellësi dhe nuk krijojnë rrjedhje sipërfaqësore. Drejtimi i lëvizjes së ujrave nëntokësorë (të reshjeve), është nga veriu në jug. Të gjithë ujrat sipërfaqësorë disiplinohen gjatë periudhës së ndërtimit, me qëllim që ato të mos përzihen me mbetjet ndërtimore dhe të shkojnë të derdhen në kanalet e ujrave të zeza në rrugën përpara objektit dhe pastaj të bashkohen me ujrat e Shkumbinit.

Instalimi dhe aktivitetet e tij;

Sipërfaqja ku do të zhvillohet projekti “Prodhimi dhe Përpunimi i metaleve. d) Instalime për trajtimin sipërfaqësor të metaleve dhe materialeve plastike, duke përdorur një proces elektrolitik ose kimik. “Impianti i Prodhimit, Galvanizimit të Çelikut”, ndodhet rreth 5.08 km. larg nga qendra e Qytetit të Elbasanit, në brendësi të zonës industriale të ish Kombinatit Metalurgjik dhe pranë Fabrikës së Çelikut të "KURUM INTERNATIONAL"SHA, dhe ka qenë Reparti i Petëzimit të imët. Ajo përfshihet në Njësinë Administrative Bradashesh, të Bashkisë Elbasan.

Kjo ndërtesë dhe sheshi i lirë i është dhënë me qera Shoqërisë Tregtare "CWI- ALBANIA" SHA nga "KURUM INTERNATIONAL"SHA. sipas kontratës Nr. 3437 REP. 893 KOL. e lidhur më datë 13/12/2019.

Qiradhënësi është pronar i pasurisë së paluajtshme me Nr.938, Zona Kadastrale Nr.3965, pasuri për të cilën shoqëria është pronare sipas Çertifikatës së Rregjistrimit të Pasurive të Paluajtshme Elbasan. Sipërfaqja e kësaj pasurie në total është 141791 m² dhe mbi të ka ndërtesa me sipërfaqe 53531m² . Ndërtesa e cila jepet me qera dhe sheshi i lirë janë pjesë e ndërtesës prej 10488m². Nga kjo ndërtesë jepet dhe merret me qera vetëm 7000m² sipërfaqe të mbyllur ndërtese dhe 542.5 m² sipërfaqe të hapur, e cila ka hyrje dhe dalje të veçantë vetëm për 7000 m².

Ortofoto Nr. 04. Pozicioni i sheshit të zhvillimit për projektin “Impiant Prodhimi Galvanizimi të Çelikut”, në Hartën ajrore.



Ortofoto Nr.5 Pozicioni Rajonal i pronës së marrë me qera për aktivitetin prodhues

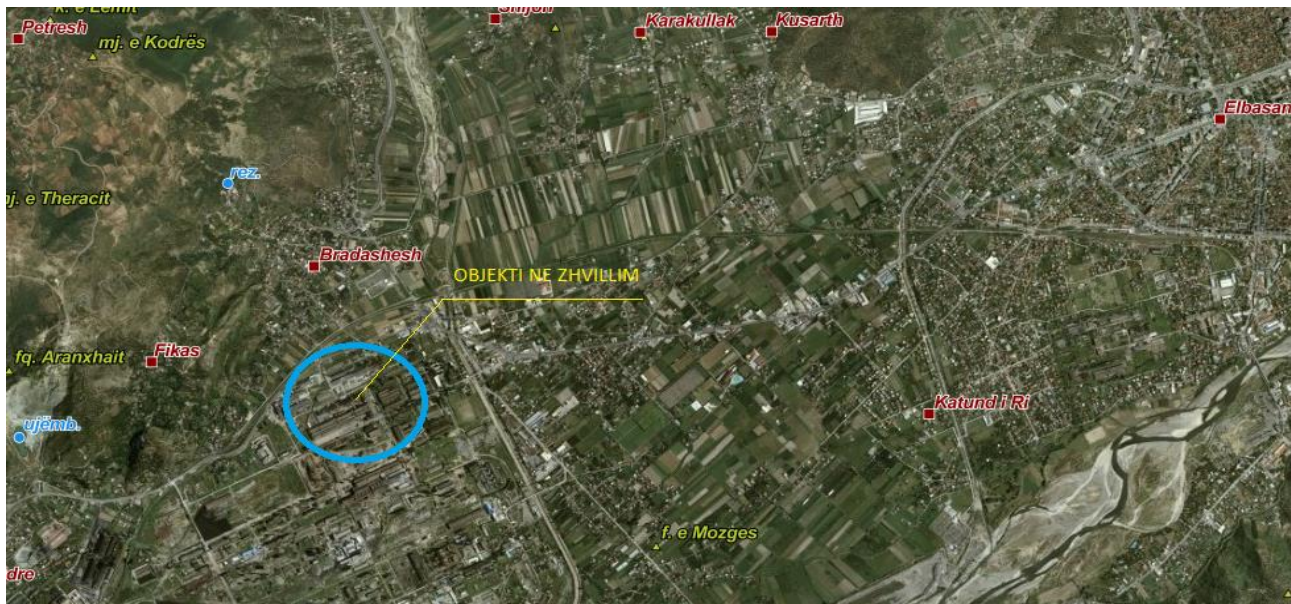
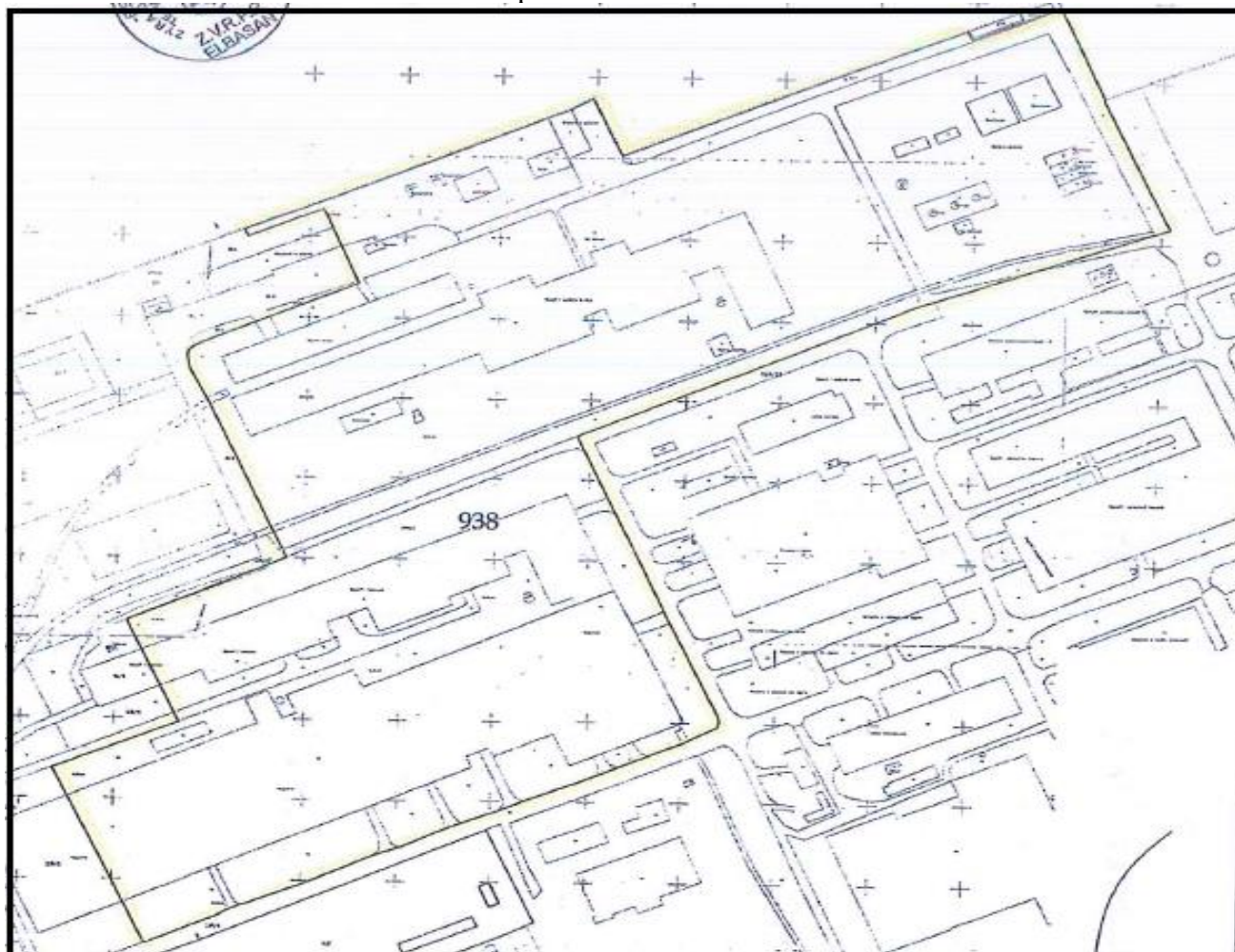
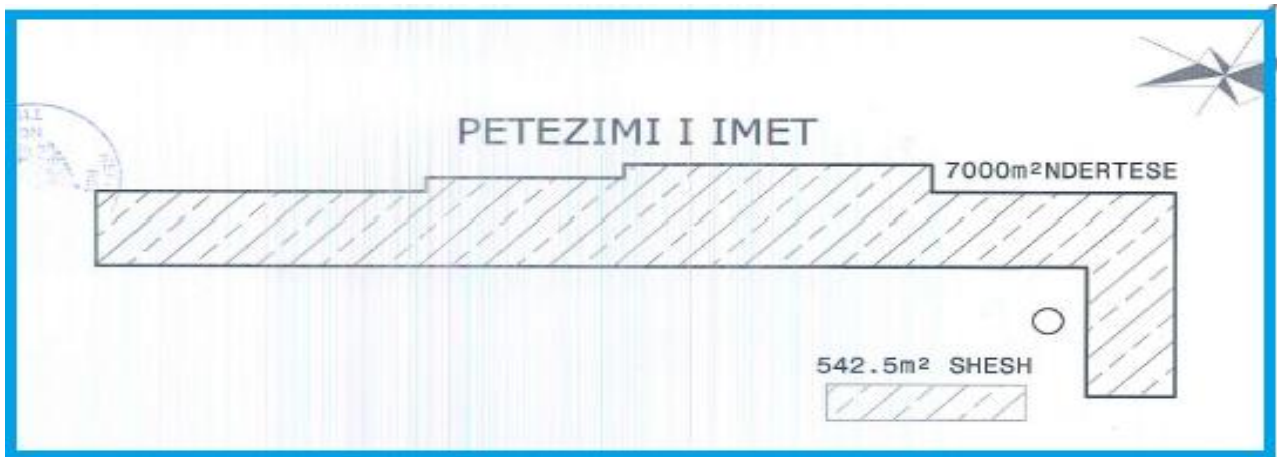


foto Nr.06-07. Harta Kadastrale e pronës dhe ndërtesës





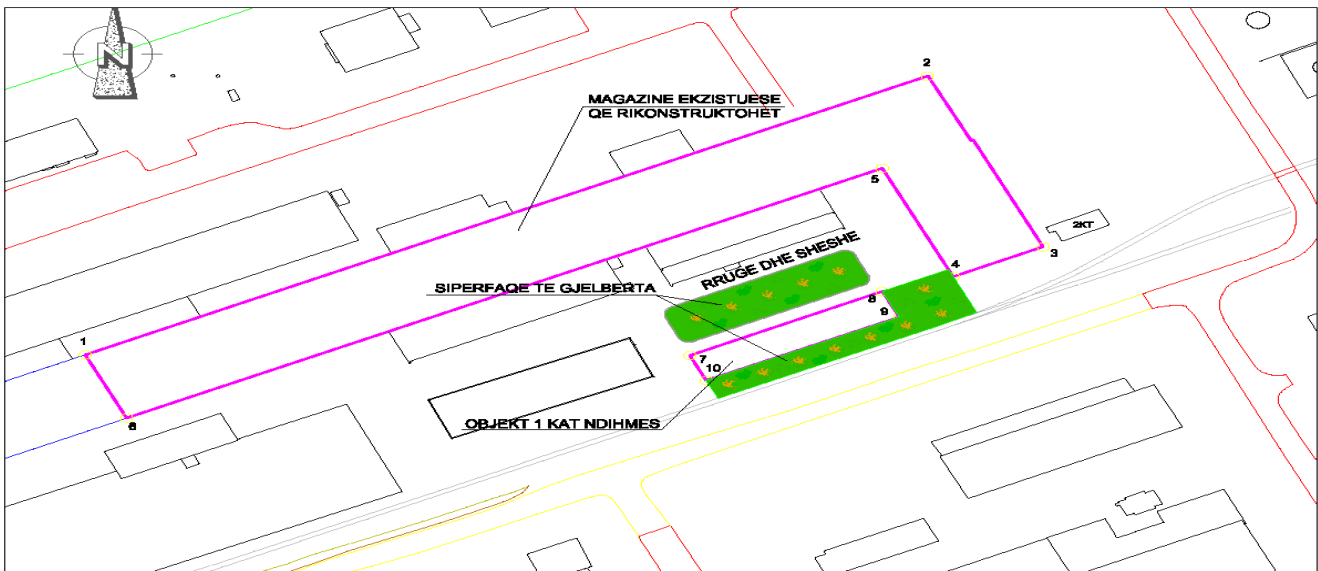
Koordinatat e kufirit të pronës në projeksionin GAUS-KRYGER janë si më poshtë:

- | | |
|-------------------------|----------------|
| 1. X = 4418128.60..... | Y = 4551998.28 |
| 2. X = 4418342.95..... | Y = 4552098.09 |
| 3. X = 4418372.26..... | Y = 4552036.93 |
| 4. X = 4418349.34..... | Y = 4552026.25 |
| 5. X = 4418331.33..... | Y = 4552065.03 |
| 6. X = 4418139.11..... | Y = 4551975.66 |
| 7. X = 4418282.39..... | Y = 4551998.07 |
| 8. X = 4418331.36..... | Y = 4552021.01 |
| 9. X = 4418335.69..... | Y = 4552011.77 |
| 10. X = 4418286.55..... | Y = 4551989.13 |

Koordinatat shtetërore të pikës së shkarkimit të ujrave të trajtuara në kanalizimin e objektit janë:

X = 4418322.40..... Y = 4552029.39

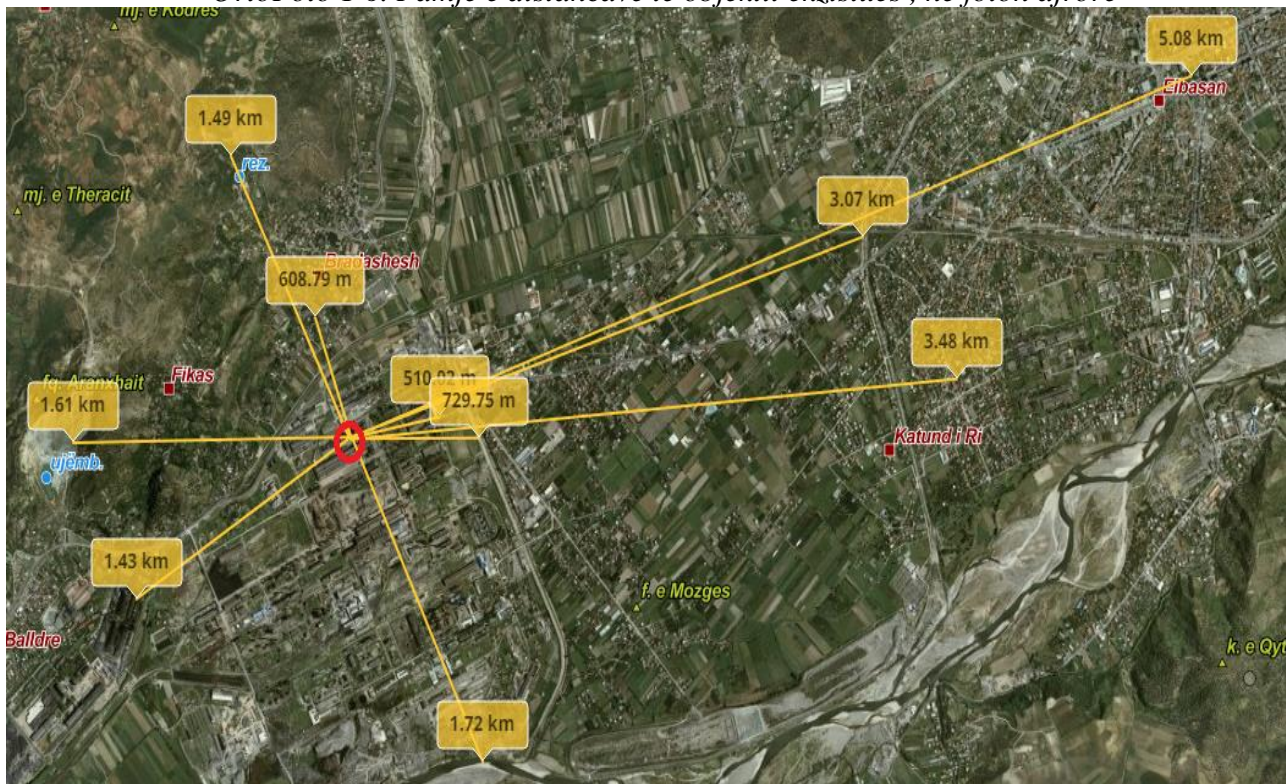
Foto Nr. 08. Plani i Vendosjes së Relievit Topografik i Strukturës që Zhvillohet për projektin “Impiant Prodhimi Galvanizimi të Çelikut” dhe pikat e koordinatave.





Largësia në distancë ajrore e objektit nga ligatinat dhe qendra të banuara është si më poshtë:
 Largësia e objektit nga Lumi i Shkumbinit është 1.72 km, nga përroi i Manazderes - 729.75m. nga përroi i Zaranikës ndodhet 3.07 km dhe ujëmbledhësi i fshatit Bradashesh -1.61 km.
 Largësia e objektit nga qendra e qytetit të Elbasanit është 5.08 km. Objekti ndodhet 510.02 m larg qendrës së Njësisë Administrative Bradashesh dhe vetëm 150 m nga kufiri i ish Kombinatit Metalurgjik.
 Ai ndodhet 3.48 km nga qendra e fshatit Katundi i Ri, 608.79 m nga qendra e fshatit Bradashesh dhe 1.43 km nga Uzina e Ferrokromit.

OrtoFoto 16. Pamje e distancave të objektit ekzistues , në foton ajrore



Kondiconet urbanistike për këtë objekt janë:

- Sipërfaqja e objektit ekzistues që rikonstruktohet.....7000 m²
- Sipërfaqja e jashtme e objektit që përdoret në funksion të aktivitetit prodhues.....535 m²

Lëndët e para dhe ato ndihmëse, substancat e tjera dhe energjia e përdorur ose e gjeneruar nga instalimi

Sipas projektit të planifikuar, hekuri katankë që do të sigurohet nga tregu do të përdoret si lëndë e parë. Ndërsa si lëndë ndihmëse do të përdoren Elmas Hadde (prerës diamanti), Sapun Industrial, Acid Klorhidrik, Zink, Flux.

Gjithashtu në impiant do të përdoren edhe GLN, energji elektrike dhe ujë.

Hekuri katankë i cili është lëndë e parë, është shufër metali në gjëndje spirale i petëzuar në të nxehtë që përdoret për tërheqje në të ftohtë, të rumbullakët ose gjysëm të rumbullakët. Përbërja e hekurit dhe karbonit e cila në strukturën e çelikut përmban më pak se 1,8% karbon, mund të përftojë veçori të ndryshme nëpërmjet proceseve mekanike dhe termike.

Fushat e përdorimit të hekurit katankë është;

- Në pajime yzengji, kllapa këndore, shufra të përkulura, etj,
- Prodhim teli – hasër çeliku,
- Gozhdë dhe tel betoni,
- Prodhim tel-susta-kavo me qëndrueshmëri të lartë,
- Prodhim dado-bullona-vida,
- Prodhim teli për saldim dhe elektroda,
- Prodhim teli me paratendosje,
- Në prodhimin e pjesëve të cilat duhet të jenë me rezistencë ndaj goditjeve dhe konsumimit si: disqet dhe frezat e mjeteve bujqësore, thyerëse betoni etj.

Gjithashtu duke qenë se ka rezistencë ndaj lodhjes përdoret edhe në prodhimin e sustave me pllakë.

Foto Nr.17-18. Pamje e hekurit katankë



Sipas projektit është planifikuar të prodhohet mesatarisht në vit **43.000.000 kg/vit tel i galvanizuar**. Për këtë arsye në impiantin e prodhimit do të përdoren 45.000.000 kg/vit tel hekuri katankë. Gjatë procesit të prodhimit është parashikuar të ketë një firo mesatarisht 1,5 – 4 % (645.000 kg/vit – 1720.000 kg/vit).

Informacioni në lidhje me telin e galvanizuar që prodhohet në impiant, lëndën e parë dhe firot e prodhimit jepet në tabelën e mëposhtme:

Tabela Nr.01 .Tel i galvanizuar që do të prodhohet në impiant, Lënda e Parë, dhe Firo

Lënda e parë kryesore që do të përdoret hekur katankë) Kg/vit	Produktet që do të prodhohen	Sasia Kg/vit	Firo (hekur katankë) Kg/vit
45.000.000	Tel i Galvanizuar	43.000.000	645.000 kg/vit – 1720.000 kg/vit
	Total	43.000.000	

Lëndët ndihmëse që do të përdoren në kuadër të zbatimit të projektit dhe sasi të tyre

Tabela 02. Lëndët ndihmëse që do të përdoren në impiant

Lëndët Ndihmëse	Sasia	Njësia
Elmas Hadde(prerëse diamanti)	4.000	copë/vit
Sapun industrial	86.000	Kg/vit
Acid Klorhidrik	860.000	Kg/vit
Zink	1.290.000	Kg/vit
Flux (amonium klorur zinku)	25.000	Kg/vit

Sipas projektit konsumi i ajrit në impiant do të jetë mesatarisht 600 m³/ orë.

Përdorimi i ujit teknologjik

Ndërsa gjatë aktivitetit të prodhimit, parashikohet të përdoret afërsisht 60.000 m³/vit ujë teknologjik. Kjo sasi uji do të përdoret me riqarkullim në fabrikë.

Uji teknologjik gjatë procesit do të përdoret në procesin e pastrimit të sipërfaqes me acid në njësinë e galvanizimit, në ftohjen e telave të nxehur të xhveshur pasi të vishen me zink në dalje të kazanit të zinkut, në pishinën vax, në njësinë e tërheqjes së telit në të ftohtë (për ftohjen e makinës petëzuese dhe kokave gjatë tërheqjes së telit) dhe në njësinë Scrubber të Larjes së Gazit.

Uji teknologjik do të sigurohet nga impianti ekzistent i fabrikës. Nëse nevojitet, do të përdoret edhe ujë nëntokësor i dalë nga pusët për të cilat janë paisur me leje përdorimi dhe shfrytëzimi.

- Konsumi i Energjisë

Makineritë dhe pajisjet që do të montohen në kuadër të projektit, planifikohet të punojnë me energji elektrike dhe GLN.

Në rast se impianti do të punojë me kapacitet të plotë në projektin e planifikuar do të përdoret në total 4.300.000 kvh/vit energji elektrik dhe ve 2.200.000 Sm³/vit GLN

1kg mix GLN

Emërtimi

	Këh	Fuqia e instaluar Kg/GLN *H
Furra e temperimit	1540	121.84
Zinkimi (Zink)	880	69.62
Galvanizimi(Zink-Al)	540	42.72

Në Impiant në furrat e temperimit dhe në pishinat e zinkut (për ngrohjen dhe Bekler që punon me GLN) do të përdoret GLN. Gjithashtu GLN do të përdoret edhe për qëllim ngrohje në zyrën e administratës dhe në fabrikë.

Përveç kësaj në Impiant dhe njësitë e saj do të përdoret energji elektrike.

Kapacitetet totale të fuqisë termike të furrave të temperimit që planifikohen të ngrihen janë 2.600.000 kcal/orë.

Tabela 03. Energjia që do të përdoret në kuadër të projektit të planifikuar

Energjia që do të përdoret	Sasia
Energji elektrike	4.300.000 kvh/vit
GLN	2.200.000 Sm ³ /vit

Në Impiant, planifikohet të vihen në dispozicion 1 gjenerator 630 kVA dhe një UPS (Njësi Furnizimi Energjie e Pandërprerë) me fuqi 400 kVA

Burimet e shkarkimeve nga instalimi

Kryesisht burimet e shkarkimeve janë në ujë, ajër (nga djegja e gazit CO, SO₂, NO_x dhe LNG) njëkohësisht janë mbetjet e ndryshme dhe shkarkimet e ujrave të cilat janë trajtuar më poshtë.

Kushtet në vendndodhjen e instalimit dhe rastet e njohura historike të ndotjes

Aktiviteti zhvillohet në zonë industriale e cila njihet për ndotjen që krijohet nga aktiviteti që krijojnë subjektet e ndryshme. Duke qenë se aktiviteti është i ri nuk mund të flasim për histori të ndotjeve.

Natyra dhe sasi të shkarkimeve të pritshme nga instalimi në çdo vend/mjedis, si dhe identifikimi i efekteve të rëndësishme të shkarkimeve në mjedis

Faza e aktivitetit prodhues

Informacioni lidhur me mbetjet që do të gjenerohen gjatë aktivitetit prodhues në fabrikë jepet si më poshtë:

Sipas projektit të planifikuar parashikohet të prodhohen mesatarisht 43.000.000 kg/vit tel i galvanizuar dhe për këtë qëllim do të përdoret 45.000.000 kg/vit hekur katankë si lëndë e parë. Nga procesi i prodhimit parashikohet të ketë një firo afërsisht 1,5% - 4% (645.000 kg/vit – 1720.000 kg/vit).

Mbetjet, tallash të metaleve feroreme kod 12 01 01 dhe pluhur dhe pjesë të imëta të metaleve feroreme kod 12 01 02, të cilat janë firot që dalin nga procesi i dhënies formë të metalit në fabrikë, do të magazinohen përkohësisht brenda në fabrikë, veçmas nga mbetjet e tjera dhe do të evadohen nëpërmjet subjekteve të licencuara nga Ministria.

Gjithshtu nga njësia e veshjes me zink do të gjenerohen edhe mbetjet si Zink i Rëndë me kod 11 05 01, Hi Zinku me kod 11 05 02 ve absorbente, material filtrues (duke përfshirë filtra naftë të paspecifikuar) dhe rroba mbrojtëse të kontaminuara nga substanca të rrezikshme, me kod 15 02 02 .

Mbetjet nga lënda vermikulite, që do të përdoret për të penguar transferimin e nxehtësisë dhe kontaktin me ajrin, në njësinë e veshjes me zink, do të bashkohen me Hi Zinku, me kod 11 05 02 dhe do të trajtohen bashkë me këtë mbetje. Në fabrikë nuk do të gjenerohet asnjë mbetje tjetër nga vermikuliti.

Kimikatet dhe lëndët ndihmëse (do të përdoren në procesin e prodhimit dhe në trajtim) të cilat do të furnizohen nga furnitorët me autobote, do të shkarkohen në depozitat që do të vendosen në impiant.

Për rrjedhojë, nuk është parashikuar të gjenerohen mbetje që burojnë nga ambalazhet e kimikateve dhe lëndëve ndihmëse 15 01 10 (mbetje ambalazhi që përmbajnë ose janë të kontaminuara me substanca të rrezikshme).

Në rastin tjetër nëse kimikatet dhe lëndët ndihmëse, që do të përdoren në impiantin e prodhimit, do të vijnë nga furnitorët të ambalazhuara, atëherë do të mund të gjenerohen mbetje që burojnë nga ambalazhet e kimikateve dhe lëndëve ndihmëse 15 01 10 (mbetje ambalazhi që përmbajnë ose janë të kontaminuara me substanca të rrezikshme) të cilat do të grumbullohen veçmas nga mbetjet e tjera dhe do të evadohen nëpërmjet subjekteve të licencuara nga Ministria e Mjedisit dhe Turizmit.

Krahas kësaj, në impiant mund të gjenerohen mbetje gjatë shkarkimit, magazinimit dhe përdorimit të lëndëve kimike, të cilat klasifikohen tek mbetjet 15 02 02 (Absorbente, material filtrues (duke përfshire filtra naftë të paspecifikuar) dhe rroba mbrojtëse të kontaminuara nga substanca të rrezikshme)

Lënda Flux (amonium klorur zinku) do të furnizohet në formë të ngurtë në ambalazhe polietileni 25 kg dhe si rrjedhojë e këtyre ambalazheve do të gjenerohen mbetje me kodin 15 01 02 (mbetje ambalazhi plastike).

Të gjitha mbetjet e ngurta, përveç mbetjeve të ngurta urbane, do të depozitohen veçmas nga mbetjet e tjera dhe do të evadohen nëpërmjet subjekteve të licencuara nga Ministria.

Tabela 04. Mbetjet që mund të Gjenerojnë në fazën e Prodhimit në Impiant si dhe Metodrat e evadimit

Kodi i Mbetjes	Emërtimi i Mbetjes	Burimi i Mbetjes	Evadimi		Sasia
			Faza e Ndërtimit	Faza e Prodhimit	
11 01 09	Llumra dhe shtresa filtri, që përmbajnë substancë të rrezikshme	Trajtimi Paraprak		Nëpërmjet Subjekteve të Liçencuar nga Ministria	600 ton/vit
11 05 01	Zinku i Rëndë (i fortë)	Njësia e Veshjes me Zink		Nëpërmjet Subjekteve të Liçencuar nga Ministria	208.000 kg/vit
11 05 02	Hi Zinku	Njësia e Veshjes me Zink		Nëpërmjet Subjekteve të Liçencuara	221.000 kg/vit
13 02 08	Vajra të tjerë motori, ingranazhi dhe lubrifikantë	Gjatë Riparimit dhe Rimontit të Makinerive dhe Pajisjeve	Subjekte Servisi me Kontratë	Subjekte Servisi me Kontratë	Nuk mundet të parashikohet
15 01 01	Mbetje ambalazhi letre dhe kartoni	Përdorim nga Punonjësit	Nëpërmjet Subjekteve të Liçencuara nga Ministria	Nëpërmjet Subjekteve të Liçencuara nga Ministria	Nuk mundet të parashikohet
15 01 02	Mbetje ambalazhi plastike	Përdorim nga Punonjësit	Nëpërmjet Subjekteve të Liçencuara nga Ministria	Nëpërmjet Subjekteve të Liçencuara nga Ministria	Nuk mundet të parashikohet
15 01 10	Mbetje ambalazhi që përmbajnë ose janë të kontaminuara me	Kuti boje, Doreza, Lecka, Zhele, etj. me Vaj,	Nëpërmjet Subjekteve të Liçencuara nga Ministria	Nëpërmjet Subjekteve të Liçencuara nga Ministria	Nuk mundet të parashikohet

	substancia të rrezikshme				
15 02 02	Absorbentë, material filtrues (duke përfshirë filtra naftë të paspecifikuar) dhe rroba mbrojtëse të kontaminuara nga substancia të rrezikshme	Mbetje që Mund të Gjenerojnë gjatë Riparimit dhe Rimontit të Makinerive dhe Pajisjeve	Nëpërmjet Subjekteve të Liçencuara nga Ministria	Nëpërmjet Subjekteve të Liçencuara nga Ministria	Nuk mundet të parashikohet
16 01 03	Goma jashtë përdorimit	Gjenerojnë nga automjetet	Subjekte Servisi me Kontratë	Subjekte Servisi me Kontratë	Nuk mundet të parashikohet
16 06 05	Mbetje të tjera baterish	Gjenerojnë nga Radio- Marrëset dhe Salla Operative e Rojeve	Nëpërmjet Subjekteve të Liçencuara nga Ministria	Nëpërmjet Subjekteve të Liçencuara nga Ministria	Nuk mundet të parashikohet
16 06 05	Akumulatorë	Automjetet që përdoren	Subjekte Servisi me Kontratë	Subjekte Servisi me Kontratë	Nuk mundet të parashikohet
18 01 03	Mbetjet, grumbullimi dhe asgjësimi i të cilave kërkon trajtim të veçantë për të parandaluar infeksionet.	Nga Dëmtimet e Personelit / Infermiera	Institucioni Shëndetësor më i Afërt/ Nëpërmjet Subjekteve të Liçencuara nga Ministria	Institucioni Shëndetësor më i Afërt/ Nëpërmjet Subjekteve të Liçencuara nga Ministria	Nuk mundet të parashikohet
20 01 26	Vajra dhe dhjamra, të tjera nga ato të përmendura në 20 01 25	Menca e Uzinës	Subjekt Shërbimi Ushqimor i Kontraktuar / Nëpërmjet Subjekteve të Liçencuara nga Ministria	Subjekt Shërbimi Ushqimor i Kontraktuar / Nëpërmjet Subjekteve të Liçencuara nga Ministria	Nuk mundet të parashikohet
19 08 13	Llum nga impianti i trajtimit (Llumra që përmbajnë substancia të rrezikshme nga trajtime të tjera të ujrave të ndotura industriale)	Impianti i Trajtimit	Nëpërmjet Subjekteve të Liçencuara nga Ministria	Nëpërmjet Subjekteve të Liçencuara nga Ministria	430. 000 kg/vit

20 01 08	Mbetje të kualifikuara shtëpiake (Mbetje të biodegradueshme nga kuzhinat dhe mensat)	Konsumi i Punonjësve	Bashkia Elbasan	Bashkia Elbasan	Faza e Ndërtimit: 15 kg/ditë Faza e Prodhimit: 70 kg/ditë
20 01 40	Metalet	Gjenerojnë nga Prodhimi i Telit dhe Gozhdës	Nëpërmjet Subjekteve të Liçencuara nga Ministria	Nëpërmjet Subjekteve të Liçencuara nga Ministria	1.720. 000 kg/ditë
12 01 12	Sapun i Bluar (Parafinat dhe yndyrat e shpenzuara)	Proçesi i Terheqjes se Telit	Nëpërmjet Subjekteve të Liçencuara nga Ministria	Nëpërmjet Subjekteve të Liçencuara nga Ministria	Nuk mundet të parashikohet
13 02 08	Vajra të tjerë motori, ingranazhi dhe lubrifikantë	Proçeset e Tërheqjes se Telit dhe Galvanizimit	Nëpërmjet Subjekteve të Liçencuara nga Ministria	Nëpërmjet Subjekteve të Liçencuara nga Ministria	Nuk mundet të parashikohet
20 01 21	Llamba Fluorishente	Sistemi i Ndriçimit	Nëpërmjet Subjekteve të Liçencuara nga Ministria	Nëpërmjet Subjekteve të Liçencuara nga Ministria	Nuk mundet të parashikohet

Sistemi i shkarkimeve të Ujrave

- Tubacionet e shkarkimeve të ujërave të ndotura jashtë ndërtesës janë me materiale Polietileni me mure (parete) të dyfishta dhe me murin e jashtëm të brinjuar të tipit PN 10, sipas standardeve EN 13476, me bashkime me gota dhe me gomina tip O-ring.
- Për këtë janë siguruar pusetat, për të mos lejuar filtrimin e ujërave të ndotura nga muret e pusetës dhe nga pikat e hyrje - daljes së tubave nga puseta, në faqet e kontaktit të tubave me muret e pusetave.
- Janë siguruar lidhjet e tubave të derdhjes dhe ato të rrjetit ekzistues, për të mos lejuar filtrimin e ujërave të ndotura nga to. Të gjitha materialet e sipërpërmendura që janë në kontakt me ujin janë të shoqëruara me çertifikatën e cilësisë për ujin që përcjellin dhe të origjinës së tyre, të dhëna nga firma prodhuese.
- Gjithashtu janë të çertifikuara sipas normave ISO 9001 dhe/ose ISO 9002.
- Kapakët prej gize sferoidale të pusetave të kontrollit dhe me zgarë për pusetat shimbledhëse janë të prodhuara në përputhje me kushtin EN 124 dhe do të jenë të klasave D400 për pusetat në korsinë e mjeteve motorrike dhe të klasës C250, për pusetat e vendosura në kunetat anësore të rrugës apo të sheshit të parkimit. Në zonën e këmbësorëve kapakët do të jenë prej betoni të klasës B125 dhe të fiksuara me bullona në kornizën e kapakut.
- Kapakët e gizes do të shoqërohen me çertifikatën e prodhimit, dhe do të jenë të specifikuara në çertifikatë/ peshë, lloji i materialit si dhe kushti teknik i prodhimit

Mbetjet Likuide

Faza e Ndërtimit dhe Aktivitetit - Ujrat e Ndotur Urbane që krijohen nga Personeli.

Gjatë fazës së ndërtimit dhe aktivitetit do të krijohen mbetje ujrash urbane nga punonjësit. Të gjitha nevojat sociale të punonjësve, që do të punojnë në fazën e ndërtimit, do të sigurohen në ambientet ekzistente sociale të fabrikës. Ndërsa nevojat sociale të punonjësve në fazën e aktivitetit do të sigurohen në ambientet sociale, që do të ngrihen në fabrikë. Përlllogaritja e sasisë së mbetjes së urjave urbane për shkak të personelit është (181 litër/person-ditë). Në kuadër të projektit të planifikuar, faza e ndërtimit parashikohet të përfundojë në 12 muaj në vit duke punuar 8 orë në ditë dhe 25 ditë në muaj dhe parashikohet të punësohen 20 punonjës. Ndërsa në fazën e aktivitetit parashikohet të punohet 12 muaj në vit, 30 ditë në muaj dhe 24 orë në ditë me 3 turne duke punësuar 150 punonjës.

Tabela 05. Mbetje Ujrash Urbanë për Shkak të Personelit

Sasia e Mbetjeve të Ujrave Urbanë për Shkak të Personelit (m ³)	Personeli në Fazën	Personeli në Fazën
	E ndërtimit (20 persona)	E aktivitetit (150 persona)
Ditore	3,62	27,15
Mujore	90,5	814,5
Vjetore	1.086 (12 muaj)	9.774

Mbetjet e Ujrave Urbane për shkak të personelit në fazën e ndërtimit dhe fazën e aktivitetit do trajtohen në Impiantin e Trajtimit të Ujrave dhe do të evadohen nëpërmjet sistemit të kanalizimit sipas dispozitave përkatëse.

Alternativën në lidhje me zgjedhjen e vendit të instalimit dhe teknologjinë e përdorur;

Sipërfaqja e tokës që do të përdoret për projektin është në perëndim të qytetit të Elbasanit. Kjo pronë është aktualisht e zënë pjesërisht me objektin e repartit ekzistues 1 kat. Trualli para objektit që do të përdoret për vaskën është i sheshtë, pa pjerrësi, është i rrethuar dhe me gjelbërim natyral dhe rrugë nga të gjitha anët. Ujrat natyralë dhe të shiut janë të disiplinuar në kanalizimet e ujrave të bardha. Ky truall dhe një pjesë e objektit ekzistues është parashikuar për zbatimin e Planit të Zhvillimit të zonës industriale për projektin ***“Impiant Prodhimi, Galvanizimi të Çelikut”***.

Të dhënat lidhur me sipërfaqen, koordinatat etj. për vendin janë dhënë me sipër.

Përsa i përket zgjedhjes së projektit ky vend ka favore:

1. Reparti që do të zhvillohet aktiviteti është ekzistues, i marrë me qera nga pronari dhe ndodhet në pronë private.
2. Nuk do të ketë ndërhyrje në konstruksionin e Objektit Ekzistues dhe punimet ndërtimore do të jenë vetëm të karakterit të ndërtimit të themeleve të makinerive.
3. Zona është në pozicion të favorshëm me infrastrukturën rrugore, objekti është afër godinave të tjera të prodhimit të lëndës së parë, çelikut, që kanë lidhje të funksioneve të tij.
4. Teknologjia e ndërtimit është ajo e ndërtimeve të përherëshme betonarmeje për bazamentet, konstruksione metalike të zmontueshme dhe mbulesa me panele sanduic. E gjithë infrastruktura rrugore dhe ajo e lidhjeve me energjinë elektrike, të ujit, të kanalizimeve të ujrave të shiut dhe atyre të përdorura janë ekzistuese.
5. Punimet janë ato të gërmimit dhe mbushjes, betonimit, montimeve të infrastrukturës së brendëshme dhe të jashtme të procesit të prodhimit dhe të rehabilitimit të mjedisit të brendëshëm të objektit. Teknologjia e ndërtimit do të jetë bashkohore, me materiale që garantojnë cilësi të lartë të ndërtimit për arsye të prodhimeve në prezencë të materialeve të

rrezikshme që do të përdoren në procesin e Galvanizimit të Çelikut dhe do të jenë në pjesën më të madhe të parapërgatitura.

PROCESI TEKNOLLOJIK

1. Karta Teknologjike

Bazuar në projektin e planifikuar është parashikuar të ngrihet Impianti i Prodhimit të Galvanizimit të Çelikut, me Zhytje në të Nxehtë me metodën e Tërheqjes në të Ftohtë të Telit. Lënda e parë që do të përdoret në impiant është hekuri katankë i cili do të sigurohet nga tregu. Fillimisht hekuri katankë do të nënshtrohet procesit të tërheqjes në makineritë e tërheqjes në të ftohtë të telit.

Materialet gjysëm të gatshme, në dimensione të ndryshme, që do të dalin nga procesi i tërheqjes në të ftohtë të telit, do të temperohen duke kaluar në procesin e furrës së temperimit në njësinë e galvanizimit. Telat e temperuar që dalin nga furra e temperimit, më pas do t'i nënshtrohen procesit të pastrimit të sipërfaqes me acid. Njësia e pastrimit të sipërfaqes me acid do të përbëhet nga procesi i paraftohjes me ujë, procesi i pastrimit të sipërfaqes së telit me acid HCl të holluar dhe procesi i shpëlarjes me ujë. Telat që i nënshtrohen proceseve në këto njësi, pasi të thahen me thikat e Ajrit në daljen e pastrimit të sipërfaqes me acid, do të kalojnë në procesin e veshjes me Flux.

Materialet e veshur me flux do të kalojnë në procesin e suvatimit të plotë të fluxit në material në njësinë e quajtur thikat e ajrit. Më pas materialet e veshur me flux i nënshtrohen procesit të tharjes së sipërfaqes. Materialet me flux të tharë sipër mbi to, kalojnë në procesin e zhytjes në kazanin e zinkut të nxehtë, të shkrirë në temperaturë 455°C.

Materiali pasi kalon nga kazanin e zinkut, i nënshtrohet procesit të zhveshjes së zinkut në njësinë e quajtur padëipe. Më pas, materiali i cili ka kaluar nga procesi i zhveshjes dhe i nënshtrohet procesit të veshjes me wax, i nënshtrohet procesit të zhveshjes së waxit në njësinë e thikave të ajrit dhe dërgohet në njësinë e mbështjelljes. Materiali në formë të mbështjellë, pasi arrin peshën e kërkuar, dërgohet tek presa për paketim. Pas paketimit, produkti i ofrohet klientit.

Teli i galvanizuar do të hidhet në treg pas përfundimit të procesit të tërheqjes në të ftohtë dhe procesit të veshjes me zink.

Bazuar në projekt është parashikuar të bëhet **1** (një) Njësi Veshje Galvanizim-Zink dhe vëllimi total i pishinave kimike së kësaj Njësie do të jetë **75.3 m³**, ndërsa vëllimi i pishinës që do të përdoret do të jetë **61 m³**.

Në Fabrikë do të bëhen 3 lloje veshjesh:

- Veshje për treg
- Veshje e lartë
- Veshje Galfan

Në impiantin nr.1 të galvanizimit sipas kërkeses, 24 linjat e 36 linjave në total, do të bëjnë prodhim normal dhe 12 linjat e tjera do të bëjnë prodhim për veshje të lartë dhe veshje galfan.

Produktet e planifikuar për t'u prodhuar në impiantin e projektuar dhe sasi të tyre janë dhënë si me poshtë:

- Tel i galvanizuar - (shitje) 28.000.000kg/vit; (max 43.000.000) kg/vit)

2	Tërheqje teli 8 bllok Nr.2	2	810	60	35000
3	Tërheqje teli 9 bllok Nr.3	1	450	34	19.347
4	Tërheqje teli 6 bllok Nr.4	1	315	24	13.543
5	Tërheqje teli 7 bllok Nr.2.1	1	198	15	8.512
6	Tërheqje teli 7 bllok Nr.2.2	1	198	15	8.512
7	Sistem qarkullimi uji tërheqje e telit (1x(3x70m ³ /h) 3-5 bar) + (1x(3x70m ³ /h) 1-3 bar)	1	78	158	
8	Kullë uji e tërheqjes së telit	1	15	210	1.050.000
9	Sistem ftohje Chiller dhe pompat e qarkullimit (1x(3x50m ³ /h) 3-5 bar) + (1x(3x50m ³ /h) 1-3 bar)	1	242,5		350.000
10	Sistem qarkullimi uji për Galvanizimin (2x(3x70m ³ /h) 3-5 bar) + (2x(3x70m ³ /h) 1-3 bar)	2	156	210	
11	Kullë uji e galvanizimit	2	30	210	2.100.000
12	Galvanizimi Nr.1	36	400,6		
13	Gjenerator Nr.1	1	650		
14	UPS Nr.1 (Njësi e Furnizimit të Pandërprerë të Energjisë)	1	400		
15	Kompresor ajri me presion 10m ³	1	55		
16	Ndriçim (Ambienti dhe Holli)	100	10		
17	Oficinë	1	15		
18	Magazinë	1	5		
19	Zyrë	1	10		
20	Godina e Sigurisë Fizike	1	5		
21	Peshpre	1	5		
22	Ambiente Sociale (dhomë zhveshje, mencë, VC, dushe)	1	20		
23	Impiant Trajtimi (Ujëra të përdorura)	1	20		

3. Përshkrimi i procesit të prodhimit duke përfshirë kapacitetet e prodhimit, sasi të lëndës së parë dhe produktit final, llojet dhe sasi të mbetjeve

Prodhimi i telit të galvanizuar:

Materialet gjysëm të gatshme në dimensione të ndryshme që do të dalin nga procesi i tërheqjes në të ftohtë të telit do të temperohen duke kaluar në procesin e furrës së temperimit në njësinë e galvanizimit.

Telat e temperuar që dalin nga furra e temperimit, më pas do të nënshtrohen procesit të pastrimit të sipërfaqes me acid. Njësia e pastrimit të sipërfaqes me acid do të përbëhet nga procesi i para ftohjes me ujë, procesi i pastrimit të sipërfaqes së telit me acid HCl të holluar dhe procesi i shpëlarjes me ujë.

Telat që i nënshtrohen proceseve në këto njësi, pasi të thahen me thikat e Ajrit në daljen e pastrimit të sipërfaqes me acid, do të kalojnë në procesin e veshjes me Flux.

Materialet e veshur me flux do të kalojnë në procesin e suvatimit të plotë të fluxit në material në njësinë e quajtur thikat e ajrit. Më pas, materialet e veshur me flux i nënshtrohen procesit të tharjes së sipërfaqes.

Materialet me flux të tharë sipër mbi to, kalojnë në procesin e zhytjes në kazanin e zinkut të nxehtë të shkrirë në temperaturë 455°C. Materiali, pasi kalon nga kazanin e zinkut, i nënshtrohet procesit të zhveshjes së zinkut në njësinë e quajtur padëipe.

Më pas, materiali i cili ka kaluar nga procesi i zhveshjes dhe i nënshtrohet procesit të veshjes me vax, si përfundim, i nënshtrohet procesit të zhveshjes së vaxit në njësinë e thikave të ajrit dhe dërgohet në njësinë e mbështjelljes. Materiali në formë të mbështjellë pasi arrin peshën e kërkuar dërgohet tek presa për paketim. Dhe pas paketimit produkti i ofrohet klientit.

Foto Nr. 20. Skema e Procesit të Prodhimit të Telit të Galvanizuar me Metodën e Tërheqjes në të Ftohtë

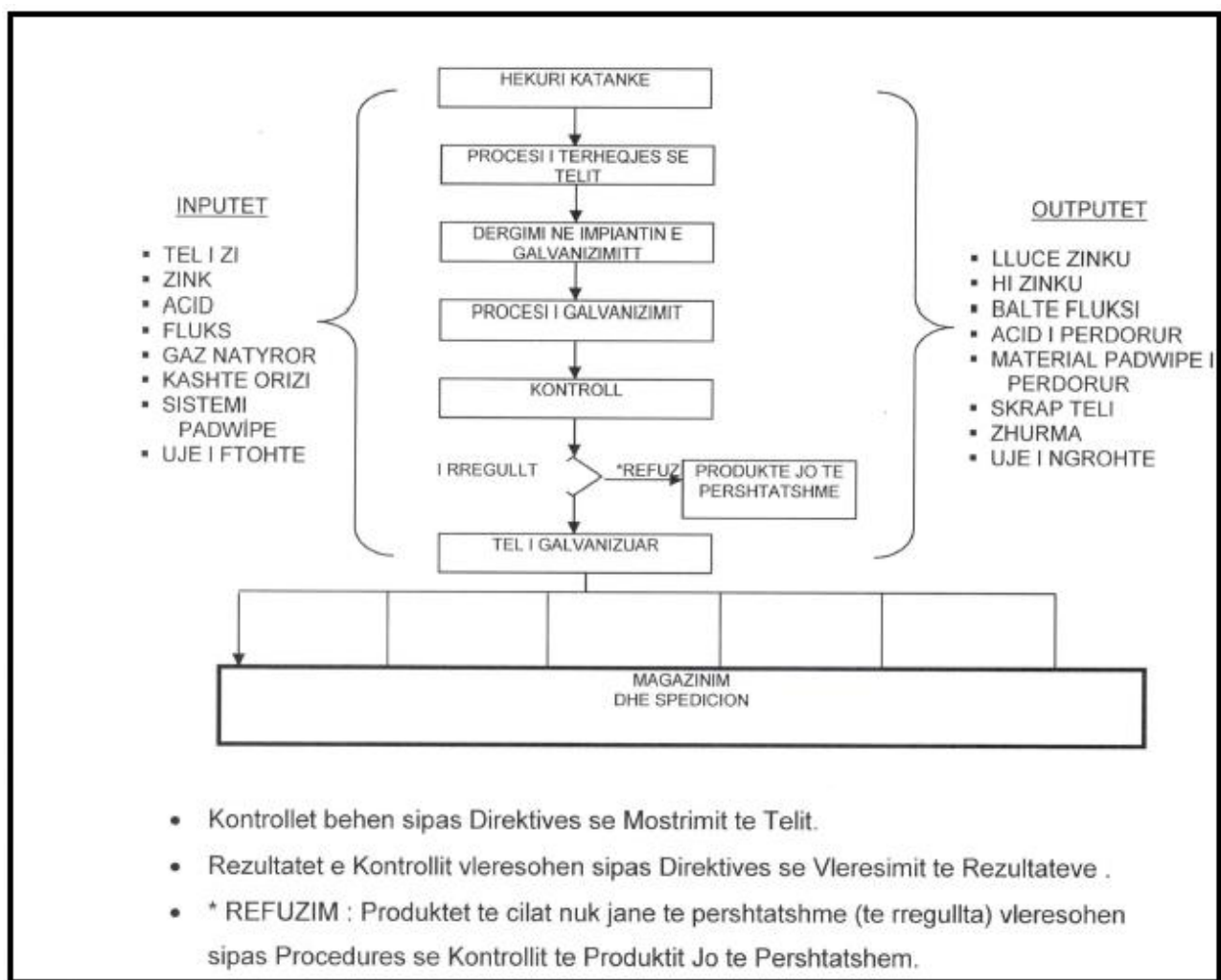


Tabela Nr.08. Emërtimet e Njësive dhe Sipërfaqet e tyre

Emërtimi i Njësive (Seksion)	Lloji i Hapësirës	Sipërfaqja në (m ²)
Fusha e depotizimit (stokim) të hekurit katangë	E Mbyllur	600
Linjat e Tërheqjes së Telit	E Mbyllur	900

Fusha e Depozitimit (Stokimit) të Linjës së Tërheqjes së Telit	E Mbyllur	1000
Linja e Galvanizimit, Kontrolli i Cilësisë, Presa dhe Paketimi	E Mbyllur	2200
Magazina e Produktit dhe Spedicioni (Shitja)	E Mbyllur	2300
Ambiente Sociale dhe Oficinat e Mirëmbajtjes	E Mbyllur	1300
Godina e Administratës	E Mbyllur	400
Parkim, Rrugë, Hapësira të gjelbëra etj.	E Hapur	26300
Sipërfaqe totale		35000

Tabela 09. Informacion rreth Kapaciteteve

Emërtimi Tregtar dhe Teknik Lloji-Veçoria	Sasia	Njësia
Tel i Galvanizuar	43.000.000	Kg/vit

Bazuar në projektin teknik të rikonstruksionit të repartit ekzistues, është parashikuar të bëhet **1** (një) Njësi Veshje Galvanizim-Zink dhe vëllimi total i pishinave kimike të kësaj Njësie, do të jetë **75.3 m³**, ndërsa vëllimi i pishinës që do të përdoret do të jetë **61 m³**.

4. Informacioni për pishinat kimike të plafinikuara

Tabela Nr. 10. Informacion për Pishinat Kimike

Nr	Emërtimi i Njesisë (Seksion)	Lloji i Pishinës	Sasia	Vëllim Total (m ³)	Vëllimi Përdorshëm (m ³) ⁱ
1	Linja e Galvanizimit Nr.1	Pishina e paraftohjes me ujë	3	6	4
2	Linja e Galvanizimit Nr.1	Pishinat e pastrimit të sipërfaqes me Acid	2	25	17
3	Linja e Galvanizimit Nr.1	Pishina e shpëlarjes së fundit me ujë	3	6	4
4	Linja e Galvanizimit Nr.1	Flux	1	1	0.9
5	Linja e Galvanizimit Nr.1	Pishinë Zinku	1	26	25
6	Linja e Galvanizimit Nr.1	Pishinë Vax	1	1	0.9
7	Linja e Galvanizimit Nr.1	Pishinë Galfan	1	10	9
8	Linja e Galvanizimit Nr.1	Pishinë Vax	1	0.3	0.2
		Total		75.3	61

Teknologjia dhe teknika të tjera të propozuara për parandalimin e shkarkimeve ose, kur kjo nuk është e mundur, për pakësimin e shkarkimeve nga instalimi, veçanërisht duke zbatuar teknikat më të mira të disponueshme;

Masat për parandalimin dhe rikuperimin e mbetjeve (nëse është e nevojshme);

- Mbetje Ujërash Industrialë për Shkak të Aktivitetit Prodhues

Faza e Ndërtimit

Në fazën e ndërtimit do të bëhet spërkatje me ujë për pluhurat që mund të krijohen qoftë gjatë çmontimi të impiantit të vjetër, qoftë nga gërmimet dhe punimet në themele të impiantit të ri. Duke qenë se, ky ujë do të avullojë, nuk do të krijohen mbetje uji nga procesi në fazën e ndërtim-montimit. Meqenë se në fazën e ndërtimit do të përdoret beton i gatshëm, nuk do të ketë përdorim uji, përveç atij për spërkatjen e pluhurave.

Faza e Aktivitetit Prodhues

Për procesin në Impiant do të përdoren 86.000 m³/vit ujë, me cikël të mbyllur. Në Impiant, në njësinë e pastrimit të sipërfaqes me acid, telat që i nënshtrohen procesit të parashpëlarjes, do të zhyten brenda në acid për të pastruar njollat dhe mbetjet mbi sipërfaqe. Ky proces i zhytjes do të bëhet në sistem të mbyllur.

Acidi brenda në pishinë, do të pompohet nëpërmjet pompës së acidit, duke bërë të mundur kontaktin e telave me acidin dhe në këtë mënyrë telat do t'i nënshtrohen procesit të zhytjes në acid. Më pas, telat do t'i nënshtrohen procesit të shpëlarjes përfundimtare për tu pastruar nga acidi.

Në njësinë e pastrimit të sipërfaqes me acid, do të përdoren perde ajri për të penguar zhvendosjen e ujit në acid dhe acidit në ujë. Këto perde të ajrit përthajnë ujërat që kalojnë mbi telat nga uji i ftohësit. Teli i thatë më pas, zhytet në pishinën e acidit. Pastaj, telat që dalin nga pishina e acidit, pastrohen nga mbetjet e acidit që mund të kenë sipër, po nëpërmjet kësaj perde ajri. Në këtë mënyrë, duke përdorur perdet e ajrit, bëhet e mundur ruajtja e balancës së likuidit në pishinat e acidit.

Uji teknologjik që do të përdoret në Njësinë Scrubbet të Larjes së Gazit Scrubber, do të jetë me cikël të mbyllur, por duke qenë se me kalimin e kohës do të prishet cilësia dhe përmbajtja e ujit, ky ujë duhet ndërruar. Gjatë këtij procesi do të krijohen mbetje uji teknologjik. Gjatë ndërrimit të ujit teknologjik që do të përdoret për shpëlarjen përfundimtare në njësinë e pastrimit të sipërfaqes me acid dhe në njësinë Scrubber të Larjes së Gazit, pritet të krijohen mesatarisht 60.000 m³/vit mbetje uji teknologjik për shkak të procesit. Në rastet kur ka rënie të nivelit që krijohen nga humbjet e ujit gjatë procesit të pastrimit të sipërfaqes me acid, shtohet aq likuid (kimikat+ujë) sa sasia e humbur. Densiteti i likuidit matet me aparate.

Acid i Prishur:

Në rastin kur acidi i përdorur në impiant do të bëhet në gjendje të papërdorshme, atëherë do të gjenerohen mbetje acid i prishur me kod 11 01 05 (Shëllira acide për heqjen e skorrjeve). Mbetjet acid i prishur që do të gjenerohen nga impianti do të depozitohen përkohësisht në depozitën e acidit të

prishur me kapacitet 30 ton, që do të jetë në Impiant dhe evadimi do të bëhet nëpërmjet subjekteve të liçencuara nga Ministria.

Në rastet kur nevojitet të ndërrohet e gjithë pishina (remont, prishja e të gjithë acidit etj), nuk do të përdoret depozita e acidit të prishur, por do të shkarkohet direkt me linjë që bën mbushje direkte, në mjetet e liçencuara që do të vijnë në fabrikë.

Në rast se impianti do të punojë me kapacitet të plotë, sasia e mbetjes acid i prishur pritet të jetë mesatarisht 520 m³ në vit.

Njësia e Para Precipitimit

Për mbetjet e ujërave industrialë që do të gjenerohen nga Impianti, planifikohet të krijohet një impiant trajtimi kimik me kapacitet 25 m³/orë (300 m³/ditë).

Turbullira në sasi të vogël e acidit që ngelet mbi tel në pishinat e ujit të shpëlarjes së fundit në pjesën e pastrimit të sipërfaqes me acid në njësinë e Galvanizimit, largohet nga telat duke u larë me ujë. Gjatë këtij procesi të larjes së turbullirave bie niveli pH të ujit. Niveli i rënë i pH të ujit rritet në impiantin e trajtimit të mbetjeve të ujërave, për të siguruar standartin e kërkuar sipas Rregullores së Kontrollit të Ndotjes së Ujit.

Në impiantin e trajtimit kimik do të bëhet precipitimi dhe balancimi i pH. Mbetjet e llumrave me kod 11 01 09 (llumra dhe shtresa filtri, që përmbajnë substancë të rrezikshme) që krijohen si rezultat i trajtimit, do të futen në filtër press dhe pasi të bëhet analiza, do të evadohen në përputhje me dispozitat e legjislacionit.

Kimikatet që parashikohen të përdoren në impiantin e trajtimit jepen në tabelën e mëposhtme:

Tabela Nr.11. Lëndë Kimike që do të Përdoren në Impiantin e Trajtimit

Emërtimi i kimikatit	Sasia Vjetore
Kostik Payet (Hidroksid Natriumi) Sode kaustike	200 ton
Klorur hekuri (III)	10 ton
Polielektrolid	0,7 ton

Impianti i trajtimit të ujërave do të projektohet me kapacitet trajtimi, i aftë për të punuar sipas parimit të trajtimit kimik të mbetjeve të ujërave që do të krijohen nga proceset e prodhimit me kapacitet 25 m³/orë.

Parimi i punës së sistemit të trajtimit të mbetjeve të ujërave do të jetë në këtë mënyrë: Mbetjet e ujërave që gjenden në pishinën e balancimit, nëpërmjet gravitetit të tyre, do të kalojnë në depozitën e përzierjes së shpejtë dhe këtu do t'i nënshtrohen reaksionit kimik me NaOH (sodë kaustike) në intervalin e pH minumi 6,5 dhe maksimumi 10.

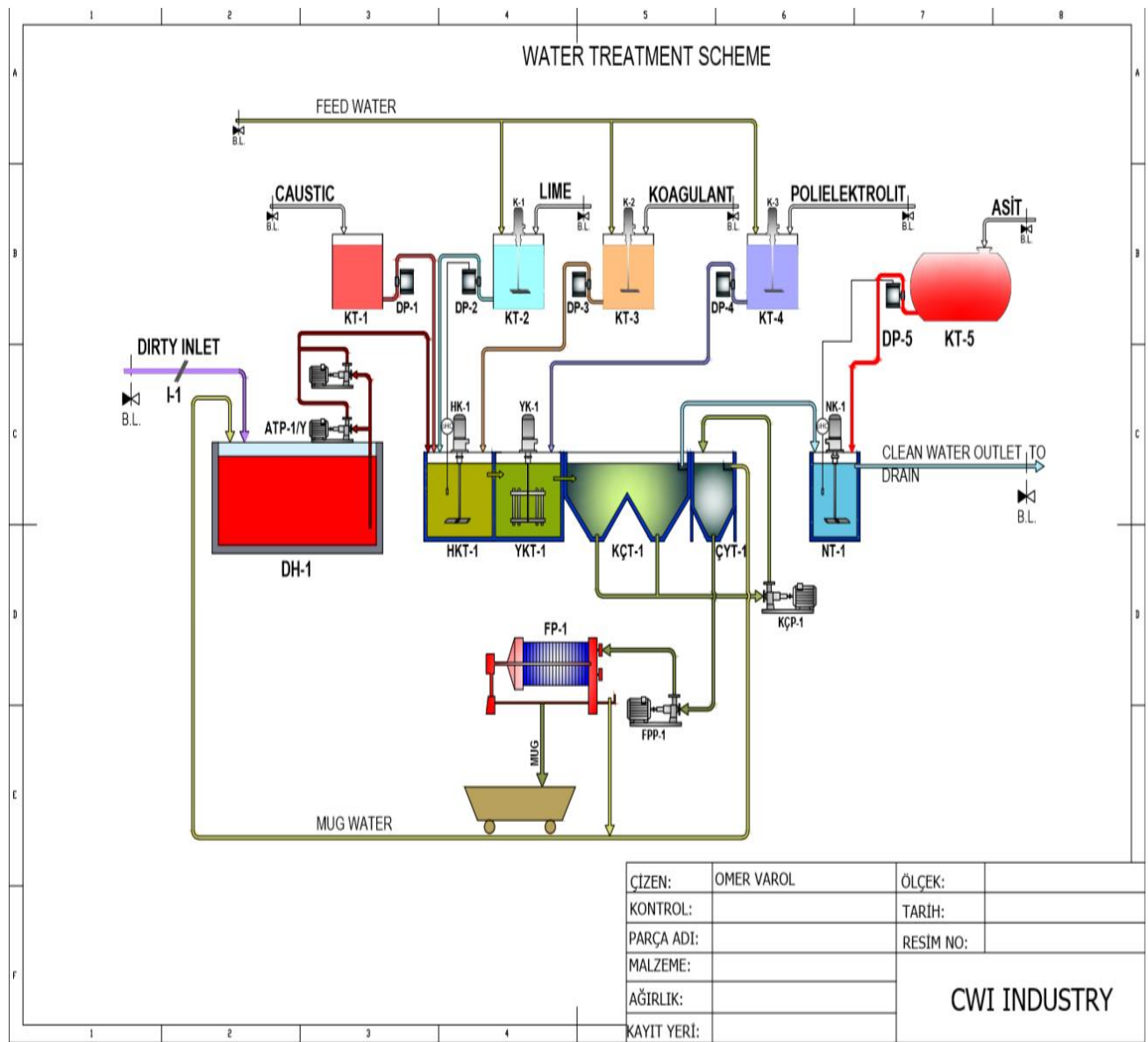
Shtresat e filtrit që dalin nga filtërpresa (llum trajtimi) do të depozitohen në fushë depozitimin e përkohshëm të mbetjeve dhe do të evadohen sipas dispozitave të legjislacionit.

Pas pishinës së ajrimit, mbetjet e ujit çohen në nivelin e pH 6-10 dhe shkarkohen.

Mbetjet e ujërave, që krijohen në fabrikë trajtohen në njësinë e para trajtimit dhe evadohen nëpërmjet sistemit të kanalizimit të bashkisë Elbasan.

PROÇESI I IMPIANTIT TË TRAJTIMIT TË UJIT

Foto Nr. 21 . Skema Teknologjike për trajtimin e Ujrave të Përdorura



Shpjegimi i Sistemit

Uji me vlerë PH acid i cili vjen nga procesi i prodhimit shkon në pishinën e ekuilibrit të impiantit të trajtimit; prurja është 15 m³ ; uji që futet këtu është me vlerë PH 1-2.2

Më pas uji rritet në vlerën PH 9.5 duke shtuar gëlqere liquid ose kaustik në përzierësin e shpejtuar; në këtë seksion shpejtësia e qarkullimit të mikserit është e lartë. Këtu mundësohet që materiali të shpërndahet në mënyrë homogjene. Gëlqerja likuide dhe kaustika që shtohet në impiant depozitohet veçmas në depozita Poliuretane dhe dërgohet në mikserin e shpejtë me ndihmën e pompave të dozimit. Mbetja e ujit kalon në mikserin e ngadaltë dhe këtu mundësohet mbledhja e llucës duke shtuar polimer anionik.

Polimer anioniku depozitohet veçmas, jashtë, në depozita poliuretane dhe dërgohet në mikserin e ngadaltë me ndihmën e pompave të dozimit.

Mbetja e ujit që shkon nga mikseri i ngadaltë për tek Depozita e Llucës Kimike (DLLK) kalon nga poshtë pllakëzave duke dalë lart dhe balta/lluca duke humbur shpejtësinë precipiton poshtë. Këtu mbetja e ujit është e fiksuar në Ph 8.5. Në rast se Ph shkon lart kësaj vlere atëhere pompat e dozimit të sistemit shtojnë automatikisht HCL dhe mundësohet balancimi i Ph. Nga këtu, uji i cili vjen në pikën e derdhjes, shkarkohet në kanalin e impiantit duke pasur vlerën e Ph 7-9.

Lluca e cila mbetet në fund të Depozitës së Llucës Kimike, dërgohet në depozitën e koncentrimit me ndihmën e pompave me diafragmë. Më pas, nga këtu lluca dërgohet në filtër presë përsëri me ndihmën e pompës me diafragmë.

Filtër presat ulin në mënyrë të ndjeshme presionin; balta/lluca futet në big bag (thasë të mëdhenj) dhe depozitohet përkohësisht në zonën e depozitimit të Llucës deri sa ti jepet subjektit të kontraktuar për evadimin e llucës. Zona e depozitimit të llucës është me bazament betoni dhe e mbuluar me polyester për të siguruar që uji të mos rrjedhë.

Krahas kësaj, me qëllim që acidet agresive të mos dëmtojnë betonin e pishinës dhe më pas të përzihen me dheun/tokën, këtu është bërë veshje me polyester 6 mm
Uji i Trajtuar që Shkarkohet duhet të ketë Parametrat e Mëposhtme"

Tabela Nr.12

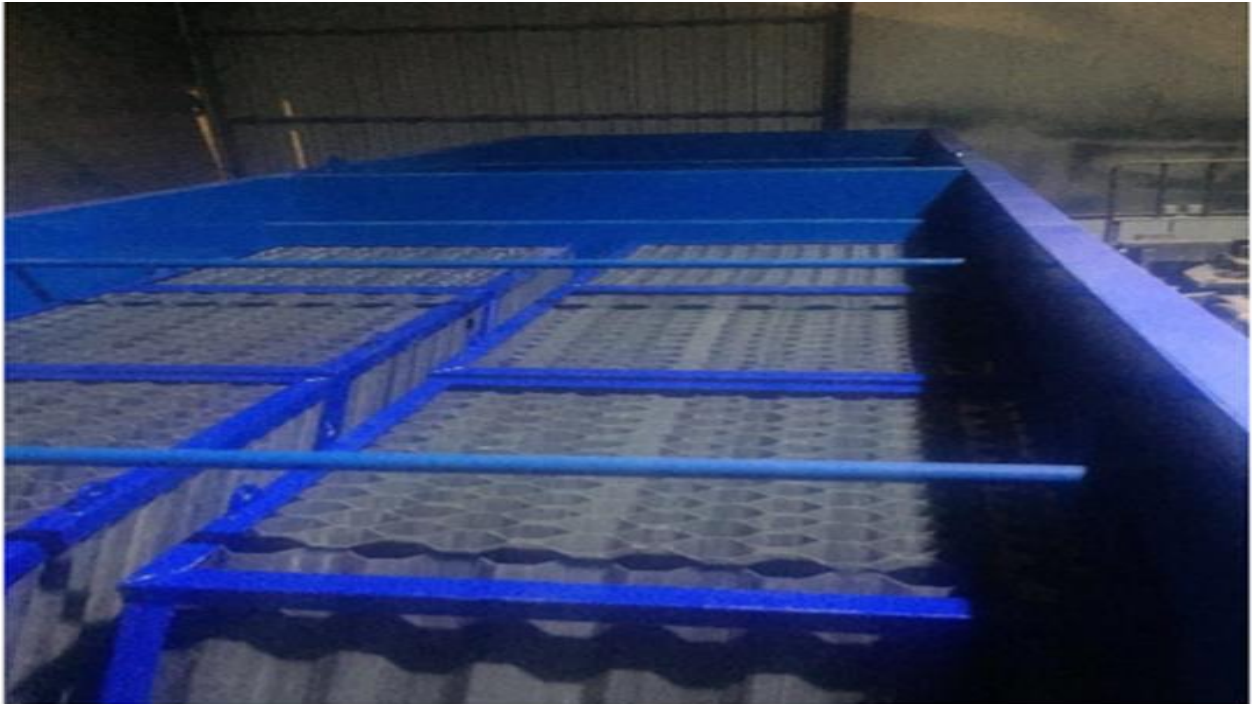
Parametrat	Metoda	Njësia	Rezultati
KOI	SM5220-B	mg/l	100
ZN	EPA-200.7	mg/l	0.070
FE	EPA-200.7	mg/l	1.5
PH			7 -9

Tabela Nr.13. Të Dhënat e Sistemit të Trajtimit të Ujit

Kapaciteti	200 m ³ / h
Temperatura e ujit të pa trajtuar	20 C

SASIA E LLUCËS/BALTËS : DO TË EVADOHEN 600 TON /VIT

FotoNr. 22. Pamje e Tankeve për Pastrimin e Llucës, Baltës



- ***Masat për përdorimin eficient të energjisë;***

Nga ana e subjektit do të merren të gjitha masat për një përdorim sa më eficient të energjisë. Kjo do realizohet që në fazën e projektimit të skemës të furnizimit me energji, shpërndarjes dhe përdorimit të saj.

Projekti i Furnizimit me Energji Elektrike të Impiantit.

- Tensioni i Mesëm (10,5Kv), i cili do të furnizojë Impiantin, kalon nga Qeliza Hyrëse dhe Qeliza Matëse, pastaj shkon në 2 Qelizat e Mbrojtës së Transformatorit. Njëra nga dy qelizat është kryesorja, ndërsa tjetra është planifikuar si rezervë.
- Tensioni 10,5 KV i marrë nga Qeliza e Mbrojtës së Transformatorit ulet në vlerën 0,4kv në transformatorin 2,5MVA. Njëkohësisht, nëpërmjet panelit të kompensacionit 1000KVAR lidhur paralelisht me sistemin, parandalohet reaktivi dhe kapacitivi i sistemit.
- Sistemi shpërndahet në dy pika të ndryshme ushqimi nëpërmjet panelit kryesor të shpërndarjes. Këto janë grupe që ushqehen nga gjeneratori dhe grupe që ushqehen nga rrjeti.
- Në grupin që do të ushqehet me gjenerator, ushqimi që vjen nga paneli kryesor i shpërndarjes, futet në panelin e transferimit të gjeneratorit. Paneli transferimit të gjeneratorit në rast të ndërprerjes së energjisë bën të mundur zgjedhjen automatike të gjeneratorit apo të sistemit të rrjetit.
- Tensioni që del nga paneli transferimit të gjeneratorit futet në panelin e shpërndarjes së gjeneratorit. Në panelin e shpërndarjes së gjeneratorit, sistemi ndahet në dy grupe. Një nga këto janë pikat që do të ushqehen me UPS. Të tjerat janë pjesët që do të ushqehen nga tensioni i gjeneratorit dhe rrjetit.
- Pjesët që ushqehen nga gjeneratori (630KVA) dhe rrjeti përbëhen nga paneli i vinçit, paneli i oficinës, paneli i zyrave, paneli i ambienteve sociale, kompresori i ajrit dhe ndriçimi.

-
1. Paneli i vinçit: Mundëson shpërndarjen dhe kontrollin e energjisë tek vinçat
 2. Paneli i oficinës: Mundëson shpërndarjen dhe kontrollin e energjisë brenda Impiantit, dhe energjisë në oficinën elektrike dhe mekanike.
 3. Paneli i zyrave: Mundëson shpërndarjen dhe kontrollin e energjisë në ambientet e zyrave brenda impiantit.
 4. Paneli i Ambienteve Sociale: Mundëson shpërndarjen dhe kontrollin e energjisë në ambientet sociale brenda në Impiant ku do të akomodohen punëtorët.
 5. Paneli Kompresori i ajrit: Mundëson shpërndarjen dhe kontrollin e energjisë së kompresorëve që do të plotësojnë nevojat e makinerive për ajër me presion.
 6. Paneli i ndriçimit: Mundëson shpërndarjen dhe kontrollin e energjisë të grupeve të ndriçimit të brendshëm dhe të jashtëm të Impiantit.
- Në pjesën që ushqehen nga UPS, furnizimi elektrik kalon në panelin Bypass dhe ndahet në pjesët e Panelit të Shpërndajres së Galvanizimit. UPS (400KVA) mundëson furnizim elektrik pa ndërprerje në rastet e luhatjeve dhe ndërprerjeve të elektricitetit, në mënyrë që linja të mos ndalojë.
 - UPS furnizon nëpërmjet Panelit të Shpërndajres së Galvanizimit, Panelin e Furrës së Temperimit, Panelin e Acidit, Panelin e Zinkut dhe Galfanit, Panelin e Mbështjellsave dhe Panelin e Pompave të Ujit.
 1. Paneli i Furrës së Temperimit: Mundëson shpërndarjen e energjisë elektrike të panelit të kontrollit të furrës së temperimit ë procesin e galvanizimit.
 2. Paneli i Acidit: Mundëson shpërndarjen e energjisë në panelin e linjës së acidit në procesin e galvanizimit.
 3. Paneli i Zinkut dhe Galfanit: Mundëson shpërndarjen e energjisë në furrat e zinkut dhe galfanit në procesin e galvanizimit.
 4. Paneli i mbështjellsave: Mundëson shpërndarjen e energjisë në mbështjellsat e telit në procesin e galvanizimit.
 5. Paneli i pompave të ujit: Mundëson shpërndarjen e energjisë për pompat e ujit në procesin e galvanizimit.
 - Në Panelin Kryesor të Shpërndarjes në pjesën që ushqehet nga rrjeti, gjendet Paneli i Shpërndarjes për njësinë e Tërheqjes së Telit. Ky panel mundëson furnizimin me energji të paneleve No1, No2, No3, No4, No5, No2.1, No2.2 të Tërheqjes së Telit, Pompat e Ujit të Tërheqjes së Telit, Panelin e Ftohjes Çiller.
 1. Panelet No1, No2, No3, No4, No5, No2.1, No2.2 të Tërheqjes së Telit: Janë panelet e furnizimit dhe kontrollit të makinerive të tërheqjes së telit
 2. Panelet e Pompat e Ujit të Tërheqjes së Telit: Janë panelet e ushqimit dhe kontrollit të pompave në sistemin e qarkullimit të ftohjes së ujit të makinerive të tërheqjes së telit.
 3. Paneli i Ftohjes Çiller: Është paneli i cili kontrollon çillerat e nevojshëm për ftohjen e paneleve të makinerive të tërheqjes së telit.

Vlerësimi i ndikimeve të mundshme në mjedisin natyror dhe atë social

Përpara se të identifikojmë ndikimet e mundshme negative në mjedis nga veprimtaria e mësipërme dhe aktiviteti që do të kryhet në kompleks, *duhet të theksojmë se* shoqëria angazhohet të kontrollojë, monitorojë dhe bëjë përpjekje të vazhdueshme për të minimizuar në maksimum çdo efekt negativ sado minimal në mjedis nga veprimtaria e saj.

Ndikimet e mundshme me pasoja negative në mjedis të kesaj veprimtarie janë minimale dhe të papërfillshme megjithëse kompania do marrë të gjitha masat për shmangjen totale dhe minimizimin e tyre atje kur është e mundur.

Konsiderohen ndikime negativ në mjedis gjatë fazës së ndërtimit të objektit:

Në fazën e ndërtimit:

- emetime/ pluhura;
- zhurma;
- ndryshime fizike të peisazhit
- toka

Gjatë fazës së ushtrimit të veprimtarisë:

- Mbetje me natyrë fizike nga veprimtaria në impiant, ambalazhe, bidona lubrifikantesh.
- Zhurma nga motorrat e automjeteve, gjeneratorët, pompa, kompresorët dhe të pastrimit të sipërfaqes

Për të eliminuar ku është e mundur dhe minimizuar këto ndikime nga ana sasiore, kompania ka hartuar një plan menaxhimi tepër efikas.

Tabela Nr.14.

<i>Ku ndikon</i>	<i>Si ndikon</i>	<i>Jo</i>	<i>Po</i>	<i>Komente</i>
Tokë	- Humbje (h) - Erozion - Ndotje - Strukturë - Cilësi kimike	<i>Jo</i>		Jo, duke qenë se bazamentet janë të përforcuara dhe paisjet janë të vendosura mbi to dhe në konstruksione metalike
Atmosferë (ajër)	- Pluhura - Gaze - Zhurma - Aroma - Tymra Për të gjithë elementët shih Masat zbutese		<i>Po</i>	Avulli i ujit, dioksidi i karbonit, dioksidi i squfurit dhe oksidet e nitrogjenit. standardi i emetimit të mbrojtjes së mjedisit është nën normat e vendosura në V.K.M.Nr.435

Ujëra nëntokësore dhe sipërfaqësore	<ul style="list-style-type: none"> - Ekosisteme ujore - Liqene - Lumenj - Përrenj - Burime - Sisteme uji të pijshëm 	Jo		Uji i përpunuar që përdoret në projekt është kryesisht ujë i pastër dhe të gjitha humbjet janë të pastra nga ujërat e ndotura, përveç kësaj, uji i ricikluar të shkaktuar nga sistemi galvanizimit riciklohet.
Florë	<ul style="list-style-type: none"> - Lloje endemike - Lloje me status të veçantë - Bimë medicinale dhe aromatike - Shoqërime bimore dhe habitate me vlera peisazhiste - Ekosisteme funksionale 	Jo		Nuk ka vlera të veçanta floristike në sipërfaqen ku do të ndërtohet linja e re e Prodhimit dhe Galvanizimit të Çelikut
Faunë	<ul style="list-style-type: none"> - Specie me status te veçantë dhe të mbrojtura 	Jo		Nuk ka vlera të veçanta faune në sipërfaqen ku do të ndërtohet linja e re
Trashëgimia, vepra dhe objekte	<ul style="list-style-type: none"> - Monumente historike - Monumente natyrore - Objekte kulti - Objekte me vlera akitektonike – artistike -Vepra të tjera të ndërtuara nga njeriu 	Jo		Nuk ka vlerë trashëgimnore përse i përket peisazhit. Inxhinierët janë kujdesur edhe për estetikën e zonës përreth linjës së prodhimit gjatë fazës së projektimit, ku përmasat, arkitektura dhe ngjyrat e saj gëzojnë vlera estetike duke ndërtuar edhe mjedise të gjelbëruara, referuar edhe përcaktimeve dhe objektivave të PPV të Bashkisë Elbasan
Në shendetin e njeriut		Jo		

Masa të tjera të planifikuara në përputhje me parimet e përgjithshme që rregullojnë detyrimet themelore të operatorit:

Masa zbutese të ndikimeve të mundshme negative në mjedis

Nisur nga ndikimet e vlerësuara më sipër kompania do të marrë këto masa konkrete:

Tabela Nr. 15

Lloji i ndikimit		Masat që propozon dhe do të merren nga kompania
Gjatë fazës së ushtrimit të veprimtarisë:		
1	Mbetje me natyrë fizike nga veprimtaritë.	Do të grumbullohen rregullisht dhe depozitohen në vendin e caktuar
2	Zhurma nga motorrat e automjeteve, gjeneratorët, pompat, kompresorët dhe të pastrimit	Do të kombinohen përdorimet për të shmangur ndikimet kumulative
3	Uji	Do të trajtohet në ambjentet e impiantit
4	Shkarkimet në ajër	Do të përdoret lëndë djegëse e gaztë

- a) janë marrë masat e nevojshme për të parandaluar aksidentet dhe për të kufizuar pasojat e tyre.
- b) janë ndërmarrë masat e nevojshme, me ndërprerjet definitive të aktiviteteve, për të shmangur ndonjë rrezik të ndotjes dhe kthimin e vendit të operimit në gjendje të kënaqshme.

Në veprimtarinë e vet subjekti, për aktivitetin, detyrohet të planifikojë, të organizojë dhe të realizojë me shpenzimet e veta shërbimet për përballimin e emergjencave civile në zonën ku zhvillohet veprimtaria.

Shoqëria ka për detyrë:

- Të marrë masat e nevojshme për parandalimin e aksidenteve madhore mbi njerëzit dhe mjedisin.
- Të përgatisë dhe të mbajë një dokument që përcakton politikën e tij në lidhje me parandalimin e aksidenteve madhore (dokumenti i politikës së parandalimit të aksidenteve).
- Të hartojë plane për situatat e emergjencës civile dhe të zbatojë masat parandaluese në zonën e tyre të veprimtarisë.
- Politikat e përdorimit të tokës dhe politikat e tjera të lidhura me to të zhvilluara nga autoritetet përkatëse sipas legjislacioneve të veçanta marrin në konsideratë objektivat e parandalimit të aksidenteve madhore dhe kufizimit të pasojave të aksidenteve të tilla.
- Zhvillimeve të reja si lidhjet e transportit, vendet e frekuentuara nga publiku dhe zonat e banuara në afërsi të ndërmarrjeve ekzistuese, ku vendndodhja apo zhvillimet janë të tilla që rrisin riskun apo pasojat e aksidenteve madhore.
- Të njoftojë personelin si dhe autoritetet e Njësisë Vendore për një rrezik imediat.
- Të organizojë, kur është e nevojshme, evakuimin e të punësuarve të tyre dhe të venë në veprim shërbimin e tyre në përgjigje të një situatë emergjence në zonën e tyre të veprimtarisë.
- Të sigurojë trajnimin për të punësuarit.

Emergjencat në këtë objekt, mund të vijnë nga këto shkaqe:

- **Sigurimi teknik dhe mbrojtja në punë**

Objekti ekzistues është i ndërtuar me planimetri të rregullt dhe ka respektuar kriteret teknike për funksionimin normal të tij. Ai ka sipërfaqe të mjaftueshme për kryerjen e proceseve të operimit dhe funksionimit normal të instalimit, të lëvizjes së lirë të punonjësve, magazinimin e lëndës së parë, disponon hapësira të mjaftueshme për parkim, për të përballuar fluksin e ngarkim-shkarkimit të produktit dhe të klientëve, etj.

Sistemi i matjes e kontrollit të pajisjeve dhe instalimit, sinjaleve të alarmit dhe lëvizjeve të lëndës së parë në prodhimin e makinerive e paisjeve.

- Sistemi i matjes së kontrollit automatik të pajisjeve të makinerive, sinjalistikës si dhe të lëvizjes së lëndës së parë në prodhimin e makinerive dhe paisjeve, do të shërbejë për të ditur në çdo kohë gjendjen e instalimit gjatë proceseve që zhvillohen në repartet e ndryshme, si dhe sasinë e hyrjes dhe daljes së tyre, të cilat do të pasqyrohen në aparatet matës të kontrollit, që janë pjesë përbërëse e instalimit në zyrat përkatëse, e cila do të mbikqyret në vazhdimësi nga personeli i shërbimit të objektit. Aparaturat janë me sistem modern elektronik dhe të integruara në instalim.

- **Rënia e zjarrit**

Në rastin e rënies së zjarreve, në territorin e Shoqërisë do të afishohet skema e lajmërimit. Mbi bazën e kësaj skeme personeli që ndodhet në objekt vepron duke bërë njoftimin e PMNZSH në numrat e zjarrfikëseve të afishuara në tabelat përkatëse.

Brenda aktivitetit do të funksionojë edhe lidhja telefonike dhe telefonat celularë që janë vendosur në dispozicion për lajmërimin e zjarrfikësve. Personeli prezent bazuar në skemën e afishuar vepron menjëherë me fikset e dorës dhe tenton të kufizojë përhapjen e mëtejshme të zjarrit.

Pajisjet dhe instalimet mbrohen me sistemin e shkumës antizjarr, rezervuari i ujit prej 10 m³ i instaluar afër objektit si dhe shuarës zjarri portable dhe të lëvizshëm, të vendosur në vende të sigurta.

- **Nga tërmetet**

Zona është e studiuar nga ana sizmike dhe bazamentet ku janë instaluar pajisjet, nuk përbëjnë rrezik për tërmetet. Kështu në rast tërmeti do të kishim vetëm lëkundje të tokës dhe nuk do të paraqesë rrezik për instalimin, objektet, personelin dhe për mjedisin përreth aktivitetit.

- **Nga përmytjet**

Sheshi i objektit ku janë instaluar pajisjet dhe makineritë (sipas reparteve), për ushtrimin e aktivitetit të prodhimit, të makinerive dhe paisjeve është i mbrojtur nga përmytjet. Distanca nga lumi Shkumbin

është 2300 m dhe përreth objekteve janë ndërtuar rrjeti i kanalizimeve dhe gropa e dekantimit gjatë gjithë linjës së shkarkimeve për grumbullimin e ujrave dhe gropat e dekantimit të sistemit të kanalizimeve të objektit, duke bërë të mundur precipitimin e lëndëve në pezulli.

Monitorimi i planifikuar i shkarkimeve nga instalimi.

Monitorimi i cilësisë së mjedisit dhe i nivelit të elementëve ndotës të tij, shkarkimet në ajër, në ujë, në tokë dhe dëmtimi i mjedisit biologjik, kryhet sipas disa kriterëve shkencore përsa i përket vrojttimeve, mbledhjes dhe analizimit të mostrave të ujit dhe të tokës, ndërsa përsa i përket ndotjes së ajrit ai monitorohet direkt në terren. Proçesi i monitorimit synon mbledhjen e të dhënave të nevojshme për të vrojtuar dhe parashikuar rolin e faktorit njeri dhe natyror në ndryshimet e mjedisit, ku ai është aktiv.

Objektivat kryesore të monitorimit janë:

- Për të zbuluar ndryshimet dhe për të karakterizuar saktësisht nga ana sasiore tendencat (prirjet) e zhvillimit të burimeve.
- Për të siguruar informacione midis lidhjes së kushteve të burimeve të ndotjes dhe shkaqeve të tyre.
- Për të evidentuar cilësinë e mjedisëve ku njeriu ushtron aktivitetin e tij jetësor ose ekonomik, me synim për të marrë masat e nevojshme për reduktimin e shkarkimeve dhe përmirësimin e cilësisë së elementëve të mjedisit.
- Për të vlerësuar efektivitetin e politikave dhe veprimeve për menaxhimin e burimeve natyrore të hartuara dhe të ndërmarra.

Proçesi i monitorimit në rang individual, sipas ligjit “Për mbrojtjen e mjedisit”, është detyrë e shoqërisë investitore ose e nënkontraktorit për elementët në të cilat ai ndikon. Sipas V.K.M. Nr.1189. datë 18.11.2009 “Për rregullat dhe proçedurat për hartimin dhe zbatimin e programit kombëtar të monitorimit të mjedisit” pikat Ç1, Ç2, Ç5, Ç6, Ç7, Ç8, mund të monitorohen nga vetë investitori.

Investitori, mund të monitorojë këto tregues të trysnisë në mjedis gjatë funksionimit të aktivitetit:

- Për ajrin rekomandojmë monitorim, sepse punohet me Gaz dhe do të monitorohet (CO, SO₂, NO_x si dhe lëndët e ngurta.

Për ujin, vetëm gjatë proçesit të prodhimit, sipas legjislacionit që rekomandohe: pH, LNP, COD Produkte nafte, Kadmium, Kromi, Kromi gjashtëvalent, Zn, Krom total, Bakri, Plumbi, Nikel, As, Mërkur, Zinku, Cianidet e lira, Fosfori total.

- Për tokën nuk rekomandojmë monitorime.

Frekuenca e monitorimeve do të përcaktohet në aktin e miratimit të lejes së mjedisit. Rekomandojmë që raportimi të kryhet nëpërmjet një relacioni shkresor periodik ku të pasqyrohen proçeset e punës të kryera gjatë kësaj periudhe të shoqëruara me foto dhe masat e marra deri në momentin e raportimit në lidhje me reduktimin e ndotjes, menaxhimin e mbetjeve dhe mbrojtjen e mjedisit, kjo sipas përcaktimeve në ligj.