

PERMBLEDHJE JO TEKNIKE

PËR AKTIVITETIN

ID.5.4 C. RIKUPERIM I MBETJEVE JO TË RREZIKSHME

ID.7.13 PËRVEÇ RASTEVE TË PËRMENDURA NË VEPRIMTARITË E TIPIT A OSE TIPIT B TË KËSAJ SHTOJCE, PRODHIMI I PRODUKTEVE PREJ PLASTIKE

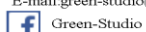


SUBJEKTI: ALBPLAST SH.P.K.

ADRESA: ELBASAN BRADASHESH ISH ND SELEKSIONIMIT METAL.



Adresa: Lagja 7 Rr Hajdar Demiri Durres
Cel +355 69 37 67 595
E-mail: green-studio@hotmail.com



Green-Studio

Qëllimit i projektit të propozuar;

Subjekti ALBPLAST sh.p.k. me adresë Elbasan Bradashesh ish nd seleksionimit metal i paisur me nr Nipt K73026210L për ushtrimin e veprimtarise ne Prodhim perpunim i lendeve plastike, grumbullim i metjeve plastike, perpunim i tyre, prodhim i produkteve plastike dhe atyre plastike te stampuara, import-eksport, tregtim i tyre me shumice dhe me pakice. Qëllimi i projektit është prodhimi i produkteve plastike dhe riciklim plastike.

Kordinatat Gaus-Kruger.

Nr	X	Y
1	4417483.9	4550964.16
2	4417681.76	4551057.59
3	4417700.62	4551016.76
4	4417501.45	4550924.76

Ortofoto e vendodhjes.



Veprimtaria ushtrohet në Elbasan, Bradashesh, Ish Nd Seleksionimit Metal.

Kordinatat Gaus-Kruger.

Nr	X	Y
1	4417483.9	4550964.16
2	4417681.76	4551057.59
3	4417700.62	4551016.76
4	4417501.45	4550924.76



Adresa: Lagja 7 Rr Hajdar Demiri Durres
Cel +355 69 37 67 595
E-mail: green-studio@hotmail.com

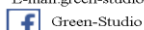


Foto e aktivitetit.



PERSHKRIMI I PROJEKTIT

ID.5.4 c. Rikuperim i mbetjeve jo të rrezikshme(riciklim plastike)

Të përgjithshme.

Në industrinë e riciklimit të lëndëve plastike njihet metoda që përdoren për prodhimin e artikujve plastikë. Në prodhimin e P.P (polipropilen) dhe materialet PET përdoret metoda e quajtur riciklim.

Makinertë si dhe linjat e kësaj industrie janë të shumta dhe ka shumëllojshme , linja të cilat arrijn të prodhojnë nga kg deri në ton/orë.

Në teknologjinë e riciklimit të lëndëve plastike duhet të kuptojm se si lëndë e parë përdoret bidon i seleksionuar dhe i presuar.

Bidonat e seleksionuar dhe te presuar kalojnë në një sërë proceses deri sa te mbarojë riciklimi.

Seleksionim optim larje shtrydhje tharje





Produkti Lend e Pare Plastike i ricikluar



Prodhimi i Lëndës së Parë në fabrikë bëhet nëpërmjet një procesi automatik të kompjuterizuar, me makineri bashkëkohore të prodhimit **FEYDAS**.

Granulat, procesi i prodhimit fillon me seleksionimin e llojeve të plastikave që shërbejnë për arritjen e prodhimit të PP,PE, HDPE dhe bëhet me anë të një procesi zinxhir të cikluar si më poshtë. 400kg deri 450 kg/h

- 1-Grumbullimi dhe seleksionimi i mbetjeve plastike
- 2-Grirja e materialeve plasike.
- 3-Proçesi i larjes.
- 4-Proçesi i shtrydhjes së mbeturinave.
- 5-Shkrirja termike.
- 6- Proçesi i grirjes në formë granuli
- 7-Ftohja dhe amballazhimi i granulatit

Mënyra se si ndodh ky proces.

Në transportuesin e makinerisë hidhet lënda e parë plastike bidon i presuar dhe bëhet një paralarje me dushe , pastja përsëri me transportues materiali plastik kalon në një paisje që quhet detektor metalesh. Kjo paisje kryen identifikimin nëq materialit plastik është i perier me ndonjë metal. Pasi kryhet kontrolli për metale materiali plastik (bidon) kalon në ciklin e seleksionimit mekanik për ndonjë material të huaj. Më pasi materiali plastik (bidon) nëpërmjet transportuesit kalon në coptuesin. Ndërkohë që materiali coptohet bëhet dhe larje e tij. Materiali i grirë (PET) nëpërmjet shnekut shkon në centrifuge. Në centrifugë bëhet shtrydhje dhe më pas kalon në një paisje e cila është ventilatori ku këtu kryhet tharja 100% të materialit plastik.

Nga ky proces me një fjalë nga ventilatori materiali dërgohet në sillos me kapacitet 1 ton ku depozitohet përkohësisht. Nga sillosi materiali me anë të një shneku kalon në vaskat e larjes në të cilin bëhet edhe seleksionimi i tij, tapat dhe etiketat duke qënë se janë material i lehtë qëndrojnë në sipërfaqje të ujit ndërsa materiali PET qëndron në fund të vaskave.

Materiali që rri mbi ujë të cilët janë materiali plastik tapë dhe etiketa kalojnë përsëri në një proces larje centrifug dhe ventilatori e kalon në produkt përfundimtarë e cila quhet (P.P Polipropilen).

Kapaciteti i këtij instalimi për të përfutur material tape dhe etikete është 500 kg në javë.

Ndërsa materiali plastikë PET i cili ndodhet në fund të vaskës së larjes , nëpërmjet transportierit kalon në depozita të tjera larje në një temperaturë 80⁰-90⁰ e cila përzihet me sodë kaustike me përqëndrim 2 %. Përsëri edhe ky materil kalon në centrifug , larje, centrifug dhe më pas kalon nëpër disa sita për heqjen e pudrës të materialit PET. Më pas kalon në një pajisje (magnet) për heqjen e metalit. Më pas meret nga ventilatori kalon në sillos dhe më pas kryhet edhe paketimi në thasë (big bag) me kapacitet mbajtës 1 ton.

Kapaciteti i këtij instalimi për përfutimin e kësaj lënde të parë granul është 2 ton/ditë.

Duhet theksuar se gjatë prodhimit të granulave plastik krijohen edhe mbetje plastike të ndryshme dhe me dimensione të ndryshme , këto mbetje ripërpunohen pasi rifuten përsëri në procesin teknologjik bashkë me lëndën e parë.

Duhet theksuar se linja e prodhimit të plastikës është me cikël të mbyllur totalisht pasi nuk gjeneron absolutisht mbetje teknologjike.

Polyethileni është një polimer që nga natyra natyra kimike është inert , nuk hyn në reaksion me gazra , me kimikate të ndryshme apo acide të ndryshme.

Kjo shpjegohet për faktin sepse granula plastike gjatë përpunimit i nënshtrohet fenomeneve fizike dhe jo atyre kimike.

Po ashtu duhet theksuar se makinerit e prodhimit të plastikës gjenerojn zhurma të vogla ose mundë ti konsiderojm të papërfillshme.



Mbetjet nga procesi që prodhohen granul plastik.

Nga procesi i prodhimit të granulës plastike mbetjet që gjenerojmë janë grimcat ose copëzat nga prerja e plastikës të cilat grihen dhe ripërdoren nëpërmjet makinerisë për prodhimin e produktit final.

Në këtë mënyrë nuk gjenerojm mbetje të ngurta nga procesi teknologjik i instalimit.

Mbetjet që gjenerohen në aktivitet janë mbetjet e krijuar nga personel të cilat depozitohen në kontenerët e përcaktuar nga Pushteti Vendorë.

Gjithashtu duhet theksuar se procesin teknologjik lënda e parë ka trajtim fizik dhe jo kimik si rrjellojë nuk çlirime të gazrave po ashtu edhe të ujrave teknologjik.

ID.7.13 Përveç rasteve të përmendura në veprimtaritë e tipit A ose tipit B të kësaj shtojce, prodhimi I produkteve prej plastike

Prodhimi i tubave plastike në fabrikë bëhet nëpërmjet një procesi automatik të kompjuterizuar me makineri bashkëkohore të prodhimit të tubave plastike, të firmës ‘Mikrosan – ABB’.

Profilet e tubave që prodhohen janë nga $\Phi 8$ deri në $\Phi 200$, të zeza dhe me veshnje te bardh nga mbrenda.

Proçesi i prodhimit fillon me programimin e makinerisë për profilin e tubit që do të prodhohet dhe vazhdon më tej me futjen e lëndës së parë, granulat (kokrriza) plastike në makineri nëpërmjet thithësve automatikë që e çojnë lëndën e parë në një depozitë hermetike, ku makineria bën tharjen dhe ngrohjen e saj. Më tej granulati kalon në cilindrin e shkrirjes, ku pasi bëhet shkrirja, nëpërmjet shnekut lënda e shkrirë del nga cilindri dhe kalon në dhomën e vakumit ku i jepet forma e tubit dhe njëkohësisht fillon ftohja e tij. Në mënyrë automatike pasi del nga vakumi tubi gjysëm i ftohtë kalon në dy vaska ftohje me ujë, dhe në fund të makinerisë është paketuesja e tubit që është edhe kjo pjesë e kësaj makinerie e cila realizon mbledhjen e tubit në formë rulloni, e në fund bëhet lidhja e tubit në mënyrë manuale, pra nga punëtorët.

Makineria punon me një mesatare prodhimi prej 20 ml/min për profilet e vogla nga $\Phi 8$ deri në $\Phi 25$, dhe me një mesatare prej 8 ml /min për profilet e mëdha nga $\Phi 32$ deri në $\Phi 200$.

Makineri ka kapacitet prodhimi 180kg deri 200 kg /h.



Procesi i prodhimit fillon me përgatitjen e lëndës së parë duke përzier LLDPE me HDPE me përqindje të ndryshme në varësi të llojit të prodhimit.

Lënda e parë vendoset në kontenierë plastikë për të bërë sa më të lehtë marrjen në mënyrë automatike nga makineria.

Makineria për bëhet nga tre Ekstrudera A-B-C. Për secilin nga ekstruderat kemi nga një marrje automatike të lëndës së parë.



Pasi lënda e parë kalon nga thithja automatike në sillozin e ekstruderit A-B-C atëherë jemi gati për proceset në vazhdim.

Ekstruderat përbëhen nga shnek-cilinder që shërbejnë për shkrirjen e lëndës së parë me temperaturë progresive 200 gradë Celsius deri në 270 gradë Celsius.

Pasi kemi arritur temperaturën e duhur jemi gati për vënien në punë të makinerisë, të tre ekstruderat janë me kgh të ndryshme A=20kgh B=40kgh C=20kgh dhe duke ndezur makineri në të tre ekstruderat bashkohen në një kokë T dhe lënda e parë fillon të dalë nga makineria në formë gjysëmtelenget.



Më pas fillojmë me procesin e tërheqjes dhe ftohjes së produktit duke i dhënë gjerësinë dhe peshën e duhur.



Shpejtësia e tërheqjes së produktit varet nga lloji dhe trashësia e kërkuar, zakonisht prodhohet me trashësi 17 deri 23 mikron dhe bobinat dalin nga makineria me peshë 30 deri 40 kg në vartësi të metrazhit të prerjes tek makineria e paketimit që varjon 3000 deri 4500ml

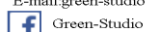
Mbetjet nga procesi që prodhohen tubat plastik.

Nga procesi i prodhimit të tubave, arkave etj plastikë mbetjet që gjenerojmë janë grimcat ose copëzat nga prerja e plastikës të cilat grihen dhe riciklohen ne linjen e riciklimit te cilen e kemi pershkruar me lart.

Në këtë mënyrë nuk gjenerojm mbetje të ngurta nga procesi teknologjik i instalimit.



Adresa: Lagja 7 Rr Hajdar Demiri Durres
Cel +355 69 37 67 595
E-mail: green-studio@hotmail.com



Mbetjet që gjenerohen në aktivitet janë mbetjet e krijuar nga personel të cilat depozitohen në kontenerët e përcaktuar nga Pushteti Vendorë.

Gjithashtu duhet theksuar se procesin teknologjik lënda e parë ka trajtim fizik dhe jo kimik si rrjedhojë nuk çlirimet të gazrave po ashtu edhe të ujrave teknologjik.

Shkarkimet.

Shkarkime më ajër.

Proçesi i prodhimit të granulës plastike nuk vlersohet të ketë ndikim nëpërmjet shkarkimeve në ajër. Kjo pasi ky proçes nuk përfshin proçese kimike të trajtimit të lëndës së parë ose të produktit përfundimtarë, por përfshin vetëm proçese fizike si nxehja e materialit dhe dhënia e formës dhe ftohja e tij nëpërmjet vaskave.

Lënda e parë është në formë e bidonave dhe më pasë hillet në enën ushqyes të inpiantit. Inpianti nga aty e mer lëndën e parë dhe e kalon në disa proçese deri sa e kthen atë në granulë.

Shkarkime në ujra.

Duhet theksuar se aktiviteti ka shkarkime të ujrave teknologjik por këto ujra janë të pranishëm vetëm në momentin e larjes së materialit dhe ë pasë me anë të një tubacioni që është instaluar në brëndësi të instalimit kalojn në gropat dekantuese dhe më pasë kalojnë në mjediset pritës. Por duhet theksuar se materiali larës ishte sodë kaustike me përqëndrim 2% dhe jo shumë ndotës.

Mbetjet e ngurta.

Siç e kemi përmendur edhe më lartë mbetjet e ngurta që ngelen nga proçesi teknologjik i prodhimit të granulave plastik janë copa plastik , këto mbetje pasi i nënshtrohen proçesit të grirjes i nënshtrohen përsëri proçesit teknologjik bashkë me lëndën e parë.

Investitori ka blerë dhe e ka vendosur në punë një makineri që këto copa të mbetura i granulon përsëri dhe i rifut përsëri në proçes. Të vetmet mbetje që gjenerohen janë mbetjet nga personeli në një sasi shumë të vogël të cilat vendosen në kontenerët e caktuar nga Pushteti Vendorë.

Sistemi Kryesor i Furnizimit me Ujë.

Uji grumbullohet në një depo të veçantë me një $v=2000m^3$ e cila është e instaluar në një pjesë të aktivitetit.

Sistemi i Furnizimit me Energji Elektrike.

Furnizime me energji elektrike i objektit bëhet nga ndërmarrja elektrike që administron rrjetin elektrik OSHEE Shpëmdarje sipas kontratës lidhur me këtë ndërmarrje .

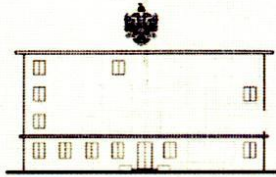


Përgatiti Raportin;

Green-Studio

Ing Ervis MALAJ





REPUBLIKA E SHQIPËRIE
MINISTRIA E MJEDISIT

Nr. 4935 Prot.

Tiranë, më 22.06 2017

Nr. identifikues 361

ÇERTIFIKATË

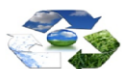
Në mbështetje të Vendimit të Këshillit të Ministrave Nr. 122, datë 17.02.2011 Për një ndryshim në Vendimin Nr. 1124, datë 30.7.2008, të Këshillit të Ministrave, "Për miratimin e rregullave, të procedurave dhe kriterëve për pajisjen me certifikatën e specialistit, për vlerësimin e ndikimit në mjedis dhe auditimin mjedisor":

Z. ERVIS MALAJ

Çertifikohet për hartimin e raporteve të vlerësimit të ndikimit në mjedis, për të kryer auditimin mjedisor, për hartimin e ekspertizave për probleme mjedisore dhe thirrjen si ekspert për të vlerësuar një raport të vlerësimit të ndikimit në mjedis ose rezultatet e një auditimi.


MINISTRI

Lefter KOKA



GREEN-STUDIO

Adresa: Lagja 7 Rr. Hajdar Demiri Durrës
Cel +355 69 37 67 595
E-mail: green-studio@hotmail.com

 Green-Studio



MINISTRIA E ZHVILLIMIT
EKONOMIK, TURIZMIT,
TREGTISË DHE SIPËRMARRJES

LICENCË



LN-9472-04-2015	NUIS/NIPT: L51607502C
Subjekti: Ervis Malaj	
Adresa: Durres, DURRES, Durres, DURRES, Lagjia 7, rruga Hajdar Demiri, pallat 8-katësh, zona kadastrale 8512, nr pasurisë 5/192, kati i parë.	
Kodi: III.2.A (1+2)	Kod tjetër:
Data e lëshimit: 12/02/2016	Afati i vlefshmërisë: Pa afat
Kategoria Shërbime ekspertize dhe/ose profesionale lidhur me ndikimin në mjedis	
Nënkategoria Veprimtaritë e ekspertizës lidhur me ndikimin në mjedis	
Veprimtari specifike 1. Ndikim në mjedis 2. Auditim mjedisor	
Adresa: Durres, DURRES, Durres, DURRES, Lagjia 7, rruga Hajdar Demiri, pallat 8-katësh, zona kadastrale 8512, nr pasurisë 5/192, kati i parë.	
Specialiteti Pa afat veprimtari	
Kategoria Shërbime ekspertize dhe/ose profesionale lidhur me ndikimin në mjedis	

Emërtimi përshkrues i veprimtarisë Vlerësim i ndikimit në mjedis dhe auditim mjedisor	
Kufizime specifike Licenca ushtrohet sipas kufizimeve në legjislacionin në fuqi	
Detyrime specifike Licenca ushtrohet sipas detyrimeve në legjislacionin në fuqi	
Vendi i kryerjes së veprimtarisë Në të gjithë territorin e Republikës së Shqipërisë	

Nënshkrimi i sportelit: Julit Trask

