

## Pershkrim procesi per konsultim me publikun

Operatori kete kapanon industrial do ta perdore per qellime te vetat per ushtrimin e veprimtarise , per prodhim e sacmave prej plumbi metalik, metal subjekti e merr ne formen e lingotave ose blloqeve dhe qe gjate procesit te prodhimit kesaj lende te pare I shtohet antimony. Qe I jep produktit perfundimtar fortesine e duhur. Keto bateri apo akumulatore rezultojne si mbetje e ngurte pa mundesi perdorirni te metejshme.

## Pershkrim i procesit:

Shoqeria La Gazzela shpk eshte themeluar ne 09.04.2014. Aktualisht po aplikon per VNM , duke gene se ka marre me qera per ushtrimin e aktivitetit te saj nje kapanon te ri. Per kete veprimtari i nenshtrohet procedures se VNM paraprake dhe me pas Lejes se mjedisit perkatese. Siperfaqja totale e prones se marre me qera eshte 2100 m<sup>2</sup>, ndersa kapanoni eshte 716.4 m<sup>2</sup>.



Nr rendor	Emeriimi i treguesve	Njesia e matjes	Sasia
<b>A. Permasat e ambientit depozitues</b>			
1.	Siperfaqja e prones	m <sup>2</sup>	2100
2.	Siperfaqe kapanonit	m <sup>2</sup>	716.4

Vendndodhja eshte propozuar e ketille ne perputhje dhe me vete planin e zhvillimit te zones, qe ka karakter teresisht industrial. Subjekti ka ndjekur te gjitha procedurat ne koherence me te gjitha

ligjet ne fuqi dhe eshte pajisur dokumentat e pronesise te cilat jane bashkegjitur kontrates se qerase. Kontrata e qerase gjendet ne anekset perkatese te kesaj VNM.

Linja e prodhimit te sacmeve prej plumbi, duke perdorur si lende te pare metalin e plumbit te ricikluar nga baterite apo akumulatoret e dale jashte perdoritmit (mbetje te ngurta Industriale), ka disa vite qe eshte funksionale.

Prodhimi i sacmeve prej plumbi te ermasave te ndryshme fizike, kalon nepermjet tre proceseve baze:

1. Ngrohja ne piken e zbutjes/shkrirjes se metalit te plumbit
2. Procesi i laminimit te plumbit
3. Procesi i prodhimit te sacmeve dhe ai i ambalazhimit te tyre



1. Ngrohja ne piken e zbutjes/shkrirjes se metalit te plumbit

Ngrohja e metalit te plumbit behet ne nje furre pus apo furre vertikale me vellim rreth  $3.5 \text{ m}^3$ . Ajo eshte e vendosur mbi konstrukcion metalik, ne nje nivel  $0.75\text{m}$  mbi nivelin e dyshemese. Furra eshte e ndertuar me material zjarrdurues dhe rezistent ndaj gerryerjeve mekanike. Ne brendesi te kesaj veshjeje zjarrduruese jane shperndare rezistencat elektrike, nga puna e te cilave sigurohet nxehtesla e nevojshme ne nivelet  $250 \text{ t } 10 \text{ }^\circ\text{C}$ . Keto lloj furrash quhen ndryshe edhe furra me indukslon, nisur nga menyra e shfrytezimit te energjise elektrike, qe nuk eshte si ai i shfrytezimit te drejteperdrejte te nxehtesise qe clirohet si rezultat i kalimit te rrymes elektrike ne nje grup te caktuar rezistencash elektrike. Ne kete furre eshte instaluar edhe nje sistem djegesisht te gazit te lengezuar te naftes (propan + butan). Ky sistem funksionon ne rastet e pamundesise se furnizimit normal me rryme elektrike per shkaqe te sistemit te jashtem, furnizuesit si dhe te difekteve te ndryshme ne pajisjet elektrike te furrës.

Furra eshte e pajisur me nje aparat mates dhe komandues te temperatures si nje parameter mjaft i rëndesishem i ketij procesi teknologjik. Arritja e temperaturave te shkrirjes qe per metalin e paster te plumbit eshte  $327.46 \text{ }^\circ\text{C}$ , eshte nje nivel teknologjik mjaft i kontrolluar. Kalimi i ketij

kufiri do te krijonte problem teknologjike te padeshiruara ne kete proces, humbje mekanike dhe teknologjike te metalit te plumbit, konsum te materialit te veshjes zjarrduruese, etj

Ngarkimi i furres behet ne menyre periodike, ne varesi te ecurise se prodhimit ne procesin e laminimit. Ngarkesa metalike si dhe shtresat e nevojshme hidhen ne gryken e furres deri ne mbushjen e plote te volumit te saj te punes. Shkarkimi mases plastike/gjys te shkrire te formuar ne furre behen me ane te tubacionit qe lidh furen me pajisjen laminuese te metalit. Gjate zhvillimit te ketij procesi teknologjik, pergjithesisht nuk kemi zhvillime te proceseve apo shnderrime kimike, por zhvillime te proceseve fizike te kalimit nga nje gjendje e ngurte ne nje gjendje te zbutur apo plastike te metalit te plumbit.

Masa plastike/gjys te shkrire e plumbit ka aftesi te "veterrjedhe" nepermjet tubit shkarkues te furres e shtyre nga vete ngarkesa qe gjendet ne furre si dhe nga terheqja qe ben pajisja laminuese. Ngarkesa e mases plastike qe gjendet nen nivelin e tubit shkarkues, mbetet brenda furres. Kjo mase metalit plastik sherben per te ruajtur bilancin termik te furres dhe njekohesisht dyshemene e saj nga demtimet mekanike gjate ringarkimit te furres.

## 2. Procesi i laminimit te plumbit

Zhvillimi i ketij procesi kryhet ne pajisjen perkatese, nepermjet zhvillimit te njekohshem te tre proceseve fizike:

- Te shtypjes/ngjeshjes se metalit ne mes dy cilindrave metalike
- Te terheqjes qe realizojne keto dy cilindra
- Te ftohjes, qe realizohet nga prania e ujit

Nga zhvillimi i ketij procesi teknologjik, prodhohen flete apo shiritat metalike te dimensioneve te ndryshme si ne vleresimin e gjatesise ashtu edhe te seksionit rrethor te shiritit metalik. Ky produkt eshte lenda e pare baze per prodhimin e sacmave ne proceset teknologjike ne vijim. Por, ky produkt mund te tregetohet edhe ne subjekte te interesuar per te, sigurisht jashte vendit tone,

## 3. Procesi i prodhimit te sacmeve dhe ai i ambalazhimit te tyre

Procesi i prodhimit te sacmave deri ne krijimin e produktit te gatshem per treg perfshin tre operatione kryesore:

- Procesi i telzimit

Eshte nje proces teresisht fizik, qe konsiston ne zhvillimin e procesit te ngjeshjes/shtypjes dhe ate te terheqjes se metalit te plumbit. Duke kaluar ne makinat telezuese te vendosura njera pas tjetres, shiritat metalike te plumbit shnderrohen ne shufra metalike me seksion rrethor te madhesise te percaktuaranga matricat e sejciles prej ketyre pajisjeve.

Shufrat metalike te metalit te plumbit, vendosen ne kazane metalike, sipas diametrit te seksionit rrethor perkates, diameter qe varion nga 1 deri ne 12 mm.

- Procesi i prodhimit te sacmeve

Prodhimi i sacmeve behet ne pajisje individuale per sejcilin lloj prodhimi, mbeshtetur ne diametrin perkates te sferes. Shufra metalike me diameter 5 mm, shkon ne pajisjen e prodhimit te sacmeve me diameter S mm e keshtu me radhe. Me vendosjen e shufres ne matricen perkatese, makina fillon te punoje duke perpunuar te gjithe gjatesine e telit/shufres metalike. Sacmet e prodhuara mblidhen ne nje kazan metalik ne te cilen shenohet diametri i tyre.

- Ambalazhimi i prodhimit

Ambalazhimi i sacmeve te prodhuara behet ne parti individuale, ne baze te diamentrit te sferes metalike te plumbit.

- Ambalazhimi behet ne pajisjen perkatesee cila perbehet nga keto pjese kryesore:
- Kazani metalik i ngarkeses
- Perzjeresi homogjenizues i ngarkeses
- Dozatori me peshore
- Kazani metalik i etiketuar

Prodhimi ne kete linje teknologjike eshte gjys i mekanizuar sepse ne ecurine e tij eshte e nevojshme pjesemarrja e drejteperdrejte e punetorit. Te gjitha produktet ndermjetese si shiritat metalike te laminuar, shufrat apo telat si dhe sacmet e prodhuara ne pajisjet perkatese, cvendosen nga njera makineri tek tjetra me ane te karrocave me platforma hidraulike ose autovinxhit "pirun" me kapacitet ngrites e transportues deri ne 5 ton. Po keshtu edhe ushqimi apo futja e shiritave dhe televa metalike ne matricat perkatese te pajisjes perpunuese te tyre behet nga punonjesit perkates te pajisjes apo linjes prodhuese.

Ngarkimi i furres si dhe i pajisjes se ambalazhimit te sferave, me ngarkesat perkatese behet me ane te vincit ure me kapacitet 5/10 ton, te instaluar ne kete objekt.

Nga eksperienca e deri tanishme e punes ne kete linje teknologjike rezulton nje perpunim vjetor mesatarisht 900 ton/vit lende e pare

Shkalla e rikuperimit te metalit te plumbit eshte rreth 1.0 % ose rreth 90 ton.7. Prodhimi i te gjitha llojeve te sacmeve rezulton ne rreth 881 ton/vit ose 3.56 ton/dite.