



Permbledhje joteknike e aktiviteteve

“Prodhim i produkteve plastike”

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



Subjekti: “Albi”sh.p.k

Hartoi: “EKO- STUDIO- PROJEKT” sh.p.k

Administrator: Shkelzen MADANI



Tirane, 2021



PERMBAJTJA

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

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



HYRJJE

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

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

BAZA LIGJORE

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

- *Ligji Nr.10 431, date 09.06.2011 “ Per Mbrojtjen e Mjedisit”*
- *Ligji nr. 10 448 date 14.07.2011 « Per Lejet e Mjedisit »*
- *Ligji nr.10 440 date 07.07.2011 « Per Vleresimin e Ndikimit neMjedis »*
- *Urdhrin e ministrit nr. 146 dt. 8.5.2007 ”Per miratimin e listes se kuqe te flores dhe faunes”*
- *Udhezimin nr 8 dt. 27.11.2007 “Per nivelin kufi te zhurmave ne mjedise te caktuara”*
- *Ligji nr. 9010 dt. 13.02.2003 “Per administrimin mjedisor te mbetjeve te ngurta”*
- *Ligji nr. 8897 dt. 16.05.2002 “Per mbrojtjen e ajrit nga ndotja”*
- *Ligji nr. 10 463 date 22.09.2011 “Per menaxhimin e integruar te mbetjeve”*
- *Vendim nr.805 date 4.12.2003 « Per miratimin e listes se veprimtarive qe ndikojne ne mjedis per te cilat kerkohet leje mjedisore »*
- *Ligj nr. 8094 date 21.03.1996 « Per largimin publik te mbeturinave »*
- *Udhezim nr.1 date 03.03.2009 « Per detyrat e organeve mjedisore per te siguruar pjesemarrjen e publikut dhe te OJF-ve mjedisore ne procesin e vleresimit te ndikimit ne mjedis »*
- *Udhezim nr.3 date 19.11.2009 ‘Per metodologjine e raportit te VNM’*
- *VKM nr.419 date 25.6.2014 « Per miratimin e kerkesave te posacme per shqyrtimin e kerkesave per leje mjedisi te tipave A,B dhe C per transferimin e lejeve nga nje subjekt te tjetri, te kushteve per lejet respektive te mejdisit si dhe rregullave te hollesishme per shqyrtimin e tyre nga autoritetet kompetente deri ne leshimin e ketyre lejeve nga QKL-ja ».*

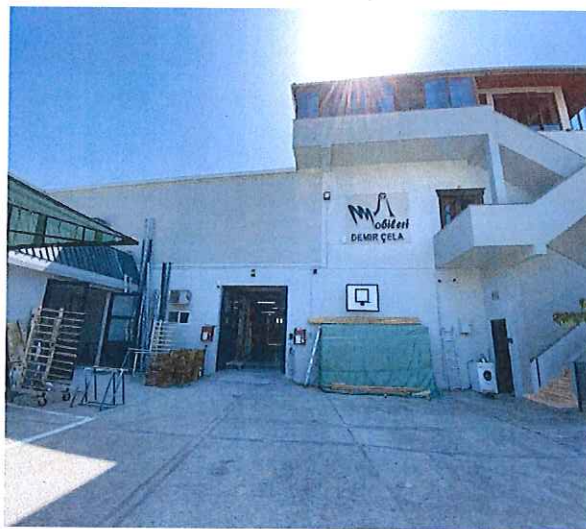


- *Vendim Nr.13, date 04.01.2013” Per miratimin e rregullave, te pergjegjesive e te afateve per zhvillimin e procedures se Vleresimit te Ndikimit ne Mjedis”.*

1. PERSHKRIMI I AKTIVITETIT

➤ Profili i propozuesit

Personi fizik “Demir Cela” ushtron aktivitetine tij “Prodhim i mobiljeve” me vendndodhjen ne Tirane Vaqarr VAQARR Rruga Kryesore,ndertese private 2 kateshe,zona kadastrale 3712,me nr.pasurie 41/46. Shoqeria zhvillon aktivitetin “**Prodhim i mobiljeve**”. Siperfaqja e ndertimit eshte 780 m² dhe kapaciteti ne vit eshte 2300 m³/vit.





PERSHKRIMI I SUBJEKTIT

ALBI shpk

VAT. No.: J 99016208 I
Lagjia 14, Rruga Bajram Tusha
SHKOZET, DURRES, ALBANIA
TEL/FAX: 00 355 52 265 292
MOB. PHONE: 00 355 68 20 56 129
e-mail: mixheloplast@hotmail.com



KARTE TEKNOLOGJIKE

Lenda : **-Prodhim i TUBAVE plastike per vaditje**
-Prodhim i fletes se polyethylenit (plastmas) PER BUJQESINE

Ne industrine e perpunimit te lendeve plastike njihen shume metoda qe perdoren per prodhimin e artikujve plastike.

Ne prodhimin e TUBAVE te polyethylenit perdoret metoda e quajtur EXTRUDIM. Makinerite, linjat e kesaj industrie jane te shumellojshme, madje me aftesi prodhuese te ndryshme qe fillojne nga disa kg/ore deri ne disa ton/ore.

Ne vija te pergjithshme nje linje me extrudim per prodhim tubi ka disa pjese qe ne menyre permbledhese jane :

- Grupi i reduktorit dhe motorri qe e ve ne levizje,
- Cilindri dhe shneku,
- Koka e extruderit,
- Kalibrat me vaskat e ftohjes me uje,
- Aparati printues i te dhenave,
- Terheqesi me matesat
- Mbeshtjellesi

Ne teknologjine e perpunimit te lendeve plastike me extruder duhet te kuptojme metoden qe lenda plastike, ne forme kokrrize granul, kalon ne proces shkrirjeje ne temperature te caktuara dhe pastaj shnderrohet ne tub.

Ky proces ndodh ne kete menyre:

Ne gryken e cilindrit te makines bie nga depozita (hidhet) lenda e pare plastike poliethylen granul, ne cilinder rrotullohet ne menyre te panderprere shneku (vide pa fund) qe shtyn kokrrizat drejt kokes se extruderit. Gjate rruges drejt kokes se extruderit materiali ngrohet me rezistenca te vendosura gjate gjithe gjatesise se shnekut, shkrihet duke humbur viskozitetin dhe me forcen shtytese te shnekut del ne gjendje te lenget ne te caren (daljen) e kokes rrumbullake te extruderit, qe ndryshon ne varesi te diametrit te tubit qe kerkohet te prodhohet.

Mbi bazen e temperaturave te percaktuara me pare, materiali me viskozitetin e duher mbasi del nga koka e extruderit futet menjehere ne nje vaske me uje duke u ftohur dhe kalibruar sipas diametrit te percaktuar me pare duke u transformuar ne tub. Tubi qe formohet terhiqet ne nje gjatesi deri ne 10 metra per te krijuar mundesine e ftohjes se tij dhe me pas terhiqet nga nje mekanizem tjeter duke u mbledhur ne nje paisje qe quhet mbledhes ne dimensione te caktuara ne varesi te madhesis se tubit te krijuar nga koka e extruderit. Rruga qe ben deri ne mekanizmin e terheqjes duhet te jete e mjaftueshme per ftohjen e tubit, tashme te kthyer ne tub te kalibruar sipas kerkesave te percaktuara dhe vendosura me pare.

Lagjia 14, Rr. "Bajram Tusha" ish PLASTIKA SHA, Shkozet, Durrës, Albania
Mob: +355 6820 56129 | Tel/Fax: +355 52 265 292 | E-mail: mixheloplast@hotmail.com





ALBI shpk

VAT. No.: J990162081
Lagjia 14, Rruga Bajram Tusha
SHKOZET, DURRES, ALBANIA
TEL/FAX: 00 355 52 265 292
MOB. PHONE: 00 355 68 20 56 129
e-mail: mixheloplast@hotmail.com



Sasia e materialit qe del nga koka e ekstruderit eshte e ndryshme ne linja te ndryshme. E njejta linje ka mundesi prodhimi te ndryshme dhe kjo varet nga lloji i materialit, xhirot e motorrit, diametri i tubit, trashesia e tij.

Aktualisht linjat e prodhimit qe ne kemi kategorizohen si me poshte:

1-LINJA E PARE PRODHIM TUBASH per vaditje per bujqesine :

Kapaciteti 100 kg/ore ,ose 2,4 Ton /24 ore. Linja eshte e prodhimit ZVICERAN ,marka MAILLEFER , nje nder me te njohurat ne fushen e prodhimit te TUBAVE te polyethylenit per bujqesine. Kapaciteti i prodhimit varet nga fuqia motorrike e linjes. Ajo (linja) ka keto te dhena specifike :

- Motor i rrymes alternative 75 kw dhe 1480 xhiro/min,
- Reduktor per reduktimin e xhirove nga 1480 ne 80 rrot/min,
- Inverter komandimi motorri 75 kw,
- Shnek me diameter 90 mm dhe gjatesi 2,5 metra me system frigoriferik ftohjeje me uje me qarkullim
- Koka te ndryshme me diameter nga 20 mm -110 mm me mundesi prodhimi tubi me diameter te jashtem nga 20 mm deri ne 110 mm ,
- Vaske ftohjeje me uje me gjatesi 12 metra
- Pompa uji vakumi ftohjeje 5.5 kw ,
- Kompresor ajri me depozite 1000 litra,
- Terheqes te tubit me system ajri,
- Mbledhes me 2 drejtime me mundesi mbledhjeje te rolinave nga te dyja anet
- Aparat elektromekanik printimi ne tub.

2-LINJA E DYTE PRODHIM TUBASH per vaditje per bujqesine

Kapaciteti 60kg/ore ose 1,44 Ton 124 ore. Linja eshte e prodhimit ITALIAN ,marka AMUT CENTROTECHIKA SRL . Kapaciteti i prodhimit varet nga fuqia motorrike e linjes. Ajo (linja) ka keto te dhena specifike:

- Motor i rrymes alternative 45 kw me 1480 xhiro/min.
- Reduktor per reduktimin e xhirove nga 1480 ne 80 rrot/min,
- Inverter komandimi 45 kw,
- Shnek me diameter 60 mm dhe gjatesi 2 metra me system frigoriferik ftohjeje me uje me qarkullim,
- Koka te ndryshme kalibrimi me diameter nga 20mm-32 mm me mundesi prodhimi tubi me diameter te jashtem deri ne 32 mm ,
- Vaske ftohjeje me uje me gjatesi 3 metra
- Pompe uji vakumi ftohjeje 5.5 kw ,
- Kompresor ajri me depozite 500 litra
- Terheqes te tubit me system ajri
- Mbledhes me 2 drejtime me mundesi mbledhjeje te rolinave nga te dyja anet
- Aparat elektromekanik printimi ne tub.

Lagjia 14, Rr. "Bajram Tusha" ish PLASTIKA SHA, Shkozet, Durrës, Albania
Mob: +355 6820 56129 | Tel/Fax: +355 52 265 292 | E-mail: mixheloplast@hotmail.com





ALBI shpk

VAT. No.: J99016208 I
Lagjia 14, Rruga Bajram Tusha
SHKOZET, DURRES, ALBANIA
TEL/FAX: 00 355 52 265 292
MOB. PHONE: 00 355 68 20 56 129
e-mail: mixheloplast@hotmail.com



Linjat punojne me energji elektrike ne 100% te proceseve te saj, linje tre fazore 380 V, me kablo tensioni qe shtrihen nen toke nga paneli kryesor deri tek paneli elektrik i fabrikes. Ndhimes ne kete proces eshte uji i cili nepermjet nje pompe elektrike ben te mundur qarkullimin e tij ne cikel te mbyllur ne nje vaske hermetike me uje.

Lendet e para per prodhimin e tubave jane granulate ne forme primare HD Polyethylene dhe LD Polyethylene.

Karakteristikat kryesore te materialeve qe perdoren jane:

- Rrjedhshmeria: Nga 0,2-2,5 g/10 min (Metoda ISO 1133)
- Densiteti : Nga 890-958 kg/m³ (Metoda ISO 1183)
- Temperaturat : Nga 128-270 grade celcius.

STANDARTET:

Tubat prodhohen sipas standarteve ekzistuese nderkombetare:

- EN 12201
- ISO 4427
- DIN 8074/8075
- EN 61386-24

Produktet e gatshme jane :

- Topa me diameter 20 mm 300 metra te gjate,
- Topa me diameter 25 mm 300 metra te gjate,
- Topa me diameter 32 mm 200 metra te gjate,
- Topa me diameter 40 mm 200 metra te gjate,
- Topa me diameter 50 mm 100 metra te gjate,
- Topa me diameter 63 mm 100 metra te gjate,
- Topa me diameter 75 mm 50 metra te gjate,
- Topa me diameter 90 mm 50 metra te gjate,
- Topa me diameter 110 mm 50 metra te gjate,

3-LINJA E TRETË PRODHIM PLASTMASI PER BUJQESINE

Metoda e perdorur eshte me extruder.

Ekstrudimi është një teknologji prodhimi me vide pa fund dhe është metoda më e zakonshme për të bërë flete plastike, veçanërisht për industrinë e bujqesise por edhe ate te paketimit. Procesi përfshin nxjerrjen e nje materiali plastic ne forme tubi prej polimerit të shkrirë përmes extruderit dhe duke e fryrë disa here ndryshon diametrin të tij fillestar duke formuar një balon të filmit të hollë. Ky balon i fryre kalon midis 2 rulave dhe paloset ne flete. Zakonisht polietileniet qe përdoren me këtë process mundet te bashkohen edhe me materialet e tjera si përzierje me këto polimere . Një figurë e zinxhirit të prodhimit te fletes se polietilenit është treguar me poshte:

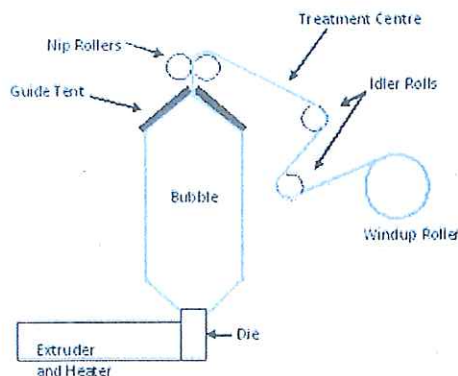
Lagjia 14, Rr. "Bajram Tusha" ish PLASTIKA SHA, Shkozë, Durrës, Albania
Mob: +355 6820 56129 | Tel/Fax: +355 52 265 292 | E-mail: mixheloplast@hotmail.com





ALBI shpk

VAT. No.: J99016208 I
Lagjia 14, Rruga Bajram Tusha
SHKOZET, DURRES, ALBANIA
TEL/FAX: 00 355 52 265 292
MOB. PHONE: 00 355 68 20 56 129
e-mail: mixheloplast@hotmail.com



Në procesin e ftohjes së filmit, materiali plastic granul kristalizohet për të formuar një film të tejdukshëm, të mjegullt ose të errët. Parametrat e filmit varen nga disa të dhëna si qarkullimi i ajrit, shpejtësia e terheqjes së filmit dhe ndryshimi i temperaturës ndërmjet filmit dhe mjedisit. Vetitë e filmit, të tilla si forca elastike, forca e përkuljes, rezistenca dhe vetitë optike ndryshojnë në mënyrë drastike në varësi të orientimit të molekulave.

Procesi i fryrjes së filmit :

Granulati në formë primare kokërr futet në një pajisje që quhet ekstruder, vëde pa fund, kalon në një temperaturë që varion nga 150 gradë deri në 220 gradë dhe del tek koka në formë flete me një viskozitet të caktuar e terhequr vertikalisht lart deri sa të ftohet në temperaturën e ambientit. Kjo procedurë përbëhet nga katër hapa kryesorë:

- Materiali polimer futet në formë pelleti, e cila kompesohet dhe shkrirë në mënyrë të njëpasnjëshme për të formuar një lëng të vazhdueshëm, të trashë. Kjo plastike e shkrirë është e detyruar, të dalë jashtë përmes një vide pa fund.
- Ajri është injektuar përmes një vrime në qendër të kokës, dhe presioni shkakton shkrirjen për ta zgjeruar materialin viskoz në një flluskë. Sasia e ajrit që hyn në flluskë mbahet në presion konstant për të siguruar trashësi uniforme të filmit.
- Flluska, baloni tërhiqet vazhdimisht lart dhe tek koka nga një anazë fryhet me ajer brenda në film për të filluar ftohjen e filmit. Filmi gjithashtu mund të ftohet nga brenda duke përdorur ftohjen e brendshme të balonit duke ruajtur diametrin e flluskës. Pas ngurtësimit filmi shkon në një set rrotullues të që petezojnë flluskën dhe e rrafshojnë atë në dy shtresa të sheshta të filmit. Temperaturat e filmit në dalje janë rreth 220 ° Celsius ndërsa temperatura e filmit në hyrje është rreth 135 ° C.
- Për të përmirësuar efikasitetin e linjës së nxjerrjes së filmit përdoret edhe metoda Co-extruder. Ky është procesi i nxjerrjes së dy ose më shumë materialeve njëkohësisht përmes një koke të vetme. Hapësirat në koke janë të rregulluara në mënyrë që shtresat të bashkohen së bashku përpara se të ftohen.

Lagjia 14, Rr. "Bajram Tusha" ish PLASTIKA SHA, Shkozë, Durrës, Albania
Mob: +355 6820 56129 | Tel/Fax: +355 52 265 292 | E-mail: mixheloplast@hotmail.com





ALBI shpk

VAT. No.: J 99016208 /
Lagjia 14, Rruga Bajram Tusha
SHKOZET, DURRES, ALBANIA
TEL/FAX : 00 355 52 265 292
MOB. PHONE : 00 355 68 20 56 129
e-mail : mixheloplast@hotmail.com



Ky proces kursen kohë sepse nxjerr dy ose më shumë shtresa në të njëjtën kohë dhe siguron një metodë me pak hapa për të prodhuar filma me shumë nivele. Shkalla e prodhimit Co-extrudente me tre shtresa është rreth 65m / min dhe shkalla e prodhimit për një shtresë të vetme të filmit është rreth 130m / min . Kështu që, për të prodhuar 10,000m të një filmi multilayer me tre shtresa, do të duhej pothuajse 4 orë duke përdorur një proces filmi me shtresa të vetme dhe vetëm 2 orë e gjysmë duke përdorur procesin e Co-ekstrudimit. Për më tepër, filmi i prodhuar nga procesi i shtresës së vetme do të kërkonte një hap shtesë për ngjitjen e shtresave së bashku duke përdorur një lloj ngjitës. Co-extrusion është mjeti më pak i shtrenjtë për prodhimin e filmave me shtresa dhe sistemi i koekstrudimit është i aftë të prodhojë me shpejtë për të minimizuar kohën e prodhimit të linjës së prodhimit .

Minimizimi i Temperaturës së Shkrirjes :

Efikasiteti i nxjerrjes së filmit mund të përmirësohet duke minimizuar temperaturën e shkrirjes së polimerit. Reduktimi i temperaturës së shkrirjes minimizon kostot e prodhimit. Kushtet e shkrirjes normale janë rreth 190 ° C pavarësisht faktit se temperatura e shkrirjes duhet të jetë vetëm rreth 135 ° C . Megjithatë, nuk është gjithmonë praktikë të zvogëlohet temperatura e shkrirjes deri në atë masë. Duke reduktuar temperaturën e shkrirjes prej 2 deri në 20 ° C, ngarkesa mund të reduktohet me rreth 1 deri në 10% .

Lenda e pare plastike qe perdoret per prodhimin e plastmasit mundet te jete e ndryshme per linja te ndryshme.Kjo varet nga te dhenat specifike te cdo materiali si rrjedhshmeria ne momentin qe merr trajte viskoze,densiteti,terheqja,temperaturat e shkrirjes dhe te ngurtesimit. Etj..

Shoqeria jone disponon 5 linja prodhimi plastmasi per bujqesine.

Kapacitetet e prodhimit jane te ndryshme per cdo linje por procesi i prodhimit ne pergjithesi eshte i njejte ne te gjitha linjat.

1. Linja e pare : Prodhon flete polyethyleni per sera per bujqesine me dimension maximum deri ne 8.30 metra gjeresi.

Pjeset perberese te linjes jane :

- Motor i rrymes alternative 150 kw
- Reduktor per reduktimin e xhirove nga 1480 ne 80 rrot/min,
- Inverter 150 kw,
- Shnek me diameter 120 mm dhe gjatesi 4,5 metra me system frigoriferik ftohjeje me uje me qarkullim
- Koke rrotulluese me diameter 1100 mm
- Terheqes te fletes se polyethylenit me system ajri,
- Mbledhes me 2 drejtime me mundesi mbledhjeje te rolinave nga te dyja anet
- Aparat elektromekanik printimi.
- Kapaciteti i linjes 400 kg/ore ose 9.600 kg/dite
- Linja eshte prodhuar ne ITALI

Lagjia 14, Rr. "Bajram Tusha" ish PLASTIKA SHA, Shkozet, Durrës, Albania
Mob: +355 6820 56129 | Tel/Fax: +355 52 265 292 | E-mail: mixheloplast@hotmail.com





ALBI shpk

VAT. No.: J 99016208 /
Lagjia 14, Rruga Bajram Tusha
SHKOZET, DURRES, ALBANIA
TEL/FAX: 00 355 52 265 292
MOB. PHONE: 00 355 68 20 56 129
e-mail: mixheloplast@hotmail.com



2. Linja e dyte : Prodhon flete polyethyleni per sera per bujqesine me dimension maximum deri ne 6.30 metra gjeresi.

Pjeset perberese te linjes jane :

- Motor i rrymes alternative 75 kw
- Reduktor per reduktimin e xhirove nga 1480 ne 80 rrot/min,
- Inverter 75 kw,
- Shnek me diameter 90 mm dhe gjatesi 3,5 metra me system frigoriferik ftohjeje me uje me qarkullim
- Koke rrotulluese me diameter 600 mm
- Terheqes te fletes se polyethylenit me system ajri,
- Mbledhes me 2 drejtime me mundesi mbledhjeje te rolinave nga te dyja anet
- Aparat elektromekanik printimi.
- Kapaciteti i linjes eshte 250 kg/ore ose 6.000 kg/dite
- Linja eshte prodhuar ne ITALI

3. Linja e trete : Prodhon flete polyethyleni per sera per bujqesine me dimension maximum deri ne 4.00 metra gjeresi.

Pjeset perberese te linjes jane :

- Motor i rrymes alternative 75 kw
- Reduktor per reduktimin e xhirove nga 1480 ne 80 rrot/min,
- Inverter 75 kw,
- Shnek me diameter 90 mm dhe gjatesi 3,5 metra me system frigoriferik ftohjeje me uje me qarkullim
- Koke rrotulluese me diameter 600 mm
- Terheqes te filmit me system ajri,
- Mbledhes me 2 drejtime me mundesi mbledhjeje te rolinave nga te dyja anet
- Aparat elektromekanik printimi.
- Kapaciteti i linjes eshte 250 kg/ore ose 6.000 kg/dite
- Linja eshte prodhuar ne TURQI

4. Linja e katert : Prodhon flete polyethyleni per sera per bujqesine me dimension maximum deri ne 2.00 metra gjeresi.

Pjeset perberese te linjes jane :

- Motor i rrymes alternative 35 kw
- Reduktor per reduktimin e xhirove nga 1480 ne 80 rrot/min,
- Inverter 35 kw,
- Shnek me diameter 50 mm dhe gjatesi 2,0 metra me system frigoriferik ftohjeje me uje me qarkullim
- Koke rrotulluese me diameter 250 mm
- Terheqes te filmit me system ajri,
- Mbledhes me 2 drejtime me mundesi mbledhjeje te rolinave nga te dyja anet
- Aparat elektromekanik printimi.
- Kapaciteti i linjes eshte 150 kg/ore ose 3.600 kg/dite
- Linja eshte prodhuar ne GREQI

Lagjia 14, Rr. "Bajram Tusha" ish PLASTIKA SHA, Shkozef, Durrës, Albania
Mob: +355 6820 56129 | Tel/Fax: +355 52 265 292 | E-mail: mixheloplast@hotmail.com





ALBI shpk

VAT. No.: J 990162081
Lagjia 14, Rruga Bajram Tusha
SHKOZET, DURRES, ALBANIA
TEL/FAX: 00 355 52 265 292
MOB. PHONE: 00 355 68 20 56 129
e-mail: mixheloplast@hotmail.com



5. Linja e peste : Prodhon flete polyethyleni per sera per bujqesine me dimension maximum deri ne 2.00 metra gjeresi.

Pjeset perberese te linjes jane :

- Motor i rrymes alternative 35 kw
- Reduktor per reduktimin e xhirore nga 1480 ne 80 rrot/min,
- Inverter 35 kw,
- Shnek me diameter 50 mm dhe gjatesi 2,0 metra me system frigoriferik ftohjeje me uje me qarkullim
- Koke rrotulluese me diameter 250 mm
- Terheges te filmit me system ajri,
- Mbledhes me 2 drejtime me mundesi mbledhjeje te rolinave nga te dyja anet
- Aparat elektromekanik printimi.
- Kapaciteti i linjes eshte 150 kg/ore ose 3.600 kg/dite
- Linja eshte prodhuar ne ITALI

Vlen te permendet se gjate prodhimit krijohen mbetje plastike te ndryshme deri ne stabilizimin e cilesise se kerkuar sipas standarteve te mesiperme, te cilat riperpunohen 100 % brenda ciklit ditor duke u grire dhe futur ne extruder se bashku me lenden e pare.

Theksojme se :

Polyethyleni eshte nje polymer qe nga natyra kimike eshte inerte ,nuk hyn ne reaksion me gazrat ,me kimikate te ndryshme apo acidet e ndryshme. Edhe gjate perpunimit ne procesin teknologjik te fleteve te bujqesise apo tubave per vaditje, materiali qe del mbas procesit te shkrirjes nuk ndot ambientin ne repartin e perpunimit apo ne ambjentet perreth tij. Kjo shpjegohet me faktin se polyethyleni gjate perpunimit i nenshtrohet fenomeneve fizike dhe jo atyre kimike.

Materialet e perdorura per prodhimin e tubave dhe fletes se polyethylenit jane te shoqeruara me :

- CERTIFIKATE ANALIZASH LABORATORIKE, CERTIFICATE OF ANALYSIS
- CERTIFIKATE ORIGJINE , CERTIFICATE OF ORIGINE
- CERTIFIKATE USHQIMORE, FOOD CONTACT CERTIFICATE

Makinerite e perpunimit te materialeve plastike nuk kane zhurma ose ato konsiderohen te paperfillshme. Ne kushte normale te operimit nuk kan epluhur te dukshem pervec avullimit te ujit. Uji i perdorur eshte vetem ai sanitar i cili sherben per ftofjen e qafes se extruderit ,nuk shkarkohet ne kanalizime por qerkullon ne system te mbyllur qarkullimi me frigorifer dhe filtra uji.

Nuk ka shkarkime ne ajer dhe materiali qe del mbas procesit te shkrirjes nuk ndot ambientin.

Lagjia 14, Rr. "Bajram Tusha" ish PLASTIKA SHA, Shkozet, Durrës, Albania
Mob: +355 6820 56129 | Tel/Fax: +355 52 265 292 | E-mail: mixheloplast@hotmail.com



**ALBI shpk**

VAT. No.: J99016208 I
Lagjia 14, Rruga Bajram Tusha
SHKOZET, DURRES, ALBANIA
TEL/FAX: 00 355 52 265 292
MOB. PHONE: 00 355 68 20 56 129
e-mail: mixheloplast@hotmail.com



Per te kontrolluar nje proces te sakte te procesit te prodhimit dhe impaktit ne mjedis te aktivitetit te shoqerise Albi SHpk behet Raporti i Vetemonitorimit nga studio e specializur dhe e kopletuar me laborator te Akredituar me LT 070 ,te paisur me instrumente efikase dhe bashkohore per kryerjen e monitorimeve .

PERPUNOI

Inxhi FAKULTETIT te SHKENCAVE te NATYRES

KIMIST TEKNOLOG**XHAVIT MEZINI**

Per shoqerine

ALBI Sh.p.k

Administratori

Dures me

02/04/2020



2. PERSHKRIMI I RAJONIT KU DO ZHVILLOHET AKTIVITETI

Qyteti i Durrësit, si qyteti i dytë më i madh në Shqipëri, po zhvillohet në mënyrë intesive nga ana urbane, dukë u prezantuar gjithnjë e me modern dhe mjaft tërheqës, favorizuar dhe nga pozita gjeografike bregdetare e tij.

Kushtet klimatike

Dalja e gjerë në detin Adriatik, si pjesa më veriore e detit Mesdhe, i jep klimës tipare mesdhetare. Tipari dallues i klimës mesdhetare është ekzistenca e katër stinëve (pranvera, vera, vjeshta dhe dimri).

Ndikim dominues në formimin e klimës e ka energjia diellore, deti Adriatik dhe relievi fushoro-kodrinor. Një ndikim më të vogël ushtrojnë masat qarkulluese të ajrit, lloji i tokave, mbulesa bimore dhe veprimtaria e njeriut në këto territore.

Rëndësi ka jo vetëm sasia e madhe e energjisë diellore por edhe shpërndarja gjithëvjetore pothuajse e njëjtë e saj. Numri i ditëve me diell është 340 ditë. Vlerat më të mëdha të këtij rrezatimi i kanë muajt korrik dhe gusht, ndërsa vlerat më të vogla muajt dhjetor dhe janar. Temperatura mesatare vjetore është 16°C. Muaji më i ngrohtë është korriku me temperaturë mesatare 23.8°C. Temperatura mesatare e janarit lëkundet nga 7,5-8.2°C. Minimumet absolute zbresin deri në -6°C dhe -7°C.

Periudha me ngrica është e shkurtër. Numri i ditëve të akullta është i kufizuar. Zakonisht vrojtohen 15-30 ditë në vit, gjatë të cilave temperatura minimale zbret nën 0°C ose është 0°C. Afërsia e zonës me detin bën që në pranverë ngrohja të jetë e ngadaltë. Tipari dallues i kësaj nënzona klimatike është dimri i butë dhe i lagësht dhe vera e nxehtë dhe e thatë. Territorët e bashkisë së Durrësit bëjnë pjesë në zonat më me pak reshje në vendin tonë, kjo si rezultat i relievit fushor dhe pjesërisht kodrinor (përgjithësisht i ulët), i cili nuk mundëson shkarkimin e masave ajrore të ngopura me lagështirë. Numri i ditëve me reshje lëviz mesatarisht nga 90-110 ditë në vit. Numri mesatar i ditëve me reshje është 116,0 ditë në vit.

Rënia e dëborës është një dukuri e rrallë. Breshëri është i pranishëm dhe bie mesatarisht në 0,6 ditë në vit. Afërsia me detin Adriatik (efekte zbutëse të klimës) dhe lartësia e vogël mbi nivelin e detit janë dy arsyt që reshjet në këtë zonë bien kryesisht në formën e shiut. Elementi i tretë klimatik është era. Ajo në përgjithësi ka dy drejtime. Gjatë stinës së vjeshtës dhe të dimrit mbizotërojnë erërat e kuadratit të veriut. Në gjysmën e ngrohtë të vitit mbizotërojnë erërat e kuadratit perëndimor dhe verior.

Gjeologjia

Territorët e bashkisë së Durrësit përfshihen në Përkuljen Pranadriatike. Karakteristike janë depozitimet terrigjene, të periudhës neogjenike dhe depozitimet aluvionale, detare dhe lagunore-kënetore të periudhës kuaternare. Shkëmbinjtë terrigjenë përfaqësohen nga molasat neogjenike, të moshës tortoniane, mesiniane dhe suitës Helmesi të pliocenit. I rëndësishëm është trajtimi i tyre sipas periudhave gjeologjike.

Shkëmbinjtë terrigjene më të hershme i përkasin periudhës së Tortonianit. Të kësaj periudhe janë tri pakot litologjike si: pakoja argjilore-ranore, pakoja ranore-argjilore dhe pakoja argjilore. Pakoja argjilore-ranore ka trashësi 800-850m dhe ndërtohen nga shkëmbinjtë argjilorë, alevrolite e ranorë.

Pakoja ranore-argjiloreka trashësi maksimale 175 m, ku mbizotëruese është prerja ranoro-argjilore shtresë trashë.

Pakoja argjilorepërfaqësohet nga argjila masive, me trashësi rreth 700m.



Këto depozitime kanë përhapje të gjerë në thellësi dhe sipërfaqe. Litofacja ranoro-argjilore karakterizohet nga ranorë e argjila të ndërthurura me gëlqerorë lithotamnike. Ranorët kanë si karakteristike fizike ngjyrën gri të çelët deri në të zverdhur ndërsa në thyerjet e reja kanë ngjyrë bezhë të errët. Ranorët paraqiten kompaktë, kokërrmëdhën deri në kokërrmesëm. Trashësitë e shtresave luhaten nga 0.5-1.5 m deri në 5-6 m. Argjilat paraqiten me ngjyrë gri në të kaltër, me ndërtim kuackor. Kanë trashësi nga 2-3 m deri në 15-20 m. Në brendësi të tyre mund të shihen mikrofauna 1-2 m të trasha me ngjyra të ndryshme. Madje në disa horizonte të mikrofaunës dallohen kristale të vegjël gipsi. Gipset kanë përhapje në trajtë linzash brenda hapësirës së kësaj litofacie dhe trashësi deri në disa metra.

Relievi

Relievi i territorit të bashkisë së Durrësit konsiderohet fushoro-kodrinor. Fushat zënë 67% të sipërfaqes, ndërsa kodrat 33% të tyre. Territori fushor zënë pjesën qendrore, ndërsa territoret kodrinore gjenden në periferi të bashkive, sidomos në pjesën veriore, lindore dhe atë perëndimore. Lartësia maksimale mbi nivelin e detit është 269 m. Nuk mungojnë as kriptodepresionet (2 m) në veri të fushës së Durrësit. Lartësia mesatare është 135 m. Energjia e relievit është e vogël dhe shumë e vogël dhe kjo lidhet me përbërjen terrigjene dhe amplitudën e vogël të lëvizjeve tektonike ngritëse. Vlerat e coptimit horizontal janë të vogla, por të ndryshme për hapësira të ndryshme. Në territoret fushore vlerat e coptimit horizontal janë nën 1 km/ km², ndërsa në territoret kodrinore marrin vlera nga 3-5 km/ km². Relievi fushoro-kodrinor i këtyre bashkive është krijuar në kushtet e tektorigjenezën alpine dhe nën ndikimin e faktorëve të jashtëm. Si modelues kryesor të këtij relievi evidentojmë veprimtarinë detare dhe lumore. Mbi këtë bazë evidentojmë tipin gjenetike të relievit strukturor, lumor, bregdetar dhe erozivo-denudues.

Tokat

Pozita gjeografike, ndërtimi gjeologjik, veçoritë e relievit, kushtet klimatike dhe rrjeti hidrografik i hapësirës territoriale të bashkisë së Durrësit kanë përcaktuar disa lloje tokash, të cilat ndryshojnë për shkak të strukturës, teksturës, ngjyrës, porozitetit etj. Në këto territore janë prezente tokat zonale, azonale dhe intrazonale.

Biodiversiteti

Pozita gjeografik, ndërtimi gjeologjik, kushtet klimatike, pasuria ujore dhe lloji i tokave të territoreve të Durrësit kanë krijuar habitate të përshtatshme për botën e gjallë bimore e shtazore. Në këto territore gjenden bimë e kafshë endemike dhe relikte të evolucionit, por edhe bimë e kafshë të reja, që kërkojnë nevojën e studimeve të mëtejshme. Flora dhe fauna janë shoqërime të njëra-tjetrës, megjithëse të veçanta. Pozicioni gjeografik dhe veçoritë e kushteve natyrore i pozicionojnë territoret e bashkisë së Durrësit në biorajonin e tipit Mesdhetar. Ky pozicionim është përcaktuar sipas klasifikimit paleartik të habitateve. Më poshtë janë evidentuar të gjitha bimët dhe kafshët e njohura të sipërfaqeve tokësore dhe hapësirave ujore, të territorit të bashkisë së Durrësit.

Flora

Bota bimore e këtyre territoreve bën pjesë në katin fito-klimatik të shkurreve mesdhetare (ose e makje-shibjakut) dhe të dushkajave. Fizionomia e bimësisë shkurre karakterizohet kryesisht nga shkurre gjithmonë të blerta (trandafil i eger, *Rubus ulmifolius* etj) dhe



pjesërisht nga shkurre që i lëshojnë gjethet gjatë stinës së dimrit, më karakteristike janë: mareja, mërsina, xina dhe shqopa.

Krahas bimësisë shkurre në këto territore gjendet dushk, ah dhe bimë pyjore të kultivuara, të cilat shoqërohen me bimësi barishtore, si nënkat i tyre.

Në bimësinë ujore detare bëjnë pjesë bimët e katit medialitoral (bregdetar) dhe infralitoral (detar). Përfaqësuese të dy kateve bimore ujore detare janë *Fucus virsoides* dhe *livadhet nënujore me Posedonia*. Në territorin e bashkisë së Durrësit në gjendje natyrore, shumë bimë, të cilat bëjnë pjesë në Librin e Kuq (Bimët e Kërcënuara) si: Rrënja, Rodhëza, Lule mastike, Gjunjëza, Dëllinja e zezë dhe e kuqe, Dafina etj.

Fauna

Bota shtazore është e shumëllojshme, në varësi edhe të tërësisë së habitateve tokësore e ujore që gjenden në këto territore.

Në grupin e faunës tokësore bëjnë pjesë gjitarët e tokës (mishngrënës dhe barngrënës), shpezët, zvarranikët, amfibët, insektet etj. Të gjitha kafshët tokësore të hapësirës territoriale janë pothuajse të ngjashëm me ato të të gjithë Shqipërisë dhe mbarë Mesdheut. Pavarësisht dëmtimeve nga dora e njeriut, fauna e këtyre territoreve është e ende e pasur. Përfaqësues i gjitarëve të tokës është lepuri i egër dhe ketri.

Gjithashtu këtu gjenden edhe lloje të shumta shpezësh të tokës dhe ujit, sedentarë dhe shtegtarë. Një pjesë e madhe e shpezëve banojnë në këto territore në mënyrë të përhershme e si të tillë, ata janë sedentarë. Por ka edhe një numër të madh shpendësh, të quajtur shtegtarë, që vijnë nga viset e Europës Veriore për të kaluar dimrin në këto territore sip.sh: tushat, laureshat, rosat etj. Disa të tjerë e kalojnë muajin e verës, ndërsa në dimër zbresin në viset më të ngrohta të Afrikës Veriore dhe Qëndrore të tillë si bilbilat, bilbilthat, bishtatundësit, dallëndyshet etj. Kemi dy grupe shpendësh, ato që shtegëtojnë në distanca të vogla dhe në distanca të mëdha (shtegëtime ndërkontinentale). Interesantë janë edhe migracionet ditore të shumë shpendëve, të cilët lidhen kryesisht me sigurimin e ushqimit.

Krahas shpezëve të tokës, kemi edhe shpezët e ujit, që gjenden në ujërat bregdetare. Ato janë të familjes së rosave, patave, të shapkave etj. Në grupin e shpezëve të ujit bëjnë pjesë: Thëllëza e fushës, Shkurta etj. Bota e zvarranikëve është mjaft e pasur me lloje dhe ekzemplarë. Midis zvarranikëve të tokës përhapje më të madhe kanë breshkat, gjarpërinjtë dhe hardhucat.

3. VLERESIMI I NDIKIMEVE NEGATIVE NE MJEDIS

Ky vleresim kryhet ne baze te ligjit Nr. 10440, date 07.07.2011 “Per vleresimin e Ndikimit ne Mjedis” dhe kerkesave te VKM Nr. 686, date 29.07.2015 “Per vleresimin e ndikimit ne mjedis” dhe ka si synim identifikimin, vleresimin dhe parandalimin e ndotjes se mjedisit, me qellim mbrojtjen e mjedisit. Me mbrojtje te mjedisit do te kuptojme mbrojtjen e mjedisit nga ndotja e demtimi. Kjo perben perparësi kombëtare dhe është e detyrueshme për çdo banor të Republikës së Shqipërisë, për të gjitha organet shtetërore, si dhe për personat fizikë dhe juridikë, vendas e të huaj, që ushtrojnë veprimtarinë e tyre në territorin e Republikës së Shqipërisë.

Shkarkime ne uje

Nga zhvillimi i ketij aktiviteti nuk shkaktohet ndotje e ujerave nentokesore apo ne ujrat sipërfaqesore. Duke iu referuar natyres se aktivitetit nuk kemi shkarkime me karakter ndotes.



Shkarkimet e vetme do të jenë ato të ujerave higjieno-sanitare në rrjetin e kanalizimeve të zonës.

Emetimet në ajër

Emetime në ajër nga funksionimi i këtij aktiviteti nuk do të ketë. Kryesisht do të kemi emetime nga mjetet transportit në norma të vogla sepse janë në kushte shumë të mira teknike.

Zhurmat dhe vibrimet

Gjate zhvillimit të aktivitetit nuk krijon vibracione. Edhe në rastin e levizjes së mjeteve të transportit nuk do të ketë gjenerim të vibracioneve për shkak se nuk do të ketë mjete të tonazhit të rëndë që do të kryejnë transportin.

Ndikimet në flore dhe në faunë

Duke iu referuar natyrës së aktivitetit nuk kemi ndikime negative në flore edhe faunë. Zhvillimi i këtij aktiviteti nuk i prek as në mënyrë të drejtpërdrejtë as në mënyrë të terthortë. Nga ana e subjektit është bere e mundur mbjellja e territorit mbrapa subjektit me pemë. Vlen të theksojmë se zona në të cilën zhvillohet aktiviteti është zonë industriale

Mbetjet e prodhuara

Nga zhvillimi i aktivitetit nuk do të ketë gjenerim të mbetjeve. Mbetjet e pakta të plastikës që mund të krijohen nga prodhimi do të futen serish në proces duke qenë se është po i njëjti material i cili behet prodhimi. Në këtë mënyrë mund të themi që nuk ka gjenerim të mbetjeve. Mbetjet e vetme do të jenë mbetjet urbane të krijuara nga aktiviteti njëzëz.

MASAT PËR ELEMENIMIN/ZVOGELIMIN E NDIKIMEVE NEGATIVE NË MJEDIS

MASAT PËR ELEMENIMIN/ZVOGELIMIN E NDIKIMEVE

- Disa prej masave kryesore që do të ndermerren janë përmendur në mënyrë të përmbledhur si më poshtë shënuar.
- Trajnim të punonjësve dhe masa të përgjithshme të mbrojtjes së mjedisit.
- Sigurimi që mbetjet të trajtohen sipas planit të parashikuar.
- Sistemimi i materialeve në vende të caktuara.
- Të merren masa dhe të kryhet rehabilitimi i mjedisit në rastet e ndonjë aksidenti.
- Të kryhet rregullisht kontrolli gjendjes teknike të teknologjive dhe mjeteve të transportit.
- Të kontrollohen, pastrohen dhe mirembahen kanalet kulluse në territor.
- Të njihen punonjësit periodikisht me rregullat e sigurimit teknik, si dhe me efektet pluhurave, zhurmave, vibrimet etj në jetën e tyre të përditëshme si dhe të merren



masat e duhura për monitorimin në vazhdimësi të tyre me aparaturat dhe instrumentet e nevojshme.

- Evadimi i mbetjeve të gjeneruara nga aktiviteti i punonjesve ashtu siç e parashikon legjislacioni aktual në fuqi.
- Masat për mbrojtjen kundër zjarrit të cilat janë shumë të rëndësishme duke qenë se është zone e mbrojtur ato janë parashikuar në projekt dhe janë si më poshtë:
 - Pozicionimi i shenjave në vende të dukshme dhe vendosja e instruksioneve për veprimet që duhet të kryejë personeli në rast zjarri.
 - Pozicionimi i shenjave që paraqesin pozicionet e sharrësve të zjarrit, rruget e largimit dhe daljet e emergjencës
 - Largimin e materialeve të ndezshme nga ambientet e godinës dhe vendosjen e tyre në vende të sigurta për parandalimin e transmetimit të zjarrit
 - Mbajtje e lire e rrugeve të largimit
 - Mirembajtje dhe kontroll i vazhdueshëm i instalimeve elektrike në përputhje me rregullat përkatëse për instalime të tilla.
 - Duke marrë në konsideratë karakteristikat e ndërtesës si dhe destinacionin e saj janë përdorur substanca shuarese si më poshtë:
 - Sistem i mbrojtjes me ujë me hidrante të jashtëm
 - Sistem i mbrojtjes me ujë me hidrante të brendshëm
 - Shuare të portable në të gjitha pozicionet të cilat parashikohen në projekt.

✚ Mbrojtja nga aksidentet dhe kushtet në punë

➤ Detyrat e subjektit që do të zhvillojë aktivitetin:

- Do të punësohen punonjës që e kanë mbushur moshën për punë dhe specialist të profesioneve që kërkohen.
- Do të punësohen punonjës që kanë eksperiencë të gjatë në profesion.
- Punonjësit para fillimit të punës dhe gjatë saj në mënyrë periodike do të instruktohen për rreziqet në punë dhe masat e menjatë për parandalimin e tyre.
- Punonjësit do të pajisjen me mjete mbrojtëse si dhe uniformat përkatëse,
- Do të instruktohen punonjësit në mënyrë periodike.

➤ Detyrat e punonjesve:

- Të mos përdorë pije alkoolike para fillimit të punës dhe gjatë kohës së punës.
- Të kontrollojë gjendjen teknike të pajisjeve në përdorim para fillimit të punës dhe pasi konstatojë gjendjen e rregullt të tyre fillon punën.
- Kur konstatojë defekt dhe nuk është në gjendje ta eliminonë ndalon punën dhe ve në dijeni përgjegjës me të afërt.
- Të përdorë mjetet individuale të mbrojtjes gjatë punës.

