

**1. Informacion nëse kërkesa do të jetë për “Aplikim për leje mjedisi të tipit A ose të tipit B” apo “Aplikim për ndryshim thelbësor në kushtet e lejes së mjedisit të tipit A ose të tipit B”;**

**Kerkese per Leje Mjedisi te tipit B:**

- Impiant per prodhim asfaltobetoni.
- Nyje fraksionimi inertesh
- Fabrike prodhim betoni dhe elemente parafabrikate

	<b>ID</b>	<b>Veprimtaria</b>
Veprimtarite e katranit dhe te bitumit	7.3	c) Veprimtarite qe nuk perfshihen ne pikat 7.3.a ose 7.3.b ose ne pika te tjera te kesaj shtojce, qe perfshijne ngrohjen, por jo distilimin e katranit ose bitumit ne lidhje me ndonje veprimtari prodhimi
Industria minerare	3.1. e)	e) Perzierja e çimentos ose perdorimi i çimentos ne mase te madhe, por jo ne sheshin e ndertimit, perfshire ambalazhimin dhe perzierjen e çimentos, grumbullimi i betonit dhe prodhimi i blloqeve te betonit dhe produkteve te tjera te çimentos
Industria minerare	3.10	Prodhim i produkteve abrazive dhe produkteve te tjera minerale jo metalike

<b>ID</b>	<b>Veprimtaria</b>	<b>Kapaciteti kufi per lejet e tipit B</b>
7.3	c) Veprimtarite qe nuk perfshihen ne pikat 7.3.a ose 7.3.b ose ne pika te tjera te kesaj shtojce, qe perfshijne ngrohjen, por jo distilimin e katranit ose bitumit ne lidhje me ndonje veprimtari prodhimi.	Te gjitha instalimet
3.1.	e) Perzierja e çimentos ose perdorimi i çimentos ne mase te madhe, por jo ne sheshin e ndertimit, perfshire ambalazhimin dhe perzierjen e çimentos, grumbullimi i betonit dhe prodhimi i blloqeve te betonit dhe produkteve te tjera te çimentos	Te gjitha instalimet
3.10	Prodhim i produkteve abrazive dhe produkteve te tjera minerale jo metalike	Te gjitha instalimet

**2. Të dhënat e ekstraktit të QKR-së;**

Emri i Subjektit: **“EURALDI” Sh.p.k.**  
 NUIS: J66702706K

Adresa e Selise: Zonen Kadastrale Nr.2640, Pasuria 11, Melan, Diber  
Administrator: Ilir BULKU  
Ortakët: Ilir Bulku 50%  
Baudin Rama 50%

**3. Adresën e vendndodhjes së instalimit;**

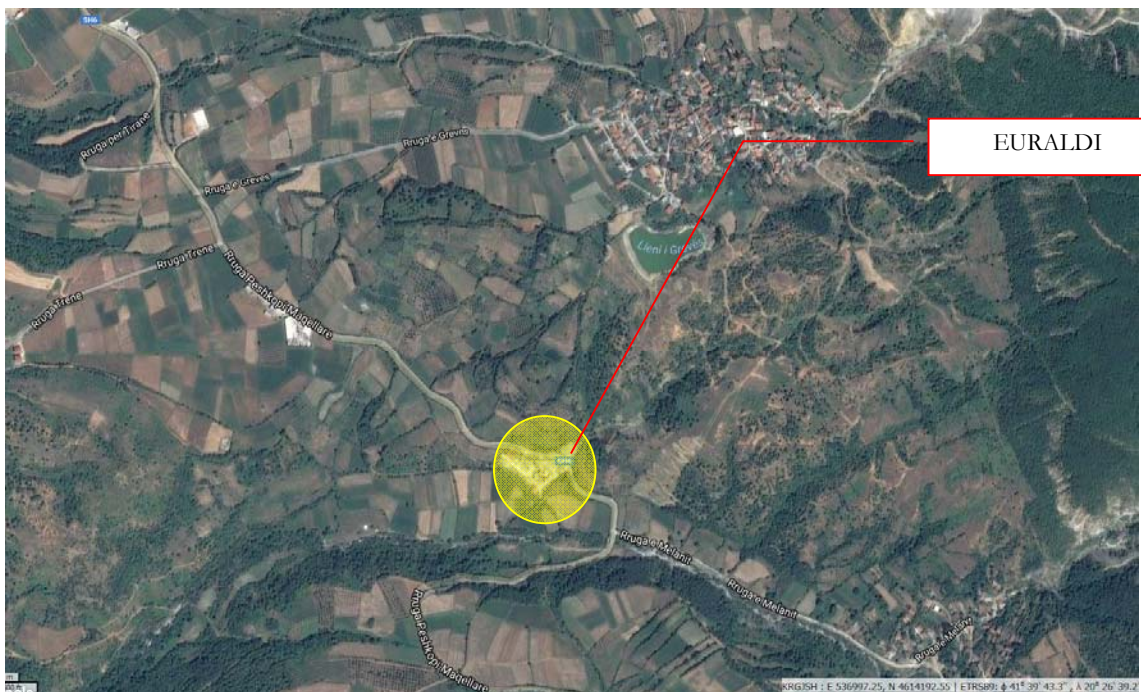
Fshati Melan (Veshaz), Njesia Administrative Melan, Bashkia Diber, Qarku Diber

**4. Përshkrimin e veprimtarisë që parashikohet të zhvillohet në instalim;**

4.1.Vendndodhja

Instalimi ndodhet ne Fshatin Melan, Veshtaz, Njesia Administrative Melan, Bashkia Diber, Qarku Diber

Pozicioni gjeografik i kantjerit te prodhimit te materileve te ndertimit  
 “EURALDI” Sh.p.k., Melan - Diber



**Pozicioni gjeografik i kantjerit te prodhimit te materileve te ndertimit**  
**“EURALDI” Sh.p.k. Melan, Diber**





## 4.2.Pershkrimi i veprimtarise

Me vendimin e KRRT se ish Komunes Melan, ne Gusht 2002, ne pronen e tij me siperfaqe 4520 m<sup>2</sup>, eshte miratuar ngritja e nje poligoni per prodhimin e materilave te ndertimit.

Ne kete poligon ushtrohen keto tre aktivitete:

1. Impiant per prodhim asfaltbetoni.
2. Nyje fraksionimi inertesh
3. Fabrike prodhim betoni dhe elemente betoni parafabrikate

Në shërbim të gjithë veprimtarise prodhuese janë edhe :

- magazina e mbajtjes e mjeteve/veglave të punës për punëtorët.
- dhomat e zhveshjes të punëtorëve të pajisura me garderoba dhe ambjentet hidro-sanitare.
- sheshi i parkimit të mjeteve të transportit, mjeteve ngarkuese e ngritëse transportuese të vetë subjektit.
- ofiçina e mirëmbajtjes së mjeteve të transportit, pajisjeve të linjave teknologjike etj.
- ambjentet e administratës, një godinë një katëshe me ambjente zyrash, ambjente salla mbledhjesh e takimesh, ambjente hidro-sanitare etj.



## **1. Prodhimi i asfaltobetonit**

Projekti i propozuar përfshin linjen e prodhimit asfalto-beton, në një fabrikë/linjë me kapacitet 25 ton/orë, e cila mund të prodhojë llojet e asfalteve AB08, ABO 11, AB 16, BA22, BA31.



Objekti është i përbërë nga këto elemente:

- Sheshi depozitimi të inerteve
- Bunkeret me katër ndarje sipas fraksioneve të materialit inert transportieri i inerteve.

Klasifikimi i inerteve në katër klasa:

- rërë rreth 0-5mm
- granil deri 1 cm rreth 6-12mm
- granil deri 2 cm rreth 13-16mm
- granil deri 3 cm rreth 16-24mm
- Barabani i nxehjes së inerteve deri në temp. 150° .
- Elevatori i cili dërgon inertete në perzieres.
- Mikseri i perzierjes së inerteve me bitumin e lengshëm në temperaturën 150°. Kapacitet
- Transportieri i pjerret i cili dërgon prodhimin në bunkerin e akumulimit me mbajtës 60 m<sup>3</sup>.
- Depozitat e bitumit.
- Depozitat e solarit ( lenda djegëse)

### **Për prodhimin e asfaltit përdoren lëndët në vijim :**

- Rërë e larë 0-5mm;
- Granil i parë 5- 10mm;
- Granil i dytë 10-20mm;

- Bitum ;
- Shtesa të veçanta sipas recetave përkatëse të llojit të asfaltit;
- G.L.N. ose naftë/solar

Bitumi kryen funksionin lidhës të lëndëve pjesmarrëse në sajë të vetive të tij fiziko-kimike si viskozitet, densiteti,elastiçiteti, poroziteti në përqindje i konglomeratit bituminoz,aftësia ngjitese etj. Treguesite tij cilësor brenda standarteve përkatës, bëjnë që asfalti i prodhuar të jetë i qëndrueshëm ndaj faktoreve të jashtëm.

Klienti, porosit sasinë dhe markën e kërkuar të asfaltit, mbështetur në projektin që ai do të zbatojë. Kështu, teknologu i impjantit, fut të dhënat e duhura në pultin e komandimit, duke përcaktuar sasisë respektive të inerteve, bitumit, shtesave nëse duhen apo jo, nivelin e temperaturave etj.

Në vijim po japim pajisjet më kryesore të këtij impjanti :

- bunkeri i inerteve me tre ndarje ;
- transpotieri inerteve
- furra për tharjen/ngrohjen e inerteve ;
- depozita e bitumit ;
- depozita e solarit dhe mazutit;
- depozita e naftës ;
- peshorja;
- ventilatori i ajrit;
- pajisjet e kapjes së pluhurave;
- kaldaja për ngrohjen e solarit dhe bitumit ;
- përzierësi ;
- pulti komandimit të procesit të prodhimit të asfaltit ;
- transportjeri dhe bunkeri i produktit të gatshëm .

Impiani është i pajisur me sistem filtrash te cile nuk lejojne daljen e pluhurave ne kokerrise deri ne 75 mikron te dalin jashte keto pluhura rikethehen ne procesine prodhimit si filer i cili është nje elemnt shume i rendesishem per prodhimin e asfalto betoneve.

Per kete nevojiten një numër pajisjesh e makinerish për ngarkimin e inerteve, transportin e inerteve, transportin e konglomerateve që prodhon impianti, shtrimin e asfaltobetonit në tokë, vibrimin dhe ngjeshjen e tij.

Impianti i prodhimit të asfaltit, ka destinacion kryesor prodhimin e konglomerateve bituminoze për nevojat e klientëve të cilët i përdorin ato për shtrimin e rrugëve.

Konglomeratet bituminoze kanë ngjyrë të zezë, me aromë karakteristike dhe gjendje fizike viskoze.Temperatura e nxehjes në furrën e përzierjes së inerteve arrin 180 °C.

Në vijim po përshkruajmë në mënyrë të përmbledhur proceset teknologjike bazë si dhe pajisjet apo sistemet ku ato zhvillohen.

#### **✚ Ngrohja e pajisjeve apo sistemeve.**

Ngrohja e pajisjeve apo sistemeve bëhet kryesisht nëpërmjetqarkullimit të vajt të nxehtë. Vajit fiton nxehtësinë e nevojshme, në kaldajën që punon me G.L.N. Kështu, vaji bën paragrohjen e solarit, të bitumit në çisternat e depozitimit të tij (në temperaturë deri 180°C) si dhe e tubacioneve të transportit, sillozët e depozitimit të asfaltit të prodhuar (mbahen në një temperaturë rreth 140°C) etj.

#### **✚ Tharja/ngrohja e inerteve.**

Sasia e duhur e inerteve me anë të transportit përkatës dërgohet në furrën e pajisur me një sistem djegës të lëndës djegëse të lëngët solar ose naftë. Ndezja e spruçatorit bëhet në mënyrë automatike dhe temperatura e furrës mbahet në parametrat teknik me anë të termoçifteve të vendosur në të. Inertet nxehtet deri në temperaturën 180°C. Temperatura e tymrave që dalin nga furra është më e vogël se ajo në hapsirat punuese të saj, dhe luhatet në nivelet 120 -150°C.

#### **✚ Impianti i emulsionit .**

Impianti emulsionit përbëhet nga rezervuari, përzjerësi, linja e furnizimit me bitum të nxehtë, lëndët e tjera ndihmëse, si dhe tubi shkarkimit të produktit. Emulsioni i përgatitur këtu është përbërës/material/lëndë e cila bën bashkimin me ngjitje të asfaltit me shtresat e inerteve të rrugës që asfaltohet. Emulsioni shërben gjithashtu edhe në riparimin e rrugëve të dëmtuara, për ngjitjen e asfaltit të rruges së dëmtuar me asfaltin e ri.

#### **✚ Sistemi i ventilimit dhe aspirimit.**

Sistemi i ajrimit fut ajër me presion të rritur në furrën e nxehjes së inerteve për të ndihmuar djegien, e lëndës djegëse. Ky sistem shërben njëkohësisht edhe për thithjen e gazeve të prodhuara nga djegia dhe tharja në hapsirat e kësaj furre. Para shkarkimit në oxhak, këto gaze kalojnë në pajisjet e kapjes së pluhurave.

#### **✚ Sistemi i pluhur-kapjes.**

Produktet e djegies së bashku me avujt që kriohen në hapsirën e brendëshme të furrës së tharjes/ngrohjes së inerteve, gjatë daljes së tyre nga furra, mbartin me vete edhe grimca të ngurta/pluhura të inerteve. Para shkarkimit të tyre në atmosferë, kjo rrymë gazesh e pluhurash, kalon nëpër një bateri ciklonësh pluhur-kapës, të cilët kanë një rendiment të kënaqshëm të punës së tyre. E gjithë sasia e pluhurit të kapur këtu, rikthehet në procesin e përgatitjes së markës së caktuar të asfaltit. Kjo zgjidhje teknologjike, siguron ruajtjen e raporteve përbërës të asfaltit, konkretisht të sasisë së inerteve. Njëkohësisht kemi prani minimale të pluhurit të shkarkuar në atmosferë.



### **✚ Sistemi automatik i komandimit të impjantit.**

Impianti i prodhimit të asfalteve është pajisur me një sistem të automatizuar të komandimit, (kontrollit dhe rregullimit) të parametrave teknologjikë, të vendosur në të gjatë prodhimittë një marke të caktuar asfalti. Ky sistem komandon aparaturat e dozimit të lëndës së parë, lëndës djegëse, mbajtjen e temperaturës së duhur të bitumit, parametrat e punës të sistemit të ventilimit/aspirimit tëkapjes së pluhurave etj.

## **2. Impinati i prodhimit te betonit dhe prodhim bordura e pllaka betoni**

**Linja e prodhimit te betonit ka nje kapacitet 12-18 m3/ore** dhe eshte nje teknologji e parametrave bashkoheore ne te cilin cikli i prodhimit eshte teresisht i mbyllur dhe me kontakte teper minimale me elementet e mjedisit. Impianti i prodhimit te betonit perbehet nga keto njesi teknologjike funksionale si me poshte.

- I. Bunkeret e depozitimit te materialit inert te fraksionuar sipas granulometrise te pershkruar me siper per tre fraksionet rere dhe granil 1 dhe 2. Fraksionet qe depozitohen aty jane ne gjendje te thate dhe vijne direkt nga sillozet e impiantit te fraksionimit te gurit gelqeror ose nga inertet e lumit. Bunkeret jane ne forme hinke te rezistueshem nga goditjet.
- II. Ka nje silos çimentoje,. Ketu mbahet e teresisht e izoluar sasia e çimentos qe perzihet me materialin inert. Ne fundin e ketij bunkeri gjendet nje peshore qe realizon dozimin perkates te çimentos e cila me pas dergohet per ne perzieres.
- III. Peshoret e dozimit te fraksioneve, keto njesi matese peshuese jane montuar ne fundin e cdo bunkeri dhe ne to matet dhe percaktohen raportet e secilit fraksion sipas qellimeve te prodhimit per llojin e betonit. Ky proces eshte i drejtuar nga njesia e kontrollit kumpjuterike e impiantit.



Eshte software –i, me te cilin kontrollohen procedurat e prodhimit te makinerive te gateshme. Funkcionon ne win 98, win ME ose win XP. U ndertuan ne baze te nevojave te qendrave te prodhimit te makinerive per: cilesisi, shpejtesi dhe kontrollim te prodhimit . Eshte praktikuar dhe provuar vazhdimishte ne teritorin e ketyre makinerive me rezultat pozitive qe nga viti 1993.

Pranon dhe perpunon te dhena nga 12 peshore ose kodatore, nepermjet programeve te posacme te peshimit dhe ne perputhje me dispozitat ekzistuese dhe sherbimit metrologjik te standarteve europiane si dhe legjistacionit te ri te makinerive te ndertimit .

Permban automatizem te posacem per mates me tregues te sakte per peshimin - matjen e agregateve , cimentos ujit aditivit.

Permban recet-fature te programuar te recetave te pafundme qe i perket agregateve, cimentos, lageshtires, dhe aditivit. Cdo recet permban sasine : per material , ritmin dhe shpejtesine e materialeve te para. Kufijte e siperm dhe te poshtem per cdo material, dhe kohe zgjatjen maksiale te ciklit te prodhimit per cdo material.

Lidhet me printer per dhena te detajuar te procedures se prodhimit per klientin ( peshim – mandate dergimi – porosite ne pritje ) dhe per informimin e prodhimit( deposit- klientel-satistika –mbeshtetje –kontrolle betoniereje Etj)

Recetat dhe urdhrat e prodhimit regjistrohen ne H/Y nga pergjegjesi.

Te dhenat baze qe perbejne dhenien e urdhrat ne program jane :

- Emri , mbiemri i klientit
- Numri betonieres
- Cilesia dhe sasia e perzierjes
- M<sup>3</sup> te kthyera

Gjate procedurese se prodhimit, vetem pergjegjesi mund te ndryshoje receten si PSh. Mund te zhvendose sasine dhe nr e materialeve qe kushtezon receta fillestare.

Gjate ciklit te prodhimit perdoruesi ndjek te dhenat nga monitori H/Y nepermjet kodatoreve automatik te peshes dhe te ikonave te detajuara qe jepen ne ekran.

Kur procedura perfundon dalin te dhenat e peshimit dhe mandati i dergimit, pasi jane perzgjedhur.

Nqs ka ndonje gabim shfaqet nje liste me veprimet rregulluese.

Sistemi I arkivon veprimet e perdorura gjate procesit te ngarkimit.

Sistemi permban nje rradhe veprimesh dhe rezultatesh si :

- Konsumimin e materjalit per: peshim/ recete/ silos/ periudhe.
- Kontroll te pergjithshem dhe analitik te depozites se materjalit te pare
- Peshimet per: kamion/periudhe.
- Lista e prodhimit per: peshim/ mikser ne gjendje te detajuar dhe te perqendruar.
- Prodhimin e pergjithshem ne ton ose m<sup>3</sup> per: recete/ periudhe/ klient.
- Prodhimin e pergjithshem mujor/ vjetor.
- Levizje per klient.

Program i hapur per kerkesat e ardhshme te klientit per permiresim apo perpunim.

Program i prerjes se fatures ne menyre automatike ose jo, ose regjistrim ne CD (nepermjet rrjetit online) te veprimtarise se biznesit per informimin e logjisteve per fature.

### **Prodhimi i produkteve te betonit, borduar dhe pllaka betoni**

Pervec prodhimit te betonit, ne nyjen e betonit, ne kete poligon behet edhe prodhimi i bordurave te betonit per rruget, pllakave te jashtme shtrimit per rruget me trashesi 6-8 cm.

Pllakat prodhohen ne forma te ndryshme nepermjet stampave te ndryshme dhe me ngjyra te ndryshme.

Lendet e para per kete jane:

- Rere e thyer guri
- Çimento
- Ngjyrues uji.
- Uje teknologjik



*Presa e betonit*

Procesi teknologjik eshte i thjeshte:

- Behet perzierja e reres, çimentos dhe ujit (gjysem e thate) dhe ngjyruesit
- Behet stampimi ne makine perkatese (prese) ne forma te ndryshme duke perdorur stampa te ndryshme
- Produktet e stampuara vendosen per tharje ne mbajtese te posaçme
- Per te fituar qendrushmeri dhe marken e duhur, keto produkte te stampuara lagen per 4 dite e para me uje te vazhdueshem.





### 3. Nyje fraksionimi

Nyja e fraksionimit ka nje kapacitet 25 m<sup>3</sup>/ore

Procesi i fraksionimit eshte i thjeshte.

Lenda e pare materiali inert merret nga Linja e larjes ne Fushe-Allaj me kamiona dhe depozitohet ne bunkerin e depozitimit te materialeve inerte ne kantjerin ku eshte e instaluar nyja e fraksionimit. Ndersa, materiali inert i gurit gelqeror merret nga subjekte te licensuarate gurit gelqeror.





Bunkeri është edhe stacioni i parë i materialit inert i cili nënshtrohet një numri të caktuar procesesh. Materiali inert që depozitohet këtu do të jetë gjithmone në gjendje të lagur pasi do të sperkatet me ujë për efekt të eliminimit të clirimit të pluhurave gjatë procesit të thyerjes së tij. Bunkeri i depozitimit ka formën e një hinke me fund nga sipër, një kapacitet volumetrik relativ prej  $20\text{m}^3$ , i ndërtuar prej metali celiku me diametër flete prej  $0.8\text{ mm}$  bunkeri është tepër rezistent ndaj forcave mekanike. Në bunker shkarkohet materiali inert i cili nëpërmjet forca tërheqëse gravitacionale drejtohet në frontoje.

### **Copetimi i materialit inert në frontoje.**

Është njësi agra e dytë e procesimit të copetimit të materialit inert. Frontoja është një pajisje e cila ka një bunker të vogël për futjen e lëndës inerte dhe dy nofulla të fuqishme të përbera nga material special që nëpërmjet levizjes së tyre realizohet copetimi i materialit në përmasa  $50\text{ mm}$ . Materiali tashmë i copetuar në frontoje, e cila vihet në levizje nga një motorr  $5.5\text{ kW}$ , kalon në një shoshe e cila ndodhet poshtë frontojës.

### **Fraksionimi i materialit nëpërmjet sistemit të sitesjes**

Pas procesit të copetimit të materialit në frontoje, kuptohet që tashmë materiali i dalë nga frontoja ka në përberje të tij një përzierje granulometrike nga materiale inerte të trajtes ranore deri në copeza të mëdha me dimensjone deri në  $5\text{ cm}$ . Për ndarjen e këtyre fraksjoneve materiali kalon në një site me dy kate me sipërfaqe  $8\text{ m}^2$  ku pjesa e imët që del nga pjesa e poshtme e sites dhe që përfaqëson materialin me karakteristikat e reres, kalon në procesin e fraksionimit

### **Sitosja e lëndës së parë në siten me dy kate**

Nga bunkeri ushqyes, material inert kalon në një shoshe. Ajo pjesë e materialit inert që



kalon shoshen nëpërmjet një transportieri, lenda e parë nënshtrohet një procesi paraprak të sitesjes në siten me sipërfaqe prej  $2\text{ m}^2$  nga ku largohen fraksionet e trasha nga ato të imetat. Pjesa e materialit të trashë që mbetet në pjesën e sipërme të sites, kalohet në një mulli me çekiça për t'u copetuar e më pas me transportier kalohet në sistemin e shoshave.



Materialet e imeta qe perfaqesojne nje pjese te rerave dhe mbetjeve te pa deshirueshme qe shoqerojne lenden e pare dalin ne pjesen e poshteme te sites nga ku largohen ne vendet e caktuara per depozitimin e tyre.

Nepermjet transportierit, material inert kalon ne sistemin e shoshjes dhe te fraksionimit ne fraksione 4mm, 8 mm, 16 mm dhe 22 mm, te cilat nepermjet sistemit te transportiereve per cdo site depozitohen ne venddepozitim per shitje ose te gateshem per perdorim.



#### **4. Përshkrim i veprimtarisë që parashikohet të zhvillohet në instalim**

Trualli mbi të cilën është ngritur poligoni ka një sipërfaqe prej 4520 m<sup>2</sup>. Poligoni është ngritur dhe funksionon që prej vitit 2002. Në këtë poligon ushtrohen këto tre aktivitete:

1. Impiant për prodhim asfaltbetoni.
2. Një fraksionimi inertesh
3. Fabrike prodhim betoni dhe elemente parafabrikate

Në shërbim të gjithë veprimtarisë prodhuese janë edhe :

- magazina e mbajtjes e mjeteve/veglave të punës për punëtorët.
- dhomat e shveshjes të punëtorëve të pajisura me garderoba dhe ambjentet hidro-sanitare.
- sheshi i parkimit të mjeteve të transportit, mjeteve ngarkuese e ngritëse transportuese të vetë subjektit.
- ofiçina e mirëmbajtjes së mjeteve të transportit, pajisjeve të linjave teknologjike etj.
- ambjentet e administratës, një godinë një katëshe me ambjente zyrash, ambjente salla mbledhjesh e takimesh, ambjente hidro-sanitare etj.