

## EURO ASIA FOOTWER Shpk

Aktiviteti ndodhet ne rrugen Kamez - F. Kruje. Qendrat e banuara me te medha ne afersi te aktivitetit jane ato te qytetit te Kamzes. Ky aktivitet ndodhet ne pjesen veri - perendimore te qytetit.

Sic shihet ne harten e zonave te mbrojtura, aktiviteti ndodhet ne nje zone (rrethi i kuq) larg zonave te mbrojtura te Malit te Dajtit (10), Qafeshtames (13) dhe Rrushkullit (40).



Zona e vendodhjes se aktivitetit dhe zonat e mbrojtura me te aferta.

Aktiviteti i kompanise konsiston ne prodhimin e kepuceve. Lenda e pare, lekure dhe gome per prodhimin e kepuceve importohet ne fabrike. Ne baze te planit behet prerja e lekures, qepja e copeve te ndryshme dhe montimi i tyre. Duhet te thesojme se nuk kryhet ketu asnje lloj perpunimi lekuresh. Lekuret e perdorura vijne te trajtuara me pare dhe ketu behet vetem prerja dhe qepja e tyre,

Materiali vjen i gjithi nga importi kalohet ne doganen shqiptare, i shoqeruar me çertifikate origjine per secilin produkt dhe ne menyre periodike ben bilancin e produkteve te çdoganuara me ato te kaluar ne produkt te gatshem dhe mbi bazen e nje proçes verbali me doganen ben rakordinin e mallit.

Fazat kryesore te procesit te prodhimit te suprianve jane:

Faza I: Magazinimi i mallit pasi behet importimi i materialeve te gatshme te nevojshme per te prodhuar suprina

Faza II: Prerja e lekures (Tranca)

Faza III: Pune pergatitore e cila ndahet ne dy procese skanim me makineri si dhe skajim me vijuzues ky orices behet manualisht me dore.

Faza IV: Hedhja ne manovije per qepjen e kepuces dhe ngjitjen me mastic.

Faza V: Procesi i kontrollit te cilesise se suprinave te prodhuara dhe paketimi i tyre per eksportim.



Instalimet e perdorura jane:

1. Kompresor;
2. Makina qepese;
3. Tranca;
4. Skajues;
5. Manovij

### **Proçesi teknologjik karakteristikat e lendes se pare**

Ne kete kapitull do te japim nje pasqyre te teknologjise se prodhimit te kepuceve duke pershkruar shkurtimish fazat e kalimit dhe proçeset e kepuces pa hyre ne detajet e perpunimit mbasi sa me siper proçesi i perpunimit kimik nuk perben objekt per zhvillimin e aktivitetit te kesaj shoqerie.

Materiali dhe komponentet

Format e destinuar per kepuce ne ciklin e prodhimit jane ato plastike, gjithnje e me rralle prej druri me i pershatshem eshte dhe ahu. Druri panjes eshte materiali me i pershatshem per modelues sepse ajo ofron me shume komoditet ne vizatim modelin direkt ne rruge me trajtimin dhe me peshe te ulet te veçante.

Ekziston ne treg nje tjeter lloj forme, e thene si forme mbeshtetese e cila eshte perdorur per te mbajtur e pandryshuar ne kohe tregun e kepuceve.

Rrjedh nga lekura permes procesit te rregjies lekurave. Lekura e nje kafshe eshte e formuar nga shtresat e me poshtme.

Shtresa e jashtme ose epiderme

Shtresa e mesme apo dermis

Shtresa e brendshme apo shtresa e nenlekures

Me origjine lekure

Lekurerat me te rendesishme per sektorin e kepuceve jane:

- a. Lekura e viçit (jane ato ripen viçat dhe jane me te vleresuarat)
  - a1) ( indigjene prodhohen nga therja e kafsheve te kultivuara)
  - a2) ekzotike (amerikane, aziatike, afrikane, australiane)
- b. Lekura dele dhe dhi (qe vjen nga pjesa veriore te Afrikes, Amerika, India dhe Kina dhe jane te pershatshme per prodhimin e suprines dhe fodreve)
- c. Lekurat derri (projektuar veçanerisht per lekura per fodera)
- d. Lekurat e gjarper, reptilit dhe peshku (qe vijne nga vendet tropikale dhe jane perdorur, edhe me shkalle shume me te kufizuar, ne prodhimin e kepuceve per grate)

Lekura per suprinat duhet te jete e bute dhe kompakt, ndonjehere elastik, ne menyre qe te gjitha shtresat e formojne nje e tere dhe shtresa siperfaqe duhet te jete si nje trup i vetem. Nje lekure me cilesi gjithmone vjen nga nje edukate e mire dhe nje fabrike lekuresh teknologjikisht te perparuara. Artikuj prej lekure te mire dhe terheqese jane ato qe lene ne funksion te karakteristikave, madje edhe ne prani te metat natyrore.

Pelhura te perdorura ne prodhimin e kepuceve mund te perdoren per ndertimin e suprines dhe rreshtim te brendshem jane te gjitha ne menyre adekuate perforcohet dhe kanavace panele. Para se te hyjne ne procesin e prodhimit jane nenshtuar testeve laboratorike per te percaktuar rezistencen e tyre per thyerje dhe marramendes

### *Ngjyrat, kremrat dhe materialet e pastrimit*

Jane materialet qe perdoren normalisht ne fazat te mbarimit te procesit te prodhimit, ne departamentin e perfunduar.

Ngjyrat jane normalisht me baze dylli dhe vete – lustrimi dhe perdoren per te ngjyre e vetme e cila eshte e lemuar pastaj. Kremi ndihmon per te bere kepuce te duken me te mire dhe te beje te shkelqeje. Per pastrimin perdorim detergjent te veçanta per te ndihmuar ne heqjen e papastertive te depozituara ne kepuce gjate ciklit te perpunimit dhe te lejoje pergatitjen e krem dhe ben dersi tjen perfunduar.

### *Materialet e tjera*

Fillerat qe perdoren jane nga fibrat pambuku ne pjeset eshte e mundur, ndersa normalisht perdoren ato prej nyloni ne rastet kur duhet te jen me resident.

Lidhesit aktualisht prodhues te industrise kimike ne baze te normave te komunitetit europian, jane shume te mira poshte profilit te lidhjes dhe nuk japin ndotes per ambientin apo toksik per perdoruesit.

Aksesoret (guarnicionet, fibrat dhe morselati) jane gjithmon projektuar per prodhimet sipas normativave te komunitetit europian, respektivisht ne mbeshtetje te ligjeve te sigurise dhe ne kompozicion te materialit. Nje kepuce e cila eshte bashkerisht nje materiali ndryshem, jo ndotes dhe biodegradues realizuar ne pjesen me dore, ku profesionalizmi tradicional dhe i pa zevendesueshem dhe ne pjeset e avancuara teknologjike ku teknologjia permireson produktin me dore.

Te gjitha keto procese realizohen ne ambiente ku vazhdimisht permiresohen kushtet e punes dhe teknologjia baze. Ne kete pike mund te themi se kepuca eshte nje produkt ekologjik dhe i riciklueshem.

### *Forcuesit*

Forcuesit jane te gjitha elementet te cilat mbeshtetin suprinen ne pikat ku eshte nenshtuar tensioneve te forta. Fiksuesja ne pike, kontrafora ne pjesen e mbrapme ne thembra, kasete te ndryshme ne nenciklin ne rigjinde etj.

Materialet perforcim duhet te jene adekuate ngurte apo e bute ne varesi te llojit te lekures qe duhet forcuar.

### *Ngjitesit*

Reagentet ose ngjitesat jane ato substanca ose produkte qe kane vetit lidhese bashkuese dy siperfaqet termi adesiv esthe perdorur gjeresisht per te cilesuar substancat me origjine sintetike, termi col eshte per rastet e substancave me origjine natyrale.

Mund te paraqesin disa nendarje si me poshte:

Kola vegjetale (kola, nisheshte dhe derivatet e tyre)

Kola me origjine shtazore (kola lekure dhe kockash, kocka peshku etj)

Kola me origjine rezine natyrale (goma lak, ngjitesa, goma arabike)

Adesiv me baze te prodhimeve inorganike (silikate te sodiumit, materiale te cimentuara, gipse)  
adesiv me baze elasticiteti natyral (goma natyrale e deivatet e saj)

Adesiv me baze elastomeri sintetiki (goma neoprenica, acrilika, silikonike etj)

Adesiv me baze te rezines sintetike termoplastike (rezine vinilikhe, derivatet celuloid, rezine akrilike, rezine polimerike, rezine poliesterike)

Adesiv me baze rezine sintetike termoduruese (rezine fenolike, ureike, melanimike, eposidike, poliuretanic, siliconate, cianoacrilike)

## **LINJA E PRODHIMIT DHE PROÇESET QE KRYEN**

Linja e prodhimit te kepuceve dhe aksesoreve te tjere te ngjashem pa proçes kimik (qepje, ngjitje, montim) aktiviteti kryesor i subjektit. Objekti eshte i ndriçuar totalisht dhe me instalime te rregullta qe per nga ngarkesa energjitike i permbush kushtet funksionale te ushtrimit normal te aktivitetit te kesaj veprimtarie.

Objekti eshte i ndertuar me karakter industrial eshte i lidhur mire me rrjetin e kanalizimeve te derdhjes se ujrave industriale, ate energjitike si dhe rrjetin e ujesjelles – kanalizimeve te ujrave te zeza.

Subjekti ka vendosur makinerite e prodhimit me nje hapësire te hapur ku sipas proçesit jane radhitur makinerit ne rresht secila specifike ne pozicion me vete. Linja e prodhimit konsiston ne repartet si:

1. Magazina e materialit te lendes se pare
2. Reparti i prerjes
3. Reparti i qepjes
4. Reparti i montimit (ngjitja, qepja)
5. Paketimi

Ne linjen e prodhimit jane punesuar 200 punetore te gjitha gra ku nje pjese e mire jane dhe banore te zones dhe te gjitha jane te siguruar ne sigurimet shoqerore.

Subjekti punon me material te ardhur nga importi ku lenda e pare ka perfunduar procesin e perpunimit kimik jashte vendit tone dhe gjithe materiali vjen i certifikuar dhe me fatura doganore te preçizuara. Materialet qe vijne nga importi per linjen e kepuceve jane:

1. Lekure
2. Foder lekure
3. Astar sintetik
4. Kuti, fill qepje, nastro, qese plastike, perforcues
5. Mastçi, Llustrues

Lenda e pare mbasi vjen ne fabrike kalon ne procesin e prodhimit dhe per firot qe dalin mbas prodhimit grumbullohen ne ambiente te caktuara brenda territorit te fabrikes dhe periodikisht ne bashkepunim me perfaqesues te doganes inventarizojne materialin e mbetjeve dhe bejne asgjesimit behen proces verbalet perkatese ku justifikohen materialet e vena ne pune dhe materialet qe asgjesohen.

Nje nder lendet qe perberesit kimit me veti volative eshte mastiç i cili sillet nga importi dhe eshte brenda sasive te caktuara nga ligjet shqiptare per importin e tyre domethene per nje vit mund te importohen deri 4.97 ton/vit

Proçes ne te shumtat e rasteve kryhet me makina qe punojne me energji elektrike dhe ne pajisjet ku kemi çlirime te daljeve te gazrave volative jane instaluar ventilatore aspirimi.