

NJOFTIM

Drejtuar : Agjencise Kombetare te Mjedisit

Lenda: Kerkese per zhvillimin e procedures se degjeses me publikun

Shoqeria "CCALB" Sh.p.k njofton Agjencine Kombetare te Mjedisit per zhvillimin e procedures se informimit te publikut per aplikimin per leje mjedisi te tipit B per instalimin:

"Prodhimi dhe perpunimi i metaleve", ID 2.5 b Shkrirja dhe perftimi i aliazheve te metaleve jo-ferrone (me ngjyre) perfshire produktet e rikuperuara (duke perfshire rafinimin dhe derdhjen ne fonderi) - Kapaciteti kufi per lejet e tipit B – Kapaciteti shkrires eshte i barabarte me 20 ton/dite , dhe "Menaxhimi i Mbetjeve", ID 5.4 c Rikuperim i mbetjeve jo te rrezikshme – Kapaciteti kufi per lejet e tipit B – Te gjitha instalimet, me vendndodhje Ish Kombinati Metalurgjik Elbasan, Reparti i derdhjes se gizes (objekti 45) Ndermjarrja e Seleksionimit te Metaleve, Elbasan

Ky njoftim hartohet Referuar VKM 419, date 25.06.2014 , Për miratimin e kërkesave të posaçme për shqyrtimin e kërkesave për leje mjedisi të tipave A, B dhe C, për transferimin e lejeve nga një subjekt te tjetri, të kushteve për lejet respektive të mjedisit, si dhe rregullave të hollësishme për shqyrtimin e tyre nga autoritetet kompetente deri në lëshimin e këtyre lejeve nga QKB-ja" te ndryshuar, kreu VI "Informimi dhe pjesemarrja e publikut per aplikimin per leje mjedisi te tipit A dhe B", bashkangjitur gjeni dokumentacionin e kerkuar, sipas pikes 2 te ketij kreu:

- a) 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".
 - b) Të dhënat e ekstraktit të QKR-së;
 - c) Adresën e vendndodhjes së instalimit;
 - d) Përshkrimin e veprimtarisë që parashikohet të zhvillohet në instalim;
 - e) Një përshkrim të elementeve të listuara në formularin informues;
 - f) Përmbledhjen joteknike të raportit të vlerësimit të ndikimit në mjedis në nivel kombëtar ose ndërkuftar, kur kërkohet procedura e VNM-së;
 - g) Konsultimet ndërkuftare, kur kërkohet sipas legjislacionit në fuqi;
 - h) Autoritetin vendimmarrës për dhënien e aktit të miratimit të lejes së mjedisit, procedurat dhe afatet që do të ndiqen;
 - i) Adresën e AKM-së, ku publiku mund të dërgojë komentet dhe sugjerimet e tij, me shkrim apo në formë elektronike, brenda 20 (njëzet) ditëve nga data e njoftimit.
- a. Kerkesa per vendosjen ne funksionim te instalimit "Fabrike e perpunimit, rikuperimin dhe riciklimit te metaleve jo ferrone" eshte per aplikim **per leje te re mjedisore te tipi B**, sipas Shtojces 1, te Ligjit Nr. 60/2014, date 19.6.2014 Për një ndryshim në ligjin nr. 10 448, date 14.7.2011 "Për lejet e mjedisit" të ndryshuar",

“Prodhimi dhe perpunimi i metaleve”, ID 2.5 b Shkrrirja dhe perftimi i aliazheve te metaleve jo-ferrore (me ngjyre) perfshire produktet e rikuperuara (duke perfshire rafinimin dhe derdhjen ne fonderi) - Kapaciteti kufi per lejet e tipit B – Kapaciteti shkrires eshte i barabarte me 20 ton/dite , dhe “Menaxhimi i Mbetjeve”, ID 5.4 c Rikuperim i mbetjeve jo te rrezikshme – Kapaciteti kufi per lejet e tipit B – Te gjitha instalimet, me vendndodhje Ish Kombinati Metalurgjik Elbasan, Reparti i derdhjes se gizes (objekti 45) Ndermjarrja e Seleksionimit te Metaleve, Elbasan

b. TE DHENAT E EKSTRAKTIT TE QKB-SE



REPUBLIKA E SHQIPËRISË


MINISTRIA E FINANCAVE DHE EKONOMISE
QENDRA KOOPERATIVE E BIZNESIT

**EKSTRAKT HISTORIK I REGJISTRIT TREGTAR PËR TË
DHËNAT E SUBJEKTIT “SHOQËRI ME PËRGJEGJËSI TË
KUFIZUAR”**

GJENDJA E REGJISTRIMIT

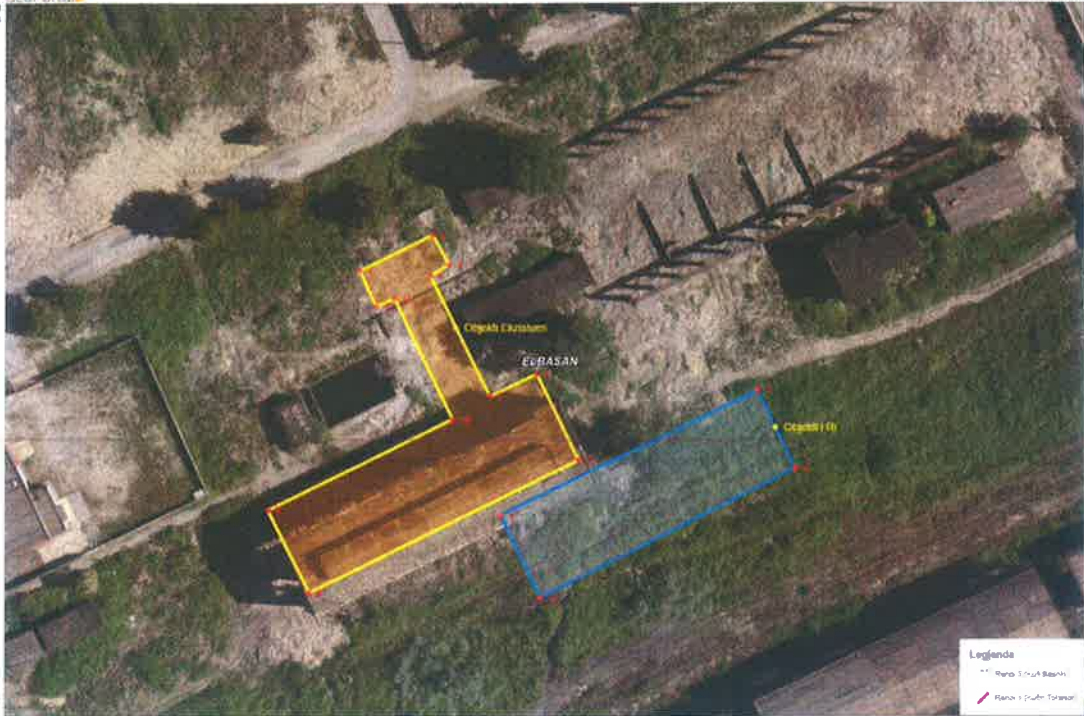
1. Numri unik i identifikimit te subjektit (NUTS)	L71710020N
2. Data e Regjistrimit	10/05/2017
3. Emri i Subjektit	CCALB
4. Forma ligjore	SHPK
5. Data e themelimit	09/05/2017
6. Kohëzgjatja	nga: 09/05/2017
7. Zyra qendrore e shoqërisë në Shqipëri	Elbasan Elbasan ELBASAN Reparti i derdhjes se Gizes, Objekti nr 45, Kombinati Metalurgjik Elbasan
8. Kapitali	100.000,00
8.1 Numri i përgjithshëm i kuotave	7,00
9. Objekti i aktivitetit	Ndertim impiantesh per prodhim energjie dhe shfrytezim te tyre; Import-export instrumentash, produktesh, materialesh te reja dhe grumbullim te atyre qe perdoren per riciklim. Shoqeria mund te kryeje gjithashtu te gjitha operacionet tregtare, mbi pasuri te luajtshme dhe te paluajtshme, qe do te vleresohen te nevojshme apo te dobishme per realizimin e objektit te shoqerise si dhe te bleje pjesemarrje ne kapitalin themelitar te shoqerive te tjera qe kane objekt te ngjashem apo te perafert me te vetin. Gjithashtu, brenda kufijve te percaktuar nga ligji mund te leshoje garanci, letra demshperblimi dhe çdo garanci tjeter reale. Shoqeria ne ushtrimin e aktivitetit te saj, do te marre te gjitha autorizimet e lejet e nevojshme prane institucioneve publike shqiptare, dhe do te mbeshetet ne rregullat dhe normat ne fuqi ne lidhje me ushtrimin e veprimtarise se saj te rregullit ekonomike. Ndertim/shfrytezim: impiantesh

c. ADRESA E VENDNDODHJES SE INSTALIMIT

Emri i instalimit/impianitit ¹	Fabrike per perpunimin, rikuperimin dhe riciklimin e metaleve jo ferrose																					
Adresa ku ndodhet apo do të ngrihet instalimi/impianiti	Ish Kombinati Metalurgjik Elbasan, Reparti i derdhjes se gizes (objekti 45), Ndermarrja e seleksionimit te metaleve, Elbasan																					
Koordinatat e vendit sipas Sistemit Koordinativ GAUS KRUGE: 1942_GK_ZONE_4 	<table border="1" data-bbox="836 465 1418 846"> <thead> <tr> <th colspan="3">Koordinatat e objektit "Fabrike per Perpunimin dhe Riciklimin e Metaleve Jo Ferrose" sipas sistemit GAUS KRUGE ZONE 4</th> </tr> <tr> <th>Nr</th> <th>X</th> <th>Y</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>4551266.23</td> <td>4418030.95</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>4551249.61</td> <td>4418039.73</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>4551222.53</td> <td>4417983.41</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>4551239.71</td> <td>4417974.92</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;">Siperfaqja 1200 m²</td> </tr> </tbody> </table>	Koordinatat e objektit "Fabrike per Perpunimin dhe Riciklimin e Metaleve Jo Ferrose" sipas sistemit GAUS KRUGE ZONE 4			Nr	X	Y	1	4551266.23	4418030.95	2	4551249.61	4418039.73	3	4551222.53	4417983.41	4	4551239.71	4417974.92	Siperfaqja 1200 m ²		
Koordinatat e objektit "Fabrike per Perpunimin dhe Riciklimin e Metaleve Jo Ferrose" sipas sistemit GAUS KRUGE ZONE 4																						
Nr	X	Y																				
1	4551266.23	4418030.95																				
2	4551249.61	4418039.73																				
3	4551222.53	4417983.41																				
4	4551239.71	4417974.92																				
Siperfaqja 1200 m ²																						
Kategoritë e aktiviteteve/veprimtarive industriale të cilat duhet të kërkojnë leje mjedisi ²	"Prodhimi dhe perpunimi i metaleve", ID 2.5 b "Menaxhimi i Mbetjeve", ID 5.4 c																					
Kapaciteti i projektuar	"Prodhimi dhe perpunimi i metaleve", ID 2.5 b Shkrirja dhe perftimi i aliazheve te metaleve jo-ferrose (me ngjyre) perfs hire produktet e rikuperuara (duke perfs hire rafinimin dhe derdhjen ne fonderi) - Kapaciteti kufi per lejet e tipit B – Kapaciteti shkrires eshte i barabarte me 20 ton/dite , dhe "Menaxhimi i Mbetjeve", ID 5.4 c Rikuperim i mbetjeve jo te rrezikshme – Kapaciteti kufi per lejet e tipit B – Te gjitha instalimet. <ol style="list-style-type: none"> 1. Kapaciteti i dobishëm i furrës - 3 tonë skrap alumini 2. Lëndë e parë - skorje alumini / skrap alumini 3. Koha e ciklit - 3 deri në 4 orë 																					

¹ Përshkruaj titullin sipas kollonës 1 të Shtojcës 1 të Ligjit Për lejet e mjedisit

² Shkruani kodet e specifikuar në kollonën 2 (e emërtuar ID) dhe aktivitetet e specifikuar në kollonën 3 (Veprimtaria) të përcaktuara në Shtojcën 1 të Ligjit për Lejet e Mjedisit. Nëse instalimi përfshin disa aktivitete të lidhura me IPPC, është e nevojshme për të shënuar secilin prej tyre me një kod. Kodet duhet të jenë të ndara qartë.



d. PERSHKRIMI I VEPRIMTARISE QE PARASHIKOHET TE ZHVILLOHET

AKTIVITETI: Fabrike per perpunimin, rikuperimin dhe riciklimin e metaleve jo ferrose

Adresa: Ish Kombinati Metalurgjik Elbasan, Reparti i derdhjes se gizes (objekti 45),
ndermarrja e seleksionimit te metaleve, Elbasan

Subjekti: "CCALB" Sh.p.k

Administrator: Ilir LONDO

- Hyrje

Profili i shoqërisë "CCALB" për perpunimin, rikuperimin dhe riciklimin e aluminitt

Instalimi Fabrike per perpunimin, rikuperimin dhe riciklimin e metaleve jo ferrose (aluminitt) të shoqërisë "CCALB" sh.p.k per siperfaqen e objektit 1200 m² është i pozicionuar ne ne ish Kombinatin Metalurgjik Elbasan te marre me qera Nr. 3220 Rep, Nr. 1252 Kol, me date 13.07.2017 nga Keshilli i Qarkut Elbasan, objektin "Repartit te derdhjes se gizes (objekti 45) ndermarrja e seleksionimit te metaleve". Kjo shoqëri është regjistruar në Qendrën Kombëtare të Regjistrimit, për aktivitetin qe operon ne fushen e Nderim impiantesh per prodhim energjie dhe shfrytezim te tyre; Import-export instrumentash, produktesh, materialesh te reja dhe grumbullim te atyre qe perdoren per riciklim. Shoqeria mund te kryeje gjithashtu te gjitha operacionet tregtare, mbi pasuri te luajtshme dhe te paluajtshme, qe do te vleresohen te nevojshme apo te dobishme per realizimin e objektit te shoqerise si dhe te bleje pjesemarrje ne kapitalin themeltar te shoqerive te tjera qe kane objekt te ngjashem apo te

perafert me te vetin. Gjithashtu, brenda kufijve te percaktuar nga ligji mund te leshoje garanci, letra demshperblimi dhe çdo garanci tjetere reale. Shoqeria ne ushtrimin e aktivitetit te saj, do te marre te gjitha autorizimet e lejet e nevojshme prane institucioneve publike shqiptare, dhe do te mbeshtetet ne rregullat dhe normat ne fuqi ne lidhje me ushtrimin e veprimtarise se saj te rregullt ekonomike. Ndertim/shfrytezim/ impiant industriale/teknologjike/kimike/metalurgjike per riciklim mbetjesh, perpunim te lendes te pare , pasurim mineralesh, prodhim produktesh te reja duke perdorur lenden e pare etj, me NR NIPT: **L71710020N**. Prona ku eshte ngritur Fabrika per perpunimin, rikuperimin dhe riciklimin e metaleve jo ferroze (aluminit), eshte marre me qira nga Keshilli i Qarkut Elbasan, per te cilen eshte pajisur me Vendim per VNM Paraprake dhe Leje Ndertimi nga Bashkia Elbasan.

Informacion mbi kompanine "CCALB" sh.p.k

Shoqeria "**CCALB**" sh.p.k eshte nje subjekt i regjistruar dhe zhvillon aktivitetin e saj ekonomik ne perputhje me legjislacionin ne fuqi ne fushen e perpunimit, rikuperimit dhe riciklimit te metaleve jo ferroze (bateri plumbi, aluminit, etj). Qellimi i firmes ka qene dhe mbetet permbushja e kerkesave te cilesise dhe per kete kompania ndjek dhe zbaton me rigorozitet menaxhimin e cilesise ne te gjitha hallkat e proceseve teknologjike.

Per kete qellim, subjekti "**CCALB**" sh.p.k referuar VKM nr. 419, datë 25.6.2014 "Për miratimin e kërkesave të posaçme për shqyrtimin e kërkesave për leje mjedisi të tipave A, B dhe C, për transferimin e lejeve nga një subjekt te tjetri, të kushteve për lejet respektive të mjedisit, si dhe rregullave të hollësishme për shqyrtimin e tyre nga autoritetet kompetente deri në lëshimin e këtyre lejeve nga QKB-ja" te ndryshuar ka plotesuar Formularit e Kerkeses per tu pajisur me Leje Mjedisi te Tipit B per aktivitetin Fabrike per perpunimin, rikuperimin dhe riciklimin e metaleve jo ferroze (aluminit), me vendndodhje ne Ish Kombinati Metalurgjik Elbasan, Reparti i derdhjes se gizes (objekti 45), ndermarrja e seleksionimit te metaleve, Elbasan. Subjekti ka siguruar staf dhe pajisje profesionale per zhvillimin e ketij aktiviteti.

Vendosja e ketij instalimi ne kete zone eshte e pershtatshme per zhvillimin e ketij aktiviteti pasi nuk perben shqetesim per banoret, ambienti eshte i rrethuar dhe ndodhet larg nga objektet apo veprat hidroenergjetike dhe qendrave te banuara, etj. Gjithashtu objekti i marre me qera eshte pajisur me Leje Ndetimi dhe Vendim per VNM Paraprake , gjithashtu ai ndodhet ne zonen industriale te Elbasanit.

Qëllimi i këtij aktiviteti është Fabrike per perpunimin, rikuperimin dhe riciklimin e metaleve jo ferroze (aluminit) me qellim prodhimin e lingotave te aluminit qe perdoren gjeresisht ne fusha te ndryshme.

2.1 Të dhëna mbi impiantin e instaluar

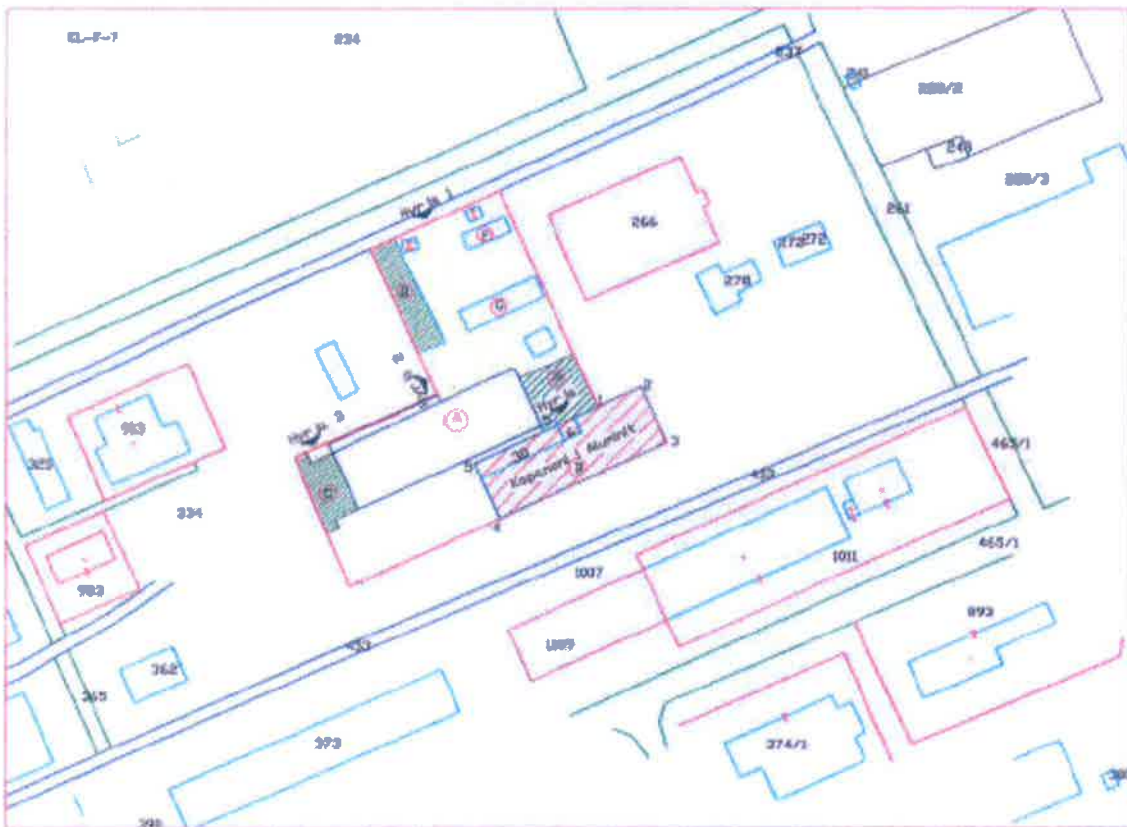
Shoqëria "**CCALB**" sh.p.k si firmë me aktivitet në fushën e veprimtarisë së perpunimit, rikuperimit dhe riciklimit te metaleve jo ferroze (aluminit), disponon impiantet/makineritë e domosdoshme për zhvillim e proceseve kryesore qe do te zhvillohen ne te gjitha hallkat e procesit teknologjik.

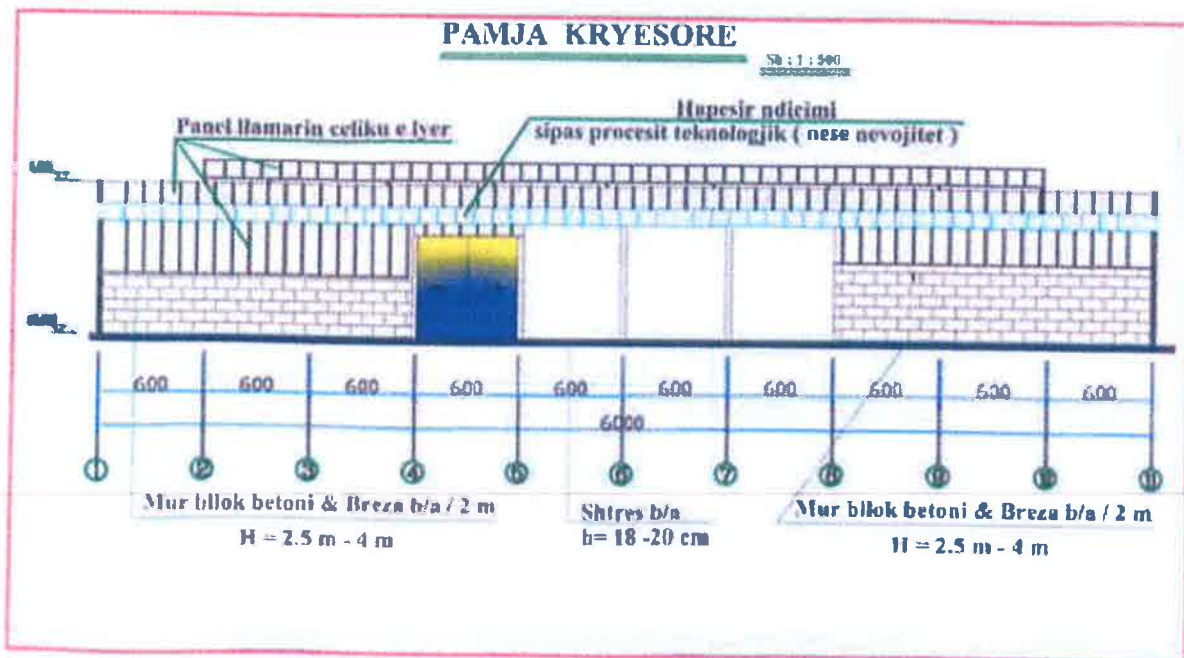
Objekti i pajisur me Vendim per VNM Paraprake nga AKM dhe Leje Ndertimi nga Bashkia Elbasan, ndodhet në Ish Kombinatin Metalurgjik Elbasan, në pronë të Shoqërisë " CCALB" sh.p.k marre me qira nga Keshili i Qarkut Elbasan.

Territori ku ndodhet objekti i ri "Repart per Perpunimin dhe Rciklimin e Metaleve Jo Ferroze" perbehet nga keto objekte:

- A- Fabrika e riciklimit te baterive te plumbit
- B- Kapanoni i Aluminit dhe ambiente ndihmese
- C- Godine me mbulese konstrukion metalik, llamarine e galvanizuar/lyer per procesin teknologjik
- D- Godine me mbulese konstrukion metalik, llamarine e galvanizuar/lyer per procesin teknologjik
- E- Vend roja
- F- Zyrat e firmes "CCALB" Sh.p.k
- G- Magazina
- H- Godine me mbulese konstrukion metalik, llamarine e galvanizuar/lyer per procesin teknologjik
- I-2 Bazamente dhe shtylla per simbolet kombetare dhe kompanise

PLAN VENDOSJE SH : 1 - 1000





2.1 Prodhimi i lingotës së aliazhit të aluminit nga riciklimi i aluminit sekondar.

Një cikël tipik i prodhimi, për të bërë i lingotën e aliazhit të aluminit me riciklimin e skrap të aluminit përfshin:

1. Mbledhja e lëndës së parë sipas kërkesave të duhura dhe magazinimi në një vend të caktuar.
2. Të analizohen dhe përcaktohen veçoritë e duhura kimike të lëndës së parë para që do të përpunohet.
3. Ndarja e skrapeve.
4. Përgatitja e skrapit që normalisht përfshin optimin për ndarjen, pastrimin për të përmirësimin e prodhimit.
5. Ngarkimi i skrapit në furrën për shkrirje me makinë e furnizimit të skrapit.
6. Transferimi i metalit të shkrirë në furrën kovë të mbajtjes së metalit të shkrirë.
7. Aliazhimi i materialit për vetite e duhura kimike dhe hollimi me skrap të pastërtisë së lartë nëse kërkohet.
8. Analiza e ngarkesës së shkrirë me spektrometër dhe korrigjim nëse kërkohet.
9. Hedhja e aluminit të shkrirë në bangon e hedhjes së lingotës.
10. Paketimi, stampimi dhe peshimi. Vlerësimi i ngjyrave dhe shënimi i numrave dhe i kategorive.
11. Magazinimi në oborrin e magazinimit të produkteve të gatshme.

2.2 Detajet e procesit

Skrap nga oborri i magazinimit ndahet sipas përbërjes kimike të tij. Skrap i kontaminura me veshje ose lagështi së pari copëtohen dhe më pas dërgohen në sistemin e çveshjes së skrapit për të përmirësuar përqindjen e rikuperimit të përgjithshëm të skrapit. Skrap i me përbërje kimike të njohur është e ngarkuar në furrën e rrotullimit në pjerrtësi Universale me ndihmën e makinës së furnizimit të skrapit. Mbyllet derën e furrës dhe ndizet zjarri. Sapo të realizohet shkrirja, metali i shkrirë transferohet menjëherë në furrën kovë të mbajtjes së metalit të shkrirë. Ngarkesa e balancës në UTRF e cila përmban disa okside dhe hekurit shtesë derdhet nga rrotullimit në pjerrtësi duke përkulur UTRF më shumë. Pasi

UTRF është bosh është gati për operacionin e ardhshëm. Materiali i derdhur i transferuar analizohet dhe korrigohet duke shtuar elemente në aliazh apo me hollimin me material të pastërtisë së lartë. Sapo të arrihet raporte kimike të saktë, ndarkesa është e gatshme për hedhjen. Metal është derdhur në bangon e hedhjes së lingotave që janë prodhuar. Lingota janë të paketuara, stampuar dhe numëruar. Materiali i përfunduar është dërguar në oborrin e magazinimit të produkteve të gatshme.

2.2.1 Skrap i Aluminit

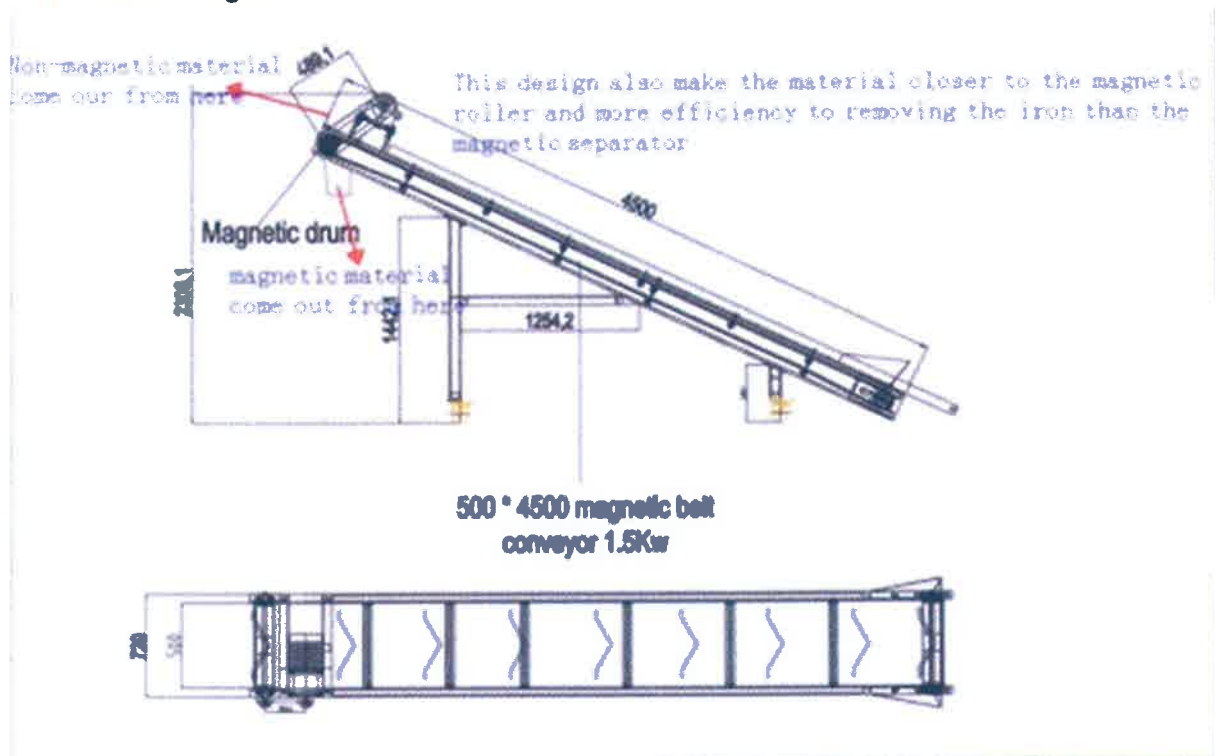
Alumini UBC vjen në inpiantin e riciklimit në forme të bolloqeve të medha apo dengje. Këto dengje vendosen në grirës (coptëzuesin).

2.2.2 Coptuesi

Aplikimi Skrap e metali me ngjyra: seksionet, fletë metalike, zorrë, mbetje alumini, Tubat, Kabllot: bakër, alumin

Coptuesi pret kanaçe në copa të vogla. Pjesët janë rreth një madhësie 30mm. Kjo realizohet kështu që të jetë më e lehtë për të hequr të gjitha bojrat dhe veshjet e përdorura për mbrojtjen e kanaçeve. Ai gjithashtu e bën që metali të shkrihet më shpejt në furrë.

- Ndarësi magnetik



Paraqitja e rripit transportues me ndarës magnetik.

Copa të copëtuara të UBC-së kalohen nën një magnet shumë të fuqishëm, i cili heq çdo pjesë të çelikut ose papastërtive magnetike. Çeliku ose papastërtitë e hekurit janë magnetike kështu që ato mund të ndahen nga alumini duke përdorur këtë magnet të fuqishëm.

2.2.3 Dekoatimi me rrotullim

Copëzat e aluminit të coptuar lëvizin së bashku me transportuesin deri në Decoater. Këtu hiqet dekorimi i bojës nga kanaqet e copëtuara. Decoatori fryn ajrin të nxehtë përmes copëzave dhe behët avullimit i bojës dhe veshjeve. Procesi i decoating gjithashtu ngroh pjeset e coptuara në mënyrë që ata të shkrihen më shpejt kur ata arrijnë furrë. Gazrat e nxehta largohen dhe pastrohen duke kaluar në dhomën e djegies. Ajo kursen 95% të emetimeve të gazrave serrë në krahasim me procesin primar, atë shkrires.

- **Kapaciteti i makinës dekoatuese**

1000 kg në orë.

- **PROCESI**

Dekoatimi (zhveshja) është procesi me të cilin boja, letra, plastika dhe vaji largohen nga sipërfaqja e një materiali zakonisht metalik, për të rritur riciklimin e tij. Kur skrap i mbuluar i alumini shkrihet direkt në furrë do të ketë humbje të konsiderueshme metalike që do të ndryshojë në varësi të shumë faktorëve duke përfshirë

- a. Lloji i veshjes: - veshje komplekse dhe me shumë shtresa mund të përshpejtojnë humbjen e metaleve.
- b. Sasia e shtresës: - me rritjen e sasisë së shtresës së pranishme në skrap, në përgjithësi sasia e humbjes së metalit rritet.
- c. Trashësia e skrapit: - Skrapi i hollë shfaq një humbje më të lartë metalit se skrapi i trashë për të njëjtën përqindje të veshjes. Normalisht skrapi UBC përmban 3 deri 4% të përbërjes VOC sipas peshës.

- **PERGATITJA E SKRAPIT**

Përgatitja e skrapit është më e rëndësishme për procesin e dekoatimit. Prezantimi i skrapit në furrën e dekoatimit është shumë i rëndësishme për përpunim efektiv. Në një mënyrë ideale, furnizimi i skrapit duhet të përbëhet nga pjesë individuale ose copëza që kanë një raport të madh sipërfaqësor për vëllim. Pjesët e skrapit duhet të jenë të një madhësie dhe forme homogjene për të lehtësuar transportin në furrë pa u tejkuluar ose ngjitur në transportues. Në rast tipik është pjesët prej rreth 25-50 mm² që konsiderohen si ideale. Nevojitet një pjesë me sipërfaqe të madhe për të maksimizuar kontaktin gaz / metal dhe kështu minimizuar shkallën e ngrohjes dhe kohën e reagimit. Zvogëlimi i skrapit për të marrë në një formë të përshtatshme për dekoatim zakonisht kryhet nga makina coptuese.

- **PROCESI I DEKOATIMIT**

Më shumë se 90% e dekoatimit aktualisht kryhet në furrë rrotulluese. Zgjedhja e furrës rrotulluese në këtë rast është në mes të llojit paralel dhe të rrjedhës së kundërt. Gazi i nxehtë rrjedh përmes furrës nën kushte të kontrolluara të temperaturës dhe përmbajtjes së oksigjenit. Gazi dalës i furrës që përmban

lëndë djegëse kalon në një seksion të saj dhe bëhet djegia . Një pjesë e konsiderueshme e produktit të djegies kthehet në furrë për përpunim duke krijuar kështu një unazë riqarkullimi. Është e kuptueshme pse bëhet zgjedhja e llojit të furrës me rrjedhë të kundërt. Në furrën e rrjedhës së kundërt, gazrat e nxehtë futen në fundin e furrës dhe pastaj bëhet shkarkim të skrapeve, gazi rrjedhin kundër lëvizjes së skrapit. Kjo siguron që temperatura më e lartë dhe oksigjeni të jenë në kontakt me skrapin pikërisht atje ku është e nevojshme. Rrjedhimisht, furra me rrjedhje të kundërt prodhon një shtresë shumë cilësore.

- *EKONOMIA E DEKOATIMIT*

Është përgjithësisht e pranuar së dekoatimi do të arrijë shkalla më të larta të rikuperuese sesa sistemet e jo dekoatuese. Arsyt kryesore për rritjen e rikuperimit janë.

1- Reduktimi i koha së shkrirjes në furrë

Sa më shpejt shkrinë një skrap aq më të ulëta janë humbjet do të ndodhin.

2- Materiale të pastra të ngarkuara në furrë

Është e mirëdokumentuar së veshja sipërfaqësore e një skrap ka një efekt të thellë në humbjen në shkrirjes. Efekti ndryshon në mes të llojeve të aliazhit. Për shembull, lidhjet me përmbajtje më të madhe të magnezit zakonisht shfaqin rritje në humbje. Shifrat e humbjes së metalit për UBC ndryshojnë në mes 15-25% për proceset që nuk zhvendosen para shkrirjes. Një realizimi i mië i operimit të shkrirje dhe dekoatimit mund të kufizojë humbjen e metalit rreth 6-9%. Ky ndryshim prej rreth 4% mund të sjellë kursime të mëdha edhe për përdoruesit e vegjël.

- *SPECIFIKIME TEKNIKE*

Detajet teknike të sistemit të dekoatimit të aluminit.

Tipi i furrës rrotulluese me gaz është sistemit dekoatues (zhveshës) nga llaqe dhe është më i përshtatshmi për të hequr bojërat dhe kimikatet organike nga skrap UBC. Furra është e bashkangjitur me dhomën e poshtme të djegies që ka një cikël të mbyllur për të shfrytëzuar nxehtësinë nga V.O.C.

Kapaciteti i furrës është 1000 kg në orë.

Furrën e dekoatimit është kryesisht një furrë e llojit të rrjedhjes së kundërt. Gazrat e nxehtë nga dhoma hyjnë në fundin furrës para shkarkimit të metaleve dhe gazi rrjedh në drejtim të kundërt të lëvizjes së skrapit. Kjo siguron që temperatura më e larta dhe oksigjeni të jenë në kontakt me skrapin pikërisht atje ku është e nevojshme.

- *DETAJE TEKNIKE*

Kapaciteti: 1000 Kg/ orë

Furra rrethore linearisht: 1200 mm Dia x 4000 mm L

Një gazi që digjet me gazin natyror dhe bojra

Një aspirator për të thithur tymin toksik nga ana tjetër dhe për të rifutur në furrë

Dalja e Oxhakut

Hinka që furnizon

Dalja e materialit

Bunkeri

Koha e qëndrimit --- 30 Min

Temperatura maksimale e djegies së veshjes 150-220 C

- **Furra për dekoatim me teknologjinë e fundit të djegies.**

- 1) Djegje pa tym, pa ndotje.
- 2) Plotësisht automatike, me shpejtësi të lartë, me djegie të shkurtër të flakës.
- 3) Gazi LPG me djegie të gazit - karburant kryesor, djegie sekondare me flakë toksike.
- 4) Kontrolluesi i temperaturës PID për të arritur ngrohjen e kërkuar të kontrolluar.
- 5) Ndezjen automatike, monitorimin automatik të flakës 100% i sigurt.
- 6) Paneli i Kontrollit për kontroll të plotë automatik dhe manual të të gjithë sistemit

2.2.4 Makina për Furnizimin e Skrap-it

- **Bazat e Projektimit**

1. Vëllimi i kovës së furnizimit - 800 litra
2. Lloji - Lloji i rrotullimit hidraulik
3. Udhëtimi nga dhe për ku - me makinë me shpejtësi
4. Nr i cilindrit -1
5. Lëvizja e karrocave - Në linjë shinash

- **Detaje Teknike**

Një makine e ngarkimit të furrës së projektuar posaçërisht e përshtatshme për ngarkimin e skrapit të aluminit në furrën e rrotullimit me pjerrësi është bërë nga struktura MS e rëndë. Një kovë ngarkimi prej 800 litrash vendoset në pjesën e pasme të makinës së ngarkimit. Lëvizja e përkuljes kryhet nga cilindri hidraulik nr. 1 i vendosur në qendër të kovës së karikimit. Një kuti e fuqisë HP është siguruar për veprimin e cilindrit hidraulik. Ngarkimi i grykes është bërë nga pllaka SS310 8 mm. Lëvizja lëvizëse e makinës së ngarkimit nga dhe poshtë është nga kutia e shpejtësisë së reduktimit dhe e shtyrë nga rrota e pasme.

2.2.5 Furra që rrotullohet

Fletët e zhveshura futen në furrë. Furra nxehet në 800 ° C - kjo është një pikë më e ulët shkrirjes për një metal. Ngarkimi i skrapit të lehte bëhet në anën e sipërme, ndërkohë që ndezësit e karburantit japin hyrjen e nxehtësisë në pusin kryesor. Pompë metalike qarkullon metalin e nxehtë nga pusët kryesore në anën e sipërme dhe lejon gjithashtu injektimin e gazit.

- **Specifikimi teknik i furrës rrotulluese së pjerrët universale me kapacitet 3 ton.**

- **Detajet teknike**

Shkrirja alumini në furrën rrotulluese të pjerrët universale është një brez i ri i furrës së rrotullueshme dhe të ndezur për shkrirjen e aluminit. Kjo furrë është e fundit i këtij lloji në Indi. Një avantazh i rëndësishëm i pretenduar për UTRF është së ai mund të rrotullohet dhe të anohet. Para

së gjithash, skrap alumini / skorje shkarkohet në furrë me shkrirjen e kripës dhe mbyllet në furrë. Me shkarkimin e ndezësit që është montuar në derë materiali nxehet me ndihmën e ajrit dhe të naftës / gazit derisa të arrijë pikën e shkrirjes. Ngrohja është dukshëm më e shpejtë duke rezultuar në kursimin e energjisë si dhe humbjen e shkrirjes. Gjatë gjithë procesit të shkrirjes, UTRF rrotullohet. Kjo përmirëson shkallën e transferimit të nxehtësisë nga ndezësi në alumini, dhe përveç kësaj, lëvizja rrotulluese nxit ndarjen e aluminit të lëngët nga oksidi dhe papastërtitë e tjera. Kur i gjithë skrap alumini / skorje të shkrihet, djegia mund të ndalojë. Pas hapjes së derës së furrës, metali i lëngët mund të derdhet në furrën e mbajtjes ose në stacionin tjetër me anë të furrës së pjerret. Gjithashtu përmes furrës rrotulluese kripa e mbetur mund të hiqet.

Përdorimi i UTRF mundëson një rendiment shumë të lartë të aluminit dhe që ofrohet me konsum shumë të ulët të energjisë. Nëse krahasohet me furrën tradicionale rendimenti është 2 deri 5% më i lartë dhe kursimi i naftës është në nivelin prej 25 deri në 40%. Një avantazh tjetër i rëndësishëm nga kjo furrë është se alumini mund të rikuperohet në mënyrë efikase nga skorja. Kjo furrë është shumë e dobishme për të bërë aliazh cilesor, pasi gjatë gjithë procesit të shkrirjes furra rrotullohet duke rezultuar në përzierje homogjene të elementëve të tjerë në alumini.

- **Parametrat e projektimit**

4. Kapaciteti i dobishëm i furrës - 3 tonë skrap alumini
5. Lëndë e parë - skorje alumini / skrap alumini
6. Koha e ciklit - 3 deri në 4 orë
7. Konsumi i karburantit - 70 SCM / ton skrap alumini
8. Kërkesa për energji - 30 kw

- **Ndërtimi**

Skeleti i furrës është bërë nga çeliku MS konik në të dy skajet. Skeleti kryesor i furrës mbështetet nga një kornizë çeliku e rëndë dhe me një rul të lidhur me të. Dy veprime të vetëmtë cilindrave hidraulike i bashkangjiten në kornizës kryesore për operimin e rrotullimit. Furra rrotullohet me ndihmën e sistemit të lëvizjes me frekuencë të ndryshueshme përmes kutisë së reduktimit të shpejtësisë. Shpejtësia e rrotullimit të furrës është e ndryshueshme me një shpejtësi prej 0.4 deri në 3 rpm. Shpejtësia e ndryshueshme e furrës lejon përpunimin e skrapeve të ndryshme në rpm të ndryshme. Djegësi është montuar në derën e furrës. Funkionimi i plotë i furrës është shumë i thjeshtë dhe i lehtë në përdorim. Kërkesa e fuqisë punëtore është e ulët për shkak të shkallës së lartë të automatizimit.

- **Specifikimi teknik i furrës 3 ton**

- 1) Trashësi e skeletit të furrës- 12 m
- 2) Diametri i karkasës kryesore - 2600 mm
- 3) Madhësia e hapjes së furrës - 1000 mm
- 4) Gjatësia e karkasës së furrës - 4000 mm
- 5) Profile për furrën - të bërë nga struktura tubulare
- 6) Rruli mbështetës - Rrotullat prej çeliku të forta prej 300 mm
- 7) Cilindër hidraulik - 2200 mm cilindër me veprim të vetëm me goditje me shufër pistonit me diametër 100 mm

- 8) Furrë levizese- Me ane të 15 CV VF me motor me kuti të shpejtësisë së reduktimit
- 9) Unazë e levizese-Përdoruret nga rruli levizes e fortë që ngjitet më unazën e levizese.
- 10) Furra e refraktare(zjarrduruese) - tulla-izoluese prej 75 mm e ndjekur me forma të veçanta 230 mm dhe me përbërje 85% tulla prej alumini. Derën e furrës e fort me sasi të cemento-s, Alumina i hedhur në gjendje lartë.
- 11) Sistemi i djegies - Ndezësi i gazit me fabrikë e menduar mire me ndezje manuale, sistemin e zbulimit të flakës UV
- 12) Pakoja e energjisë - Një paketë energjie 7.5 HP me valvula spirale sigurohet për veprimin e cilindrit hidraulik.
- 13) Paneli i kontrollit - Një tavolinë kontrolli ofrohet së bashku me furren për të operuar përmes furrës. Operacioni me distancë dhe do të ketë pajisjet e mëposhtme:
 - a) Qendër për kontrollimin e shpejtësisë së furrës
 - b) Sistemi i menaxhimit të zjarrit
 - c) Hapja dhe mbyllja e derës së furrave
 - d) Ventilator me sistem fikje-ndezje
 - e) Butonii operatimit të cilindrit hidraulik.
 - f) Ndërprerjet e sigurisë

2.2.6 Furra mbajtëse

Alumin i shkrirë është transferuar në një furrë tjetër. Kjo furrë mbajtëse është vendi ku metal pritët të hidhet në lingot. Ju mund të shtoni metale të ndryshme si Magnezi, Silici, Bakri etj. Për të përgatitur shkallet e dëshiruara të aliazhit në seri të ndryshme, si LM 0 deri LM 31. Furra mbajtëse gradualisht perkulet për tëderdhur të nxehtë , metalin e shkrirë të Aluminit.

Specifikimi teknik i furrës me kapacitet rrimarres 3 ton të tipit të furrës së pjerrët me kapacitet 3 Ton

Furra do të jetë një konstrukcion në forme kuti-je e bërë nga struktura çeliku me sasi të ulët të karbonit të përforcuar nga trarët kryesor dhe traret dytesor. Furra rrotullohet në të dy skajet. Fundi i furrës është bërë nga pllaka çeliku me trashësi 10 mm edhe pllakat anësore duhet të jetë pllakë çeliku me trashësi prej 8 mm. Dimensioani i përafërt i përgjithshëm i furrës duhet të jetë 3200 mm x 2600 mm. Furra është në gjendje të lëvizë rreth një aks që kalon përmes sipër me anë të 2 cilindrave hidraulikë godites prej 1500 mm dhe shufrës me piston 110 mm. Një paketë energjie prej 2 HP me motor do të sigurohet për të operuar cilindrin hidraulik. Dimensioani i brendshëm i furrës duhet të jetë 1500 mm gjerësi x 2200 mm gjatësia x 500 mm lartësi

Furra është e pajisur me hapjete mëposhtme:

- Një derë për ngarkimin dhe shkarkimin e metalit.
- Një derë e vogël për vasken trajtimit e lokalizuar përballë ndezesit.
- Një derdhës.
- Një tub për pastrimin

Dera e ngarkimit për furren do të jetë e tipit me ngritje vertikale me kundrapeshë për lehtësi në punë.

- **Detajet për zjarrdurimin**

Dhoma kryesore e shkrirë do të ketë një shtresë 150 mm të trashë të mbështjellë në pjesën e poshtme dhe anët deri në nivelin e metalit të shkrirë. Duke filluar nga niveli metalik i shkrirë, furra do të ketë një rreshtim të bordit Hysil me trashësi 50 mm pasuar nga tulla izoluese me trashësi 115 mm dhe më pas 230 mm me më perqindje alumina 40% në tulla. Dhoma kryesore e shkrirjes do të ketë rreshtim të tullave me perqindje të lartë alumina.

Tavani i furrës do të jetë e tipit hark 230 mm IS-8 tullë e ndjekur nga leshi mineral 100 mm dhe izolues i llaçit. Të gjitha rreshtat e tullave do të bëhen me alumina dhe llaç izolues.

- **Pajisjet e Djegies**

Furra është e pajisur me 1 ndezës me gaz, së bashku me ventilatorë djegie-je prej 7.5 HP.

- **Treguesi i Temperaturës**

Një numer i kontrolluesve të temperatures të nivelit prej 0 deri në 1200 deg Celsius së bashku me termometrat e përshtatshem dhe plumbin kompensues për të monitoruar çatinë e furrës.

- **Dera e Furrës**

Një derë e ngarkimit për furren do të jetë e llojit me ngritje vertikale me kundrapeshë për lehtësi në punë. Dyer dhe pllaka e përparme duhet të jenë të konstruksione të fabrikimit MS.

Specifikimi teknik i furrës

Sr. Nr	Artikulli	Sasia	Detaje
1	Furrë skeleti kryesor	1 nr	Prodhuar nga 10 mm dhe 8 mm pllakë çeliku përforcuar nga trare 125 mm. Dimensioni i jashtëm 3200 mm x 2600 mm
2	Cilindër hidraulik	2 nr	Lloji i dyfishtë i goditjes 1500 mm, i rrotulluar në të dy anët, madhësia e shufres së piston-it 100 mm.
3	Dera e furrës	2 nr	Prodhuar nga pllaka çeliku me llojin e duhur të ngritjes vertikale me sistemin zinxhir dhe që rrotullohet
4	Zjarrdruues		Zjarrdruuesi do të përbëhet nga llaç izolues, 70% tulla Alumina, tulla prej alumina prej 45%, tulla izoluese me faqe të nxehtë, llaç me më perqindje të lartë alumina, bord Hysil
5	Pajisjet e djegies	1 nr	1 gaz për ndezje zjarri

6	Ventilator	1 nr	7.5 ventilator me presion të mesëm HP së bashku me motorin
7	Treguesi i Temperaturës	1	Përbëhet nga një termoelement me kablllo kompensues dhe treguesin e temperaturës
8	Paketë energjie	1 set	Një pako e fuqisë 2 HP për të vënë në punë furrën që konsiston në 1 pa pompë hidraulike të Dowty make, 2 motora HP, valvula e kontrollit të Rexroth / Polyhedron
9	Linja ajrore	1 set	Një kokë e përbashkët për djegie dhe linja lidhese deri të ventilatori

Paraqitja e specifikimeve tekniketë furrës.

2.2.7 Makineria e hedhjes së lingotës .

Në këtë proces mund të vendosen madhësi të ndryshme të lingotës Metali rrjedh në mbajteset, të cilat janë të pajisura me një transportues. Ndërsa hyn në mbajtese, ajo ftohet nga një spërkatje e mjegullës së hollë të ujit në mbajtese.

Ndërsa alumini ftohet, ajo ngurtësohet dhe bëhet më e rëndë. Kjo e bën bazën e mbajtëse më të ulët në mënyrë që të mund rrjedhë më shumë alumini në formë. Gradualisht formohet një lingotë.

- **Aplikimi**

Sistemi i transportit automatik të mbajtesave është i përdorur për kalimin e lingotave të aluminit drejt direkt nga furra pa asnjë ndërhyrje të punonjesve.

- **Konstruksioni**

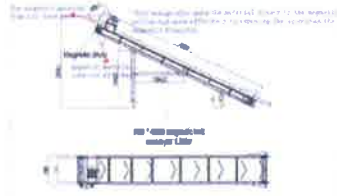
Modelet janë bërë më gizë dhe do të trajtojnë detyra të rënda me blloqe me zinxhir përmes të dyja aneve. blloku i zinxhirve do të lidhet më një transmision të lidhur me motorin, i cili ndihmon në lëvizjen e metalit të shkrirë ndërkohe që ai hedhet në kallëpe.

sistemi i plotë i operon nëpërmjet panelit ose pultit të komandimit

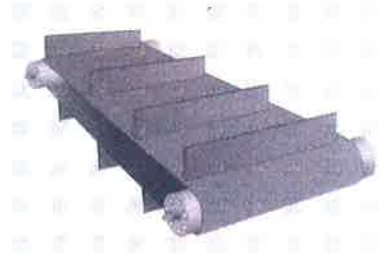
Nr. i kallëpe	180 kallëpe
pesha e secilit kallëp	25 kg afersisht
pesha e lingotës	6 kg afersisht



Coptuesi i (1 ton /orë)



Ripi transportues me ndarës magnetik



Transportuesi



Makina për furnizimin me skrap



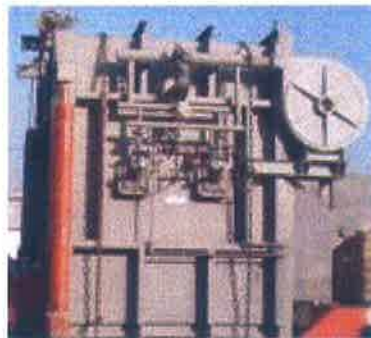
Furrë rrotulluese me gas të djegshëm për zhveshjen e skravepe (1ton/orë)



Furrë rrotulluese me pjerrtësi (3 ton / ngarkesë)



Pastruesi



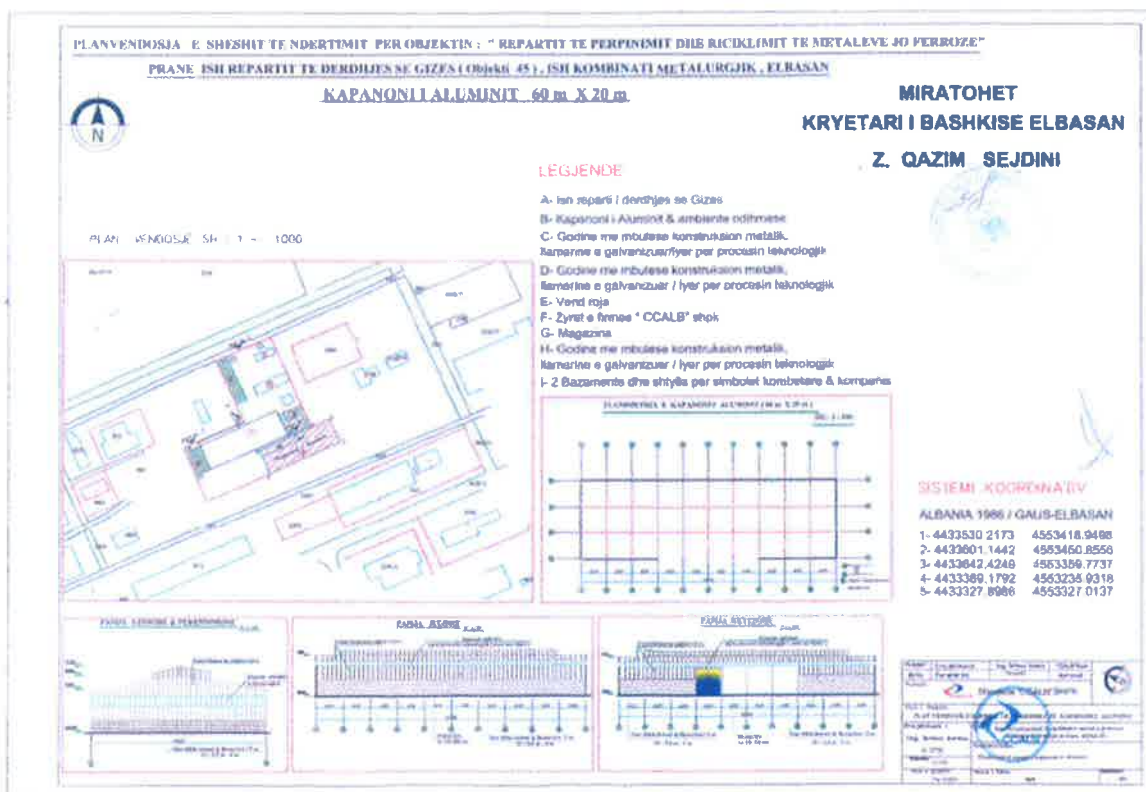
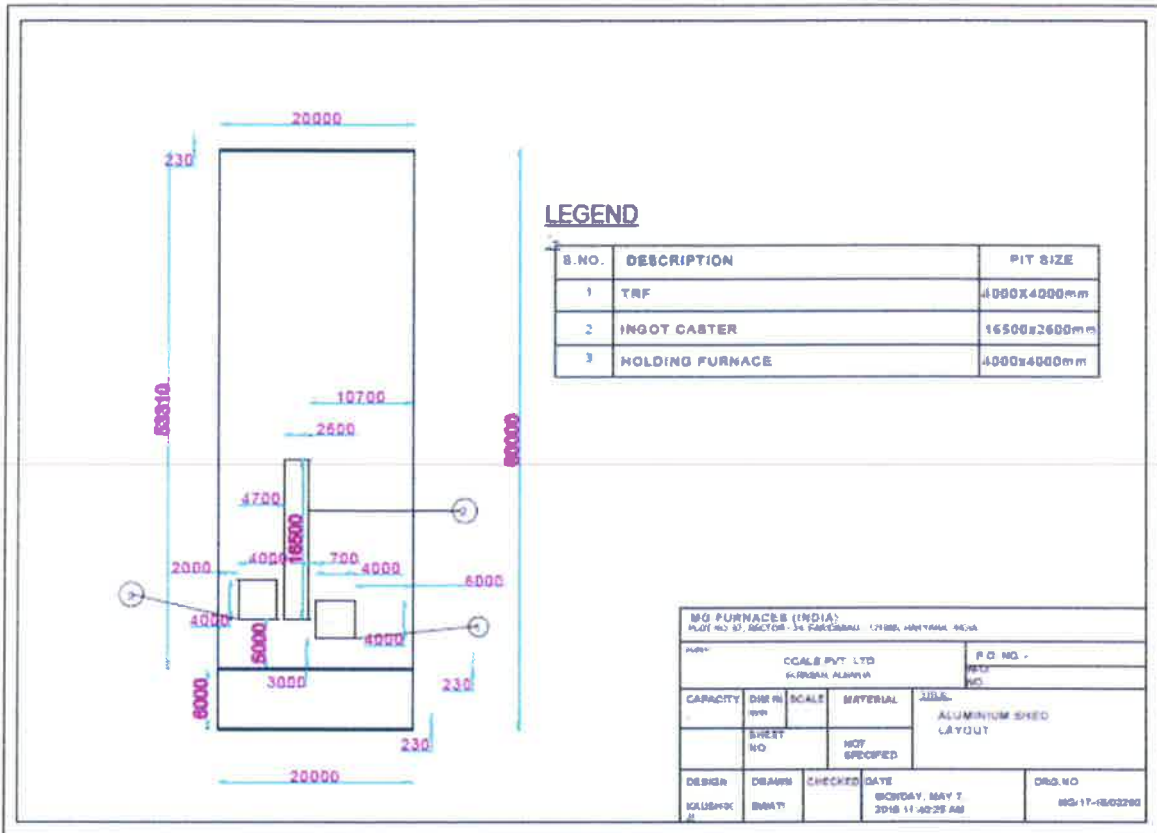
Furrë Selner (3 ton)



Bangon e hedhjes së lingotës



Sistemi i kapjes së ajrit të ndotur i tipit "dhomë trastë"



- **Ndërtimi i linjës elektrike**

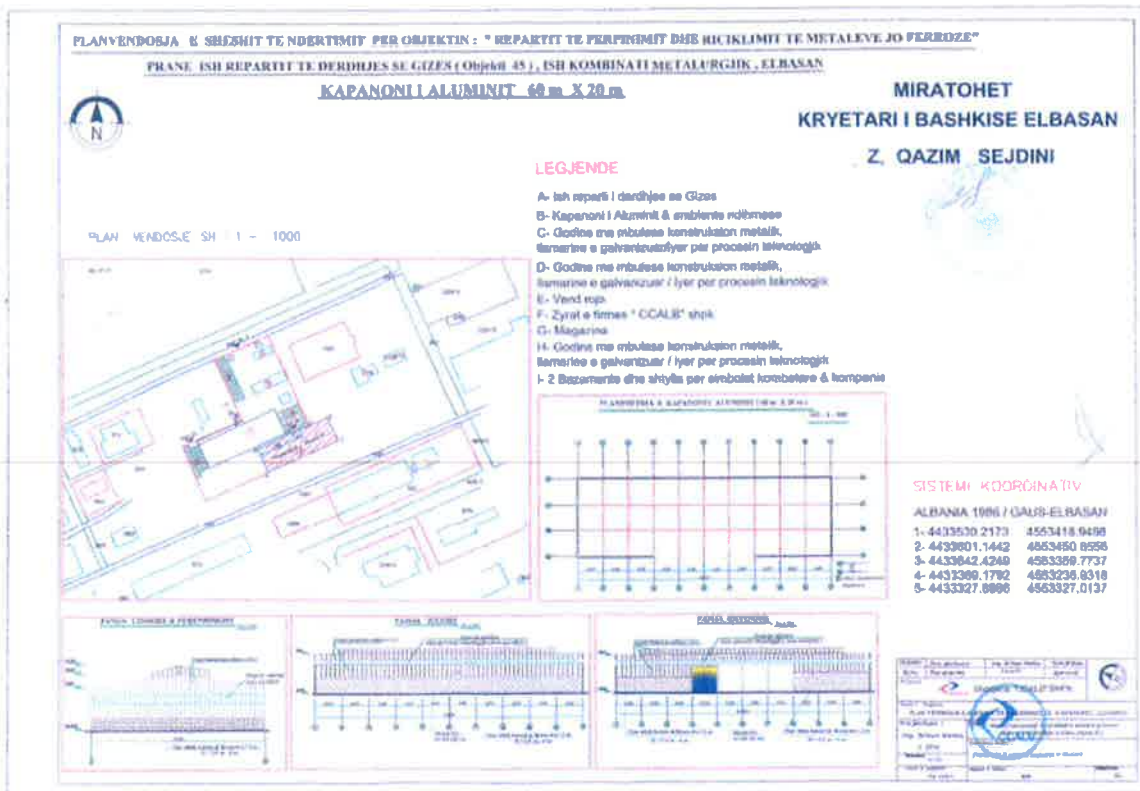
Në varësi të llojit të impiantit dhe fuqisë së instaluar është zgjedhur edhe fuqia e transformatorit të kabinës elektrike të vendosur në afërsi të aktivitetit. Aktualisht rrjeti i shpërndarjes së energjisë elektrike është në gjendje mjaft të mirë dhe kuadri elektrik është i plotësuar. Objekti dhe instalimet/pajisjet për Fabrikë për perpunimin, rikuperimin dhe riciklimin e metaleve jo ferroke (aluminit) në të gjitha ambientet e tyre janë pajisur me kasete të shpërndarjes së energjisë elektrike. Shpërndarja e rrjetit ushqyes të pajisjeve bëhet nga një panel komandimi. Për mbrojtjen nga shkarkimet atmosferike është parashikuar një rrjet tokezimi në zonën e makinerive dhe sisteme tokezimi të veçanta për çdo pajisje.

- **Rruga hyrëse për në objekt dhe rrugët e brendshme**

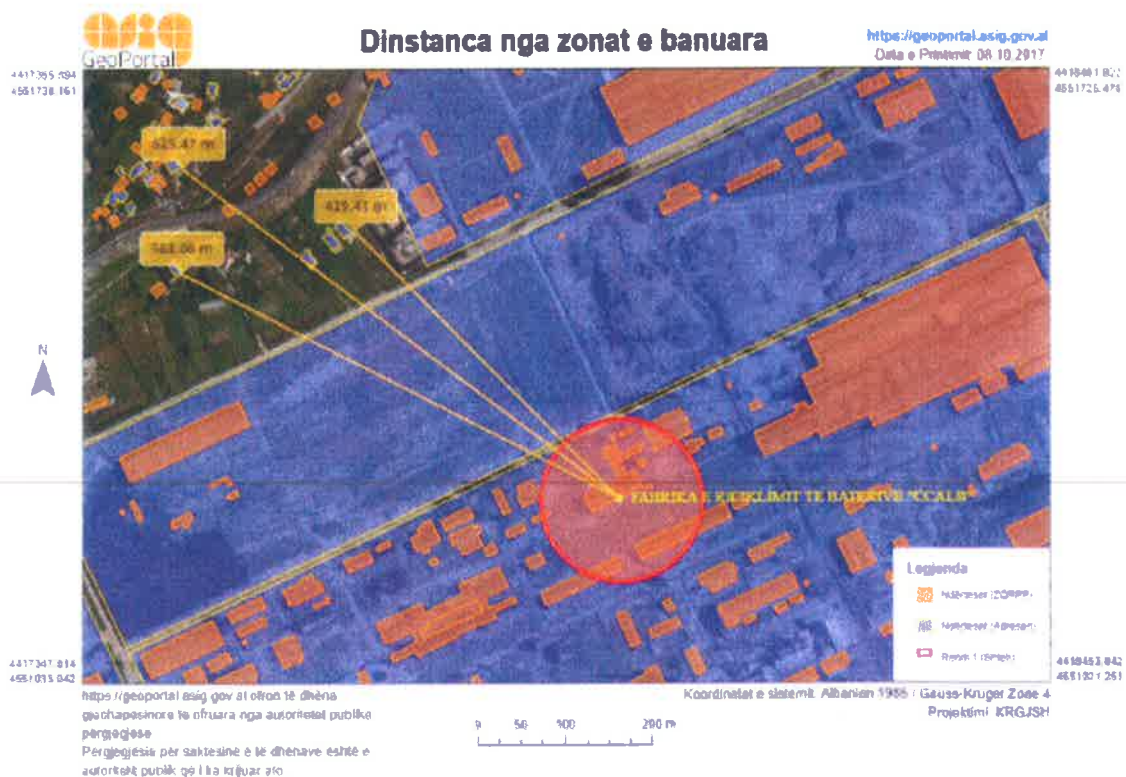
Objekti lidhet me rrugën e brendshme të Kombinatit Metalurgjik Elbasan, rrugë e cila komunikon me rrugët nacionale të vendit, duke mundësuar akses me rajonet e tjera të Shqipërisë.. Rruga e cila të dërgon në hyrje të objektit është ekzistuese dhe në gjendje mjaft të mirë e shtruar me asfalt dhe e niveluar sipas parametrave dhe kushteve teknike, duke mundësuar lëvizjen e lirë të mjeteve. Gjithashtu përgjatë gjithë gjatësisë së infrastrukturës së brendshme është ndërtuar edhe rrjeti i drenazhimeve të ujërave të shiut.



Planvendosja e impiantit e paraqitur në ortofoto.



Nr	X	Y
1	4551266.23	4418030.95
2	4551249.61	4418039.73
3	4551222.53	4417983.41
4	4551239.71	4417974.92
Siperfaqja 1200 m ²		



Kondicionet urbanistike të objektit për Fabrike per perpunimin, rikuperimin dhe riciklimin e metaleve jo ferroze (aluminit), janë si më poshtë:

Emri i Tregtar	“CCALB” Sh.p.k
Siperfaqe e objektit	1200 m ²
Veprimtaria	Fabrike per perpunimin, rikuperimin dhe riciklimin e metaleve jo ferroze (aluminit)
Vendodhja e Aktivitetit	Reparti i derdhjes se gizes, objekti nr. 45, Kombinati Metalurgjik Elbasan, Elbasan.

Në afërsi të zonës ku zhvillon aktivitetin subjekti “CCALB” Sh.p.k nuk ka shkolla, vepra arti, argjinaura, linjë elektrike të tensionit të lartë dhe linjë uji që mund të dëmtohen nga zhvillimi i aktivitetit për **“Fabrike per perpunimin, rikuperimin dhe riciklimin e metaleve jo ferroze (aluminit)”**.

e. PERMBLEDHJA NE GJUHE JO-TEKNIKE

Përmbledhja duhet të përfshijë informacionin e mëposhtëm:

- **INSTALIMI DHE AKTIVITETET E TIJ;**

“Prodhimi dhe perpunimi i metaleve”, ID 2.5 b Shkrija dhe perftimi i aliazheve te metaleve jo-ferrore (me ngjyre) perfshire produktet e rikuperuara (duke perfshire rafinimin dhe derdhjen ne fonderi) - Kapaciteti kufi per lejet e tipit B – Kapaciteti shkrires eshte i barabarte me 20 ton/dite , dhe “Menaxhimi i Mbetjeve”, ID 5.4 c Rikuperim i mbetjeve jo te rrezikshme – Kapaciteti kufi per lejet e tipit B – Te gjitha instalimet

- LËNDËT E PARA DHE ATO NDIHMËSE, SUBSTANCAT E TJERA DHE ENERGJIA E PËRDORUR OSE E GJENERUAR NGA INSTALIMI;

Lendet e para qe perdoren per funksionimin e instalimit jane:

1. alumin i paster
2. Mbetje alumini/skrape alumini
3. Magnezium
4. Hekur inoksidabel
5. Uje
6. Energji elektrike
7. Gaz GLN

- BURIMET E SHKARKIMEVE NGA INSTALIMI;

Shkarkimet kryesore në ajër – Karakteristikat e shkarkimeve (një faqe për çdo pikë shkarkimi)

Nr. Referencës së pikës së shkarkimit	1
Burimi i shkarkimit	Oxhaku i furres se shkrires se aluminit
Përshkrimi	Te gjitha instalimet jane te lidhura me oxhakun kryesore te shkarkimeve ne ajer te gazrave
Koordinatat: (GAUS KRUGE: 1942_GK_ZONE_4)	X: 4551234.58 Y: 4417989.43
Informacion mbi oxhakun Diametri Lartësia nga toka(m)	
Data e fillimit të shkarkimeve	Me miratimin nga Ministria e Mjedisit të Lejes së Mjedisit

Vendim Nr. 435, date 12.9.2002 “Për Miratimin e Normave të shkarkimeve në ajër në Republikën e Shqipërisë”, pika 2.4 Prodhimi i derdhjeve/kallëpeve të hekurit (burime të mëdha ndotje me përjashtim të atyre të shënuar në tabelë).

Normat e Shkarkimeve [mg/m ³] për					Përmbajtja	
Substanca të ngurta (LN)	Dyoksid squfuri SO ₂	Okside azoti si NO ₂	Oksid karboni CO	Te tjera	Referuese e oksigjenit O ₂ (%)	Kushte referimi
1	2	3	4	5	6	7

Transporti dhe veprimet me produktin 1), 5) (burim mesatar ndotje)						
100	-	-	-	-	-	C
Shkrirja në furra me hark elektrik						
75	-	400	1000	-	-	C
Shkrirja në furra me induksion elektrik me ngarkesë 5 tons (burim mesatar ndotje)						
75	-	-	-	-	-	C
Furrë me kupolë 2)						
100	-	-	1000 3)	-	-	C
Shkrirja në furrat me cilindër rrotullues me lëndë të djegshme gaz/lëng						
30/20	4)	400	300/200	-	-	C

Shënim:

që përfshin nyjet e tjera teknike si linjat e trajtimit, prodhimi i formave (kallëpeve) dhe zemrave, derdhja, pastrimi i derdhjeve, operacionet përfundimtare ndotësit e gaztë nga gazet e furrave me fryrje mund të eliminohen nëse teknikisht është e mundur në oxhak përtej rekuperuesve të furrave me kupolë me erë të nxehtë përmbajtja e sqfurit në lëndë të djegshme nuk duhet të kalojë max. 1% në peshë.

ndotësit e gaztë inorganikë dhe organikë të formuar në prodhimin e formave duhet të mblidhen.

Sistemi i kontrollit të ndotjes së ajrit

Përveç procesit të aluminit të ngarkuar në furrën e gazit. Përveç këtyre, Al_2O_3 , sqfuri, f & cl, Nox paraqesin gjithashtu si skorje. Kur materiali nxehet në praninë e ndotësve të mësipërm, skrap konvertohet në alumini. Gazi rrjedhës përmban pluhur, okside alumini, okside alumini. Për ambientin e fabrikës dhe shëndetin e punonjësve për të vendosur një sistem kontrolli i ndotjes së ajrit të instalohet pjesën e sipërme të furrës së shkrirjes TRF.

Shtëpia çantë apo shtëpia e filtrave çantë janë pajisje që strehojnë çantat e filtrave. Ka dy dhoma të ndara me çantë filtrash në mënyrë të tillë që çdo rrjedhë e ajrit kalon nëpër një dhomë në tjetrën, që duhet të kalojë përmes pëlhurave. Një dhomë është e lidhur me rrymën e gazrave të zjarrit dhe një tjetër në hyrjen e ventilatorit. Energjia në grimca ushtrohet nga ndryshimi i presionit të dy dhomave dhe rrjedhjes së gazrave është krijuar nga ventilatori. Rënia e presionit në shtëpinë e çantë do të varet nga grimca e pluhurit të akumuluar në sipërfaqen e pëlhurave dhe numri i kemi shtëpinë çantë e në formë ciklonike si dhe forme drejtkëndeshi. Formë ciklonike jep përparësi shtesë të filtrimit përmes filtrave të pëlhurave si dhe ndarjes ciklonike. Zvogëlon ngarkimin në çantat e filtrit të pëlhurës.

Lloji i pëlhurës varet nga grimca dhe temperatura. Filtrat mbajnë grimca më të mëdha së madhësia e rrjetë. Ajri dhe pjesa më e madhe e grimcave më të vogla rrjedhin në të. Disa grimca më të vogla mbahen për shkak të ndërprerjes dhe difuzionit. Grimcat e ruajtura shkaktojnë një reduktim në madhësinë e rrjetë. Mbledhja primare është në shtresën e grimcave të depozituara më parë. Rënia e presionit do të varet nga numri i qeseve që janë vendosura lart në zonën e filtrimit, kështu që është ushtruar edhe renie e presionit.

- **Bazat e projektimit dhe specifikimet teknike**

Largimi i pluhurit		
Kova e largimi të pluhurit		250 NB Dia. x 1.
Motori i përshtatshme		1hp/30-40rpm x Nr. 1
Ventilatori centrifugal:		
Kapaciteti optimal i projektuar i ventilatori	m3/h	27,930
Kualiteti i ventilatori		1 Vendosje
Presioni statik në hyrjen e ventilatorit (Fillimi i nxehtë)	mm wc	(-) 300
Presioni statik në hyrjen e ventilatorit (Fillimi i ftohtë)	mm wc	(-) 407
Aksi BHP		52
Ventilator RPM		1600
Modeli i ventilatori		GPRM-70
Transmisioni i ventilator		V-rrip/pulexhë
Efiçenca i ventilatori %		80
Motori i rekomanduar HP/RPM		75/1440

Tabela 6.4.1: Shkarkimet në rrjetin e kanalizimeve (një faqe për çdo pikë të shkarkimeve)

Pikat e Shkarkimit:

Nr. Ref. i pikës së shkarkimit: (numri i referencës duhet të jetë i njëjtë me numrin e shkruar në hartën e instalimit)	K 1
Vendndodhja e pikës së shkarkimit rrjetin e kanalizimeve	Kolektori kryesor i rrjetit te brendshem te kanalizimeve
Koordinatat (për efekt të vlerësimit të ndikimit)	X: 4551229.49 Y: 4417968.93
Emri i kompanisë e cila menaxhon sistemin e grumbullimit të ujërave të ndotura	CCALB
A është sistemi i kanalizimeve i lidhur me një impiant trajtimi?	Puseta Dekantimi
Emri i mjedisit përfundimtar uxor pritës të ujërave të ndotura nga rrjeti i kanalizimit (estuar, lumë)	Puseta Dekantimi

ose mjedis tjetër ujon pritës dhe ndikimi në të i cili duhet kontrolluar)	
---	--

Shkarkimet e zhurmës – Përmbledhje e listës së burimeve të shkarkimit të zhurmës

Burimi i shkarkimit	Nr. Ref. i pikës së shkarkimit	Koordinatat sipas sistemit GAUS KRUGE: 1942_GK_ZONE_4	Presioni akustik ¹ (dBA) duke ju referuar distancës
Hyrje	1	X: 4551271.27 Y: 4418012.82	55
Ne afersi te fures	2	X: 4551234.58 Y: 4417989.43	70
Copetuesi	3	X: 4551245.13 Y: 4417997.12	65

- **KUSHTET NË VENDNDODHJEN E INSTALIMIT DHE RASTET E NJOHURA HISTORIKE TË NDOTJES;**

Zona ku do te zhvillohet aktiviteti Fabrike per perpunimin, rikuperimin dhe riciklimin e metaleve jo ferroke (aluminit) ndodhet ne Ish Kombinatin Metalurgjik Elbasan, Reparti i Gizes (objekti 45), Elbasan.

• **Identifikimi i ndikimeve ne mjedis dhe masat per minimizimin e tyre**

Mjedisi eshte gjithmone i prekur nga veprimtarite e ndryshme qe ushtrohen ne te, por ndikimi mund te jete i ndryshem, kjo eshte e lidhur ngushte me vete llojin e veprimtarise e cila mund te kete impakt te drejtperdrejte, te terthorte, te rendesishem apo mesatar i pranueshem.

Nje nga objektivat e ketij raporti eshte identifikimi i ndikimeve te mundshme qe mund te shkaktohen ne mjedis nga ky aktivitet ne teresi. Identifikimi i ndikimeve te mundshme ne mjedisin e kesaj zone do te vleresohen ne njerren prej fazave kryesore; faza e operimit, pasi objekti eshte i ndertuar dhe ndikimi ne mjedis do te jete vetem nga funksionimi i paisjeve dhe makinerive te impiantit te diferencimit te mbetjeve te metaleve ferroke dhe jo ferroke, shkrirjen dhe prodhimin te lingtave te aluminit. Nuk marrin ne konsiderate fazen pas perfundimit se veprimtarise pasi ky projekt do te vazhdoj te jete i tille dhe pas shume kohesh. Disa prej ndikimeve kryesore qe jane vleresuar si te mundshme jane paraqitur si me poshte.

Efektet e mundshme nga aktiviteti qe ushtrohet do te vleresohen ne menyre te pergjithshme ne kete formular per pajisjen me leje mjedisi tipi B. Megjithate, shume nga efektet e mundshme mund te identifikohen per arsye te eksperiences nga nen-projektet e projektet e meparshme ne kete fushe.

- **Impakti ne mjedis i ketij impianti dhe menaxhimi i tij**

Ne vijim do te paraqesim nje permbledhje te efekteve negative mbi mjedisin te cilat lidhen me diferencimin e mbetjeve te metaleve jo ferroke, shkrirjen dhe prodhimin e lingotave te aluminit gjate fazes operative sebashku me rekomandimet mbi menaxhimin e tyre.

Ceshtjet e mjedisit te lidhura me fazat e shkrirjes se aluminit, derdhjen e aluminit te shkrirre ne kallepet e lingotave dhe billetave, homogjenizimi i billetave, faza e maturimit te profileve te aluminit ne furren e tharjes dhe proceset e prerjes se profileve te aluminit ne sharre ne llogjiken e ciklit te jetes se produktit perfshijne:

- Praktikate qendrueshme: Impakti me i madh mjedisor si prodhimi i lingotave dhe billetave konsiston ne menaxhimin e lendes se pare duke maksimizuar perdorimin e lendeve te para.
- Praktika te qendrueshme ne menaxhimin e lendes se pare gjate magazinimit dhe perdorimin sa me eficient te saj gjate procesit te diferencimit, shkrirjes dhe prodhimit, duke riperdorur dhe ricikluar ate sasi te mbetjeve te aluminit qe gjenerohet si mbetje gjate ketij procesi.

Praktika te qendrueshme ne reduktimin e emetimeve ne ajer nga procesi i shkrirjes se aluminit, perdorimin e filtrave me menqe me qellim kapjen e gazrave qe gjenerohen nga furrat e shkrirjes.

- **Shkarkimet ne ujera**

Shkarkimet ne ujera vijne nga:

- a) Ujrat e gjeneruara (avujt e ujit) nga procesi teknologjik maturimit, ftohjes se profileve te aluminit
- b) Ujrat e perdorura per qellime sanitare dhe pastrimin e ambienteve te kapanonit.

Lidhur me ujerat qe vijne nga perdorimi sanitar, ato nuk duhet te perzihen me ujrat teknologjike, por kalojne ne grope septike e cila eshte e ndertuar prej betoni dhe kryhet filtrimi natyror i ujrave sanitare.

Uji i perdorur per ftohjen e billetave te aluminit eshte me cikel te mbyllur dhe ne asnje rast nuk kemi shkarkime ne mjediset ujore siperfaqesore apo ne rrjetin e kanalizimeve te zones. E vetmja sasi uji qe konsumohet eshte ajo e avullimit e cila gjenerohet ne fazen e ftohjes se profileve te aluminit, si pasoje e differences se temperatures profil-uje. Kjo sasi e gjeneruar eshte 1% e sasisse totale te ujit qe perdoret. Nepermjete rrjetit te brendshem te tubacioneve, e njejta sasi uji riqarkullon per te arritur temperaturen e kerkuar per ftohjen e billetave te aluminit.

Gjithashtu pergjate gjithë gjatesise se objektit eshte ndertuar rrjeti i drenazhimit te ujrave te shiut, te cilat grumbullohen dhe perfundojne ne pusetat e dekantimit, nga ku me pas perfundojne ne rrjetin e kanalizimeve te zones.

Nje sasi e caktuar e ujit mbahet gjithmone ne gadishmeri per rastet emergjente te objektit per mbrojtjen nga zjarri.

Duke marre ne konsiderate respektimin e kushteve teknike ne kete objekt, mundesite e ndotjes nga rastet e emergjencave jane te rralla.

Ndikimi i ketij aktiviteti ne ujera konsiston ne gjenerimin e ujrave te larjes se ambienteve dhe ujrave te shiut, ku ndikim eshte krejtesisht i lokalizuar.

Procesi teknologjik, sipas relacionit te paraqitur dhe deklarimit te investitorit, perfshin nje sasi te madhe te perdorimit te ujit e cila ndihmon ne rritjen e cilesise dhe pastertise se produkteve perfundimtare.

- **Ndotja e tokes**

Nga procesi i magazinimit, diferencimit, rikuperimit, riciklimit, shkrirjes dhe prodhimit te lingotave te aluminit dhe nga procesi i transportimit te produkteve te prodhuara, nuk kemi ndotje te tokes, pasi ne asnje rast nuk depozitohen mbetje apo te kemi raste te rrjedhjes se lendeve te pare. I gjithë procesi realizohet brenda objektit dhe eshte nje cikel i mbyllur qe kalon ne disa hallka.

Automjetet dhe makinerite jane te kolauduara nga Qendra e Kontrollit Teknik te Automjeteve. Mundesia e ndotjes nga rrjedhjet eshte pothuajse zero. Automjeteve duhet tu kryhet pastrimi ne menyre periodike per te mos mbartuar papasterti te lendeve qe transportojne.

- Ndotja e ajrit

Ndotja e ajrit vjen si pasoje e shkarkimeve nga furrat e shkrirjes se aluminit, kjo ndotje eshte krejtesisht e lokalizuar dhe per kete jane marre masat e nevojshme nga shoqeria "CCALB".

Lenda djegese e perdorur ne furren e shkrirjes se alumit eshte gaz LPG dhe sikurse dihet nga perdorimi i Gazit si lende djegese nuk kemi gjenerim te gazrave te demshem (gazeve sere). Shkarkimet e gazrave nga furrat e shkrirjes se alumit grumbullohen nepermjet tubacioneve me $\phi=700\text{mm}$ dhe perfundojne ne impiantin e trajtimit te gazrave, ku behet kapja dhe filtrimi i tyre nepermjet filtrave me munge dhe me pas shkarkohen ne tubin e shkarkimit ku behet dhe shkarkimi i tyre brenda normave te lejuara.

Zona ne pergjithesi ka karakter industrial, ku zhvillohen procese te ndryshme te industrise se rende, dhe per kete qellim operatori ka marre masat e nevojshme per mbrojtjen e mjedisit.

- Prodhimi i metaleve të lehta alkaline dhe aliazhet e tyre 1) (burime të mëdha ndotje me përjashtim të atyre të shënuar në tabelë) (magnez, **alumin**, berillium, natrium, kalium, etj.)

Norma shkarkimi[mg/m ³] për					Përbajtja referente e oksigjenit O ₂ [%]	Kushre referimi
Lëndë të ngurta (LN)	Dyoksid sulfuri SO ₂	Okside azoti si NO ₂	Oksid karboni CO	Të tjera		
1	2	3	4	5	6	7
Transporti dhe veprimet me lëndën e parë dhe produktet						
100	-	-	-	-	-	C
Agregatet e furrës						
50 2)	-	400	1000	-	-	C
Prodhimi elektrolitik i aluminit						
30 3)	-	-	-	2 4)	-	C

Shënim:

Vlerat e përgjithshme të normave të shkarkimit janë njëloj të vlefshme për tu zbatuar për ndotësit e ngurtë në prodhimin elektrolitik, me përjashtim të prodhimit të aluminit

Norma e shkarkimeve për ndotësit e ngurtë në gazet e mbetjes nga sistemet e zgjerimit 100 mg/m³ në gazin e mbetjes nga elektrolizeri; shkarkimet specifike të prodhimit të ndotësve të ngurtë duke përfshirë gazet e zgjeruara nga zona të prodhimit elektrolitik, të gjetura nga vlerat mesatare ditore, nuk duhet të

kalorë vlerën e 5 kg/t alumin të prodhuar nga zona e elektrolizerëve dhe prodhimit të elektrolizës; shkarkimet specifike të përbërësve të florit, të shprehur si anhidrit fluorhidrik, që përfshin në gazet e ciluara nga zonat e prodhimit elektrolitik, të gjetura nga vlerat mesatare ditore, nuk duhet të kalojë vlerën e 700 g/t alumin të prodhuar.

- Mbetjet e ngurta urbane dhe industriale

Mbetjet që gjenerohen nga procesi i rikuperimit, diferencimit, rikuperimi, riciklimi, shkrirjes dhe prodhimit të lingotave të aluminit dhe nga aktiviteti i perditshme i aktiviteti të punonjesve konsistojnë në gjenerimin e mbetjeve urbane nga punonjësit dhe nga aktiviteti industrial i mbetjeve të skorjes të aluminit dhe hirit e metaleve të rëndë të gjeneruara nga procesi i kapjes dhe trajtimit të gazrave. Mbetjet urbane grumbullohen në fraksione të ndara duke përdorur sistemin me tre kosha të 1-leter dhe karton, plastike dhe qelqë, 2-metale, kanace etj dhe 3- të thata dhe të kompostueshme. Ndërsa mbetjet e gjeneruara nga proceset industriale të prodhimit të aluminit rikuperohen dhe rifuten perseri në procesin e shkrirjes, mbetjet e hirit të gjeneruara nga impianti i trajtimit të gazrave rikuperohen dhe ambalazhohen në thasë dhe rikuperohen nga subjekte të licencuara për asgjësimin përfundimtar të tyre.

- TEKNOLOGJIA DHE TEKNIKA TË TJERA TË PROPOZUARA PËR PARANDALIMIN E SHKARKIMEVE OSE, KUR KJO NUK ËSHTË E MUNDUR, PËR PAKËSIMIN E SHKARKIMEVE NGA INSTALIMI, VEÇANËRISHT DUKE ZBATUAR TEKNIKAT MË TË MIRA TË DISPONUESHME;

Masat e propozuara për mbrojtjen e mjedisit nga secili ndikim negativ

Rekomandime për zbutjen e ndikimeve	
Toka	
Përdorimi i Tokës	Kryerja e aktivitetit brenda koordinatave dhënë në relacion. Rrespektimi i kushteve teknike dhe standarteve.
Erozioni	
Mbrojtja nga erozioni	Zbatimi rigoroz i masave teknike për operimin e linjës së impiantit të shkrirjes dhe prodhimit. Pastrimi periodik i rrjetit të drenazhimit të ujrave të shiut dhe ujrave të pastrimit. Mbjellja e fidanëve përreth perimetrit të objektit në përdorim, me qëllim mbrojtjen e kompaktësisë së tokës. Mirembajtja e bazamentit ku janë të instaluar linjat për rikuperimin, magazinimi, diferencimin, shkrirjen dhe prodhimin e lingotave të aluminit.
Biodiversiteti	
Vegjetacioni Dëmtim potencial i vegjetacionit	Mirëmbajtja e kurorës së pemëve dhe bimësisë së mjedisit në përdorim nga shoqëria. Mbjellja e fidanëve të rinj, përgjate rrugës që bëjnë të mundur hyrjen për në objekt.
Cilësia e ajrit	

<p>Rritje e emetimeve ne ajer nga funksionimi i linjes se shkrirjes dhe prodhimit dhe djegia e karburantit të automjeteve ngarkim-shkarkimit</p>	<p>Mirembajtja e linjes se shkrirjes dhe prodhimit dhe nderrimi periodik i filtrave sipas kapacitetit mbajtes.</p> <p>Mirembajtje e tubacioneve dhe impiantit te kapjes dhe trajtimit te gazrave.</p> <p>Mjete me kolaudim optimal. Pjesë kembimi rezerve brënda objektit për raste emergjente. Plan veprimi në rast rrjedhjesh. Përdorimi eficient i mjeteve motorrike. Përdorim i karburantit cilësor. Pastrim periodik i objektit të zonës në shfrytëzim dhe mjeteve të punës.</p> <p>Pastrimi periodik i linjës së diferencimit, shkrirjes dhe prodhimit, duke mbarëvajtur operimin optimal të tij.</p>
<p>Sistemi i drenazhimit</p>	
<p>Sistemi i drenazhimit</p>	<p>Mirembajtja e sistemit të drenazhimit të ujrave të shiut dhe ujrave te pastrimit përgjatë gjithë gjatësisë së objektit, bashkimi i tyre në një vaske dekantimi të përbashkët dhe riciklimi, ripërdorim i ujrave.</p>
<p>Mbetjet</p>	
<p>Shtim i mbetjeve industrial dhe urbane nga aktiviteti human i punonjësve që do të operojnë në objekt.</p>	<p>Vendosja e kontenerëve në brendësi dhe jashtë objektit, diferencimi i mbetjeve sipas fraksioneve të gjeneruara dhe transportimi periodik i tyre në vendepozitim më të afërt të caktuar nga njësi vendore. Asgjesimi i mbetjeve te trajtimit te gazrave që vijnë nga impianti, nga kompani te licensuara. Rikuperim, Riciklim dhe Ripërdorim ne maksimum i mbetjeve te aluminit</p>
<p>Ujërat e teknologjike</p>	<p>Perdorimi i ujit eshte me cikël te mbyllur, duke riqarkulluar te njejten sasi uji per ftohjen e lingotave te aluminit.</p> <p>Maksimizimi i perdorimit te ujit.</p>
<p>Zhurmat</p>	
<p>Rritje e nivelit të zhurmave nga impianti/ instalimet dhe nga lëvizja e automjeteve</p>	<p>Përdorimi i mjeteve të kolauduara. Përdorim i linjës së shkrirjes dhe prodhimit brenda orareve të caktuara, nga rregullorja e punës.</p> <p>Përdorimi i mjeteve mbrojtëse nga punonjësit (kufje për mbrojtjen e aparatit të dëgjimit).</p> <p>Përdorimi i mjeteve të punës dhe të transportit gjat orareve të përshtatshme.</p>
<p>Trafiku rrugor</p>	
<p>Trafiku Rrugor Rritje e fluksit të qarkullimit të automjeteve</p>	<p>Lëvizshmeria do të studiohet të kryhet në oraret ku shmanget piku i trafikut. Mjetet e transportit do te levizin brenda normave te lejuara te shpejtesise, referuar Kodit Shqiptar Rrugor.</p>

- Ndjekja e gjithë kerkesave ligjore për veninë në funksion të aktivitetit duke mbajtur parasysh kufizimet dhe detyrimet kundrejt shtetit dhe paleve të treta.
- Aktiviteti kryesisht do të zhvillohet në ambient të mbyllur kështu që nuk do të ketë nivele zhurmash domethënëse për zonën përreth. Do të bëhet pajisja e punonjësve me mjete mbrojtëse personale.
- Kompania ka ndertuar sistemin për ripërdorimin e ujërave të ftohjes dhe krijimin e një cikli të mbyllur.
- Nga ky aktivitet nuk parashikohen të ketë ndikime në ndryshimin e habitateve
- Nuk kemi gjenerimin e Mbetjeve të rrezikshme.
- Mbetjet e gjeneruara nga punonjësit do të grumbullohen në kazan të vecantë. Kazanet do të zbrazen rregullisht dhe mbetjet do të hidhen në vendin e përcaktuar nga Njësia Vendore Bradashesh për mbetjet urbane. Mbetjet e paketimit do të mblidhen dhe dorëzohen në kompani të licensuar për përdorimin, riciklimin apo trajtimin e tyre, ndërsa mbetjet e aluminit do të grumbullohen dhe ripërdoren perseri në impiantin e shkrirjes dhe prodhimit të aluminit.
- Do të ndiqen gjithë rregullat e sigurimit teknik në punë si dhe pajisjes së punonjësve me uniformat dhe mjetet e nevojshme të mbrojtjes në punë.

Per me teper rekomandimet per te parandaluar dhe kontrolluar rrezikun e ndotjes perfshijme:

- Mbetjet urbane të grumbullohen transportohen dhe depozitohen në oraret e caktuara nga Njësia Vendore.
- Të realizohet ndriçimi përreth (vendosja e impiantit të ndricimit).
- Të kryhet rregullimi i territorit në përputhje me kondicionet urbane të përcaktuara.
- Shoqëria të operojë në përputhje të plote me normat që janë në fuqi, dhe të kryej monitorime të vazhdueshme të tregueseve mjedisor të trysnise në mjedis.
- Të respektoje të gjitha rregullat e mbrojtjes kundër zjarrit gjatë operimit në ndertese dhe të respektoje rregulloren e MKZ.
- Të instalohen dhe të respektohen sinjalistikat e trafikut të cilat do të minimizonin impaktin për aksidente të mundshme.
- Për të minimizuar impaktin ndaj zhurmave dhe vibrimeve, të limitohen proceset e zhurmshme gjatë orëve me të ndjeshme, ndërmjet orës 20 deri në 07 të mëngjesit.
- Të respektoje të gjitha masat e përcaktuara në këtë Formular Kerkese për tu pajisur me Leje Mjedisit Tipi B.
- Të respektoje të gjitha kushtet dhe masat që do të vendosen nga AKM-ja dhe Ministria e Turizmit dhe Mjedisit.

Nga vleresimet e mesiperme, shkarkimet e pritshme në mjedis janë të ulëta dhe nuk përbejnë problem serioz për mjedisin. Megjithatë përparësitë që ka ky aktivitet, duhet të tregohet kujdes në menaxhimin dhe mbajtjen nën kontroll të kushteve teknike për të minimizuar humbjet aksidentale ose shkarkimet.

Masat që duhen konsideruar për të minimizuar ndikimin në mjedis janë:

- Parandalimi i shkarkimeve të gazeve të demshëm në mjedis.
- Lidhur me mbetjet e grumbulluara të menaxhohen në bashkëpunim me subjekte të licensuara ose me subjektin e grumbullimit të mbetjeve urbane.

- Sasia depozituese te mos i kaloje volumet e parashikuara ne menyre qe situata te jete e kontrollueshme dhe te mos demtoje instalimin.
- Te zbatohet projekti i mbrojtjes nga zjarri ne menyre qe te perballoje siperfaqen ne rastet e avarive te ndryshme.
- Punonjesit te jene te trajnuar paraprakisht dhe te jene vazhdimisht ne mbikqyrjen e drejtuesit teknik gjate proceseve te punes. Punimet e mirembajtjes te kryhen ne perputhje me kushtet teknike te punes.
- Te mirembahet brezi i pemeve pergjate murit rrethues te prones, ne menyre qe te redukoje impaktin ne peizazh.

ALTERNATIVËN NË LIDHJE ME ZGJEDHJEN E VENDIT TË INSTALIMIT DHE TEKNOLOGJINË E PËRDORUR;

Subjekti CCALB Sh.p.k i eshte nenshtruar procedures se thelluar te VNM-se, ku eshte pajisur me Deklarate Mjedisore nga Ministria e Turizmit dhe Mjedisit, Nr. 5025/1 Prot, date 14.06.2018, Nr. Identifikimi 412 te Vendimit 26, per Fabriken e Riciklimit te Baterive te Plumbit, xeheroreve me permbajtje te plumbit dhe prodhimin e aliazheve te ndryshme te plumbit, ku eshte percaktuar edhe vendndodhja e objektit ekzistues dhe alternativat e marra ne konsiderate.

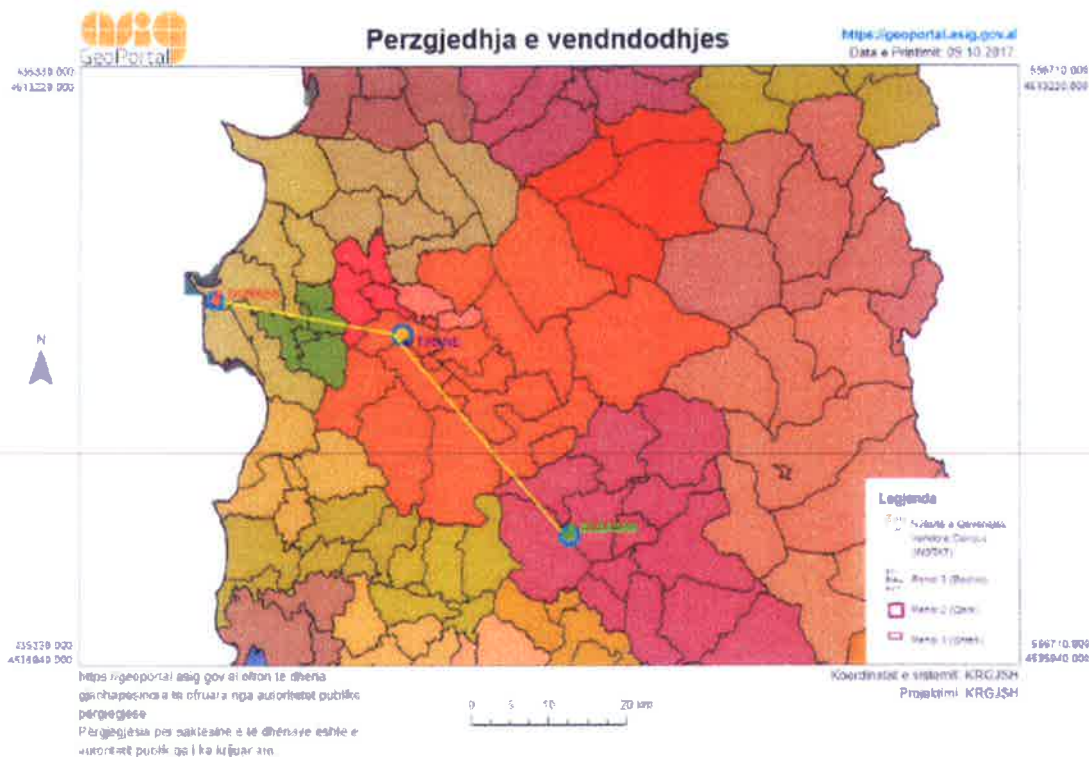
Duke qene se pas perzgjedhjes se vendndodhjes, shoqeria ka marre me qera Nr. 3220 Rep. Nr. 1252 Kol, me date 13.07.2017 nga Keshilli i Qarkut Elbasan me afat 20 vjecar objektin "Repartit te derdhjes se gizes (objekti 45) ndermarrja e seleksionimit te metaleve" me vendndodhje ne ish Kombinatin Metalurgjik Elbasan.

Ne kete faze, duke pare mundesine e investimeve te reja dhe zgjerimin e aktivitetit te saj tregetar, shoqeria kerkon qe po ne te njejtin territor te marre me qira nga Keshilli i Qarkut Elbasan, te ndertoje objektin e ri me siperfaqe 1200 m2 me destinacion Fabrike per Perpunimin dhe Riciklimin e Metaleve Jo Ferroze.

Me poshte po ju paraqesim alternativat e marra ne konsiderate nga shoqeria ne fazen e aplikimit per Deklarate Mjedisore per Fabriken e Riciklimit te Baterive te Plumbit dhe rrjedhimisht nga kjo perzgjedhje vjen dhe mundesia per ndertimin e objektit te ri per Fabriken e Perpunimit dhe Riciklimit te Metaleve Jo Ferroze.

Ne perzgjedhjen e vendndodhjes se ku do te instalohet Fabrika e Riciklimit te Baterive te Plumbit, shoqeria CCALB Sh.p.k ka realizuar studimin e tregut te mbetjeve te baterive dhe mundesise se vendosjes se kesaj teknologjie ne 3 pika kyce te zonave industriale ne Shqiperi.

1. Zona Industriale Kashar, Tirane
2. Parku Industrial dhe Energjitik, Durres
3. Zona Industriale Kombinati Metalurgjik Elbasan.



Ne alternativën e parë të marre në konsideratë të gjithë indikatorët tekniko-ekonomikë ishin në favor të shoqërisë, por lindi nevoja e ndërtimit të objektit “Kapanon Industrial” ku do të instalohesh fabrika, si dhe gjithashtu rajoni i Durrësit në zonën industriale, sipas masterplanit të miratuar nga qeveria, destinacioni i saj është kryesisht në tregun e hidrokarbureve, duke lënë hapësira fare të pakta ose pothuajse aspak për ushtrimin e veprimtarive të kësaj karakteri.

Ne alternativën e dytë të marre në konsideratë, edhe pse në një nga zonat industriale me aktivitet të lartë dhe të shumëllojshëm të veprimtarive në fushën e riciklimit të mbetjeve atë të Kasharit, ambienti ku do të instalohen fabrika nuk i plotëson kushtet dhe hapësirat kerkuara për operimin normal të saj, ndërsa ndërtimi i një objekti të ri industrial ishte i panevojshëm.

Ne alternativën e tretë të marre në konsideratë atë të zonës industriale Kombinati Metalurgjik Elbasan, duke parë dhe shumëllojshmërinë e aktiviteteve që ushtrohen në këto zone si dhe duke qenë se mjedisi i zonës është pjesërisht i degraduar, shoqëria pas marrëveshjes me Keshillin e Qarkut Elbasan si dhe pas konsultës me ekspertët e mjedisit për ushtrimin e veprimtarive të kësaj karakteri të tillë, mendon dhe kërkon të ushtrojë veprimtarinë e saj, pikërisht në këto zone, duke qenë se dhe objekti i marre me qira i plotëson kërkesat për instalimin dhe operimin optimal të fabrikës.

- MASAT PËR PARANDALIMIN DHE RIKUPERIMIN E MBETJEVE (NËSE ËSHTË E NEVOJSHME);

Plani i Menaxhimit të Mbetjeve

Aktiviteti që zhvillon shoqëria “CCALB”, në Ish Kombinati Metalurgjik Elbasan, Elbasan nga proceset e ndryshme të operimit të punës në objekt për diferencimin, rikuperimin, riciklimin, shkrirjen dhe prodhimin e produkteve të aluminit gjenerohet një sasi mbetjesh.

Rymat prioritare të mbetjeve të gjeneruara në objekt dhe nga linja e impiantit të shkrirjes dhe prodhimit të profileve të aluminit, ndahen sipas fraksioneve të mëposhtme:

- Mbetje të hirit nga oxhaku për trajtimin e gazrave.
- Skorje nga proceset e shkrirjes
- Mbetje të ngurta urbane (Mbetjet të ambalazhit, karton, plastik, mbetje të biodegradueshme nga kuzhinat, etj).
-

Qëllimi i menaxhimit të mbetjeve: Diferencimi i mbetjeve të gjeneruar brenda objektit të shfrytëzuar, sipas fraksioneve kryesore nëpërmjet instalimit të sistemit me 3-Kontenier, reduktimin e mbetjeve nga proceset e prodhimit, riciklimin dhe asgjësimin e mbetjeve dhe transportimi periodik të mbetjeve urbane në vendin e caktuar nga njësia vendore Bradashesh, përmes bashkëpunimit me NJQV-në, për firmat e kontraktuara në grumbullimin e mbetjeve urbane, reduktimin dhe riciklimin e mbetjeve të aluminit, në ndërtimin e një infrastrukture të qëndrueshme në diferencimin e mbetjeve, duke maksimizuar dobinë e Landfillit Rajonal Elbasan (ku kryhet dhe asgjësimi përfundimtar i tyre, sipas Strategjisë Kombëtare të Mjedisit për Menaxhimin e Mbetjeve).

Menaxhimi i mbetjeve brenda zonës së instalimit është tërësisht i bazuar në SKMM, PKMM, PRMM dhe Planin e Menaxhimit të Mbetjeve të Bashkisë Elbasan.

Objektivat afatshkurtra dhe afatmesme të planit janë si më poshtë:

- Instalimi i sistemit me 3-kontenier brenda zonës ku zhvillohet aktiviteti
- Diferencimi i mbetjeve, sipas tre rrymave prioritare (Plastik, Letër/Karton dhe Mbetje të tjera).
- Rikuperimi, Riciklimi dhe Ripërdorimi në maksimum të mbetjeve të aluminit, duke rritur efikasitetin e vetë linjes së prodhimit dhe reduktimin e kostos për asgjësimin e tyre.
- Transportimi i mbetjeve të ngurta urbane në vendëpozitim të caktuar nga Njësia Vendore.
- Nënshkrimi i kontratave me biznesin e riciklimit për grumbullimin e mbetjeve të ngurta urbane që gjenerohen nga aktiviteti

Synimet:

- Përmirësimi i cilësisë së mjedisit, grumbullimin e mbetjeve në të gjithë territorin e objektit dhe diferencimin e mbetjeve sipas tre rrymave kryesore.
- Organizimi i diferencuar i mbetjeve në përputhje me politikën kombëtare, për të mundësuar dhe stimuluar metodat e trajtimit të mbetjeve (riciklimi dhe ripërdorim).
- Planifikimi dhe ngritja në nivelin zonal i një rrjeti të kontenierëve për diferencimin e mbetjeve me qëllim për të maksimizuar dobinë e Landfillit të Elbasan.
- Maksimizimi i përdorimit të mbetjeve urbane
- Maksimizimi për reduktimin e mbetjeve nga linja e shkrirjes dhe prodhimit të lingotave të aluminit
- Përmirësimi i kapaciteteve njerëzore dhe trajnimi i punonjësve të vetë shoqërisë, duke ofruar një efikasitet dhe efektivitet në diferencimin dhe menaxhimin të integruar të mbetjeve.
- Mbrojtjen e Mjedisit nga mbetjet e ndotura urbane, duke maksimizuar dobinë e tyre dhe reduktimin e CO₂ në atmosferë.
- Asgjësimin përfundimtar dhe maksiminimin e përdorimit të mbetjeve inerte.

- Diferencimi i mbetjeve në tre fraksione kryesore të mbetjeve:
 - 1- Plastike dhe Polietilene
 - 2- Letër/Karton
 - 3- Të thata dhe të kompostueshme
 - 4- Mbetje alumini 2% e sasise totale te prodhuar e cila riperdoret perseri ne procesin e shkrirjes se aluminit per perftimin e lingotave dhe billetave te aluminit.

Sasia e përgjithshme e mbetjeve të ngurta urbane e gjeneruar është 0,4 kg/banorë/ditë , afërsisht 6.8kg/ditë mbetje të ngurta urbane që gjenerohen nga aktiviteti i përditshëm i punonjësve gjatë operimit të punës për prodhimin e lingotave te aluminit.

- MASA TË TJERA TË PLANIFIKUARA NË PËRPUTHJE ME PARIMET E PËRGJITHSHME QË RREGULLOJNË DETYRIMET THEMELORE TË OPERATORIT, DMTH:

Programi i Përmirësimit të Procesit të Punës

Për plotësimin e kërkesave të klientëve, rritjen e cilësisë së shërbimit të ofruar, rritjen e masave të sigurisë gjatë procesit të operimit në riciklimin e aluminit, mbrojtjen nga gazrat, pluhurat, zhurmat, etj, mbrojtjen e shëndetit të punonjësve dhe komunitetit të zonës përreth, me qëllim kryesor “Mbrojtjen e Mjedisit”, reduktimin e sasisë së emetuar të PM10, CO₂, NO_x, SO_x në atmosfere, përdorimin e energjisë në mënyrë eficiente, duke menduar për gjeneratat e brezave pasardhës, subjekti “CCALB” Sh.p.k, me përfaqësues ligjor Z. Ilir LONDO ka hartuar “Programin e Përmirësimit të Operimit të Proceseve Teknike të Punës”, sipas termave të mëposhtme.

Programi i përmirësimit të operimit mbështetet në këto parime të zbatueshme

<i>Çfarë</i>	<i>Masat</i>	<i>Kush i zbaton</i>
Parandalim	<ul style="list-style-type: none"> - Përzgjedhja dhe trajnimi i personelit për mënyrën e veprimit gjatë magazinimit, transportimit dhe përdorimit të teknologjisë. - Zbatim rigoroz i sigurimit teknik gjatë punës dhe ndërprerjes së sajë në rast avarie të mundshme. - Montimi i të gjithë aparateve sinjalizuese të sigurisë dhe rrjetit elektrik. - Tokëzimi dhe rrufe pritëse, në të gjith instalimet për të shmangur aksidente me pasoja në mjedis. - Pajisjet dhe aparaturat do të mbahen gjithmonë të fikura, kur nuk ka procese të operimit nga aktiviteti i rikuperimit, diferencimit, shkrirjes dhe prodhimit të produkteve te aluminit - Mbajtja gjithmon fikur e automjeteve gjatë procesit të ngarkimit dhe ruajtja e distances së sigurisë, gjatë operimit të punës nga punonjësit që punojne ne impiantin e shkrirjes dhe prodhimit te aluminit. - Mbajtja e pajisjeve të nevojshme, nga punonjësit për operimin e punës, si : doreza, këpucë me veshje gome, syze 	Investitori, Drejtuasi Teknik dhe punonjësit.

	<p>për mbrojtjen e syve, maska kundra gazeve dhe pluhurave, gjatë gjithë kohës dhe proceseve që zhvillohen brenda objektit.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kapja dhe pastrimi i menjëhershëm në rast derdhesh të lubrifikantëve dhe grumbullimi i tyre në kontenier (fuçia) të mbyllura hermetikisht me qëllim asgjësimin e tyre përfundimtar nga kompanit e nënkontraktuar. - Grumbullimi, diferencimi dhe transportimi i mbetjeve industrial dhe të ngurta urbane çdo ditë në fund të procesit të punës në kontenierët e vendosur nga Njësia Vendore. - Lyerja e ambientit të punës (zyra, magazine) dhe pajisjeve me bojë antikorrozive (kundra ndryshkut) çdo dy vite sipas një programi të veçantë, me qëllim mbrojtjen nga korrodimi. - Testimi paraprak i gjithë teknologjisë (instalimeve) dhe rrjetit elektrik. - Pastrimi periodik i vendit të depozitimit të lëndës së parë, pastrimi periodik i rrjetit të drenazimit të ujrave teknologjike të largës dhe të shiut, sidhe mirëmbatja e pemëve. - Kolaudimi periodik i mjeteve të transportit dhe impiantit të instaluar. - Monitorimi periodik i parametrave mjedisor dhe regjistrimi i të dhënave në regjistrin e shoqërisë. 	
Kontroll	<ul style="list-style-type: none"> - Kontroll i automatizuar i të gjithë linjës së instalimit, nëpërmjet programeve inxhinierike - Pastrimi i sheshit ku zhvillohet aktiviteti dhe atij të lëvizjes së automjeteve. - Pastrimi i rrjetit të drenazimit të ujrave të pastrimit dhe ujrave të shiut përgjatë perimetrit nën administrimin e shoqërisë ku zhvillohet aktiviteti. - Vëzhgimi dhe kulaudimi i vazhdueshëm i të gjithë teknologjisë dhe instalimeve të projektit. - Përdorimi eficient i energjisë elektrike si dhe sigurimi i ambientit të objektit me ndriçimin e duhur për zhvillimin e aktivitetit. - Diferencimi i mbetjeve sipas rrymave specifike që gjenerohen nga aktiviteti i përditshëm i punonjësve në territorin brenda dhe jashtë objektit ku ndodhet instalimi. - Monitorimi periodik i parametrave mjedisor dhe regjistrimi i të dhënave në regjistrin e shoqërisë. - Sigurimi i të gjithë pajisjeve të nevojshme për riparimin, pastrimin dhe ndërhyrje në rast emergjencash. - Trajnimi periodik i punonjësve dhe njohja me planin e ndihmës së shpejtë dhe planin e përballimit të emergjencave të ndryshme. 	Drejtuesi Teknik dhe punonjësit.
Ndërhyrje	<ul style="list-style-type: none"> - Riparimi i menjëhershëm i difekteve dhe avarive teknologjike - Mobilizimi i menjëhershëm i stafit dhe mjeteve të fikjes së zjarrit. - Kolaudimi dhe shërbimi i pajisjeve/aparatura nga ekspertë të 	Personeli dhe organet Shtetërore të

	<p>licensuar, çdo fillim viti.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kapja, asgjesimi i menjëhershëm në rastet e derdhjeve të lubrifikantëve dhe pastrimi i menjëhershëm i ambientit të punës me detërgjentë të posaçëm, që mund të gjenerohen nga linja rikuperimit, diferencimit, shkrirjes dhe prodhimit dhe automjetet që kryejnë këtë shërbim. - Zëvendësimi i menjëhershëm të pjesëve të pajisjeve/aparaturave dhe mjeteve të punës, në rastet e avarive të mundshme. - Rigjenerimi i ambientit të dëmtuar. - Riparimi i menjëhershëm i teknologjisë dhe linjës së prodhimit, në raste avarie të mundshme apo dëmtim të instalimeve. - Në rastet e avarive të ndryshme do të njoftohet i gjithë stafi i punonjësve dhe klientët e gjendur aty, me qëllim sigurimin e jetës së tyre dhe ndërhyrjen për sigurimin e automjeteve dhe pajisjeve kryesore. - Reduktimi i sasisë së ujrave të përdorura për qëllime sanitare, si dhe në rastet e kontaminimit me mbetje të rrezikshme izolimi i tyre në kontener të posaçëm dhe të izoluar hermetikisht. - Kapja dhe trajtimi mjeksor i faunës së egër, njoftimi i organeve kompetente, për rastet e mundshme. - Pajisja e zones së shfrytëzuar me sinjalistikën e duhur dhe shenjat dalluese në rastet e rrezikut të mundshëm, për operimin normal të punës në objekt. - Njoftimi i menjëhershëm i automjeteve dhe njësive të specializuara në rast emergjencash (zjarrfikëse, autoambulanca, etj). - Rrethimi i perimetrit të territorit në shfrytëzim. 	Specializuara.
Administrim	<ul style="list-style-type: none"> - Përdorimi dhe ruajtja me përgjegjësi i të gjithë, zones, instalimeve, infrastrukturës dhe mjeteve të përshkuara më sipër. 	

Raportimi i masa të ndërmarra për programin e përmirësimit të operimit

Raportimi i masave që do të ndërmerren në objektin ku ndodhet instalimi për perpunimin, rikuperimin dhe riciklimin e metajeve jo ferroze (aluminit), reparti i gizes (objekti 45) Ish Kombinati Metalurgjik Elbasan, Elbasan, do të kryhet nga shoqëria "CCALB" Sh.p.k, sipas një kalendarit dhe regjistrit të veçantë, i cili do të plotësohet nga drejtuesi teknik i punës në impiant dhe do të raportohet pranë Agjencisë Kombëtare të Mjedisit, me miratimin e Përfaqësuesit Ligjor, Z. Ilir LONDO.

Masa të tjera lehtësuese, për funksionimin eficient dhe të sigurtë të punës në aktivitetin e perpunimit, rikuperimit dhe riciklimin e metajeve jo ferroze (aluminit):

- Të mirëmbahen mjediset e gjelbëruar në mënyrë të përhershme dhe të mbillen edhe bimë decorative autoktone në kushte artificiale për të rritur koeficientin e gjelbërimit.

- Të shmanget në maksimum perdorimi i mjeteve të transportit kur nuk është e nevojshme dhe të reduktohen zhurmat në orët e vona.
- Të kryhet rrethimi i objektit dhe linjës së impiantit të prodhimit dhe të vendosen tabela paralajmëruese për rreziqet për kalimtarët dhe punonjësit.
- Të reduktohet qarkullimi në orët e pikut të trafikut, për të mos krijuar trafik të rënduar në zonë.
- Të mos përdoren boritë e mjeteve në qendrat e banuara dhe qarkullimi të kryhet me shpejtësi të ulët.
- Të vendosen kontenier për mbajtjen pastër të ambjenteve nga mbetjet urbane për numrin e punonjësve.
- Mbetjet aluminit të rikuperohen, Riciklohen dhe Riperdoren perseri në linjen e prodhimit, ajo sasi e mbetjeve që nuk mund të riciklohet të rikuperohet dhe të asgjësohet nga subjekte të licencuara.
- Investitori të respektojë detyrimet e vendosura në Lejen Mjedisore që do të miratohet nga AKM.
- Subjekti të respektojë të gjitha masat/normat/planet/shkarkimet e deklaruara në këtë Formular-Kërkese për tu paisur me Leje Mjedisore Tipi B.
- Subjekti të jetë në dijeni dhe të azhurnohet për kuadrin ligjor për mjedisin dhe ndryshimeve të tij.
- Subjekti të respektojë dhe zbatojë kushtet teknike në objekt për mbrojtjen nga zjarri dhe të krijojë infrastrukturën e nevojshme për zjarrëfikset.
- Të kryhet monitorimi i indikatorëve të mjedisit sipas ligjeve në fuqi.
- Si rezultat i realizimit të projektit nuk do të absorbohen ndikime të rëndësishme mjedisore, sociale në shëndetin e njerëzve. Për pasoj ndikimet e parashikuara mund të minimizohen duke zbatuar masat e përmendura më sipër.
- Nga analiza për identifikimin e ndikimeve rezulton se ndikimi do të jetë i drejtpërdrejtë, i shkaktuar vetëm nga linja e shkrirjes dhe prodhimit.
- Është detyrë e zbatuesve të projektit të integrojnë elementët e domosdoshëm të propozuar për parandalimin, minimizimin dhe eliminimin e ndikimeve negative në mjedis, shëndet dhe aspektin social.
- Është detyrë e Njesise Vendore gjithashtu të zbatojë rigorozisht detyrimet e përcaktuara për të garantuar mbrojtjen e mjedisit dhe shëndetit.
- Është detyrë e të gjith kontraktorëve e nënkontraktorëve të ndryshëm si gjatë fazës së prodhimit të zbatojnë me kujdes detyrimet përkatëse të parashikuara më sipër.

Masa lehtësuese të tjera të kërkuara

- Do të bëhet një menaxhim sa më me eficient të energjisë elektrike, kjo do të çojë në uljen e ndotjeve termike të mikroklimës së zonës si dhe kursim të energjisë elektrike nga përdorimi i makinerive/impianti me eficientë.
- Përcaktimi i vend-parkimit të automjeteve si dhe pajisja e vend parkimeve me sinjalistikën përkatëse.
- Subjekti të kryej aktivitetin për rikuperimin, diferencimin, shkrirjen dhe prodhimin e lingotave të aluminit vetëm brenda kordinatave të sipërfaqes së tokës që disponon në pronësi.
- Do të kontrollohen kushtet teknike të mjeteve të punës në mënyrë periodike për të evituar, parandaluar rrjedhjet e lubrifikanteve dhe hidrokarbureve në mjedis, emëtimin e gazeve dhe zhurmave të tepërta të shkaktuara nga avari të mundshme teknike të mjeteve.
- Shfrytëzimi do të bëhet në mënyrë të tillë që të shmangë në maksimum dëmtimin e burimeve ujore, devijim e rrymave ujore, erozionin dhe dëmtimin zonave përreth.
- Do të instalohet sistem i ujitjes për mjedisin përreth (varet dhe nga hapësira e planifikuar për gjelbërim si dhe pozicioni që ato do të kenë) si dhe lagia me ujë e rrugicave të brëndshme gjatë periudhës Maj-Tetor.

- Linja e Impiantit të diferencimit, shkrirjes dhe prodhimit të aluminit të instaluar në objekt, do të kolaudohet në mënyrë periodike nga teknikë të specializuar dhe certifikuar për të tilla procese.
- Veglat/Pajisjet/Makinerite e punës që shërbejnë për procese të ndryshme do të zëvendësohen me të reja, sipas jetëgjatësisë së tyre dhe efencës që kanë në kryerjen e operacioneve për rikuperimin, diferencimin, shkrirjen dhe prodhimin e lingotave të aluminit
- Maksimizimi i përdorimit të lëndës së parë
- Ambienti i zyrave dhe pajisjet/mjetet në zonën e shfrytëzuar do të lyhet periodikisht me bojë higjienike dhe antikorrozive, me qëllim plotësimin e kushteve Higjeno-Sanitare.
- Do të bëhet menaxhimi i mbetjeve të ngurta, të cilat do të jenë; lëndë të aballazheve, letra-kartona, si dhe lëndë organike të prodhuara nga punonjësit dhe klientat, ku këto mbetje do të transportohen rregullisht në vendin e caktuar nga Njësia Vendore, ku firma do të marrë masa për menaxhimin e këtyre mbetjeve të ngurta, do të vendosen në kosha selective sipas rrymave specifike të mbetjeve.
- Do të bëhet pastrimi periodik i rrjetit të drenazhimit të ujërave të pastrimit dhe ujit të shiut në këtë objekt ose e mjedisit përreth drejt mjedisëve të gjobëruara, një mundësi e mirë dhe për vaditje dhe shmangie të derdhjes së tyre në mjedis si dhe shmangie të përdorimit të ujit të pijshëm për vaditje. Mjedis i gjëlbëruar përreth do të jetë nën kujdesjen e personelit që do të punësohet vetëm për punimet agro-mjedisore të nevojshme.
- Rrjeti elektrik është togëzuar për të shmangur ndonjë shkarkesë elektrike, konform kushteve teknike,
- Zona ku do të realizohen operacioni i diferencimit, shkrirjes dhe prodhimit të lingotave të aluminit është e rrethuar, me qëllim për të shmangur hyrjet e paautorizuara të individëve dhe faunës së zonës përreth.
- Janë ndërmarrë të gjitha masat e domosdoshme të mbrojtjes kundër zjarrit. Për të mbrojtur kundër zjarrit të mundshëm që mund të bjerë do të ruhen largësitë mbrojtëse ndaj zjarrit të objektit dhe linjës së prodhimit.
- Aktiviteti i disponon infrastrukturën e nevojshme, me distancat e përcaktuara për rrugë kalim të punonjësve, automjeteve, zjarrëfiksive, etj.
- Është ndertuar sistemi i drenazhimit të ujërave teknologjike dhe lëvizjes së ujërave të shiut.
- Ndërsa në lidhje në burimet e furnizimit me ujë, janë të mjaftueshme për të përmbushur kërkesat gjatë një viti, veçanërisht gjatë muajve të verës, kur normalisht kërkesa është më e lartë. Furnizimi me ujë sigurohet në një nivel të tillë presioni, në mënyrë që të jetë i mjaftueshëm për të shpërndarë sasinë e nevojshme të ujit në të gjithë gjatësinë e objektit dhe instalimit, por jo aq sa të demtojë pajisjet hidraulike (efekti i grushtit hidraulik) ose të krijojë rreziqe tek impianti apo aparaturat dhe jetën e punonjësit.
- Do të bëhet trajnimi periodik i punonjësve mbi kushtet e sigurimit teknik gjatë operimit të punës, si dhe të kualifikohen stafi përgjegjës për operimin e punës në impiantin rikuperimit, diferencimit, shkrirjes dhe prodhimit të lingotave të aluminit.

- MONITORIMI I PLANIFIKUAR I SHKARKIMEVE NGA INSTALIMI.

Qëllimet e monitorimit mjedisor

Monitorimi për parametrin që na intereson bëhet nëpërmjet matjeve të përsëritura, që merren me një frekuencë të mjaftueshme, për të bërë të mundur vlerësimin e gjendjes së mjedisit dhe ndryshimeve të tij në kohë.

Qëllimi i monitorimit mjedisor për linjen e rikuperimit, diferencimit, riciklimit, shkrirjes dhe prodhimit të lingotave të aluminit është që të sigurojë të dhëna nëpërmjet të cilave të vlerësohet nëse zhvillimi i veprimtarisë është në përputhje me ligjet dhe standardet mjedisore që lidhen me të, për të vlerësuar shkallën e ndikimit (nëse ka), si dhe për të vlerësuar performancën mjedisore të menaxhimit të saj në kuadër të përmirësimit të vazhdueshëm.

Objektivat e Monitorimit:

- Të krahasojë cilësinë dhe gjendjen e mjedisit para fillimit të aktivitetit me atë gjatë funksionimit të impiantit.
- Të monitorojë emetimet (nëse ka) në të gjitha fazat e zhvillimeve të projektit në përputhje me normat dhe standardet ligjore të Shqipërisë dhe BE.
- Të përcaktojë nëse ndryshimet e mundshme mjedisore janë si rezultat i zhvillimeve të aktiviteteve që kryhen në rajonin ku ndodhet objekti ku janë instaluar linja e riciklimit dhe nëse ka lidhje dhe impakte kumulative me aktivitetin e propozuar.
- Për të përcaktuar efektivitetin e masave përmirësuese të zbatuara nga aktorët zhvillues të aktivitetit në rajon.
- Për të përcaktuar impaktet afatgjatë (nëse ka).
- Për të përcaktuar zgjatjen e kthimit në normalitet të cilësisë së mjedisit në rajon, në rastet kur vlerësohet se ka ndikime dhe impakte në të.
- Të krijojë një arkivë (regjistër) të cilësisë së mjedisit, një bazë të dhënash që do të mund të përdoret në të ardhmen.
- Për të garantuar përshtatshmërinë e një objekti mjedisor për tu përdorur për qëllim të caktuar.

Baza Ligjore e Monitorimit

Monitorimi i mjedisit është detyrim ligjor, mënyra, frekuenca dhe elementët e monitorimit janë të ndryshëm për veprimtari të ndryshme.

Kërkesa ligjore për kryerjen e monitorimit:

- Ligji nr. 10431 datë 09.06.2013 "Për mbrojtjen e mjedisit", kreu VI "monitorim i gjendjes së mjedisit";
- Subjekti është i detyruar të kryejë monitorimet periodike sipas kërkesave të përcaktuara në kushtet e lejes përkatëse mjedisore.

Plani i monitorimit

Me qenë se kemi të bëjmë me instalime për rikuperimin, diferencimin, riciklimin, shkrirjen dhe prodhimin e lingotave të aluminit, i pozicionuar në Ish Kombinatin Metalurgjik Elbasan, nevojitet një monitorim i vazhdueshëm, jo vetëm në linjen e shkrirjes dhe prodhimit dhe makinerite, por dhe në një zonë mbi 50 m për rreth objektit.

Plani i monitorimit do të konsistojë në :

- Monitorimi i parametrave gjeometrike të impiantit të instaluar.
- Monitorimi i zonës së mundshme të gjenerimit të gazrave gjatë aktivitetit të shkrirjes dhe prodhimit

- Monitorimi i parametrave fizike dhe dinamike të shpërndarjes së emetimeve të gazeve dhe marrja e masave përkatëse të parashikuara në projekt, për parandalimin e tij.
- Monitorimi i sjelljes së bimësisë ekzistuese në zonën përreth objektit dhe marrja e masave për parandalimin e dëmtimit të tyre.
- Monitorimi i sipërfaqeve të mbjella, pemëve dhe bimëve të kultivuara, ecurisë normale e mbirjes dhe zhvillimit të tyre. Në rastet kur vërehet se ka demtime merren masa për zëvendësime dhe fidanë të rinj. Monitorimi i çdo sipërfaqe të mbjellë do të vazhdojë për një periudhë 4 vjetecare, kohë gjatë së cilës bimët kanë një zhvillim të konsiderueshëm dhe nuk kanë më nevojë për shërbime.

Shkarkimet e rastit

Ndodhin kur lendet ndotese leshohen në mjedis në mënyrë të paplanifikuar. Keto shkarkime ndodhin kur nuk ka pajisje për kontrollin e tyre. Si të tilla mund të jetë një shkarkim nga mosfunjionimi sic duhet i sistemit të filtrave është një shkarkim afat shkruar dhe menjëher duhet të nderpritet puna për riparimin e difektit.

Shkarkimet aksidentale

Shkaktohen nga difektet në impiantet industriale, nga gabimet në manipulimin e pajisjeve. Keto shkarkime shkaktojnë ndotje shumë të larta, por ato ndodhin shumë rrallë.

Shkarkimet varen me shumë nga mënyra e punës së impiantit/instalimit, prandaj rezultati duhet të konsiderohet specifik për mënyrën e punës së burimit gjatë marrjes së mostres.

Monitorimi i burimeve të shkarkimeve të lengeta

- Shkarkimet e lengeta mund të mos jenë homogjene, në këto raste duhet kujdes në zgjedhjen e pikave të marrjes së mostres.
- Të njihet ecuria e procesit teknologjik
- Merren disa mostra përgjatë seksionit tërthor të tubacionit ose kanalit të shkarkimit
- Zgjidhet një zonë me përzierje të mirë
- Depozitimi i lendeve të ngurta ndikon në mostrat e marra prandaj largësia e pikës së marrjes së mostres të jetë 25 fishi i diametrit të tubacionit të shkarkimit
- Nëse nuk ka zonë me homogjenitet të përshtatshëm, mostrat të merren nga disa pika përgjatë rrymes
- Kur përberja e mostrave ndryshon me kohën, merret një seri mostrash ose një përzierje e tyre.

Objektivi i vetëmonitorimit të shkarkimeve në mjedis është të evidentojë vlerat reale të treguesve mjedisorë të gjendjes, ndikimit dhe trysnisë në ajër, në ujëra të brendshme, në tokë, me qëllim që, në bazë të tyre, subjekti të ndërmarë masa dhe veprime korigjuese të përshtatshme dhe të zbatueshme për zonën ku ushtron aktivitetin. Për rastet kur ka ndotje që ndikojnë në situatën e shëndetit publik dhe në mjedis, të përcaktojë shkallën e ndotjes dhe nivelin e devijimit nga normat e lejuar, në mënyrë që programi rehabilitues të hartohet i saktë dhe masat e ndërhyrjes të jenë ato të duhurat dhe në nivelin e duhur.

Në varësi të nivelit të zhvillimit të ndikimit mjedisor, masat që ndërmeren mund të përfshijnë ndalimin/eliminimin e shkakut të ndikimit, ose mund të jenë të karakterit zbutës e reduktues.

Zgjidhja më e mirë, kur rrethanat e lejojnë, është ndalimi/eliminimi i ndotjes dhe shkaqeve të tjera.

Ne pergatitjen e programit te monitorimit specialistet kane marre ne konsiderate mundesine per te realizuar nje monitorim realist te elementeve me ndikim ne mjedis.

Subjekti merr persiper sigurimin e ecurise normale te punes dhe ruajtjen e vazhdueshme te mjedisit deri ne mbylljen e aktivitetit.

Subjekti, gjithashtu, do te ketë lidhje te vazhdueshme me Agjensinë Rajonale të Mjedisit Elbasan, pranë të cilës do të informojë periodikisht për mbarvajtjen e punës si gjatë prodhimit ashtu dhe për monitorimin e parametrave të mësipër.

Masat për rigjenerimin e mjedisit

Masat për rigjenerimin hap pas hapi, krahas shkrirjes dhe prodhimit të produkteve te aluminit konsistojnë në:

1. Krijimin e sipërfaqeve për mbjellje me bimesi
2. Mbjelljen e sipërfaqeve të reja me fidanë, barishte të ndryshme
3. Mirmbajtjen e sipërfaqeve të mbjella
4. Kapja dhe trajtimi i gazeve qe gjenerohen nga linja e shkrirjes dhe prodhimit te aluminit

Të dhëna lidhur me punësimin dhe specializimin e shtetasve shqiptarë

Në objekt parashikohen jane punësuar 10 punonjës, të cilët janë të specializuar në kryerjen e proceseve të ndryshme të punës për diferencimin, shkrirjen dhe prodhimin e lingotave te aluminit.

MONITORIMI DHE REKOMANDIME

Monitorimi i cilësisë së mjedisit mbetet një ndër çështjet parësore.

Monitorim është procesi i zbulimit të ndryshimeve nëse do të ndodhin, përcaktimit të drejtimit dhe i matjes së shtrirjes së tyre.

Procesi i monitorimit do të përqëndrohet në të gjithë fazat e zhvillimit të projektit dhe fokusohet në aktivitet që gjenerojnë ndikime negative në mjedis në efektet e këtyre ndikimeve dhe në zbatimin e masave për zbutjen e tyre. Monitorimi do të kryhet nga vetë investori dhe në rast të pamundësisë teknike për realizimin e tyre do të kërkohet bashkëpunim i subjekteve të specializuara për fushat përkatëse.

Verifikimi i monitorimit apo auditimit do të organizohen nga institucionet administrative si AKM-ja, ISHMPUT dhe Ministria e Turizmit dhe Mjedisit etj.

PLANI I MONITORIMIT TE NDIKIMIT NE MJEDIS.

Meqenëse kemi të bëjmë me linjen per rikuperimin, diferencimin, riciklimin, shkrirjen dhe prodhimin e lingotave te aluminit, krijimin e pluhurave gjatë magazinimit, gazeve gjate prodhimit, kërkohet monitorimi i pluhurave, i zhurmës cilesise se ujrave te pastrimit megjithëse ne kemi thënë më lart që janë minimale.

Pra monitorimi do të konsistojë në matjen e parashikuar të indikatorëve mjedisor:

Nr	Elementi i Monitorimit	Frekuenca	Analiza	Përgjegjësi
1	Monitorim i gjithë shkarkimeve të ujrave që shkarkohen nga pastrimet industriale	Periodike	Analize e plote. Parametrat kimike: nitrate, nitrite, BOD, COD, metale,	Firma

			hidrokarbure.	
2	Monitorim i shkarkimit të grimcave të pluhurit, gazrave gjatë magazinimit dhe procesit të shkrirjes dhe prodhimit	Vazhdueshëm	Ne pika te ndryshme te linjes se shkrirjes dhe prodhimit te profileve te aluminit NOx, SOx, CO, CO2	Firma
3	Monitorim i gazeve nga mjetet e transportit	Vazhdueshem	NOx, SOx, CO, CO2, O etj	Firma
4	Monitorim i gjendjes së mekanikës dhe mundësisë për shtimin e zhurmave në punë.	Vazhdueshëm	Aromat, temperature, pluhurat, Zhurmat dB(A)	Firma
5	monitorimin e mbjelljes së kurorës së pemëve	Periodike		Firma
6	Sasia e lendes se pare te perpunuar/konsumuar	Periodike	Sasiore	Firma
7	Sasia e produktit te prodhuar	Vazhdueshem	Sasiore	Firma

Indikatorët e mësipërm të monitorimit janë një ndërthurje treguesish me të cilët vlerësohet shumë objektivisht trysnia që ushtron zbatimi i këtij projekti në mjedis, si dhe gjendja e mjedisit, ndikimit të funksionimit të projektit të zbatuar në këtë gjendje. Matja dhe mbledhja e të dhënave për treguesit e mësipërm është bërë konformë metodave dhe teknikave shkencore të njohura dhe të pranueshme. Të dhënat që do të mblidhen do të vihen në dispozicion të organeve shtetërore dhe të interesuarve të tjerë, gjithashtu këto të dhëna do të analizohen me qëllim përmirësimin e performances mjedisore të veprimtarisë dhe bërjen e korigjimeve të nevojshme.

Në monitorimin e sipërfaqeve të mbjella të pemëve dhe bimëve të mbjella, ecurinë normale të mbirjes dhe zhvillimit të tyre.

Në rastet kur vërehet se ka dëmtime merren masa për zëvendësimin me fidanë të rinj.

Monitorimi i cdo sipërfaqe të mbjelle do të vazhdoje për një periudhe 4 vjecare kohë gjatë së cilës bimët kanë marrë një zhvillim të konsiderushëm dhe nuk kanë nevojë për shërbim.

Në përputhje me karakteristikat e implementimit dhe të funksionimit të impiantit të rikuperimit, diferencimit, riciklimit, shkrirjes dhe prodhimit të lingotave te aluminit dhe në përputhje me bazën ligjore mbi monitorimin, rekomandojmë të monitorohen këto elemente:

Monitorimi i parametrave mjedisore

Nr.	Monitorimi	Parametrat që do të monitorohen	Vendodhja	Periudha kohore	Frekuenca	Përgjegjësia
1	Cilësia e Ajrit	NOx, SOx, CO, CO2	- Tubi shkarkimit te gazeve	Nga fillimi i punimeve 2019 e në vazhdim	Çdo 6 muaj	Shoqëria + Laboratori akredituar

2	Emetimi i zhurmave	Niveli i zhurmave në dB	- Instalimi - Mjetet e transportit	Nga fillimi i punimeve të 2019 e në vazhdim	Çdo muaj 6	Shoqëria + Laboratori akredituar
3	Rastet, incidentet e mundshme në vendin e punës	Regjistrimi dhe raportimi mënyrës së trajtimit	- Instalimi - Mjetet e transportit - Magazinimi i lëndës së parë dhe transporti i produktit përfundimtar	Nga fillimi i punimeve të 2019 e në vazhdim	Çdo muaj 6	Drejtuesi teknik
4	Avari apo defekte të ndryshme të mundshme gjatë operimit	Instalimet, makineritë,	- Instalimi - Mjetet e transportit	Nga fillimi i punimeve të 2019 e në vazhdim	Çdo muaj 3	Drejtuesi teknik
5	Dëmtim i vegjetacionit apo të mbjellave	Pyjet, bimësia	- Perimetri i objektit në shfrytëzim	Nga fillimi i punimeve të 2019 e në vazhdim	Çdo muaj 6	Drejtuesi teknik + Punonjësit
6	Monitorim i zbatimit të kushteve të lejes mjedisore	Termat e lejes mjedisore	- Të gjitha pikat që përmenden në Lejen e Mjedisit	Nga fillimi i punimeve të 2019 e deri në rinovimin e lejes mjedisore	Në varësi të kushteve të Lejes Mjedisore	Laboratori Akredituar & ISHMP

Monitorimi i burimeve natyrore, ajrit, ujit, tokës, shkarkimeve urbane etj, kryhet sipas disa kriterëve shkencorë përsa i përket monitorimeve, mbledhjes dhe analizave të mostrave. Ai synon në mbledhjen e të dhënave për të vrojtuar dhe parashikuar rolin e faktorit njeri dhe natyror në ndryshimet e mjedisit, ku ai është aktiv.

Objektivat kryesore të monitorimit janë:

- Për të zbuluar ndryshimet dhe për të karakterizuar saktësisht nga ana sasiore tendencat (prirjet) e zhvillimit të burimeve.
- Për të siguruar informacione mbi lidhjen midis kushteve (gjendjeve) të burimeve dhe shkaqeve të tyre.

- Për të evidentuar cilësinë e mjediseve ku njeriu ushtron aktivitetin e tij jetësor, me synim për të marrë masat e nevojshme për përmirësimin e tyre.
- Për të vlerësuar efektivitetin e politikave dhe veprimeve për menaxhimin e burimeve natyrore.

Monitorimi është detyrë e shoqërisë investitore në nivel individual për pikat Ç1, Ç2, Ç5, Ç6, Ç7, Ç8 të Vendimit Nr.1189. datë 18.11.2009 “Për monitorimet në Republikën e Shqipërisë”

Frekuenca e monitorimeve do të përcaktohet në aktin e miratimit të lejes së mjedisit dhe në rast të kundert, sipas kuadrit ligjor çdo 6 muaj të kryhen matjet dhe çdo tre ose gjashte muaj të dorezohet një relacion periodik i shkurtër ku të pasqyrohen punimet e kryera të shoqëruara me foto, masat e marra për reduktimin e ndotjes në mjedis dhe menyrën e zbatimit të kushteve të lejes mjedisore.

Regjistimi i të dhënave mjedisore

Për të ruajtur të dhënat mjedisore të veprimtarisë do të përgatitet dhe mbahet një regjistër i veçantë ku do të pasqyrohen të gjitha parametrat e monitoruar nga shoqëria “CCALB” Sh.p.k, mirëmbajtja dhe përditësimin e regjistrit nga drejtuesi teknik i instalimit.

f. KONSULTIMET NDERKUFITARE

Zona ku zhvillohet do të zhvillohet aktiviteti nuk ka nevojë të nënshtrohet procesit të konsultimit nderkufitar.

g. AUTORITETI VENDIMARRES PER DHENIEN E AKTIT TE MIRATIMIT TE LEJES SE MJEDISIT, PROCEDURAT DHE AFATET QE NDIQEN.

Autoriteti miratues është Ministria e Turizmit dhe Mjedisit, Ministri i Turizmit dhe Mjedisit firmos për miratimin apo refuzimin e aplikimit për tu pajisur me leje mjedisit të tipi B, me propozim nga Agjencia Kombetare e Mjedisit, e cila shqyrton dokumentacionin e paraqitur nepermjet Qendres Kombetare te Biznesit.

Afati për marrjen në shqyrtim të aplikimit për pajisjen me leje mjedisit të tipit B është 40 dite pune.

h. ADRESA E AKM-SE, KU PUBLIKU MUND TE DERGOJE KOMENTET DHE SUGJERIMET E TIJ, ME SHKRIM APO NE FORME ELEKTRONIKE, BREnda 20 DITE NGA DATA E NJOFTIMIT.

Faqja zyrtare e Agjencise Kombetare te Mjedisit: akm.gov.al

Perfaqesuesi Ligjor i Shoqerise

“CCALB” Sh.p.k

Ilir LONDO

