

## **Relacion teknik**

Aplikohet per:

### **Leje B**

Veprimtaritë e mbulimit të sipërfaqes dhe të stampimit

7.9 a. Instalimet për trajtimin e sipërfaqes së substancave, objekteve ose produkteve duke përdorur tretës organikë, në mënyrë të veçantë për t'i krehur, stampuar, veshur me cipë, zhvajosur, mbrojtur nga uji, kalibruar, lyer, pastruar ose regjur /ngopur/lagur në thellësi.

Kapaciteti konsumues është 150 kg/orë, ose më pak, ose 200 ton/vit, ose më pak se kaq.

Vendodhja:

Xhafzotaj Zona Kadastrale 3852

Nr.Pasurie 344/42, Durres.

NIPT: L82414501F

### **Pershkrim i aktivitetit**

M.V.A COMPOSITI ALB me nipt L82414501F ushtron aktivitetin ne realizimin e prodhimeve dhe i stampave per stampimin e punimeve me vetrorezine, realizimi i fazes se stampimit te prodhimit, me prerje te mbetjeve, pastaj lemimi, lucidimi, llakimi; realizimi edhe i nje faze te vetme te procesit te ndertimit, realizimi e shitja e prodhimeve me vetrorezine, dhe ne vijim tregtimi i gjithe produkteve te realizuara.

Prodhimi ndahet si më poshtë

- Pergatitja e stampave

- Lyerja - Derdhja

- Stampimi

-Nxjerrja e nga stampa

- Prerja

- Lucidimi

-Procesi i prodhimit fillon me **stampat\***

Procesi i prodhimit fillon me përgatitjen e kallëpeve \*stampave, ato pastrohen dhe trajtohen me produkte lëshimisi parafin, kallepet blihen direkt nga klientet tane te huaj ose behen brenda objektit tone.

-Faza e dyte ka te beje me lyerjen e stampes, kallepit me boje **xhelkot\*** cili mund te jete me ngjyra te ndryshme sipas kerkeses se klientit. Lyerja bëhet me furce ose me pistolete boje . Pasi të lyhet, pritet kataliza (tharja) e produktit, e cila mund të bëhet në furrë të ngrohur ose jashtë.

-Ne fazen e trete, prodhi merr forme, ku mbi xhelkotin e thare vendoset nje shtrese e lehte **rezine\*** e cila eshte e katalizuar me 2% dhe e perzire . E njejta gje aplikohet në kallepin ku eshte aplikuar xhelcoat në fazat e meparshme.

Shtresimi behet ne kete menyre, një shtrese rreshire e katalizuar e lengshme shtrihet në kallep dhe shtohet nje shtrese fiber qelqi, e cila laget me rezine tjetër dhe rrotullohet për të mos mbetur filluska ajri. Shtresat kerkohen nga klienti ne baze të perdorimit qe do te behet.

Pasi të perfundojë shtresimi, do të vendosen futje metalike ose materiale qe sherbejne per te ngurtësuar produktin. Katalizimi mund të behet ose në një furre te ndezur ose ne ajer te hapur. Trashesia e produktit percaktohet mbi baze te porosise se klientit. Element tjetër qe behet pjese e produktit jane dhe **materialet ndihmese\*** te cilet i shtohen prodhimit per te krijuar nje skelet te brendshem me te forte.

Perforcuesit metalik ose materilae te tjera ndihmese zene nje peshe shume te vogel ne prodhim pasi perdoren ne shume pak modele sipas kerkeses se klientit. Gjate procesit te stampimit te produkteve, produktet e sapo rezinuara kan nevoje per temperatura te larta ne menyre qe thahen dhe te jene te gatshme per fazen e prerjes dhe lucidimit. Sa me shpejt eshte koha e tharjes se produkteve aq me i larte eshte dhe prodhimi ditor. Gjat ketij procesi mund te perdoren grohes me lende djekse naft, ku behet ngrohja e ambientit me ajer te ngroht.

-Faza e fundit ka te beje, me heqen produktit nga stampa(kallepi), prerja e pjeseve te teperta ku shkojne si firo qe varion deri ne 2%+-5%. Me pas kemi te bejme me stukimin dhe lucidimin e produktit perfundimtare.

-Koha per realizimin e proceseve nuk eshte e mateshme pasi varion mbi baze te modeleve te prodhuara.

-Faza e fundit ndahet ne dy procese:

- Lucidimi aty ku produkti eshte perfunduar me xhelcoat i cili do të lustrohet
- Mbarimi ku produkti do te stukohet gerryhet dhe te jete gati per tu lyer.

- Menyra se si MVA Compositi Alb llogarit koston e produkteve te ndryshme bazohet ne peshen e vete produktit dhe ne kohen e prodhimit. Koeficienti i konsumit eshte i ndryshueshem, varet nga puntoret e ndryshem qe kryejne faza te ndryshme te prodhimit si nga pesha ashtu edhe nga koha, kjo diferencë mund të llogaritet në + -5%



## Me poshte pershkruhet perdorimi i materialeve

SKEDA E KONSUMIT PER LENDEN E PARE	
LEND E PARE	KOIFICENTI
XHELKOT	13%
RESINE	57%
LESH XHAMI	30%

### SHPJEGIME:

**1-Modelet:** Modelet jane te krijuara ne tekstil me fije qelqi, polistiren, dru, hekur ose poliuretani dhe perdoren per krijimin e kallepit, modeli eshte kopje e produktit te perfunduar.

**1-STAMPA\*:** Eshte kallep, e kunderta ose negativi i produktit per tu prodhuar, e cila eshte e prodhuar nga shtresa te shumta lesh xhami dhe rezine. Jetegjatesia e nje stampe varion mbi baze te prodhimeve te kryera, por mund te riparohet dhe perdoret.

**2- Xhelkot\*:** (Gelcoat-boje) është një substancë e bazuar në poliester ose rrëshirë epoksi që siguron përfundimin e jashtëm të produkteve të përbërë nga materiale të përbërë. Lyerja me xhelkot behet ose me pistolete boje ose me furce.

**3-Rezine\*:** Me rrëshirë artificiale (ose rrëshirë sintetike) në përgjithësi nënkuptohet një material i trashë, i aftë për forcim në kushte të ftohta ose të nxehta., eshte I lengshem nga forma.

**4-Vetroresina\*:** (Lesh xhami) ose fibrat e qelqit përdoren për prodhimin e materialeve të përbërë ose materialeve të avancuara strukturore në të cilat komponentët e ndryshëm janë të

integruar së bashku për të prodhuar një material me karakteristika superiore nga pikëpamja fizike, mekanike, kimike, estetike, etj.

**5-Materiale Ndhimese\*:** Jane profile metalike, druri, alumini etj ose metale te ngjashme te cilat prihen saldohen ose blihen te gatshem ku i jepet forme mbi baze te nevojave te prodhimit.

**Xhafzotaj Zona Kadastrale 3852**

**Nr.Pasurie 344/42, Durres.**

**NIPT: L82414501F**