

Relacion teknik

Prodhim mobilje

Subjekti Mema Furniture Production

Nipti L92020502J

Durres, Xhafzotaj , Nr pasurie 57/13, Zone kadastrale 2978

Pershkrimi:

Ajo prodhon disa lloje mobiljesh te ndryshme (teresia e games se produkteve te mundshem te ofruara) por mund te kemi dhe variacion te tipit: karrikes, tavolina, dhoma gjumi, kende e divane, soggiorno, mobilime zyresh, kopshte e cerdhe, portmonto dhe elemete te koheve te fundit. Prodhon dhe kuzhina dhe shume lloje mobiljesh te tjera te cilat realizohen sipas kerkesave dhe deshirave te klientit.

Gjithashtu pervec mobiljeve te ndryshme e te shumta qe subjekti prodhon prane njesise se saj te prodhimit, ajo sjell prane konsumatorit edhe produkte te tjera qe importohen nga firmat me prestigjose Italiane si Ideal sedia, Efezzeta, Calliggaris, Palma, Bulfoni etj. Ne keto firma importohen mobilje te ndryshme si psh. :karrike te modeleve te ndryshme te cilat nga ana teknologjike jane te veshtira per tu realizuar nga industria e mobiljeve ne Shqiperi, dhoma gjumi te modeleve dhe stileve te ndryshme, tavolina druri ose me material te nderthurura si psh. xham me dru, xham me inoks etj.

Edhe punimet artistike zene nje vend te rendesishem ne gamen e produkteve te subjektit. Keto realizohen nga bashkepuntore te jashtem. Shoqeria tregton nje game te gjere produktesh druri si p.sh: karrike, tavolina, shezllone etj. te cilat importohen nga Turqia, Italia dhe Kina.

Foto 2: Pamje nga brenda subjektit

Struktura funksionale te godinave:

- 1) Magazina nr 1 objekt 1 katesh ushtrohet aktivitet vetem ne katin e pare ku jane Zyrat, Ekpozita, Financa (shitjet), ku po ashtu ka Magazinimin e aksersoreve dhe lende e pare e mobilerise.

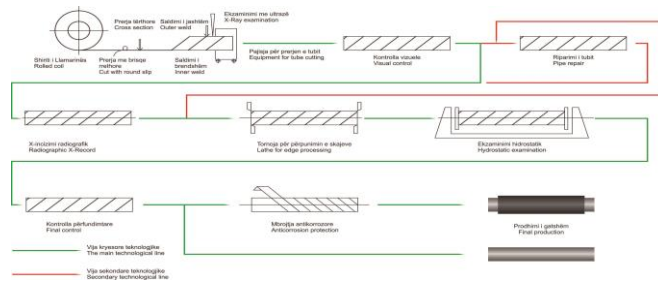
2) Magazina Nr 2 eshte ,50% e magazines mbahet lende e pare e mobilerise dhe 50 % eshte sistemimi I Makinerive sipas skemes qe ju kam derguar ,proceset qe keta makineri bejne jene .



- i. Frezime sipas modeleve.
- ii. Prerje sipas kerkeses.
- ii. Prerje te vogla.
- v. Ngjitja e tenise ,Bordim.
- v. Aspirimi

Foto 3: Pamje te mjeteve te punes

Lendet e para dhe materialet ndihmese



Si lende e pare ne firmen subjekti A&A shpk perdoret mdf, lend druri, olietan dhe dru i ndryshem ne varesi te kerkesave por ne sasira shume te vogla shume pak lloje te tjere druresh te cilet vijne prane firmes ne formen e elementeve me permasa bruto p.sh 900x60x60. Shoqeria furnizohet me lende drusore te stazhionuar (thare) sipas

kerkesave teknologjike te prodhimit por edhe per kerkesa specifike si prodhimet me porosi etj. Nga “TODEAL”, etj. Gjithashtu si lende e pare perdoren dhe pllakat e zdrukthi, M.D.F, pllaka me shume shtresa ,P.Z e melaminuar etj.

Lendet ndihmese.

Lenda ngjithese qe perdoret eshte ngjites vinilik importohet nga Italia dhe vjen e ambalazhuar ne kuti metalike. Per bojatisjen e objekteve perdoren bojra me baze uji. Per lustrimin e objekteve prej druri perdoren produkte lustrues poliuretanike. Boja dhe te gjithe perberesit e tjere lustrues jane te markes MILESI.

Makinerite dhe paisjet qe perdoren.

Pjesa me e rendesishme nga mirefunksionimi i se ciles varet edhe aktiviteti i firmes eshte padyshim kompleksi i perpunimit dhe i prodhimit te objekteve te gatshme prej druri. Ky kompleks perbehet nga :

- Sektori i prerjes
- Sektori i perpunimit mekanik
- Sektori i montimit
- Sektori i tapicerise
- Sektori i mobilerise
- Sektori i lyerjes
- Sektori i magazinimit
- Sektori i mirembajtjes etj.

Secili nga keta sektore ka ne perberjen e tij disa makineridhe pajisje ne perputhje me operacionet qe kryhen ne te.Keshtu per shembull mund te permendim:

Sektori I:

prezjes ka ne perberjen e saje keto makina:

- 2 sharra shirit
- 2 makina (sharra) universale

Sektori i II:

perpunimit mekanik ka aktualisht te instaluara keto makineri

- 2 makina Skonikatrice qe mund te kryejne deri ne 8 operacione pune ne nje kalim te detalit
- 1 makine Albitral
- 1 freze per perpunimin e kokave
- 2 makina (shkurim me kend ,birimi)
- 1 freze me bosht vertical
- 2 makina tenonatrice
- 1 makine Orbital
- 1 linje zumparimi per detalet e rrumbullaket
- 1 makine per perpunimin e kokave (2 anesore)
- 1 makine freze vertikale
- 2 makina zumparuese me shirit vertikal
- 1 makine kalibrimi

Sektori i III:

montimit ka aktualisht te instaluara dhe te afta per pune

- 4 makina montimi prodhim italian qe vihen ne pune me presion hidraulik
- 1 makine per godronimin e lidheseve te karrikeve

Sektori i IV:

tapicerise eshte ai sektor qe ben ndenjeset e karrikeve edhe kolltuqeve ose mobiljet e tapicuara. Material kryesor ketu eshte copa e veshjes se sediles,sfungjeri dhe te tjere mbushes. Mobiljet e tapicuara behen me multistrat (shum shtresa) dhe vishen me tapiceri te ndryshme sipas kerkesave te klientit.

Sektori I tapicerise eshte I paisur me banko pune qe pozicionohen ne lartesi te ndryshme sipas kerkeses se operatorit dhe me dy paisje te cilat jane ne formen e bankos se punes por kane pjese te structures se tyre nje piston pneumatic qe sherben per te fiksuar sediljen e karikes gjate veshjes se saj me tapiceri,gjithashtu ky sector ka dhe makina qepese per te qepur tapicerine e kendeve apo kolltuqeve.

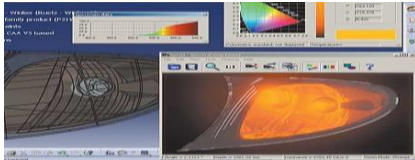
Sektori i V:

mobilerise merret me teper me prodhimin e tavolinave ne vecanti ose kompleteve te dhomave te gjumit dhe kuzhinave. Si lende e pare perdoret druri masiv, pllakat MDF ose pllakat e zdrukthit te melaminuara. Te instaluara ne kete sektor jane:

- 1 sharre disk per sharrimin e formateve te medha
- 1 sharre disk qe sharron pllaken ne pozicion vertikal

- 2 makina kombinat (disk, freze, plan, grosete, trapano)
- 1 freze vertikale
- 1 makine biruese me 6 shpindela
- 1 prese mekanike
- 1 freze dore me shabllon
- Trapane dhe zumparuese dore

Sektori VI i lustrimit ka:



- 1 kabine lustrimi me dy vende me fushe elektrostatische
- 1 kabine bojatisje
- 1 transportjer i varur

Prane sektorit te lustrimit ndodhet edhe vendi ku behet zumparimi me dore i karrikeve dhe tavolinave, apo elementeve te tjere. Ketu zumparimi behet me dore pasi vete format jane te veshtira dhe nuk kapen nga makinat e zumparimit.

Sektori i VII:

mirembajtjes ka te instaluara

- 2 makina per mprehjen e shiritave te sharres
- 2 makina permprehjen e disqeve dhe frezave
- 1 pajisje per ngjitjen e shiritit
- 1 pajisje per shtensionim
- 1 trapan vertikal
- 1 torno
- 1 saldatrice
- 1 gur zmeril

Sektori VIII:

Se fundmi ne kete sektor eshte instaluar nje linje teknologjike moderne ku ne perbejen e saje ka te instaluara keto makineri:

- Makine sharre disk vertikale. Kjo makine perbehet nga banko e punes e cila eshte e pozicionuar ne planin vertikal dhe ndryshe nga makinat e tjera ku per te kryer sharrimin leviz materiali ne drejtim te instrumentit ,te kjo makin disku prerres bend y levizje :levizjen e avanci dhe ate te prerres. Disku prerres leviz ose sharron ne drejtim vertikal pra nga lart poshte, dhe ne drejtim horizontal nga e majta ne te djathte .Materiali ose pllaka me permasa 3600x1800 vendoset ne bankon e punes dhe me ndihmen e disa rrotave qe ndodhen ne fundin e bankos behet dhe manovrimi i tij.
- Makine CNC pantograph. Kjo makine eshte e markes Rover te “BIESE” viti prodhimit 1996 dhe kryen operacionin e :frezimit, shpimit dhe sharrimit. Kjo makine perbehet nga dy pjese ajo klasike dhe programimi ku ne baze te kodeve “G0” behet dhe programimi i makines.
- Makine Bordatrice (Rimesimi ne Brinje). Kjo makine kryen operacionin e rimesimit ne brinje te detaleve si P.Z te melaminuara M.D.F etj. Makina eshte e e markes Olimpik K-1000 te S.C.M .Si material per rimesimin e pjeseve perdoret

P.V.C , A.B.S me spesore te ndryshem 0.4 m/m ,1 m/m, 2 m/m etj, kjo makine rimeson dhe dru me gjeresi 55 m/m dhe spesor deri 12 m/m.

- Makine bordatrice manual. Keto 2 makina sherbejne per te bere rimesimin e pjeseve te harkuara ose rethore, ka te njejtin parim si olimpik K-1000 vetem se ne keto makina ngjitja e bordit dhe heqia e pjeseve te teperta te bordit behet ne dy makina te vecanta pra njera e ngjit dhe tjetra e pret.

Procesi teknologjik i prodhimit.

Lenda e pare ne punishte vjen ne formen e detaleve me permasa bruto. Procesi i punes vijon me repartin e perpunimit mekanik. Ne kete repart behet prodhimi i elementeve te karrikeve dhe kembeve te tavolinave si dhe perpunimi i tyre ne koka.(per detalet cilindrike).

“Zemra” e ketij reparti dhe e veprimtaris eshte nje linje teknologjike qe konsiston ne nje seri stacionesh pune te automatizuara qe realizojne veprime perpunuese. Transporti i pjeseve midis stacioneve eshte i automatizuar.

Nder detalet qe prodhon kjo linje mund te permendim :

- detale karrikesh, stolash dhe tavolinash me permasa

883 mm gjatesi dhe $\Phi = 42.5$ mm

463 mm gjatesi dhe $\Phi = 42.5$ mm

710 mm gjatesi dhe $\Phi = 40$ mm

400 mm gjatesi dhe $\Phi = 21$ mm

750 mm gjatesi dhe $\Phi = 40$ mm

1040 x 48 x 48 mm

730 x 48 x 48 mm

730 x 58 x 58 mm

1150 x 56 x 48.3 mm

300 x 40 x 20 mm

463 x 47 x 47 mm

405 x 42 x 21 mm

923 x 42 x 42 mm

Karrigia model Basano V p.sh perbehet nga elemente me keto permasa:

1020 x 60 x 50 x 2

480 x 60 x 50 x 2

420 x 60 x 25 x 2

420 x 38 x 25 x 4

Pergjithesisht keto detale vinje me nje mbishtese rreth 2-4 cm ne gjatesi dhe 5-8 mm ne gjeresi dhe trashesi.

Makina orbital ben thyerjen e brinjeve te detaleve me seksion drejtektor dhe problemi qe shfaqet dendur eshte nje valezim i brinjes se detalit qe punohet. Ky problem shkaktohet nga paqendrueshmeria e detalit gjate punes (mos perputhja e bangos se punes me hapsiren punuese te shiritave).

Makina albitral ben punimin e kembeve te tavolinave ose karrikeve, apo elementeve te tjere te kerkuar ne baze te nje shablloni te parapregatitur me pare. Dy frezat e vendosura anash detalit ndjekin levizjen e kushinetave qe jane ne Skeme e makines orbital kontakt me shabllonin duke i dhene keshtu atij formen e shabllonit.

Ne kete repart jane te instaluara dhe makina e shpimit berjes se femres dhe ajo e berjes se mashkullit.

Makine shpimi: Ne repartin e perpunimit mekanit eshte e instaluar edhe nje freze qe perdoret kryesisht per te bere folete per tapicerite e karrikeve, kolltuqeve

Sipas vazhdimesise se procesit te prodhimit kalojme ne repartin e montimit. Ne repartin e montimit zakonisht per ritme normale pune jane ne pune 2 makineri, njera qe ben lidhjen e kembeve te para me lidheset dhe tjetra qe ben lidhjet e kembeve te pasme me lidheset dhe me kembet e para.

Reparti bojatisjes dhe lustrimit: Reparti i fundit qe merret me perpunimin e produkteve eshte reparti i Bojatisjes, lustrimit dhe venies se tapicerise. Ne kete repart behet bojatisja dhe lustrimi i karrikeve dhe tavolinave sipas porosise qe eshte marre. Ky repart perbehet nga nje kabine bojatisje dhe nje kabine lustrimi me fushe elektrostatische. Pasi objektet bojatisen varen ne konvejerin e varur deri sa te thahen me pas i jepet pasta dhe dora e fundit jepet lustra. Pasi karriket kane mare llakun i montohet sedilja dhe me pas magazinohen.

Procesi teknologjik i lustrimit qe zbatohet.

Procesi teknologjik i zumparimit.

Procesi teknologjik i zumparimit qe zbatohet aktualisht ne subjektin i produkteve prej druri p.sh karrikes realizohet si me poshte:

Zumparimi i par i detaleve te karrikes behet pasi ato prodhohen nga elemente bruto ne detale nepermjet linjave teknologjike te cilat pervec prodhimit te detaleve ne keto linja behet dhe zumparimi i detaleve me leter zumpare nr. 150, perpara se ato te montohen dhe te magazinohen. Pasi karrikja meret nga magazina e produkteve "grexo" te montuara por te palyera ,zumparohet me shajak ,stukohet n.q.s ka nevojte per stukim ,lihet te thahet zumparohet me shajak dhe me pas lyhet me boje.

Pasi eshte lyer me boje karrikja e montuar zumparohet ne makina zumparimi, ku ne vend te letres zumpare ,zumparimi behet me tela te holle celiku qe kane formen e nje furce .

Makine zumparimi: Zumparimi ne kete makine behet vetem per nje model karrikje (k.Pissa), per karrike te tjera zumparimi behet me dore me leter nr. 360 dhe pasi karrikja ka perfunduar operacionin e zumparimit, i jepet paste. Pasi karrikes i eshte dhene pasta (fondo) dhe eshte thare, behet perseri zumparimi i karrikes me leter zumpare me nr. 360, ky eshte zumparimi i fundit qe i behet karrikes dhe pastaj i jepet llaku dhe pasi thahet behet magazinimi i karrikes ne magazine e produktit te gatshem.

Procesi teknologjik i bojatisjes se drurit, metodat, makinerite, parametrat.

Per bojatisjen e drurit ne firmen perdoren bojra me baze uji. Pasi elementi ka perfunduar operacionin e zumparimit me shajak, i nenshtrohet operacionit te bojatisjes duke e zhytur ne

kazanet e bojës ose/dhe bojatijes me pompe sipas ngjyres se deshiruar si p.sh : qershi, arre dhe venge qe jane bojrat me te perdorura ne kete firme.

Per bojatisjen e drurit perdoret metoda me zhytje me dore. Pasi pjeset e elementeve te mobilerive ka mare plotesisht bojën ajo lihet te kullohet ne bankon me vrime te kullimit te tepricave te bojës.

Konvejer i varur: Keto teprica te bojës grumbullohen ne nje kazan qe ndodhet ne pjesen e poshtme te bankos me vrime.Pasi eshte kulluar mire karrikja ajo vendoset ne konvejerin e varur per te kryer operacionin e tharjes se bojës dhe pasi ka kryer nje xhiro te plote 10 minuta ne temperature mesatare 22°C mbi transportierin e varur, karrikja hiqet nga transportieri dhe i nenshtrohet operacioneve pasardhese si: zumparimi ,etj. I njeiti proces ndiqet per elementet e tjere por jo ne proces varje por me pompe.

Procesi teknologjik i lustrimit te tejdukshem(metoda, makinerite dhe parametra).

Procesi taknologjik i lustrimit relizohet ne kabina lustrimi me elektrosprucator dore dhe me paisjet e tij.

Elementi pasi eshte bojatisur, zumparuar dhe eshte bere gati per lustrim ose per ti dhene pasten (fondon) vendoset ne kabinen e lustrimit ku jane te instalur dy suporte te cilet rrotullojne elementet menyre qe te behet llustrimi nga te gjitha anet e saje.

Elementet pasi jane vendosur ne syportin e rrotullueshem,me ndihmen e pistoletes me fushe elektrostатike ose elektrosprucatorit dhe paisjeve te tije behet lustrimiose pasta elementeve.

Materialet lustrues qe perdoren jane te pershtatshme per lyerjen me fushe elektrostатike. Ato jane me baze vaji, poliester,me baze rreshire sintetike etj.

Procesi teknologjik i tharjes se mbulesave.

Procesi teknologjik i tharjes se mbulesave te finesimit per karriken realizohet ne konvejerin e varur qe ndodhet ne repartin e bojatisjes dhe lustrimit. Tharja e bojës apo cipes se llakut realizohet si pasoje e avullimit te solventeve ose tretesve qe permban produkti lustrues ,pra kemi te bejme me tharje fizike te karrikes ose produkteve.

Koha e tharjes eshte variabile duke mos pasur nje regjim konstante te temperatures se ambientit megjithate koha e tharjes mund te shkoje nga 10 -30 minuta kjo ne varesi te temperatures se ambientit dhe raporteve perzierjes.

Mbrojtja ne pune.

Vecoria specifike e e procesit te lustrimit eshte clirimi i nje sasie te konsiderueshme te solventeve qe ndotin ajrin e mjedisit te punes te punes. Clirimi i avujve te solventeve te produkteve lustruese ndodhin gjate shtrimit te mbuleses dhe gjate tharjes se saje.

Avujt e solventeve kane veprim toksik (helmues) mbi organizmin e njeriut. Veprimi toksik kane dhe pluhurat qe formohen gjate zumparimit te drurit ose gjate zumparimit te thate te lustres.Per kete arsye te gjithë punetoret e mobilerise jane te paisur me maska qe filtrojne ajrin qe puntori

thith dhe ne menyre te vecante puntoret qe punojne prane kabines se lustrimit dhe bojatisjes jane te pajisur me kundra gaze me filter karboni te cilet bejne nje filtrim te mire te ajrit.

Gjate sprucimit ekziston rreziku i intoksikacionit nga disa perberes se produkteve, rreziku i zjarrit dhe eksplozionit qe lidhet me pranine e solventeve te djegshem. Per kete qellim lustrimi i drurit kryhet ne kabina qe sigurojne mbrojtjen e puntorit kunder rrezikut te intoksikacionit, zjarrit dhe te eksplozionit.

Kabina e lustrimit dhe bojatisjes eshte e pajisur me filtra te thate dhe me ventilatore te fuqishem qe nxierrin ajrin e demshem jashte kabines se lustrimit.

Kabinat e lustrimit dhe te bojatisjes si dhe te gjithe paisje qe perdoren ne repartin e bojatisjes dhe lustrimit i neshtrohen mirmbajtjes dhe pastrimit ne menyre periodike, gjithathtu behet dhe qarkullimi i ajrit ne gjithe repartin e bojatisjes dhe lustrimit.

Organizimi i vendeve te punes.

Per sprucimin e karrikeve perdoret kabina, ku karrikja ose detali qe do te sprucohet vendoset ne bankon levizese. Punetori duke u ndodhur jashte kabines ,drejton pistoleten e sprucimit ne hapesiren e kabines drejt karrikes dhe duke u rrotulluar karrikja ben sprucimin e saj ne menyre uniforme. Zhvendosja e karrikes nga tavolina e rrotullueshme dhe vendosja e saj ne transportierin e varur behet nga punetori ndihmes. Ngarkimi dhe shkarkimi i karrikeve ne kabine behet nga puntore ndihmes nepermjet hapesires ballore te kabines.

Pasi karrikes i eshte dhene paste ajo vendoset ne transportierin e varur ku lihet te thahet. Pasi karrikja ka kryer nje rrotullim te plote ne konvejer ,meret nga puntori dhe vendoset ne bankon e punes per te realizuar zumparimin. Zumparimi behet prane kabines se lustrimit ne bankot e punes te cilat kane te montuar ne pjesen e poshtme te saj tuba te transportit pneumatik dhe nepermjet vrimave qe ka syprina e bankos largohen plurat qe rezultojne gjate operacionit te zumparimit.

Kontrolli cilesor

Tashme me nje aktivitet disa vjecar ne fushen e perpunimit te drurit ka konsoliduar marredhenjet me partneret e saj vendas dhe te huaj. ne kontrat mes tyre nuk flitet me per kushtet cilesore te mallit por per sasine qe nevojitet.

Marredhenje te mira jane vendosur me firmen italiane "Milesi" nga te cilat importohen produktet e lustres dhe me firmen turke "Papatya" nga e cila importohen objektet plastike. Keto sjellin produkte cilesore dhe i qendrojne besnike kontratave.

Ne ndonje rast lind nevoja per te blere nga firmat shqiptare elemente per kembe tavolinash. Nje kontroll i rrepte cilesie aplikohet ne detalet qe prodhon makina skonikatrice. Nqs detalet kane plasaritje ne koka ose gjatesore at skartohetn, po ashtu ndodh edhe nqs detalet kane nyje sado e vogel qofte ajo. Nqs ne detale kemi gjurme nga instrumentat te cilat nuk largohen as nga zumparimi i tyre ato detale gjithashtu skartohen.

Karakteristikat e makinave

Me sipër është folur për makinat e instaluar në repartet e ndryshme ndërsa në tabelën e mëposhtme jepet numri i elektromotoreve, fuqia e tyre, shpejtësia e rrotullimit.

Makina	Nr elektromotoreve	Fuqia (kw)	Nr rrotullimeve (rr/min)
Skonkatrice	4	3	2880
	2	4	2850
	2	5.5	2870
	1	2.2	950
Albitral	2	4	2885
Multilame	2	45	2940
Makine birimi	4	1	460
	12		6000
Tenonatrice	2	1.5	2830
Makine kalibrimi	2	10	
	2		
Makine kalibrimi vertikale	1	4.5	1400
Orbital	2	0.26 te avancit	
	1	5	1390
Pendul shkurtimi	1	3	2870
Sharra shirit	1	5.5	1450
Sharre vertikale	1	4.5	2870
Makine bordatrice	4	3	2880
	2	4	2850
	2	5.5	2870
	1	2.2	950
Makine Universale	2	4	2870

Keto janë makinat që përdoren më shpesh gjatë procesit teknologjik. Keto makineri përdorin instrumente të ndryshme të profileve të ndryshme. Me të përdorur janë shiritet prerës, disqet, puntot dhe modulet e frezave. Me pak mund të përmendim guret zmerile, thikat e planit dhe thikat e tornos. Guret zmerile dhe thikat e tornos përdoren në oficine në rastet kur përgatiten detale metalike që shërbejnë për funksionimin e makinerive të përpunimit të drurit.

Konsumi i lëndës së parë, lëndeve ndihmëse, energjisë elektrike etj..

Gjatë periudhës 2009-2010 janë konsumuar:

- Konsumi i energjisë elektrike:

Jane shpenzuar afërsisht 336000 kwh energji elektrike, mesatarisht 28000 kwh në muaj,

- Konsumi i ujit:

Jane konsumuar 0.2 m³ ujë si përbërës në procesin teknologjik dhe për nevojën higjieno-sanitare.

Konsumi i lëndës së parë :

Material drusor, pllake melamine, pllake M.D.F total vjetor 100m^3 , mesatarisht 10m^3 ne muaj (tallash 15 % e sasise ne m^3).

Sasia e tallashit te prodhuar ka qene 6% e melamines dhe e M.D.F per drurin rezulton 15 % e sasise ne m^3 te perdorur.

Mbetjet teknologjike perdoren per djegie per nevoja sociale dhe nje pjese e tallashit qe rezulton gjate procesit teknologjik perpunohet per te prodhuar briketa te cilat tregtohen per konsumatorin per tu perdorur ne stufa per ngrohje.

▪ Shtesa:

Ngjites 600kg mesatarisht 50kg ne muaj,

Solvente te ndryshem si

:llak,katalizator,diluent,fondo,etj.. 2600 litra ne muaj dhe ne vit 31200 litra ne vit.

Transporti i brendshem

Sistemi i transportit perfaqesohet nga kater menyra transporti

1. Transport pneumatik (transporti i tallashit nga makinat te grumbulluesi)
2. Transport me transportjer me shirit dhe me rula me zinxhir
3. Transport me tanspaleta dhe makina pirun
4. Transport me krahe

Kushtet e punes, mbrojtja ne pune, sigurimi teknik

Subjekti juridik A&A shpk pergjithesisht ofron kushte te mira pune sigurisht kjo edhe ne varesi te vendit te punes. Fillimisht punetori i pastrohhet vendi i punes ,atrecohet makina per pune, dhe i dorezohet makina per te punuar. Ketij punetori i jepet maske per tu mbrojtur nga pluhurat dhe doreza per te mbrojtur duart. Perdorimi i maskave, dorezave dhe mbajtja paster e vendit te punes i lihen ne pergjegjesine e punetorit dhe kontrollohet nga inxhinjeri.

Persa i perket masave te marra per siurimin teknik mund te permendim tabelat e vendosura perballe vendit te punes, pajisjes me maska dhe doreza. Punetoret duhen instuktuar rregullisht per sigurine ne pune.

Per nje pune pa aksidente nuk lejohet qe:

- gjate punes te perdoret celulari
- te degjohet muzike me kufje
- te ndalohen instrumentt me copa druresh
- te largohen nga vendi i punes dhe te lenë makinën ndezur (nuk duhet te largohen fare)
- te nderhyje vete punetori ne makineri
- te leshohet per pune menjehere pasi eshte riparuar
- te mos jete banko e punes e paster
- te mos kontrollohen mire lidhjet elektrike dhe gjendja mekanike



- te kemi burime shperqendrimi
- te behet roli i ekspertit
- te futen duart ne makina kur ato jane te ndezura
- te punojne makinat edhe kur ato dyshohen per defekte
- te mos pastrohet vendi i punes
- te perdoren priza thyera dhe te rrezikshme.

Keto makineri perdorin instrumente te ndryshem te profileve te ndryshme. Me te perdorur jane shiritet prerës, disqet, puntot dhe modulet e frezave. Me pak mund te permendim guret zmerile, thikat e planit dhe thikat e tornos. Guret zmerile dhe thikat e tornos perdoren ne oficine ne rastet kur pregatiten detale metalike qe sherbejne per funksionimin e makinerive te perpunimit te drurit.

Kapanonet qe jane ne funksion te veprimtaris te cilat jane te perbera nga reparte specifike te perpunimit te drurit jane kapanone kryesisht me strukture metalike dhe te veshura me materiale termoizoluese, si te tipit sandwich. Menyra e operimit dhe pozicionimit te tyre eshte bere ne baze te projektit arkitektonik ne menyre qe te jete sa me funksionale dhe te jene ne funksion te njera-tjetres.

Ambjentet e jshteme te punishtes jane te rregulluara dhe sistemuara ne mire dhe kane nje mirembajtje ne menyre te vazhdueshme. Objekti eshte i pajisur me te gjitha kondicionet e nevojshme, me siperfaqe dhe ambiente hidrosanitare, me sistem ajrimi dhe kondicionimi per disa ambiente, me sistem zjarrfikës ne te gjitha repartet duke siguruar sasi te konsiderueshme uji nepermjet sistemit te furnizimit nga rrjeti per kete qellim edhe pse procese teknologjike me uje nuk ka. Gjithashtu ne godine nuk mungojne edhe hidrantet dhe bombulat e fikjes.

Energjia elektrike eshte e siguruar nepermjet nje kabine te posatshme per te mundesuar energjine elektrike ne nivelet e duhura, sistemi i kanalizimeve eshte i lidhur me ate te rrjetit te zones. Stafi i kesaj veprimtari eshte i paisur me te gjitha mjetet dhe kushtet e domosdoshme te punes duke pasur mundesine per tu shmangur pothuajse 100% efekteve te mundeshme te kesaj lloj veprimtarie, jane vene ne dispozicion maska te ndryshme per filtrimin e ajrit me fibra karboni, maska kundragazi te cilat jane ne dispozicion per punonjesit e repartit te bojatisjes dhe zumparimit.

Periudha kohore e funksionimit te punishtes dhe personelit te punesuar eshte 5-6 dite ne jave si dhe perjashtohen nga ditet e punes edhe ditet e pushimit te festave zyrtare. Stafi i kesaj shoqerie kryesisht eshte nga zona perreth por nje pjese e tyre edhe nga zona te tjera ku mund te permendim stafin drejtues, etj.

Personeli qe punon eshte i perhershem dhe 3-4 sezonal.

Foto









