

Projekti teknik: Linja e prodhimit dhe tregëtimit të letrës Higjenike

**PROJEKTI TEKNIK**

**AKTIVITETI: LINJA E PRODHIMIT DHE TREGËTIMIT TË LETRËS  
HIGJENIKE**

**VENDI:** NR. PASURIE 37/40, ZONA KADASTRALE 1808.

**FSHATI:** GORICË

**NJËSIA ADMINISTRATIVE:** DROPULLI I POSHTËM

**BASHKIA:** DROPULL

**QARKU:** GJIROKASTËR

**SUBJEKTI:** "LINEKX-1" SHPK

**ADMINISTRATOR:** DHIMITRAQ PAPA

**ADRESA:** GJIROKASTËR, DROPULLI I POSHTËM, GORICË, FSHATI  
GORICË, RRUGA NACIONALE GJIROKASTËR – KAKAVIE, KM  
12, GODINË 1-KATËSHE, NR. PASURIE 37/40, ZONA  
KADASTRALE 1808.

**ADMINISTRATOR  
DHIMITRAQ PAPA**



Subjekti "LINEKX -1" shpk

## **Projekti teknik: Linja e prodhimit dhe tregëtimit të letrës Higjenike**

**Qëllimi i aktivitetit të subjektit "LINEKX -1" sh.p.k.**

**Aktiviteti ynë në këtë instalim është i përqëndruar në dy drejtime:**

**Së pari në ushtrimin e një aktiviteti ekonomik, duke instaluar dhe shfrytëzuar linjën e prodhimit të letrës higjenike, të mund të jemi konkures në tregun e brendshëm në drejtim të cilësisë së prodhimit, teknologjisë së aplikuar, të marketingut, tregëtimit dhe mundësisë së punësimit;**

**Së Dyti për ushtrimin e një aktiviteti sa më të qëndrueshëm dhe miqësor me mjedisin kemi marrë dhe aplikuar tërësi masash që kanë të bëjnë me minimizimin në burim të gjenerimit të mbetjeve jo të rrezikshme por dhe me mënyrën e menaxhimit të tyre konform kërkesave ligjore të ligjit Nr.10 463, datë 22.9.2011 "PËR MENAXHIMIN E INTEGRUAR TË MBETJEVE" i cili është përafëruar plotësisht me Direktivën 2008/98/KE të Parlamentit European dhe Këshillit, datë 19 nëntor 2008 "Mbi mbetjet", e cila shfuqizon disa direktiva. Numri CELEX: 32008L0098, Fletorja Zyrtare e Bashkimit European, Seria L, Nr. 312, datë 22. 11. 2008, faqe 3 - 30.**

**Aktiviteti i linjës së prodhimit të letrës higjenike.**

Subjekti juridik "LINEKX-1" shpk, ushtron aktualisht aktivitetin e tij në këtë impiant prej disa vitesh me qëllim prodhimin dhe tregëtimin e letrës higjenike. Pra instalimi ynë tashmë ekziston tërësisht funksional dhe bazohet në teknologji bashkëkohore të siguruar nga partneriteti shumë i mirë me kompani që operojnë në këtë fushë në shtetin e Greqisë.

**Organizimi i instalimit.**

### **a. Sektori i magazinimit të lëndës së parë (sipas skemës së mëposhtme).**

Në këtë sektor magazinohet lënda e parë që vjen nga importi së bashku me materialet aksesore të cilat po ashtu sigurohen nga importi. Furnizimi i linjës bëhet sipas nevojave të prodhimit dhe kapaciteti mbajtës të këtij sektori.

Lënda e parë që subjekti përdor në linjën e prodhimit është cilësore, konform kërkesave të BE (EC). Tipologjia e produkteve të prodhuara në linjë përcaktohet nga cilësia e lëndës së parë që mund të jetë:

- a. Me përmbatje tërësisht celuloze, ku shkalla e pastërtisë maksimale është 82;
- b. Me përmbatje celuloze të ricikluar ku shkalla e bardhësisë varion 76/78

Lënda e parë është në trajtë rotave sipas destinacionit në prodhim. Prerja, palosja, paketimi, mbyllja, etiketimi dhe ambalazhimi realizohet në impiant nëpërmjet procese teknologjike përkatëse.

Përbërja e produktit të përfituar ndryshon sipas llojit të letrës, por e përbashkëta e lëndës së parë të përdorur në instalim është aftësia e saj që pasi të hidhet në ujë të jetë në gjendje të dekompozohet sa më shpejt në gropat septike.

**Subjekti "LINEKX -1" shpk**

## Projekti teknik: Linja e prodhimit dhe tregëtimit të letrës Higjenike

Lënda e parë karakterizohet nga butësia, delikatesa, me përmbajtje 100% celuloza të pastër ose të riciklueshme, por që në të dyja rastet të dekompozueshme.

### Karakteristikat fiziko-kimike të letrës:

- gramatura e shprehur në  $gr/m^2$
- spesori
- densiteti i shprehur në  $gr/m^3$
- karakteristikat optike shprehur në ngjyrë të bardhë dhe kolorit.
- Ngurtësia (rigidita)
- Veçoritë opake të vlerësuara nga mos përshkueshmëria e dritës
- Permeabiliteti i ajrit dhe ujit
- Aftësia porozive dhe absorbuese e ujit

### Karakteristikat mekanike

- resitenë në tërheqje
- rezistencë në përkulshmëri
- rezistencë në copëtim
- rezistencë në zgjatje
- rezistencë në shtypje

Indeksi i peshës shprehur në  $gr/sipërfaqe$  i shprehur në vlera mesatare është përkatësisht:

- Për letër njëshe 27-40  $gr./sip$
- Për letër dyshe 19-26  $gr./sip$
- Për letër treshe 15-16  $gr./sip$
- **Tipi ambalazhit të prodhimit**
- Ambalazhi i përdorur për produktin është polietilen. Qeset e polietilenit janë me mikropore.  
Karakteristikat metrike të ambalazhit të prodhimit janë: LxPxH: përkatësisht 80 x 120 x 15 cm.

Letra e prodhuar zakonisht është në formë roli të bardhë, por mund të jenë edhe të ngjyrosuar apo dekoruara, aromatike me multifije (deri në 5). Madhësia standarte në prerje është 97 mm x 126 mm. Linja prodhon edhe forma të tjera letre higjenike me element estetik dhe variacional sipas tipologjive të tualeteve që janë në përdorim.

Tubi ose rotolina është një tub i thjeshtë rreth të cilit mbështillet letra higjenike. Ky tub përbëhet prej letre kartoni të siguruar nga importi, ndërsa përpunimi i tubit, prerja e tij dhe ambalaxhimi i letrës higjenike bëhet në linjën teknologjike të instalimit.

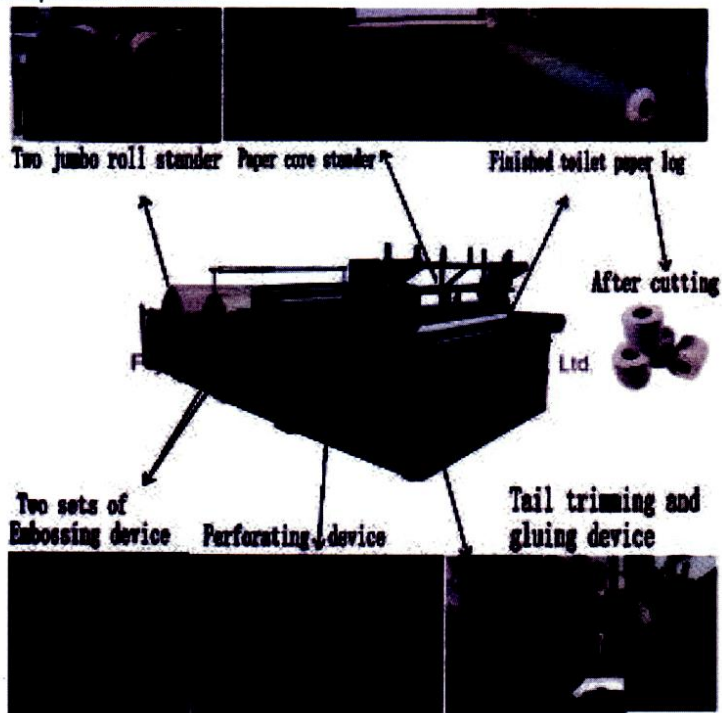
Kriteret e përdorura për vlerësimin e letrës së kartonit të përdorur për formimin e bobinës së letrës higjenike janë:

- **Cobb 60'**: në përputhje me UNI EN 20535.
- **Lagështia**: në përputhje me UNI EN 20827.
- **Grammatura**: secondo la UNI EN ISO 536.

Subjekti "LINEKX -1" shpk

### Projekti teknik: Linja e prodhimit dhe tregëtimit të letrës Higjenike

- **Bulk (Korpus):** antidensiteti i shprehur në  $\text{cm}^3/\text{g}$ .
- **Trashësia:** sipas UNI EN 20534.



#### Lënda ngjitëse.

Ngjitëse i përdorur është kryesisht vinovil, derivate me bazë kazeine ose misri me përmbatje silicate. Faktor kritik i lëndës ngjitëse është shpejtësia e tharjes dhe mundësia e përshtatjes në përdorim deri në manual. Ndërsa në procesin e stampimit përdoret hydrotisine organike PO21 me kapacitet rreth 2 kg/ditë.

#### Spektori i makinerive teknologjike

##### 1. Spektori i prodhimit të bobinave prej kartoni

Në këtë sektor janë të instaluar makineritë e linjës së prodhimit të bobinave prej kartoni për rulimin e letrës higjenike.

##### a. Makineria e prodhimit të bobinave prej kartoni.

Ky përbën një sektor të organizuar më vete që shërben për prodhimin e bobinave prej kartoni për mbështjelljen e letrës higjenike gjatë rulimit nga bobinat e letrës si lëndë e parë. Në këtë sektor janë të

Subjekti "LINEKX -1" shpk



## **Projekti teknik: Linja e prodhimit dhe tregëtimit të letrës Higjenike**

instaluar dy linja të prodhimit të bobinave të karotnit përkatësisht bobina me gjatësi 2.7m dhe bobina me gjatësi 1.8m. Proçesi teknologjik në këtë linjë ka të bëjë me kalimin e lëndës së parë të bobinave që është karton i sigurur nga importi nëpërmjet një sistemi kompjuterik përeth një maketi nga shirit linear në shirit spiralor që ngjitet me vinovil të dozuar elektronikisht duke prodhuar sipas gjatësisë së programuar bobinat prej kartoni të letrës higjenike. Bobinat e kartonit sipas madhësisë sistemohen dhe dërgohen në repartin e prodhimit të letrës higjenike.

### **2. Sektori i prodhimit të letrës higjenike**

Ky sektor përbëhet nga tre linja teknologjike të instaluar në paralele ku secila linjë përbëhet nga këto makineri dhe proçese teknologjike:

#### **a. Makineria e rulimit**

Me anë të kësaj makinerie lënda e parë që është letër e prodhuar nga fabrika e origjinës së lëndës së parë për letër higjenike sipas standarteve të kërkuara e cila vjen në bobina kalon në formë rulete duke u mbështjellë rreth një boshti bobine prej kartoni që prodhohet në repartin përkatës të subjektit. Proçesi i rulimit është tërësisht i automatizuar duke krijuar ruleta standarte në numrin e xhirove të letrës së fashuar përreth boshtit të bobinës.

#### **b. Makina e prerjes së letrës.**

Kjo makineri mundëson që sipas programimit teknologjik të saj ruletat e formuara në fazën e rulimit të kalojnë në prerje sipas standarteve të letrës higjenike nëpërmjet pajisjes kompjuterike të cilat në formë bobine depozitohen në platformën e punës së makinerisë së prerjes.

#### **c. Paketimi i prodhimit**

Këtu personeli i punës në mënyrë mekanike bënë paketimin e letrës higjenike të prodhuar në ambalazh plastik me kapacitet 8 ose 10 rulota. Pas mbushjes pakot kalojnë në makinën e presimit dhe më pas sistemohen dhe dërgohen në magazinën e ruatjes dhe të tregëtimit të prodhimit. Ambalazhi parapakisht është i stamposur sipa tipologjisë së letrës së prodhuar.

#### **Skema e proçesit teknologjik.**

Nëpërmjet mjeteve të mekanizuar lënda e parë që është voluminoze kalon në boshtin mbajtës së makinës së rulimit, ku parapakisht vendosen bobinat prej kartoni të prodhuara në sektorin përkatës dhe bëhet rulum i letrës. Rulat e prodhur në mënyrë mekanike nga personeli i punës në mënyrë të një pasnjëshme kalojnë në makinerinë e prerjes duke prerë rulin sipas standarteve të kërkuara dhe programuara dhe që më pas kalojnë në tavolinën e prerjes. Këtu një personel prej 2 punëtorësh për çdo makinë bënë mbushjen e e roletave të letrës higjenike në ambalazhipëkatës sipas tipologjisë dhe mbylljen e tyre të mekanizuar. Pakot e prodhuara sistemohen ambalazhohen dhe transportohen për në sektorin e ruatjes dhe të tregëtimit të prodhimit.

#### **Prodhimi i mbetjeve**

**Subjekti "LINEKX -1" shpk**

### Projekti teknik: Linja e prodhimit dhe tregëtimit të letrës Higjenike

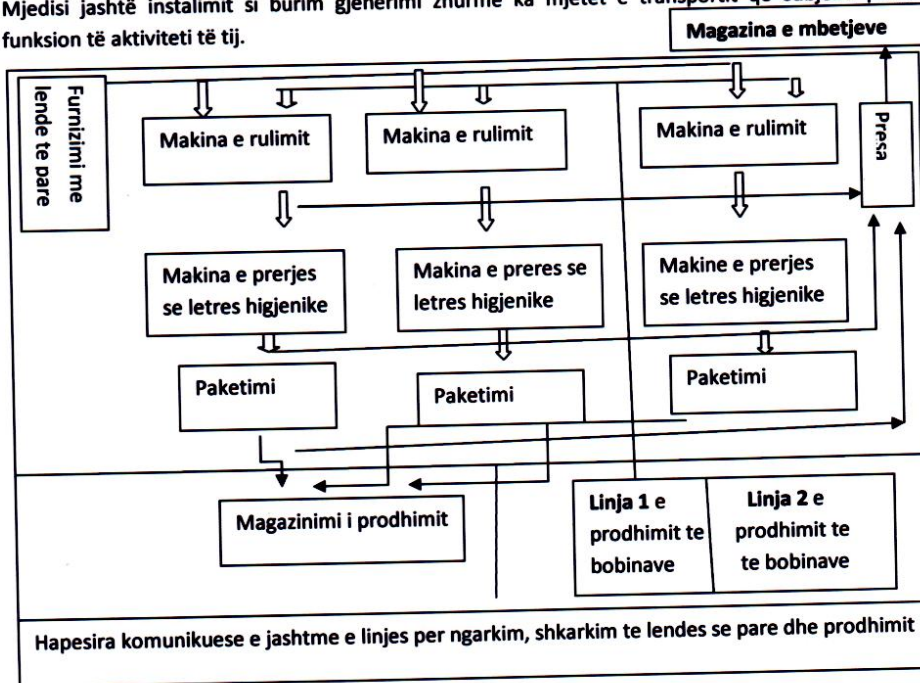
Proçesi i prodhimit të bobinave për rulimin e letrës, të prerjes, ambalazhimit shoqërohet me gjenerim të mbetjeve që në linjat teknologjike janë mbetje kryesisht të lëndës së parë, pra përkatësisht të letrës higjenike dhe të kartonit për prodhimin e bobinave. Personeli i punës pas çdo cikli pune këto mbetje sipas tipologjisë në sektorin përkatës i grumbullon dhe i dërgon në makinën e presimit, ku presohen, lidhen dhe dërgohen në magazinën e ruajtjes së mbetjeve të ngurta të lëndës së parë me qëllim eksportimin e tyre. Magazina e ruajtjes ndodhet në pjesën jug-lindore të instalimit sipas koordinatave të përshkruara më sipër.

Ky instalim në funksionimin e tij ka këto pajisje statike që janë burim gjenerimi zhurme:

- 3 makineri të rulimit
- 3 makineri të prerjes
- 3 makineri të ambalazhimit
- 2 makineri të linjës së prodhimit të bobinave.

Ndërkohë që si burim potencial me impakt minimal të gjenerimit të zhurmave janë dhe makinerië e motorizuar të lëvizshme sikurse klarku.

Mjedisi jashtë instalimit si burim gjenerimi zhurme ka mjetet e transportit që subjekti përdor në funksion të aktiviteti të tij.



Skema teknologjike e linjës së prodhimit të letrës higjenike në impiantin e subjektit "LINEKX-1" shpk

### Projekti teknik: Linja e prodhimit dhe tregëtimit të letrës Higjenike

Vlerat teknologjike të pajisjeve sipas çertifikatës shoqëruese të tyre janë nën kufirin e lejuar të pajisjeve teknologjike që emetojnë zhurma në mjedisë të mbyllura. Ndërkohë që subjekti në përputhje me kërkesat e ligjit ka realizuar procesin e vetmonitorimit nga ku rezultojnë vlera të pranueshme që gjenden në raportin e vetmonitorimit që bashkangjitet dosjes së aplikimit.

Pajisjet e instalimit ndodhen në distancë të konsideruar në raport me veprimtari të tjera ekonomike, sociale dhe shoqërore. Pasi objekti më i afërt është në distancë rreth 500 m. por vlerësimi i nivelit të zhurmave në instalim është marrë si shumatore e dy aktiviteteve përkatësisht e linjës së prodhimit të letrës higjenike dhe linjës së prodhimit të kartopecetave dhe të letrës së guzhinës ku aktiviteti i fundit është në pronësi të subjektit **"MAGIC-SOFT 2011"** me administrator Antelina Papa, por që të dy aktivitete zhvillohen pothuajse në të njëjtën sipërfaqe dhe disa element të veprimtarisë sikurse magazine e lëndës së parë, linja e prodhimit të bobinave prej kartoni, magazina e prodhimit dhe sistemi i menaxhimit të prodhimit janë të përbashkëta për të dy subjektet.

Referuar kondicioneve referuese të nivelit të zhurmave dhe të efektit të tyre në distancë sipas kohës së punës të parashikuar vetëm për punë gjatë ditës rezultojnë

Niveli i zhurmës                      niveli i zhurmës në dB(A) në distanca të ndryshme

Në burimin e vet

dB(A)	500m	750m	1000m	1500m
100	54	50	46	40

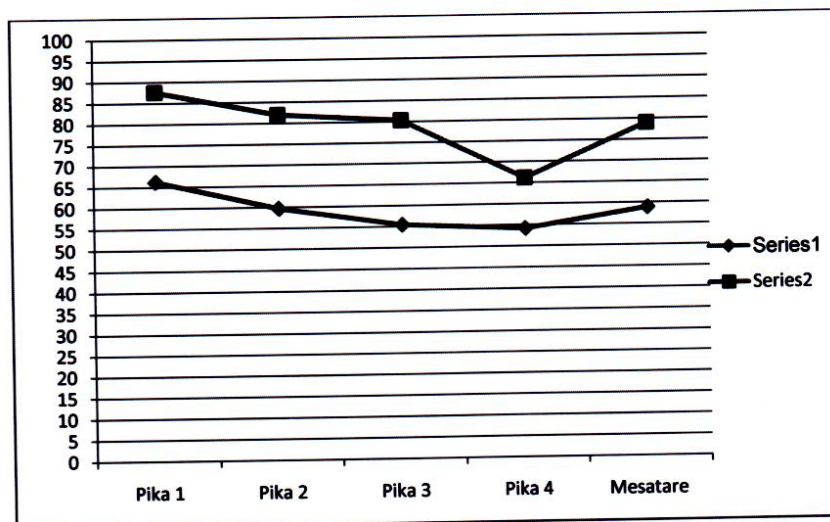
Referenca sipas raportit të vetmonitorimit është :

	Laeq, dB	LAFmax, dB
<b>Pika 1</b>	66.3	87.6
<b>Pika 2</b>	59.7	82
<b>Pika 3</b>	55.5	80.3
<b>Pika 4</b>	54.2	66.2
<b>Mesatare</b>	58.9	79
<b>Norma</b>	70	110

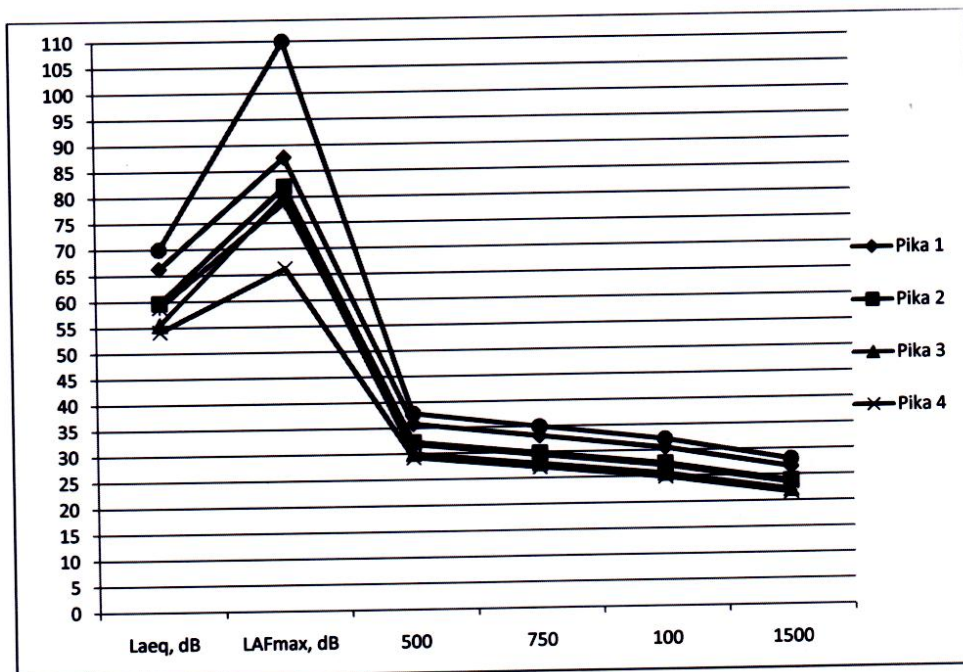
Subjekti "LINEKX -1" shpk



**Projekti teknik: Linja e prodhimit dhe tregëtimit të letrës Higjenike**



Paraqitja grafike e nivelit të shumave në instalim dhe mjediset kufizuese të tij



**Subjekti "LINEKX -1" shpk**



## Projekti teknik: Linja e prodhimit dhe tregëtimit të letrës Higjenike

Paraqitja grafike e shuarjes së nivelit të zhurmave në distancë nga burimi i gjenerimit deri në distancën 1500m që është qendra e banuar/aktiviteti më i afërt.

Fakti i konstruksionit me material sand@ich, ndërtimi i murit rrethues dhe i brezit të kurorës së gjelbër bëjnë të mundur që efekti i zhurmave në mjedisin përreth nga aktiviteti në instalim për shkak të prezencës së tre perdeve mbrojtëse të jetë zero. Personeli i punës për mbrotje nga zhurmat është i pajisur me pajisje mbrojtëse akustike.

Në linjë e prodhimit të letrës higjenike kohë zgjatja normale e ditës së punës është 8 orë dhe kohë zgjatja e punës javore është 6 ditë.

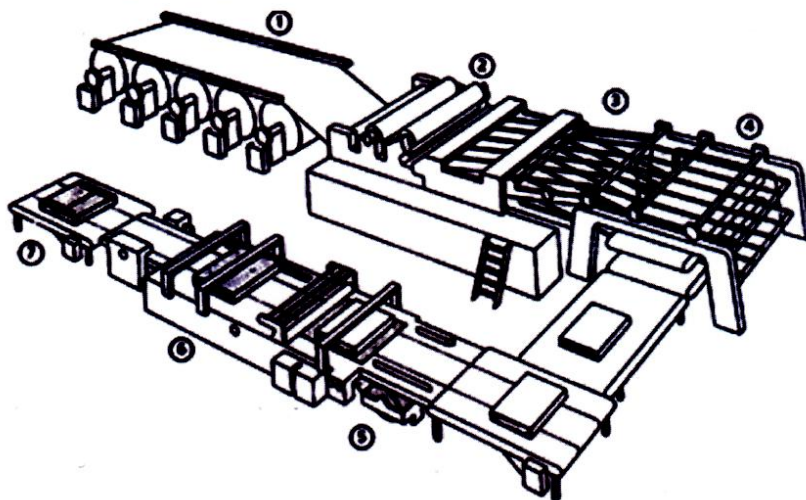
### Produkti i subjektit në impiant:

#### a. Letër higjenike

Leter higjenike në pako me 6 rolls, dy fletëshe me përmasa 120 x 97 mm; gjatësia 36m, me 360 prerje dhe peshë rolani 115 gr ± 5%; 10 rolana (rolls), dy fletëshe me përmasa 120 x 96 mm; fletët e rolanit 185 x 10, gjatësia 26m dhe me peshë rolani 65 gr ± 5%. Karakteristikat e saj janë: cilësia, Të jetë cilësore. Të ketë ambalazhimin e fabrikës me analizën spektrale në ambalazh. Të jete konform staambalazh me analizë spektrale, konform standartit të KE 93/42/EEC.

### Në linja teknologjike realizohet:

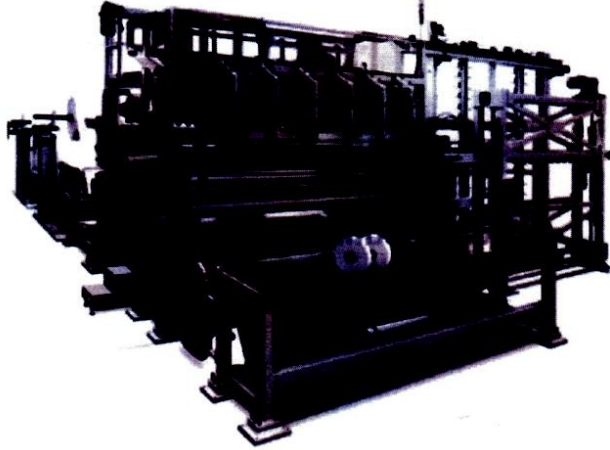
- Formimi i tubave të bobinave, prerja dhe mbështjella e letrës në to.
- Prerja edhe formimi i rotës sipas standartit të linjës;
- Mbushja e qeskave me dorë nga personeli punëtor
- Paketimi dhe magazinimi i prodhimit



Subjekti "LINEKX -1" shpk

**Projekti teknik: Linja e prodhimit dhe tregëtimit të letrës Higjenike**

**Paraqitje skematike e makinerive të punës në linjën e prodhimit**



**Tipologji makinerie të linjës teknologjike të prodhimit**

**ADMINISTRATOR  
DHIMITRAQ PAPA**



**Subjekti "LINEKX-1" shpk**