

RELACION TEKNIK

NYJE E LEVIZSHME ASFALTO-BETONI

(Sipas Vendimit nr. 912 datë.11.11.2015)



Subjekti: “ALBSTAR”SHPK

Vendodhja: Fshati Reqs, Bashkia Puke

Përgatiti për “GBA STUDIO”: Eksperte Mjedisi Denisa KOLA

TIRANE 2017



PERMBAJTJA

- 1- HYRJE
- 2- Informacion mbi shoqerine
- 3- Pershkrimi i projektit dhe veprimtarise
- 4- Pershkrimi i teknologjise se perdorur
- 5- Pershkrimi i vendit dhe mjedisit
- 6- Pershkrimi teknik i projektit
- 7- Masat zbutese te ndikimeve negative
- 8- Konkluzione dhe rekomandime

1. HYRJJE

Mjedisi dhe mbrojtja e tij nuk eshte i rendesishem vetem per njerezit por eshte thelbesor dhe i nevojshem per te gjitha qeniet ne toke. Njerezit duhet te kuptojne se si perdorimi i Burimeve mjedisore dhe perfitimet qe vijne nga ato te mos demtohen por te jete e mundur te perfitohet sot dhe ne te ardhmen. Ndotja e mjedisit nenkupton shkarkimet e cdo lloj mbetje nga pjese te materialeve te ndryshme ne uje , toke, ajer e cila shkakton ose mund te shkaktoje probleme mjedisore te perkoheshme ose te perhershme ne balancen ekologjike te tokes. Sebashku me zhvillimin e madh qe eshte bere ne industri te ndryshme ne menyre te ngjashme me te njejten shpejtesi eshte rritur edhe sasia e mbetjeve nga perdorimi i te mirave materiale. Mbetjet industriale dhe ato urbane te patrajtuara , emetimet e gazeve te demshem ne atmosfere , perdorimi i kimikateve te reja pa marre parasysh demet qe mund ti sjellin mjedisit kane sjelle problemet mjedisore me te cilat ne perballemi ne ditet e sotme. Ndaj eshte e nevojshme qe shoqeria te ndergjegjesohet per ta mbajtur sa me paster mjedisin ku jetojme duke marre masat e duhura per trajtimin e mbetjeve si dhe emetimin e gazeve te demshem ne atmosfere qe gjenerohen nga zhvillimi i aktiviteteve te ndryshme. Ne menyre qe te shmangen keto probleme njerezimi duhet te mesoj se si te menaxhohen burimet natyrore ne menyre te qendrueshme. Pra zhvillimi i qendrueshem i burimeve natyrore nuk eshte gje tjeter vecse perdorimi i tyre ne menyre ekonomike nga brezat e sotem per ti len keto burime te perdoren edhe nga brezat qe do te vijne. Qendrueshmeria perfshin menaxhimin e gjithe perberesve dhe burimeve natyrore e njerezore me qellim qe te pasurohen me kalimin e kohes dhe te sigurohet nje mireqenie per te gjithe. Zhvillimi i qendrueshem nuk i pranon politikat te cilat cojne ne uljen e bazes prodhuese dhe lene gjeneratat e ardhshme me prespektiva me te ulta (te varfere) dhe/ose rreziqe me te medha se te tonat. Teknologjite qe kontribuojne ne zhvillimin e qendrueshem perfshijne kontrollin e ndotjes, prodhimin e energjise se riciklueshme, rikuperim burimesh dhe riciklim, menaxhim burimesh dhe kerkime shkencore. Vitet e fundit industria e ndertimit ne vendin tone ka patur nje zhvillim te madh. Kompanite e ndertimit ne vendin tone jane nder subjektet e biznesit me me teper fitim dhe qe zhvillojne nje aktivitet te madh ekonomik. Vet sektori i ndertimit ne vendin tone eshte nje nga shtyllat e ekonomise shqiptare dhe numeron nje numer te konsiderueshm te punesuarish, ne nje kohe qe kompanite e ndertimit sot jane nder taksa-paguesit me te medhenj te arkës se shtetit.

Aktiviteti te cilin ne do te trajtojme eshte "Impiant i levizshem per prodhim asfalto-betonit" i cili i vjen ne ndihme industrise se ndertimit.

Pasqyra e te dhënave kryesore

Projekti: Impianti levizshem per prodhim e asfalto-betonit

Me vendndodhje: Ne Fshatin Repts, Bashkia Puke.

Kompania zhvilluese: "ALBSTAR" sh.p.k

Impianti ka nje siperfaqe njolle ne plan rreth **8320 m²**

Kapaciteti maksimal: eshte **160 ton/ore**

2-INFORMACION MBI SHOQERINE

Subjekti i cili do te zhvilloj aktivitetin "Linje e levizshme Prodhim Asfalto-Betonit" eshte "ALBSTAR" shpk regjistruar prane Qendres Kombetare te Biznesit me date 15.02.1995 dhe themeluar ne daten **12.01.1995** me Nr. NIPTI **J62903512W**, forma ligjore SHPK. Subjekti zhvillon aktivitetin e prodhimit, tregetimit dhe shperndarjes se

asfalto-betonit. Duke qene keto produkte mjaft te perdorura ne industrine e ndertimit edhe kerkesat per prodhimin, shtimin e kapacitetit dhe permiresimin e cilesise se markave kane ardhur duke u rritur. Shoqeria ALBSTAR ka nje kontrate me Fondin Shqiptar te Zhvillimit per rehabilitim dhe veshje me asfalt te rruges Fushe Arrez-Reps. Dhe ka miratimin e Bashkise Puke per ngritjen e perkoheshme te kesaj nyje te levizshme asfalto-betoni, e cila do te perdore prodhimin e saj per rehabilitimin dhe shtrimin e rruges Fushe Arres-Reps, e cila do ti vi ne ndihme komunitetit.

Kjo shoqeri do te ushtroi aktivitetin "Prodhim asfalto-betoni" ne Fshatin Reps, Bashkia Puke.

Nr.	N	E
1.	4637704.78	4419049.68
2.	4637621.71	4418979.25
3.	4637579.97	4418981.89
4.	4637631.64	4419095.16



Pamje nga Google Earth

3-PERSHKRIMI I PROJEKTIT DHE VEPRIMTARISE

Qellimi i zhvillimit te projektit

Qellimi i ketij aktiviteti eshte prodhimi i asfalto-betonit. Per te realizuar kete aktivitet shoqeria do te ndertoj nje linje te levizshme asfalto-betoni me teknologji bashkekohore prodhimi. Te gjitha proceset e punes qe nga sigurimi i lendeve te para e deri ne prodhimin e produktit perfundimtar qe eshte asfalto-betoni do te zbatohen konform akteve ligjore ne fuqi per mbrojtjen e mjedisit dhe zhvillimin e qendrueshem te tij.

Vendodhja e projektit

Zgjedhja e shoqerise per vendosjen e impiantit eshte ne Fshatin Reps, Bashkia Puke. Impianti do te vendoset brenda siperfaqes se ambientit ne fjale qe eshte nje siperfaqe prej **8320** m².

Sipas natyres se operacineve qe realizojne teknologjia e projektit perbehet nga nje impiant i levizshem i prodhimit te asfalto-betonit dhe mjetet transportuese dhe ndihmese.

4-PERSHKRIM I TEKNOLOGJISE SE PERDORUR

Impianti i levizshem per prodhim asfalto betoni" do te instalohet ne nje kantier qe do te ngrihet ne fshatin Reps te Bashkise puke . Vend-ndodhja e objektit perputhet plotesisht me synimin e kompanise qe t'i afrohet tregut te perdorimit te materialeve te ndertimit, si materiale te gatshme per sektorin e ndertimit. Gjithashtu sheshi eshte larg qendrave te banuara. Impianti eshte projektuar sipas normave Europiane per mbrojtjen e mjedisit si ne lidhje me ndotjen nga gazrat dhe pluhurat qe shkarkon ashtu edhe me ndotjen akustike.

Shoqeria do te aplikoj nje teknologji per prodhimin e materialeve te ndertimit, e cila karakterizohet per thjeshtesine e saj dhe siguron ruajtjen e mjedisit ne te gjitha aspektet. Keto impiante nuk shkaktojne ndotje te ujit apo ajrit, dhe ***lenda e pare materiale inerte, cemento, dhe bitum*** shfrytezohen plotesisht duke mos krijuar mbetje teknologjike. Keto procese prodhimi lejojne qe te riperdoren prodhimet skarcitet, duke kryer riperdorimin e tyre total si lende e pare.

TE DHENAT TEKNIKE DHE PROCESET E PUNES

Impianti do jet tip :**Mobile të Asfaltit Modeli Mixmobile, Lloji "MBA 2000"**

Impianti eshte gjysem Mobile qe do te thote se ka nevojte per pregatitje kantieri perpara montimit. Fillimisht sheshi duhet te nivelohet dhe ngjeshet dhe me pas te shtrohet me cakell mali me nje shtrese 20 deri ne 30cm (kjo ne varesi te terrenit, mjaft qe te mos pesoje ulje). Me pas ne baze te projektit dhe kuotave te dhena duhen ndertuar bazamentet e betonit per impiantin. I gjithe impianti do lidhet me bazamentet e betonit me ane te disa mbeshtetesve.

Impianti eshte projektuar me nje **kapacitet max 160 Ton/ore**, ku ne perberje te tij jane 2 depozita bitumi me nga 60m³ secila. Furra me kapacitet tharje 130 Ton/ore me djeges te kombinuar Nafte dhe gas LPG me fuqi 9490kW. Agregati i magazinimit te materialeve te ftohta I ndare me 4 dhoma me nga 10 m³ secila e paisur me peshore elektronike. Filtri i kontrollit te puhrave nje njesi full mobile me fuqi 75kW dhe volum ajri 33.000 Nm³/h. Njesia e mixerit do jete gjysem mobile e paisur me 2 motore nga 22kW secili. Silloset 2 x 40 m³ secili te paisur me filtrat e ajrit. Njesia e magazinimit te Asfaltit te pregatitur perbehet nga 2 sillose 1 x45 Ton + 1 x 55 Ton ne kete menyre ke mundesine e prodhimit te vazhdueshem dhe prodhim te dy produkteve ne te njejten kohe.

Kushtet Standarte te Paisjeve

Kapacitetet e referuara bazohen në prodhimin e nje përzierje te zakonshme rruge me një temperaturë të produktit të përfunduar prej 160° C, sipas kushteve standarte të mëposhtëme:

- Përmbajtja e lagështirës së agregateve = 4%

- Temperatura e agregateve në hyrje të tharësit: 10° C
- Lartësia mbi nivelin e detit
- Densiteti mesatar i agregateve ushqyes 1.650 kg/m³
- Vlera kalorifike e naftës djegëse EL Hu = 10.200 kcal/kg (42.700 kJ/kg)
- Rritja e temperaturës së agregateve të nxehtë 160K
- Densiteti i përzierjes së përfunduar = 1,800 kg/m³

- Përmbajtja e lagështirës së përzierjes së mbetur = 0,3 %
- Madhësia maksimale e agregateve 40mm
- Ekran i materialeve kalues 80 µm = 8%
- Niveli i prodhimit përfshin të gjithë mbushjen e rimarrë dhe vlerën mesatare prej 5% të peshës së shtuar të bitumit
- Materiali jo poroz dhe lagështithithës (higroskopik) me formë normale
- Niveli i tolerancës së prodhimit sipas kushteve të ambientit dhe parametrave ± 10 %
- Akselerimi horizontal i gravitetit 0,4 m/s²
- Forca e erës v_{ref,0} = 24 m/s

Kapaciteti tharës: 130 t/h (orë) për 4% lagështirë fillestare në materialet jo-poroze
Kapaciteti përzierës: 160 t/h(orë) për 80 ngarkesa/h (orë), cikli i përzierjes 45 sek/ngarkesë

5- PERSHKRIMI I VENDIT DHE MJEDISIT KU DO ZHVILLOHET AKTIVITETI

Zona ku do të zbatohet projekti, tashme mund të përkufizohet fizikisht dhe konceptualisht si një zone me potencial zhvillimi. Kjo zone zhvillohet në relief fushor . Studimi i propozuar do të zhvillohet në një zone me pritshmëri ruajtjen e destinacionit universal të përdorimit : për qëllime komerciale dhe industriale .

Karakteristika të përgjithshme të zones

Puka është një qytet në Shqipëri. Bashkia e Pukës është qendra administrative e rrethit të Pukës. Puka ka si krahinë gjeoetnologjike shtrihet në pjesën qendrore të Shqipërisë Veriore: për gjatë krahut të majtë të Drinit, që nga Ura e Vezirit e Fusha e Dukagjinit në lindje dhe deri në afërsi të grykëderdhjes së Gomsiqes në perëndim. Nga jugu e ndajnë me Mirditën kreshtat malore: maja e Runës, Thirra, maja e Roshit, Bjeshkët e Tërbunit etj.

Karakteristika të përgjithshme të asfalti-betonit

Asfalto Betoni është një material i përbërë zakonisht përdoret në projektet e ndërtimit të tilla si sipërfaqet e rrugëve, aeroporteve dhe parkingje. Ai përbëhet nga asfalti (e përdorur si një kordonlidhes) dhe mbledhë minerale të përziara së bashku, të përcaktuara më poshtë në shtresa kompakte. Është gjithashtu e përdorur gjithnjë si bazë për digat argjinaturës Termat "asfalt (ose asfaltik) konkrete", "betoni bituminoz asfalt" dhe shkurtesa "AC" janë përdorur zakonisht vetëm në literaturën e inxhinieris sendërtimit . Trotualet e asfalto betonit janë quajtur shpesh vetëm "asfalt"concrete nga persona të cilët kanë tendencë që të lidhin termin beton me çimenton Portland . Përkufizimi

inxhinierik i betonit është çdo material i përbërë nga agregate minerale ngjitur bashkë me një kordon, nëse kjo është eçimento Portland binder asfalt, apo edhe epoxy. Mënyrë joformale, konkreteasfalti është referuar edhe si "Blacktop", veçanërisht në Amerikën e Veriut.

Përzierja e asfaltit me agregate kryhet nga disa mënyra:

Hot asfalt betonit (zakonisht shkurtuar si HMA ose HMA) prodhohet nga ngrohja binder asfalt për të ulur viskozitetin e saj, dhe tharje totale për të hequr lagështi nga ajo para përzierjes. Përzierja kryhet në përgjithësi në rreth 300 ° F (rreth 150 ° C) për asfalt virgjër dhe 330 ° F (166 ° C) për polimer asfalt, dhe çimento asfalt në 200 ° F (95 ° C). HMA është në formën e betonit asfalt më të përdorura në trotuare të tilla si ato në rrugët kryesore, racetracks dhe pistat.

- ✚ Superpave (super trotuar), për "kryerjen e asfaltit superior për trotuar," është një sistem i trotuarit projektuar për të siguruar rrugë më të qëndrueshme. Komponentet kryesore të sistemit janë përzgjedhje të kujdesshme të binders dhe agregate, në proporcione volumetrike e përbërësve, si dhe vlerësimi i prodhimit të përfunduar.
- ✚ Asfaltbetoni i ngrohte (zakonisht shkurtuar si WMA) prodhohet duke shtuar ose zeolites, shtazore, apo Emulsione asfalt për përzierje. Kjo lejon dukshëm në konsum më të ulët e lëndëve djegëse fosile, duke i liruar më pak dioksid karboni, aerosols dhe avujve. Jo vetëm që punohet në kushte të përmirësuara, por në temperaturë- hedhje me te ulta që çon në disponueshmërinë më të shpejtë të sipërfaqes për përdorim, e cila është e rëndësishme për faqet e ndërtimit me oraret kohë kritike.
- ✚ Asfalto betoni i ftohte prodhohet nga emulsifikimi i asfaltit në ujë me (në thelb), sapun para përzierjes me agregate. Ndërsa në gjendjen e saj të emulsifikuar të asfaltit, ajo është e trashë dhe me më pak përzierje dhe është e lehtë për të punuar dhe kompakte. Emulsioni do të shpërbëhet, pasi avullon ujë i mjaftueshëm dhe përzierja do të ftohet në mënyrë ideale, Përzierja e ftohtë përdoret shpesh si një material patching (arrnues) në rrugët e vogla të shërbimit të trafikut.
- ✚ Asfalto betoni cut-back prodhohet nga shpërndarja e lidhësve vajgur ose të pjeseve të tjera të lehta të naftës para përzierjes me agregate. Pas përzierjes pjesët e lehta avullohen dhe hidhen poshtë. Për shkak të shqetësimeve me ndotjen nga komponimet organike të paqëndrueshme në pjesë të lehta, cut-prapa asfaltit është zëvendësuar kryesisht nga emulsioni asfalt.
- ✚ Asfalto betoni mastik apo asfalt fletë prodhohet nga ngrohja e bitumit (oksidimi) në një tenxhere të gjelbër (mikser) deri sa bëhet një lëng i trashë pas së cilës përzierje totale është shtuar më pas.

Përzierje bitum-agregat gatohet (piqet) për rreth 6-8 orë dhe sapo bëhet gati asfalti transportohet në faqen e punës.

Asfalto betoni mastik hidhet në përgjithësi me një trashësi prej rreth 3/4-1 3/16 inç (20-30 mm) për shteg (sipas kërkesave të rruges) dhe rreth 3/8 e një (mm 10) inç për aplikimet dysheme apo çati. Përveç asfaltit dhe agregateve, aditivëve të tilla si polimere dhe agjentët antistripping mund të shtohen për të përmirësuar vetitë e produktit përfundimtar.

- ✚ Asfalto betoni natyror mund të prodhohet nga shkëmbinjtë bituminozë, të gjetur në disa pjesë të botës, ku shkëmbinjtë sedimentar poroz në afërsi të sipërfaqes mbarsen me bitum (upwelling).

Problemet e asfaltit

Përkeqësimi Asfaltit përfshin plasaritjet , gropat, trazirat, ,ullukezimet ,goditjet,. Në klimat e ftohta, ngrirja e ujërave nëntokësore nëpër të mund të plas asfalti edhe në dimër (nga ngrica). Plotësimi i të çarave me bitum mund rregulloje përkohësisht të çarat, por vetëm ndërtimi i duhur, mund të ngadalësojë këtë proces.

Faktorët që shkaktojnë perkeqesimet ne asfalto betonet me kalimin e kohës së shumti janë te dy kategorive : Faktorët mjedisorë dhe ngarkesat e trafikut.Shpesh, rezultatet e demit janë nga kombinime faktorësh në të dy kategoritë.

Faktorët e mjedisit përfshijnë ngrohjen, të ftohtë, prania e ujit në subbase ose ne themelet e tokës, të trotuarit, dhe acari Temperaturat e larta zbutin asfaltin, duke lejuar ngarkesa të rënda te gomave të shtrembërojnë trotuaret në ulluk .Në mënyrë paradoksale, ngrohja e lartë dhe rrezet e diellit të fortë gjithashtu shkaktojnë ndryshkjen e asfaltit, duke u bërë më të ashpër, më pak elastike dhe me plasaritje. Temperatura të ftohta mund të shkaktojë të çara si asfalto beton. Asfalti i ftohtë është edhe më pak elastik dhe më të prekshme nga plasaritjet. Ujë te grumbulluar nën trotuar zbut nëntokën, duke e bërë rrugën më të prekshme për ngarkesat e trafikut.Uji nën rrugë ngrin dhe me zgjerimin e volumit në mot të ftohtë, duke shkaktoar të çara.Në shkrij pranverë, thaws terren nga lart poshtë, kështu që uji është bllokuar në mes të trotuarit lart dhe ende të ngrirë nën tokë.Kjo shtresë e tokës ngopur ofron përkrahje e vogël për rrugën e mësipërme, duke çuar në formimin e gropat. Kjo është më shumë një problem për silty apo balta tokë se sa me rërë apo zhavorr tokë. Disa juridiksione të kalojnë ligje acar për të reduktuar peshën e lejuar e kamionëve gjatë sezonit të shkrij pranverë dhe për të mbrojtur rrugët e tyre.

Dëme qe një automjet shkakton ne trotuar është proporcionale me ngarkesën për aks ngritur në fuqine e katërt, Rrota shkakton në rrugë përkulje, duke rezultuar në plasaritje lodhje, që shpesh çon në plasaritje.Shpejtësi e mjetit gjithashtu luan një rol.

Shkaqe të tjera të dëmtimit përfshijnë dëme të ngrohjes nga zjarret e automjeteve, ose veprime tretës nga derdhjet kimike.


Asfalto betoni shpall si 100% të riciklueshme.Shumë pak asfalt betonit janë deponuar në të vërtetë e në tokë. Asfalto betoni që hiqet nga një trotuar magazinohet zakonisht për përdorim të mëvonshëm si agregate për asfalt të ri ne perzjerje të nxehtë . Ky material i njohur zakonisht me "RAP" për asfalt trotuari riciklohet.Ndonjëherë materialet e mbeturinave, të tilla si herpes mbulim asfalt, qelqi grimcuar, ose gome nga gomat e vjetra,shtohen për asphalt betoni siç është rasti me asfalt rubberized, por nuk është një shqetësim që materiali hibrid nuk mund të riciklohet

Sheshi per depozitim te lendes se pare


Ne kete shesh do behet depozitimi i lendes se pare te siguruar nga subjekte te licensuara si dhe cemento nga vendi dhe importi sipas rastit. Materialet e perdorura ne asfalto-beton janë kryesisht te vendit dhe merren te shoqeruara me certifikate cilesie. Kontrolli i cilesise se asfalto-betonit behet ne laborator. Kjo veprimtari kryhet me mjetet perkatese te ngarkim – shkarkimit.

6-PERSHKRIMI I TEKNIK PROJEKTIT

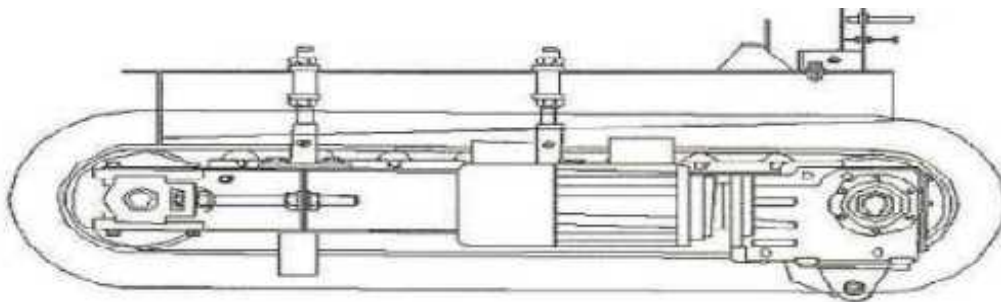
1. Pajisje e Sistemit te Ushqimit të Ftohtë (Cold Feed System Equipment)

 4 Hinka Peshuese të Ushqimit të Ftohtë – të ofruar nga klienti

 1 Vibrator

 Klasifikimi i fuqisë: 0,26 kW

4 Ushqyes me Rrip



Ushqyesit me rrip transmisioni drejtohen nga një motor me rrota me dhembë të kontrolluar me inverter. Bashkuesit ngadalësues dhe cilindrat drejtues sigurojnë lëvizje të butë të rripit. Një sensor për fluksin e materialeve sinjalizon mungesën e agregatit.

Struktura e çelikut:	E galvanizuar
Gjatësia e rripit:	1.200 mm
Gjerësia e rripit:	650mm
Tipi i rripit:	Rrip anësor muri
Cilësia e rripit:	EP 400/3, 4:2 mm
Kapaciteti i ushqimit:	afërsisht 130 t/orë
Niveli i Fuqisë:	2,2kW
	I kontrolluar me Inverter
Ventilatori i jashtëm:	0~18 kW
Diapazoni:	1 : 25

Çelësi për rastet kur nuk ka material është i integruar në sistemin e kontrollit

Kontrolli i Ushqyetsit me Rrip

Të gjithë element elektrikë, njësitë e kontrollit të frekuencave janë instaluar në një kabinë të grupit të kontrollit e cila është montuar në sistemin e ushqimit të ftohtë.

Konvejeri Grumbullues

Ai është i vendosur nën ushqyesit me rrip, me ushqim direkt në konvejerin e pjerrët. Konvejeri grumbullues është projektuar të mundësojë instalim të lehtë dhe transport pa shumë shpenzime. Ai është i pajisur me një sensor rrotullus, çelës fikës për emergjencat që punon me kabëll dhe mbështetës të galvanizuar.

Struktura e çelikut:	E galvanizuar
Gjatësia e rripit:	15.000 mm
Gjerësia e rripit:	650mm
Tipi i rripit:	EP 400/3, 4:2 mm
Fuqia (drive):	5,5 kW
Motori i transmisionit (drive motor)	Motor me transmission, i ngjitshëm (i ndashëm)
Kruajtësja e rripit rezistueshme nga erozioni	Sustë e tipit segment e pajisur me thikë të
Teli tërheqës	I montuar në të dy anët

Sensori i rrotullimit

Tip elektorink

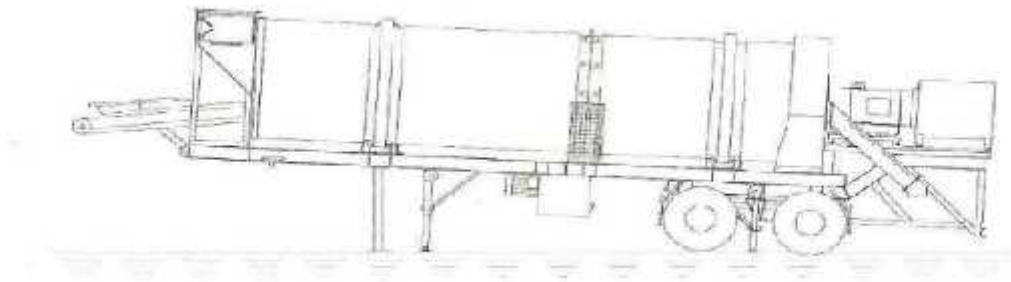
1 Konvejer i Pjerrët

Konvejeri i pjerrët realizon kalimin e fluksit të materialeve në kazanin e tharjes. Ai është i pajisur me një sensor shpejtësie dhe një tel tërheqës emergjence.

Struktura e çelikut:	E galvanizuar
Gjatësia e rripit:	12.000 mm
Gjerësia e rripit:	650mm
Cilësia e rripit:	EP 400/3, 4:2 mm
Niveli i Fuqisë (drive):	7,5 kW
Ndalimi i kthimit prapa	Mekanik
Kruajtësja e rripit	Metal i fortë
Teli tërheqës i emergjencës	Tipi-segment i pajisur me sustë I montuar në të dy anët
Sensori i shpejtësisë	Tip induktiv

Materiali i Kabllit

2. 1 Kazani Tharës i Lëvizshëm



Cilindri tharës plotësisht i lëvizshëm dhe pajisja djegëse janë të montuara në një karkasë me aks të dyfishtë. Instalimi shumë i shpejtë i tij sigurohet nga konstrukcioni i veçantë i tij.

1 Konvejer Slinger – i kthyeshëm

Struktura e çelikut:	E galvanizuar
Distanca qendrore midis akseve:	3.500 mm
Gjerësia e rripit:	650mm
Cilësia e rripit:	EP 400/3 Ply, 4:2 mm
Niveli i Fuqisë (drive):	4 kW
Teli tërheqës i emergjencës	I montuar në të dy anët
Sensori i shpejtësisë	I koduar, i integruar në sistemin e kontrollit
Drejtimi i ushqimit	I kthyeshëm

1 Kazan Tharës Tipi "TT 8.20" K

Tharësi ka konstruksion çeliku solid. Një dizajn i veçantë mekanizmi ngritës realizon efikasitetin më të lartë në procesin e ngrohjes dhe temperaturë të ulët të gazit të shkarkimit. Mekanizmat ngritës në zonën e djegies janë të instaluar nga një kombinim morsash dhe bullonash, në mënyrë që të lejojë një zëvendësim të lehtë të mekanizmave ngritës. Fundet e tharësit janë mbyllur me një kombinim labirinth. Tharësja është e pajisur me dy unaza me veshë (trunnion) të fabrikua me çelik të kalitur. Këto janë të pajisur me pllaka çeliku elastike (spring steel) që të lejojë një funksionim të butë. Tharësja shtyhet nga zinxhir nëpërmjet një motori me transmision. Kazani është i montuar mbikatër cilindra (rula) mbështetës, me dy rula ngeçës që të parandolonjë lëvizjen e tepërt përgjatë gjatësisë.

Gjatësia:	8.000 mm
Diametri:	2.000 mm
Trashësia e mbulesës:	12 mm
Niveli i Fuqisë (drive):	30 kW

1 Izolimi i Ajrit

Kazan tharës me veshje izoluese ndaj ajrit në drejtim të murit të kazanit.

1 Veshje Alumini

Nje veshje me pllakë alumini parandalon humbjen e nxhtësisë dhe redukton nivelin e zhurmave të krijuara.

Trashësia: 1,5 mm

1 Kuti Kontrolli për Kazanin Tharës

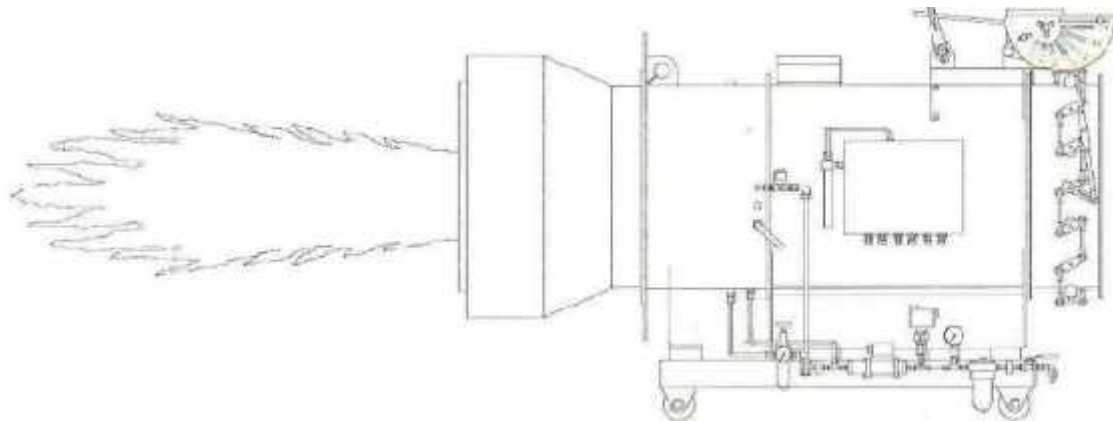
1 Instalime elektrike për Kazanin Tharës

1 Komplet lëvizje

Rimorkio e lidhur me konstruksion me dy boshte (akse), i pajisur me sistem frenash linjë dyfishe, frena parkimi dhe dryn (king pin), i pajisur me këmbë ulëse dhe mbështetëse. Pajisje të plota të ndricimit me drita pozicioni, frenash dhe treguese.

Gjatësia e përgjithshme:	12.900mm
Gjerësia e përgjithshme:	2.600mm
Lartësia e përgjithshme:	4.000mm
Pesha e përgjithshme:	26.000 kg
Ngarkesa e boshtit (aksit):	16.500 kg
Mbajtësja (king pin):	2"
Ngarkesa e Mbajtëses:	9.500 kg
Lartësia e Mbajtëses	1.300 mm
Gomat	365/80 R20

3.1 Djegws Tipi "EVa JET 2 FG-O"



Kapaciteti i Djegësit Gaz i Lëngshëm:	125 - 750 kg/h (orë)
Diapazoni:	1:6
Fuqia maksimale e nxehjes së prodhimit	9.490 kW
Kapaciteti i Ventilatorit:	12.000 m ³ /h
Presioni i Ventilatorit:	250 mm WS
Fuqia e Motorit të Ventilatorit:	11 kW
Presioni Operues i Gazit të Lëngshëm	10 bar – ofruar nga klienti

Kombinim me naftë

Kapaciteti i Djegësit për Naftë: 200 - 800 kg/h
Gazi i Lëngshëm HU= 10.900 kcal/m³ (45.600 kJ/m³)

1 Djegës Gaz i Lëngshëm

1 Kokë Djegësi

Koka e ndëzëzit është bërë me material rezistues ndaj nxehtësisë. Dizajni i saj jo vetëm që ndikon në formën e flakës, por ka gjithashtu një ndikim të madh në përzierjen intensive të karburantit dhe ajrit djegës.

1 Ventilator Djegësi

Ventilatori i djegësit është një ventilator me aks radial i pajisur me motor të brendshëm me dizajn të veçantë të mbyllur, i papërshkueshëm nga uji dhe pluhuri. Në përputhje me karakteristikën e një ventilatori, ai prodhon një fluks ajri shumë turbulent që mundëson përzierje optimale me lëndën djegëse, çka garanton efikasitet optimal të djegies.

1 Pompë e Rritjes së Presionit të Gazit (nuk përfshihet, i përket Tank Farm)

Gazi i lëngshëm merret nga çisterna ruajtëse në gjëndjen e tij të lëngshme dhe dërgohet tek djegësi nëpërmjet një pompe me presion afërsisht 10 bar. Pompa ka të montuar një valvul rregullatore presioni dhe një valvul të çlirimit të presionit së bashku me një panel kontrolli dhe ekran. Prerja seksionale e tubacionit duhet të llogaritet në mënyrë që të garantojë presionin e plotë të gazit për rastet e prodhimit maksimal të djegies. Përfshihet

edhe Valvul e Sigurisë Solenoid dhe Sensor i Presionit midis pompës së gait të lëngshëm dhe djegësit.

1 Sistem Furnizimi i Gazit

Për mekanzmin e sigurisë së djegësit ka një sistem valvulash i cili konsiston në: valvulën kryesore të mbylljes, filterin, matësin e presionit të gazit, valvulën magnetike, detektorin e kontrollit të rrjedhjes dhe rregulluesin e shpejtë të presionit të gazit. Një valvul rregullon qarkullimin e gazit.

Rregullimi Sinkronizues Karburant-Ajër i Kontrolluar me Proçesor

Për rregullimin e temperaturës së djegësit, lënda djegëse dhe ajri kontrollohen nga motorë të veçantë me shpejtësi të ndryshueshme të kontrolluar nga proçesor. Proçesorive pronsipas njëkurbë rregulluese që është para-programuar me vlerën e saktë të analizës së gazit dalës. Kjo jo vetëm që ofron avantazhin e rregullimit të lehtë të operimit optimal të djegësit në çdo kohë, ajo gjithashtu nivelin e nevojshëm të mirëmbajtjes për djegësin pasi pothuajse nuk ka fare elementë mekanikë të rregullimit. Kontrolli në vetvete është i bazuar në një sistem kontrolli me proçesor që është testuar dhe miratuar nga TÜV. Ky sistem kontrolli mendezje të integruar automatike dhe monitorim të flakës kontrollon të gjitha funksionet e djegësit (ventilatori, ndryshimi i gazit (nxjerrja dhe thithja), ndezjen) dhe shfaq funksionet në tekst të thjeshtë. Nuk kamë ndonjë buton dhe llambasinjal, përveç butonave "Burner On" (Ndezur), "Off Burner" (Fikur) dhe "Interference suppression" (Evitimi i Ndërhyrjeve).

1 Kombinim naftë, Extension "0"

Me qëllim që djegësi të punojë edhe me naftë ai ka një funksion shtesë. Paneli është zgjeruar për të përfshirë pajisjet e nevojshme të sigurisë.

Kapacitete bazohen në lëndën djegëse të naftës n.c.v.: $H_u = 10.200 \text{ kcal/kg}$ (42.700 kJ/kg) Konsumi Max. i lëndës djegëse: 800 kg/h(orë)

1 Njësia e furnizimit me naftë

Presioni i naftës i nevojshëm për atomizimin gjenerohet nga një njësi pompe. Kjo përmban një pompë të presionit të lartë me transmision që është e lidhur me fallanxhë në një elektromotor me bashkues fleksibël dhe i montuar në një kornizë bazë. Stacioni i pompimit është i pajisur me një valvul rregullimi presioni, një filtër naftë si dhe me valvulat dhe pajisjet e nevojshme.

Dërgimi i naftës: $331/min$

Motor i pompës së naftës: $5,5 \text{ kW}$

1 Pipëz Rregulluese e Fluksit me Valvul Kthimi

Pipëza e atomizuesit punon si një pipëz rregulluese e fluksit me valvul kthimi dhe dërgon një sasi konstante naftë tek gryka e pipëzës me presion 30 bar. Rregullimi midis flakës së madhe dhe të vogël kryhet më pas nëpërmjet sasisë repektive të fluksit të kthyer.

Diapazoni: $1: 4$

Presioni i pompës së naftës: 30 bar

1 Kontrolli Elektronik i Prodhimit

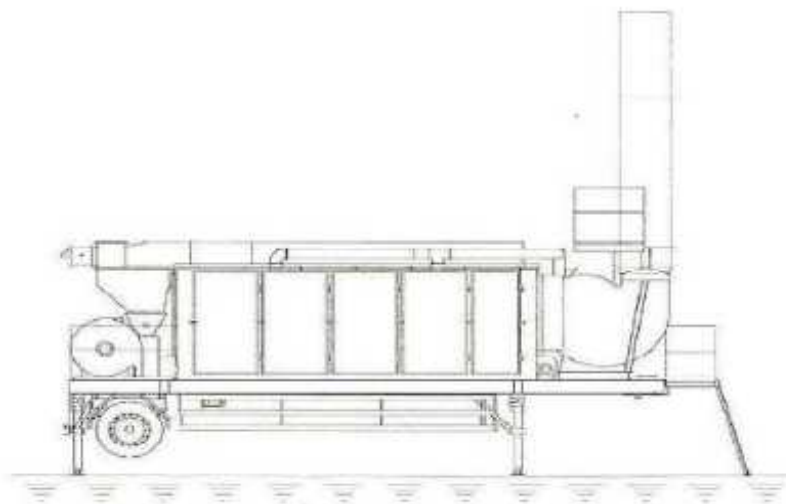
Një kontrollues temperature monitoron temperaturën e materialit në shkarkimin e tharëses dhe transmeton leximin tek kontrolli i prodhimit. Një rregullator elektronike pastaj merr përsipër kontrollin e fluksit të djegësit. Ai automatikisht vë në veprim motorët ndihmës në hapa për të arritur me saktësinë më të madhe temperaturën agregate të paravendosur dhe të dëshiruar. Nëse klienti monton një kontrollues temperature në kazanin e tharësit, atëherë kjo më pas integrohet në kontrollin e prodhimit.

1 Kabinet Kontrolli

Kabineti i kontrollit është i montuar pavarësisht rregullimeve të djegësit. Ai përmban të gjitha pajisjet monitoruese dhe të kontrollit për ndezje automatike, kontroll të flakës, kyçës elektrik në rast të defektit të ventilatorit, si edhe çelësat dhe indikatorët e nevojshëm për kontrollin e prodhimit të djegësit

1 Silenciatori

Për zbutje optimal të zhurmave të emetuara ventilator i djegësit është i pajisur me një silenciator me pengues të brendshëm dhe të jashtëm.



Njësi plotësisht e lëvizshme e montuar në një shasi me një bosht me këmbë ulëse dhe mbështetëse për të garantuar një instalim të lehtë dhe rilokim të menjëhershëm.

1 Sistem i Mbledhjes së Pluhurit

Filtri është një filter i tipit kasetë në të cilin qeskat filtruese prej rrobe janë instaluar horizontalisht për të pasur akses të lehtë. Një mekanizëm pastrimi garanton pastrimin efektiv të qeseve. Një para-ndarës i integruar ndan materialin e trashë nga ai i imët. Shkarkimi i ngarkesës së mbledhur kryhet nëpërmjet gravitetit të peshës së dyerve. Materiali i trashë i mbledhur dërgohet nëpërmjet 2 konvejerëve me fileto në Ashensorin e Nxehtë. Materiali i imët gjithashtu përcillen përmes 2 konvejerëve me fileto në ashensorin e mbushjeve. Ventilatori i shkarkimit është i vendosur në pjesën e pasme të njësisë me oxhak të montuar në krye. Dora e fundit e bojës është kryer me bojë që i

reziston nxehtësisë në sipërfaqet e jashtme. Paneli i kontrollit është i fiksuar në kornizën e shasisë.

Volumi i Erës:	33.000 Nm ³ /h
Zona e filtrit:	533/493 m ³
Diametri i pirgut	850 mm
Lartësia e pirgut	8.000 mm nga toka
Ventilatori i shkarkimit:	75kW
Shkarkimi	
-mbushje e imët:	2x5.000 mm konvejer me fileto
-mbushje e trashë:	2x5.000 mm konvejer me fileto
Fuqia e secilit:	4kW

Kompleti i Lëvizjes

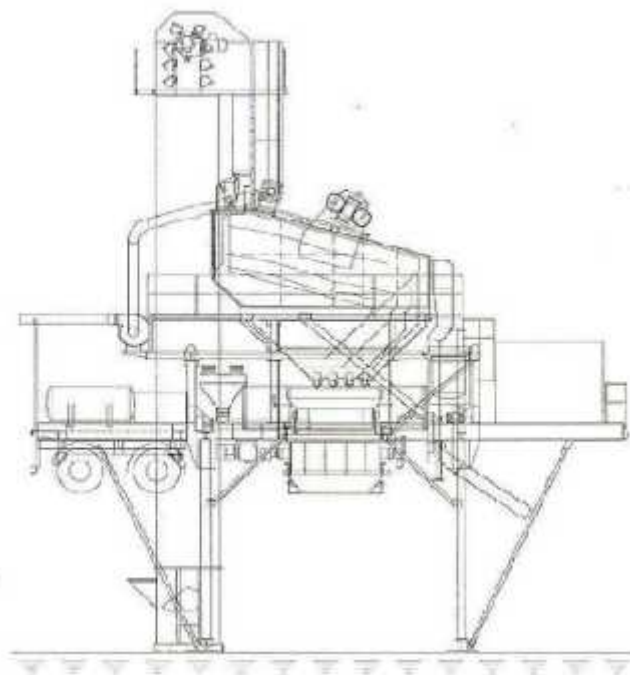
Rimorkio e lidhur me konstruksion me një bosht (aks), i pajisur me sistem frenash linjë dyfishe, frena parkimi dhe mbajtëse (king pin), i pajisur me këmbë ulëse dhe mbështetëse. Pajisje të plota të ndricimit me drita pozicioni, frenash dhe treguese.

Gjatësia e përgjithshme:	10.000mm
Gjerësia e përgjithshme:	3.000mm
Lartësia e përgjithshme:	4.300mm
Pesha e përgjithshme:	16.000 kg
Mbajtësja (king pin):	2"
Lartësia e Mbajtëses	1.300 mm

1 Tub i gazit Bruto – i ofruar nga klienti

Tub i gazit të pastër dhe bruto si edhe pirgu do të ofrohen nga klienti.

5 1 Njësi e Lëvizshme Monitoruese dhe e Përzierjes, Tipi "MMA 2000"



E gjithë njësia e lëvizshme monitoruese dhe e përzierjes është montuar me një bosht dyfish. Karakteristika të njësisë janë prodhimi i lartë, fleksibiliteti dhe mobiliteti.

1 Ashensor i Nxehtë

Seksioni frontal me kanal shkarkimi, kullë të kompletuar ashensori, motor drejtues me transmision me facilitet kthimi dhe ndalimi të montuar në të. Zinxhir solid ashensori i shoqëruar me kovë me bullona. Seksioni i pasëm i ashensorit është i kompletuar me kullë dhe pajisje tendosje. Një strukturë pivot bën të mundur që ashensori të transportohet së bashku me fabrikën kryesore.

Kapaciteti: 160t/h (orë)
Fuqia: 15 kW
Sensor i rrotullimit: induktiv

1 Rrjetë (shoshë)

Rrjeta operohet nga 2 motor me vibrator të cilët janë të instaluar në një binar të vendosur jashtë. Për të siguruar një vibrim pozitiv linear, njësia është vendosur mbi 4 bashkues me sustë të organizuar në version me njësi dyfishë. Një derë e gjerë hyrëse në pjesën e pasme të saj dhe një derë inspektimi me përmasa të mira në pjesën frontale sigurojnë një mirëmbajtje të lehtë. Një pajisje elektronike për fillim të punës në mënyrë të butë siguron një ndezje dhe mbyllje të butë. Makina shoshitëse duhet të transportohet veçmas nga njësia miksuese (përzierëse).

Tipi:	"BS1/1800-3900 /2"
Rrjeta (shosha):	4 madhësi ekzmanimi (përzgjedhje) 35% rërë 0 - 4 mm
Sipërfaqja totale e rrjetës:	11.9 m ² Dyshemeja e rërës 3,8 m ²
Kapaciteti:	160 t/h nëpërmjet shpërndarjes së barabartë të ushqimit në platformat përzgjedhjes (rrjetave)
Fuqia:	2 x 4,3 kW

1 Devijim (bypass)

Një derë devijuese e cila punon me cilindra ajri kalon agregatet në koshin e rërës.

1 Kosh i nxehtë dhe Seksioni i peshimit

Agregatet e thara depozitohen në 4 kosha me Kapacitet total afërsisht 20 ton.
Kapacitet e koshave:

Rere/devijim	0-4 mm	Afersisht	8.3 t
Gure	4-10mm	Afersisht	4.0 t

Gure	10-14mm	Afersisht	4.0 t
Gure	14-22mm	Afersisht	3.7 t
		Afersisht	20.0 t

Dyert e shkarkimit punojnë me cindra ajri të cilët janë montuar me valvula solenoid për të garantuar dozimin e saktë të materialit. Një sensor temeperature PT 100 është montuar në koshin e rërës. 4 indikatorë të nivelit janë në mes të çdo koshi. Materialet jashtë mase dhe të derdhura dërgohen jashtë nëpërmjet govatave.

Për peshimin e agregateve, materialit mbushës dhe bitumit, ofrohen tre sisteme të veçanta:

Peshimi i Agregateve

Një hinkë peshuese 2000 kg me dy dyer që punojne me cilindra ajri (pneumatikë), të montuar mbi 3 konvertues elektronik peshe. Toleranca $\pm 0,5\%$.

Peshimi i Mbushësit

Për 2 llojet e mbushësit, një hinkë peshuese 300 kg e montuar mbi 1 konvertues elektronik peshe. Toleranca $\pm 0,2\%$.

Konvejer me fileto i mbushësit:

Kapaciteti: 72 t/h

Fuqia: 5,5kW

Peshimi i Bitumit

Hinka e peshimit të Bitumit

Hinka peshuese e bitumit është e montuar mbi 3 konvertues elektronik peshe dhe është termikisht e izoluar dhe nxeht me energji elektrike. Për një siguri më të lartë hinka peshuese është e pajisur me një çelës fikës emergjence pluskues për të shmangur mbimbushjen në rastet kur nuk punon konvertuesi i peshës. Bitumi shkarkohet brenda disa sekondave nga forca e gravitetit dhe kalon në përzierës (mikser) nëpërmjet një tubi të nxehtur dhe të izoluar. Nëpërmjet këtij shkarkimi shumë të shpejtë koha e ciklit të përzierjes së lagur siguron një përzierje homogjene.

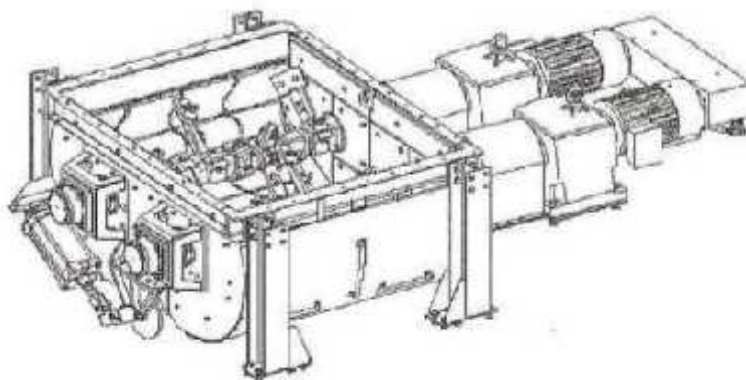
Kapaciteti: 350 kg

Nxehtja: 2x0.8 kW

1 Valvul flutur bitumi

Valvul flutur bitumi DN 150, elektro-pneumatike

1 Mikser



Krahët e mikserit kanë mbrojtje optimale ndaj erozionit nëpërmjet një mburoje mbrojtëse të krahëve. Lidhja me bullon e pjatave të mikserit është e aksesueshme nga jashtë për të siguruar mirëmbajtje të lehtë. Një bashkues fleksibël është instaluar midis motorit dhe aksit. Cdo aks ka dy koordinata. Akset janë të sinkronizuar nëpërmjet një boshti midis motorëve. Dyert e shkarkimit të mikserit hapen dhe mbyllen nga cilindra pneumatikë.

Tipi: Mikser me dy boshte shtypje-përzierje

Kapaciteti i Mikserit: 2.000 kg

Fuqia: 2 x 22 kW, 56 min

1 Izolimi për Mikserin

Për të minimizuar humbjen e nxehtësisë trupi i mikserit është i izoluar dhe veshur.

Iolimi: 70 mm

1 Dera kundra rrjedhjes

Për të shmangur rrjedhjet gjatë ngarkimit nëpër kamionë, poshtë shkarkimit të mikserit është instaluar një kovë me derë mbyllëse. Dera punon me cilindër pneumatic.

Kapaciteti: 2x 0.8 kW

1 Pirometer Infrared Rezatimi

Për të matur temeperaturën e saktë të materialit të përzier në pikën e shkarkimit.

1 Sistem i Ajrit të Kompresuar

Kompresori me fileto me dizajn kompakt-i prodhuar nga Kaeser- i plotësuar me ngrohës të vecantë, tharës ajri dhe motor.

Kapaciteti: 1,67 m³/min në 10 bar

Fuqia: 11 kW

1 Çisternë e ajrit marrës

Kapaciteti: 500 l horizontal, i galvanizuar

1 Pastrimi i kullës së mikserit

Pluhuri i nxjerrë nëpërmjet ventilatorit kalon në sistemin e mbledhjes së pluhurit nëpërmjet tubave të mbërthyer (clamping type).

Fuqia: 2,2kW

Kapaciteti: 2.400 m/h

1 Panel kontrollii integruar në kabinë

për dërgesën e cituar mësipër.

1 Instalim i pajisjeve elektrike të Kullës së Mikserit

Instalimi i kabllave bëhet me kablllo fleksibël me lidhje të prizave dhe çelësave.

1 Tub izolimi bitumi

Izolimi i tubave të bitumit në brendësi të kullës së mikserit, Izolimi nga kulla e mikserit tek çisternat ofrohet nga klienti.

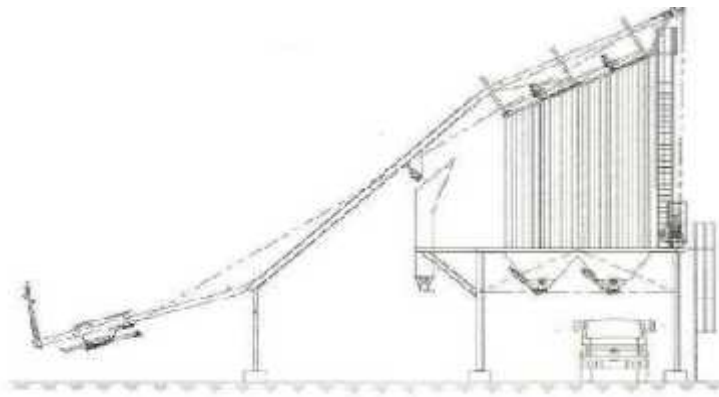
Pjatat e bazamentit – të ofruara nga klienti

Pjatat e celikut të bazamentit që mundesojnë uljen e kullës së mikserit nuk përfshihen në ofertë. Është e rëndësishme që toka të ngjeshet me një presion minimal të sipërfaqes prej 250 kN/m

1 Kompleti i Lëvizjes

Rimorkio e lidhur me konstruksion me dy boshte (aks), i pajisur me sistem frenash linjë dyfishe, frena parkimi dhe mbajtëse (king pin), i pajisur me këmbë ulëse dhe mbështetëse. Pajisje të plota të ndricimit me drita pozicioni, frenash dhe treguese.

Gjatësia e përgjithshme:	16.650 mm
Gjerësia e përgjithshme:	3.850 mm
Lartësia e përgjithshme:	4.400 mm
Pesha e përgjithshme:	34.000 kg
Ngarkesa e aksit:	19.600 kg
Ngarkesa e Mbajtëses (king pin):	14.400 kg
Mbajtësja	Diametër 2 inç
Lartësia e Mbajtëses	1.300 mm
Gomat	425/65 R 22,5



Konteniere silo janë të instaluar në krah të kullës përzierëse. Një kosh metalik i perkulur ushqen hyrjen e kontenierit silo që ka derë të sheshtë në fund të tij për shkarkim të shpejtë. Ka tregues të nivelit maksimal për të përandaluar mbushjen e tepërt. Cikriku me kosh ka një motor me transmission dhe me frena, një sistem me dy litarë, mbrojtje nga xhokot e litarit dhe rrotë kabli. Panel çelësash, rezistues ndaj ujit, për tu instaluar në motorin e cikrikut ose në kabinën e kontrollit. Hinkë për ngarkesë të gabuar para kontenierëve silo. Mbulesa rrëshqitëse në secilin kosh depozitimi. Muri, çatia dhe koni i kontenierit silo janë të izoluar. Mur i kontenierit silo është i mbuluar me fletë të lyera me profil këndor. Dyer shkarkimi që punojnë me cilindra ajri, të nxehur me energji elektrike dhe me kontroll termostat në çdo ndarje.

Tipi:	T 100/2
Kapaciteti:	100 t
Lartësia e hyrjes:	4.200 mm
Lartësia e bazamentit:	500 mm
Izolimi:	
Muret e kontenierit silo	100 mm
Mbulesa e kontenierit silo	100 mm
Koni i shkarkimit	140 mm

1 Kosh Depozitimi

Kapaciteti: 45t

1 Kosh Depozitimi

Kapaciteti: 55t

2 Porta Mbushëse

Operohen në mënyrë pneumatike

Përmasat: 1.200x1.320 mm

3 Porta Shkarkuese

Përmasat: 1.100x300 mm

Nxehja: elektrike

2 Tregues të nivelit Max.

Për Kontenierin Silo të Materialeve të Përziera.

1 Hinkë për Ngarkesë të Gabuar

Kontenieri Silo për ngarkesat e gabuara është i pajisur me valvul mbyllëse, jot ë nxehtë dhe pa iolim.

Kapaciteti: 6 t
Përfshin derë shkarkuese pneumatike

 **1 Konstruksion mbështetës për kontenierët silo të materialeve të përziera**

I veshur sipas standarteve Benninghoven

 **1 Binar Koshi Metalik**

Përmban:

- pjesën e poshtëme të binarit
- pjesën e mesit të binarit
- pjesën e sipërme të binarit
- 2 rula të kthyeshëm
- 2 dyer refuzimi
- përfshin kavo teli

 **1 Kosh metalik (Skip)**

Kapaciteti: 2t
Linja: Creusabro

 **1 Pajisja e injektimit të koshit**

Vertëm për përdorim kundra-zjarrit dhe të agjëntëve ndarës biologjikisht të degradueshëm

 **1 Çikriku i koshikut**

Fuqia: 45 kW
Norma e ushqimit: 160 t/h (orë)

 **Bazamante të Transportushme – të ofruara nga klienti**

Përmbajnë:

- 2 konstruksione bazamenti mbështetës prej çeliku për vetëmm një kontenirë silo
- 1 konstruksion bazamenti mbështetës për binarët e koshit metalik

Pajisje për Mbushjen të Përftuar

 **1 Facilitet Ajrimi**

Me qëllim parandalimin e ngjitjes së materialit në murin e kontenierit silo.

 **1 Tregues i Vazhdueshëm i Nivelit**

Tregues niveli i kontrolluar me mikrovalë

 **1 Valvul flutur**

Punon manualisht

 **1 Transportues me Fileto për Mbushjen**

1 konvejer me fileto për dërgimin nga kontenieri silo i mbushjes tek hinka peshuese e mbushjes.

Gjatësia: afërsisht 6.500 mm

Fuqia: 7.5 kW

 **1 Ashensor për Mbushjen**

Ashensor vertikal plotësisht i mbyllur me rrip plastik me dyer për ushqimin dhe shkarkimin dhe platform mirëmbajtje në krye të saj.

lartësia: 15.000 mm

Kapaciteti: 30 t/h (orë)

Fuqia: 4,0 kW

 **1 Pajisje Elektrike**

 **Pajisje për mbushjen e importuar**

1 Facilitet ajrimi

Me qëllim parandalimin e ngjitjes së materialit në murin e kontenierit silo.

 **1 Tregues i Vazhdueshëm i Nivelit**

Tregues niveli i kontrolluar me mikrovalë

 **1 Valvul flutur**

Punon manualisht

 **1 Filtër për grykën e kontenierit Silo**

Me sipërfaqe filtrimi 15 m²

 **15 linja për fryrjen e mbushjes**

 **1 Valvul mbushje**

 **1 Pajisje sigurie për mbi-mbushjen**

Për të parandaluar mbushjen e tepërt.

 **1 Transportues me Fileto për Mbushjen**

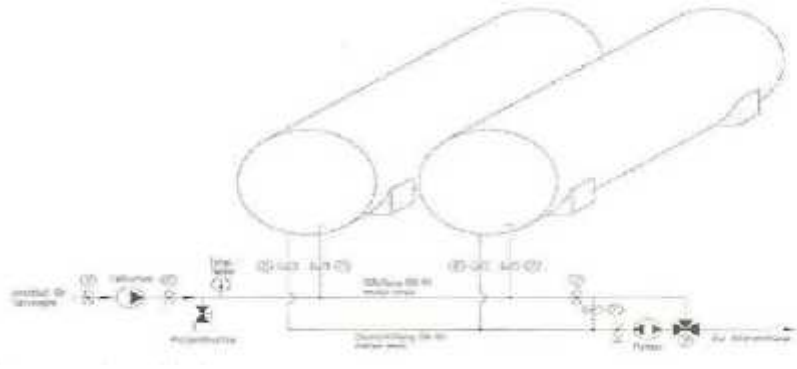
1 konvejer me fileto për dërgimin nga kontenieri silo i mbushjes tek hinka peshuese e mbushjes.

Gjatësia: afërsisht 6.500 mm

Fuqia: 7.5 kW

 **1 Pajisje elektrike**

1 Sistem Bitumi – me Ngrohje Elektrike



Çisterna e depozitimit

Çisterna e depozitimit është bërë me çelik St 37 i standartit DIN 6618 me të dy fundet të harkuar. Për qëllime pastrami ajo ka një dere kontrolli të vendosur në anë në pjesën e poshtme të çisternës (brenda izolimit). Çisterna është e pajisur me të gjitha lidhjet e nevojshme për lidhëset, tubin e ushqimit dhe tubin e shkarkimit. Në zonën e kupolës çisterna është lyer në pjesën e brendshme me bojë bitumi. Për të përaktuar nivelin e mbushjes së çisternës ajo ka një tregues hidrostatik nivelin me një çelës për limitin (nivelin) min/max. Çelësi i limitit minimal vihet në punë kur arrihet niveli minimal dhe ai s'takon (fik) çelësin e ngrohësit elektrik të çisternës. Çelësi i limitit maksimal vihet në punë kur arrihet niveli maksimal dhe ai takon (ndez) një dritë paralajmëruese si një alarm pamor si edhe një bori në çisternë si alarm akustik. Dy vida ngritëse të mëdha me vrime (lifting eyes) të bëra me çelik solid mundësojnë ngritjen e lehtë. Çisterna ka mbrojtje ndaj humbjes së nxehtësisë nëpërmjet një izolimi efikas termik me shtresë të trashë leshi mineral. Çisterna është e mbuluar me tabak të profilizuar. Lidhja e çisternës me tokën kryhet nga klienti.

Sistemi ngrohës elektrik përbëhet nga dy qarqe: Ngrohja bazë

Njësitë e sheshta ovale të ngrohësit janë instaluar jashtë bazamentit të cisternës në tuba të cilët

janë salduar në fundin e poshtëm të saj. Në këtë mënyrë realizohet një transferim efikas i nxehtësisë dhe elementët e ngrohjes mund të ndryshohen lehtësisht. Dërgesa përfshin një aparat elektrik të kontrollit të temperaturës duke përdorur PT100 me dalje shtesë analoge.

Ngrohja suplementare (përforcuese) e cisternës

Element i veçantë i ngrohjes me përmasa të mëdha, kontroll temperature duke përdorur sensor PT100 përfshirë dalje shtesë analoge dhe thermostat sigurie.

Ngrohja e çisternës është e nevojshme nëse temperature e bitumit duhet të rritet brenda një kohe të shkurtër si edhe për të shkrirë bitumen e ngurtë.

Paneli i kontrollit

Dërgesa përmban një panel kontrolli i cili përmban të gjithë elementët e nevojshëm për kontrollin e operimit të cisternës, të tilla si Matja e Energjisë, Kufizuesi i Sigurisë, Rregulluesi Elektronik, Kontrolli dhe Mbrojtja nga Mbingarkesa dhe Treguesi i Nivelit. Paneli i kontrollit është prodhuar në pjatë çeliku që përmban derë të mbrojtur nga moti(të

izoluar), dhe është prodhuar sipas standartit IP 55. Ai është montuar në çisternën e bitumit dhe është gati për tu lidhur.

2 Çisterna bitumi me efikasitet të lartë Tipi "EB 60 L"

Sistemi i ngrohjes: Elektrik

Kapaciteti: 60 m³

Izolimi: 200 mm

Kapaciteti i ngrohjes: 3 x 10 kW / 400V 50 Hz

Kufizuesi maksimal

Mbyllje (fikje) sigurie e pompës mbushëse.

15 m Tubacion Bitumi DN 80, me ngrohje elektrike

Kabli ngrohës është fiksuar në mënyrë të vecantë në tubacionet e bitumit, të mbuluara me letër alumini. Kabli ngrohës ka vet-rregullim. Kapaciteti i ngrohjes së tubaciinit të bitumit 130/m, temperature maksimale 130°C.

1 Tub Bitumi –i nxehur, DN 80

Gjatësia: 5.000mm

1 Tub Bitumi –i nxehur, DN 80

Gjatësia: 3.200mm

1 Izolimi i tubacionit të bitumit – i ofruar nga klienti

1 Valvul treshe bitumi DN 80

elektro-pneumatike, 0/90°, me ngrohje elektrike

2 Valvula flutur bitumi

Valvul flutur bitumi DN 80 PN 16, elektro-pneumatike.

1 Valvul flutur bitumi

Valvul flutur bitumi DN 80 PN 16, manuale.

1Pompë Dozimi Bitumi

Pompa injeksioni bitumi me valvul sferike mbipresion të integruar dhe elementë të ngrohjes elektrike. Termostati kontrollohet nga një sensor PT 100.

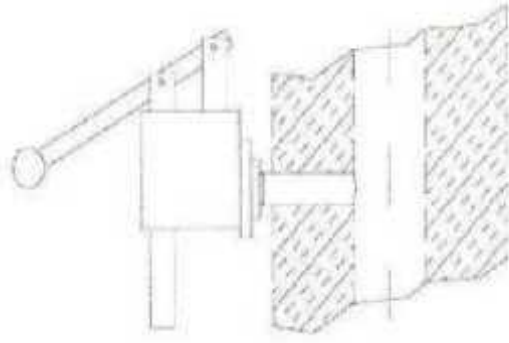
Diapazoni i presionit: 1 - 4 bar

Kapaciteti: 460 l/min

Kapciteti i fuqisë: 11 kW

Ngrohja: 2 x 630 W

1 Valvul Sampling (përzgjedhëse)



Valvul samling DN 25, me ngrohje elektrike 2x150 W, manuale.

1 Kontrolli i temperaturës së bitumit

Në tubacionin e ushqimit të bitumit është instaluar një sensor temperature për të treguar temperaturën aktuale të bitumit në kontrollet e fabrikës.

1 Qëndër Kontrolli

1 Kabinë Kontrolli me Cabin ëith Sëitch Gear and Starters

Kabina e kontrollit e nmontuar për transport mbi shasinë e mikserit. Dritaret e gjera japin një pamje të mirë të rrethinave të fabrikës. Kontenieri ka izolim të mirë dhe është i mbuluar me një tabak të profilizuar. Dritaret mund të mbyllen me grila të cilat mund të kyçen nga brenda. Muret e brendshme, dyshemeja dhe tavani janë bërë me pllaka plastike të profilizuara sandwich. Kontenieri është i kompletuar me drita të brendshme, priza dhe një sistem ngrohje dhe ajri të kondicionuar.

1 Njësi Ajri të Kondicionuar

Kapaciteti i ftohjes: 2.035 Ë

1 Stendë e shpërndarje kryesore të voltazhit të ulët

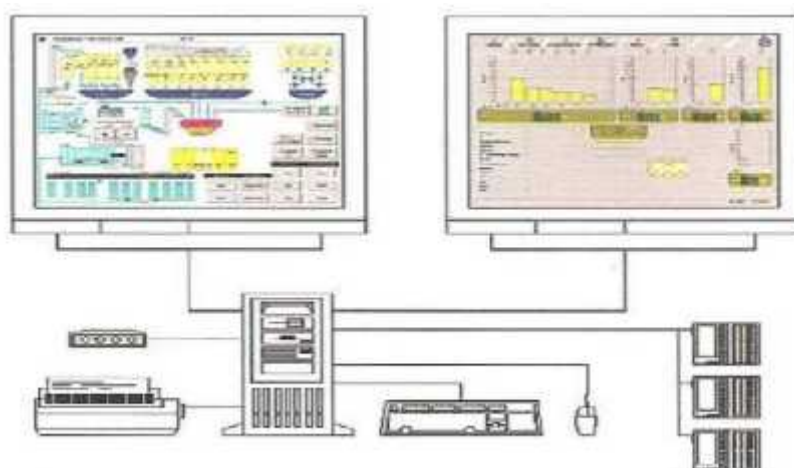
E ndërtuar brenda kabinës së kontrollit me çelës kryesor dhe siguresa të përshtatshme për fabrikën e mësipërme. Fabrika është projektuar për voltahin e mëposhtëm:

Burimi kryesor: 400/230 V AC

Voltazhi i kontrollit: 230V AC/24 VDC

Kategoria e mbrojtjes: I tokëzuar

1 Sistem Kontrolli i Kompjuterizuar i Fabrikës "Tipi Online Batcher 3000"



Online Batcher zëvendësoi tavolinën standarte të kontrollit me butona, drita treguese dhe indikatorë. Në sistemin krijues të gjithë elementët operues shfaqen në mënyrë perfekte në ekranin monitorues të fabrikës. Të gjitha funksionet kontrollohen ëprmet miut ose tastierës, ndërkohë që siguri shtesë është dhënë nëpërmjet ndërvarësisë kompjuterike (interlocking) për të shmangur gabimet e kushtueshme.

Gjithashtu ushqimi i ftohtë kontrollohet nga Online Batcher. Pas futjes së recetës dhe parazgjedhjes së sasisë, inciohet procesi i tharjes. Të gjithë komponentët që përfshihen në procesin e tharjes fillojnë automatikisht, procesohet sipas rendit dhe në fund procesi i tharjes përfundon në mënyrën e duhur.

Online Batcher gjithashtu ofron mundësinë e veprimit manual. Secili grup i komponentëve të mund të operohet automatikisht ose me dorë. Çdo lëvizje apo derë i caktohet një buton për funksionimin manual. Sistemi kompjuterik për procesin e përzierjes kontrollon (sipas recetës dhe rendit) peshën, procesin e përzierjes dhe ngarkimin e kontenierëve silo me materiaile mikse. Statistikat e procesit të përzierjes ruhen.

Funksione të Mundshme të Sistemit

- Përfaqësimi në kohë reale të procesit të përzierjes me kontrole grafike dhe alfanumerike të vlerave të synuara dhe aktuale në ekran me ngjyra
- Zjedhje e lirë e recetave
- Krijimi dhe zgjedhja e recetave, balancimi me regjistrimet e përditshme, mujore dhe vjetore dhe përfaqësimi parametrik kryhen duke përdorur monitori
- Futja e recetave, ndryshimi i parametrave bazë dhe hyrja në faqe të avancuar, të cilat mund të futen dhe ndryshojnë gjatë procesit të përzierjes
- Futja e rendit në sasi të rastit, ndarja në pjesë e porosive është e mundur
- Porositë e klientëve mund të ndërpriten dhe tu jepet prioritet disa të tjerave, ndërkohë që pjesa e mbetur e porosive është ruajtur dhe mund të procesohen përsëri nëse është e nevojshme
- Zgjedhje e lirë e procesit përzierës, d.m.th. mbushja e peshuesve dhe transferimi i agregateve, mbushjes, bitumit dhe materialeve të riciklueshme në mikser mund të zgjidhen në çdo rend
- Korrigjimet mund të bëhen më pas mbi bazën e përzierjeve të mëparshme
- Kompensim i vazhdueshëm për peshën e ambalazhit (tarë)
- Përmbledhje statistikore afat gjatë për komponentë individuale të baës së të dhënave
- Documentim me printim ose në hard drive me back-up në kartën e rrjetit në sisteme të tjera
- Printim në grup për balancime, analiza etj
- Menaxher për Batch-file për analizë dhe lexim të batch-files me lehtësi kërkimi të detajuar duke përdorur fusha të ndryshme dhe mundësia e printimit duke përdorurnjëprinter të përshtatshëm kompatibël me Windows
- Analiza histografike e komponenteve: rendit, klientëve, data etj
- Modem analog me multipleks për kontroll të të dhënave dhe shërbim në distancë

Modulet e Sistemit

Modul i orientuar në kohë reale, me fund të hapur

Module I/O analog dhe dixhitale

- Modul përlllogaritje për 2 banak hyrje
- Modul analog për 4 peshues
- Modul analog për 4 temperatura
- Modul Dixhital I/O për zgjedhjen e 6 kontenierëve depozitues silo
- Modul Dixhital I/O për zgjedhjen e 6 çisternave bitumi
- Module Dixhital dhe analog I/O për teknologjinë me sensor të të gjithë fabrikës si sistemi i ftohtë i ushqimit, çisterna e bitumit, filtri, kontenieri silo, kulla përzierëse, tharësi, sistemi riciklues etj.

Computer

- PC industrial / teknologjia më e fundit
- 2 x 80,0 Gbyte Hard Disk
- DVD burner
- 2 x 1024 DDR-2 RAM
- Kartë ndërfaqëshe me sistem-fielbus të moduleve I/O
- Ekran i sheshtë LCD 22" për peshimin, futjen e recetave, balancimi statistikor, simulimi, parametrat e sistemit dhe test i sistemit
- Ekran i sheshtë LCD 22" për shikimin
- Mi dhe tastierë për kontroll pamor të procesimit të peshimit dhe të futjes direktë të komandave
- Sistemi operues Windows XP me bazë të dhënash SQL
- Kartë rrjeti 10/100 MB
- Hard disk reflection për mbrojtjen e të dhënave
- Modem GSM për kontroll të të dhaneve dhe shërbim në distancë

1 Modem GSM

1 Furnizimi i pandërprerë me energji elektrike UPS - Online 700 VA

UPS stabilizon dhe "pastron" sistemin e furnizimit me elektricitet. Kështu, e gjithë siguria operuese e sistemit të kontrollit rritet në rastet e variacioneve linjë nga EVU apo ndryshimet e mëdha të vetgjeneruara.

Veprimi zbutës: rreth 10 min.

Kompensuesi i fuqisë – ofruar nga klienti

Korrektuesi i fuqisë duhet të instalohet nga të tjerë në përputhje me kërkesat e autoriteteve lokale.

1 Tavolinë Kompjuteri

Lartësia e rregullueshme: 690 - 1.150 mm

Gjatësia dhe Gjerësia: 1.600 x 800 mm

1 Printer Batch-file

I synuar të punojë me letër të vazhdueshme.

4 Çelësa Sigurie

Fabrika është në përputhje me standartet Europiane të sigurisë.

Ngarkesa

DAP Fier, Shqipëri

Ngjyra

Çelik në RAL 5015 bojëqielli / Pllaka Profilesh në RAL 9002 gri e bardhë.

Skema Teknologjike e Prodhimit të Asfalto Betonit

Cikli i prodhimit eshte pothuaj i mbyllur dhe i automatizuar, pasi lendet e para (inerte te fraksioneve te ndryshme dhe bitum) i nenshtrohen procesit te dozimit ne baze te formules se asfalto-betonit qe do te prodhohet. Lendet e para inerte dhe fileri nga bunkeret perkates, pasi peshohen ne peshore, kalojne me anen e transportierit ne furren e tharjes, ku behet tharja dhe ngritja e temperatures se materialit inert. Furra e tharjes funksionon me lende djegese solar. Inertet e nxehta me anen e elvatorit ngjiten per tek shoshat, ku behet fraksionimi i tyre ne bunkeret perkates. Pasi behet peshimi i tyre ne peshoret, behet perzierja ne mikserin e inerteve, bitumit dhe filerit. Pas perzierjes ne mikser asfalto-betoni tashme i pergatitur sipas recetes se kerkuar kalohet per ne bunkerat e ngarkeses me anen e koves transportuese. Ne kete bunker behet ngarkimi i mjeteve transportuese me asfalto-beton per t'a transportuar ne destinacionin e perdorimit.

Meqenese prodhimi i asfalto-betonit behet me nderprerje, sipas kerkeses se klienteve, ne çdo rifillim te prodhimit, kova e pare e asfaktit te prodhuar nuk i pergjigjet kerkesave te cilesise se duhur. Per kete qellim kjo sasi e prodhuar depozitohet ne bunkerin e mbeturinave, prej nga merret dhe ridergohet ne bunkerin e inerteve per t'u rifutur ne ciklin e prodhimit.

Konglomerata eshte nje miksim i nxehte i metarialeve inerte me bitumin. Konglomerata mund te jete ne varesi te qellimit te prodhimit ne disa tipe:

- Konglomerate per vendosje ne themel
- Konglomerate per mbushje te shtreses se mesit
- Konglomerate per vendosje ne siperfaqe

Duke u bazuar ne permasat, materialet inerte lende e pare per prodhimin e asfalto-betonit klasifikohen si me poshte:

rere	0-4 mm
granil i imet	4-8 mm
-//- mesatar	8-12 mm
-//- i madh	12-25 mm
-//- shume i madh	25-40 mm

Per prodhimin e 1 ton asfalto-beton nevojiten:

Perberesit	Sasia e perdorur
Granil 6/14 mm	183 kg
Granil 14/22 mm	203 kg
Pluhur i imet guri	528 kg
Bitum	66 kg
Cimento	20 kg



7-MASAT ZBUTESE TE NDIKIMEVE NEGATIVE NE MJEDIS

Masat e pergjithshme te propozuara per zbutjen e ndikimeve negative mjedisore

Masat zbutese te ndikimeve negative konsistojne ne marrjen e masave per uljen e ndotjeve gjate procesit te prodhimit te asfalto-betonit, si te pluhurit ne ajer, zhurmave, erozionet si dhe uljen e efekteve negative hapsinore ne territor , faun dhe flore.

➤ **Parandalim**

Perzgjedhja e teknologjise me cikël të mbyllur me pajtueshmeri mjedisore

- Instalimi korrekt i makinave, sipas skemes teknologjike te permiresuar
- Perzgjedhja dhe trajnim i personelit per menyren e perdorimit te teknologjise dhe veprimit
- Siperfaqja e kantierit do te jete vazhdimisht e lagur per shmangien e ngritjes se pluhurit gjate aktivitetit;
- Kontroll i vazhdueshem dhe mirmbajtje e filtrave te kapjes se pluhurit dhe gazeve
- Sigurimi i sistemit te komandimit te pompave, filtrave dhe pastruesve te tjere;
- Zbatimi rigoroz i sigurimit teknik gjate punes dhe nderprerjes se saj
- Vezhgim dhe kualidim i vazhdueshem i te gjithe teknologjise se projektit, sistem i qarrkullimit te produktit, saracineska, tubo, valvola, tapa, guarnicione;
- Testimi periodik i teknologjise agregateve te saj

➤ **Kontroll**

- Sigurimi i te gjitha pajisje te nevojshme per riparim, pastrim dhe nderhyrje ne rast emergjencash
- Kompaktesim dhe lagje e inerteve ne qiell te hapur
- Lagje e sheshit te punes dhe rrugeve te levizjes se kamioneve ne kantier

-
- Levizje e ngadalte e automjeteve ne kantier dhe jashte tij
 - Larje e shpeshte e makinerive dhe kamioneve te punes
 - Transporti i inerteve me kamion te mbuluar mbulese me Polietilieni
 - Gjeneratori dhe pompa e karburantit duhet te rrethohet me mur dhe te kete nje vend te vecant

➤ **Nderhyrje**

- Riparim i menjehershem i difekteve dhe avarive teknologjike
- Aktivizim i menjehershem i stafit dhe mjeteve ne rast emetimesh dhe derdhjesh te pa parashikuara sipas skemes.
- Pastrim i menjehershem i derdhjeve aksidentale
- Njoftim i menjehershem i autoriteteve dhe njesive te specializuara ne rast emergjencash (zjarrfikes, autoambulanca)

➤ **Administrim**

- Perdorimi dhe ruajtja me pergjegjesi i te gjitha infrastruktures dhe makinave sipas skemes dhe rregullave teknologjike.

• **Pluhura te shkaktuara gjate fazes se transportit (aerosole)**

Mjetet e transportit duhet te levizin te mbuluara gjate transportit te ngarkeses, mjetet duhet te pastrohen vazhdimisht nga balta para daljes se tyre nga kantieri

• **Emetim gazesh nga automjetet qe do kryejne punimet**

Sasia do te jete minimale por duhet te punohet me eficense dhe te ulet koha e mbajtjes ndezur pa qene nevoja e motoreve te mjeteve.

• **Emetim zhurmash vibracioni dhe aromash**

Duhet te kontrollohen vazhdimisht pajisjet dhe impianti per zhurmen e shkaktuar. Edhe per kete ndikim duhet te shkurtohet ne maksimum koha e mbajtjes ndezur te motorave te mjeteve;

• **Menaxhimi i mbetjeve ngurta**

Administrata dhe punonjesit e kantierit do ti kushtojne vemendje te vecante edhe ketij aspekti per te parandaluar ndotjen ne mjedis nga dispersiteti i amabalazheve te cimentos etj. Ne mjediset e kantierit jane vendosur kazane te grumbullimit te mbetjeve te krijuara nga veprimtaria e kantierit. Mbetjet shoqeria do ti dergoje sipas nje marreveshje me bashkine e Pukes ne piken e grumbullimit te mbetjeve urbane te zones.

• **Menaxhimi i mbetjeve te lengta**

Mbetjet e lengta jane ujrart qe shkarkohen nga larjet teknologjike te skemes. Uji qe derdhet nga ky perpunim presupozohet i paster dhe nuk shkakton ndotje te mjedisit. Ne perfundim te trajtimit uji shkarkohet ne grop septike.

- **Menaxhimi i mbejteve te gazta**

Per kete shoqeria do te kryej kontrollin periodik te shkarkimeve te mjeteve te transportit qe perdor si dhe te emisioneve te gjeneratorit. 2 Gjeneroret qe do te perdoret nga shoqeria jane me nje kapacitet 80 KW secili dhe do te perdoren mesatarisht 1 ore ne dite. Per kete shoqeria ne menyre periodike do te kryej matje te shkarkimeve te gjeneratorit dhe ti kontrolloje ato me limitet ne legjislacion dhe paramtrat ne certifikatat e prodhuesit te gjeneratorit.

- **Programi i monitorimit dhe elementet e tij**

Ne pergatitjen e programit te monitorimit specialistet kane marre ne konsiderate mundesine per te realizuar nje monitorim realist te elementeve me ndikim ne mjedis. Persa me siper eshte menduar qe te perzgjidhen per tu monitoruar nga laboratore te nenkontraktuar nga vete shoqeria ata elemente qe realisht mund te indentifikohen, maten, rregjistrohen dhe komunikohen ne organet e administrimit te mjedisit (DRM, Bashki etj). Te dhenat cilesore, sipas tabelës do te hidhen ne nje regjister qe administrohet nga vet kompania dhe do te dorezohen ne DRM e Qarkut sa here ju kerkohet, sipas proceduarve ligjore dhe rregulloreve.

Nr	Natyra e monitorimit	Frekuenca	Analiza
1	Monitorim parametrave fiziko –kimike i ujit te perdorur para shkarkimit	Cdo 3 muaj	Analize e plote. Permetrat fizike, temperatura, pH, Oksigjeni i tretur, pezullia, dhe parametra kimike nitrate, nitrite, BOD, COD.
2	Monitorimi i shkarkimeve te gazta nga aktiviteti	Periodike (Cdo 3 muaj)	LNP, Nox, Cox, SOx
3	Matja - Listimi i te gjitha mbeturinave dhe krahsimi me standartet ISO 1990/2000.	Çdo jave	Peshimi dhe asgjesim/riciklimi i tyre
7	Saisite e karburanteve dhe detergjenteve qe perdoren	Periodik	Nafta, detrgjentet dhe kimikatet e tjere
5	Monitorimi i zhurmes se shkaktuar	Periodik (raportim cdo 3 muaj)	Zhurma (dbA) nga aktiviteti i kantierit

8-KONKLUZIONE DHE REKOMANDIME

Perfundime

- Zbatimi i projektit nuk do te kete pasoja negative te mundshme ne mjedisin e zones.
- Procesi teknologjik i prodhimit te asfalto-betonit nuk shoqerohet me shkarkime të lëngta të rrezikshme. Ujerat që përdoren në linjën e prodhimit te asfalto-betonit thuajse nuk kanë teprica sepse dozohen ne sasi te percaktuara, sasite minimale shkarkohen vetem pas dekanitimit te mases se ngurte ne vasken dekantuese.

-
- Meqenëse lendet e para te përdorura për prodhimin e asfalto-betonit janë inerte, këto ujera nuk kanë elemente që mund të kontaminojnë mjedisin ujqor prites, sipërfaqësore, nentokësore apo tokën.
 - Perreth perimetrit te objektit do te ndertohen kanalet drenazhues per ujerat atmosferike ne menyre qe te shmanget fenomeni i erozionit.
 - Ky aktivitet nuk perdore lende te rrezikshme per shendetin e punonjesve si dhe te popullsise perreth zones dhe si rrjedhim nuk ndikon negativisht tek ata.
 - Ky projekt nuk sjell emetime te gazeve ne atmosfere .
 - Gjatë procesit të ngarkim – shkarkimit te materialit behet pluhur i lehte dhe drejtuesit e shoqerise do te marrin masa per sperkatjen me uje, për paisjen e punëtoreve dhe manovratorve te mjeteve te renda me mjetet e domosdoshme për mbrojtjen nga pluhuri, si kominoshe pune, kapele mbrojtese, doreza pune, maska për mbrojtjen nga pluhuri.
 - Niveli i zhurmave qe vijne nga automjetet dhe pajisjet e tjera jane brenda normave te lejuara. Nuk perbejne problem shqetesues per punonjesit dhe as per banoret e zones perreth qe jane ne nje distance te konsiderueshme.
 - Furnizimi me uje do te sigurohet nga pusi qe ndodhet ne ambjentet e punes
 - Furnizimi me energji elektrike do te sigurohet nga rrjeti ekzistues qe mbulon zonen duke plotesuar te gjitha kushtet teknike.
 - Zona ku do zbatohet projekti nuk njihet si zone e mbrojtuar me vlera arkitektonike dhe kulturore , pra nuk kemi ndryshime apo demtime te saj duke qene se nuk ekziton ne kete territor.
 - Per nje pune sa me optimale në impiant zbatohen rregullat e sigurimit teknik dhe punetoret e manovratoret njihen me keto rregulla ne menyre periodike nga drejtuesit teknik te firmes.

Rekomandime

Duke ditur se gjate proceseve te punes ne linje emetohen në mjedis pluhur i lehte, ka zhurma te makinerive për të rritur sigurinë në punë të punonjësve dhe per te ulur ne maksimum impaktin ne mjedis, duhet të:

- Te behet rregullisht monitorimi i gjendjes teknike te automjeteve
- Te behet monitorimi periodik i emetimit te zhurmave ne mjedis.
- Te behet monitorimi periodik i emetimit te pluhurit ne ajer.
- Te njihen punonjesit periodikisht me rregullat e sigurimit teknik,
- Te pastrohen dhe mirembahen kanalet e drenazhimit te ujerave perreth perimetrit te linjes
- Te respektohen normat e teknikes se sigurimit ne pune nga punetoret
- Te menaxhohen mbetjet e ngurta ne bashkepunim me Njesine e Qeverisjes Vendore.
- Te sigurohet furnizim i mire me energji elektrike per te reduktuar ose shmangur oret e punes se gjeneratorit dhe nderprejre te procesit te punes.

-
- Te perdoret lende djegese e cilesise se pare per gjeneratorin dhe mjetet e transportit, ku niveli i sqfurit te jete brenda normes se lejuar prej 10ppm.
 - Te aplikohet larja e shesheve te pa shtruara per te reduktuar pluhurin.
 - Te mos depozitohet lende e pare ne sasi te medha, per te reduktuar demtimin e peizazhit dhe te erozionit te eres dhe te shiut.
 - Te kryhet larja e automjeteve te transportit ne menyre periodike.
 - Te vendosen kosha dhe postera sensibilizues per mbajtjen paster te ambjenteve.
 - Investitori te respektoje detyrimet e vena ne Lejen Mjedisore qe do te miratohet nga Agjencia Kombetare e Mjedisit (AKM).
 - Subjekti te jete ne dijeni te kuadrit ligjor per mjedisin dhe ndryshimeve te tij.
 - Te kryhet monitorimi i mjedisit sipas ligjeve ne fuqi dhe te dergohet nje relacion

shkresor cdo 6 muaj prane Drejtorise Rajonale te Mjedisit.

