

DRAFTI I

RAPORTIT TE VLERESIMIT TE NDIKIMIT NE MJEDIS

TE AKTIVITETIT:

“Fabrike per prodhimin e tullave dhe tjegullave”







Subjekti: “EDIL-CENTRE ” sh.p.k

Vendndodhja: Rruga "Vangjel Noti", Laprake, Tirane

Tirane, 2018

PERMBAJTJA

-  Hyrje
-  Baza ligjore
-  Metodika e vleresimit te mjedisit
-  Objektivat dhe qellimi i VNM-se

1. **PERSHKRIMI I AKTIVITETIT**
2. **PERSHKRIMI I RAJONIT KU DO ZHVILLOHET AKTIVITETI**
3. **VLERESIMI I NDIKIMEVE NEGATIVE NE MJEDIS**
4. **MASAT PER ELEMENIMIN/ZVOGELIMIN E NDIKIMEVE**
5. **KONKLUZIONE DHE REKOMANDIME**

HYRJE

Aktiviteti njerezor qe zhvillohet ne çdo aspekt te vetin, perveç dobesive ne menyre te pashmangshme krijon dhe “produkte” qe ne perfundim mund te sjellin probleme per zhvillimin e qendrueshem te mjedisit. Pavaresisht nga vlerat dhe volumet edhe ne Shqiperi keto probleme vrojtohen dhe shoqeria e shteti kane synuar dhe vazhdojne te organizojne dhe orientojne kete proces. 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. Se bashku 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 patrajuara , 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.

Materiali qe paraqitet trajton ndikimet ne mjedisin fizik dhe human te aktivitetit:

“Fabrike per prodhimin e tullave dhe tjegullave”

BAZA LIGJORE

Relacioni u pergatit ne zbatim te akteve ligjore dhe nenligjore Mjedisore :

- *Ligji Nr.10 431, date 09.06.2011 “ Per Mbrojtjen e Mjedisit”*
- *Ligji nr. 10 448 date 14.07.2011 « Per Lejet e Mjedisit »*
- *Ligji nr.10 440 date 07.07.2011 « Per Vleresimin e Ndikimit ne Mjedis »*
- *Urdhrin e ministrit nr. 146 dt. 8.5.2007 ”Per miratimin e listes se kuqe te flores dhe faunes”*
- *Udhezimin nr 8 dt. 27.11.2007 “Per nivelin kufi te zhurmave ne mjedise te caktuara”*
- *Ligji nr. 9010 dt. 13.02.2003 “Per administrimin mjedisor te mbetjeve te ngurta”*
- *Ligji nr. 8897 dt. 16.05.2002 “Per mbrojtjen e ajrit nga ndotja”*
- *Ligji nr. 10 463 date 22.09.2011 “Per menaxhimin e integruar te mbetjeve”*
- *Vendim nr.805 date 4.12.2003 « Per miratimin e listes se veprimtarive qe ndikojne ne mjedis per te cilat kerkohet leje mjedisore »*
- *Ligj nr. 8094 date 21.03.1996 « Per largimin publik te mbeturinave »*
- *Udhezim nr.1 date 03.03.2009 « Per detyrat e organeve mjedisore per te siguruar pjesemarrjen e publikut dhe te OJF-ve mjedisore ne procesin e vleresimit te ndikimit ne mjedis »*
- *Udhezim nr.3 date 19.11.2009 ‘Per metodologjine e raportit te VNM’*

- VKM nr.419 date 25.6.2014 « *Per miratimin e kerkesave te posacme per shqyrtimin e kerkesave per leje mjedisi te tipave A,B dhe C per transferimin e lejeve nga nje subjekt te tjetri, te kushteve per lejet respektive te mejdisit si dhe rregullave te hollesishme per shqyrtimin e tyre nga autoritetet kompetente deri ne leshimin e ketyre lejeve nga QKL-ja* ».
- Vendim Nr.13, date 04.01.2013 ” *Per miratimin e rregullave, te pergjegjesive e te afateve per zhvillimin e procedures se Vleresimit te Ndikimit ne Mjedis*”.

1. PERSHKRIMI I AKTIVITETIT

➤ Profili i propozuesit

Subjekti ” **EDIL-CENTRE**”sh.p.k do te ushtroje aktivitetin per **Fabrike per prodhimin e tullave dhe tjegullave**. Me pergatitjen e dokumentacionit perkates subjekti kerkon te pajiset me Leje Mjedisore te tipit A.

Pershkrimi i qellimit te propozuar

Subjekti privat “EDIL-CENTRE” sh.p.k. me vendndodhje ne rrugen Vangjel Noti, Laprake, Tirane dhe perfaqesues ligjor Z. Vahid RULI ushtron aktivitetin e tij për **“Fabrike per prodhimin e tullave dhe tjegullave”**.

Projekti ka për qëllim prodhimin e tullave per ndertim. Kjo fabrike prodhon nje sere asortimentesh te ndryshme qeramike si: Tulla murembajtese, Tulla e blloqe te lehtesuara, Blloqe per solete me lartesi te ndryshme dhe Tulla dekorative me keta tregues kryesore:

- | | | | |
|---|---------------------------------|-------------|-------------|
| • | 1 - Tulla me bira | 10x25x25 cm | 3.6-4.1 kg |
| • | 2 – Tulla me bira | 12x25x25 cm | 4.7-5.0 kg |
| • | 3 – Tulla me bira | 20x25x25 cm | 6.3-6.9 kg |
| • | 4 – Tulla me bira | 12x20x25 cm | 3.4-3.6 kg |
| • | 5 – Tulla dopio | 12x14x25 cm | 3.6-4.0 kg |
| • | 6 – Tula Trieste | | 8.2-8.5 kg |
| • | 7 – Tulla per soleta h = 160 mm | | 7.2-7.8 kg |
| • | 8 – Tulla per soleta h = 200 mm | | 8.3-8.8 kg |
| • | 9 – Tulla per soleta h = 250mm | | 9.5-10.0 kg |

Fuqia punëtore

Ne fabriken e prodhimit te tullave te shoqerise “EDIL-CENTRE” sh.p.k.punonjesit jane profesionist, te thjeshte e shofer. Për të krijuar një ambient pune optimal dhe mbrojtjen nga aksidentet, shoqeria “EDIL-CENTRE” Sh.p.k ka pajisur të gjithë punonjësit që punojnë në prodhim me uniformë, kapele mbrojtese dhe me mjete mbrojtëse ndaj pluhurit dhe faktoreve të tjerë.

PROCESI TEKNOLOGJIK

Subjekti privat “EDIL-CENTRE” sh.p.k. me vendndodhje ne rrugen Vangjel Noti, Laprake, Tirane dhe perfaqesues ligjor Z. Vahid RULI ushtron aktivitetin e tij për **“Fabrike per prodhimin e tullave dhe tjegullave”**.

Projekti ka për qëllim prodhimin e tullave dhe tjegullave per ndertim. Kjo fabrike prodhon nje sere asortimentesh te ndryshme qeramike si: Tulla murembajtese, Tulla e blloqe te lehtesuara, Blloqe per solete me lartesi te ndryshme dhe Tulla dekorative me keta tregues kryesore:

1 - Tulla me bira	10x25x25 cm	3.6-4.1 kg
2 – Tulla me bira	12x25x25 cm	4.7-5.0 kg
3 – Tulla me bira	20x25x25 cm	6.3-6.9 kg
4 – Tulla me bira	12x20x25 cm	3.4-3.6 kg
5 – Tulla dopio	12x14x25 cm	3.6-4.0 kg
6 – Tula Trieste		8.2-8.5 kg
7 – Tulla per soleta h = 160 mm		7.2-7.8 kg
8 – Tulla per soleta h = 200 mm		8.3-8.8 kg
9 – Tulla per soleta h = 250mm		9.5-10.0 kg

Prodhimet jane konform standardit UNI 8942:1986 “Produkte te qeramikes se trashe per murature” dhe SSH UNI 9730 : 2003 “Elemente qeramike per soleta”

Cilesia produkteve kontrollohet ne laboratorin e fabrikes, ne Institutin e Ndertimit dhe nga IPA ITALI.

Fabrika nis punen e saj me sigurimin e lendes se pare qe eshte argjila, te cilen e siguron nga vendburimet Derven Fushe kruje dhe Karpen Maminas. Teknologjia eshte ajo e prodhimit me metoden e njome. Fabrika ka kapacitet prodhues 200-250 ton produkt te gatshem *ne dite*.

Regjimi i parashikuar i punes ne fabrike, bazuar ne kerkesat e tregut, ne kerkesat teknologjike dhe treguesit teknike te makinerive eshte:

Procesi i perpunimit te lendes se pare	290 dt. pune me 1-2 turne
Procesi i formimit te gjysem produktit	290 dt. pune me 1-2turne
Procesi i tharjes se gjysem produktit	330 dt. pune me 3 turne
Procesi i pjekjes se gjysem produktit	330 dt. pune me 3 turne

Ne Fabriken “Edil-Centre” sh.p.k, te gjithë proceset e prodhimit nga perpunimi i lendes se pare deri ne pjekje e ngarkim per shitje, jane te mekanizuara e te programuara me sistem kompjuterik dhe kjo ka bere qe nga viti ne vit te rritet cilesia e produkteve te gatshme dhe sot sigurohen produkte qeramike te standardeve e modeleve ne fuqi ne Republiken e Shqiperise dhe te vendeve te Komunitetit European.



Fuqia punëtore

Ne fabriken e prodhimit te tullave te shoqerise “EDIL-CENTRE” sh.p.k.punonjesit jane profesionist, te thjeshte e shofer. Për të krijuar një ambient pune optimal dhe mbrojtjen nga aksidentet, shoqeria “EDIL-CENTRE” Sh.p.k ka pajisur të gjithë punonjësit që punojnë në prodhim me uniformë, kapele mbrojtese dhe me mjete mbrojtëse ndaj pluhurit dhe faktoreve të tjerë.

Pershkrimi i fabrikes dhe proceset qe ndodhin ne te

Fabrika e prodhimit te tullave per ndertim ka nje siperfaqe 76 000 m². Ndodhet ne rrugen Vangjel Noti, Laprake, Tirane.

Procesi Teknologjik

Lenda e pare Argjila kalon ne disa stade perpunimi deri sa te arrij ne produktin perfundimtar, ne rastin konkret tulle per ndertim.

Materiali: 1- stazhionohet

2- bluhet

3- perzihet

4- formohet

5- presohet

6- thahet

7- piqet

• Lënda e pare

Fabrika perdor lende te pare argjilore qe merret ne vendburimin Derven te Fushe-Krujes dhe ne vendburimin Karpen, Maminas te Duresit.

Fabrika sipas nevojave sasiore e cilesore ndryshon vendburimin e argjilave per prodhimin e tullave. Ndryshimi i argjiles sjell me vete dhe ndryshimin e vetive, te sjelljes se saj gjate prodhimit si dhe treguesit e produktit perfundimtar.

Ndryshimi i vetive te argjiles ndikon edhe ne konsumin e lendeve te para e atyre djegese qe perdoren ne proceset teknologjike ne fabrike.

Per prodhimin e tullave qeramike, fabrika perdor 2 argjila:

A. Lenda e pare argjilore qe merret ne vendburimin Karpen Maminas

B. Lende e pare argjilore qe merret ne vendburimin Derven te Fushe-Krujes, Prodhimi i tullave realizohet ne menyre te mekanizuar me nje teknologji bashkekohore te sdandartit European CE. Kapaciteti i prodhimit eshte 7 000 000 copë tulla/vit. Lenda e pare transportohet ne fabrike me kamiona.



1. Stazhionimi

Argjila e shkarkuar nga automjetet, shtrihet ne shtresa e ngrihet ne forme kavalete me lartesi~10 m, ne fushe te hapur prane fabrikes, duke kaluar traktorin disa here ne cdo shtrese, per te ndihmuar ne thermimin e argjiles. Argjila laget me uje ne te gjithë siperfaqen e shtresave ne kavalete.

Kavaletave pergjate aneve u behen kanale per largimin e ujrave siperfaqesore.

2. Procesi i perpunimit te lendes se pare (thermimit)

Marrja e argjiles se stazhionuar, nga karriera artificiale per ne fabrike realizohet me makine transporti e cila e hedh ne ushqyes i cili me ane te transportierit e dergon ne 2 kazane metalike.

Mbi transportier (10 cm ne lartesi) eshte vendosur nje pllake manjetike.

Me transportier argjila kalon ne thermimin e pare.

Me tranportier argjila kalon ne thermimin e dyte.

Mbi argjilen qe del nga thermimi i dyte, sprucohet uje.

Me ane te transportierit me krahe te levizshem, argjila hidhet ne depon e stazhionimit ne ambient te mbyllur, (ku argjila rifiton aftesine lidhese, i uniformizohet lageshtia,etj) qe sherben edhe si depozite e prodhimit.

Nga pirgu i stazhionuar, argjila me fadrome dergohet ne linjen e formimit.

Te gjitha proceset jane te automatizuara.

3. Perzjerja dhe perpunimi perfundimtar i argjilave

Argjila, me fadrome, hidhet ne ushqyes prej nga transportohet ne kazanin e vecante per cdo argjile.

Nga secili kazan ushqyes, argjilat derdhen ne nje transportier. Me pare ne transportier kalon argjila e Karpenit dhe mbi te hidhet argjila e Fushe Krujes.

Volumi i prurjeve ne menyre ritmike te cdo argjile, rregjistrohet me pare nepermjet regjistrimit te shpejtesise se transportiereve (ndryshim i xhirove te motorrit).

Transportieret i dergojne argjilat ne banjatore per perzjerje e lageshtim.

Nga banjatorja masa argjilore kalon ne thermimin e trete.

Me transportier argjila kalon ne banjatoren e dyte,e cila e perzjen ate me uje teknologjik dhe e brumos duke i homogjenizuar perberjen dhe permbajtjen e lageshtise.

4. Formimi i gjysemproduktit te njome

Argjila nga banjatorja, kalon ne gryken e preses me vakum.

Kontrollohet vakumi dhe presioni ne gryken e daljes se preses me ane te manometrave.

Per largimin e ajrit dhe rritjen e homogjenitetit te mases se brumit te argjiles sherben pompa e vakumit qe funksionon me vaj.

Kallepet vendosen ne gryken e preses sipas asortimentit qe do te formohet. Ata pastrohen vazhdimisht para vendosjes dhe pas heqjes se tyre.

Prerja kryhet me tel ne dy faza:

- prerja njefishe
- prerja shumefishe

5. Stivimi i gjysemproduktit te njome

Gjysemprodukti i njome dhe i prete kalon nepermjet transportiereve me rrula e rradhitet ne menyre automatike ne vagoneta me 10 kate dhe pas mbushjes vagoneta drejtohet per tek dhoma e tharjes.

Te gjitha proceset jane te automatizuara.

Parametrat teknike e teknologjike te procesit regjistrohen ne vazhdimesi.

6. Tharja e gjysemproduktit te njome

Vagonetat ku eshte vendosur produkti i njome ngarkohen nga elektrovozi 20 ton dhe transportohen ne 11 dhoma per tharje. Cdo dhome merr brenda 24 vagoneta.

Ne brendesi te cdo dhome jane 8 grupe ventilatoresh. Pasi mbushet dhoma tharese, mbyllet dyert dhe fillon procesi i tharjes.

Procesi i tharjes eshte bere me programim kompjuterik te perqendrimit te lageshtise, presionit dhe temperatures se ajrit te nxehte qe perdoret per tharje.

Ne faqen anesore te cdo dhome jane vendosur matesat e lageshtires, temperatures dhe presionit te ajrit ne dhome.

Dhoma e tharjes stakohet ne menyre automatike kur arrihen parametrat e percaktuar te ajrit pra dhe te produktit.



7. Zbrazja e dhomave te tharjes

Ne mbarim te ciklit te tharjes, hapen dyert e dhomes dhe me ane te elektrovozit vagonetat nxirren dhe ne menyre automatike i drejtohen linjes se stivimit te tyre ne vagonat e pjekjes. Parametrat teknike e teknologjike te procesit regjistrohen ne vazhdimesi

8. Pjekja e gjysmeproduktit te thate

Futja e vagonave behet sipas nje programi te paracaktuar. Pjekja realizohet duke shfrytezuar djegien e lendeve djegese te lenget (solar dhe gaz te lenget). Ne zonen e para ngrohjes ne dy anet e furres jane vendosur bruciatoret qe punojne me gaz. Solari qe ndodhet ne depoziten prej 1000 litra mbi furre, ngrohet me ane te rezistences elektrike.

Prej andej solari kalon ne bruciatoret e vendosura mbi furre, ne 6 grupe, me distance 0.7 metra nga njeri-tjetri. Cdo grup ka nje pompe e cila sprucon solarin.

Ne te dy anet e furres ne zonen e parangrohjes jane vendosur bruciatoret qe punojne me gaz. Gazrat e pjekjes dalin ne oxhak, permes terheqjes nga nje aspirator.

Pjekesi kontrollon punen e bruciatoreve dhe regjistron nivelin e solarit e gazit te harxhuar, hyrjet, daljet, nr.e vagonave dhe asortimentin qe piqet.

Pas pjekjes vagonat me tulla te pjekura dergohen ne linjen e shkarkimit (zbrazjes).

9. Magazinimi i produktit te gatshem

Cdo palete me gjithë produktin mbi te, mbeshtillet me plastmas, nepermjet nje paisje mbeshtjellese qe ka nje krah rrotullues automatik, qe formon keshtu paleten e gatshme per shitje.

Paletat e mbeshtjella, merren me vinc pirun dhe vendosen ne rradhe e ne stive, ne sheshin e depozitimit te pambuluar prane fabrikes, duke i ngarkuar pastaj me vinc pirun ne automjete, gati per shitje.

Impakti ne mjedis si rezultat i aktivitetit dhe masat e marra

- a) tipi dhe sasia e lëndës së parë, energjisë dhe burimeve të tjera të konsumuara;
- b) mbetjet dhe emërtimet sipas tipit, sasisë, përbërjes dhe fortësisë, duke përfshirë: shkarkimet në ujë; emetimet në ajër; zhurmat; vibracionet; ndriçimi; nxehtësia; radiacioni; depozitimet/mbetjet në tokë dhe dhera;

Procesi i prodhimit te tullave behet ne baze te kerkeses se konsumatorit. Fabrika eshte ne kompetenca per te plotesuar nevojat e tregut te brendshem, duke siguruar konsumatorin se cilesia e tullave eshte ajo e cilesise se pare. Lenda e pare argjila eshte gjithashtu nje lende e cila sigurohet nga vete fabrika jone duke bere te mundur nisjen e procesit te punes.

Prodhimi i tullave i cili realizohet në impiantin e fabrikes, nuk ka shkarkime te ngurta industriale, dhe ka impakt te moderuar ne mjedisin rrethues.

Konkludojmë që në procesin e prodhimit te tullave produktet qe dalin si mbetje sterile te ngurta apo ne forme gazesh e pluhuri, jane brenda normave sepse kompania mban ne mbikqyrje dhe kryen ne vazhdimesi sperkatjen me uje. Produkti gjysem i gatshem riciklohet dhe futet serish ne proces, ndersa pjesa e produktit qe mbetet e s'mund te riciklohet perdoret per shtrimin e rrugeve ne vendburimin e lendes se pare qe perdoret nga fabrika.

Firma private “EDIL-CENTRE” sh.p.k. nuk e ndien mungesen e ujit dhe e siguron ujin e nevojshëm për prodhimin e tullave me depozita qe gjenden ne territorin e fabrikes.

Furnizimi kryesor me energji elektrike kryhet nga rrjeti, ndersa për të krijuar pavaresi nga problemet energjitike ajo ka instaluar një motorr me diegie të brendëshme të cilin e vë në punë sipas nevojës.

Procesi prodhimit te tullave është proces i cili nuk ka mbetje teknologjike te rrezikshme.

Ky proces nuk shoqërohet me emetime të dëmshme për mjedisin. Nisur nga energjia që do përdoret (elektrike) për vënien në punë të mekanizmave e paisjeve të fabrikes, vërejmë që kjo energji është më e pastra dhe për pasojë nuk do të emetoje elementë ndotës për mjedisin. Gjithashtu procesi teknologjik që zhvillohet aty është proces i cili nuk ka të bëjë me ndryshimin kimik të lëndës, por vetëm me ndryshimin fizik e mekanik të saj.

Në këtë proces nuk do të përdoren kimikate apo lëndë të tjera të cilat mund të përbëjnë premisa për të shkarkuar elementë ndotës në mjedis.

Uji do përdoret si lende e pare. Mund te themi se uji teknologjik qe do dale nga proceset e fabrikes nuk ka ne perberje lende te tilla te rrezikshme qe mund te kontaminojne ujerat ne rrjetin e kanalizimeve, ne te cilat ato do derdhen.

Element tjetër qe nevojitet per tu perdorur gjate procesit te prodhimit te tullave jane edhe lendet djegese solar dhe gaz natyror, ndersa per furren mund te themi se funksionon me lende djegese solar dhe qymyr.

Subjekti i ka kushtuar vemendje te vecante djegies se kesaj lende duke kapur emetimet ne ajer nepermjet nje oxhaku. Ne interes te fabrikes eshte qe te minimizojte emetimin dhe te pluhurave duke bere keshtu sa me te thjeshte dhe jetesen e punetoreve.

Përsa i takon emetimit të zhurmeve, ato janë zhurma vetëm brenda normave të lejuara.

Emetimi i gazeve që dalin nga puna e mjeteve levizese si dhe makinave të transportit jane brenda normave pasi keto mjete jane dhe të kolauduara dhe për pasojë emetimet e tyre janë minimale.

2. PERSHKRIMI I RAJONIT KU DO ZHVILLOHET AKTIVITETI

Pozita Gjeografike

Tirana ndodhet 110 metra mbi nivelin e detit. Lartësia mesatare e fushës së Tiranës është 521 m, kurse dy malet më të larta rrëz të cilëve shtrihet janë Mali i Dajtitme 1612 m dhe Mali me Gropa me 1828 m. Qyteti gjendet rreth 34 kilometra larg detit Adriatik në perëndim. Nga jugu dhe perëndimi rrethohet nga kodra relativisht të ulta, kurse nga ana veriperëndimore Tirana shtrihet mbi një zonë të rrafshët. Në periferinë veriore kalon lumi i Tiranës. Disa kilometra më tutje nga ana jugore rrjedh lumi i Erzenit. Sipërfaqja e qytetit të Tiranës është rreth 31 km², ndërsa sipërfaqja e gjithë rrethit është 1288 km² dhe përfshin katër qendra: Tiranën, Vorën, Krrabën dhe Kamzën si dhe 150 fshatra. Qendrën e Tiranës e përshkon përroi i Lanës i cili në grykëderdhje bashkohet me lumin Ishëm.

Kushtet klimatike

Ajri eshte me lageshti mesatare 60-80%. Persa i perket cilesise se ajrit ai konsiderohet jo shume i ndotur pasi zona nuk eshte zone industriale qe te prodhoje gaze ndotese per ajrin. Ndotja e ajrit vjen vetem nga pluhurat qe krijohen nga levizja e automjeteve apo dhe aktivitete te tjera njerezore. Temperatura mesatare vjetore është 16°C. Sasia mesatare e reshjeve është 1297mm. Lartësia mesatare mbi nivelin e detit 57m.

Tirana ka 331 ditë me diell në vit dhe këto kushtëzohen nga pozicioni gjeografik, vranësirat dhe pozicioni i vendit të matjes. Intensiteti i rrezatimit të drejtpërdrejtë i diellit është më i lartë në muajin Maj, ndërsa më i ulet i në Dhjetor. Kurse vlera më e lartë në mesditë është gjatë muajit Korrik. Reshjet në Tirane kryesisht përfaqësohen nga rëniet e shiut, që kapin shifrën 128 –139 ditë reshje në vit. Lagështia mesatare ditore e ajrit është rreth 72%. Tirana ka një thatësi të zgjatur që varion nga 9 deri 11 javë në vite.

Tirana - Temperatura dhe reshjet mesatare mujore

	Jana	Shkur	Mar	Pril	Ma	Qersho	Korrik	Gush	Shtato	Teto	Nënto	Dhjetor	
	r	t	s	l	j	r	k	t	r	r	r	r	
Temp. Maks. (°C)	12	12	15	18	23	28	31	31	27	23	17	14	Ø 20,9
Temp. Mini. (°C)	-8	-8	-4	-1	3	6	11	10	5	1	-3	-7	Ø 0,4
Reshje (mm)	135	152	128	117	122	86	32	32	60	105	211	173	Σ 1.353

Era

Eshte një element shumë i ndryshueshem nga një zonë në një tjetër për shkak të ndikimit të madh që relievi ka mbi të. Megjithatë, duke marrë parasysh kushtet gjeografike të zonës dhe relievit përreth, erërat nuk karakterizohen nga një shpejtesi e madhe . Erërat mbizotëruese janë kryesisht lindore dhe juglindore dhe ndonjëherë ka erëra te nxehta .

Lagështia

Zona ne fjale eshte e karakterizuar nga një nivel relativisht i lartë i lagështisë, me një vlerë vjetore mesatare prej 73%. Vlera më e ulët është vërejtur në korrik me 67% dhe më të lartë në dhjetor me 76%.

Toka/Flora/Fauna

Tokat ne kete zone jane ngjyre hiri, kafe qe shtrihen ne formen e brezave vertikale deri ne lartesite me te medha te zones. Ky ekosistem perfaqesohet nga tokat e mbjella me kultura te ndryshme bujqesore dhe nga druret frutore qe jane mjaft te perhapur ne kete rajon. Toka e zones nuk eshte e kultivueshme dhe nuk perfaqeson siperfaqe te shfrytezueshme si kullote.

1. VLERESIMI I NDIKIMEVE NEGATIVE NE MJEDIS

Çdo aktivitet qe zhvillohet shoqerohet me pasoja dhe ndikime ne mjedis, qe jane pjese e atij kompromisi qe shoqeria jone ka zgjedhur per tu zhvilluar. Megjithate e rendesishme eshte qe te kuptohet natyra e ketyre proceseve, forma e shfaqjes se tyre dhe me analitikesht ndikimet e cdo operacioni te kryer.

- ***Emetimet ne ajer***

Gazet prej mjeteve te punes jane ne intervale kohore te shkurtra , brenda normave te lejuara pa ndonje ndikim negativ ne mjedisin perreth.

Gazet e djegies dalin nga oxhaku permes terheqjes nga nje aspirator, perpara se te dalin ne ajer keto gaze kalojne permes nje filtri per eliminimin e grimcave te hirit qe krijohet gjate procesit te djegies.

- ***Mbetjet e ngurta***

Gjate aktivitetit te prodhimit te tullave kemi mbetje te ngurta si rezultat i thyerjes dhe copetimit te tyre gjate procesit teknologjik. Nga shoqeria jane marre masa per riperdorimin e tyre (shtrim

rrugesht etj). Argjila e grumbulluar sistemohet ne venddepozitim e percaktuar dhe shmanget derdhja e saj jashte territorit te fabrikes, ndersa pezullite e argjilave te grumbulluara riperdoret ne procesin e prodhimit kur eshte e mundur ose depozitohet ne venddepozitimet e caktuara ne bashkepunim me pushtetin lokal.

- **Shkarkimet e ujerave**

Proçesi teknologjik që zhvillohet është proces i cili nuk ka të bëjë me ndryshimin kimik të lëndës, por vetëm me ndryshimin fizik e mekanik të saj. Ujerat teknologjike nuk permbajne substanca te rrezikshme per mjedisin, por perpara se ai te shkarkohet ne sistemin e kanalizimeve trajtohet ne dekantues dhe llumrat e dala nga proçesi teknologjik depozitohen perkohesisht ne mjediset ku zhvillohet veprimtaria per tu derguar me pas ne vendin e percaktuar nga organet e Pushtetit Vendor.

Ne kete fabrike si lende djegese ne prodhimin e tullave perdoret koksi dhe dru. Per depozitim e koksit eshte ndertuar nje kapanon me siperfaqe 250 m² dhe kapacitet 550 m³ i mbuluar ndersa anash eshte i hapur.

- **Zhurmat**

Zhurmat shkaktohen nga mjetet e ngarkim- shkarkimit. Keto zhurma jane brenda normave te lejuara per mjedise pune 8 ore , megjithate shoqeria ka pajisur punetoret me mjete mbrojtese ndaj saj. Gjithashtu intensiteti i zhurmave te krijuara prej linjes dhe mjeteve nuk perben problem shqetesues per zonen perreth.

MASAT PER ELEMENIMIN / ZVOGELIMIN E NDIKIMEVE NEGATIVE NE MJEDIS

Identifikimi i masave zbutese te propozuara ne ajer

Ndikimi i mundshem	Masat e propozuara
1 Emetim i gazeve ne furre.	Aspiratori i cili thith te gjithe gazrat e tymrat dhe I nxjerr jashte nepermjet oxhakut.Emisionet e gazrave dhe tymrave jane brenda normave te lejuara.
2 Ndotje ajri nga automjetet	Kontroll periodik dhe kolaudim I mjeteve.
3 Zhurma nga automjete dhe mjetet e punes	Kontroll periodik dhe kolaudim I mjeteve.
4 Ndotje ajri dhe krijim pluhuri nga mjetet e transportit te argjiles dhe tullave	Lagie te rruges me uje,duke reduktuar ne maksimum krijimin e pluhurit.

Identifikimi i masave zbutese te propozuara ne biodiversitet

Ndikimi i mundshem	Masat e propozuara
1 Krijimi I zhurmave dhe pluhurit ne siperfaqe	Mjetet kontrollohen dhe riparohen

Identifikimi i masave zbutese e propozuara ne peisazh

Ndikimi i mundshem	Masat e propozuara
1 Ndryshimi I peisazhit dhe relievit	Ndertimet jane bere duke zbatuar projektin teknik.Nuk do te kete ndertime te tjera.

Identifikimi i masave zbutese te propozuara per mbetjet e ngurta

Ndikimi i mundshem	Masat e propozuara
1 Rritje te sasive te skarcove ne siperfaqe	Depozitohen ne vendet e percaktuar dhe sasia eshte e paperfillshme.

KONKLUZIONE DHE REKOMANDIME

Konkluzione

- Nga mbetjet e ndryshme qe ngelen gjate procesit teknologjik, eshte siguruar qe mbetjet teknologjike si, fraksion i imët (masë e imët tip argjilore etj.) rreth 5% e sasisë së lëndës së parë të përpunuar, te përdoret si material per shtrimin e tapetit per gjelberimin e ambientit.
- Këto procese teknologjike nuk shoqerohen me shkarkime të lëngta të rrezikshme. Ujerat industrial që përdoren në linjën e lagies thuajse nuk kanë teprica sepse përdoren sasi minimale e një pjesë e tyre pas dekanitimit orientohet në sistemin e kanalizimeve. Meqenëse masa e përdorur është argjile, këto ujera nuk kanë në përmbajtje elemente qe mund të kontaminojnë ujerat, sipërfaqësore, nentokësore apo tokën.
- Niveli i zhurmave në fabrike eshte ne parametra normal dhe ne nivele të pranueshme sepse mjetet motorike qe punojne duke llogaritur siperfaqen e hapur nuk kryejne ndotje akustike.
- Gjatë procesit të ngarkim-shkarkimit te materialit dhe perpunimit, behet pluhur i lehte dhe drejtuesit e shoqerise kanë marrë masa për paisjen e punëtorëve me mjetet e domosdoshme për mbrojtjen nga pluhuri, si kominoshe pune, kapele mbrojtese, doreza pune, maska për mbrojtjen nga pluhuri.

Rekomandime

- Te kontrollohet periodikisht dhe te pastrohet gropa dekantuese. Argjilat qe ndodhen ne masen rreth 5% te perdoren per mbushje te territorit dhe krijimit te mjedisit te pershtatshem per mbjelljen e metejshe te pemeve dhe luleve.
- Te merren masa dhe te kryhet rehabilitimi i mjedisit ne rastet e ndonje aksidenti.
- Te kryhet rregullisht kontrolli gjendjes teknike te agregateve dhe mjeteve te transportit.
- Te njihen punonjesit periodikisht me rregullat e sigurimit teknik, si dhe me efektet pluhurave, zhurmave, vibrimet etj në jetën e tyre të përditshme si dhe të merren masat e duhura për monitorimin në vazhdimësi të tyre me aparaturat dhe instrumentet e nevojshme.
- Te largohen te gjitha mbetjet e ngurta qe krijohen si rezultat i punes dhe aktivitetit njerezor ne vendet e percaktuara nga pushteti lokal.