

“EUROPA SH.P.K.

PERMBLEDHJE E RAPORTIT TE VLERESIMIT TE NDIKIMIT NE MJEDIS PER  
AKTIVITETIN “INDUSTRITE PRODHUESE TE MAKINERIVE DHE PISJEVE”  
ID.10.1”PRODHIMI I MAKINERIVE DHE PAISJEVE”

## Hyrje

“EUROPA” SH.P.K. është kompania lider në industrinë mekanike në Shqipëri. Ajo është e përfshirë në aktivitete e projektimit, prodhim të strukturave metalike, montimi dhe instalimi të konstruksioneve metalike, linjave të prodhimit dhe pajisjeve, objekteve infrastrukturore dhe ndërtesave industriale. Mbështetur në Standartin e Cilësisë ISO9001:2008, ISO14001:2004, OHSAS18001:2007, EN1090:2012, PASS 99:2012. EUROPA sh.p.k ka zhvilluar dokumentuar dhe implementuar një sistem të Manaxhimit të Cilësisë. I gjithë stafi i “EUROPA” SH.P.K. nga drejtori teknik, drejtori financiar, manaxheri i cilësisë dhe punonjësit e tjerë verifikojnë dhe ndjekin proceset që kanë ndikim mbi cilësinë e produktit. Nëpërmjet mjeteve të menaxhimit ajo ka aftësinë në mënyrë aktive se formimit në të ardhmen, duke identifikuar dhe implementuar tendencat në mënyrë fleksibile për tu përgjigjur kërkesave të tregut dhe të klientëve tanë. Qëndrueshmëria është një pjesë e madhe e zakonit tonë të punës dhe procedurave. Aktualisht "EUROPA"SH.P.K. prodhon rreth 200 ton konstruksione metalike në muaj. Duke bërë një përdorim më të mirë të ambjenteve të punës, pajisjet e reja në të cilat kompania ka investuar dhe rritjen e fuqisë punëtore, planifikon të arrihet në 250 ton në muaj. Në realizimin e prodhimeve cilësore. një ekip shumë i mirë prej 125 punonjësish ndërkohë që shumica e tyre janë me experiencë të gjatë pune. Në politiken e saj të biznesit, “EUROPA”SH.P.K. ka rritjen e experiencës nëpërmjet shtimit të forcave të reja. Për këtë arsye kompania i kushton një vemendje të veçantë rekrutimit të punonjësve të rinj që kanë pasion dhe dëshirë për të punuar me konstruksione metalike.

Gjithashtu, është kujdestare kulturore dhe mjedisore për komunitetet në të cilat jetojnë dhe punojnë. Ajo synonë të arrijnë nivelet komerciale dhe reputacionin më të lartë, e realizuar këtë duke ofruar produktet më të sigurt, me cilësi më të lartë dhe kosto më të ulët.

Kompania “EUROPA”SH.P.K. ofron shërbime në të gjitha llojet e projektimit, prodhimit, instalimit të ndërtimeve të ndryshme metalike që realizohen nga një ekip shumë profesional dhe me përvojë më shumë se 20 vjeçare në këtë fushë. Produktet dhe shërbimet përfshijnë: Projektimin, prodhimin dhe instalimin e magazinave industriale, dyqaneve me konstruksione metalike, etj; Prodhimin dhe instalimin e strukturave civile. Prodhimin dhe instalimin e pajisjeve për transportin industrial dhe civil (llojet e ndryshme të vinçave, teleferikeve, ashensoreve civile dhe industriale); Impiante industriale prodhimi (furra për shkrirjen e çelikut); Impiante industriale prodhimi për filtrim; Ndërtimin e kolonave dhe shtyllave të tensionit të lartë, antenave të telekomunikacionit; Tuba dhe sisteme të shpërndarjes së gazit dhe karburantit Tanke për stacionet e naftës; Montimin e urave të prodhimit metalike; Instalimin e strukturave modulare; Makineri të ndryshme industriale, makineri zmusimi dhe kalander. Europa shpk ofron gjithashtu shërbime të lidhura me industrinë mekanike. Kompania bën çdo përpjekje për të qënë gjithmonë profesionale në ofrimin e shërbimeve të tilla si:

- Konsultime në fushën mekanike me klientet tane potenciale
- Diagnostifikimin dhe identifikimin e problemeve apo defekteve në konstruksionet dhe strukturat metalike

- Zgjidhja e problemeve me pajisjet mekanike
- Riparimin e pajisjeve dhe konstruksioneve me probleme. Europa Constructions ofron shërbimin e garancisë për produktet.

“EUROPA”SH.P.K. është zgjeruar dhe diversifikuar në dekadën e fundit, por vijon të ruajë filozofinë thelbësore të cilësisë së produktit, konsulencën për klientet potenciale, përgjegjësinë ndaj komunitetit dhe planifikimit e kujdesshëm për të ardhmen. Ajo fokusohet në bashkëpunimin efektiv dhe zgjidhjet me përfitim dypalësh. Europa shpk është themeluar në vitin 1995 dhe operon në Shqipëri, e specializuar në projektimin, prodhimin, montimin e konstruksioneve metalike destinuar për fushën industriale dhe me aplikueshmeri hidraulike. Historia e Kompanisë “EUROPA”SH.P.K. ka filluar aktivitetin e saj në vitin 1995. Ambjentet e punës dhe zyrat janë të vendosura në Elbasan, Shqipëri. Me fillimin e tregut të impianteve të karburantit por me kapital të ndryshëm - mallrat janë siguruar nga investitorët. Me kalimin e kohës dhe me konsolidimin ekonomik, kompania ka bërë të mundur realizimin e punimeve në një mjedis tërësisht të dedikuar ndaj konstruksioneve metalike, në një sipërfaqe prej 7306 m<sup>2</sup>, nga të cilat mbuluar 4150 m<sup>2</sup>. Ambjentet janë të pajisura me rreth 60 makineri të ndryshme, të cilat mundësojnë të dizajnohet, prodhohet dhe të montohen komplekse të ndryshme civile dhe industriale. Kjo rritje e vazhdueshme ka ngitur “EUROPA”SH.P.K. në nivelin e një prej produësve më të mëdhenj të strukturave metalike në vend. Sa më sipër u shfaq duke marrë pjesë në një gamë të gjere projektesh komplekse për standardet lokale.

Ky material synon të japë një informacion të detajuar dhe të besueshëm lidhur me ndikimin mjedisor të projektit, efektet lidhur me ndikimet në floren, faunen, burimet e ujit, shkarkimet në toke, uje, ndotjen akustike emetimin e gazeve sere në atmosfere, shkarkimet në toke, uje, njekohesisht çdo ndikim social ekonomik , përmirësimin e infrastructures dhe ndikimeve të tjera të rëndësishme mjedisore ose sociale. Nga ana e subjektit është parashikuar dhe planifikimi i masave zbutese të ndikimeve të projektit në mjedisin fizik dhe social me qëllim përmirësimin e cilësisë dhe qëndrueshmërisë së mjedisit nëpërmjet marrjes në konsideratë të çështjeve të mjedisit në fazën e përgatitjes së projektit si dhe shqyrtimit të alternativave të ndryshme brenda projektit. Nëpërmjet këtij projekti do të jepet gjendje sa më reale, nga pikepamja e ndikimit të aktivitetit, analiza e faktoreve pozitive e negative mjedisore, përcaktimin e masave zbutese për reduktimin e ndikimeve negative, nxjerrjes në dukje dhe vlerësimin cilësor të ndikimeve në mjedis të projektit, Propozime të masave zbutese të ndikimit në projekt etj.

Qëllimi i këtij aktiviteti është “Prodhimi i makinerive dhe pajisjeve” në mbështetje të plotë me kushtet mjedisore me standarde bashkohore, për përmbushjen e kërkesave të investitorit për projektin që do të realizohet. Proçeset e punës që nga sigurimi i lendeve të para e deri në përfundim do të zbatohen konform akteve ligjore në fuqi për mbrojtjen e mjedisit dhe zhvillimin e qëndrueshëm të tij.

Vendndodhja: Objekti ndodhet në pjesën perëndimore të ish Kombinatit metalurgjik midis ish gazgoladave dhe ish fushës së qymyrit të ish uzines së Koksit dhe në një sipërfaqe totale prej 7306m<sup>2</sup> dhe sipërfaqe të mbuluar 4150 m<sup>2</sup>.

Zona Kadastrale 3695, Numuri pasurise 676/1 , Indeksi i Hartes EL;I-6; J-6; Kufizimet : Veri, Lindje, Jug dhe perendim jane me numurin e pasurise 916/4.

### **Lendet e para**

Lendet e para ate perdorura kryesisht perfasohen nga tipe dhe lloje te ndyshme te celiqeve qe mund te jene ne forme profilesh si U, profil T, profil dopi U, llamarinave te formave dhe dimensioneve te ndryshme si dhe material inoksidabel. Te gjitha keto jane sipas standarteve perkatese. Lende te para jane te depozituara dhe te sistemuara sipas llojeve ne magazine dhe ngarkimi e shkarkimi i tyre behet nepermjet nje vinci me kapacite deri ne 5 ton

### **Proçesi teknologjik**

Me poshte ne menyre skematike po paraqesim e gjithë fazat e proçesit teknologjik si dhe strukturen perkatese te subjektit per ushtrimin e ketij aktiviteti

**Proçesi i prerjes dhe perpunimit te llamarinave:** ne kete proçes perfshihen dy operacione ajo e tranxhimit te tyre ne trajte shiritash apo shkurtimi arritja e konfiguracionit kjo arrihet me ane te paisjes Plazem e kompjeterizuar ku realizohet: programi per prerjen dhe ekzekutimi programit. Specialistet bejne kontrollin dhe raport kontrollin e produkteve te prera.

Proçesi i kalandrimit te paisjeve realizohet nepermjet paisjes kalandruese e cila ben kalandrimin e llamarinave ne te ftohte (realizohet nepermjet rulave te kalandres).

Kalandrimi i brezave –llamarinave kalon ne pergatitjen e shabllonave sipas diametrave te brezave dhe tolerancave te percaktuara sipas standartit. Nga ana e subjektit realizohen dhe kalandrimet te tjera.

### **Proçesi perpunimit te profileve metalike.**

Profilet metalike kane forma dhe dimensione te ndryshme dhe nga ky kend veshtrim realizohet dhe menyre e prerjes dhe perpunimit te tyre. Keto profile mund te jene dhe dopje T, forme U, drejtkendeshe, katrore etj. Pasi percaktohen dimensionet e duhura realizohen prerjet e profileve me ane te sharrave eelektrike me hark elektrik, lloje perje keto qe zgjidhen nga specialistet sipas dimensionit qe do te perdoret dhe aftesive perpunuese te paisjeve.

Ne procesin e realizuar me sharra elektrike, merrte profile dhe vendoset ne bango dhe metej fillon prerja e tij. Ky operacion realizohet vetem vertikalisht dhe gjate proçesit te prerjes perdoret uje si agjent ftohës dhe lubrifikuës. Prerja elektrike perdoret ne rastet e profileve te medha dhe kur kerkohen konfiguracione te ndryshme te profilit te prerjes, Aparati prerës punon ne te tre dimensionet duke perfshire dhe prerjet e rumbullakosura. Realizimi behet ne nje bango qe sherben per kete qellim.

Ne rastin kur prerjet kerkohen te jene kendore, perdoret nje pasije speciale e cila realizon kete proçes me anen e nje disku special te cilit i jepet kendi i duhur dhe me tej vihet ne levizje per realizimin e prerjes se kerkuar;

### **Proçeset e ngjitjeve dhe saldimeve special**

Ne keto proçese jane te kombinuara te gjithë llojet e saldimeve si ato klasike qe perfshijne saldimet me hark elektrik apo oksigjen ashtu dhe ato bashkekohore si saldimi me argon e pikatriçe.

- Saldimi sipas proçesit te saldimit MAG
- Saldimi sipas proçesit te saldimit SAW

Per te gjitha keto behet pastrimet nga sperkatjet e saldimit, kontrolli i deformacioneve per sejcilen nyje apo segment saldimi pas saldimit dhe pergatitja e raportit cilesor

( Kontrolli i saldimeve me metodat pa shkaterim ku eliminohen defektet sipërfaqësore të linjat e saldimit apo sipërfaqeve të llamarinave, gjithmone keto sipas standartit perkates, Kontrolli me metoden pa shkaterim X-Ray, Kontrolli me metoden pa shkaterim Ultrasonic(UT) .

#### **Operacione të tjera ndihmese**

Ne këte aktivitet përfshihen të gjithë operacionet mekanike ndihmese që u kryhen konstruksioneve dhe që kanë të bëjnë me procese tornimi, të elementeve ndihmese përgatitja e dadove, bulonave speciale, dhe me anën e trapanave qofshin keto trapanat bange apo dorë realizohen bira të ndryshme që do realizojnë kapjen e elementeve me njëri tjetrin.

Po kështu realizohen dhe rrahjet apo presimet e ndryshme speciale që punojnë me ajër të komprimuar të cilët janë montuar në këte linjë. Në objekt janë vendosur dhe gur zmerile dhe mjete e nevojshme për kryerjen e punimeve të axhustimit apo operacioneve të tjera.

#### **Përgatitja e zmusove të saldimit.**

Pas proceseve të ndryshme përgatitja dhe kontrolli e zmusove të saldimit ze vend të veçantë. Kjo bëhet me kalibrin perkates.

#### **Pastrimi me makinerite e reres është aktivitet në ndihmë të proceseve të tjera.**

Sipërfaqja pastrohet deri në 15-25 mikron. Krahas saj bëhet dhe kontrolli perkates (brenda normave të përcaktuara në standart) dhe raporti perkates.

#### **Per llamarinat:**

Behet marketimi i llamarinave që vjen nga prodhuesi sipas standartit njëkohësisht bëhet dhe raporti i gjurmueshmërisë së materialeve.

Lidhur me përgatitjen e fllanxhave në trapan radial procesi kalon nga matja e permasave paraprake të tipeve të ndryshme, DJ, DB, realizohet shpimi i tyre dhe kontrolli i permasave si dhe përgatitja e zmusove për saldim të fllanxhave sipas mënyrës së saldimit.

Pas përgatitjes së të gjithë materialeve do të realizohet montimi dhe saldimi i brezave dhe elementeve të tjere plotësues ( saldimi i tyre me "Spot Weld"), montimi brezave me fllanxhat perkatese, montimi i elementeve të tjere si dhe kontrolli perkates i tyre lidhur me deformacionin që mund të krijohet gjatë montimit, riparimi dhe përgatitja për saldim si dhe pastrimi nga spërkatjet e saldimit.

#### **Proçesi i lyerjes**

Fillimisht realizohet proçesi i pastrimit të sipërfaqeve me rere abrasive 05-1,2 mm në mënyrë manuale dhe sipas standartit. Behet pastrimi me ajër i sipërfaqes si dhe kontrolli i parametrave të punës, së temperaturës, lageshtësisë relative si dhe bëhet përgatitja e bojës nga dy komponente së bashku.

Lyerja realizohet në disa faza.

Fillimisht realizohet lyerja me boje antikorodive si brenda dhe jashtë ( kjo realizohet sipas kërkesave teknike dhe sipas standartit). Trashësi e krijuar arrin deri në 35 mikron.

Me tej bëhet lyerja e dytë me boje antikorodive ku trashësia e krijuar arrin në 60-70mikron.

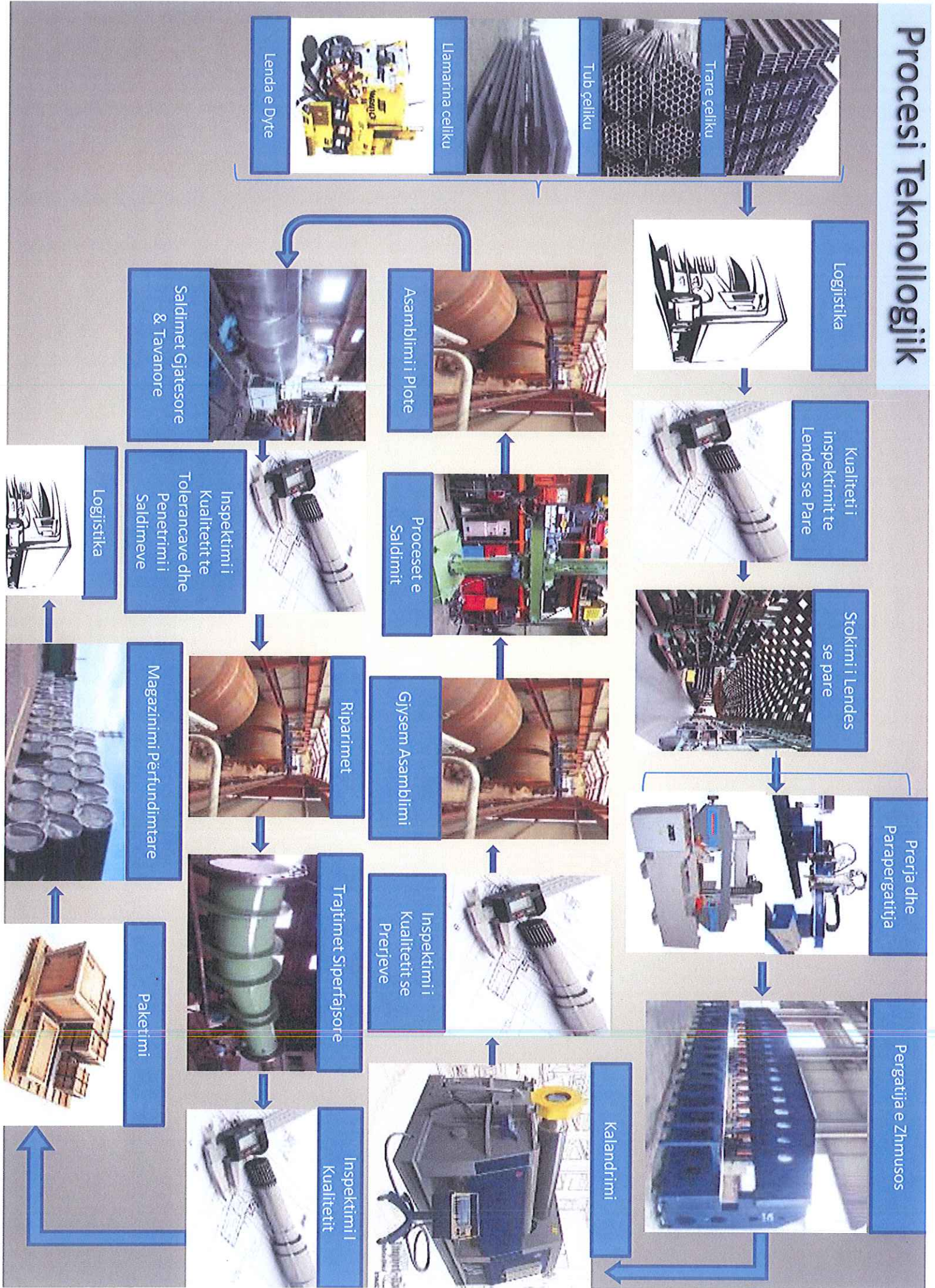
Lyerja e shtresës së parë nga jashtë me boje dy komponente deri në trashësinë 70-80mikron

Lyerja e shtresës së dytë nga jashtë me boje dy komponente deri në trashësinë 70-8- mikron

Nga njëra shtresë në tjetren, koha e lyerjes duhet të jetë jo më pak se 5 ore.

Pas përfundimit të këtyre proceseve elementet dalin nga dhoma e lyerjes për të realizuar montimin sipas projektit.

# Procesi Teknologjik



## Të punësuar në numër

### Reparti i Prodhimit

Nr.	Përshkrimi i kualifikimit të kualifikuarve	Sasi	Shënim
1	Zyra Teknike	6	Inxhinier Mekanik
2	Zyra Teknike	2	Inxhinier Ndertimi
3	Zyra Teknike	2	Inxhinier Elektrik
4	Inxhinier Kualiteti	1	Inxhinier Mekanik
5	Inxhienir Prodhimi	1	Inxhinier Mekanik
6	Inxhinier i Sigurimit Teknik	1	Inxhinier Mekanik
7	Operator vinçi	3	Teknik i Larte
8	Montator	9	Teknik i Mesem
9	Saldator	30	Teknik i Mesem
10	Mekanik	5	Teknik i Larte
11	Bojaxhi	4	None
12	Operator makinerish CNC	6	Teknik i Larte
13	Electricist	4	Teknik i Larte
14	Elektronik	2	Teknik i Larte
15	Tornito & Frezator	5	Teknik i Larte
	<b>Total</b>	<b>81</b>	

### Montimet

Nr.	Përshkrimi i kualifikimit të kualifikuarve	Sasi	Shënim
1	Inxhinier Kantier	2	Inxhinier Mekanik
2	Inxhinier Kantier	1	Inxhinier Topograf
3	Montator	3	Teknik i Larte
4	Inxhinier Kantier	1	Inxhinier Kimist
5	Mekanik Industrial	3	Teknik i Larte
6	Axhustator	9	Teknik i Mesem
7	Saldator	16	Teknik i Mesem
8	Specialist Tubash	3	Teknik i Mesem
9	Electricist	2	Teknik i Larte
10	Mekanik	2	Teknik i Larte
11	Operator vinçi	3	Teknik i Larte
12	Operator per test NDT	2	Inxhinier MektroNIK
	<b>Total</b>	<b>47</b>	

## **Infrastruktura**

### **Infrastruktura e nevojshme per lidhjen me rrjetin elektrik**

Energjia qe do te perdoret do te jete energji elektrike e cila sigurohet nga rrjeti energjitik i zones nepermjet kontrates se lidhur me KESH.

### **Furnizimin me uje**

Furnizimi me uje behet nga rrjeti i ujesjellesit te zones. Nga ana jone eshte lidhur kontrata perkatese

**Rrjeti i Kanalizimeve. Shkarkimet e ujrave sanitare dhe reshjeve** behen ne ne rrjetin e kanalizimeve te zones.

### **Identifikimi ndikimeve**

#### **Ajri**

Nga aktiviteti ne mjedisin e jashtem nuk do te kete emetime te gazrave, te cilat mund te ndikojne negativisht ne shendetin e punonjesve, banoreve dhe mjedisin per rreth.

#### **Shkarkimet e ujrave**

Nga aktiviteti nuk do te kete shkarkime te ujrave teknologjike dhe substanca te tjera te demshme te cilat mund te ndikojne negativisht ne shendetin e punonjesve, banoreve dhe mjedisin per rreth.

#### **Zhurmat**

Nga aktiviteti ne mjedisin e brendshem krijohen zhurma nga paisjet dhe makinerite qe punojne, por ndikimi i tyre ne mjedisin e jashtem eshte i paperfillshem.

#### **Mbetjet.**

Te gjitha mbetjet qe dalin nga ky aktivitet jane te riciklueshme. Mbetjet metalike u jepen subjekteve te licensuara, ndersa mbetjet urbane evadohen nga ndermarja perkatese e bashkise ne incineratorin e bashksie qe ndodhet ne zonen industriale.

#### **Ndotja e tokes**

Ndotja e tokes si rezultat i rrjedhjeve te ndryshme gjate ngarkimit dhe shkarkimit te automjeteve apo ne rast te emergjencave te mundshme nga avarite ne sistem;

Sistemi i transportimit dhe ngarkim-shkarkimit eshte i mbyllur dhe mundesite e derdhjeve ne mjedis te lendes gjate procesit nuk egzistojne. Sistemi i terminalit te shkarkimit eshte i shtruar me beton dhe si rrjedhoje nuk do te kemi ndotjke te tokes, ne raste te derdhjes se lendes ne mjedis. Minimizimi i ndikimit ne mjedis lidhet me shkallen e trajnimit dhe ndergjegjesimit te punonjesve te kompanise per te mos lejuar furnizuesit apo çdo firme kontraktuese qe siguron furnizimin me lende te pare, te shkaktoje shkarkim te lendes se pare ne toke.

Automjetet dhe makinerite jane te kolauduara nga Qendra e Kontrollit Teknik te Automjeteve. Mundesia e ndotjes nga rrjedhjet eshte pothuajse zero. Automjeteve duhet tu kryhet pastrimi ne menyre periodike per te mos mbartuar papasterti te lendeve qe transportojne.



Përmbledhje e ndikimeve të mundshme negative në objektin ku realizohet aktiviteti

• Në Tokë

	<i>Ndikimi i mundshëm</i>	<i>Sqarim</i>
1	Shkarkimi i vajrave dhe lubrifikanteve nga mjetet e punës (avari teknike)	Bëhet fjalë për ndonjë rast të rrallë të rrjedhjes gjatë difekteve dhe çarjeve të tubave të instalimit dhe mjeteve të transportit

• Në Ajër

	<i>Ndikimi i mundshëm</i>	<i>Sqarim</i>
1	Shkarkimi i pluhurave	Mund të ketë vetëm në mjedis të brendshëm gjatë aktivitetit, por nuk ka emetime jashtë Sasia e gazrave mund të ketë në mjedis të brendshëm në procesin e saldimeve
2	Emetimi i zhurmave	Vlerat standarte të emetimit të zhurmave janë brenda standarteve. Në mjedis të punës zhurmat ndjehen me shumë ndërsa në mjedis të jashtëm janë të papërfillshme sipas teknologjisë t, kontroll teknik të instalimit.
3	Ngritja e grimca të pluhurit	Gjatë transportimit të lëndës së parë dhe gjatë pastrimit të makinerive/pajisjeve.

Vlerësimi i rëndësisë të ndikimeve në mjedis të aktiviteti

<i>Receptori i ndikimit</i>	<i>Shtrirje fizike madhësia</i>	<i>Kohëzgjatja</i>	<i>Kthyeshmëria</i>	<i>Rëndësia si shumatore e shtrirjes, kohëzgjatja dhe kthyeshmëria</i>	<i>Nevojat për masat zbutëse</i>
<b>TOKA</b>					
Shfrytëzimi i ambientit/territorit	Lokale	Përhershëm (objekt ekzistues)	Po	I pa rëndësishëm	mirëmbajtja e godinës, linjave dhe territorit përreth
Ndikim në gjenerimin e mbetjeve të ngurta urbane	Lokale	Gjatë gjithë periudhës së prodhimit	Po	I pa rëndësishëm	Vendosja e kontenerëve për grumbullimin e

					mbetjeve sipas llojit
<b>BIODIVERSITETI</b>					
Shqetësim i faunës së zonës	Lokale	Përkoshëm	Po	I pa rëndësishëm	Është zonë e varfer me gjallesa
<b>Ujrat</b>					
Shkarkimi i ujrave teknologjik	Lokale	I Përkoshëm	Po	I pa rëndësishëm	Nuk ka shkarkime të ujrave teknologjike. Nedersa Shkarkimi i ujrave sanitare do të bëhet në rrjetin e kanalizime të zonës
<b>AJER</b>					
Shkarkimi i gazrave nga motorrat që punojnë me lëndë djegëse fosile	Lokale	I përkoshëm	Po	I pa rëndësishëm	Kolaudimi dhe kontrolli i çlirimit të gazrave në skapamentot e makinerive
Emetimi i grimcave të pluhurit	Lokale	Vetem gjate depozitimit të lëndës së pare	Po	I pa rëndësishëm	Lëvizja e reduktuar e mjeteve

• Përmeldhje e ndikimeve negative në mjedis

Sektori	Presionet mjedisore	Ndikimet	Llojet	Pershkrimi / masat
---------	---------------------	----------	--------	--------------------

				lehtesuese
Cilesia e Ajrit	Emetimi i substancave ndotese (dioksid karboni CO, NOx, SOx) nga automjetet dhe gjate saldimeve	Vlerat e pritshme jane te ulta krahasuar me normen e cilesise se ajrit. Perdorimi i lendeve te pastra, reduktimi i gjeneratorit, lagia e shesheve te pa shtruara.	Rajonal  E perhershme  E prapsueshme	Perqendrimi i ulet rekomandohen masa lehtesuese duke perdorur karburant te cilesise se pare.
Toka dhe ujrat nentokesore	Prania e ndotesve te mundshem ne toke dhe ujerat nentokesore.	Ambjenti nuk eshte i sistemuar dhe i shtruar me beton dhe mund te kete perdorim e shkarkime te ujerave te ndotura.	Lokale	Te gjitha zonat duhet te jene te shtruara dhe pajisur me sistem kanalizimesh. Mundesia e ndotjes se tokes dhe ujerave nentokesore nuk ekziston.
Shkarkimi i Ujrave te perdorura	Ndotja e ujrave siperfaqesore si rrjedhoje e shkarkimeve te ujerave te aktivitetit te prodhimit te betonit dhe elemneteve prej betoni.	Ndotje e ujerave siperfaqesore pritesse, nga shkarkimet e ujerave te shiut ose larjes se instalimeve dhe mjeteve. Uji eshte menduar te kaloje me pare ne nje grop dekantimi qe sherben edhe si kolektor kryesor i sheshit.	Lokale	Mirembajtja dhe pastrimi i sistemit te kanalizimeve te ujerave te ambjentit.
Zhurma	Emetimi i zhurmave nga procesi i punes.	Funksionimi do te kete ndikime ne ambjentin e punes, por nuk eshte shqetesim per objektet e tjera fqinje, megjithese kufizohet edhe me hapesira te lira.	Lokale  E perhershme  E prapsueshme	Nuk rekomandohen sepse vleresohen ne nivele te lejueshme. Rekomandohet qe punctoret te perdorin mjete mbrojtese per tu mbrojtur nga ndikimi i zhurmes.

Zonat Natyrore dhe te Ndjeshme	Ndikimi mbi habitatet e ndjeshme nga emetimet ne ajer.	Perqendrimet ne ajer e ndotesve do te jene ne perputhje me kufijte e percaktuar nga Direktiva e KE per mbrojtjen e mjedisit.	Rajonal E perhershme E prapsueshme	Menaxhimi i ujerave te perdorur dhe i mbetjeve te ngurta.
Peizazh	Modifikimi i karakteristikave peisazhore	Objekti eshte i rrethuar, kufizuar dhe i sisetmuar	Rajonal E prapsueshme	Rekomandohet mbjellje e pemeve te larta perreth objektit, ne menyre qe te reduktohet impakti ne mjedis per shkak te demtitimit te peizazhit.
Trafiku	Rritja e trafikut rrugor	Furnizimi me lende te pare dhe shitja e produktit do te rrise numrin e kamioneve ne rrjetin rrugor, por ne nivele te uleta.	Lokale E perhershme E prapsueshme	Do te perdoren rruget ekzistuese dhe nuk do te hapen rruge te reja.  Infrastruktura eshte ne pergjithesi e mire dhe objekti ndodhet ne afersi te rruges kryesore. Te kufizohet qarkullimi ne pikun e trafikut.
Social Ekonomik	Mundesi te reja punesimi	Gjate funksionimit te instalimeve jane te punesuar disa dhjetera punetore dhe specialist te mesem e te larte .	Rajonal E perhershme E prapsueshme	Nje vleresim specifik mbi ndikimin social eshte planifikuar te kryhet per te vleresuar me detaje ndikimet pozitive dhe negative te finstalimeve mbi popullsin e vendase.
Shendetet Publik	Ndikime ne cilesine e ajrit	Perqendrimet e ndotesve te	Rajonal	Nje vleresim specifik mbi

	Zhurma e shkaktuar nga aktiviteti	emetuar jane shume te vogla dhe do te jene ne perputhje me gjendjen aktuale te cilesise se ajrit.  Nuk parashikohet ndikim ne shendetin e njerezve.	E perhershme  E paprapsueshme	ndikimin social eshte planifikuar te kryhet per te vleresuar me detaje ndikimet pozitive dhe negative te linjes mbi popullsi vendase. Ndikimet vleresohen pozitive ne lidhje me zhvillimin e zones.
Ndikime te tjera	Ndikime ne mjedisin natyror dhe shendetesor.	Nepermjet procesit te prodhimit te makinerive e paisjeve,	Rajonal  E perhershme	Subjekti te ushtroje aktivitetin brenda normave shqiptare te miratuar, duke u mbeshtetur nga institucionet e mbrojtjes se mjedisit per efektin pozitiv ekonomik-sosocial qe mbart.

**MASAT E PROPOZUARA PËR MBROJTJEN E MJEDISIT NGA SECILI NDIKIM NEGATIV**

<i>Rekomandime për zbutjen e ndikimeve</i>	
Toka	
Përdorimi i Tokës	Kryerja e aktivitetit brenda koordinatave dhënë në relacion. Respektimi i kushteve teknike dhe standarteve.
Erozioni	
Mbrojtja nga erozioni	Zbatimi rigoroz i masave teknike për operimin e linjës së të prodhimit. Ndërtimi i rrjetit të drenazhimit të ujrave të shiut. Mbjellja e fidanëve përreth perimetrit të objektit në përdorim, me qëllim mbrojtjen e kompaktësisë së tokës. Mirëmbajtja e bazamentit ku janë të instaluar linja e prodhimit të makinerive e paisjeve.
Biodiversiteti	
Vegjetacioni Dëmtim potencial i vegjetacionit	Mirëmbajtja e kurores së pemëve dhe bimësisë së mjedisit në përdorim nga shoqëria. Mbjellja e fidanëve të rinj, përgjatë rrugës që ben të mundur

	hyrjen per ne objekt.
<b>Fauna</b>	
Shqetësim i specieve, dëmtim aksidental i tyre	Objekti është i rrethuar , mirëmbajtja dhe rikonstruktimi i tyre në rast dëmtimi. Në regjistrin kombëtarë të specieve të mbrojtura, kjo zonë është e përjashtuar dhe nuk karakterizohet nga specie të mbrojtura dhe nuk përbën shqetësim për habitatin.
<b>Cilësia e ajrit</b>	
Rritje e emetimeve të CO, SO <sub>x</sub> , NO <sub>x</sub> , PM <sub>10</sub> , HC (VOC) nga funksionimi i impiantit dhe djegia e karburantit të automjeteve ngarkim-shkarkimit	Mjete me kolaudim optimal. Pjesë kembimi rezerve brënda objektit për raste emergjente. Plan veprimi në rast rrjedhjesh. Përdorimi eficient i mjeteve motorrike. Përdorim i karburanti cilësor. Pastrim periodik i objektit të zonës në shfrytëzim dhe mjeteve të punës. Pastrimi periodik i linjës, duke mbarëvajtur operimin optimal të tij.
<b>Sistemi i kullimit</b>	
Sistemi i kullimit	Mirëmbajtja e sistemit të drenazhimit të ujrave të shiut, përgjatë gjithë gjatësisë së objektit, bashkimi i tyre në një pusetë të përbashkët, ku më pas do të realizohet shkarkimi në kolektorin kryesorë të kanalizimeve të zonës
<b>Mbetjet</b>	
Shtim i mbetjeve urbane nga aktiviteti human i punonjësve që do të operojnë në objekt.	Vendosja e kontenierëve në brendësi dhe jashtë objektit, diferencimi i mbetjeve sipas llojeve të gjeneruara dhe transportimi periodik i tyre në venddepozitim më të afërt të caktuar nga njësi vendore. Asgjësimi i mbetjeve nga kompani të licensuara. Rikuperim, Riciklim dhe Ripërdorim në maksimum i mbetjeve metalike.
Ujërat e Ndotura Urbane	Dekantim i ujrave të përdorura duke i deguar në vasken e dekantimit dhe me pas shkarkimi i tyre në kolektorin kryesor të zonës. Lidhja me sistemin e kanalizimeve të zonës. Minimizimi i konsumit të ujit.
<b>Zhurmat</b>	
Rritje e nivelit të zhurmave nga lëvizja e automjeteve	Përdorimi i mjeteve të kolauduara. Përdorim i linjës së prodhimit brenda orareve të caktuara, nga rregullorja e punës. Përdorimi i mjeteve mbrojtëse nga punonjësit (kufje për mbrojtjen e aparatit të dëgjimit). Përdorimi i mjeteve të punës dhe të transportit gjatë orareve të përshtatshme.
<b>Zjarri</b>	
Mbrojtja nga zjarri	Godina dhe linjat e prodhimit kanë një strukturë rezistente

	<p>ndaj zjarrit, bazamenti mbi të cilin janë instaluar linjat janë konstruksion B/A, Beton Arme me rezistencë të lartë ndaj zjarrit.</p> <p>Linjat janë të mbrojtur nga zjarri dhe në linjat e prodhimit janë të instaluar sensorë të cilët i përcjellin informacion panelit të komandimit për temperaturën e secilës aparaturë, në raste zjarri linja e prodhimit stakohet automatikisht duke siguruar vetë linjen deri në ndërhyrjet nga organet kompetente.</p> <p>Shoqëria ka marrë licensën e mbrojtjes kundra zjarrit, sipas së cilës janë instaluar të gjitha aparaturat dhe paisjet e nevojshme për mbrojtjen e instalimit dhe objektit nga rastet e mundshme të zjarreve.</p>
<b>Trafiku rrugor</b>	
<b>Trafiku Rrugor Rritje e fluksit të qarkullimit të automjeteve</b>	Lëvizshmëria do të studiohet të kryhet në oraret ku shmanget piku i trafikut. Mjetet e transportit do të levizin brenda normave të lejuara të shpejtesise, referuar Kodit Shqiptar Rrugor.

- Ndjekja e gjithë kërkesave ligjore për veninë në funksion të aktivitetit duke mbajtur parasysh kufizimet dhe detyrimet kundrejt shtetit dhe paleve të tjera
- Aktiviteti kryesisht do të zhvillohet në ambjent të mbyllur kështu që nuk do të ketë nivele zhurmash domethënëse për zonën përreth. Do të bëhet pajisja e punonjësve me mjete mbrojtëse personale.
- Nderësia ku do të zhvillojë aktivitetin subjekti është i lidhur me rrjetin e kanalizimeve të zonës së Kombinatit. Subjekti ka ndërtuar një sistem të grumbullimit të rrjedhjeve dhe ujërave sipërfaqësore dhe devijimit të tyre në rrjetin e kanalizimeve.
- Nga ky aktivitet nuk parashikohen të ketë ndikime në ndryshimin e habitateve
- Nuk kemi gjenerimin e mbetjeve të rrezikshme.
- Mbetjet e gjeneruara nga punonjësit do të grumbullohen në kazan të veçantë. Kazanet do të zbrazen rregullisht dhe mbetjet do të hidhen në vendin e përcaktuar nga Bashkia Elbasan për mbetjet urbane. Mbetjet e paketimit do të mbledhen dhe dorëzohen në subjekte të licensuara për përdorimin, riciklimin apo trajtimin e tyre.
- Do të ndiqen gjithë rregullat e sigurimit teknik në punë si dhe pajisjes së punonjësve me uniformat dhe mjetet e nevojshme të mbrojtjes në punë.

