
Konsultimi me publikun

“Perpunim dhe prodhim i mobiljeve”

Shkurt 2019

1. PERSHKRIMI I PROJEKTIT

1.1 Qellimi i projektit

Shoqëria Euro - Bicaku sh.p.k e regjistruar prane Qendres Kombetare te Regjistrimit me NIPT. K31614524S Durres, Xhafzotaj, Km 4, Autostrada Tirane-Durres, Ndertese 1 kateshe 200 m nga mbikalimi i Autostrades ne drejtim te Fllakes. ushtron aktivitetin ne fushen e perpunimit dhe prodhimit te mobiljeve.

Kapaciteti i projektuar eshte 3000m³/12 muaj

1. Pershkrimi i veprimtarise dhe kapacitetit prodhues (pershkruaj sipas kollones 1 dhe 2 te Shtojces 1 te ligjit nr. 10448, date 14.7.2011 “ Per lejet e mjedisit” i ndryshuar)

Linje per perpunimin e lendes drusore	7.10 b Pavec rasteve te permendura ne kategori te tjera te kesaj shtojce, prodhimi i produkteve te perbera: teresisht apo kryesisht nga druri nqs veprimtaria perfshin:sharrimin, shpimin, ferkimin me rere, gdhendjen, tornimin, zdrukthimin, kujdesin ose trajtimin kimik te drurit	Ka gjasa qe ne periudhe 12-mujore rezultati i veprimtarise te jete: 10000 m ³ 1000 m ³
Veprimtari te tjera perfshijne perdorimin e solventeve	7.12.k Veprimtarite e lyerjes/ veshjes qe aplikuara ne siperfaqe druri.	

1.2 Objektivat e aktivitetit

Objektivi I pare i ketij aktiviteti do te jete te identifikojë ndikimet e mundshme negative mjedisore ketij instalime te cilat jane:

- Shkarkimet ne ujera nga procesi teknologjik
- Emetimet ne ajer dhe zhurmat
- Ndikimi ne flore/faune
- Mbetjet e gjeneruara nga procesi teknologjik
- Ndikime social-ekonomike
- Ndikim ne cilesine e jetes ne qendrat e banuara
- Ndikim ne rritjen e trafikut rrugor
- Ndikim ne peizazhin e zones

Objektivi I dyte I ketij aktiviteti eshte do te jete gjetja e alternativave qe jane me miqesore me mjedisin.

1.3 Vendodhja dhe karakteristikat fizike te projektit

Aktiviteti i subjektit, ushtrohet ne nje kapanon ekzistues, i ndertuar posacerisht per kete qellim. Durres, Xhafzotaj, Km 4, Autostrada Tirane-Durres, Ndertese 1 kateshe 200 m nga mbikalimi i Autostrades ne drejtim te Fllakes. ushtron aktivitetin ne fushen e perpunimit dhe prodhimit te mobiljeve



Pamje satelitore te objektit

1.4 Procesi teknologjik

Lenda e pare kryesore pllakat e zdrukthit me trashesi 16, 18, 22, dhe 25 mm dhe fibrat me trashesi 3mm merren nga vendi I magazinuar me mjete motorrike dhe vendosen ne sharrat per tu prere sipas dimensioneve te vecanta dhe te llogaritura me programim per te lejuar skarcitetin me te vogel te mundeshem.

Gjate ketij procesi nga makineria dalin copa mbetjesh te vogla,me se shumti ne forme rripash te ngushte,si edhe krijohet pluhur tallashi I cili aspirohet nga nje system I sofistikuar qe perfshin te gjithe fabriken.

Kjo skarto eshte e llogaritur ne rangun e 7% te materialit te futur ne prodhim.

Te gjitha copat e prera te melamines kalojne me pas ne makinen e skuadrimit dhe te bordimit.

Ky proces kryhet ne te njejten kohe nga dy makineri (njera ne vertical dhe tjetra ne horizontal te copave)te cilat e frezohen copen dhe e veshin ate me bord sipas ngjyrane te percaktuara nga kartela e prodhimit.

Bordet jane prej letre dhe plastike abs.

Mbetjet e krijuara si tallashi dhe copezat e bordit aspirohen nga sistemi qendror.

Pasi mbaron ky process shumica e pjeseve tashme te skuadruara dhe borduara kalojne ne repartin e shpimit dhe te formimit.

Ne kete repart copave ju aplikohen vrime te dimensioneve te ndryshme qe do te shrbejne per montimin e pjeseve midis tyre.

Po keshtu shume nga keto copa priten ne forma te ndryshme sipas modeleve dhe sherbejne per te bere pjeset ornamentale te dhomave si kokat dhe kembet e krevatev.

Gjate ketij procesi krijohen copa dhe pluhur tallashi ne sasira te vogla.

Pas ketyre proceseve te kryera ne ate qe quhet reparti I perpunimit te panelit,nje pjese e copave paktohen direkt ne kete repart ndersa nje pjese tjetere ndjek rrugen e procesit teknologjik per te marre perpunime te tjera sipas modeleve dhe kartelave teknologjike perkatese.

Nje nga perpunimet qe I behen pjeseve te dukeshme te dhomave eshte serigrafia.

Ne repartin e posacem te serigrafise aplikohen deri ne pese ngjyra te ndryshme mbi panel.

Ky process kryhet me nje makineri te vecante dhe me stampa te vecanta prej fije te forta mendafshi.

Bojerat qe perdoren jane kombinime te ngjyrave baze.

Sasia e aplikuar mbi cope eshte e vogel aq sa lejon pershkushmeria e telajos se mendafshte.

Pastrimi behet me diluent special I cili grumbullohet ne kova te posacme.

Pas ketij operacioni pjeset I nenshtrohen edhe nje tjetere aplikimi I cili kryhet ne makinerine e lyerjes.

Kjo makineri eshte nje sere rulash edhe furrash ne te cilat aplikohen 3-4 lloje te ndryshme materialesh si ngjitesa,mbushesa dhe bojera te cilat pas cdo aplikimi kalojne ne furra ku thahen.

Mbetjet ketu jane minimale dhe te lengeshme.

Te gjitha grumbullohen ne kova te posacme.

Per pluhurat eshte ne dispozicion nje grup aspirimi.

Nje nga pjeset perberese te prodhimeve tona eshte edhe poliuretani I zgjeruar.

Ky eshte nje polimer qe krijohet nga bashkimi me nje makineri perzierese dhe hedhese e dy komponenteve .

1.poloiol

2.isicianat.

Te dy keta komponente thithen nga makina me ane te pompave special te komanduara ne menyre elektronike ne sasi te percakruara.

Ne varesi te kohes se thithjes (qe eshte edhe koha e zbrzjes se materialit te perzier)percaktohet pesha e copes qe do te prodhohet.

Kjo perzierje hidhet ne stampa te ndryshme dhe mbyllet shpejt pasi perzierje krijon nje reaksion kimik midis dy elementeve qe shoqerohet me zgjerimin e produktit I cili fillon te zeje te gjitha hapësirën e stampes.

Pas nje xhiroje prej rrethe 18 min copat jane te ngrira dhe gati per tu nxjerre nga stampa. Keto pjese te ndryshme sherbejne per te zbukuar ojese te vecanta te prodhimeve tona. Duke qene keshtu ato duhet te trajtohen me boje qe te behen kompatible me ngjyrat e paneleve me te cilat jane krijuar modele te ndryshme.

Proceset ne te cilata kalojne keto copa jene:

- pastrimi I mbetjeve te stampimit me makina zmerilie.
- stukimi I vrimave dhe mosrregullsive te ndryshme qe verifikohen ne copa.
- kyerja me nje boje ngjitese e cila I jep mundesine punetorit ta rikonrolloje copen ne menyre definitive.
- ristukimi dhe rregillimi perfundimtar.
- lyerja me tre elemente boje te ndryshme(sotozmalto,antikature dhe finiture)

Copat mbarojne procesin e lyerjes dhe jane gati per repartin perfundimtar te montimit.

Pjese tjeter perberese e produkteve tona jane edhe kornizat te cilat I blejme ne furnitore te ndryshem.

Kornizat jane profile mdf te veshura me leter me ngjyra te njejta me ato te pjeseve tona te melamines.

Keto korniza na furnizohen ne shirita te gjate 4,25 ose 3,76 mt dhe perpunohen duke u prere dhe qepur ne repartin tone te kornizave.

Cdo material I pergatitur ketu shkon ne repartin perfundimtar te montimit.

Ne shumicen e prodhimeve tona ne montojme edhe pasqura te formave dhe madhesive te ndryshme.

Per kete ne kemi repartin e prerjes dhe perpunimit te pasqyres e cila blihei ne lastra te medha te vendosura ne paleta.

Lastrat merren nje nga nje dhe ne makinen e prerjes priten ne madhesi te ndryshme.

Pastaj ju pastrohen pjeset anesore ne makineri te ndryshme dhe priten me dore ne forma te ndryshme ose incizohen figura te ndryshme mbi pasqyre ne nje makineri tjeter te posacme.

Kur elemente te ndryshem pasqyre kane nevojte per vrima kemi edhe makinen e posacme per te bere ato.

Pjeset e perfunduara shkojne te vendosura ne paleta ne repartin e montimit.

Reparti I fundit prodhues eshte ai I ambalazhit.

Ambalazhi yne kryesor eshte kartoni te cilin e blejme dy forma.

-Te gatshem ne furnitore te jashtem (kutat jane te pergatitura dhe jane gati per te paketuar copat e ndryshme qe dalin nga Prodhimi.

-Ne paleta nga importi (kutat priten dhe ngjiten ne repartin tone te prodhimit)

Edhe keto produkte mblidhen ne repartin e montimit .

Reparti I montimit eshte reparti perfundimtar I assemblimit dhe paketimit te pjeseve te ndryshme te produkteve tona.

Ne kete repart behen paketimi t thjeshte I copave si edhe perpunimi I pjeseve te vecanta .

Perpunimi konsiston ne vendosjen e kornizane,pasqyrave ose zbukurimeve te vecanta ne pjete te ndryshme te melaminave.

Aplikimi I ketyre behet duke perdorur ngjitesa silikonike ose poliuretanike ,grapeta ,vida dhe skotche te ndryshem.

Pas tere ketyre proceseve produktet e paketuara vendosen ne paleta dhe shkojne ne magazine gati per shitje.

Fabrika e Prodhimit



4.1. Kapaciteti perpunues

Lenda e pare perbehet nga perberje te drurit, te mbetjeve te drurit te perpunuara si melamina dhe MDF.

Kapaciteti i perpunimit te lendes se pare eshte 13000 m³/vit dhe kapaciteti prodhues eshte 100 dhoma gjumi/dite.

4.2. Produktet perfundimtare

Produktet perfundimtare nga procesi i punes jane:

Prodhimi i mobiljeve te ndryshme, ku pjesen me te madhe te produkteve e zene dhomat e gjumit te cilat prodhohen per qellime eksporti.

2 . IDENTIFIKIMI DHE VLERESIMI I NDIKIMEVE NE MJEDIS

2.1 Metodologjia

Vlerësimi i ndikimit në mjedis i një projekti të propozuar zhvillimi është vlerësimi i ndikimeve të rëndësishme, të mundshme, të asaj veprimtarie në mjedis.

Gjatë vlerësimit të ndikimit në mjedis kryhen identifikimi, përshkrimi dhe vlerësimi në mënyrën e duhur i ndikimit në mjedis të veprimtarisë, duke përcaktuar efektet e mundshme të drejtpërdrejta dhe jo të drejtpërdrejta mbi tokën, ujin, detin, ajrin, pyjet, klimën, shëndetin e njeriut, florën dhe faunën, peizazhin natyror, pasuritë materiale, trashëgiminë kulturore, duke pasur parasysh edhe lidhjet e tyre të ndërsjellta.

Vlerësimi I ndikimit në mjedis zbaton parimin e parandalimit që në fazën e hershme të planifikimit të projektit, me qëllim shmangien apo minimizimin e efekteve negative në mjedis, përmes harmonizimit dhe përshtatjes së saj me kapacitetin bartës të mjedisit.

Ky raport hartohet mbi bazën e mbrojtjes së mjedisit dhe në funksion të institucioneve vendim-marrese për licensimin ose jo të aktiviteteve të ndryshme.

Me mbrojtje të mjedisit do të kuptojmë veprimtaritë të cilat zhvillohen duke pasur parasysh parimet baze të mbrojtjes së mjedisit të cilat janë:

- Parimet e mbrojtjes së mjedisit
- Parimi i zhvillimit të qëndrueshëm
- Parimi i parandalimit dhe marrja e masave paraprake
- Parimi i ruajtjes së burimeve natyrore
- Parimi i zëvendësimit dhe/ose kompensimit
- Parimi i përgjegjësisë së ndërsjellë dhe bashkëpunimit
- Parimi "Ndotësi paguan"
- Parimi i së drejtës për informim dhe i pjesëmarrjes së publikut
- Parimi i nxitjes së veprimtarive për mbrojtjen e mjedisit

Mbrojtja e mjedisit nënkupton mbrojtjen e integruar të përbërësve të mjedisit nga ndotja, si veçmas, ashtu dhe në kombinim, duke pasur parasysh ndërveprimet ndërmjet tyre dhe qysh në fazën e planifikimit të zhvillimit të nje territori të caktuar.

- Mbrojtja e Perbersve të mjedisit klasifikohet në:
 - Mbrojtja e ajrit
 - Mbrojtja e ujërave
 - Mbrojtja e tokës
 - Mbrojtja e natyrës
 - Ndryshimet klimatike

Ndikimet kryesore ne mjedis nga funksionimi i ketij aktiviteti konsiston ne vija te pergjithshme si me poshte:

- Ndikim ne peizazhin e zones
- Emetimet ne ajer (gaze, grimca, aroma)
- Zhurmat dhe vibrimet
- Shkarkimet e lengeta
- Ndikimi ne flore/faune
- Mbetjet e gjeneruara dhe menaxhimi I tyre
- Ndikime socio-ekonomike
- Ndikim ne rritjen e trafikut rrugor

Mjedisi i ndikuar	Ndikimi	Shpjegim
Peisazhi	Ndryshim i pjeisazhit te zones	Peisazhi eshte ndryshuar tashme, pasi zhvillimi i ketij aktiviteti behet ne nje objekt ekzistues, Keshtu qe zhvillimi i ketij aktiviteti nuk ndikon ne pejsazhin e zones.
Toke	Ngjeshje e tokes	Nuk do te kete asnje ndikim ne strukturen e tokes perreth zones se aktivitetit.E gjithë siperfaqja e objektit eshte e shtruar me beton
	Erozion i tokes	Nuk do te kete asnje ndikim ne erozionin e tokes perreth zones se aktivitetit. Siperfaqja e zones eshte pothuajse e rrafshet, e zhveshur nga toka dhe e stabilizuar.
	Ndotje e tokes	Shoqeria gjate aktivitetit te saj nuk do te kete shkarkime te lengeta apo te ngurta ne toke. Emisione te mundshme vajra dhe karburante qe mund te emetohen ne menyre aksidentale nga mjetet e transportit. Per kete keshillohet te merren masa emergjente pastrimi dhe bllokimi. Subjekti do te realizoje sistemimin e ujerave siperfaqesor .
Uje	Ndotje e ujerave siperfaqesor	Siperfaqja ku zhvillohet aktiviteti i kompanise eshte e shtruar me beton si brenda ne repartin e prodhimit ashtu dhe jashte tij. Kjo siperfaqe eshte e pajisur me sistem drenash dhe kanalizimesh gjate gjithë shtrirjes se tij. Duke qene se procesi teknologjik zhvillohet i gjithi brenda repartit te prodhimit dhe mbetjet qe dalin nga ky proces jane me karakter te ngurte. Ato jane lehtesisht te pastrueshme dhe nuk eshte e nevojshme perdorimi i ujit. Uji siperfaqesor eshte uje shiu i cili nuk ka nevojë te trajtohet perpara se te hidhet ne mjedisin prites. Per ujrata qe dalin gjate procesit te lysterjes, shkarkohen jashte fabrike ne kanalet ujembledhes bujqesore pasi zona ka patur karakter agrar. Rekomandohet qe keto ujera te analizohen ne menyre periodike per cilesine e tyre dhe nese rezultojne te ndotura te trajtohen ne

		mjediset e fabrikes perpara shkarkimit te tyre duke respektuar normat e VKM 177 date 31.03.2003.
	Ndotje e ujerave nentokesore	Siperfaqja ku zhvillohet aktiviteti i kompanise eshte e shtruar me beton si brenda ne repartin e prodhimit ashtu dhe jashte tij. Kjo siperfaqe eshte e pajisur me sistem drenash dhe kanalizimesh gjate gjithë shtrirjes se tij. Duke qene se procesi teknologjik zhvillohet i gjithi brenda repartit te prodhimit dhe mbetjet qe dalin nga ky proces jane me karakter te ngurte. Ato jane lehtesisht te pastrueshme dhe nuk eshte e nevojshme perdorimi i ujit. Uji siperfaqesore eshte uje shiu i cili nuk ka nevojë te trajtohet perpara se te hidhet ne mjedisin prites. Per ujrart qe dalin gjate procesit te lysterjes, shkarkohen jashte fabrike ne kanalet ujembledhes bujqesore pasi zona ka patur karakter agrar. Rekomandohet qe keto ujera te analizohen ne menyre periodike per cilesine e tyre dhe nese rezultojne te ndotura te trajtohen ne mjediset e fabrikes perpara shkarkimit te tyre duke respektuar normat e VKM 177 date 31.03.2003.
Ajer	Emisione gazesh dhe pluhuri	Aktiviteti i shoqerise “Euro-Bicaku” sh.p.k eshte i kufizuar ne brendesi te repartit te prodhimit. Duke qene se kemi te bejme me nje aktivitet qe kufizohet vetem ne perpunim lendesh drusore, ky i fundit nuk shoqerohet me emetime gazesh apo avujsh ne atmosfere. Nga nje vezhgim i hollesishem ne te gjitha njesite perberese te repartit te prodhimit, ky i fundit eshte i perbere nga nje sistem filtrimi/ajrimi i cili eshte i lidhur direk me filtrat me munge (3 cope) dhe njesine e sillosit i cili eshte i perbere nga 3 nen njesi me te vogla qe bejne grumbullimin e tallashit apo te pluhrave ne pergjithesi te ambientit te punes. Dritaret gjate procesit te punes jane te mbyllura. Zona ku kryhet aktiviteti eshte nje zone qe eshte larg zonave urbane dhe kjo nuk ka shkaktuar probleme per komunitetin qe jeton aty prane. Per cilesine e ajrit kompania ben monitorimin e nivelit te pluhrave ne ambientin jashte repartit te prodhimit dhe brenda tij sipas standartit DS CEN/TS 16450:2013
	Zhurme,vibrime	Nuk do te kete shkaktim zhurme jashte normave te lejuara. Ne brendesi te tyre zhurma e shkaktuar nga linjat do te jete brenda kufinjve te ruajtjes se shendetit te punetoreve.
Mjedisi biologjik	Flora dhe fauna	Flora dhe fauna e zones nuk do te ndikohet nga aktiviteti te perpunimit te linjes se drurit.
Mjedisi human	Shqetesim te banoreve	Nuk ka banesa ne afersi te zones se projektit..

Ndikimet dytesore te projektit	Ndikimet ne trafik	Nuk do te kete shtim te trafikut, vetem ne rastet e transportit te lendes se pare ose porduktit perfundimtar.
---------------------------------------	--------------------	---

3. MASAT ZBUTESE TE NDIKIMEVE NEGATIVE NE MJEDIS

3.1 - Masat e pergjithshme te propozuara per zbutjen e ndikimeve negative mjedisore

Me qellim qe te parandalohen, shmangen, minimizohen dhe kontrollohen ndikimet negative mjedisore te projektit gjate fazes se ndertimit dhe ushtrimit te tij duhet te merren masat e duhura nga shoqeria Euro-Bicaku” sh.p.k

Lloji i masave per mbrojtjen e mjedisit qe do te merren ndahen ne:

1. teknike
2. organizative

Kuadri i masave teknike dhe organizative

Cfare	Si
Parandalim	<ul style="list-style-type: none"> - Perzgjedhja e teknologjise me cikel te 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 - 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; - Perdorimi i naftes D1 per kamionet - Zbatim i rigoroz i sigurimit teknik gjate punes dhe nderprerjes se saj - Vezhgim dhe kualidim i vazhdueshem i te gjitha teknologjise se projektit, sistema i qarrkullimit te produktit, saracineska, tubo, valvola, tapa, guarnicione; - Testimi periodik i teknologjise agregateve te saj - Sigurim i vendit ku depozitohen mbetjet e ngurta duke krijuar bordura te ngritura qe edhe nese rrjedhin papasterti prej tyre te qendrojne brenda siperfaqes se percaktuar, per te mos lejuar ndotje prej tyre ne mjedisin perreth.
Kontroll	<ul style="list-style-type: none"> -Ambienti ku zhvillohet aktiviteti ndodhet ne nje zone industriale larg zonave te banuar, gje e cila menjanon shqetesimet qe vijne nga zhurmat e gjeneruara. -Reparti i prodhimit eshte i perqendruar ne nje ndertese, e pajisur me dritare te cilat qendrojne te mbyllura gjate gjithe procesit te punes -Ambientet ku zhvillohet aktiviteti eshte i shtruar me beton si brenda repartit te prodhimit ashtu dhe jashte, gje e cila lehteson pastrimin e ambienteve dhe largimin e shkarkimeve te ngurta dhe te lengeta me

	<p>lehtesi.</p> <ul style="list-style-type: none"> -Mbetjet qe rezultojne nga procesi i punes merren dhe depozitohen ne vendet e percaktuar per te cilen stafi eshte i trajnuar. -Mbetjet jane te diferencuara. -Objekti ka nje sistem te mire percaktuar kanalizimesh dhe drenash. -Ka nje sitstem filtrimi ne te gjithë hapësirën e punës i cili është i lidhur me filtra dhe njesinë mbledhese sillosin. -Sistemi i evakuimit dhe anti zjarr. Jane vendosur sinjalistikat e nevojshme per pikat e grumbullimit, dyert e emergjences, etj. Ka nje sistem te mire percaktuar antizjarr. -Gjate gjithë shtrirje se objektit ka pajisje antizjarr te vendosura (uje, shkume dhe pluhur).Fikeset e zjarrit manuale jane te vendosur ne shume pika te objektit. -Stafi eshte i trajnuar per funksionimin e ketyre pajisjeve.
Nderhyrje	<ul style="list-style-type: none"> - 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	<ul style="list-style-type: none"> - Perdorimi dhe ruajtja me pergjegjesi i te gjithë infrastruktures dhe makinave sipas skemes dhe rregullave teknologjike.

3.3 Menaxhimi i mbetjeve ngurta

Administrata dhe punonjesit e kantierit do ti kushtojne vemendje te vecante edhe ketij aspekti per te parandaluar ndotjen ne Mbetjet inerte do te menaxhohen ne bashkepunim me perfaqesues te Njesise se Qeverisjes Vendore. Keto mbetje do te depozitohen ne nje zone te caktuar nga Bashkia ose do te kryhet menaxhimi i integruar i mbetjeve te ngurta duke i seleksionuar dhe menaxhuar nepermjet kontratave kontaktuale me Njesine e Qeverisjes Vendore ose subjekte te licensuar per kete qellim. Asnje mbetje e ngurte nuk do te hidhet ne mjediset ujore dhe ate tokesore te zones.

3.4 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 identifikohen, maten, rregjistrohen dhe komunikohen ne organet e administrimit te mjedisit (ARM, Bashki etj). Te dhenat cilesore, sipas tabelës do te hidhen ne nje regjister qe administrohet nga vet kompania dhe do te dorezohen ne ARM e Qarkut sa here ju kerkohet, sipas proceduarve ligjore dhe rregulloreve.

Nr	Natyra e monitorimit	Frekuenca	Analiza
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
4	Monitorimi i zhurmes se shkaktuar	Periodik (raportim cdo 3 muaj)	Zhurma db(A) nga aktiviteti i prodhimit te impianteve ne 2 pika ne rrethim te kapanonit

* Cdo parameter dhe ndikim qe mund te identifikohet nga aktiviteti mund te shtohet si parameter per tu monitoruar