

## RELACION PERMBLEDHES PER KONSULTIMIN ME PUBLIKUN

SUBJEKTI : BEKLA SHPK

NIPTI : K31809026I

ADRESA QE DO TE PAJiset ME LEJE MJEDISI TIPI B: RRUGA DYTESORE , FSHATI MUCAJ, VORE

NJESIA VENDORE: BASHKIA VORE

Veprimtaria: 7.13      PRODHIMI I PRODUKTEVE TE PLASTIKES

(Përvec rasteve të përmendura të Tipit A dhe B të kësaj shtojcë, prodhimi i produkteve prej plastike)

Kapaciteti është mbi 50 ton/vit. Aktiviteti i këtij subjekti do të jetë zhvillimi dhe aktiviteti i prodhimit të plastikes me kapacitet ditor prej 1.0-1.5ton / ditë e cila zhvillon aktivitetin Subjekti "BEKLA" shpk.

Materiali vjen nga importi ose tregu vendas i gjithë kalohet në doganën shqiptare, i shoqëruar me certifikatë origjine për secilin produkt dhe në mënyrë periodike nën bilanci të produkteve të çdoganuara me ato të kaluar në produkt të gatshëm dhe mbi bazën e një procesi verbal me doganën nën rëndësinë e mallit dhe mbetjet e pa nevojshme ose (sterilet) kalojnë në asgjësimin e tyre në vende të posaçme të cilat janë përcaktuar me parë nga Bashkia.

Në industrinë e përpunimit të lëndëve plastike njihen shumë metoda që përdoren për prodhimin e artikujve plastike. Në prodhimin e fletëve të bujqësisë, thasëve, qeseve, kapësive, etj, përdoret metoda e quajtur EXTRUDIM – dhënie forme. Makineritë, linjat e kësaj industrie janë të shumëllojshme, madje me aftësi prodhuese të ndryshme që fillojnë nga disa kg/ore deri në ton/ore.

Në vijë të përgjithshme një linjë me ekstrudim fryrëje ka disa pjesë që në mënyrë të përbledhese janë :

1. -Grupi i reduktorit
2. -Cilindri dhe shneku
3. -Koka e ekstruderit

4. -Kulla terheqese me cilindrato perkates
5. -Terheqesi me matesat
6. -Mbeshtjellesi me cilindrato

Ne teknologjine e perpunimit te lendeve plastike me extruder fryerje duhet te kuptojme metoden qe lenda plastike,ne forme kokrrize granul, kalon ne proces shkrirjeje ne temperature te caktuara dhe pastaj shnderrohet ne flete, ose ne forme sipas kerkesave te tregut si qese plastike, thase, etj, etj.

Ne gryken e cilindrit te makines bie nga depozita (hidhet) lenda e pare plastike poliethylen granul, ne cilindrot rrotullohet ne menyre te panderprere shneku (vide pa fund) qe shtyn kokrrizat drejt kokes se extruderit.Gjate rruges drejt kokes se extruderit materiali ngrohet me rezistenca te vendosura gjate gjithesise se shnekut,shkrihet duke humbur viskozitetin dhe me forcen shtytese te shnekut del ne gjendje te lenget ne te caren (daljen) e kokes rrumbullake te extruderit.

Mbi bazen e temperaturave te percaktuara me pare ,materiali me viskozitetin e duhur mbasi del dhe derdhet ne format perkatese pa pasur kontakt me ajer apo ujin qe kryen procesin e ftohjes

Elementi qe formohet mbahet ne forme per te krijuar mundesi e ftohjes se elementeve prej plastike e cila me pas terhiqet nga nje mekanizem tjetere duke i hapur mekanikisht ne dimensione te caktuara ne varesi te madhesis se balonit tubit te krijuar nga koka e extruderit. Rruga qe ben deri ne mekanizmin e terheqjes duhet te jete e mjaftueshme per ftohjen e elementeve, tashme te kthyer ne elemnet prej plastike ne menyre qe te mos ngjisin te me njera tjetren.

Sasia e materialit qe del nga koka e extruderit eshte e ndryshme ne linja te ndryshme.E njejta linje ka mundesi prodhimi te ndryshme dhe kjo varet nga lloji i materialit, xhirot e motorrit,gjeresia e elementit, etj.

Aktualisht linja e prodhimit qe ne zoterojme ka nje kapacitet maksimal prej 1.5 Ton /8 ore. Linja eshte e prodhimit sipas BE nje nder me te njohurat ne fushen e prodhimit te elementeve prej plasitke si kapese rrobash, koka te shtupes, etj per perdorim sherbimi.Kapaciteti i prodhimit varet nga fuqia motorrike e linjes. Ajo (linja) ka keto te dhena specifike :

- -Motor i rrymes alternative 65 kw dhe 1650 xhiro/min

- -Reduktor per reduktimin e xhirove nga 1650 ne 80 rrot/min
- -Inverter komandimi 65 kw
- -Shnek –cilinder me diameter 90 mm dhe gjatesi 3 metra me system frigoriferik ftohjeje me uje me qarkullim
- -Koke rrotulluese me diameter 550 mm me mundesi prodhimi deri ne 4.5 metra gjeresi plastmasi
- -Kulle ftohje me terheqes me lartesi 12 metra
- -Ventilator ftohjeje 5.5 kw me aparat komandimi
- -Kompresor ajri me depozite 1000 litra
- -Mbledhes me 2 drejtime me mundesi mbledhjeje
- -Aparat elektronik printimi

Linja punon me energji elektrike ne 100% te proceseve te saj,linje tre fazore 380 V ,50 Hz,me kablo tensioni qe shtrihen nen toke nga paneli kryesor deri tek paneli elektrik i veprimtarise.

Ndihmes ne kete proces eshte uji i cili nepermjet nje pompe elektrike ben te mundur ftohjen e qafes se extruderit,ne vendin ku hidhet materiali ,per te siguruar mos shkrirjen e tij ne momentin e pare te hedhjes. Sasia e pare qe hidhet ne brendesi te cilindrit domosdoshmerisht duhet te jete e pa shkrire,ne forme kokrrize, gjate gjithë kohes se perpunimit te materialit per te mundesuar shtytjen ne vazhdimesi te pjeses tjeter qe ndodhet brenda cilindrit.Uji qarkullohet ne nje cikël te mbyllur ne nje depozite uji.

Linja ka mundesi perpunimi te materialeve te ndryshme sipas certifikates se analizave qe vjen nga prodhuesi i lendes se pare.

Karakteristikat kryesore te materialeve qe perdoren jane:

1. -Rrjedhshmeria : Nga 0,2-2,5 g/10 min (Metoda ISO 1133 )
2. -Densiteti : Nga 890-958 kg/m<sup>3</sup> (Metoda ISO 1183 )
3. -Temperaturat : Nga 128-270 grade celcius

Produkti i gatshem eshte standart,me dimensione gjeresi dhe trashesi te ndryshme sipas kerkesave.Vlen te permendet se gjate prodhimit krijohen mbetje plastike te ndryshme deri ne stabilizimin e cilesise se kerkuar sipas standarteve te mesiperme, te cilat riperpunohen 100% brenda ciklit ditor duke u grire,ricikluar dhe futur ne extruder se bashku me lenden e pare.

#### *Theksojme se:*

Poliethyleni eshte nje polymer qe nga natyra kimike eshte inerte, nuk hyn ne reaksion me gazrat, me kimikate te ndryshme apo acidet e ndryshme.Edhe gjate perpunimit ne procesin prodhimit te elementeve prej plastike materiali qe del mbas procesit te shkrirjes nuk ndot ambientin ne repartin e perpunimit apo ne ambjentet perreth tij.Kjo shpjegohet me faktin se poliethyleni/polipropileni gjate perpunimit i nenshtrohet fenomeneve fizike dhe jo atyre kimike.

Makinerite e perpunimit te materialeve plastike nuk kane zhurma ose ato konsiderohen te paperfillshme.

Sot per vetite e shkelqyera qe ka poliethyleni/poli propilenit ,ka filluar te perdoret ne nje sere fushash te ndryshme si ate te mjeksise ,industrise ushqimore,tekstile etj,.

Gjithashtu per prodhimin e elementeve prej plastike perdoret ne masen 3% -12%, UV STABILIZANT,per mbrojtje nga rrezet ultraviolet dhe ngjyroses sipas kerkesave te cilet kane baze prodhimi poliethylenin/ poli propilenit si lende e pare.

#### **Qëllimi i studimit**

Ky studim ka për qëllim, analizimin e faktorëve pozitivë e negativë mjedisore, dhënien e masave zbutëse, për reduktimin e ndikimeve negative, si dhe tenton përmirësimin e vlerave ekologjike e rikrijuese të territorit, gjatë aktivitetit për grumbullim, prodhim, stampim ne forma te ndryshme te lendeve plastike e tregtim te tyre., si edhe të mbrojtjes së aksidenteve, të përmirësimit të kushteve të punës brenda ambienteve të linjes. Instalimet per prodhimin e tyre ndërmerret si një iniciativë, që do të tentojë, përveç rritjes së fitimit të investitorëve edhe në:

- Ngritjen dhe zhvillimin e industrisë tekstile në vend.

- Përmirësimin e ambientit të saj përreth godinës ku ajo ushtron aktivitetin e saj.
- Rritjen e punësimeve në këto nivele.
- Konpesimet në komunitetin e zonës së kombinatit
- Fuqizim të komunitetit për veprime në mbrojtje të mjedisit;

### **Domosdoshmëria e Studimit**

Studimi i këtij raporti te gjendjes se mjedisit u orientua nga madhësia e projektit, vendi ku ai ndodhet, pasuritë natyrore dhe humane të zonës, si dhe vlerat e veçanta të tyre, identifikimi i ndikimeve negative dhe pozitive, marja e masave zbutëse, duke patur parasysh edhe ruajtjen e interesave ekonomike të investitorit dhe masat orientuese për një zhvillim të qëndrueshëm të projektit. Në këtë studim, identifikohen ndikimet pozitive dhe negative në natyrë dhe mjediset humane, si dhe është marë parasysh dhe vlerësimi i rrezikut. Reduktimi i ndikimeve negative është ndërthurur edhe me ndikime të rëndësishme pozitive, sidomos në kompesime indirekte mbi komunitetin. Studimi është kryer në muajt e pranverës, si dhe strukturohet në katër faza kryesore:

- Ngritja e objektivave orientues të projekt-studimit.
- Mbledhja e materialit bazë ekzistues dhe atij të formuluar enkas për këtë projekt (përmbledhje e projektit teknologjik) dhe seleksionimi i tyre për përdorim.
- Verifikimi në terren i të dhënave ekzistuese dhe mbledhja e të dhënave të mundshme biofizike dhe humane.
- Hartimi i projektit dhe dorëzimi tek porositësi, si dhe subjektet vendim-marëse dhe kontrolluese të aspekteve mjedisore, në nivele lokale.
- Nga institucionet e specializuara, sipas porosisë së ARM/MM mund të kryhen monitorimet si më poshtë:
- Monitorimi i ajrit (pluhurat) do të kryhet çdo 6 muajt ne vit.
- Përsa i përket zhurmave dhe dridhjeve, frekuencat e monitorimit do të përcaktohen nga specialistët e kësaj fushe pranë Inspektoriateve përkatëse.
- Kontrolli i shëndetit të punonjësve do të kryhen çdo stinë

- Monitorimet mbi zhurmat do të fillojnë pas fillimit të masave rehabilituese, dhe me kohë do të vendoset fokusi dhe hapësira e zhvillimit të tyre.

Shoqëria "BEKLA "Sh.p.k do të mirëpres, ndihmojë dhe lehtësojë çdo inisiativë monitoruese mjedisore, që do të këshillohet në "leje mjedisore", në shërbim të së cilës është kryer edhe ky studim. Gjithashtu, inspektimet nga specialistët e autorizuar të shëndetit publik dhe mjedisit do të mbështeten në çdo kohë nga kjo shoqëri për realizimin e auditimeve mjedisore dhe shëndetësore.

### **1. Punime ndihmëse**

Kontrolli dhe furnizimi me ujë të pijshëm dhe ujë industrial Uji industrial do të jetë i nevojshëm për operacionet që do të kryhen në objekt, siç është larja e ambienteve të brendshëm dhe të jashtëm të objektit. Uji do të merret nëpërmjet linjës kryesore të furnizimit. Ujërat janë të karakterit të ëmbël me mineralizim të përgjithshëm 0.5-0.75gr/l dhe janë të tipit hidrokarbonat magnesium-kalciumit. Një shërbim i domosdoshëm për puntorët duhet të jetë sigurimi i ujit biologjikisht dhe kimisht i pastër si masë kompesuese e ndotjes së brendshme. Gjelbërimi i zonës përreth objektit si edhe ambientit të brendshëm duhet të rritet, çka do të ndikonte shumë në përmirësimin e situatës mjedisore, në shëndetin e punonjësve si edhe në krijimin e një efekti psikologjik pozitiv tek ta.

Radha e punës parashikohet të jetë si më poshtë:

- përgatitja dhe përshtatja e ndërtesës për prodhimin e tyre për të cilën subjekti edhe ka marrë Vendimin për vnm paraprake.

Shfrytëzimi i krahut të punës me kriter dhe në bazë të një projekti të miratuar në këtë zonë nuk është i dëmshëm, por përkundrazi është i dobishëm, pasi në këtë zonë ndodhet ende një numër i konsiderueshëm në marrëdhënie jo pune.

### **2. Alternativa për zhvillimin e projektit**

Kjo alternativë mbetet në konsideratë, duke patur parasysh përshkrimin e mjedisit të dhënë më sipër. Sektori i propozuar për prodhim të plastikës nuk përbën ndonjë territor të pasur nga pikëpamja e biodiversitetit, madje dhe në vegjetacion. Relievi i tij nuk favorizon zhvillimin e florës së mesme apo përdorim intensiv të territorit në faunë të lartë. Për një pasqyrim më të mirë të ndikimeve do të ndihmojë edhe veçimi i ndikimeve sipas fazave të zhvillimit të projektit. Zona është teresisht zone industriale me aktivitete të ngjashme që zhvillohen për qarkun e objektit.