

Përmbledhje – Jo Teknike

Aktiviteti:“ Linjë prodhim betoni dhe 2 linja fraksionim inertesh” të Subjektit MADRID-I sh.p.k

**Objekti gjendet në Elbasan Paper Fshati Vidhas,
prane stacionit te pompave te ujit**

Përshkrimi i instalimit.

Shoqëria“**MADRID-1**” **Sh.p.k.** me Administrator z.Gezim HOXHA, vendosi të fillojë këtë aktivitet pasi nje pjese te truallit e ka me certifikate pronesia dhe nje pjes e ka marre me qera nga Bashkia, e cila do te sherbeje si shesh ndërtimi për dy Linjat e fraksionimit te inerteve dhe linjes se Prodhimit të Betonit.Shoqeria ka si objekt kryesor të aktivitetit te saj prodhimin e betonit dhe fraksionimin e inerteve per lende për ndërtimi.

Cikli i punës do të jetë **me një ndërresë 8 oreshe/ditë** dhe parashikohet të punohet rreth **264 ditë/vit.**

Shoqëria “**Madrid-1**” sh.p.k vendosi të fillojë këtë aktivitet në këtë zonë pasi:

Vendodhja e projektit.

Ortofoto e veprimtarisë.



Kordinatat e aktivitetit.

X- 4416671.61 Y- 4548899.56

Proçesi i punës:

Magazinimi i lëndëve të para. Agregatet depozitohen dhe magazinohen në venddepozitime të ndara, ku sheshi është i mirë sistemuar, i betonuar si dhe i rrethuar pranë zonës së instalimeve të nyjes së betonit.

Peshimi i materialeve (agregateve). Për të prodhuar beton të gatshëm, agregatet transferohen nga vend-magazinimi dhe peshohen në sasi të saktë, të përcaktuara si nga specialist përkatës.

Peshimi i ujit dhe materialeve shtesë. Uji dhe aditivët peshohen sipas markës së betonit. Uji është elementi që realizon miksimin e tyre me njera tjetrën duke reaguar kimikisht me çimenton dhe shtesat e tjera. Shtesat shtohen sipas markës përkatëse të betonit.

Çimento. Çimentoja transferohet për në nyjen e betonit me kamionët me çisternë të posatshem, ku ajo ruhet në sillosa. Çimento është materiali më i rëndësishëm për procesin e prodhimit të betonit. Hidratimi i çimentos, reaksioni kimik midis çimentos dhe ujit, ndikojnë në ngurtësimin e betonit. Raporti Ujë dhe çimento përcaktojnë tipin e betonit si një element tepër i rëndësishëm, si vetite e saj kryesore fortësia dhe qëndrueshmëri. Në varësi të markës së kërkuar, sasinë e saktë të çimentos peshohet dhe shtohet në njësine e perzierjes për perzierjen së bashku me agregatet e tjera, ujin dhe aditivët.

Përzierja e lëndëve të para. Në procesin e prodhimit të betonit, koha e përzierjes së lëndëve të para është shumë specifike, në mënyrë që të marrë një masë homogjene me agregatët, çimenton, ujin dhe aditivët.

Transporti drejt konsumatorit (firmat e ndërtimit). Betoni i gatshëm sipas kërkesës së konsumatorit transferohet nga njerëzit e betonit, për në objekt me anë të betonierave të cilët e përziejnë gjatë gjithë rrugës për në sheshin e ndërtimit në mënyrë që të jetë sa më homogjene dhe të mos ngurtësohet.

Magazinimi → Prodhimi → Transportimi Për Përdorim.

Përshkrimi i projektit: Nuk janë analizuar zona të tjera, por është bërë përzgjedhja e kësaj zone nga investitori, kjo lidhet ngushtë dhe me faktin se vendi i ushtrimit të aktivitetit linjë e prodhimi betoni ka të gjitha kushtet e nevojshme pasi ndodhet në periferi të qytetit jashtë vijës së verdhë. Gjithashtu zgjedhja e këtij sheshi si alternative e vetme ka ardhur si rezultat i vetë zhvillimit të kësaj zone me situatën aktuale të saj. Kjo zonë është e përfshirë si zonë në studimin e miratuar dhe është miratuar si zonë industriale dhe komerciale me planifikim miks).

Trualli i zonës në fjalë është plotësuar me të gjitha ndërtimet e nevojshme për një instalim bashkekohorë me parkim për mjetet e transportit dhe të ndërtimit siç janë betonieret, rrugë të brendshme si dhe ndarja nga rruga me breza të gjelbër.

Pozicionimi i zonës së studiuar është Elbasan, Vidhas. Zonë e cila konsiderohet si një zonë me zhvillim të veprimtarive komerciale. Aktiviteti ndodhet në një distancë rreth 1800 m nga rruga kryesore. Gjithashtu në funksion të zonës, lind një kërkesë më e lartë përsa i përket respektimit rigoroz të normativave të shfrytëzimit të sipërfaqes dhe distancave normative të përcaktuara nga "Rregullorja e Urbanistikës" si dhe transparencë, bashkëveprim dhe referencë në peizazhin e gjelbër.

Në aspektin kompozicional zgjidhja është e bazuar në krijimin e hapësirave të proporcionuara, pa humbur logjikën urbanistike të pranishme në rrethinat e zonës së studiuar. Impiantet janë zgjedhur në mënyrë të tillë ku konsumi energjitike të jetë me efikasitet energjetike. Vlerësimi identifikon nëse ndikimet janë mesatar të pranueshëm, të rëndësishëm, të drejtpërdrejtë apo të tërthortë. Në këtë shesh ushtrohet aktiviteti i linjës së prodhimit të betonit me një kapacitet maksimal $140 \text{ m}^3/\text{ore}$. Ndërsa konsumi për ujë është zgjidhur me anë të një pusi shpimi që është bërë në këtë pronë për nevojat e ketyre linjave të prodhimit të betonit.

Impianti nyje betoni janë montuar në qëndër të sheshit ku prodhohet beton i gatshëm. Në këtë shesh do të depozitohen materialet e nevojshme inerte në përfundim të pronës ndërsa hyrja dhe dalja nga ky kantier do të jetë nga verilindja,

një hyrje për automjete e rënda siç janë betonieret dhe e njëjta hyrje për lëvizjen e mjeteve të transportit-kamione ngarkues/shklarkues, që të dyja janë të pozicionuar nga rruga nacionale.

Rrugët e projektuar përreth këtij objekti do të kenë një sens lëvizës (ku hyrja – dalja e makinave të transportit do të jenë nga perendimi e objektit), në këtë mënyrë nuk do të bëhet burim aksidentesh për vetë qarkullimin e brendshëm të objektit, si dhe do të vihen tabela sinjalizuese rrugore përkatese. Në këtë objekt projektimi i zonave të parkimit është mbi tokë, ku parkimi i automjeteve të punonjësve do jetë e përcaktuar ndërsa e betoniereve të lëvizshëm do të jetë nga përpara impiantit dhe në vendshkarkimin e impiantit. Mjedisi përreth do të ndërtohet konform kushteve teknike, dhe kushteve të mbrojtjes kundra zjarrit ku në mjedisin përreth do të vendosen 2 depozita me kapacitet të nevojshëm për ujë.

Materialet inerte që do të përdoren për prodhimin e betonit sipas klasave të ndryshme do të jenë të cilësisë së lartë dhe konform kushteve të cilësisë për këto produkte. Inerti që do të përdoret është i larë dhe do të blihet nga firma të kontraktuar për të blerë këto produkte, do të lidhen kontrata vetëm me firma të cilët janë të pajisur me liçencë për shfrytëzim të karrieraeve për mineralatet dhe materialet e ndërtimit për këto agregate. Njësia ka një sillos me kapacitet 120 ton çimento, të magazinuara dhe të -ajisura me peshore elektronike deri në 5 ton, dhe sistem tubacionesh, valvula, filtrash që realizojnë një hedhje të dozës në autobetone pa krijuar ndotje të ajër nga pluhurat edhe pse niveli i ndotjes është minimal pasi inertet janë të lara.

Sistemi i drejtimit të impiantit ndodhet në një kabinë e cila është e gjitha elektronike me parametra evropiane.

Impianti ka një kapacitet prodhimi teorik $140 \text{ m}^3/\text{orë}$. Prodhimi i betonit realizohet sipas skemës së më poshtme:

Raporti për të prodhuar beton është 1(C):2(R):4(Z-Ca) ndërsa ujë është raporti $u/\zeta=0.6$ pra për këtë impiant në bazë të kapaciteti mesatar është $50 \text{ m}^3/\text{h}$, arrijmë

në përfundimin së këtij impianti do ti duhen rreth 24 ton çimento, 48 ton rërë, 96 ton çakull apo zall, ndërsa ujë rreth 14.5 m³/h.

Në lidhje me ngarkimin dhe transportin është parashikuar që pajisjet do të përbëhen nga makina ngarkuese, kamion vetshkarkues, etj. Kjo zgjidhje bëhet për shkak të adaptueshmërisë dhe fleksibilitetit të lartë që kanë këto lloj pajisje, shkallës së lartë të disponueshmërisë, si dhe mundësinë për ti kombinuar ato për të realizuar punime të ndryshme sipas nevojave të prodhimit. Nevojat për ngarkim përcaktohen nga numri i kamionve të nevojshëm që varen nga distanca e transportimit, disponueshmëria për punë e makinave ngarkuese dhe e kamioneve, orët e punës në dispozicion për ditë/turn, etj. Koha në dispozicion për ngarkim është 7 orë/turn ose ditë. Koha e nevojshme për një cikël të plotë të makinës ngarkuese për të ngarkuar materialin nga pirgu me materiale në kamion është 60 minuta. Koeficienti i mbushjes së kovës së makinës ngarkuese zakonisht është 80%.

Impiantet i fraksionimit dhe procesi i perpunimit te materialit inert.

Shoqëria "MADRID 1" sh.p.k. ka investuar për aplikimin e një teknologjie bashkohore të standarteve europiane të prodhimit. Këto impiante janë tepër eficient përse i takon përdorimit të energjisë, pjesë teknologjike të ndryshme të saj ndërtohen ose modifikohen me të reja, shpikje të reja inxhinjerie të cilat përmirësojnë eficienten dhe optimizojnë përdorimin e energjisë dhe ndikimin e tij në mjedis. Kjo linjë teknologjike sipas proceseve që realizon përbehet nga këto njësi baze:

Sheshi i depozitimit ku depozitohet e lenda e parë që vjen nga subjekte e liçensuara.

Bunkeri i depozitimit të materialeve inerteve

Bunkeri është edhe stacioni i parë i materialit inert i cili nënshtrohet një numri të caktuar procesesh. Materiali inert që depozitohet këtu do të jetë gjithmone në gjendje të lagur për efekt të eliminimit të çlirimit të pluhurave gjatë procesit të thyerjes së tij. Bunkeri i depozitimit ka formën e një hinke me fund nga sipër, një kapacitet volumetrik relativ prej 10m³, i ndërtuar prej metali çeliku me diametër flete prej 0.8 mm bunkeri është tepër rezistent ndaj forcave mekanike. Në bunker

shkarkohet materiali inerte i cili nepermjet forces terheqese gravitacionale drejtohet ne sistemin e sistemin e sitosjes.

Skema teknologjike

- Kabine Elektrike
- Transportier L=20 metra
- Transportier L=20 metra
- Transportier L=20 metra
- Transportier L=20 metra
- Transportier L=16 metra
- Transportier L=12 metra
- Larese rere S=15 m²
- Site me dy kate S=10 m²
- Transportier L=21 metra
- Fronto
- Site me dy kate S=2 m²
- Pompe uji Q=4 m³/min
- Transportier L=21 metra
- Site me dy kate S=6 m²
- Transportier L=21 metra
- Transportier L=10 metra
- Mulli 60 x 40 cm
- Mulli 40 x 40 cm
- Transportier L=23 metra
- Bunker dozatore 20 m³

Sitosja e lendes se pare ne siten me dy kate

Nga bunkeri ushqyes nepermjet nje transportieri, lenda e pare i nenshtrohet nje procesi paraprak te sitosjes ne siten me siperfaqe prej 2 m² nga ku largohen fraksjonet e trasha nga ato te imtat. Materialet e imta qe perfaqesojne nje pjese te dherave dhe mbetjeve te pa deshirueshme qe shoqerojne lenden e pare 'dalin ne pjesen e poshteme te sites nga ku largohen ne vendet e caktuara per depozitimin e tyre.

Pjesa e materialit te trashë që mbetet në pjesën e sipërme të sites, nëpërmjet transportierit, kalohet për copetimi në fronton

Copetimi i materialit inert në fronto.

Është njësi agregate e dyte e procesimit të copetimit të materialit inert. Frontoja është një pajisje e cila ka një bunker të vogël për futjen e lëndës inerte dhe dy nofulla të fuqishme të përbera nga material special që nëpërmjet levizjes së tyre realizohet copetimi i materialit. Materiali tashmë i copetuar në fronto që vihet në levizje nga një motorr 5.5 kW, nëpërmjet transportierit kalohet në procesin tjetër të sitesjes.

Fraksjonimi i materialit nëpërmjet sistemit të sitesjes.

Pas procesit të copetimit të materialit në fronto, kuptohet që tashmë materiali i dalë nga frontoja ka në përberje të tijë një përzierje granulometrike nga materiale inerte të trajtes ranore deri në copeza të mëdha me dimensione deri në 5 cm. Përndarjen e këtyre fraksjoneve materiali kalon në një site me dy kate me sipërfaqe 8 m² ku pjesa e imët që del nga pjesa e poshteme e sites dhe që përfaqëson materialin me karakteristikat e reres,

Pjesa mbi site që përbehet nga material i trashë, nëpërmjet transportierit kalohet në procesin e grimtesimit në mullinj.

Proçesi i therrimit të materialit në mullinj.

Materiali i dalë sipër sites nëpërmjet transportierit kalon në procesin e grirjes në mullinjte të cilët janë të vendosur në seri për të realizuar një proces sa më të plotë të therrimit të materialit inert.

Parimi i punës së mullinjeve është i tipit me çekiçe. Pasi materiali therrmohet në mullinjte, nëpërmjet transportierit kalon perseri në një proces sitesje.

Proçesi sitesjes pas bluarjes së materialit në mullinj.

Materiali i bluar në mullinj tashmë i nënshtrohet një procesi të sitesjes në një site me dy kate me sipërfaqe 6 m². Nga ky proces fitohen dy fraksjone që përfaqësohen nga pluhra të përzier dhe pluhura të imëta që nëpërmjet

transportieve dhe depozitohen ne vend depozitimet e tyre te gatshem per tregetim. Pjesa e tjeter e materialit qe mbetet mbi site nepermjet transportjerit kalon ne nje proçes tjeter sitosje qe realizohet nepermjet sites qe eshte perseri nje site me dy kate dhe ne te cilen realizohet fraksjonimi i 5 fraksjoneve qe jane fraksjonet mbi 10 mm te cilat nepermjet transportjerit riciklohen per ne sistemin e bluarjes se perseritur ne mullinj, fraksjonet deri ne 10 mm te cilat nepermjet transportjerit depozitohen ne vend depozitim per shitje, fraksjonet nga 5-8 mm qe nepermjet transportjerit depozitohen ne vend depozitim per shitje, fraksjonet 2-3 mm qe nepermjet transportjerit kalohen ne vend depozitim per tu shitur.

Duhet te theksohet se te gjithë proçeset e siperpermendura gjithmone shoqerohen me lagje me uje. Per çdo proçes uji dergohet nepermjet nje pompe presjoni qe ka nje prurje prej $Q=4\text{m}^3/\text{min}$ dhe presjon optimal te punes 12 ata.

MADRID SHPK

Gëzim Hoxha
PRËDHIM 3
INERIE
"MADRID" SH.P.K.
TIRANA ALBANIJA