

## PËRMBLEDHJE JOTEKNIKE PËR AKTIVITETIN:

### VEPRIMTARITË E MBULIMIT TË SIPËRFAQES DHE TË STAMPIMIT

ID 7.9/e "Përveç rasteve të përmendura në 7.9.c dhe 7.9.d, çdo proces (duke përjashtuar ri-ngjyrosjen ose ri-sprucimin plotësisht ose pjesërisht të avionëve, mjeteve të transportit hekurudhor ose rrugor) për aplikime mbi nënshtresat ose që bën tharjen, ose kujdeset pas këtyre aplikimeve, stampon me bojë ose ngjyros ose aplikon çdo material tjetër veshës si një veprimtari prodhimi ose gjatë veprimtarisë së prodhimit".

*Sipas shtojcës 1 të Ligjit 52/2020 "Për disa ndryshime në ligjin nr.10448, datë 14.07.2011, të ndryshuar")*



SUBJEKTI:

**"PESPA ALUMIN" SHPK**

NIPT K11618501V

VENDNDODHJA: Durrës Durrës DURRËS, PERB GJYK. APELIT L.14  
SHKOZET.

**PERMBLEDHJE JOTEKNIKE  
NIPT K11618501V**

**1. PROFILI I OPERATORIT**

Subjekti "PESPA ALUMIN" SHPK është i regjistruar ne QKB me Formë Ligjore si Shoqëri me përgjegjësi të Kufizuar (SHPK), i pajisur me Nr. Identifikimi NIPT K11618501V, me Administrator Z. Elmas Petoshati.

Fusha e veprimtarisë së operatorit konsiston në Prodhimi, perpunimi, montimi i profileve dhe aksesoreve prej alumini, produkteve për kursim energjie, produkteve ekologjike, Produkteve Modulare të Sistemeve Pespa (shtëpi të kategorive ekonomike, të mesme dhe luksi, qendrave të urgjencës, shtëpive të emergjencës, bareve, restoranteve, verandave), sistemeve 'Moda ne Alumin Pespa', (sisteme kangjellash, gazebo, kabina roje, etj.), ofrimin e trajnimeve profesionale për produktet dhe sistemet e prodhuara nga Pespa Alumin SHPK, zhvillimin e veprimtarisë së import-eksportit. Veprimtari ekonomike në fushën e perpunimit aktiv dhe në fushën e perpunimit pasiv. Veprimtari në fushën e pasurive të paluajtshme nëpërmjet shitjes/blerjes/dhënies marrjes me qira të pasurive të paluajtshme, administrimit të pronave, dhënies apo marrjes me klering, zhvillimit të pronave duke përfshirë por pa u kufizuar në: ndertimin e ndërtesave, rikonstruksionin, riparimin, etj. Shoqëria mund të kryejë çdo veprimtari tjetër tregtare të lejueshme që është e nevojshme dhe e dobishme për të përmbushur objektin e saj.

**Subjekti kërkon të aplikojë për ndryshim të kushteve të lejes mjedisit Tip B me PN-4657-12-2012, që ka zotëruar me pare, për arsye të disa ndryshimeve në repartet e prodhimit dhe në teknologjinë e përdorur.**

**Aktiviteti që kryen subjekti klasifikohet sipas ID me poshte:**

**VEPRIMTARITË E MBULIMIT TË SIPËRFAQES DHE TË STAMPIMIT**

**ID 7.9/e "Përveç rasteve të përmendura në 7.9.c dhe 7.9.d, çdo proces (duke përfshirë ri-ngjyrosjen ose ri-sprucimin plotësisht ose pjesërisht të avionëve, mjeteve të transportit hekurudhor ose rrugor) për aplikime mbi nënshtresat ose që bënë tharjen, ose kujdeset pas këtyre aplikimeve, stampon me bojë ose ngjyros ose aplikon çdo material tjetër veshës si një veprimtari prodhimi ose gjatë veprimtarisë së prodhimit"**

*Referuar shtojcës 1 të ligjit 52/2020 "PËR DISA NDRYSHIME NË LIGJIN NR.10448, DATË 14.7.2011, "PËR LEJET E MJEDISIT", TË NDRYSHUAR.*

**PERMBLEDHJE JOTEKNIKE**  
**NIPT K11618501V**

**2. OBJEKTIVAT E AKTIVITETIT:**

1. Objektivi i pare i ketij aktiviteti do te jete te identifikoje ndikimet e mundshme negative mjedisore ketij instalime te cilat jane:
  - Emetimet ne ajer dhe zhurmat;
  - Ndikimi ne flore/faune;
  - Mbetjet e gjeneruara nga aktiviteti i punetoreve;
  - Ndikime social-ekonomike;
  - Ndikim ne cilesine e jetes ne qendrat e banuara;
  - Ndikim ne peizazhin e zones;
2. Objektivi i dyte i ketij aktiviteti eshte gjetja e alternativave qe jane me miqesore me mjedisin.

**3. VENDODHJA E AKTIVITETIT**

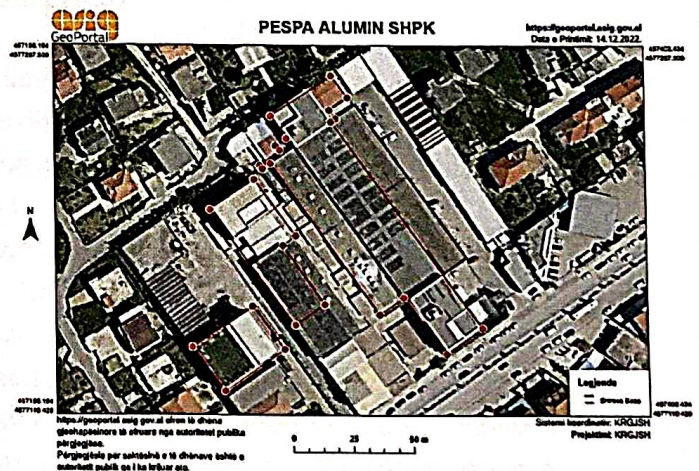
Vendi në të cilin do të zhvillohet aktiviteti që do të kryejë subjekti ndodhet në adresën: **Durrës DURRËS, PERB GJYK. APELIT L.14 SHKOZET.**

Koordinatat e objektit janë si më poshtë:

6/407		
NR.	X	Y
1.	4373625.32	4578246.30
2.	4373638.10	4578227.27
3.	4373663.57	4578245.11
4.	4373651.03	4578264.13

6/619 + 6/618		
NR.	X	Y
1.	4373633.49	4578304.59
2.	4373668.31	4578255.30
3.	4373680.54	4578264.17
4.	4373663.57	4578288.99
5.	4373669.12	4578293.43
6.	4373652.15	4578317.26

6/204-ND + 6/414		
NR.	X	Y
1.	4373666.10	4578334.60
2.	4373662.06	4578331.52
3.	4373663.54	4578329.38
4.	4373654.71	4578323.10
5.	4373656.19	4578321.33
6.	4373659.85	4578323.67
7.	4373704.12	4578259.64
8.	4373713.83	4578266.78
9.	4373660.08	4578344.05
10.	4373731.11	4578242.61
11.	4373746.12	4578253.31
12.	4373684.98	4578341.42
13.	4373686.87	4578342.65
14.	4373684.66	4578346.30
15.	4373692.10	4578351.60
16.	4373685.83	4578360.79



#### 4. PERSHKRIMI I AKTIVITETIT

##### 1. PROCESI TEKNOLOGJIK NE REPARTIN E SHARRES:

Lideri i sharres se profileve Viktor Selmanaj organizon punen ditore te punetoreve, percakton prioritetet duke u bazuar ne planin e prodhimit dhe udhezimet e dhena nga koordinatori i prodhimit. Perpara se te filloje procesi i prerjes se profilit lideri Viktor Selmanaj, sigurohet fillimisht qe eshte bere ndezja e kompresorit te ajrit dhe shkarkimi i tij, dhe me pas kontrollohet gjendjen teknike te makinerive te sharres duke verifikuar nese eshte funksionale apo jo duke e ndezur makinerine dhe duke kryer prova boshe, ne rast defekti lajmerohet menjehere grupi i mirembajtjes elektrike.

Ne baze te skicave inxhinierike dhe optimizimit te cilat pergatiten nga inxhinieri prodhimit dhe shperndahen nga koordinatori i prodhimit, lideri sharres fillon prerjen e profileve, pas cdo prerje kontrollohet profili (kontroll i parametrave dhe kontroll vizuel per cilesine). Cdo profil i prere sistemohet me pas ne koshin ose arke (kur profili ka prerje te shkurter), i vendoset skica e prodhimit/profilit ku shenohen:

- a) Kodi i profilit
- b) Emri i Operatorit
- c) Sasia e profilit ne kosh/arke
- d) Emri i klientit

Administruesi i mallit dhe koordinatori i prodhimit e qarkullojne mallin ne repartet parardhese sipas proceseve ku kalon produkti, te cilat percaktohet nga inxhinieri prodhimit.

##### 2. PROCESI TEKNOLOGJIK NE REPARTIN E SALDIMIT:

Organizimi punes ne repartin e saldimit-kemi lider per cdo post saldimit dhe 1 ndihmes per cdo saldator. Ne kete repart realizohet saldimit dhe axhustimi i strukturave te aluminit, me ane te makinerive: saldatrice per sladim TIG me gaz Argon (per cdo saldator), 2 poliatrice si dhe 2 fresible per axhustimin e strukturave.

Ne kete repart, per cdo produkt te ri qe prodhohet per here te pare perpara fillimit te procesit te punes pergatit shablloni (i cili sherben per te vendosur profilet qe do te saldohen, ne menyre te atille qe produkti final te dale sipas skices se prodhimit, duke eliminuar cdo defekt ne lidhje me dimensionet, tolerancat, trashenine, etj).

Cdo saldator, ne baze te planit te prodhimit dhe prioritetit te vendosur nga koordinatori prodhimit, pergatit bazen e nevojshme material (profile, aksesore, elektodat, etj) dhe kontroll gjendjen teknike te makinerise saldatrice dhe bombulen e gazit Argon.

Per cdo defekt ne makineri, njoftohet furnitori i cili kryen kontrollin teknik dhe nderhyrjen per eliminimin e defektit.

Saldatricet dergohen per kolaudim tek furnitori "Bota e Saldimeve" 1 here ne vit ose cdo 6 muaj.

Pasi perfundon saldimi produktit, me pas kryhet kolaudimi i tij dhe provat e testeve jo-shkaterruese.

Me pas produkti, nese ka procese te tjera sistemohet ne paleta ose dergohet direkte tek njesia pasardhese nga administruesi malli dhe koordinatori prodhimit, ku ka te vendosur skicen e prodhimit me specifikat:

- a) Kodi i produktit
- b) Emri i saldatorit (qe ka realizuar produktin)
- c) Sasia produktit
- d) Emri i klientit

### **3. PROCESI TEKNOLOGJIK NE REPARTIN MARANGOZI:**

Lideri i repartit te marangozit Ermir Shuaipi organizon punen ditore te punetoreve, percakton prioritetet duke u bazuar ne planin e prodhimit dhe udhezimet e dhena nga koordinatori i prodhimit. Perpara se te filloje procesi i prerje se drurit lideri njeise Ermir Shuaipi dhe operoret kontrollojne gjendjen teknike te makinerive (sharra, kalibatrice, etj) duke verifikuar nese eshte funksionale apo jo duke e ndezur makinerine dhe duke kryer prova boshe, ne rast defekti lajmerohet menjehere grupi i mirembajtjes elektrike.

Ne baze te skicave inxhinierike te cilat pergatiten nga inxhinieri prodhimit dhe shperndahen nga koordinatori i prodhimit, lideri marangozit fillon procesin e punes:

- Shkurtim derrase
- Planosje ne 3 ane ne makineri
- Carje druri ne binare sipas optimizimit dhe me pas ne carje ne ristela sipas dimensioneve te skices.
- Kalibrim ne 4 ane, ne baze te trashesise se percaktuar te skica prodhimit
- Zmusimi siperfaqes per te qene e lemuar
- Squadrim perfundimater ne permasa fikse
- Pastrim me leter, lyerje dore e pare, lyerje dore e dyte, pastruim me leter pas lyerje dore e dyte dhe lyerje dore e 3.
- Asemblimi ne strukturen e aluminit.

Produktet perfundimtare me urdher te koordinatorit te prodhimit sistemohen ne magazinen e produkteve te gatshme dhe pajiset me skicen e prodhimit (e cila ka te shenuar kodin e produktit dhe sasine) nga administruesi mallit ku shenohen:

- a) Kodi i produktit
- b) Sasia e produktit

#### 4. PROCESI TEKNOLOGJIK NE REPARTIN BOJA:

##### 4.1. Paratrajtimi materialeve

Perpara shtjellimit te procesit te punes ne repartin boja, eshte e rendesishme te percaktohet qe cdo produkt alumini (profile, aksesore, struktura, etj) duhet te paratrajtohen. Paratrajtimi sipërfaqësor i materialeve ndihmon qe boja te jete e njetrajtshme dhe te zgjasi ne kohe.

- Perpara fillimit te procesit te punes, pergjegjesi njesise Ritvan Danushi (ose ne mungese te tij operatori vaskave) kryen ndezjen e kaldajes 30 min perpara fillimit te punes.

Pasi ndizet pompa, behet hapja e gazit, kontrollohet vazhdimisht temperature e kaldajes dhe e vaskave, deri ne arrijten e temperaturave te duhura per fillimin e procesit te punes.

Vaska nr.1 duhet te arrije temp. 25°C-30°C

Vaska nr.5 duhet te arrije temp. 15°C-22°C

Pasi arrihen temperaturat perkatese, behet mbyllja e gazit, fikja e pompes se kaldajes dhe rrjeti i furnizimit te uje.

Ne rast dalje te tubave te kaldajes, ndalohet menjehere puna dhe behet mbyllja e linjes qendrore te furnizimit me uje

- Materialet te cilat do te hyjne ne vaskat e paratrajtit, duhen sistemuar me kujdes neper koshat dhe ngarkesa duhet siguruar perpara ngritjes me vinc.

Per ngritjen e materialeve perdoret vinci, i cili komandohet nepermjet 4 butonave per dhenien e komandave: ngritje ngarkese, ulje ngarkese, levizje majtas, levizje djathtas.

Gjate vendosjes dhe kalimit te ngarkeses ne vaska, operatori tregon kujdes maksimal dhe respekton kohen/ minutazhin e qendrimit te materialit ne vaska:

**Vaska 1**-permban acid 101, sasia 60 liter per ciklet te plote. Minutazhi qendrimit te materialit: 5 minuta.

**Vaska 2**-permban acid 101, sasia 60 liter dhe 13 liter acid 16/3. Minutazhi qendrimit te materialit: 5 minuta.

**Vaska 3**-uje per shplarje. Minutazhi qendrimit te materialit: 2-3 minuta.

**Vaska 4**-uje per shplarje. Minutazhi qendrimit te materialit: 2-3 minuta.

**Vaska 5**- permban 748/3 titan (per perforcim alumini) 13kg. Minutazhi qendrimit te materialit: 7minuta.

Ne rast konstatimi defekti te sebretinave, ndalon menjehere punen, njofton pergjegjesin e repartit dhe pergjegjesin e mirembajtjes.

#### 4.2. Lyerja e materialeve

Pergjegjesi repartit boja Ritvan Danusho organizon punen ditore te punetoreve, percakton prioritetet duke u bazuar ne planin e prodhimit dhe udhezimet e dhena nga koordinatori i prodhimit. Perpara se te filloje procesi i lyerjes pergjegjesi Ritvan Danushi (ose ne mungese te tij 2 bojaxhinjte) kryejne ndezjen e furrës se bojës dhe kontrollojne gjendjen teknike te saj, ne rast defekti lajmerohet menjehere grupi i mirembajtjes elektrike.

Materiali/produktit qe do te lyhet kalon fillimisht me proces pastrimi me sfungjer dhe leckë, ne menyre te tille qe boja pas pjekje te dali e njetrajtshme.

Pas pastrimit, materiali ne rast ne jane profile shpohen me vidiator dhe varen me tela ne dhomen e lyerjes. Bojaxhiu, pasi sigurohet qe materili eshte varur ne menyre te sigurt fillon lyerjen e tij me sprucim me pluhur duke perdorur pistolen e lyerjes dhe me pas kalon ne furren. Ne kete repart realizohet trajtimi siperfaqesor i profileve dhe aksesoreve te aluminit si dhe lyerja me pluhur me pjekje ose me boje manualisht. Materiali qendron ne furren 40-45 min dhe pasi del nga furra lihet fillimisht te ftohet e me pas sitemohet ne kosha ose arka.

Administruesi i mallit dhe koordinatori i prodhimit e qarkullojne mallin ne repartet parardhese (nese ka) sipas proceseve ku kalon produkti, te cilat percaktohet nga inxhinieri prodhimit.

#### 5. PROCESI TEKNOLOGJIK NE REPARTIN RROBAQEPSISA

Pergjegjesia e rrobaqepsise Zerdeli Isufaj organizon punen ditore te punetoreve, percakton prioritetet duke u bazuar ne planin e prodhimit dhe udhezimet e dhena nga koordinatori i prodhimit. Perpara se te filloje procesi i punes pergjegjesi, kontrollon gjendjen teknike te makinerive te qepjes duke verifikuar nese eshte funksionale apo jo duke e ndezur makinerine dhe duke kryer prova boshe, ne rast defekti lajmerohet menjehere grupi i mirembajtjes elektrike.

Ne baze te skicave inxhinierike te cilat pergatiten nga inxhinieri prodhimit dhe shperndahen nga koordinatori i prodhimit, fillon prejen e copave. Copat e prera me pas dergohen ne repartin assemblim produkti nimble per procesin pasardhes.

Administruesi i mallit dhe koordinatori i prodhimit e qarkullojne mallin ne repartet parardhese sipas proceseve ku kalon produkti, te cilat percaktohet nga inxhinieri prodhimit.

## 6. PROCESI TEKNOLOGJIK NE REPARTIN KALANDRES DHE SHPIMIT

Lideri i repartit kalander dhe shpim (asemblim produkti nimble) Nelson Veliaj organizon punen ditore te punetoreve, percakton prioritetet duke u bazuar ne planin e prodhimit dhe udhezimet e dhena nga koordinatori i prodhimit. Perpara se te filloje procesi i punes kontrollon gjendjen teknike te makinerive duke verifikuar nese jane funksionale apo jo duke e ndezur makinerine dhe duke kryer prova boshe, ne rast defekti lajmerohet menjehere grupi i mirembajtjes elektrike.

Ne baze te skices se prodhimit, operatori kalandres kryen kalandrimin ose harkimin e profileve. Pas kalandrimit profile kalon per shpim nga operatori shpimit.

Pasi kane perfunduar keto 2 procese, fillohet me asemblimin e produktit: ku produktit i vendoset copa e cila fiksohet me vida.

Produktet perfundimtare me urdher te koordinorit te prodhimit sistemohen ne magazinen e produkteve te gatshme dhe pajiset me skicen e prodhimit (e cila ka te shenuar kodin e produktit dhe sasine) nga administruesi mallit ku shenohen:

- a) Kodi i produktit
- b) Sasia e produkti

## 7. PROCESI TEKNOLOGJIK NE REPARTIN ASEMBLIM KITE DHE PAKETIM

Lideri i repartit asemblim kite Aldion Koka organizon punen ditore te punetoreve, percakton prioritetet duke u bazuar ne planin e prodhimit dhe udhezimet e dhena nga koordinatori i prodhimit. Perpara se te filloje procesi i punes kontrollon gjendjen teknike te pajisve e duke verifikuar nese jane funksionale, ne rast defekti lajmerohet menjehere grupi i mirembajtjes elektrike.

Cdo material qe vjen ne repartin e kitit per asemblim, duhet te jete me skicen e prodhimit te produktit.

Per asemblimin e produkteve perdoren vida, skoc, aksesore te ndryshem, etj.

Pasi eshte asembluar, produkti fillon procesin e paketimit i cili merr kartona, plastmas me bublla ose kuti (ne varesi te produktit).

Me pas materiali paketuar sistemohet ne paleta druri dhe i vendoset etiketa e cila ka kodin e produktit dhe sasine. Pasi eshte mbyllur paleta, i vendoset nje etike me emrin e klientit.



**PERMBLEDHJE JOTEKNIKE  
NIPT K11618501V**

**FOTO TË AMBJENTEVE KU ZHVILLOHET AKTIVITETI**



**4.1. Menaxhimi I instalimit**

**ORGANOGRAMA**



**Tabela e meposhteme jep informacion mbi kushtet e punes.**

<b>KUSHTET E PUNËS</b>					
Numri total i punonjësve	<b>86</b>				
Shpërndarja e punonjësve	<b>ZYRA</b>	<b>PRODHIMI</b>	<b>MIRËMBAJTJA</b>	<b>MAGAZINIMI</b>	<b>TË TJERA</b>
	<b>14</b>	<b>55</b>	<b>5</b>	<b>4</b>	<b>Roje - 6 Shofer – 2 Gjithsej 8</b>
Turnet dhe aktivitetet	Zyrat/Administrata		Instalimet		
	08 <sup>00</sup> -16 <sup>30</sup>		08 <sup>00</sup> -16 <sup>30</sup>		
Orët e punës	Zyrat/Administrata		Instalimet		
	8 orë/ditë		8 orë/ditë		
Numri i ditëve të punës në vit	<b>312 ditë/vit</b>				
Numri i orëve në vit	<b>312 ditë x 8 orë = 2496 orë/vit</b>				
Variacionet sezonale	<b>Nuk preket nga variacionet sezonale</b>				
Turnet dhe numri i punëtorëve për turn	Gjatë variacioneve sezonale		Pjesa tjetër e vitit		
	Nuk ka		1 turn → 08 <sup>00</sup> -16 <sup>00</sup>		
Periudhat gjatë të cilave kompania mbyllet	Pushimet		Dita e dielë është pushim. Gjithashtu sipas kodit të punës, punëmarrësve u takojnë 24 ditë/pune pushimi në vit.		
	Ndërprerje të rregullta të funksionimit		Dita e dielë.		

## 4.2. Lëndët e para dhe ndihmëse

Lëndë të para	Lëndë/ materiale ndihmëse
Profile alumini	Ujë
-	Energji elektrike

## 5. IDENTIFIKIMI DHE VLERSIMI I SHKARKIMEVE DHE NDIKIMEVE NE MJEDIS

Mjedisi eshte gjithmone i prekur nga veprimtarite e ndryshme qe ushtrohen ne te, por ndikimi mund te jete i ndryshem, kjo eshte e lidhur ngushte me vete llojin e veprimtarise, e cila mund te kete impakt te drejtperdrejte, te terthorte, te rendesishem apo mesatar i pranueshem. Nga zhvillimi i aktivitetit pritet qe te kete ndikime minimale ne mjedis, duke iu referuar edhe natyres se tij. Disa nga shkarkimet e mundshme te ketij aktiviteti jane si me poshte vijon:

**RREZATIMI JONIZUES**

Nga zhvillimi i aktivitetit nuk kemi rrezatime jonizuese, pasi vetë natyra e aktivitetit nuk shoqerohet me ndikime të tilla.

**VIBRACIONE**

Zhvillimi i aktivitetit shoqërohet me vibrime ne hapësira kohore mjaft te shkurta, vetem gjate mberritjes se mjeteve te tonazhit te rende, te cilat sjellin lenden e pare ne subjekt.

**NDIKIMET NË AJËR**

Ushtrimi i ketij aktiviteti do të shoqërohet me shkarkime në ajër të pluhrave ne repartet e prodhimit.

Për sa i përket këtyre shkarkimeve do të jenë ne vlera normale. Punonjësit që punojnë në këtë instalim janë të pajisur me veshje mbrojtëse (maska), me qëllim uljen e ndikimit që shkaktojnë këto shkarkime në shëndetin e tyre.

Oxhaku eshte ndertuar ne lartesine sic e parashikon ligji. Lenda qe perdoret per ngrohjen e kaldajes eshte bersi ulliri.

Bersia është gjithmonë dhe gjerësisht e disponueshme si një burim i rinovueshëm i energjisë. Redukton varësinë e tepërt të lëndëve djegëse fosile. Ka kosto te ulët dhe Efikasitet i larte i djegjes dhe ulje e ndotjes ne mjedis.

**NDIKIMET NË POPULLËSI**

Realizimi i aktivitetit nuk do të ketë ndikime në levizjen apo zhvendosjen e popullësisë së rajonit ku do zhvillohet aktiviteti.

Gjatë funksionimit të aktivitetit nuk ka emetime në ajër, tokë apo ujë, të cilat ndotin ambientin dhe të rrezikojnë shëndetin e punonjësve apo të popullësisë së rajonit. Pluhrat që do të gjenerohen janë të lokalizuara vetëm brenda godinave ku do zhvillohet aktiviteti, kështu nuk përbëjnë shqetësim për banorët që jetojnë aty pranë.

**PERMBLEDHJE JOTEKNIKE  
NIPT K11618501V**

**NDIKIMET NË UJËRA**

Ky aktivitet nuk përdor ujën gjatë proceseve të punës, por e përdor atë vetëm për pastrime të ambienteve të tualeteve dhe të ambjentëve të punës.

Këto ujëra shkarkohen në gropën dekantuese të ndërtuar brenda perimetrit kufizues të pronës.

**NDIKIMET NË TOKË**

Zhvillimi i aktivitetit nuk do të shoqërohet me shkarkime apo ndikime negative në mjedisin tokësor, kjo për vetë faktin se nuk gjenerohen mbetje të rrezikshme gjatë ushtrimit të aktivitetit. Ambjentet e fabrikes pastrohen dhe mirembahen çdo ditë higjienikisht.

**NDIKIMET MBI FLORËN DHE FAUNËN**

Ambjenti i cili do të përdoret për ushtrimin e aktivitetit është përdorur vite më parë për të njëjtin lloj aktiviteti, si dhe zona ku zhvillohet aktiviteti karakterizohet nga një bimësi e zhveshur, pasi është zonë urbane. Rrjedhimisht aktiviteti nuk shoqërohet me ndikime negative mbi florën dhe faunën.

**NDIKIMET NË KLIMË**

Gjatë zhvillimit të aktivitetit nuk priten ndryshime të dukshme klimaterike, si në drejtim të përmirësimit ashtu edhe në atë të përkeqësimit të saj. Nuk do ketë ndryshime në temperaturë, në drejtim të erës, në sasinë e reshjeve. Pra kryerja e këtij aktiviteti nuk ndikon aspak në kushtet klimaterike të kësaj zone.

**MBETJET**

**Mbetje jo të rrezikshme urbane** - Këto mbetje do të gjenerohen nga punonjësit e punësuar në këtë aktivitet. Për menaxhimin e këtyre mbetjeve operatori do të vendosë kosha me ngjyra në mënyrë që të kryhet edhe diferencimi i tyre në vendndodhje. Koshat do të jenë me kapakë të mbyllur në mënyrë që të evitohen aromet e pakëndshme. Këto mbetje në fund të çdo dite pune do të depozitohen në vendin e përcaktuar nga NJV.

**Mbetje nga procesi i prodhimit** - Mbetjet e aluminit shiten tek kompania "AMA RECYCLING" Shpk

**NDIKIMET NGA ZHURMAT**

Ushtrimi i këtij aktiviteti do të shoqërohet me zhurma brenda normave të lejuara në secilin repart prodhimi. Zhurmat që do të gjenerohen janë të lokalizuara vetëm brenda godinave ku do zhvillohet aktiviteti, kështu nuk përbëjnë shqetësim për banorët që jetojnë aty pranë. Punonjësit janë pajisur me kufje, me qelime mbrojtëse dhe aparatet e degjimit.

**NDIKIMET E AKTIVITETIT TË ZHVILLIMIT MBI NDËRTIMET, TRASHËGIMINË ARKITEKTONIKE HISTORIKE DHE ZONAT E MBROJTURA**

Aktiviteti që ushtron shoqëria zbatohet në një zonë në sipërfaqen e së cilës dhe në nëntokën e saj nuk ka ndërtime lidhur me trashëgiminë arkitektonike dhe historike, tiparet arkeologjike, zonat e mbrojtura si dhe mbi vepra të tjera. Kjo tregon që zona është zonë e lirë për të realizuar këtë aktivitet.

**PERMBLEDHJE JOTEKNIKE  
NIPT K11618501V**

**NDIKIMET E AKTIVITETIT NË RRUGËT LOKALE DHE TRANSPORTIN**

Gjatë zbatimit të aktivitetit nuk do kete ndryshime të rrjetit të rrugëve lokale dhe transportit. Për rrjedhojë aktiviteti nuk do ndikojë absolutisht në rrugët lokale dhe transport, përkundrazi subjekti është angazhuar të mirembajë rrugët lokale të transportit me qëllim të mbarvajtjes së mirë të aktivitetit të tij.

**NDIKIMI SOCIAL-EKONOMIK**

Me operimin e këtij aktiviteti pritet të ketë një impakt pozitiv në ekonominë e vendit. Operatori do të punësojë personel të zonës, duke bërë të mundur rritjen në nivelin ekonomik dhe të punësimit.

**Analiza S.W.O.T.**

FORCAT	DOBËSITË
<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Potencial për zhvillimin ekonomik.</li> <li>➤ Rritje e punësimit në nivel lokal.</li> <li>➤ Proces pune bashkëkohor dhe paqësor me mjedisin.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Mungesa e politikave shtetërore për përkrahjen e subjektit për zgjerim dhe në aspektin e rritjes së punësimit.</li> <li>➤ Evazioni fiskal ne konkurencen e pa ndershme nga kompani te ndryshme.</li> </ul>
MUNDËSITË	KËRCËNIMET
<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Mundësi përfitimi ekonomike nga zhvillimi I aktivitetit, shitja dhe eksportimi i produktit.</li> <li>➤ Mundësi punësimi dhe zgjerimi të aktivitetit.</li> <li>➤ Menaxhim I integruar I mbetjeve.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Konkurenca e pandershme dhe mos respektimi i detyrimeve dhe përcaktimeve ligjore nga subjekte të njëjta.</li> <li>➤ Dukuritë natyrore, kryesisht nga tërmetet, përmbytje.</li> </ul>

**6. MASAT ZBUTESE DHE PARANDALUESE TE NDIKIMEVE NE MJEDIS**

<b>REKOMANDIMET</b>	
<b>Toka</b>	
<b>Përdorimi i tokës</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Kryerja e aktivitetit brenda koordinatave të përcaktuara</li> <li>➤ Zbatimi i kushteve teknike dhe standarteve</li> <li>➤ Menaxhimi sa më efektiv i mbetjeve, me qëllim mbrojtjen e mjedisit tokësor.</li> </ul>
<b>Cilësia e Ajrit</b>	
<b>Emetime</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Larja dhe pastrimi i ambjenteve të punës periodikisht, në mënyrë që të eliminohen aromet.</li> <li>➤ Kontroll periodik i pajisjeve që përdoren për aktivitetin.</li> <li>➤ Përdorimi i mjeteve mbrojtëse për aparatet respirativ nga ana e punonjësve.</li> <li>➤ Pastrim i shpeshtë i oxhakut nga grimcat e CO.</li> </ul>
<b>Ujëra</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Mirembajtja e vaskave dekantuese për një trajtim eficient.</li> <li>➤ Pastrimi i mjedisit në rast të shkarkimeve aksidentale</li> </ul>
<b>Mbetjet</b>	
<b>Menaxhimi i mbetjeve</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Vendosja e kontenerëve në brendësi dhe jashtë objektit.</li> <li>➤ Diferencimi i mbetjeve sipas fraksioneve të gjeneruara.</li> <li>➤ Transportimi periodik i tyre në vendepozitimin më të afërt të caktuar nga njësi vendore.</li> <li>➤ Terheqja e mbetjeve të gjeneruara gjatë procesit të prodhimit, nga subjekte të licencuara.</li> </ul>
<b>Zhurmat</b>	
<b>Niveli i zhurmave</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Operimi brenda orareve të caktuara, nga rregullorja e punës.</li> <li>➤ Respektimi i gjitha rregulloreve gjatë procesit të punës.</li> <li>➤ Lëvizje e ngadaltë dhe e kujdesshme në ambiente të aktivitetit.</li> <li>➤ Vendosja e tabelave zbatimit të rregullores në ambientet e aktivitetit në mënyrë rigorozë.</li> </ul>

## 7. MONITORIMI

**Qëllimi i monitorimit mjedisor** është që të sigurojë të dhëna nëpërmjet të cilave të vlerësohet nëse zhvillimi i veprimtarisë është në përputhje me ligjet dhe standardet mjedisore që lidhen me të, për të vlerësuar shkallën e ndikimit (nëse ka), si dhe për të vlerësuar performancën mjedisore të menaxhimit të saj në kuadër të përmirësimit të vazhdueshëm.

**Plani i monitorimit në mjedis do të konsistojë në:**

Nr.	Elementi i monitorimit	Frekuenca	KUSH?
1.	Monitorim i cilësisë së ajrit	Cdo 6 muaj	L.Akredituar
2.	Monitorim i zhurmave	Cdo 6 muaj	L.Akredituar
3.	Sasia e mbetjeve të gjeneruara	Në varësi të punës	Operatori
4.	Sasia e mbetjeve të transferuara	Në varësi të punës	Operatori
5.	Monitorim i gjendjes teknike të pajisjeve operuese	Cdo 1 vit	Operatori/ teknike te posatshem

**"PESPA ALUMIN" SHPK**

Administrator

*Donatosh Petroskoti*

