

## PËRMBLEDHJE – JO TEKNIKE

AKTIVITETI: a) VEPRIMTARI QË NUK PËRFSHIHEN NË PIKËN 7.3 A OSE 7.3 B OSE NË PIKA TË TJERA TË KËSAJ SHTOJCE, QË PËRFSHIJNË NGROHJEN, POR JO DISTILIMIN E KATRANIT OSE BITUMIT, b) PRODHIM DHE FRANKSIONIMI I PRODUKTEVE MINERALE JO METALIKE PËR SUBJEKTIN VASHTEMIA SH.P.K



Aktiviteti: Linjë për prodhimin e asfalto-betonit dhe linje franksionimi të inerteve.

Subjekti: Vashtemia sh.p.k.

Investitori: Gëzim AVDOLLI

Vendndodhja: Korçë, Libonik, Vashtemi, Rruga Nacionale, Korçë-Pogradec Km i 7  
Zona kadastrale, Nr. 3716 Nr. pasurie 686/5 686/6

## **Përshkrimi i instalimit.**

Shoqëria “Vashtemia” Sh.p.k. krahas aktivitetit të saj ndërtimor të rrugëve, kërkon të kryej lejen e mjedisit për dy impiante asfalto-betoni dhe inplantin e franksionimit të gurit gëlqerorë në zonën e fshatit Vashtemi, Komuna Libonik, Korçë zonë të cilën e vlerëson të përshtatshme për të zhvilluar aktivitetin e saj.

Aktiviteti i shoqërisë “Vashtemia” Sh.p.k. gjatë kësaj periudhe mund të përmblihet si më poshtë:

- në aktivitetin e vet përfshihet projektimi, ndërtimi dhe menaxhimi i objekteve.
- e ka shtrirë aktivitetin e vet ndërtues në disa rrethe të vendit,
- ka ndërtuar disa objekte multifunksionale të lartësive të ndryshme.
- ka investuar në fushën e prodhimit të materialeve inerte dhe betoneve
- ka një staf inxhiniero-teknik prej 8 specialistësh dhe rreth 50 punonjës
- ka në pronësi të vet një park tepër të kompletuar të mjeteve teknologjike që përdoren në fushën e ndërtimit dhe prodhimit të materialeve inerte, betoniera, etj.

## **Procesi Teknologjik.**

Shoqëria “Vashtemia” Sh.p.k. me qendër në Korçë dhe në Fshatin Vashtemi, Komuna, Libonik do të kryejë një aktivitet në fushën e “Prodhimit të asfalto-betonit dhe inplantit të franksionimit të gurit gëlqerorë”, të nevojshme këto produkte për sektorin e ndërtimit.

Qëllimi i projektit që do të realizohet është vënia në shfrytëzim e dy impianteve të prodhimit të materialeve për ndërtim ( asfalto-beton dhe inplantit të inerteve), menaxhimi i strukturave që kanë të bëjnë me administratën dhe mjediset e shërbimit, si dhe marketingu i produkteve të shoqërisë. Për këtë qëllim Shoqëria ka përgatitur dhe hartuar projektin e zbatimit, i përgatitur nga specialistë të kualifikuar dhe me eksperience në fushën e teknologjisë së prodhimit të këtyre materialeve.

Në këtë kantier realizohet prodhimi asfaltobetonit dhe inplanti të inerteve, që mund të konceptohen edhe si faza të ndryshme dhe të njëpasnjeshme të një cikli teknologjik në të cilët lëndët e para pësojnë përzierjet, trajtimet dhe formulimin e tyre në produktin përfundimtar. Prodhimi i asfaltobetonit konsiston në përzierjen e inerteve të ngurta (granileve) me bitumin e lëngshëm në një temperaturë të përcaktuar.

Stadet e prodhimit të asfaltobetonit.

Përzgjedhja dhe trajtimi i lëndës së parë, fraksione të gurit gëlqeror në dimensione të imta të pluhurit deri në granil i dimensioneve 22 mm. Ky material përgatitet në karriere ose në pika të franksionimit, jo objekt i këtij studimi, dhe transportohet për në kantierin e prodhimit të asfaltobetonit. Granili thahet vazhdimisht në një temperaturë 150 °C, në një baraban që ngrohet me solar, për rreth 6 min. Me pas bëhet përzierja e tij me bitumin e lëngshëm, i cili është ngrohur paraprakisht në rezervuarë të posacëm nëpërmjet një kaldaje që djeg solar. Përzierjes së bitumit dhe granilit i shtohen edhe lëndë të tjera

shtesë specifike për këtë llojë asfaltobetoni. Cikli i perzierjes zgjat rreth 4 sek.



Impianti Nr. 1 është i tipit Marini M60 E 140 (me ndarje me pjesë). Ky impiant është i lëvizshëm, mund të çmontohet dhe montohet lehtësisht sipas nevojave, duke e transferuar ku i nevojitet shoqërisë për aktivitetin e saj ndërtues.

Specifikimet teknike të Impiantit:

**Për prodhimin e 1 ton asfalto-beton nevojiten:**

Përbërësit	Sasia e përdorur
Granil 6/14mm	183 kg
Granil 14/22 mm	203 kg
Pluhur i imët guri	528 kg
Bitum	66 kg
Cimento	20 kg

Kapaciteti i prodhimit të këtij impianti është 60 ton/orë me lagështi 3%, ose 56 ton/orë me lagështi 5%.

Konsumi i bitumit	30-60 kg/ton produkt
Konsumi i lëndës djegëse solar për tharjen e granilit	8-9 lit/ton produkt
Konsumi i lëndës djegëse solar për ngrohjen e bitumit	12 lit/ton produkt

Cikli është pothuaj i mbyllur dhe i automatizuar, pasi lëndët e para (inerte mali të fraksioneve 0-4, 4-8, 8-12, 12-16, 16-20, 20-30 dhe bitum) i nënshtrohen procesit të dozimit në bazë të formulës së asfalto-betonit që do të prodhohet. Lëndët e para inerte dhe fileri nga bunkeret përkatës, pasi peshohen

në peshore, kalojne me anën e transportierit në furrën e tharjes, ku bëhet tharja dhe ngritja e temperatures së materialit inert. Furra e tharjes funksionon me lëndë djegëse solar.

Inertet e nxehta me anën e elvatorit ngjiten për tek shoshat, ku behet fraksionimi i tyre në bunkeret përkates. Pasi behet peshimi i tyre në peshoret, bëhet përzierja në mikserin e inerteve, bitumit dhe filerit. Pas përzierjes në mikser asfalto-betoni tashmë i përgatitur sipas recetës së kërkuar kalohet për në bunkerat e ngarkesës me anën e kovës transportuese. Në këtë bunker bëhet ngarkimi i mjeteve transportuese me asfalto-beton për t'a transportuar në destinacionin e përdorimit.

Meqënëse prodhimi i asfalto-betonit bëhet me ndërprerje, sipas kërkesës së klientëve, në çdo rifillim të prodhimit, kova e parë e asfaltit të prodhuar nuk i përgjigjet kërkesave të cilësisë së duhur. Për këtë qëllim kjo sasi e prodhuar depozitohet në bunkerin e mbeturinave, prej nga merret dhe ridergohet në bunkerin e inerteve për t'u rifutur në ciklin e prodhimit. Kapaciteti prodhues maksimal i asfalto-betonit në këtë impiant është rreth 60 ton asfalto-beton /orë.

## **Linja e ushqimit**

Linja e ushqimit përbëhet nga:

- linja e transportimit të inerteve me transportier me rrip, nga ku inertet kalojne nga paraushqyesi në kullën e nxehtë të përzgjedhjes së inerteve;
- linja e ushqimit është projektuar e atillë që të precipitoje pluhurin e gazeve që vijnë nga cilindri i tharjes, dhe t'i përcjellë ato në kontenier;
- linja e bitumit transferon bitumin nga bunkeri i bitumit në përzierës.

## **Sistemi i peshimit dhe transportimit te inerteve**

Sistemi është i projektuar për të mbledhur, peshuar dhe transportuar inertet dhe shtesat që vijnë nga kulla e përzgjedhjes për në procesin e përzierjes.

Sistemi përbëhet nga:

- vendi i peshimit të lëvizshëm;
- mekanizmi për manovrimin e vëndpeshimit.

## **Përzjerësi**

Përzjerësi është projektuar për të përzier inertet dhe shtesat me bitumin. Sistemi i aspirimit të tymit dhe kontrollit automatik të qarkullimit të ajrit

Sistemi i thithjes konsiston në:

- aspiratorin centrifugal;
- sektorin e valvoles E;
- në aparatit e uljes së presionit.

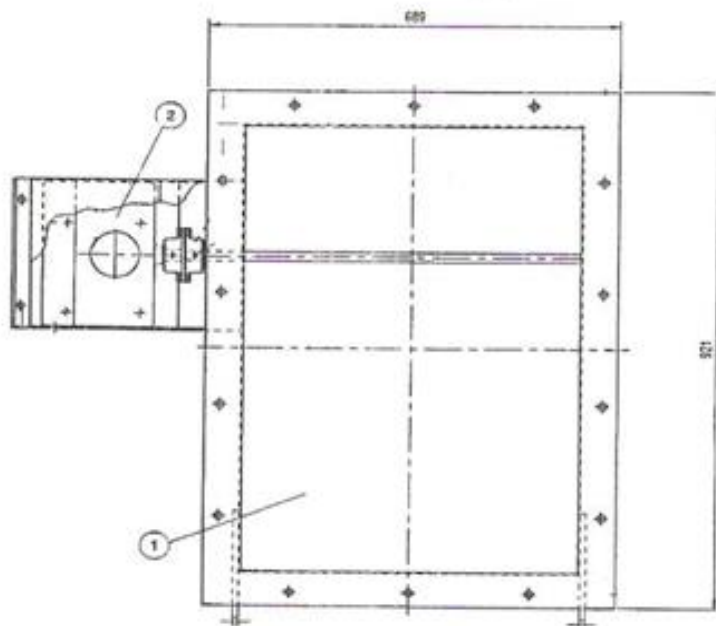
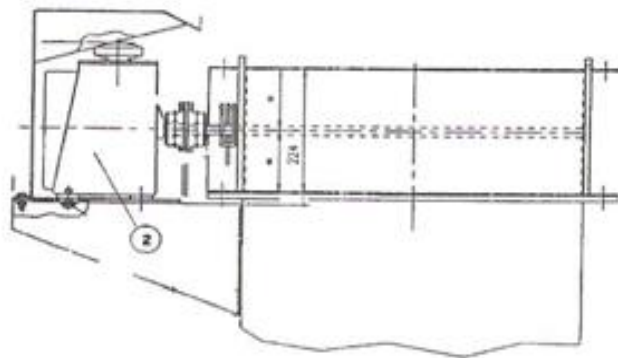
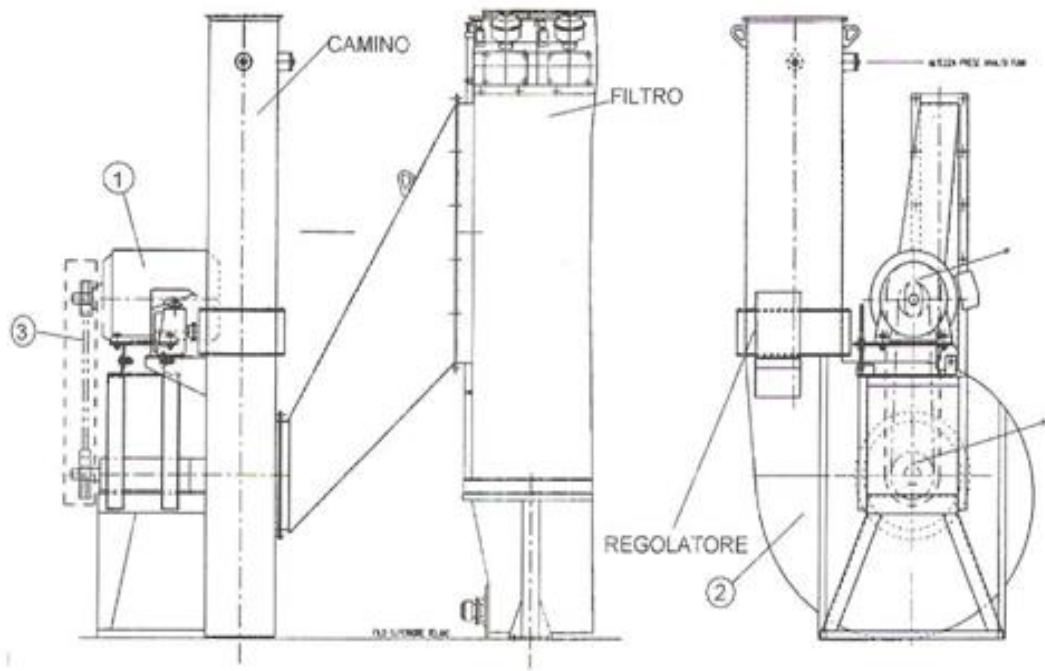
Nëpërmjet një diference të vogël presioni në tharës, tymi transportohet nga procesi i tharjes tek filteri me mëngë, dhe më pas në atmosfere nëpërmjet oxhakut. Aspiratori punon me parim centrifugal i përshtatshëm për temperatura të larta. Presioni mund të arrijë deri në 400-500 mm H<sub>2</sub>O me një

performancë të lartë. Në varësi të tipit të impiantit ajri që qarkullon në impiant mund të variojë nga 15000 deri në 70000 Nm<sup>3</sup>/h.

## Filtri me minge dm-if i kapjes se pluhurit

Trajtimi i materialeve inerte të thata mund të shkaktojë një sasi tymi të përzier me pluhur, avull dhe produkte të tjera të djegies. Një sistem thithës që konsiston në aspirimin centrifugal të kontrolluar, i cili ushtron pak presion mbi tymin, e shtyn atë drejt filtrit me mëngë, dhe pas pastrimit tymi shkarkohet në atmosferë nga oxhaku. Fabrika e asfaltit është e pajisur me një dhomë filtrash për kapjen e pluhurave dhe gazrave të dala nga procesi i tharjes së inerteve në furrën e tharjes. Këto gazra dhe pluhurat thithen me anën e aspiratorit dhe nëpërmjet tubit kalojnë për në dhomën e filtrave. Dhoma e filtrave është e përbërë nga 450 filtra me mëngë prej materiali special, të cilët nuk lejojnë kalimin e pluhurave në mjedisin e jashtëm të fabrikës. Ajri i thithur nga furra e tharjes së inerteve, me anën e tubit hyn në pjesën e poshtme të dhomës së filtrave. Duke hyrë në zonën e poshtme të filtrave me mëngë, ajri kalon aty duke lënë përmbajtjen e lëndëve të grimcuara dhe del i pastruar për në oxhak. Pluhuri i mbajtur në pjesët e brëndëshme të filtrave me mëngë shkundet me presion ajri në mënyrë periodike cdo 10 sekonda, për të larguar masën e depozituar në faqet e filtrave. Pluhuri që bie nga kjo shkundje e filtrave, i quajtur “FILER”, nëpërmjet transportierit dhe elevatorit të “filerit” depozitohet në silosin e filerit. Shneku, i cili merr materialin filer të depozituar në bunkerit, e kalon këtë material në peshoren e filerit për ta rifutur në ciklin e prodhimit të asfaltit.

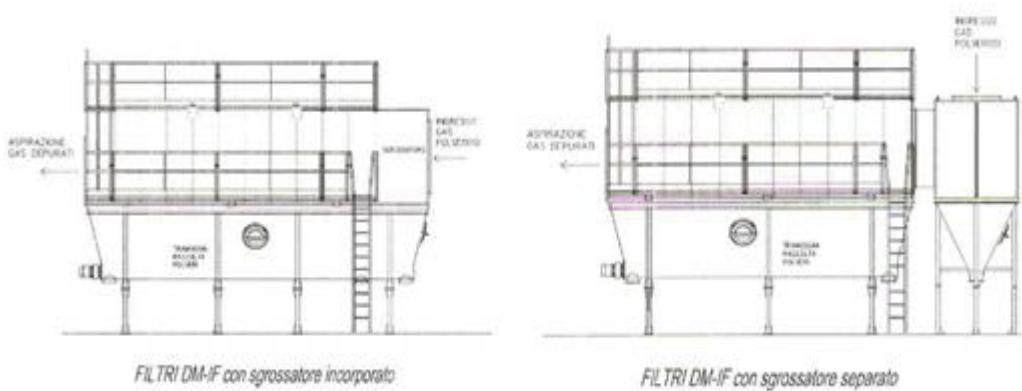




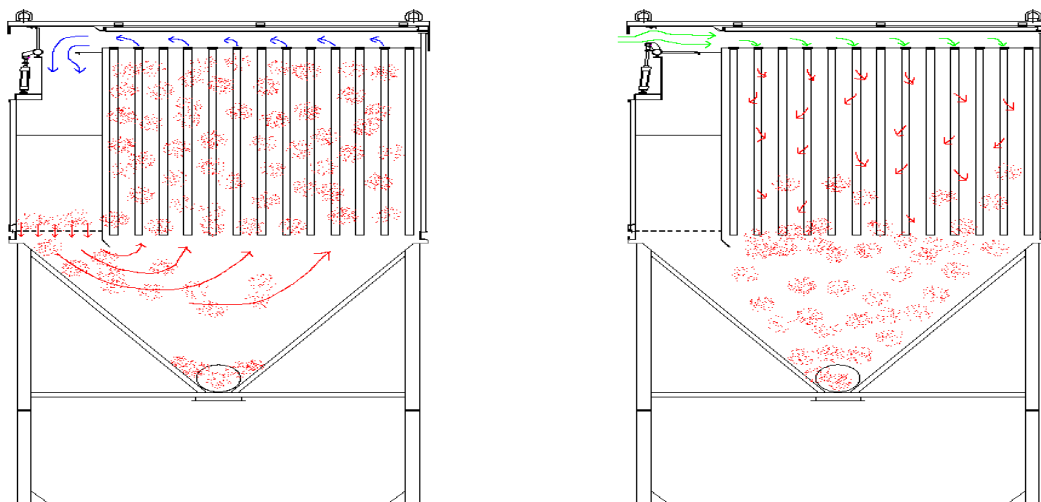


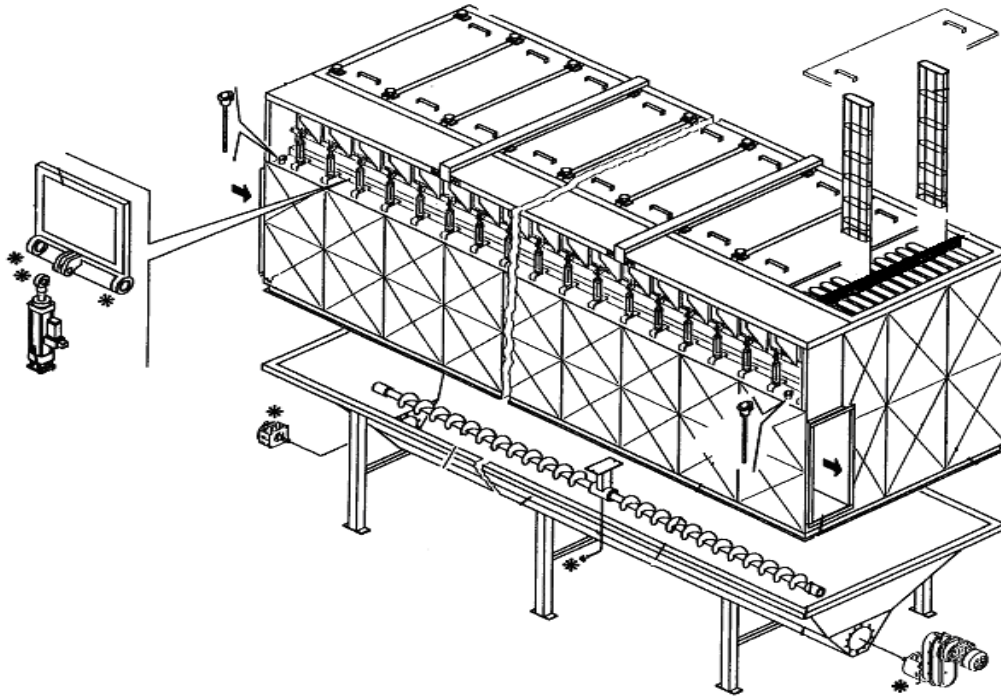
Pra dhoma e filtrave e impiantit të asfaltit kryen dy funksione:

Shërben për kapjen e pluhurave dhe gazrave të furrës së tharjes së impiantit, pra eliminon ndotjen e ajrit duke ulur në minimum sasinë e shkarkimeve në ajër, si dhe shërben për të siguruar filerin, i cili është një element i domosdoshëm për asfaltin. Nga sa u përshkrua më sipër funksionimi i impiantit të asfalto-betonit nuk shkakton shkarkime të pluhura apo gazrave. Përpara se të arrijë në filtrin me mëngë, tymi do të kalojë në një ndarës (ciklon), në të cilin precipitohen grimcat më të mëdha se 0,075 mm. Këto grimca, të klasifikuara si filer, mund të rifuten në ciklin e prodhimit. Cikloni mund të jetë si pjesë përbërëse e filtrit me mëngë apo me vete. Tym me pluhur që kalon ciklonin përfundon në filtrin me mëngë, nëpërmjet një koridori anësor. Në bazën e këtij korridori, i cili quhet gjithashtu dhoma e hyrjes së pluhurit, ndodhen disa flete që bëjnë të mundur homogjenizimin e shpërndarjes së gazit me pluhur në të gjithë filtrin.



Në trupin kryesor të filtrit ndodhen sipërfaqe të gjëra me mëngë, të cilat në vetvete janë të përbëra nga një material shumë rezistent ndaj temperaturave të larta. Gazi përshkon filtrin me mëngë, ndërsa grimcat ngelen në filtër. Pluhuri i mbajtur nga filtrat me mëngë, largohet në mënyrë periodike duke i shkundur ato.





## Impianti i fraksionimit te gurit gelqeror

1. Impianti i fraksionimit dhe procesi i përpunimit të materialit inert

1 Bunkeri i depozitimit të masivit gëlqeror.

2. Sistemi i I-re i sitave.

3. Mulliri i coptimit dhe bluarjes së inerteve.

4. Transmisioni kryesor i fraksioneve.

5. Sistemi i sitave vibratuese.

6. Njësia e bunkereve fundor të depozitimit.

Shoqëria "Vashtemia" shpk ka investuar në një teknologji bashkohore të standarteve europiane e prodhimit Gjerman, EUROMIX 2004. Ky impiant është tepër eficient përse i takon përdorimit të energjisë, pjesë teknologjike të ndryshme të saj ndërrohen ose modifikohen me të reja dhe shpikje të reja inxhinjerie të cilat përmirësojnë eficienten dhe optimizojnë përdorimin e energjisë dhe ndikimin e tij në mjedis. Kjo linje teknologjike sipas proceseve që realizon përbëhet nga 6 njësi bazë:

**1- Bunkeri i depozitimit** të masivit gëlqeror që vjen nga gurorja me përmasa të caktuara. Bunkeri është edhe stacioni i parë i metrialit inert i cili i nënshtrohet një numri të caktuar procesesh. Bunkeri i depozitimit ka formën e një hinke me fund nga sipër, një kapacitet volumetrik relativ prej  $20\text{m}^3$ , i ndërtuar prej metali me diameter fletë prej  $0.8\text{ mm}$  bunkeri



është tepër rezistent ndaj forcave mekanike. Në bunker shkarkohet materiali inerte i cili nëpërmjet forcës tërheqëse gravitacionale drejtohet në sistemin e sistemin e I-rë të sitave.

### Paraqitje skematike e thjeshtë e bunkerit



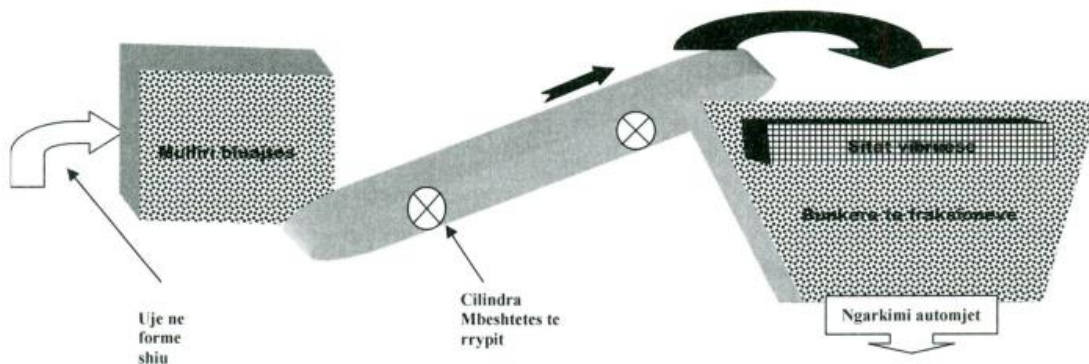
**2- Sistemi i I-re i sitave,** është një set sitash vibruese dhe mund të konceptohet si njësi e dytë funksionale e impiantit të fraksionimit. Konstruksioni i sitave është tërësisht metalik, celik rezistent për ti rezistuar forcave të ndryshme mekanike dhe të fërkimit. Këtu realizohet një ndarje fillestare grimcore e materialit inert bruto që depozitohet në bunker, ky proces realizohet nëpërmjet nuk kërkon shpenzim të madh energjie. Pjesa e fraksioneve që depërtojnë në këtë sistem sitash i përkasin fraksionit të rërës me dhe pasi grumbullohen në kazanin pritës së sitave transportohen nëpërmjet një rrypi të transmisioni me gjërësi 60 em dhe depozitohen në vendin e caktuar në sheshin e kantierit.



**3-Mulliri i copimit dhe bluarjes së inerteve,** është njësi agragate e tretë e procesimit të materialit inert. Mulliri përbëhet nga një kazan metalik me dm fletë 1.0 mm dhe rezistent ndaj forcave mekanike. Në këtë njësi realizohet copëtimi me anë të goditjeve të ushtruar mbi masivin gëlqeror. Copëtimi i agregateve gëlqerore realizohet nëpërmjet 5 cekicëve celiku. Në këtë njësi teknologjike përpunohet masa inerte që vjen nga sistemi i parë i sitave

vibruese gjithashtu në kazanin e mullirit është montuar një sistem tubash të cilat lëshojnë ujë në formë shiu. Prej kësaj fraksionet e copëtuara grumbullohen në kazanin pritës në formë hinke që shkarkon mbi rrypin e transmisionit nr 2.

**4-Transmisioni kryesor i fraksioneve të dala nga mulliri bluaret,** është një rryp gome, me gjerësi 80 cm i cili mbështetet dhe në një sërë cilindrash rrotullues që lëvizin nga një elektromotor. Rrypi i transmisionit realizon zhvendosjen dhe transportin e masës së procesuar nga mulliri bluajtes për në njësinë e sistemit të II -të të sitave. Procesi i realizuar nga rrypi transmisionit është procesi i parafundit të ciklit të plotë nëpër të cilin kalon masa e materialit inert që nga depozitimi bruto i tij në bunker deri në fazën përfundimtare të ndarjes së fraksioneve të tij nëpër bunkeret e fundit. Edhe këtu materiali inert i përpunuar është në gjendje të lagur duke mos emetuar pluhura në mjedis.

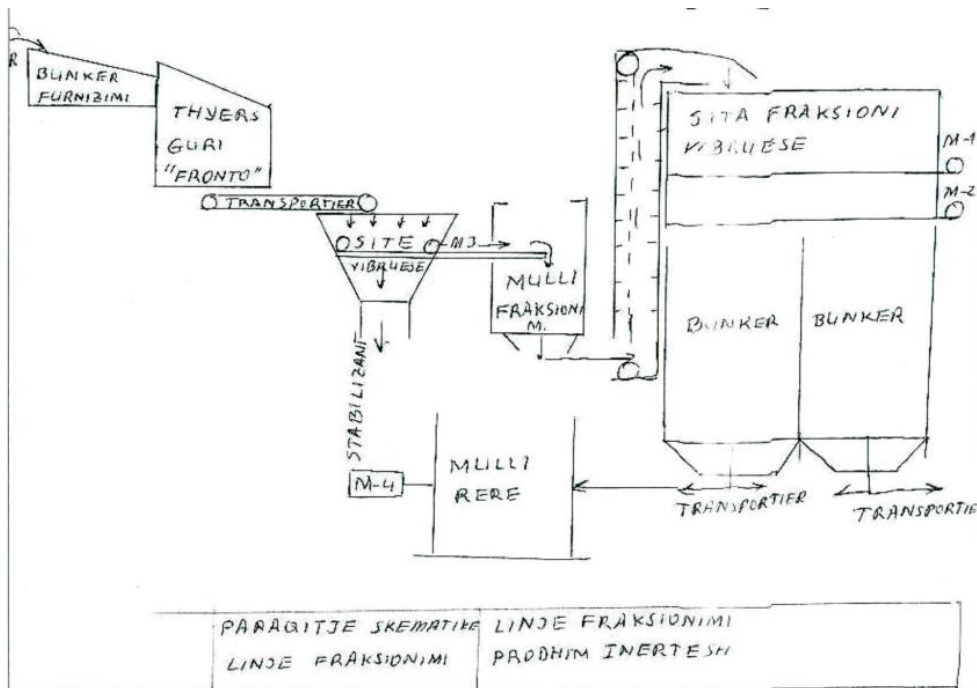
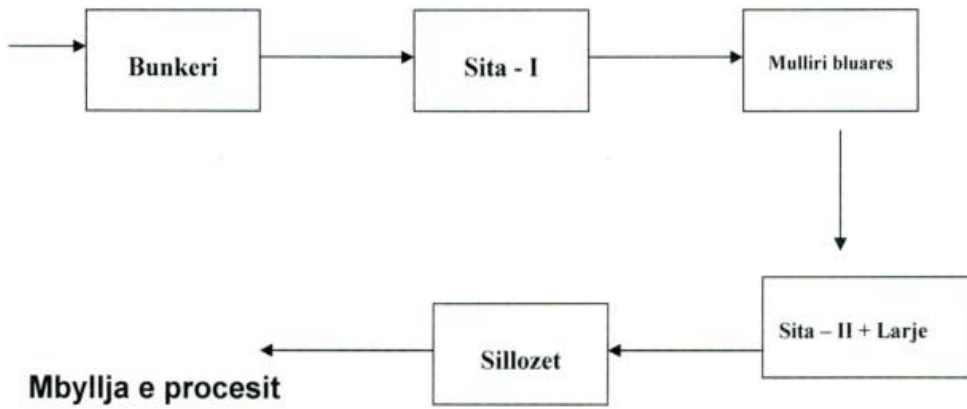


*Skema e levizjes se fraksioneve inert nga mulliri bluajtes, ne rryp transmetues, ne sitat vibruese dhe ne bunkerin e fundit te ndarjes se fraksioneve sipas diametrit granulometrik dhe ngarkimit ne automatet e transportit.*

**5-Sistemi i sitave vibratuese,** realizon klasifikimin përfundimtar granulometrik i fraksioneve të materialit inert që coptohet në mulliri e bluarjes. Ky sistem sitash realizon nëpërmjet një lekundje horizontale që lehtëson dhe bën të mundur qarkullimin e materialit inert, ndarjen e tij sipas fraksioneve dhe depozitimin e tij përfundimtar në bunkeret e ngarkimit të automjeteve. Sistemi i sitave vibratuese përbëhet nga sita metalike me madhësi syri që lejojnë vetëm depërtimin e fraksioneve të rërës dhe granilit 1 dhe 2. Edhe këtu materiali inert i nënshtrohet larjes me ujë i cili mbledhet dhe shkarkohet në një dekantues. Uji i shkarkuar në mjedis (përroin afër kantierit) është tërësisht i pastër.

**6-Njësia e bunkerëve fundor të depozitimit përfundimtar të fraksioneve** është agregati i fundit i impiantit të fraksionimit të gurit gëlqeror. Në këtë agregat i përbërë nga 5 bunkeret me kapacitet vëllimor prej 20m<sup>3</sup> është realizuar përfundimisht procesi i fraksionimit të materialit inert. Që këtu nëpërmjet portave të shkarkimit gravitacional produkti ngarkohet në automjete transportuese.

- Skemë ilustruese e thjështë e procesit.



Skema e fraksionimit te gurit gelqeror



## Vendodhja e projektit.



## Pamja e Vendosijes së Inpianit të Asfalto Betonit.



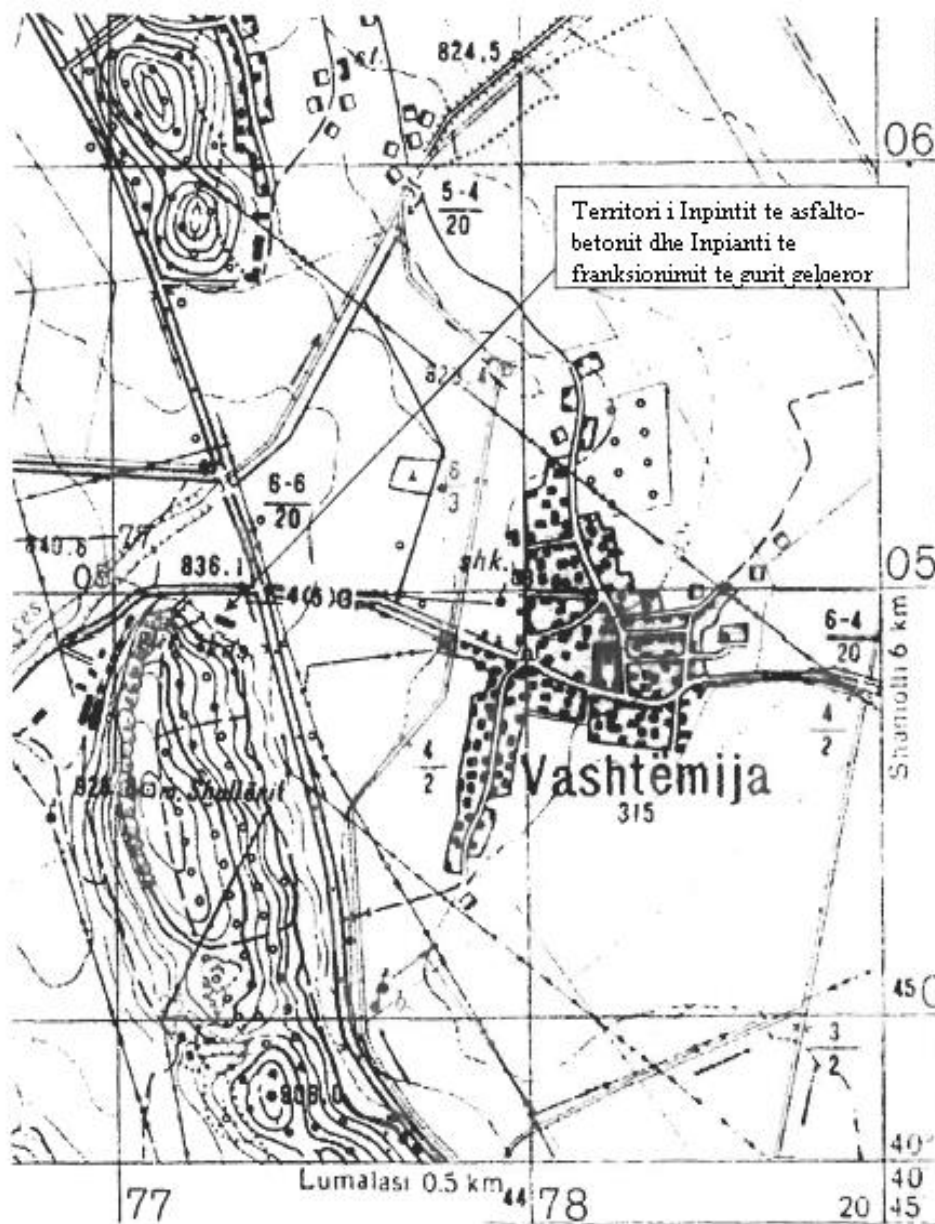
Pamja e vendosjes së Inpianit të Franksionimit të Gurit Gëlqerorë.



Kordinatat e aktivitetit.

Nr	X	Y
1	4477232.45	4504925.78

PLANI I PERGJITHSHEM I ZONES



*Përgatiti Raportin;*

*Green-Studio*

Ing Ervis MALAJ







Nr. 4935 Prot.

Tiranë, më 22.06 2017

Nr. identifikues 361

## ÇERTIFIKATË

Në mbështetje të Vendimit të Këshillit të Ministrave Nr. 122, datë 17.02.2011 Për një ndryshim në Vendimin Nr. 1124, datë 30.7.2008, të Këshillit të Ministrave, "Për miratimin e rregullave, të procedurave dhe kritereve për pajisjen me certifikatën e specialistit, për vlerësimin e ndikimit në mjedis dhe auditimin mjedisor":

Z. ERVIS MALAJ

Çertifikohet për hartimin e raporteve të vlerësimit të ndikimit në mjedis, për të kryer auditimin mjedisor, për hartimin e ekspertizave për probleme mjedisore dhe thirrjen si ekspert për të vlerësuar një raport të vlerësimit të ndikimit në mjedis ose rezultatet e një auditimi.

MINISTRI

  
Lefter KOKA





REPUBLIKA E SHqipërisë  
MINISTRIA E ZHVILLIMIT  
EKONOMIK, TURIZMIT  
TREGTISË DHE SIPËRMARRJES

# LICENCË



LN-9472-04-2015	NUIS/NIPT: L51607502C
Subjekti: Ervis Malaj	
Adresa: Durres, DURRES, Durres, Lagjia 7, rruga Hajdar Demiri, pallat 8-katësh, zona kadastrale 8512, nr pasurisë 5/192, kati i parë.	
Kodi: III.2.A (1+2)	Kod tjetër:
Data e lëshimit: 12/02/2016	Afati i vlefshmërisë: Pa afat
Kategoria	
Shërbime eksperte dhe/ose profesionale lidhur me ndikimin në mjedis	
Nën-kategoria	
Veprimtaritë e ekspertizës lidhur me ndikimin në mjedis	
Veprimtari specifike	
1. Ndikim në mjedis	
2. Auditim mjedisor	
Adresa: Durres, Durres, Durres, Lagjia 7, rruga Hajdar Demiri, pallat 8-katësh, zona kadastrale 8512, nr pasurisë 5/192, kati i parë.	
Specialiteti	
Pa afat	
Kategoria	
Shërbime eksperte dhe/ose profesionale lidhur me ndikimin në mjedis	

## Emërtimi përshkrues i veprimtarisë

Vlerësim i ndikimit në mjedis dhe auditim mjedisor

## Kufizime specifike

Licenca ushtrohet sipas kufizimeve në legjislacionin në fuqi

## Detyrime specifike

Licenca ushtrohet sipas detyrimeve në legjislacionin në fuqi

## Vendi i kryerjes së veprimtarisë

Në të gjithë territorin e Republikës së Shqipërisë

Nënshkrimi i sportellit:

*Julia Trajka*



Veprimtarija e objektit të licencimit është e vlefshme deri më 12/02/2016

