

PERMBLEDHJE JO TEKNIKE

PËR AKTIVITETIN

KURUM INTERNATIONAL SH.A

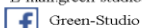


SUBJEKTI: KURUM INTERNATIONAL SH.A.

ADRESA: ISH KOMBINATI METALURGIK BRADASHESH, ELBASAN.



Adresa: Lagja 7 Rr Hajdar Demiri Durres
Cel +355 69 37 67 595
E-mail: green-studio@hotmail.com



Green-Studio

Qëllimit i projektit të propozuar;

Shoqëria Kurum International sh.a, synon shtimin e nje aktiviteti te ri brenda territorit ku aktualisht kryen te gjitha veprimtarite e tij, po ashtu kjo vepimtari të jete e perfshire në lejen mjedisore e tipit A me PN-3843-09-2016.

Aktiviteti i ri ka per qellim prodhimin e FeCr me karbon te larte i cili do te perdoret si lende e pare per procese te tjera, nder ferrolidhjet me te perdorshme ne industrine e prodhimit te çeliqueve.

Me kërkesë të shoqërisë Kurum International Sh.a po përpilohet studimi i gjëndjes së ndërtimit të një linje të re me objekt “Instalimit për shkrirjen e substancave minerale, duke përfshirë dhe prodhimin e fibrave minerale” me vendodhje Ish Kombinati Metalurgjik, Bradashesh, Elbasan.

Vlerësimi teknik i shkurtër mjedisor bëhet për të demonstruar nga pikëpamja e vlerësimit mjedisor projekt-idenë e propozuar për ndërtimin e linjës së re për prodhimin e FeCr me karbon te larte i cili do te perdoret si lende e pare per procese te tjera.

Ortofoto e aktivitetit ku do të përfshihet edhe linja për shkrirjen e mineraleve FeCr.



Kordinatat Gaus-Kruger.

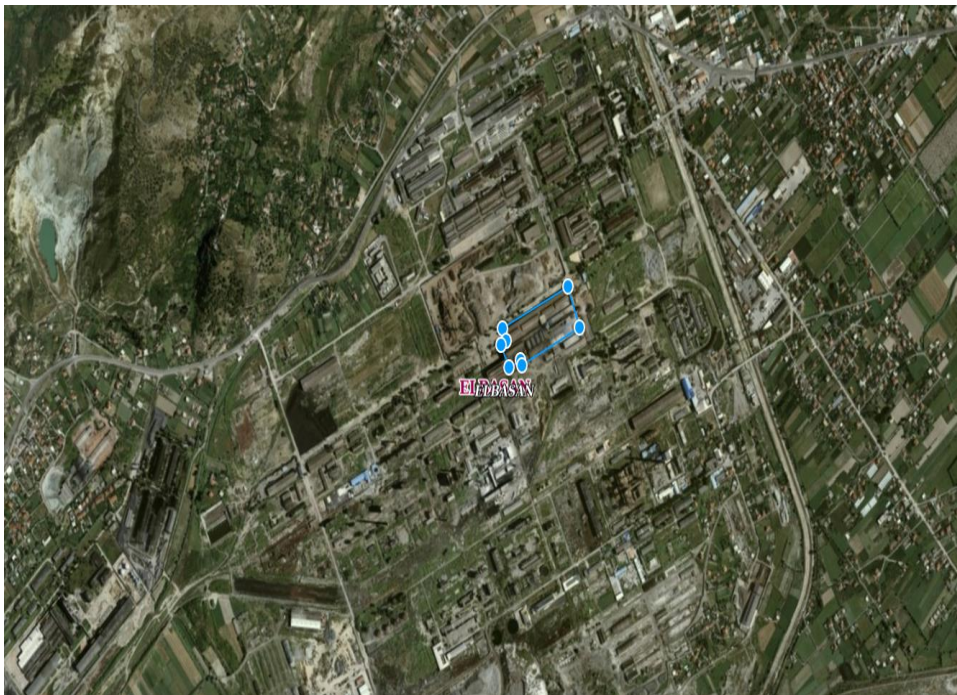
Nr	X	Y
1	4551630.18	4417978.99
2	4551594.76	4417893.17
3	4551684.80	4417856.39
4	4551716.16	4417929.57
5	4551990.75	4418039.13
6	4552021.68	4418028.29
7	4552227.68	4418496.00
8	4552092.52	4418561.24
9	4551950.22	4418276.70
10	4551789.73	4418351.88
11	4551780.12	4418334.96
12	4551770.06	4418357.25
13	4551574.38	4418448.82
14	4551592.05	4418495.23
15	4551479.42	4418548.55
16	4551460.23	4418513.32
17	4551392.62	4418547.55
18	4551330.94	4418432.02
19	4551243.72	4418467.43
20	4551201.28	4418382.93
21	4550981.77	4418273.43
22	4550913.44	4418127.03
23	4551011.97	4418081.95
24	4551021.58	4418098.86
25	4551104.68	4418056.41



26	4551176.11	4418176.25
27	4551394.28	4418077.94
28	4551341.02	4417959.71
29	4551542.34	4417865.40


Kordinatat Gaus-Kruger se ku do të ndërtohet linja e re për shkrirjen e substancave minerale, duke përfshirë dhe prodhimin e fibrave minerale, brenda kordinatave të përgjithshme.

Ortofoto se ku do të vendoset linja e shkrirjes se kromit.





Adresa: Lagja 7 Rr Hajdar Demiri Durres
Cel +355 69 37 67 595
E-mail: green-studio@hotmail.com

 Green-Studio

Kordinata Gaus-Kruger Furra e ferrokromit

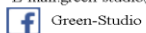
Nr	X	Y
1	4418182.99	4551420.76
2	4418199.40	4551386.26
3	4418176.18	4551376.03
4	4418208.36	4551312.65
5	4418254.09	4551332.43
6	4418258.12	4551317.68
7	4418484.02	4551418.70
8	4418440.52	4551533.32

Fotot të vendodhjes se ku do të ndërtohet linja e shkrirjes se metaleve te kromit.

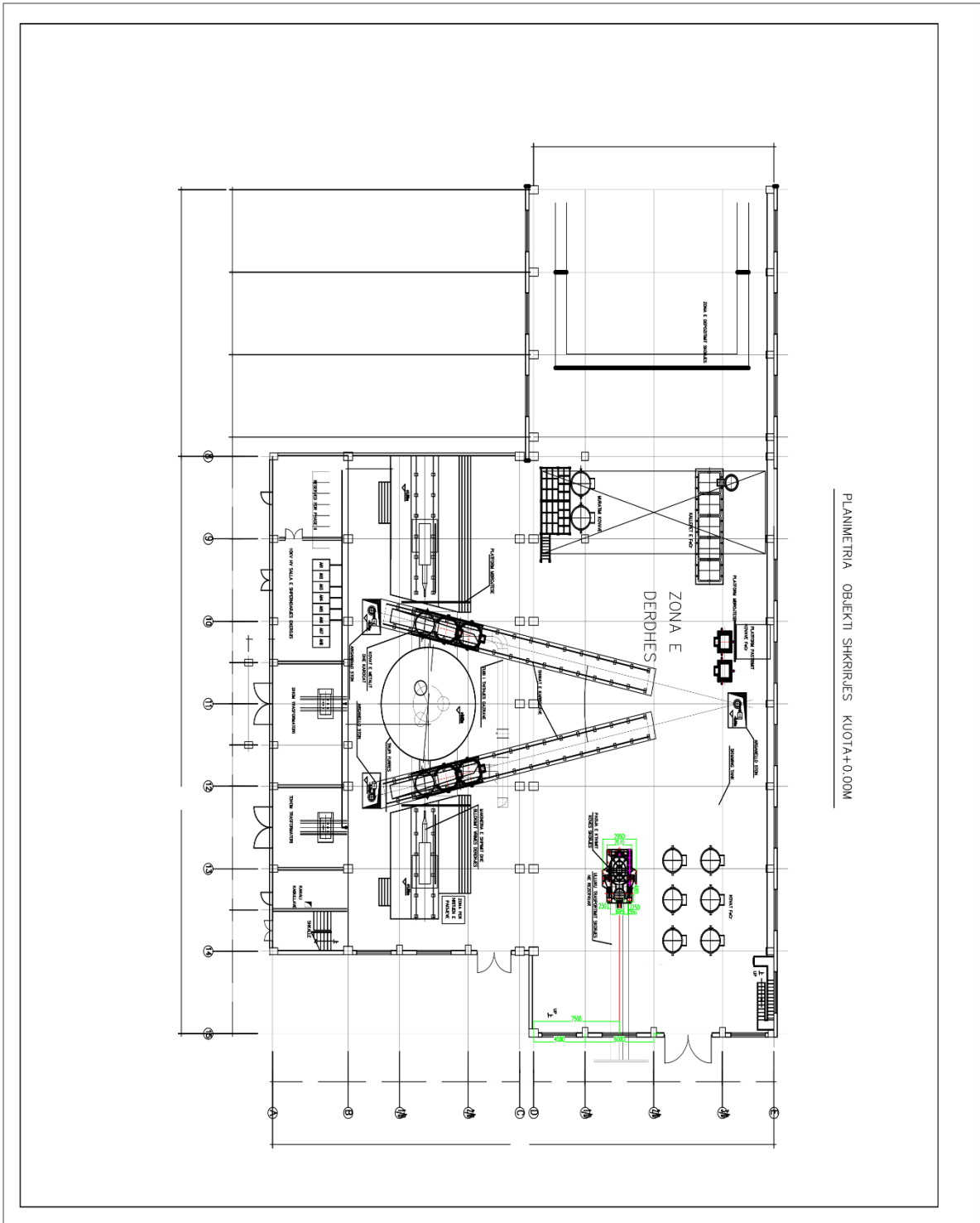


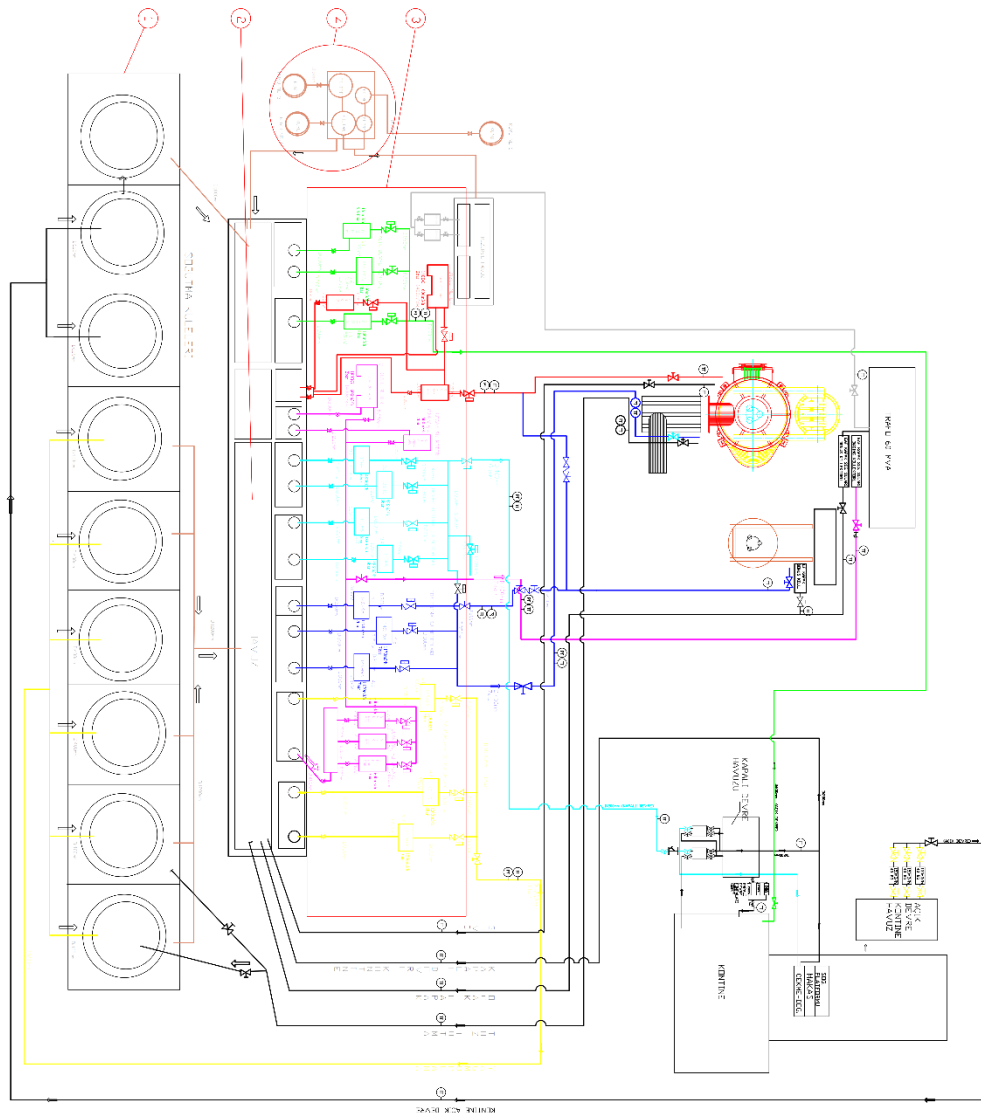


Adresa: Lagja 7 Rr Hajdar Demiri Durres
Cel +355 69 37 67 595
E-mail: green-studio@hotmail.com



Skica dhe planimetri





I FLETNUMA

- LINJA E RIKR-TRIMIT
- LINJA E DRIVAZI-DREJT
- LINJA E JUI TE KAPAKUT E FIRMES EM
- LINJA E JUI TE FIRMES-KONTAKTIT
- LINJA E CIRKUTIT FIRMES-DREJT/SHKUR SE ZANDEPËRRENE
- LINJA E RIKRUTIT TE FIRMES FATE
- LINJA E CIRKUTIT TE MARRËS TE DEPOJES SE PANDËPËRRENE
- LINJA E UJIT TE ZBUTUR QTE TRAJTUAR ME DROZDED

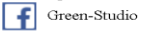
- 1 FRESKIFETI F UJIT
- 2 AVUZETI GARDPAT E QUMBULLIMIT TE UJIT
- 3 SIFACIUNI I PUMPËVE
- 4 FLETËPATI (RAJLIUNI I JUI)

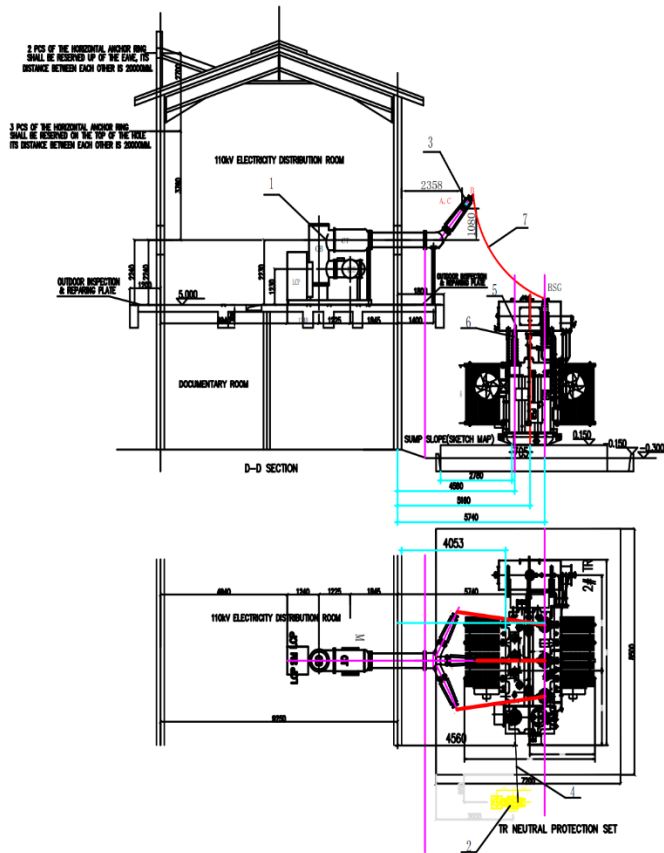
SEMBOL	KOBUAR
M	MOTORI KONTROLLU VUNA
T	SIKLIKU EMBROKURIU
H	FLITËRE

NO. I DOK.	WATER	PROJEKTI	NO. I DOK.	NO. I DOK.	NO. I DOK.
DATA	16.11.2020	UJIN SHUK	DATA	16.11.2020	UJIN SHUK
ORIENTIM	16.11.2020	UJIN SHUK	ORIENTIM	16.11.2020	UJIN SHUK
SU HATARI					



Adresa:Lagja 7 Rr Hajdar Demiri Durres
 Cel +355 69 37 67 595
 E-mail:green-studio@hotmail.com





7	ASCR CONDUCTOR	240-ASCR	M	15
8	NEUTRAL SOFT BUS BAR SUPPORT	MDG-3	PCS	1
9	TERMINAL CONNECTOR	SYG-120/78	SET	1
4	ALCONDUCTORS STEEL-REINFORCED	L64-120	M	3
INSTALLATION MATERIAL LIST OF NEUTRAL PROTECTION SET DEVICE(FOR INSTALLATION OF ONE SET)				
3	110kV TRANSFORMER BUSHING		SET	1
2	TR NEUTRAL PROTECTION SET DEVICE	WT-ZB-110	SET	1
1	110kV INDOOR SF6 GIS	ZF7G-126	BAY	4
NO.	NAME	TYPE AND MODEL	UNIT	QTY.

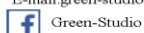
EQUIPMENT LIST

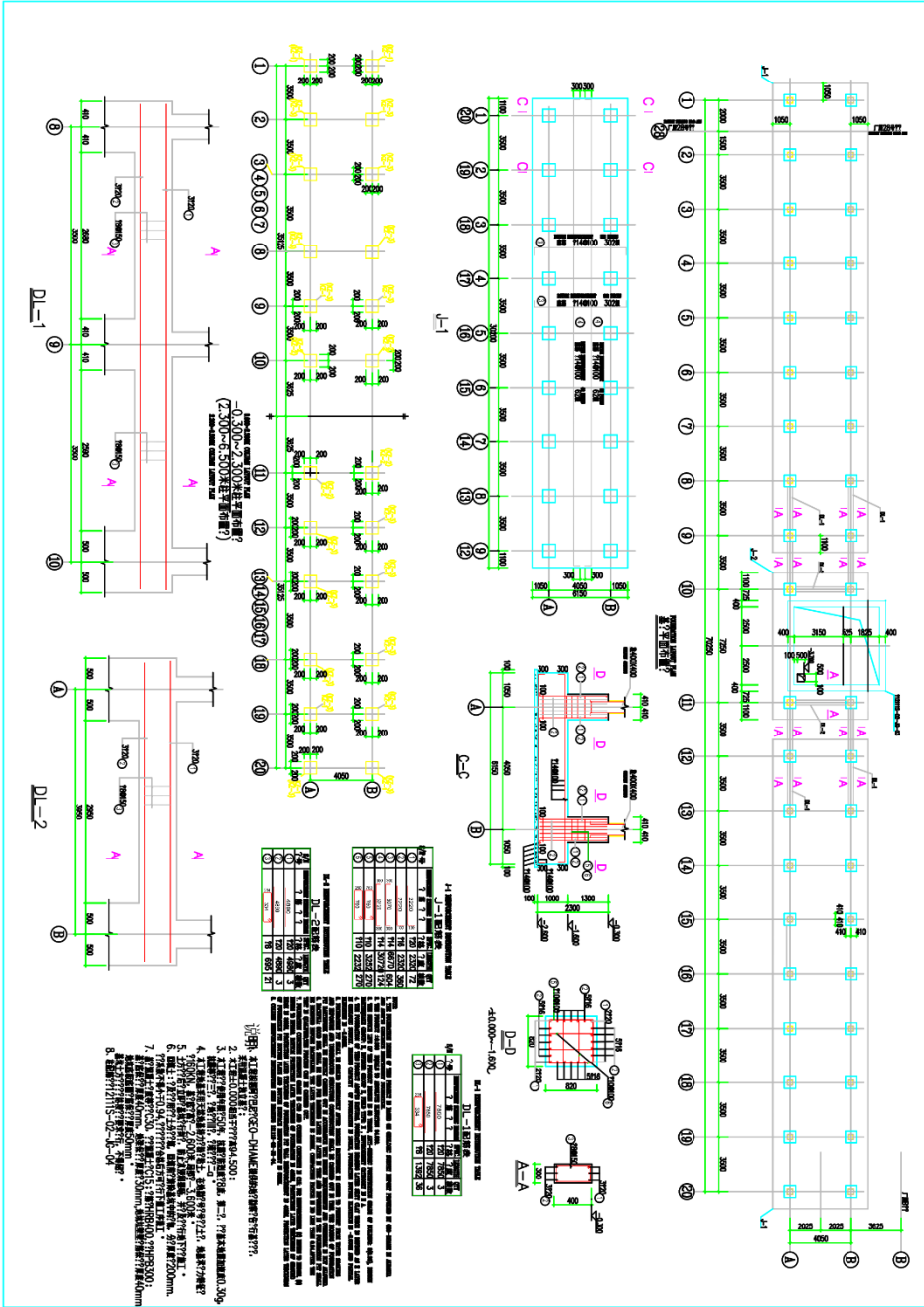
Kristo
Fero

Digitally signed by
Kristo Fero
Date: 2023.11.21
09:14:15 +02'00'



Adresa:Lagja 7 Rr Hajdar Demiri Durres
Cel +355 69 37 67 595
E-mail:green-studio@hotmail.com

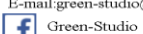


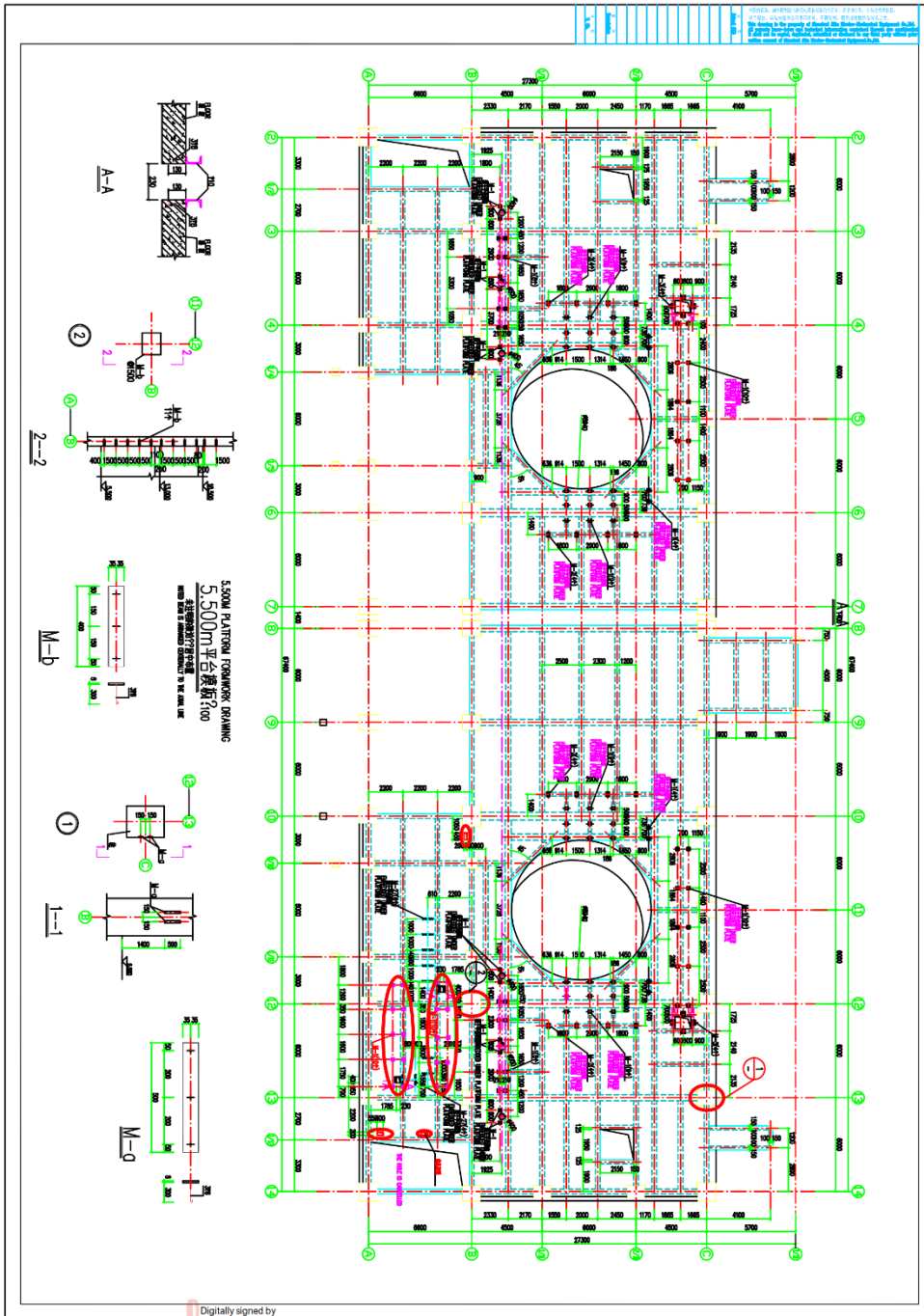


Digitally signed by
 Kristo Fero
 Date: 2023.11.21
 09:14:15 +0200'



Adresa: Lagja 7 Rr Hajdar Demiri Durres
 Cel +355 69 37 67 595
 E-mail: green-studio@hotmail.com

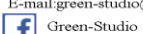




Digitally signed by
 Kristo Fero
 Date: 2023.11.21
 09:14:16 +0200



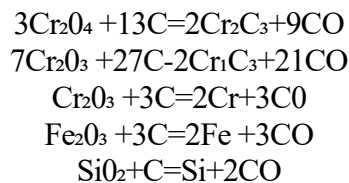
Adresa: Lagja 7 Rr Hajdar Demiri Durres
 Cel +355 69 37 67 595
 E-mail: green-studio@hotmail.com



Procesi teknologjik i linjës së shkrirjes së mineraleve FeCr.

Per prodhimin e FeCr me karbon te larte perdoret si lende e pare, mineral kromi vendi, koks metalurgjik per reduktimin e oksideve te mineralit te kromit, si dhe skorifikues te ndryshem (kuarc) ne varesi te perberjes kimike te mineralit. Te gjitha lendet e mesipenne, depozitohen ne repartin e perpunimit te lendeve te para, ku i nenshtrohen perpunimit (coptimit) dhe mesatarizimit. Pas ketij procesi materialet ngarkohen ne bunkeret e dozimit. Jane 6 bunker dozimi ne secilin prej te cileve ngarkohet nje material. Çdo bunker nepermjet nje sistemi komandimi automatik, sipas receptures se percaktuar, shkarkon ne peshore. Procesi i prodhimit te FeCr behet ne furra me regjim te pandërprere, qe nenkupton ngarkim ritmik nga siper dhe shkarkim periodik i metalit dhe i skorjes nepermjet vrimes se derdhjes. Derdhja e metalit dhe e skorjes behet ne çdo 2:40 min, pas solidifikimit ne sheshin e depozitimit, ne te njejtin vend te derdhjes behet dhe ndarja e tyre.

Mineral Kromi (perzierje dozimi me 40 % Cr₂O₃) -1000 kg koks metalurgjik 195-205 kg kuarc 70-90 kg. Reaksionet e reduktimit te oksideve te kromit dhe hekurit me karbonin e koksit dhe silicin e FeSiCr jane si me poshte:

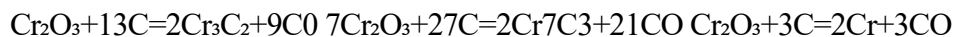


Gjate procesit te shkrirje reduktimit formohen karbitet e kromit Cr₃C₂ dhe Cr₇C₃ dhe oksid karboni i cili shkarkohet ne atmosfere me gazrat. Ne ambientin e uzines ndodhet dhe shesh depozitimi i skorieve qe dalin nga procesi teknologjik i perpunimit te kromit.

Gjate shkrirjes se ferrokromit ne ngarkesen e fures nga karboni ndodhin:

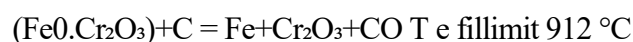
- Reduktimi oksideve te kromit, hekurit dhe te disa te tjereve,
- Shkrirja e oksideve te reduktuara, duke formuar ferrokromin e lenget,
- Formimi dhe shkrirja e skorjes.

Reduktimi i oksidit te kromit behet sipas reaksioneve:



T e fillimit 1157 °C T e fillimit 1157 °C T e fillimit 1240 °C

Kromi eshte element aktiv karbuformues, prandaj ne temperatura me te uleta se pari ne zhvillohet reksioni i reduktimit te hekurit dhe i formimit te karburit te kromit:



Si rezultat i bashkëveprimit të oksidit të kromit me karbonin formohet karbiti i kromit Cr₃C₂, Cr₇C₃ dhe Cr₇C₃, në të cilin përmbajtja e karbonit përbën përkatësisht 13,3; 9,0 dhe 5,7%. Temperaturara e fillimit te reduktimit te oksidit te kromit me karbon deri ne karbur eshte e barabarte me 1130°C,

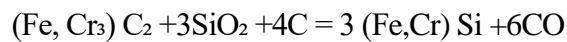


ndersa deri tek kromi elementar 1240°C, prandaj nuk mund te evitohet ngopja me karbon e metalit te shkrirë per shkak te formimit te karbureve te kromit.

Njekohesisht ndodh reduktimi ne ngarkese i oksideve te tjera, te cilet ndikojne ne zhvillimin e procesit. Reduktimi i oksideve, qe gjenden ne mineral ne sasi te paperfillshme nuk pershkruhen dhe nuk llogariten. Reduktimi i oksideve te hekurit lehteson procesin e shkrirjes, sepse ulet temperatura e shkrirjes se lidhjes metalike dhe permiresohen kushtet energjitike te procesit. Reduktimi i mineraleve te kromit me imentite hekuri dhe silici fillon ne temperaturat 1000 deri 1100°C, ndersa kur kemi permbajtje te larte magnezi duhen temperatura me te larta se 1250°C. I fundit reduktohet silici.

Ne mineralet lehtesisht te reduktueshme dhe kur ka teprice te reduktuesit permbajtja e silicit mund te rritet ne 2,5-3%.

Reduktimi i silicit me karbon te ngurte mund te arrije gjithashtu ne formimin e cilicureve te kromit:



Ne vartesi nga perberja e mineralit shkalla e reduktimit te kromit mbetet brenda kufijve 92-94% Permbajtja e karbonit ne lidhjen metalike percaktohet nga intensiteti zhvillimit te proceseve te rafinimit te metalit te shkrirë ne te ashtuquajturen shtrese minerale - copat gjysme te shkrira dhe gjysmereguse te mineralit te kromit, te cilat gjenden ne kufirin e skorjes dhe metalit sipas reaksioneve:

- $(Cr, Fe)_7C_3 + Cr_2O_3 = 2Cr + SiO_2 + 7(Cr, Fe) + 3CO$
- $Si + 2/3 Cr_2O_3 = SiO_2 + 4/3 Cr$

Shkalla e rafinimit varet nga kapaciteti i shtreses minerale.

Regjimi i temperatures se shkrirjes se ferrokromit duhet te garantoje daljen e plote te metalit te shkrirë nga skorjes. Sasia e skorjes, d.m.th, raporti midis sasise se skorjes dhe sasise se metalit, eshte 1.7-1.9. Ferrokromi duhet te permbaje deri ne 66-70% krom, 6-8,5% karbon, 0,6-0,9% silic.

Temperatura e shkrirjes eshte rreth 1550°C. Per daljen e metalit nga furra eshte e domosdoshme qe temperatura e tij te rritet deri ne 1600- 1650°C. Skorja luan rolin e nje pjese te rezistences elektrike te vaskes. Nepermjet skorjes arrihet nxejja e metalit, prandaj regjimi normal i skorjes sherben si baze e teknologjise se prodhimit.

Nxejja e metalit behet nepermjet skorjes, prandaj ajo duhet te kete temperaturen jo me te vogel se 1630°C, e cila arrihet nga kombinimi i perberjes kimike te skorjes. Ne kete temperature skorja duhet te jete mjaft e rrjedhshme, duhet te dalin plotesisht nga furra dhe nuk duhet te krijojne veshtiresi ne hapjen e grykes se ullikut dhe daljen e metalit.



Temperatura e shkrirjes se skorjes percaktohet nga raporti ne to i oksideve te silicit, magnezit dhe aluminit. Me me veshtiresi shkrihen skorjet me permbajtje te larte te oksidit te magnezit, kur edhe pennbajtja e oksidit te aluminit eshte relativisht e ulet. Me te pershtatshme per shkrirje jane skorjet, te cilat kane raportin e MgO/Al_2O_3 afersisht 1,5. Per arritjen e rrjedhshmerise normale te skorjes permbajtja e oksidit te silicit duhet te jete 40-42%. Perberja kimike e skorjes duhet te siguroje temperaturen e tyre te shkrirjes ne kufijte $1650-1700^{\circ}C$, cka ruan nje tejnxehe normale te metalit ($80-100^{\circ}C$ me te larte se temperatura e shkrirjes se metalit), si dhe rrjedhshmeri te mjaftueshme per daljen e lirie te skorjes nga furra.

Perberja e skorjeve rregullohet me ndryshimin e dozes se flusit (kuarcitit). Shuma e oksideve MgO , Al_2O_3 , SiO_2 ne skorjet reale perben 92-94%, prandaj per llogaritjen e perberjes dhe sasise se kerkuar te flusit (pershkriresit) perdoret diagrama treshe e gjendjes se sistemit $MgO-Al_2O_3-SiO_2$. Sipas kesaj diagrafme percaktohet temperatura e shkrirjes se skorjes "se thjeshtuar" (d.m.th, e skorjes, ne te cilen shuma e oksideve $MgO+Al_2O_3+SiO_2=100\%$) dhe sasia e kerkuar SiO_2 per perfimin e perberjes optimale, dhe vetem pastaj ajo konvertohet ne skorje reale.

Perberja e skorjes duhet te jete:

SiO_2	MgO	Al_2O_3	CrO
40-42 %	34-36%	10-14 %	4-5%

Per korrektimin e perberjes se skorjes per nga permbajtja e oksidit te silicit perdoret kuarci.

Repartet kryesore ne linjen e prodhimit te ferro-kromit do te jene:

- Reparti Derdhjes
- Reparti i Lendeve te para
- Reparti i Thyerjes
- Reparti Produktit te gatshem
- Reparti Perpunimit te Skorjes (Granulimit)
- Ftohja dhe Trajtimi Ujit
- Reparti Mirembajtjes
- Zyra – Laborator - Recepton
- Nen Stacioni Elektrik
- Peshore
- Stacioni Pompimit
- Sheshi per skorjet

Pjese perberese e linjen e prodhimit te ferro-kromit jane dhe repartet apo ambientet ndihmese si ofiqina mekanike, stacioni i pompave, nenstacioni elektrik si dhe sheshet e depozitimit te lendeve te para, produktit te gatshem dhe skorjeve. Procesi i prodhimit te $FeCr$ realizohet ne furra me regjim te panderprere qe nenkupton ngarkimin periodik dhe shkarkimi i metalit dhe skorjes nepennjet tubit te derdhjes. Derdhja e metalit dhe skorjes behet ne frekuencen cdo 2:40 minuta.



Ferrokromi është ndër ferrolidhjet më të përdorshme në industrinë e prodhimit të çelqeve. Rritja e përmbajtjes së kromit në çelik rrit kufirin e qëndrueshmërisë dhe rrjedhshmërisë së celikut, rrit qëndrueshmërinë ndaj korrozionit përmirëson zjarrdurrueshmërinë. Ferrokromi me karbon të lartë quhet aliazhi në të cilin elementi bazë është kromi, përmbajtja e të cilit në varesi të markave të FeCr luhetet nga 50-75% Cr, ndërsa përmbajtja e karbonit është në intervalin 69 %. Në uzinën e Ferrokromit prodhohet FeCr i markës 65 në të cilin përmbajtja e kromit është 65% dhe përmbajtja e karbonit 6.5-8.5%.

Parametrat kryesorë teknologjik

Parametrat e mëposhtëm janë përcaktuar në përputhje me eksperiencën më të mirë dhe afatgjatë të specialistëve shqiptarë dhe italianë të kësaj fushe si dhe me eksperiencën shqiptarë. Në databasën e projektit të furrës janë inkorporuar edhe standartet teknike të mbledhura gjatë debateve e diskutimeve me specialistët dhe prodhuesit kinezë të furrave.

Sasia e HCFeCr të prodhuar nga furra prej 12000 kVA çdo vit llogaritet në këtë mënyrë:

Nr	Emertimi	Njesite	Specifikime	Shenime
1	Fuqia e transformatorit	kVA	12000	Koha mbng.30 %
2	Tipi i furrës	Hapur	2	
3	Produkti	HCFeCr		
4	Prodhimi ditore	mt	58	
5	Prodhimi vjetore	mt	19300	330 dite
6	Nr.derdhjeve	Nr.	8	Në 24 ore
7	Sasia mes.per derdhje	mt/derdhje	7.4	
8	Sasia max.per derdhje	mt/derdhje	8.0	
9	Diam.i elektrodave	mm.	900	
10	Diam.i shpërndarjes së elektrodave	mm.	22887+/-100	
11	Diametri i jashtëm i furrës	mm.	8600	
12	Diam.i karkases së furrës	mm.	6800	Diametri i jashtëm
13	Lartësia e furrës	mm.	6000	
14	Tensioni sekondarë	W	115-142-163	3v/17 shkalle
15	Tensioni i punës sek.	W	148	
16	Dens.korentit elektroda	A/cm ²	5.52	
17	Faktori i fuqisë	Cos(φ)	0.9	
18	Korsa.e veprimt të elektrodës	mm.	1200	
19	Korsa max.e veprimt të elektrodës	mm.	1600	
20	Temp.e gazit	°C	90-350	
21	Sasia e gazit të prodhuar	m ³ /h	210000	

Tabela 2.Treguesit kryesorë për linjë e prodhimit të ferro-kromit të shqërisë

Nr.	Emertimi	Njesia	Sasia	Shenime
1	Konsumi i energjisë	kWh/ton	4200	
2	Mineral kromi	Kg/ton	2789	
3	Koks	Kg/ton	540	
4	Kuarc	Kg/ton	420	

5	Paste (maser)elektrode	Kg/ton	30	
---	------------------------	--------	----	--

Tabela 3.Konsumi materialeve per prodhimin e nje ton ferrokrom me permbajtje te larte karboni

Nr.	Emertimi	Njesia	Sasia	Shenime
1	Mineral kromi 40%	Ton/vit	53800	Vlera e references
2	Koks metalurgjik	Ton/vit	10420	Vlera e references
3	Kuarc	Ton/vit	8100	Vlera e references
4	Paste elektrode	Ton/vit	580	Vlera e references

Tabela 4.Konsumi vjetor i lendeve te para

Perberja e fraksioneve te komponenteve te ngarkeses duhet te siguroje depertueshmerine e gazeve dhe shpejtesine e reduktimit te oksideve.

Lenda e pare qe permban krom para se te dergohet ne furre thermohet ne impiatin e copetimit SVIII ne permasat 5,0-50 mm. Kur perdoren perzierje te mineraleve te kromit, me qellim qe perzierja te jete uniforme, para copetimit, ne sheshin e mineralit pergatitet nje konus per perzierje

Transporti i mineralit me lageshti te madhe ne konusin e perzierjes nuk lejohet me pare se 48 ore pas shkarkimit ne sheshin e mineralit. Kur dergohet ne konusin e perzierjes minerali me lageshti te larte duhet te perzihet me mineral qe ka lageshti normale (deri ne 5%) ne raportin jo me shume se 50% te mases. Kur formohet konusi, kovat (grejferat) e mineralit me lageshti alternohen me kovat (grejferat) e mineralit me lageshti normale.

Reduktuesit karbonike dergohen ne furre pa copetim dhe sitje. Kuarciti dergohet ne furre ne fraksione 20-40 mm, pas copetimit dhe sitjes se fraksioneve me te medha. Mund te perdoren gjithashtu edhe mbetjet nga sitja e kuarcitit ne fraksione nga 0-20 mm.

Dozimi i materialeve te ngarkeses realizohet ne impiatin e pergatitjes se misheses. Peshimi i ngarkeses behet ne menyre automatike ne peshoren elektronike qe furnizohet nga gjashte bunkere. Ne bunkerin unifikues te dozimit ngarkesa percillet me anen e transportiereve nga 6 bunkere, te cilet permbajne te gjithe komponentet e materialeve te ngarkeses: mineral kromi, koks, kuarc.

Ngarkesa e dozuar nepermjet te sistemit te transportiereve dergohet ne bunkerin grumbullues ne platformen e punes (kuota+5.00m). Prej ketej ngarkesa derdhet ne makinat e ngarkimit. Makinat e ngarkimit e hedhin ngarkesen e dozuar ne kambanen e fures elektrike per shkrirje.

Evidentimi i ngarkeses se harxhuar rregjistrohet nga kompiuteri i cili ndodhet ne panelin e komandimit dhe çdo plotesim në 24 orë del e printuar. Kontrolli i rregullsise se peshimit te ngarkeses behet nga pergjegjesi i shkrirjes. Kur ai merr turmin eshte i detyruar te kontrolloje treguesin zero, te peshores, rregullsine e dozimit te komponenteve te ngarkeses.

Perberjen e ngarkeses e percakton kryeinxhinieri, duke u nisur nga perberja e kerkuar e lidhjes metalike dhe gjendja e materialeve te ngarkeses.

Perberja e perafert e porcionit ne kg:



Adresa:Lagja 7 Rr Hajdar Demiri Durres
 Cel +355 69 37 67 595
 E-mail:green-studio@hotmail.com
 Green-Studio

- Perzierje minerali kromi i thate (permbajtja Cr₂O₃ -38-40) 700 kg.
- Koks kokerr i thate 1 28 kg.
- Kuarcit 100 kg.

Per te rregulluar proceset e furres dhe perberjen e skorjes personelit te turnit i lejohet:

- Te ndryshoje dozen e koksit ne ngarkese ne vartesi nga lageshtia dhe ndryshimi i perberjes se lendes se pare krommbajtese me 10 kg;
- Ndryshimi i raporteve te lendes se pare me permbajtje kromi lejohet vetem me lejen e kryeinxhinierit te uzines.

Pesha dhe sasia e porcioneve te harxhuara gjate turnit, si dhe shtesat e njehershme regjistrohen nga pergjegjesi i shkrirjes ne evidencen e prodhimit. Te gjitha ndryshimet ne percaktimin e ngarkeses se furres pasqyrohen detyrimisht ne evidencen e prodhimit dhe regjistrin e furres.

Furrat qe shkrijne ferrokrom me permbajtje te larte karboni jane statike, te veshura me tulla magneziti. Procesi i shkrirjes eshte i panderprere. Materialet e ngarkeses hidhen ne furre me makina, kambana e furres gjate gjithe kohes eshte e mbuluar me ngarkesen. Niveli i kambanes ne nje proces normal te fmes dhe mbushje stabel qendron afersisht ne nivelin e plarformes se punes. Ngarkesa duhet hedhur tek elektrodave dhe ne mes te furres ne menyre uniforme me qellim qe te shmanget devijimi i elektrodave nga pozicioni i tyre vertikal dhe keputja e mundshme. Shtesat e materialeve te ngarkeses hidhen ne furre me krahe nga platforma e punes ose me makinat ngarkuese.

Procesi teknologjik normal i shkrirjes te ferrokromit me permbajtje te lart karboni karakterizohet nga treguesit e meposhtme:

1. Çlirimi uniform i gazeve ne te gjithe siperfaqen e kambanes, mungesen e vatrave (zonave) te aglomeruara te kambanes dhe yllirimi i fuqishem i gazeve lokale nga zgavrat.
2. Pershkueshmeria e mire e gazeve arrihet nga perbejja e fraksioneve te komponenteve te ngarkeses:
3. Koksi kokerr ose reduktuesit e tjere karbonike dergohen ne furre pa sitje dhe copetim;
4. Lenda e pare copetohet ne fraksione nga 5-50 mm;
5. fraksionet me te vogla se 5 mm nuk duhet te zene me shume se 10% ne vellimit.

Kambana e furres duhet te jete vazhdimisht e mbuluar me ngarkese te ngurte, nuk lejohet zbulimi dhe skorifikimi i kambanes. Kjo arrihet nepermjet nxjerrjes se rregullt te skorjes nga furra, mbushjes uniforme te furres me ngarkese, si dhe permes raportit stekiometrik te komponenteve te ngarkeses. Kur perdoret mineral kromi me lageshti te shtuar rritet rreziku i shembjes dhe flakjes jashte te ngarkeses, prandaj gjate zhvillimit te procesit te shkrirjes eshte e domosdoshme te respektohen kerkesat e meposhtme:



- Kambana nuk duhet te tejmbushet me ngarkese, niveli i saj duhet te jete 200-300 mm me poshte se niveli i buzeve te kroxholit;
- Nuk lejohet perdorimi i materialeve te fraksioneve te imta, te cilet perkeqesojne pershkueshmerine e gazeve te kambanes, nder te cilet: fraksionet e imta te dala nga sitjet e kuarcitit, pluhur koksi, qymyrgur i fraksionit nen 5mm dhe mineral kromi me fraksion 5 mm.

Vendosja stabel e elektrodave: e thelle pas leshimit, e mesme para leshimit. Gjatesia e skajit te punes duhet te arrije 2,0-2,3 m. Ne menyre orientuese rilesimi i elektrodave duhet te arrije 1,2-1,4 mm per 1000 kWh.

Rreshqitja uniforme dhe e panderprere e ngarkeses neper kambane dhe perputhja e sasise se ngarkeses se shkrirje me shpenzimin energjise elektrike. Energjia elektrike e shpenzuar per nje porcion te ngarkeses prej 700 kg mineral kromi duhet te jete per mineral me permbajtje te lart te oksidit te magnezit 1000-1050 kWh.

Nxjerrja ne kohe e metalit dhe skorjes ne perputhje te plote me grafikun, rregullimi i grafikut synon ne grumbullimin e sasive te teperta te mases se shkrirje ne furre, zvogelimin e thellesise se vendosjes se elektrodave, tejnxehjen, madje hapjen e kambanes, shpejton konsumimin dhe daljen nga perdorimi te pajisjeve. Grafiku percaktohet nga shpenzimi faktik i energjise elektrike dhe sasia e lendes se pare me permbajtje kromi.

Permbajtja e karbonit ne ferrolidhje gjate shkrirjes se ferrokromit me permbajtje te lart karboni nga minerali ne copa rregullohet nga madhesia e shtreses se mineralit. Shtresa e mineralit formohet gjate punes me mineral te ngjeshur magnezial ne copa te medha dhe mundeson uljen e permbajtjes se karbonit ne markat FK800 dhe FK850 deri ne vlerat e duhura, ne kete rast copat e mineralit te pareduktuara plotesisht ne pjesen e siperme te fures, zbresin ne kufirin e ndarjes skorje-metal, ndersa oksidi i kromit reduktohet nga karboni dhe silici i ferrolidhjes. Formimi i nje shtrese te trashje minerali eshte faktor i demshem, sepse gjate kalimit neper te, ferrokromi peson rafinim te fuqishem nga karboni dhe silici, rrit mbinxehjen dhe agresivitetin ndaj veshjes, si dhe ul rrjedhshmerine e skorjes, duke veshtiresuar daljen e saj nga furra.

Para çdo zbrazje lugu i ullukut duhet te pastrohet nga shtresizimet metalike ose te skorjeve dhe te pergatitet me kuarcit te situar ose rere. Ne furrat tona punohet me dy bira derdhje, nje per metalin dhe tjetra per skorien. Bira e metalit ndodhet me poshte, nen elektrodën 3 kurse bira e skories ndodhet midis dy elektrodave 1 dhe 2. Kanali i derdhjes se metalit shtrohet me pluhura ferrokromi, kurse kanali i skories shtrohet me fraksione te imeta te skories.

Kanali i ullukut pastrohet me kujdes nga argjili dhe skorja deri ne thellesine maksimalisht te mundshme. Para se te hidhet pluhuri ferrokromit, pastrohet ulluk nga copat e metalit.

Kujdes i madh tregohet per pllaken e bires se metalit qe te mos jete e zmadhuar, pasi ne te kundert rrezikohet mbyllja e fures.



Vrima e derdhjes hapet me shufer çeliku me hark elektrik nepermjet elektrodës së aparatit të diegies. Hapja e vrimes behet nga platforma e vendosjes së koves 1,9 m³, e cila duhet të jetë dielektrike dhe e veshur me tulla shamat. Nuk duhet të ketë lagështi në platforme. Kanali duhet të hapet i gjere, me qëllim që të sigurohet dalja e metalit dhe skorjes. Kur djegia e kanalit me shufer çeliku është e pamundur, atëherë për diegien e tij përdoret oksigjeni. Tubat duhet të pastrohen me fryrje dhe të mos kenë njolla vaji.

Vrimat e derdhjes hapen dhe mbyllen me paisjet shpuesë dhe mbyllesë, me makinerite që janë të veçanta për metalin dhe skories. Makina e metalit është me motor diesel dhe përpara çdo procesi të hapjes së furres duhet kontrolluar depozita e karburantit që të jetë e mbushur plot si dhe në topin e mbylljes të jetë mbushur i gjithë me masën e posatshme për mbylljen e furres. Fillimisht hapja e furres behet me shpuesin me baromine dhe çohet deri në daljen e skuqur të baromines nga gryka e furres me pas pjesë e ngelur hapet me oksigjen. Në rastin e derdhjes së ferrokromit, mbyllja e furres behet kur fillon të dalë skorie së bashku me metalin.

Gjate zbrazjes të skories duhet ruajtur intensiteti i daljes së masës së shkrirë nga furra. Në rastet e uljes së menjehershme të intensitetit të daljes së masës së shkrirë si rezultat i shembjeve të ngarkesës ose të zenies së kanalit nga copa të ndryshme, duhet të merren masa të shpejta për rivendosjen normale të masës së shkrirë (ngacmim i pengesës, djegie suplementare me hark ose oksigjen).

Gjate daljes së masës së shkrirë nga furra për të shmangur shembjen e ngarkesës duhen ulur vazhdimisht elektrodën, niveli i kambanës zbrët.

Pas zbrëtjes së skorjes kanali i ullukut duhet të jetë i lirë, të ngacmohet lehtë dhe thellë.

Vrima e derdhjes mbyllet sa më thellë të jetë e mundur duke mbyshur në maksimum topin me masën për mbylljen e furres. Pëmdryshe, mbyllja në afërsi të grykës së derdhjes shkakton nxehjen e gamisazhit të veshjes në zonën e ullukut, çka shpie në djegien e veshjes dhe zmadhimin e grykës së derdhjes. Gjate përdorimit të paisjeve për hapjen dhe mbylljen e grykës së ullukut është e domosdoshme të mbahet parasysh instruksioni i sigurisë në punë. Funksionimi i rregullt i të gjitha mekanizmave dhe e majës (hundezes) së ndërrueshëm të tytes duhet të kontrollohet rregullisht, ndërsa defektet e konstatuara duhen menjëherë para hapjes së bires së derdhjes.

Para mbylljes së ullukut edhe pllaka metalike e grykës duhet pastruar nga shtresëzimet, të cilat mund të pengojnë vendosjen e rregullt të tytes së topit. Para mbylljes së ullukut nuk rekomandohet ngacmimi, me qëllim që të mos mbyllem kanalin e ngarkesës me reagim gjysmak, çka do të veshësonte mbylljen në thellësi të ullukut dhe hapjen e tij në zbrazjen e radhës të furres.

Në rastet e ngecjes së topit ulluku i skories mbyllet me dorë me masën zjarrdurruese. Niveli normal i vrimes së derdhjes arrihet me anën e disa radhëve tullash në vendosura në pikënisjen e ullukut në përputhje me skicën e veshjes së banjes së furres. Ulluku i ferrkromit është i bërë nga blloqe elektrodash grafiti të cilat me ndihmën e sharres behen sipas skicës së aprovuar të ullukut. Ulluku



nderrohet ne rastet kur shpohet ne zonen ku godet curka e metalit qe del nga furra. Ulluku i skories behet me tulla shamat te cilat veshin hapësire e govates te krijuar nga llamarinat e salduara .

Vaskat e metalit ne karrocen e levizshme dhe dy poligonet e veshura me tulla zjarrduruese vishen me pluhura 0-5 mm ferrokromi ne menyre qe te mbrojme tullat nga metali i lendshem. Ferrokromi kalon nga vaska metalike ne dy poligonet ne efekt kaskade duke mbushur te gjithë hapësire. Gjate derdhjes eshte e rendesishme mbushja e vaskave dhe poligoneve me pluhur ne menyre te njetrajtshme qe te zvogelohet trashesi e ferrokromit te ngurtesuar per lehtesimin e procesit te thyerjres. Kampioni i metalit merret me luge çeliku nga kova gjate derdhjes ne prani te kontrolluesit te departamentit te kryetknologut ne perputhje me instruksionin e uzines.

Pasi hapet furra skoria kalon nga njera kove ne tjetren noralisht me cilesine dhe harxhimin e bere mbushen tre kova. Lingotat e ferrokromit hiqen nga kallepet me vim dhe vendosen ne kazanet e caktuar, te cilat me pas transportohen ne depon e produktit te gatshem ne nyjen e copetimit. Ne nyjen e copetimit metali copetohet ne fraksionin e kerkuar dhe dorezohet si produkt i gatshem. Lingotat kontrollohen per pranine e skories. Skorja nga kovat me derdhje dergohet ne vendgrumbullimin e tyre per copetim dhe shpemdaje.

Kontrolli i teknologjise dhe cilesise se prodhimit

Per realizimin me sukses te procesit te shkrirjes eshte i domosdoshem kontrolli i vazbdueshem i perberjes kimike te materialeve te ngarkeses, lidhjes metalike dhe skorjes. Rregullësia e kodit te procesit teknologjik gjate tumit kontrollohet me anen e zbatimit te grafikut te konsumit te ngarkeses per çdo ore, nepermjet shpenzimit te energjise elektrike, sasise dhe perberjes se skorjes etj, te cilat rregjistrohen ne evidencen e prodhimit dhe ne rregjistrin teknologjik te fures. Per te kontrolluar regjimin elektrik te funksionimit te fures perdoren instrumentat e meposhtem:

- Voltmetra fazore per matjen e tensionit ne anen dytesore te transformatorit te fures, kufijte e matjes nga 0 deri ne 200 V;
- Ampermetra te rrymes ne elektroda, kufijte e matjes 0-45 A;
- Kilovoltmeter i anes se larte, kufijte e matjes 0-12 kV;
- Megavatmeter me sinjal 4-20 MA nga 0 deri ne 25 MVt.

Gjate punes pergjegjesi i fures dhe mekaniku dezhuon duhet te kontrollojne temperaturën e ujit industrial qe del nga elementet e ftohjes se fures. Temperatura e ujit qe del nga çdo element matet ne tubin e kthimit tek hinka e derdhjes me termometer lengjesh me shkalle 100°C (shkalla e saktësise 1,0).

Temperatura e ujit qe del nga elementet e ftohjes nuk duhet te jete me shume se 60 °C. Ne rast se teperatura e ujit eshte me e larte se 60 °C duhet identifikuar dhe eliminuar shkaku qe ka rritur temperaturën e ujit. Kontrolli i cilesise se mineralit te kromit realizohet me anen e marrjes se kampioneve per analize kimike. Marrja e kampioneve kryhet nga brigadieri i depos se ngarkeses nga bunkeret e ndarjeve te dozimit nje here ne 24 ore. Ngarkesa e harxhuar regjistrohet me anen e



kontatorit elektroimpulsor te porcioneve. Ecja e ngarkeses per çdo ore kontrollohet nga pergjegjesi metalurg sipas treguesve te kontatorit.

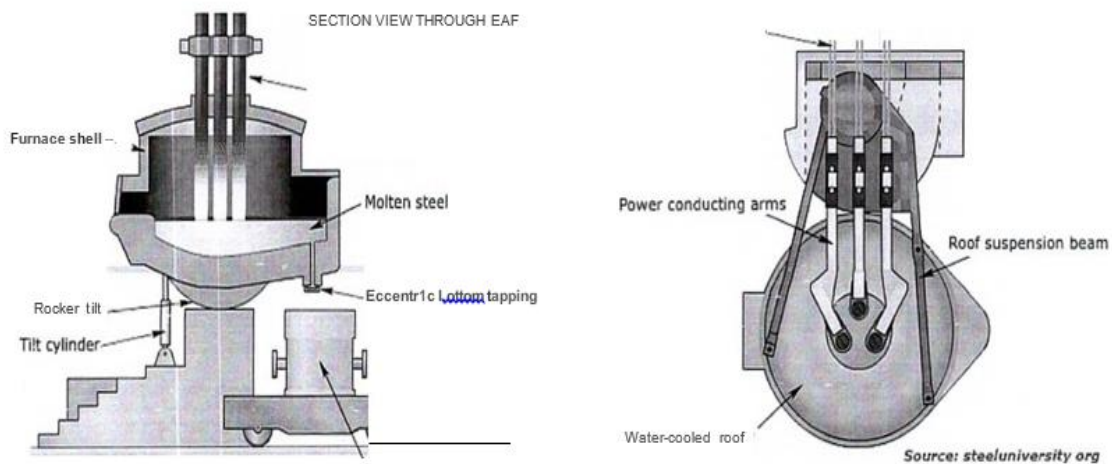
Kontrolli i peshimit te ngarkeses gjate turnit kryhet nga pergjegjsi i shkrirjes.

Marrja e kampioneve te lidhjes metalike per kontrollin teknologjik te perberjes kimike kryhet nga punetori i brigates se shkrirjes ne prani te kontrolluesit te departamentit te kryeteknologut. Marrja dhe pergatitja e kampioneve kryhet ne perputhje me instruksionet e uzines. Kampioni i skorjes merret per çdo derdhje skorie. Kampionin e merr punetori i shkrirjes gjate derdhjes se skorjes.

Ne evidencen e prodhimit dhe regjistrin e furres pergjegjesi i shkrirjes cdo muaj regjistron:

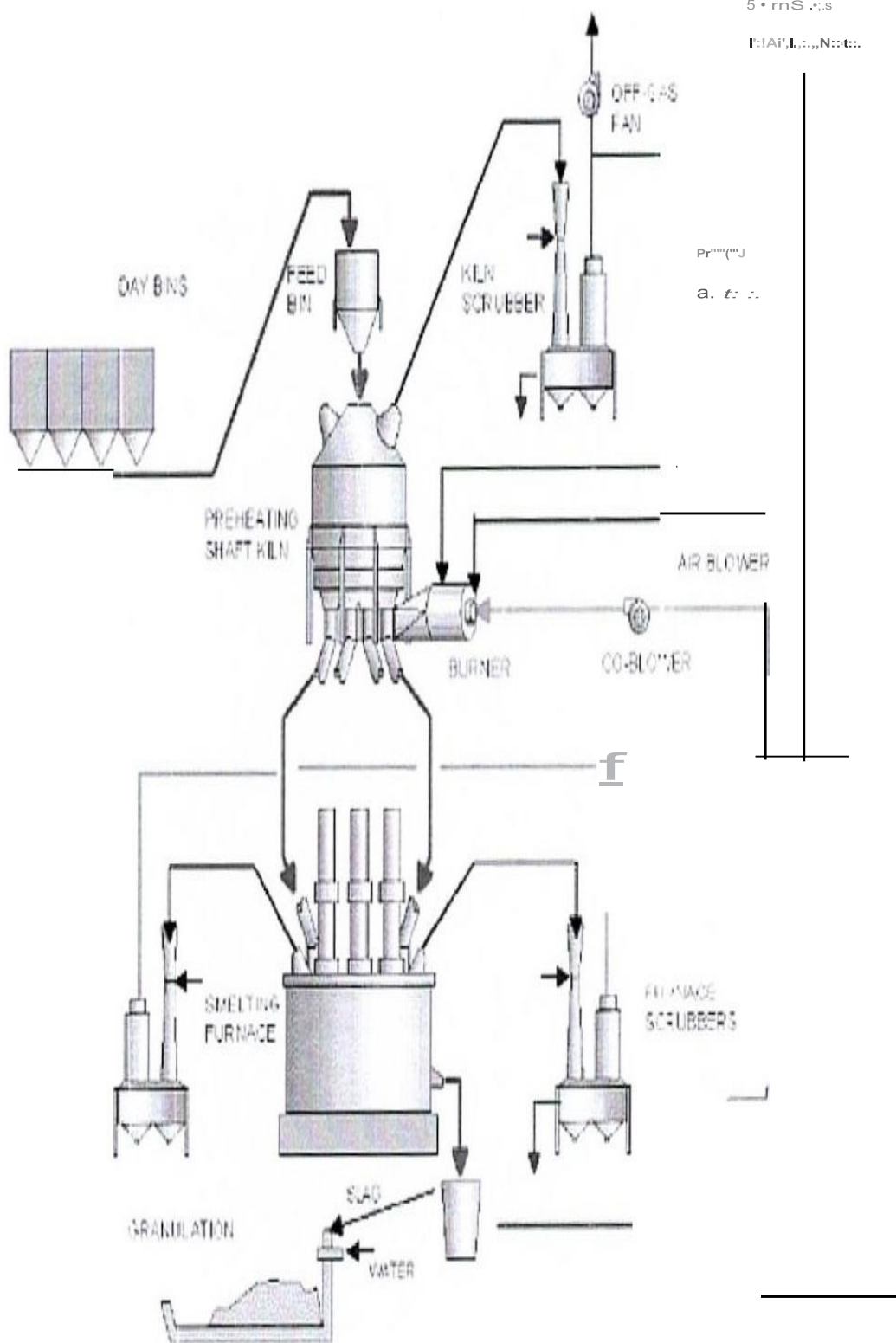
- Perberjen e porcionit te ngarkeses;
- Sasine e porcioneve te hedhura gjate tumit
- Sasine e shtesave te futura ne tum;
- Shpenzimin e energjise elektrike aktive dhe reaktive ne tum; madhesine e leshimit te elektrodave;
- Peshen e perafert te metalit, sasine e skorjes; kohezgjatjen e ndalesave dhe shkaqet e tyre;
- Rezultatet te analizave ekspres per metalin dhe skorjen; konstatime per punen e pajisjeve

Pamja e prerjes së furres me hark elektrik



Paraqitje linjës së furres elektrike për perpunimin e mineralit të kromit

CONVENTIONAL rec, SMELTING PROCESS



Lidhja me rrjetin elektrik

Furnizimi me energji elektrike behet prej rrjetit kombetar 110 KW nga linja e tensionit te larte qe shtrihet ne afersi dhe pergjate rruges nacionale.Do te perdoret transformator qe do te furnizoje linjen teknologjike qe do te jete 12000 KWA.Pika e lidhjes eshte përcaktuar nga ana e OSHEE.Nga ana e tensionit të ulët tek transformatori kontraktori duhet të lidhë kabllot e linjës së furnizimit për tek kutia shpërndarëse kryesore (përfshirë gjithë trasetë për kabllot). Për të gjitha linjat kryesore të furnizimit përcjellësi i neutrit kombinohet me përcjellsin e mbrojtjes së tokëzimit.

Furnizimi me ujë

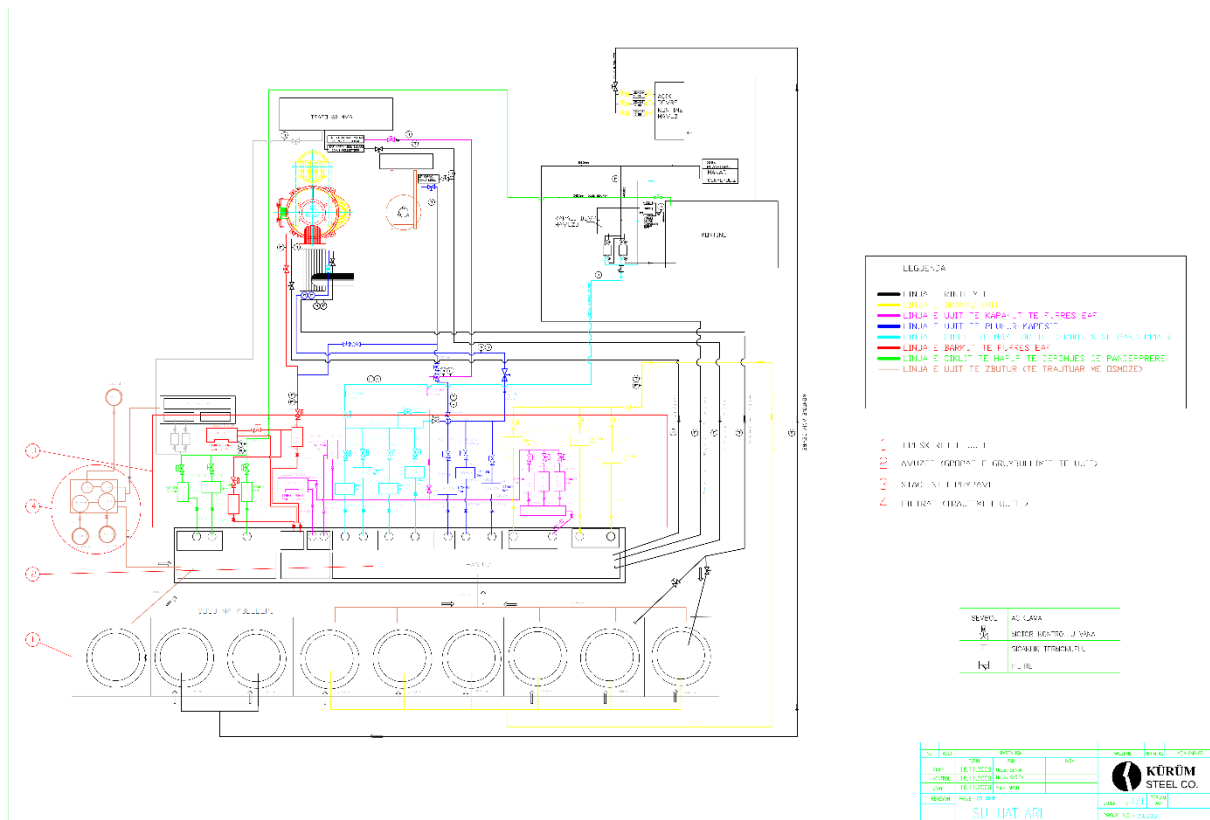
Procesi i shkrirjes pervecse eshte nje proces i komplikuar kerkon edhe perdorimin e ujit si per ftohje te pajisjeve qe ndodhen nen efektin e temperaturave shume te larta ashtu edhe per granulimin e skorjes, ftohje te impianteve qe funksionojne ne temperatura te larta, kapjen e pluhurave dhe per pastrime te ndryshme. Nevojat e Linjes per uje teknologjik jane 15 l/sek. Duke marre ne konsiderate vleren e ujit dhe shfrytezimin sa me racional te rezervave ujore te vendit kemi parashikuar ne skemen e perpunuar te kesaj linje perdorimin e riciklimit te ujit duke ulur ne ne menyre te ndjeshme perdorimin e ujit te fresket. Uji teknologjik i nevojshem per pune normale te linjes do te sigurohet nga puset vetjake te kompanise te cilet jane paisur me leje shfrytezimi dhe perdorimi rreth 100 m larg Ne keto puse do te merret nje sasi uji prej vetem 25 litra/sekonde. Pjesen tjeter te ujit teknologjik do ta sigurojme me ane te riqarkullimit te tij ndermjet vaskes se ujit dhe stacionit qendror te qakullimit te ujit.

Uji per procesin teknologjik do te kaloje ne dy procese kryesore, ne ate filtrimit dhe pastrimit mekanik nga grimcat qe jane ne suspence ne ujin qe do te merret nga puset dhe procesit te zbutjes per ujin qe do te perdoret ne impiantet ftohese te linjes.Procesi i zbutjes do te perdoret vetem per ate sasi uji qe do te perdoret ne sistemet e mbyllura te ujit te cilat bejne ftohjen e elementeve te cilat jane ekspozuar ndaj nxehtesise.

Ftohja e ujit si dhe zbutja e tij behet me ane te nje sistemi te quajtur Baltimore dhe ka keto karakteristika:

Nr	Emertimi	Uji shtese	Uji i ricikluar
1	pH (25 °C)	6 - 8	6 - 8
2	Percjellshmeria elektrike (µv/CM)	< 200	< 500
3	Fortesia totale (CaCO3) ppm	< 50	< 50
4	Baziciteti M (CaCO3) ppm	< 50	< 50
5	Kloritet (CL) ppm	< 50	< 50
6	Ionet sulfate (SO4) ppm	< 50	< 50
7	Hekuri (Fe) ppm	< 50	< 50

Skema Teknologjike e qarkullimit te ujit.



Ndikimet në ujrat sipërfaqësor.

Aktivitetet e ndërtimit/montimit mund të ndikojnë në ndotjen e ujërave sipërfaqësorë nga rrjedhja (humbjet) ose derdhjet aksidentale të materialeve inerte e te tjera te kesaj natyre. Per te shmangur/minimizuar ndotjen, materialet e lart përmendur, do të depozitohen në sheshe depozitimi të posaçme; procedurat e punimeve do të sigurojnë që këto materiale të përpunohen në mënyrë korrekte.

Ndikimet në ujrat nëntokësor.

Te gjitha ujrat teknologjike qe dalin do te riciklohen ndersa ujrat e bardha higjieno-sanitare sistemohen po ashtu ne kanalet ujembledhes te zones duke mos demtuar ujrat nentokesore.

Ajri

Potencialisht, punimet e ndërtimit mund të ndikojnë në cilësinë e ajrit, kryesisht, si pasojë e pluhurave që mund të krijohen gjatë prishjeve, përfundimit të themeleve dhe ndërtimeve. Veç kësaj lëvizja e automjeteve mund të ndikojë në cilësinë e ajrit për shkak të gazeve të shkarkimit. Ngritja e pluhurave gjatë zhvillimit të punimeve ose fryrja e erës mund të shkaktojë shqetësime dhe të ndikojë shëndetin e njerëzve dhe të bimësisë.

Vlerësojmë se ndikimet në cilësinë e ajrit, gjatë realizimit të punimeve të ndërtimit dhe montimit në kuadrin e ndryshimeve të propozuara nga shoqëria Kurum, do të jenë minimale sepse punimet e ndërtimit do të jenë shumë të pakta. Për realizmin e ndryshimeve nuk do të

ndërtohen ndërtesa/objekte të reja; pajisjet e makineritë e ndryshme do të vendosen në ambientet/hapësirat e ndërtesave ekzistuese.

Punimet e ndërtimit do të konsistojnë në gjurmime për hapje të ndonjë themeli për ndërtimin e bazamentit, riparimin/meremetimin e ndërtesave ekzistuese, përshtatjen e vendeve për montimin e pajisjeve dhe makinerive të ndryshme, etj. Trafiku i automjeteve do të jetë i kufizuar. Në total sasia e pajisjeve/makinerive që do të instalohen është shumë më e vogël dhe nuk llogaritet si në rastin kur do të ngrihej ndonjë uzinë e re.

Masat e përdorura për të minimizuar emetimin e pluhurave përshijnë:

- Spërkatja me ujë e rrugëve, shesheve/sipërfaqeve ku do të punohet (para fillimit të punimeve), etj, për të minimizuar zhvillimin e pluhurave;
- Kufizimi i shpejtësisë së lëvizjes së automjeteve në sipërfaqe (rrugë) të pashtruara.
- Shkarkimet në ajër, të zhvilluara gjatë fazës ndërtimore, janë me karakter të përkohshëm.

Pastrimi i ajrit

Pastrimi i ajrit në kushtet e reja të krijuara dhe me kërkesat gjithnjë e më të mbrojtjes së mjedisit paraqet një rëndësi të vecantë. Në llogaritjen e sistemit të pastrimit të ajrit për këto linje teknologjike janë marrë në konsideratë mjedisi ku do të ndërtohet impianti, drejtimi i erërave, standartet shtetërore të mbrojtjes së mjedisit.

Sistemi i pastrimit të pluhurave përbehet nga këto pjesë kryesore:

- linjat e ajrit,
- pajisja ftohëse,
- sistemi pneumatik,
- cikloni me efektivitet të lartë,
- ventilatori,
- filtri me mençe dhe sistemi i pastrimit të tij.

Ky sistem është projektuar duke marrë në konsideratë sasitë e mëdha të ajrit që do të pastrohet, efikasitetin e lartë të pastrimit, një ndërtim racional të këtij sistemi, punë të thjeshtë dhe mirëmbajtje sa më të thjeshtë. Për të rritur efektivitetin e pastrimit ky sistem përdor ciklonin me efektivitet të lartë i cili largon paraprakisht grimcat më të mëdha të pluhurit duke reduktuar në këtë mënyrë koncentrimin e gazrave që shkojnë në filtrin me mençe duke përmirësuar efikasitetin e gjithë sistemit të pastrimit të ajrit. Te dhenat që janë përdorur në llogaritjen e sistemit të pastrimit të ajrit:

Emertimi	Njesia	
Furra	Nje cope	hapur
Fuqia e Fures	kWA	12000
Lartësia	m	30
Temperatura	°C	-25 °C deri në 40 °C



Frekuenca e shkarkimit	Nje here ne ore	Frekuenca e shkarkimit
Temperature e gazit	⁰ C	90-350 ⁰ C
Sasia e gazit	m ³ /ore	210000
Permbajtja e lendes se ngurte	g/Nm ³	3,6-5

Tabela 6. Te dhenat per llogaritjen e sistemit te pastrimit
Permbajtja e grimcave te ngurta ne gazin qe do te pastrohet:

< 1µm	1 - 10 µm	10 - 40 µm
> 88 %	5 %	7 %

Te dhënat kryesore te sistemit te kapjes se pluhurave

Lloji AC

Emisioni primar i eaf

1. Shpejtësia e rrjedhjes së gazit me vrima IV Nm³/h 55000
2. Temperatura e gazit të vrimës IV °C 1550
3. Shpejtësia e rrjedhjes së gazit pas djegies Nm³/h 120000
4. Temperatura e gazit pas djegies °C 1250
5. Përqendrimi i grimcave (përafërsisht) g/Nm³ 15
6. Temperatura e gazit para HQT °C 1000
7. Temperatura e gazit pas HQT °C 250

Emisioni primar lf

1. Shpejtësia e rrjedhjes së gazit Nm³/h 35000
2. Temperatura e gazit °C 150

Emisioni i dytë i eaf

1. Shpejtësia maksimale aktuale e prurjes m³/h 1450000
2. Temperatura e gazit °C 80

Sistemi kryesor global i kontrollit të ajrit të kontrollit të ajrit

1. Sipërfaqja e filtrimit (total) m² 12750
2. Kapaciteti maksimal i thithjes m³/h 1.500.000
3. Motorët e ventilatorit kryesor me fuqi kW 2x1100 + 1x600

Filtri eshte gjithashtu i pajisur me nje sistem kontrolli te kompjuterizuar, i cili eshte projektuar duke u bazuar ne sistemet me bashkohore te pastrimit te ajrit. Perfshin monitorimin dhe kontrollin e punes ne kohe reale, ndjek te dhenat dhe ne menyre automatike ben korigjimin e punes se filtrit duke bere te mundur jo vetem mbajtjen e te dhenave te programuara, por edhe siguron punen e makinerise ne kushtet me te mira te mundeshme.



Zhurmat

Zhurma në këtë objekt do të shkaktohen nga procesi linjes teknologjike të prodhimit të ferrokromit të cilat nuk do të jenë shqetësuese për mjedisin e jashtëm duke qenë se zona në fjalë është një zonë industriale dhe larg qendrave të banuara.

Zhurmat e tjera do të jenë nga mjetet e ngarkimit dhe atyre të transportit. Zhurmë tjetër do të jete ajo e mjeteve të transportit, të cilat numri i tyre do të jetë shumë i vogël dhe zhurmat janë të papërfillshme dhe të kontrolluara.

Niveli i zhurmave të mjeteve të transportit është i atij niveli që nuk influencon fare si për të punësuarit dhe për banorët dhe gjallesat përreth tij.

Të administrojn mbetjet që gjenerohen nga veprimtaria ndërtuese, duke marrë masa:

Mbetjet të largohen çdo ditë nga sheshi i ndërtimit dhe të dergohen në vend-grumbullimet e përcaktuara nga Njësia e Qeverisjes Vendore. Transporti i tyre të bëhet në orët me trafik të pakësuar. Për transportimin e materialeve dhe të mbetjeve të përdoren makina të mbuluara dhe që nuk rrjedhin. Të pastrohen menjëherë rrjedhjet, derdhjet, pikimet për të parandaluar ndotjen e tokës.

Lloji i mbetjeve që do trajtohet në projektin e propozuar listohet me kodin përkatës në VKM Nr. 99, datë 18.2.2005 “Për miratimin e katalogut shqiptar të klasifikimit të mbetjeve”

20 Mbetjet urbane (mbetjet shtëpiake dhe tregtare, mbetje industriale e institucionale të ngjashme) përfshirë fraksionet e mbledhura veçmas

20 02 02 Dhera dhe gurë

Siç e kemi përmendur edhe më lartë do jetë Njësia e Qeverisjes Vendore e cila do të na caktoj vendin përkatës për depozitimin e mbetjeve të dala nga procesi i ndërtimit.

Sasia e mbetjeve që do të gjenerohen në procesin e ndërtimit do të jetë rreth 500 m³, dhe një pjesë e kësaj sasive do të përdoret për mbushje të sipërfaqeve hapësirave të sipërfaqeve ndërsa pjesa tjetër do të depozitohet në vendin e përcaktuar nga Njësia e Qeverisjes Vendore. Po ashtu duhet të theksojmë se këto mbetje do të nënshtrohen vetëm procesit të transportimit deri në vendin e depozitimit dhe nuk do të ketë procese trajtimi.

Kohëzgjatja e ndërtimit

Periodha kohore e parashikuar nga fillimi deri në përfundimin e punimeve sipas grafikut të punimeve parashikohet rreth 2 muaj.

Kohëzgjatja e planifikuar për funksjonimin e projektit

Kohëzgjatja e ndikimit për aktivitetin do të jete deri në amortizim të tij.



Adresa: Lagja 7 Rr. Hajdar Demiri Durres
Cel +355 69 37 67 595
E-mail: green-studio@hotmail.com
 Green-Studio

Faza e planifikuar për rehabilitimin e sipërfaqes pas mbarimit të projektit

Duke ju referuar kesaj pike vlen per tu theksuar se nuk kemi per te kryer apsolutisht ndertime te siperfaqjeve te reja, pasi kapanonet dhe magazinat jane te ndertuara dhe aktualisht ne ate godine eshte e instaluar edhe linja e prodhimit te çelikut. Gje e cila do te thote qe nuk do te kemi probleme ne ndertim dhe kthim te mjedisit ne gjendje fillestare. Por kompania Kurum Interantional sha ka kryer nder vite procese rehabilituese ne mbjellje te pemeve ne zona te ndryshme te siperfaqjes perkatese.

Përgatiti Raportin;


Green-Studio

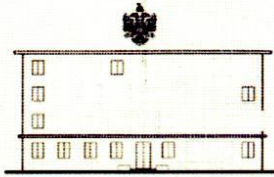
Ing Ervis MALAJ



GREEN-STUDIO

Adresa: Lagja 7 Rr. Hajdar Demiri Durres
Cel +355 69 37 67 595
E-mail: green-studio@hotmail.com

 Green-Studio



REPUBLIKA E SHQIPERISE
MINISTRIA E MJEDISIT

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 kriterëve 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



GREEN-STUDIO

Adresa: Lagja 7 Rr. Hajdar Demiri Durrës
Cel +355 69 37 67 595
E-mail: green-studio@hotmail.com

 Green-Studio



REPUBLIKA E SHQIPËRIE
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 ekspertize dhe/ose profesionale lidhur me ndikimin në mjedis	
Nënkategoria	
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	
Kategoria	
Shërbime ekspertize 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 TRASKA



Veprimtaritë e ekspertizës dhe/ose profesionale lidhur me ndikimin në mjedis