

## Relacion Teknik

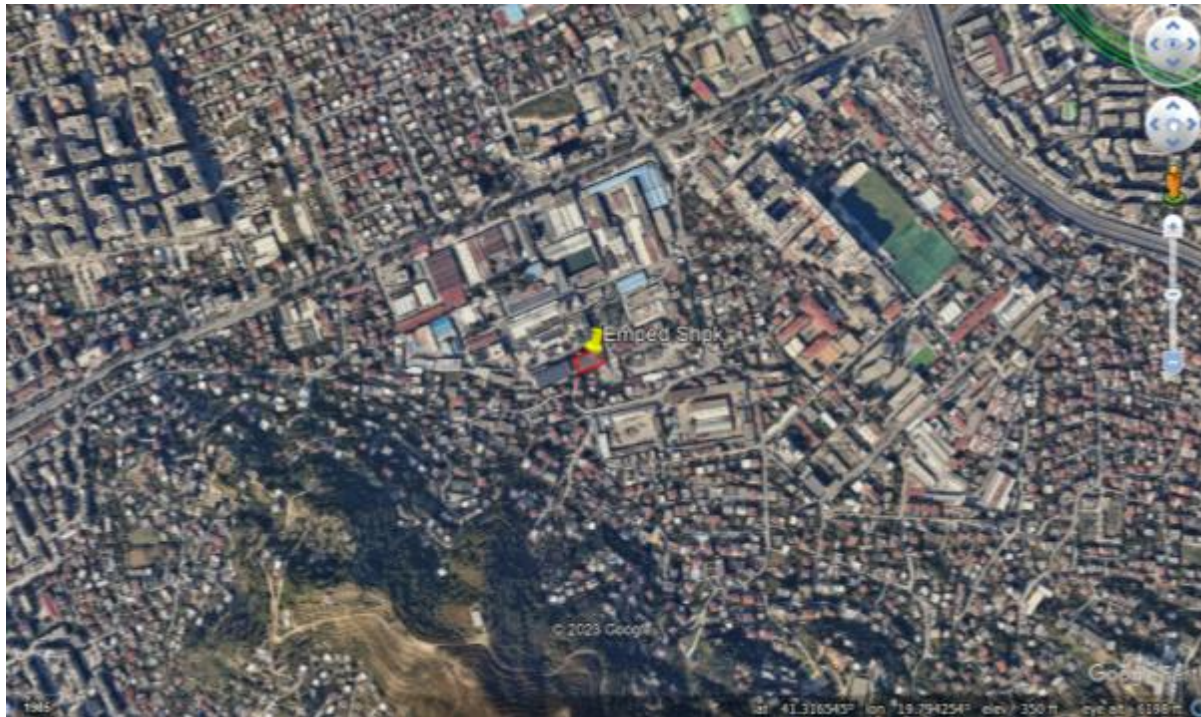
Trualli në të cilin është zhvilluar objekti “**Repart për prodhim polisteroli**” ndodhet në jug-perendim të qytetit të Tiranës, në krahun e majtë të rrugës së Kavajës. Ky objekt është pjesë e ish Kombinatit të Drurit “Misto Mame”. Kjo zonë ka funksionuar dhe vazhdon të funksionojë si zonë industriale e karakterizuar nga fabrika e magazinave të ndryshme pjesërisht të rikonstruara vitet e fundit.

Ambienti i cili shfrytëzohet si Repart për prodhim polisteroli, është pjesë e ish Kombinatit të Drurit “Misto Mame”, me sipërfaqe objekti  $400.0 \text{ m}^2$  e kapacitet prodhues  $30.0 \text{ m}^3/\text{dite}$ . Në këtë repart, ushtron aktivitetin e saj shoqëria “**EMPED**” sh.p.k me administrator z. Edmond Mersini.

Zona ku ndodhet objekti është nën administrimin e Bashkisë së Tiranës. Territori në studim nuk është i përfshirë në mënyrë të drejtpërdrejtë në zonat e mbrojtura me ligj sikurse janë: parqet kombëtare, zonat ujore të mbrojtura, zonat me ndërtime me vlerë dhe zonat monumentale, të cilat ruhen në përputhje me planet e zhvillimit ekonomik të vendit.

Trualli ku është ndërtuar objekti, nuk është i përfshirë në zonë buferike, të cilat ruhen në përputhje me planet e zhvillimit ekonomik të vendit, si dhe në strategjinë kombëtare të Mjedisit.

## Vendodhja e Aktivitetit



Koordinata ne sistemin Gauss – Kruger Zone 4.

E - 4398214.10 N- 4576583.27



## Pershkrimi i Procesit

Kapaciteti eshte mbi 50 ton/vit. Aktiviteti i ketij subjekti do te jete zhvillimin e aktivitetit "Prodhimi i plastikes me me kapacitet ditor prej 1.0-1.5ton / dite .

Materiali vjen nga importi ose tregu vendas i gjithe kalohet ne doganen shqiptare, i shoqeruar me çertifikate origjine per secilin produkt dhe ne menyre periodike ben bilancin e produkteve te çdoganuara me ato te kaluar ne produkt te gatshem dhe mbi bazen e nje proçes verbali me doganen ben rakordimin e mallit.



Ne industrine e perpunimit te lendeve plastike njihen shume metoda qe perdoren per prodhimin e artikujve plastike. Ne prodhimin e shkumes se polisterolit, perdoret metoda e quajtur EXTRUDIM – dhenie forme. Makinerite, linjat e kesaj industrie jane te shumellojshme, madje me aftesi prodhuese te ndryshme qe fillojne nga disa kg/ore deri ne ton/ore.

Ne vija te pergjithshme nje linje me extrudim fryerje ka disa pjese qe ne menyre permblledhese jane :

1. -Grupi i reduktorit
2. -Cilindri dhe shneku
3. -Koka e extruderit
4. -Kulla terheqese me cilindrato perkates
5. -Terheqesi me matesat
6. -Mbeshtjellesi me cilindrato

Ne teknologjine e perpunimit te lendeve plastike me extruder fryerje duhet te kuptojme metoden qe lenda plastike, ne forme kokrrize granul, kalon ne proces shkrirjeje ne temperature te caktuara dhe pastaj shnderrohet ne kokrriza, ose ne forme sipas kerkesave te tregut si blloqe tem adhesive te ndryshme te polisterolit.

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



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

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



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

Aktualisht linja e prodhimit ka nje kapacitet maksimal prej 1.5 Ton /8 ore. Linja eshte e prodhimit sipas BE nje nder me te njohurat ne fushen e prodhimit te elementeve prej plasitke si blloqe polisteroli si

material izolant. Kapaciteti i prodhimit varet nga fuqia motorrike e linjes. Ajo (linja) ka keto te dhena specifike :

- -Motor i rrymes alternative 65 kw dhe 1650 xhiro/min
- -Reduktor per reduktimin e xhirove nga 1650 ne 80 rrot/min
- -Inverter komandimi 65 kw
- -Shnek –cilinder me diameter 90 mm dhe gjatesi 3 metra me system frigoriferik ftohjeje me uje me qarkullim
- -Koke rrotulluese me diameter 550 mm me mundesi prodhimi deri ne 4.5 metra gjeresi plastmasi
- -Kompresor ajri me depozite 1000 litra
- -Mbledhes me 2 drejtime me mundesi mbledhjeje



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



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

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

Karakteristikat kryesore te materialeve qe perdoren jane:

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

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

Theksojme se:

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

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

"EMPED" sh.p.k.  
Administratori  
Edmond Murrini

