

# “ERZENI / SH” SHPK

Nipt: J66902027T

## PËRMBLEDHJE JOTEKNIKE

- **ID 7.10/b** “Përveç rasteve të përmendura në kategori të tjera të kësaj Shtojce, prodhimi i produkteve të përbëra tërësisht apo kryesisht nga druri n.q.s. veprimtaria përfshin: sharrimin, shpimin, fërkimin me rërë, gdhendjen, tornimin, zdrukthimin, kujdesin ose trajtimin kimik të drurit”.
- **ID 7.12/1** “Veprimtaritë e lysterjes/veshjes të aplikuara në sipërfaqe druri”.
- **ID 11.1** “Prodhim i mobilieve, n.q.s. nuk janë përmendur diku tjetër në këtë shtojcë”.

### VENDI I USHTRIMIT TE AKTIVITETIT:

Shkodër, Lagjja Bahçallek, Rruga Nationale Shkodër-Tiranë, nr pasurie  
17/910, zona kadastrale 8591.



## 1. PROFILI I OPERATORIT DHE PROJEKTI

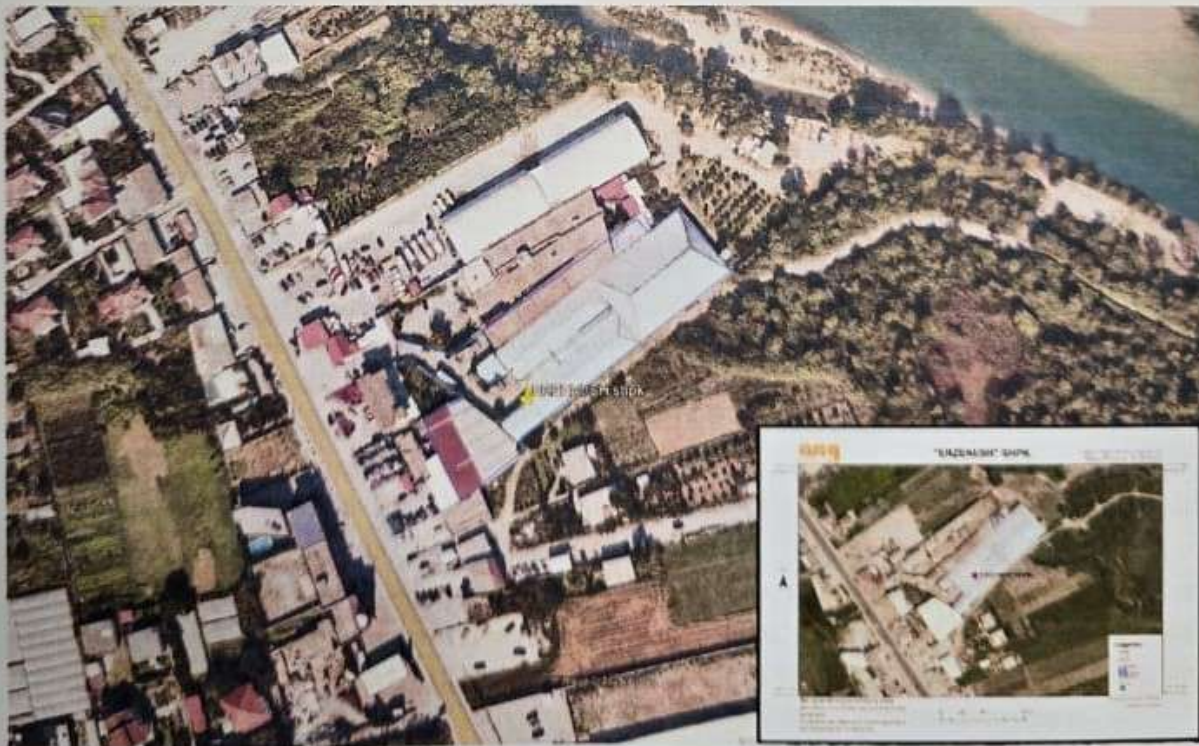
Shoqëria ERZENI/SH SH.P.K. e regjistruar pranë QKB me Nr.NIPT J66902027T, do të pajisjet me leje mjedisi të tipit B për të ushtruar aktivitetet me ID:

- **ID 7.10/b** "Përveç rasteve të përmendura në kategori të tjera të kësaj Shtojce, prodhimi i produkteve të përbëra tërësisht apo kryesisht nga druri n.q.s. veprimtaria përfshin: sharrimin, shpimin, fërkimin me rërë, gdhendjen, tornimin, zdrukthimin, kujdesin ose trajtimin kimik të drurit".
- **ID 7.12/I** "Veprimtaritë e lyerjes/veshjes të aplikuara në sipërfaqe druri".
- **ID 11.1** "Prodhim i mobilieve, n.q.s. nuk janë përmendur diku tjetër në këtë shtojcë".

## 2. VENDNDODHJA E USHTRIMIT TE AKTIVITETIT

Aktiviteti do të zhvillohet në adresën Shkodër, Lagjja Bahçallek, Rruga Nacionale Shkodër-Tiranë, nr pasurie 17/910, zona kadastrale 8591.

Nr.	X	Y
1.	4375941.59	4656956.19



### 3. PROCESI TEKNOLOGJIK

#### **Pranimi i lëndës së parë në subjekt**

Lënda e parë sigurohet nga furnitorë të ndryshëm. Pas pranimit nga personi përgjegjës dhe kryerjes së procedurave të likuidimit, ajo magazinohet në hapësirën e caktuar brenda koordinatave të aktivitetit, për t'u përdorur më pas në proceset e punës.

Kompania i kushton rëndësi të veçantë cilësisë së drurit, duke u siguruar që ai të jetë sa më cilësor, pasi përdorimi i tij afatgjatë ndikon drejtpërdrejt në garantimin e cilësisë së produkteve që prodhohen dhe tregtohen, duke rritur kështu besimin e klientëve.

Lëndët e para transportohen drejt repartit të magazinimit me mjete transporti të posaçme (si p.sh. pirunë), ose fizikisht nga punonjësit, kur sasia që duhet të transportohet është e vogël. Punonjësit përkatës të magazinës kryejnë dorëzimin dhe sistemimin e tyre, ndërsa më pas ato shpërndahen në repartet përkatëse, sipas rendit të punës, për të vijuar përpunimin deri në realizimin e produktit përfundimtar.

#### **Përshkrimi i Procesit Teknologjik – Tipi i Prodhimit të Mobiljeve**

Prodhimi i mobiljeve është një proces kompleks industrial, i cili përfshin një sërë fazash teknologjike të ndërlydhura, ku përdoren materiale të ndryshme dhe makineri specifike. Mobiljet janë rezultat i një pune të organizuar në mënyrë të kujdesshme në fabrikë, ku lënda e parë përpunohet nëpërmjet proceseve të ndryshme për të arritur produktin përfundimtar.

*Lëndët e para kryesore të përdorura përfshijnë:*

- MDF (e thjeshtë ose e laminuar)
- HDF
- HPL
- Pllaka me sipërfaqe të melaminuara (Melamina)
- Materiale nga druri masiv
- Profile metalike
- Kombinime të materialeve drusore me metalin dhe të tjera

Në çdo rast, për realizimin e produktit, kalohet në disa hapa të domosdoshëm teknikë, teknologjikë dhe zbatues. Proceset më të përgjithshme janë listuar më poshtë:

#### **Marrja e porosisë dhe detajimi i saj**

Marrja e porosisë dhe planifikimi i prodhimit të artikujve tip është një proces i kombinuar administrativ dhe teknik.

Porosia, krahas evidentimit të porositësit, evidenton dhe përmbledh artikujt e ngjashëm, evidenton natyrën dhe llojin e materialeve që do të përdoren, ngjyrat, disenjot, si dhe proceset ndihmëse që kontribuojnë në hartimin e planit matematikor të prerjes së pllakave drusore, me qëllim shfrytëzimin maksimal të lëndës së parë dhe uljen e kostos si rezultat kryesor.



### **Planifikimi material dhe dizenjimi sipas kërkesës ose për produkt standard**

Ekipi administrativ dhe inxhiniero-teknik kërkon përgatitjen e bazës materiale dhe realizimin e vizatimeve, skedave teknike dhe detajeve të tjera të nevojshme për prodhim, mbi bazën e kërkesave specifike të klientit.

Vizatimet, skicimet dhe skedat teknike janë përshkrime të detajuara teknike, të cilat shërbejnë si udhërrëfyes për prodhimin.

### **Zgjedhja e materialeve, kontraktimi dhe kontrolli cilësor i materialeve**

Afrimi i materialeve, fillimisht i lëndëve të para, por edhe i materialeve të tjera ndihmëse, shoqërohet me kontroll sipërfaqësor deri në imtësi, aq sa lejon mundësia vizuale për vlerësimin e cilësisë.

Vëzhgohen kryesisht dëmtimet mekanike sipërfaqësore, deformimet, qartësia e dizenjove dhe e ngjyrës, trashësia, lloji i materialit, etj.

Në rastet kur mallrat janë të shoqëruara me fletë analize ose certifikata cilësie, kontrollohet edhe dokumentacioni shoqërues dhe përputhshmëria e tij me materialin faktik.

### **Prodhimi si proces tërësor**

Përgatitja e procesit të prodhimit konsiston në njohjen e stafit me planin e punës, detajet e produkteve dhe kërkesat e veçanta.

Gjithashtu, përgatitja për procesin e prodhimit kërkon testimin e gadishmërisë së mjeteve dhe makinerive të punës, si dhe kontrollin e cilësisë dhe funksionalitetit të detajeve të makinerive, sidomos pjesëve prerëse siç janë disqet, sharrat, frezat, etj.

Procesi kërkon gjithashtu përgatitjen e lëndëve ndihmëse dhe aksesoreve.

*Procesi real i prodhimit fillon me:*

#### **1) Procesi i parë: Prerja (sharrimi) e pllakave materiale për formimin e elementeve përbërës të produktit**

Prerja (sharrimi) është procesi fillestar dhe i parë i procesit me makineri në prodhim (pa përfshirë veprimet ndihmëse si afrimi me pirun i bazës materiale, etj.).

Ky proces përfshin prerjen e pllakave të materialeve drusore në makineri me kontroll numerik (CNC), me programim kompjuterik dhe prerje matematikore, bazuar në planifikimin paraprak të prerjes.

Aktualisht, **ERZENI/SH SHPK** zotëron një makineri moderne të markës HOLZMA, prodhim gjerman, e cila është totalisht e kompjuterizuar, me karikator ngarkimi dhe sistem prerjeje që operon me program zhvillimi dhe kontroll online.

Procesi konsiston në kalimin nga pllakat e mëdha (materiali bruto) në detaje formuese të mobiljeve, sipas llojit dhe kërkesave të produktit, duke përdorur materiale si MDF, HDF, MPL, Melaminë, etj.





Të njëjtin proces prerjeje (sharrimi) ndjekin edhe detajet metalike në repartin e specializuar për punime të tilla, ku profilet, shufrat, etj., transformohen në copëza më të vogla formuese të mobiljeve me konstrukcion metalik ose të kombinuara.



Proceset e teknologjisë së prerjes janë të ndryshme, në varësi të teknikave të përdorura dhe aplikimeve specifike industriale.

Ky proces është kritik dhe duhet ndjekur rigorozisht, pasi mënyra e prerjes dhe saktësia janë përcaktuese për ecurinë e mëtejshme të proceseve të tjera të punës.

Procesi shoqërohet me mbetje të ngurta (tallash), i cili, në rastin e materialit drusor, thithet nga sistemi i aspirimit industrial qendror dhe magazinohet në bunker (rezervuar), pasi kalon një proces filtrimi mekanik.

## 2) Veshja e sipërfaqeve të prera (Bordimi)

Procesi i prerjes (sharrimit) në rastin e materialit drusor krijon faqe anësore (borde anësore) të materialit që duhet të vishen me material plastik PVC ose ABS (Acrylonitrile Butadiene Styrene).

Veshja bëhet në makineri të kompjuterizuara CNC, që në gjuhën teknike quhen Bordatrice, me sistem dopio ose teke. Teknologjia e bordimit është e komplikuar, pasi makineria zbaton një teknologji të fiksuar për pastrimin e sipërfaqes që do të vishet, lyerjen me material ngjitës, i cili kërkon viskozitet të veçantë që sigurohet nga lloji i ngjitësit të përdorur, temperatura dhe lagështia e ambientit të jashtëm, shpejtësia e lëvizjes së detajeve dhe lloji i bordit (tenies).

Kompania zotëron dy tipe makinerish borduese, atë teke dhe dopio.

Gjatë procesit të punës ka mbetje minimale të materialeve të ngurta, të cilat gjithsesi thithen nga sistemi qendror i aspirimit dhe depozitohen pas filtrimit në bunker.



### 3) Përgatitja e sipërfaqeve punuese



Bordi anësor kërkon që fillimisht të pastrohet e më pas të arrijë kontaktin me ngjitësin dhe tenien për të kaluar më tej në procesin e presimit (lidhje – shtrëngim mekanik me rrula), ftohja dhe tharja, si dhe procesin përfundimtar të pastrimit, frezimit dhe ratifikimit përfundimtar.

Në proces ka rëndësi gjetja dhe përdorimi i saktë i ngjitësit, i cili kushtëzohet thellësisht nga materiali që do të ngjisë.

Në varësi të karakteristikave sipërfaqësore të mobiljeve, pra nëse mobiljet do të jenë me MDF me punime sipërfaqësore të cilat më pas do të lyhen apo plastifikohen në vakum-

prese, bëhet përgatitja e materialeve për të kaluar në një proces tjetër me makineri të tipit CNC, që në praktikën e përgjithshme quhet “në kompjuter”.

### **Punimi sipërfaqësor**

Makineritë CNC (Computer Numerical Control) përdorin programim të kompjuterizuar për të drejtuar lëvizjet e sakta të mjetit të përpunimit sipërfaqësor, por edhe lëvizje të tjera të komanduara për futje aksesorësh, hapje vrimash, etj.

Përmes programit kompjuterik, prodhuesi ka mundësi të specifikojë përpunime të sakta dhe të detajuara për të krijuar pjesë komplekse dhe me cilësi të lartë, me kosto relativisht të ulët.

Makineritë CNC përdoren për të prodhuar pjesë të ndryshme të mobiljeve, si pllakat e drurit me material MDF, strukturat metalike, plastike, ose pjesët e tjera të përpunuara që përdoren në procese të tjera.

Kjo teknologji ofron precizion të lartë dhe efikasitet në prodhimin e serive të mëdha të pjesëve të mobiljeve.



Makineritë CNC bëjnë një nga proceset më të vështira, por dhe më të kërkuara për mobiljet, sikurse është “Gërryerja” (reliev mbi sipërfaqe, kryesisht mbi MDF, HDF, HPL). Procesi i gërryerjes është një hap kritik në prodhimin e mobiljeve, duke përfshirë përpunimin e sipërfaqeve për të siguruar një pamje tërheqëse dhe një shtresë të qëndrueshme mbrojtëse. Ky proces është ai që i paraprin plastifikimit në vakum-prese ose procesit të lyerjes së mobiljeve.



#### 4) Punime të tjera pas procesit të gërryerjes në CNC

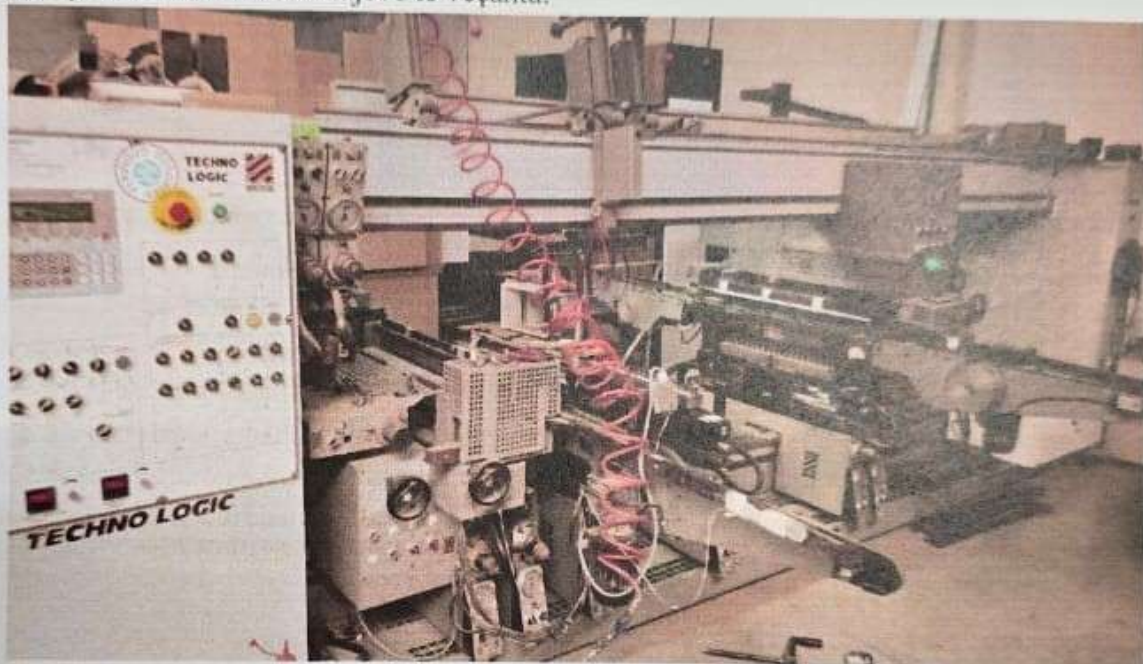
Pas procesit të gërryerjes bazë, pjesët e mobilëve mund të nënshtrohen përpunimeve shtesë për të përmirësuar pamjen e tyre ose për të shtuar karakteristika të veçanta.

Kjo mund të përfshijë fillimisht pastrimin me makineri që përdorin letra zmerile apo furça pastrimi, për të kaluar më pas në lyerje, lakim, aplikim të materialeve të tjera dekorative, ose përdorimin e teknikave të tjera për të krijuar efekte të veçanta.

Në varësi të kërkesës teknike, profileve apo aksesorëve montues, detaje të veçanta të mobiljeve kalojnë në procese hapjeje vrimash për aksesorë montimi.

Ky proces realizohet në makineri CNC të specializuara me shumë koka çpimi (njihen si foratrice me shumë koka shpimi).

Vrimat hapen në distanca dhe vende tepër precize, pasi duhet të sigurojnë një kombinim të saktë për asmbimin e detajeve të veçanta.



## 5) Lyrja dhe Tharja

Procesi i lyerjes është një hap kritik në prodhimin e mobiljeve, ndoshta procesi më i specializuar dhe më i rëndësishëm i prodhimit të mobiljeve. Ky proces jep një pamje estetike të përfunduar detajeve të veçanta, që më pas asambleohen e montohen duke formuar mobiljen.



*Hapat e procesit të lyerjes së mobiljeve:*

**Përgatitja e sipërfaqes për lyerje:** Para se të fillojë procesi i lyerjes, sipërfaqja e mobilëve përgatitet mirë. Teknologjia e përgatitjes kërkon kujdes, dhe në kompani realizohet pastrimi sipërfaqësor që rrafshon sipërfaqen, pastron grimcat dhe largon pluhurat.

Ky proces, i cili zbatohet në makineri të posaçme dhe të tipeve të ndryshme, është i përshtatur si për llojin e materialit (drusor apo metalik), ashtu edhe për karakteristikat e detajit (i rrafshët, i harkuar, profile etj.). Realizohet me makineri sipërfaqe-pastruese.

Kompania zotëron këto makineri, të cilat janë për sipërfaqe të rrafshëta, por edhe për detaje me sipërfaqe të kurbuara ose me profile të fshehura.



**Aplikimi i Primerit:** Primeri është një shtresë bazë e ngjyrës që aplikohet mbi sipërfaqen e detajeve formuese të mobilëve për të përmirësuar adhezionin (përthithjen, ndërfitjen) e bojës dhe për të krijuar një bazë tërheqëse për ngjyrën e mëtejshme, apo edhe për të siguruar një mbyllje totale të poreve të panevojshme të sipërfaqes së detajeve.

**Lyerja/Ngjyrosja:** Pas aplikimit të primerit, i cili përsëri kryhet në makineri dhe pasi ky i fundit është tharë në përputhje me kërkesat teknologjike, detaji pastrohet përsëri. Në këtë mënyrë, detaji është i përgatitur për aplikimin e bojës së zgjedhur. Ngjyrosja bëhet në makineri të veçanta, linja lyerje, ose me dorë, në varësi të kërkesave sasiore dhe shpejtësisë së realizimit të produkteve.

Në çdo rast, lyerja bëhet me sprucim me pistoleta automatike me lëvizje të vazhduar të detajit në rastin e materialit drusor, e më pas në tunel tharës, ose me bojë elektrostatische në rastin e materialeve metalike, pas të cilit përsëri vjen procesi i tharjes në furra tunel. Në procesin e lyerjes, krahas bojërave përdoren pigmente dhe tretës industrial. Në çdo rast, boja, pigmentet dhe tretësit janë materiale që nuk humbasin, por rigjenerohen dhe përdoren në procese të tjera të vazhdimësisë. Në rastin e bojës elektrostatische, kapja e ngjyruetit të ngarkuar elektrikisht bëhet nëpërmjet aplikimit të ngarkesës së kundërt. Në varësi të kërkesave të klientit apo skedës teknike të produktit, mbi sipërfaqen e lyer aplikohen shtresa të tjera mbrojtëse apo dekorative, sikurse është procesi i llakosjes apo materialeve të tjera me shkëlqim. Pas aplikimit të të gjitha shtresave të ngjyrës dhe shtresave të mëtejshme, mobiljet kalojnë në një proces të detyrueshëm tharje, e më pas në një kontroll cilësor të imët të procesit të lyerjes.



Mobiljet, të cilat nuk kalojnë në proces lyerjeje sepse janë prodhuar me material tjetër, sikurse është HPL ose Melamina, anashkalojnë këtë proces duke kaluar direkt në proceset e vijimësisë, siç është montimi dhe paketimi.

Në raste të veçanta ka mobilje apo detaje të mobiljeve që, pas gërryerjes ose përpunimit në procesin e makinerisë CNC në kompjuter, kalojnë në plastifikim me fletë PVC. Procesin e plastifikimit me fletë zhvillohet në Vakum Prese, e cila kombinon, pas aplikimit të ngjitësit në sipërfaqen e MDF-së, zbutjen e PVC-së me temperaturë dhe përthithjen e fletës së zbutur mbi detajin (MDF) me anë të vakumit.

Kompania zotëron disa presa me vakum të cilat realizojnë mobilje me sipërfaqe të sheshta apo me gravura (motive) sipërfaqësore.

Ky proces shoqëron kryesisht kapakët e bufeve, ndonjëherë sipërfaqet e tavolinave, dhe në disa raste dyert e brendshme të apartamenteve.

***Procesi nuk shoqërohet me mbetje.***



#### 6) Montimi dhe Paketimi

Montimi dhe paketimi i mobiljeve janë dy hapa kritikë në procesin e prodhimit dhe shpërndarjes. Këto hapa sigurojnë që produktet të jenë të ambalazuara dhe të paketuara në mënyrë të sigurt për transport dhe shpërndarje.

*Këtu janë disa hapa të procesit të montimit dhe paketimit të mobiljeve:*

##### **Montimi:**

Për realizimin e montimit të një produkti, së pari duhet të identifikohen pjesët përbërëse të tij. Pjesët e nevojshme për montimin e mobiljeve identifikohen dhe kontrollohen për saktësi në bazë të verifikimit në vend, etiketave dhe raporteve të prodhimit.



Në fillim të procesit bëhet **montimi i strukturës (skeletalit)**, e cila formon dhe konfiguron objektin. Në montimin e strukturës përdoren në fabrikë presat, morsetat dhe të tjera paisje shtrënguese dhe kuadratues.

Pas montimit të strukturës, montohen pjesë përbërëse të objektit si dhe finitura. Në përgjithësi, pjesët më të vogla të një mobilje montohen me aksesore montimi të dukshëm ose të padukshëm sipas skedës teknike. Në objekt shtohen dhe finitura të kërkuara sipas llojit të objektit.

**Kontrolli i cilësisë:** Pas montimit, produkti përfundimtar duhet kontrolluar për të siguruar që të gjitha pjesët janë të vendosura saktësisht dhe se nuk ka defekte të dukshme.

### **Paketimi:**

Çdo objekt i montuar, ose sipas kërkesës objektet mobilje të çdo lloji, janë të gatshme për paketim. Kjo përfshin pastrimin e tyre dhe sigurimin që të gjitha pjesët dhe materialet e paketimit janë në dispozicion.

**Përgatitja e materialeve të paketimit:** Pjesët e mobiljeve përpilen së bashku me materiale mbrojtëse, siç janë qeset plastike, pllaka kartoni ose fleta plastike për të mbrojtur sipërfaqet nga dëmtimi.

**Etiketimi dhe identifikimi:** Çdo paketë etiketohet me informacione të rëndësishme, si përmbajtja, udhëzimet për montim dhe informacione të tjera që ndihmojnë në identifikimin e produktit.

**Kontrolli i fundit:** Pas paketimit, mobiljet kontrollohen përsëri për të siguruar që çdo paketë është e plotë dhe e gatshme për transport.

**Kontrolli i cilësisë:** Në këtë fazë, mobiljet nënshtrohen një procesi kontrolli cilësie që siguron që produktet përmbushin standardet dhe specifikacionet e përcaktuara për cilësinë, duke përfshirë pamjen, performancën dhe qëndrueshmërinë.

**Transporti dhe shitja:** Pas kontrollit të cilësisë, mobiljet janë të gatshme për transport dhe shitje në treg për të plotësuar nevojat e klientëve.

Duhet theksuar se larmia e mobiljeve kërkon zbatimin e teknologjive dhe proceseve pune të veçanta.

Në linjën e drurit, mobiljet shoqërohen me materiale të buta, sikurse janë karriget, poltronat dhe divanët, të cilët kërkojnë përdorimin e sfungjerëve, ngjitësave, tekstileve, plastikave etj. Proceset nuk shoqërohen me derdhje mbetjesh në ambient, përveç akumulimit të pak mbetjeve tekstile si pjesë e koeficientit të përdorimit material.

Kompania zotëron ambientet normale të punës.



7) **Reparti i specializuar për përpunimin e hekurit**

Repart i veçantë dhe që aplikon procese pune të veçanta është reparti i specializuar për përpunimin e hekurit me destinacion mobiljet dhe përpunimin e hekurit për prodhimin e dyerve të blinduara.

Përpunimi i hekurit, sikurse i çdo materiali tjetër, kalon në procesin e përzgjedhjes së lëndës së parë, që në këtë rast janë profile metalike me dimensione dhe trashësi të ndryshme, si dhe llamarinave dhe profileve të llamarinave.

**\*\*\*Theksojmë faktin se kapaciteti në këtë repart është më pak se 5 ton/ditë metal.**



Profilet metalik, në bazë të prodhimit që do të realizohet, kalojnë pas seleksionimit në prerje (shkurtim) në dimensione të veçanta me sharra metalike në formë disku apo fletë sharre, kushtezuar nga karakteristikat e materialit.

Detajet e shkurtuara kalojnë më tej në procese pastrimi primar, kthimi ose kurbimi, shpimi nëse do të jetë i nevojshëm, saldimit, pastrimi sekondar, paralyerje, lyerje elektrostakike, tharje, kalibrim, kontroll primar i cilësisë së detajit, montim, kontroll sekondar pas montimit, ambalazh, etiketim dhe magazinim.

Çdo proces ka rëndësinë e tij, sepse influencon në produktin përfundimtar. Mbetjet në këtë repart konsistojnë kryesisht në ashkla metalike, copa metalike që së bashku janë materiale të riciklueshme.

Sidomos procesit të saldimit i kushtohet rëndësi e veçantë për karakteristikat e tij të emetimit të gazrave gjatë saldimit, për të cilat është ndërtuar sistemi i aspirimit dhe pastrimit të ambienteve të punës, duke mbrojtur shëndetin e punonjësve.

**FOTO TË AMBJENTEVE KU DO TË USHTROHET AKTIVITETI**



## 4. NDIKIMET NEGATIVE NE MJEDIS

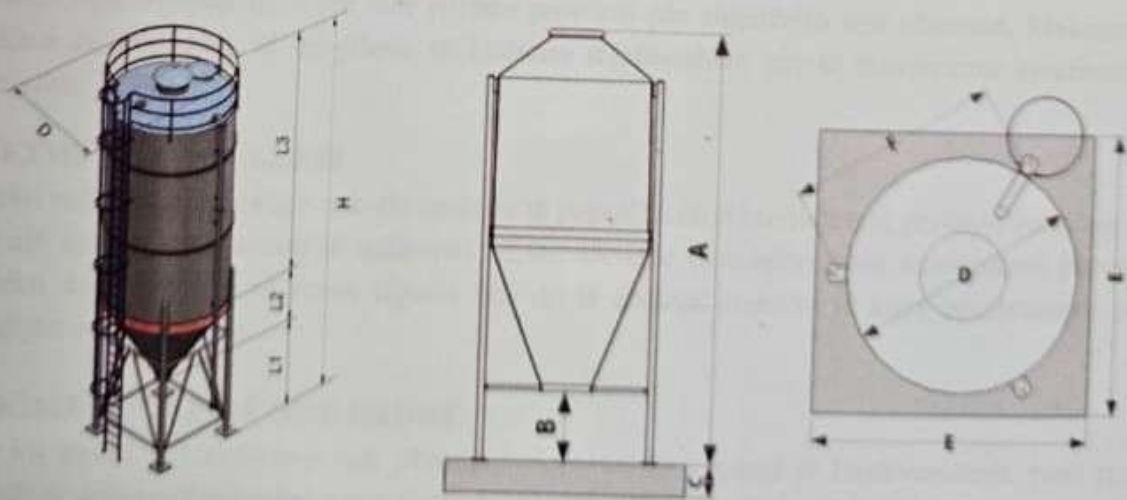
### NDIKIME NË AJËR

Ushtrimi i këtij aktiviteti do të shoqërohet me shkarkime në ajër të pluhrave dhe gazeve nga mjetet e transportit që do të sjellin lëndën e parë. Këto shkarkime do të jenë pothuajse minimale, sepse në momentin që mjetet do të mbërrijnë në subjekt ato do të qëndrojnë të fikura.

Gjithashtu do të gjenerohen pluhra në repartet e prodhimit gjatë përpunimit të lëndës së parë për prodhimin e mobiljeve. Për reduktimin e këtyre shkarkimeve, në fabrikë është instaluar sistemi qendror i thithjes së mbetjeve që dalin nga makineritë (tallash), por edhe i pluhurave që krijohen në ambient gjatë proceseve dhe funksionimit të makinerive.

I gjithë tallashi dhe pluhurat, nëpërmjet sistemit qendror të aspirimit, i cili është shtrirë me sistem tubash në pjesën tavanore të reparteve dhe zbret me gryka thithjeje mbi çdo makineri apo në detajet prerëse (vendi i thithjes në makineri është i konstruktuar nga prodhuesi i saj), kalon në bunkerët (rezervuarët e tallashit) me një kapacitet të lartë. Këta bunkerë kanë formë konike në pjesën e poshtme dhe janë të ngritur mbi tokë, të pajisur me sistem filtrash me kapota tekstili të prodhuara enkas për këtë qëllim.

Me mbushjen e bunkerëve, tallashi transportohet me transportier shnek drejt mjeteve të transportit që kryejnë largimin e mbetjeve nga fabrika.



Sistemi funksionon në mënyrë të tillë që ajri i thithur, së bashku me mbetjet, kalon nëpër një numër thasësh tekstili, të cilët lejojnë kalimin e ajrit të pastër dhe mbajnë grimcat e mbetjeve të tallashit. Gjatë procesit të vibrimit, këto grimca bien poshtë në rezervuar, ndërsa thasët e filtrave vetëpastrohen. Ajri i pastruar nga grimcat del jashtë në atmosferë.

### **NDIKIME NË TOKË**

Zhvillimi i këtij aktiviteti nuk ndikojë në ndotje të mjedisit tokësor. Subjekti do të zhvillojë aktivitetin brenda një godine me sipërfaqe të shtruar me beton, pra gjasat që toka të kontaminohet janë të ulëta. Vlen të theksohet se mbetjet do të menaxhohen në mënyrë mjaft efektive për të mos ndikuar në ndotje të mjedisit tokësor.

### **NDIKIME NË UJËRA**

Zhvillimi i aktivitetit në asnjë rast nuk do të shoqërohet me shkarkime në ujërat sipërfaqësorë apo nëntokësorë.

Ujërat nga shërbimet higjierno-sanitare do të shkarkohen në rrjetin e kanalizimeve të zonës.

Produktet larëse që përdoren nga punonjësit e mirëmbajtjes për larjen e ambjenteve të brendshme blihen sa më miqësore me mjedisin për të reduktuar sado pak ndikimet në mjediset pritëse ujore.

### **NDIKIME 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.

### **NDIKIME NGA ZHURMAT**

Instalimet teknologjike në fabrikë janë të karakterit të makinerive të prodhimit modern, me markime CE, dhe me ndotje akustike brenda niveleve të pranueshme për njësi prodhuese të nivelit të fabrikës së prodhimit të mobiljeve.

Distanca nga banesat qytetare nuk përbën problem për shqetësim nga zhurmat. Makineritë ndodhen në ambiente të mbyllura, të izoluara mjaftueshëm për të minimizuar emetimin e zhurmave.

### **NDIKIME NË POPULLËSI**

Projekti nuk përfshin lëvizje ose zhvendosje të popullësisë. Aktiviteti nuk përfshin emetime në ajër, ujë apo tokë që mund të ndikojnë në shëndetin e punonjësve ose komunitetit përreth. Subjekti do të ndërmarrë masa sigurie dhe do të zbatojë praktika të mira operacionale për mbrojtjen e punonjësve.

### **NDIKIME NË FLORË DHE FAUNË**

Zona ku zhvillohet aktiviteti nuk përmban elementë të veçantë të biodiversitetit. Nuk janë evidentuar specie të mbrojtura ose habitate me rëndësi ekologjike. Përreth kësaj zone, hasim bimësi të ulët dhe barishte të ndryshme. Aspekti faunistik i lidhur ngushtë me mjedisin rrethues gjithashtu paraqet një larmi biologjike të varfër.

Për sa më lart, vlerësohet se zhvillimi i këtij aktiviteti nuk paraqet asnjë ndikim negativ në florë apo faunë.



## TRAJTIMI I MBETJEVE

### A. Mbetje të ngurta urbane

Mbetjet e ngurta urbane do të gjenerohen kryesisht nga punonjësit në vendin e punës (mbetje organike, plastike, letër, etj.). Ato do të mblidhen në mënyrë të organizuar dhe do të dërgohen çdo ditë në pikën e grumbullimit të përcaktuar nga Pushteti Vendor. Pushteti vendor do të jetë përgjegjës për trajtimin e mëtejshëm të tyre.

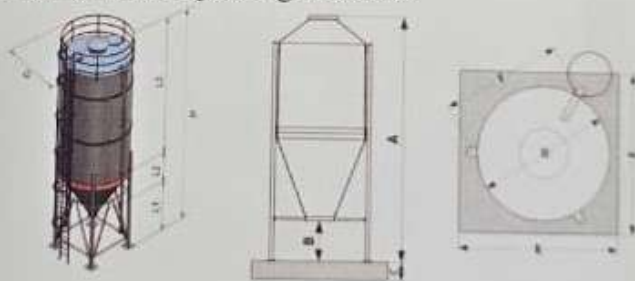
### B. Mbetje nga procesi teknologjik

Procesi teknologjik i përpunimit të materialit drusor dhe prodhimit të mobilieve të çdo lloji shoqërohet me gjenerimin e një sasive të konsiderueshme tallashi dhe copash MDF, melamine, etj.

Në fabrikë është instaluar sistemi qendror i thithjes së mbetjeve që dalin nga makineritë (tallash), por edhe i pluhurave që krijohen në ambient gjatë proceseve dhe funksionimit të makinerive.

I gjithë tallashi dhe pluhurat, nëpërmjet sistemit qendror të aspirimit, i cili është shtrirë me sistem tubash në pjesën tavanore të reparteve dhe zbret me gryka thithjeje mbi çdo makineri apo në detajet prerëse (vendi i thithjes në makineri është i konstruktuar nga prodhuesi i saj), kalon në bunkerët (rezervuarët e tallashit) me një kapacitet të lartë. Këta bunkerë kanë formë konike në pjesën e poshtme dhe janë të ngritur mbi tokë, të pajisur me sistem filtrash me kapota tekstili të prodhuara enkas për këtë qëllim.

Me mbushjen e bunkerëve, tallashi transportohet me transportier shnek drejt mjeteve të transportit që kryejnë largimin e mbetjeve nga fabrika.



Sistemi funksionon në mënyrë të tillë që ajri i thithur, së bashku me mbetjet, kalon nëpër një numër thasësh tekstili, të cilët lejojnë kalimin e ajrit të pastër dhe mbajnë grimcat e mbetjeve të tallashit. Gjatë procesit të vibrimit, këto grimca bien poshtë në rezervuar, ndërsa thasët e filtrave vetëpastrohen. Ajri i pastruar nga grimcat del jashtë në atmosferë.

Mbetjet do të tërhiqen periodikisht nga operator i licensuar me të cilët do të nënshkruajmë kontratë.

**“ERZENI/SH” SHPK**

Administrator

**Artor Lusha**

