

### Shtojca 3

#### Formulari i kërkesës për vazhdimin e Leje Mjedisore

Emri i kompanisë	<b>“AHIKOS” SH.P.K. Ferizaj</b>
Lloji i veprimtarisë	Fabrika e prodhimit të mobileve në Ferizaj
Vendi/lokacioni ku zhvillon veprimtarinë	Nekodim, Ferizaj
Emri, mbiemri dhe nënshkrimi i personit përgjegjës i kompanisë	Shaip Ahmeti
Adresa	Nekodim, Ferizaj
Telefoni, fax, e-mail	+383 49 930 111 ahikos9@gmail.com diarahmeti12345@gmail.com
Emri dhe mbiemri i personit kontaktues përgjegjës për mjedis	Diar Ahmeti
Adresa	Nekodim, Ferizaj
Telefoni, fax, e-mail	diarahmeti12345@gmail.com
Numri i vendimit të Lejes Mjedisore paraprake	4156/20/MMPHI, datë: 24.05.2021
Përshkrimi i dokumentacionit të bashkëngjitur kërkesës përfshirë numri e protokollit të dokumentit, datën e lëshimit dhe skadimit	1. Certifikata e biznesit me veprimtari; 2. Certifikata kadastrale me kopje të planit; 3. Vendimi i pëlqimit mjedisor, referencë: 17/2975/1-465/DMM 4. Leja mjedisore, 4156/20/MMPHI, datë: 24.05.2021 5. Certifikatën e përdorimit ose një dokument nga Komuna ose Ministria, për lejimin e ushtrimit të veprimtarisë. 6. Vlera investive e fabrikës (185.000.00€)
Fatura e pagesës së tarifës për vazhdimin e Lejes Mjedisore	Po
Aplikacioni origjinal i plotësuar për leje mjedisore në një (1) kopje fizike dhe një (1) elektronike (CD).	Po

## Shtojca 2

### Aplikacion për dhënie e lejes mjedisore

<b>APLIKACION PËR DHËNIEN E LEJËS MJEDISORE</b>		
<b>1. TE DHËNAT E PËRGJITHSHME</b>		
<b>1.1. Të dhënat për operatorin</b>		
1.1.1.	Emri i subjektit	“AHIKOS” SH.P.K. Ferizaj
	Vendi	Nekodim, Ferizaj
	Adresa	Nekodim, Ferizaj
	Nr. i tel./fax	+383 49 930 111
	E-mail	ahikos9@gmail.com; diarahmeti12345@gmail.com
1.1.2.	Numri i regjistrimit të biznesit, data e regjistrimit	NUI: 810659477 Data e regjistrimit: 08.03.2001
1.1.3.	Personi përgjegjës i kompanisë	Shaip Ahmeti
	Nr. i tel./fax	+383 49 930 111
	E-mail	ahikos9@gmail.com; diarahmeti12345@gmail.com
1.1.4.	Personi kontaktues përgjegjës për mjedis	Diar Ahmeti
	Nr. i tel./fax	+383 49 930 111
	E-mail	diarahmeti12345@gmail.com
<b>1.2. Të dhënat për impiantin</b>		
1.2.1.	Emri i impiantit	“AHIKOS” SH.P.K., Fabrika e prodhimit të mobileve në Ferizaj
1.2.2.	Adresa e lokacionit të impiantit	Nekodim, Ferizaj

## 2. TË DHËNAT PËR LOKACIONIN E IMPIANTIT

2.1. Të dhënat për lokacionin ku zhvillohet veprimtaria sipas hartës së bashkangjitur

Impianti industrial i "AHIKOS" SH.P.K. ndodhet në fshatin Nekodim, Komuna e Ferizajt. Lokacioni është i pozicionuar në një zonë me karakter miks (industrial dhe urbanizim në zhvillim), në veri-lindje të qytetit të Ferizajt. Sipas koordinatave gjeografike (V: 42° 21' 44" dhe S: 21° 09' 31"), objekti ka qasje të drejtpërdrejtë në rrugën "Rizah Matoshi", e cila lidhet me arteriet kryesore rrugore Ferizaj-Prishtinë dhe Ferizaj-Gjilan. Pozicioni strategjik pranë hekurudhës Ferizaj-Kaçanik (rreth 100 metra distancë) lehtëson logjistikën, ndërsa vija ujore më e afërt është Lumi Nerodime, i cili shërben si recipient i ujërave të zonës. Objekti është i rrethuar dhe i ndarë nga zonat e banuara me breza mbrojtës dhe infrastrukturë përcjellëse.



Ortofoto e parcelave ku gjendet fabrika AHIKOS

2.2.	Numri kadastral i parcelës	P – 72217092-03181-1; P – 72217092-03181-2.
2.3.	Përshkrimi i lokacionit të gjitha objektet dhe aktivitetet e tyre në atë zonë	<p>Lokacioni i fabrikës "AHIKOS" SH.P.K. ndodhet në pjesën veri-lindore të qytetit të Ferizajt, konkretisht në zonën kadastrale të Nekodimit, një rajon që tradicionalisht njihet si nyje e rëndësishme e përpunimit të drurit. Objekti operon në hapësirat e një ish-objekti të auto-remontit, rreth 100 metra distancë nga vija hekurudhore Ferizaj-Kaçanik dhe në afërsi të qendrës tregtare "Plus Market".</p> <p>Karakteristikë kryesore e kësaj zone është përqendrimi i lartë i bizneseve me veprimtari të ngjashme industriale. Duke qenë se Ferizaj njihet si qendra e industrisë së drurit në Kosovë (si trashëgimi e ish-fabrikës "Tefik Çanga"), në rrethinën e ngushtë të "AHIKOS" gjenden edhe disa fabrika dhe punëtori të tjera mobilierie, të cilat krijojnë një lloj "klasteri industrial". Përveç prodhimit të mobilieve, në këtë zonë zhvillohen edhe aktivitete tregtare, depo të lëndës ndërtimore, dhe biznese të shërbimeve logjistike.</p> <p>Infrastruktura rrethuese është tërësisht e asfaltuar, me qasje të lehtë në rrugën "Rizah Matoshi", e cila lidh fabrikën me magjistralet kryesore drejt Prishtinës dhe Gjilanit. Megjithëse zona ka një karakter dominues industrial dhe komercial, në periferi të saj vërehen edhe objekte banimi, fakt ky që e obligon operatorin të aplikojë masa strikte kundër zhurmës dhe emetimeve të pluhurit. Gjithashtu, rreth 1500 metra larg ndodhet stacioni i trenit, duke e bërë lokacionin pikë kyçe për lëvizjen e mallrave dhe lëndës së parë.</p>
2.4.	Të dhëna lidhur me florën dhe fauna në atë lokacion	<p>Të dhënat lidhur me florën dhe faunën në lokacionin e fabrikës "AHIKOS" SH.P.K. tregojnë një mjedis të ndikuar ndjeshëm nga faktori njeri (mjedis antropogjen). Duke qenë se lokacioni ka shërbyer më parë si ish-objekt i auto-remontit dhe ndodhet në një zonë të asfaltuar e të rrethuar nga infrastruktura hekurudhore dhe rrugore, diversiteti biologjik është i ulët.</p> <p>Flora e zonës kufizohet kryesisht në brezat e gjelbërimit rreth rrethojës së objektit dhe në hapësirat e vogla të lira mes parcelave industriale. Këtu mbizotërojnë llojet barishtore të zakonshme (si familja Gramineae) dhe disa lloje drunore dekorative ose vetëmbirëse si akacia, pisha dhe plepi. Këto elemente vegjetative luajnë një</p>

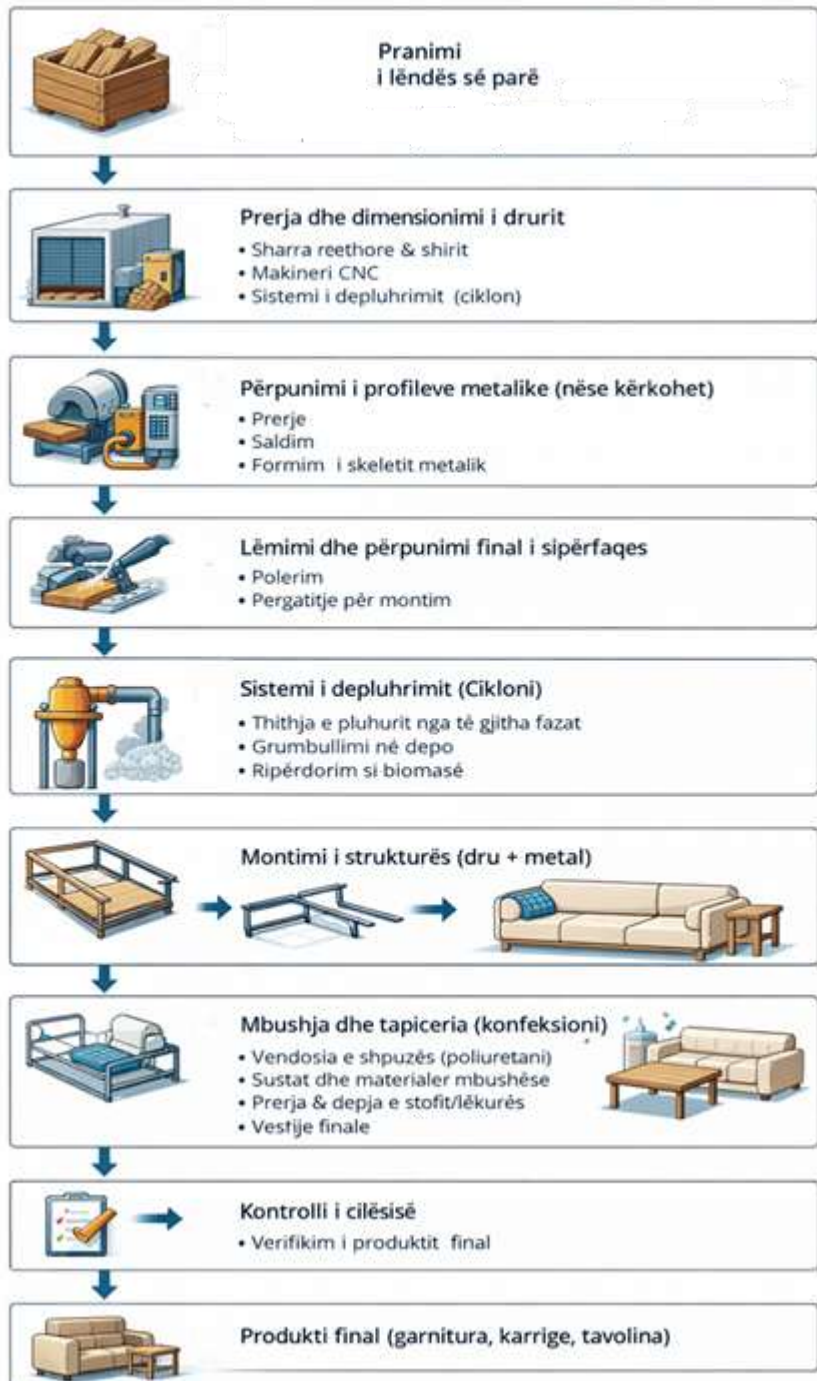
		<p>rol të rëndësishëm mjedisor, pasi shërbejnë si filtra natyrorë për thithjen e grimcave të pluhurit dhe si barriera akustike për zbutjen e zhurmës që gjenerohet nga makineritë e përpunimit të drurit.</p> <p>Për sa i përket faunës, prania e gjallesave kufizohet në lloje që u janë përshtatur kushteve urbane dhe industriale. Shpendët janë kategoria më e pranishme, ku vërehen lloje si harabeli i shtëpisë (<i>Passer domesticus</i>), pëllumbi (<i>Columba livia</i>), korbi dhe dallëndyshja gjatë sezonit. Gjithashtu, mund të hasen insekte të ndryshme dhe brejtës të vegjël të rëndomtë. Është e rëndësishme të theksohet se në këtë zonë nuk ka prani të llojeve të rralla, të rrezikuara apo të mbrojtura me ligj (si ato të Librit të Kuq të Kosovës). Operimi i fabrikës nuk cenon asnjë habitat të ndjeshëm ekologjik, pasi e gjithë veprimtaria zhvillohet brenda ambienteve të mbyllura.</p>
2.5.	Të dhënat mbi zonat e veçanta të mbrojtjes	<p>Lokacioni i fabrikës "AHIKOS" në Nekodim nuk ndodhet brenda kufijve të ndonjë zone të mbrojtur natyrore, si Parqe Kombëtare (p.sh. Parku Kombëtar "Sharri") apo Monumente të Natyrës. Distanca nga zonat më të afërta të ndjeshme ekologjike është e konsiderueshme, duke siguruar që operimi industrial të mos ketë ndikim në habitate të mbrojtura. Gjithashtu, lokacioni nuk përfshihet në listën e trashëgimisë kulturore apo zonave të veçanta të mbrojtjes ligjore, duke qenë i destinuar plotësisht për veprimtari industriale.</p>

### 3. PËRMBLEDHJE E TË DHËNAVE MBI VEPRIMTARINË

#### 3.1. Përshkrim i aktivitetit për të cilën kërkohet Leja Mjedisore

3.1.1.

Skema e procesit teknologjik




<p>3.1.2.</p>	<p>Përshkrim i pajisjeve dhe fazat e procesit teknologjik</p>	<p>Procesi teknologjik në fabrikën "AHIKOS" SH.P.K. është një cikël i mbyllur dhe i mirë-organizuar, i cili transformon lëndën e parë drunore dhe metalike në produkte finale të mobilierisë (garnitura, karrige, tavolina). Ky proces ndahet në disa faza kritike, ku secila fazë mbështetet nga pajisje specifike:</p> <p>Faza 1: Pranimi i lëndës së parë</p> <p>Cikli fillon me pranimin e dërrasave të papërpunuara (bung, ah, pishë).</p>  <p>Foto 1. Dërrasa e pa përpunuar</p> <p>Faza 2: Përpunimi i Sipërfaqes, Prerja dhe Dimensionimi</p> <p>Pas tharjes, dërrasat dimensionohen sipas kërkesave të modeleve. Në këtë fazë përdoren makineri prerëse industriale (sharra rrethore dhe shirit) dhe makina CNC për gdhendje precize. Çdo makineri është e pajisur me gypa thithës që lidhen me sistemin qendror të depluhimit.</p>
---------------	---	---



Foto 2. Përpunimi i lëndës drunore me makineri



Foto 3. Përpunimi i lëndës drunore me makineri

### Faza 3: Përpunimi i profileve metalike

Për garniturat që kërkojnë qëndrueshmëri të lartë, fabrika posedon repartin e përpunimit të metaleve. Profilet metalike blihen të gatshme dhe më pas dimensionohen, priten dhe saldohen brenda punëtorisë për të krijuar skeletet mbrojtëse ose këmbëzat dekorative.



Foto 4. Përpunimi dhe dimensionimi i profileve metalike



Foto 5. Ngjyrosja e këmbëzave të mobileve me ngjyra me bazë uji

#### Faza 4: Sistemi i Depluhimit (Cikloni)

Gjatë të gjitha fazave të prerjes dhe lëmimit, gjenerohet pluhur druri. Për të mbrojtur mjedisin dhe shëndetin e punëtorëve, fabrika operon me një sistem

qendror ventilues (Cikloni). Gypat thithës largojnë grimcat direkt nga makineritë dhe i dërgojnë ato në një depo të mbyllur.



Foto 6. Thithja e pluhurit gjatë përpunimit të mobileve



Foto 7. Thithja e pluhurit gjatë përpunimit të mobileve



Foto 8. Depoja e materialit grimcor (dhencave).

#### Faza 5: Montimi, Mbushja dhe Konfeksioni (Tapiceria)

Në këtë fazë, skeleti i drurit dhe ai metalik bashkohen. Më pas shtohet shpuza (poliuretani), sustat dhe materialet tjera mbushëse. Paralelisht, në repartin e konfeksionit, bëhet prerja dhe qepja e stofit apo lëkurës me makina qepëse industriale. Në fund, bëhet veshja e produktit (tapiceria) me pistoleta pneumatike.



Foto 9. Montimi i pjesëve drunore



Foto 10. Montimi i pjesëve metalike, shpuzës dhe stofit



Foto 11. Reparti i konfeksionit

Faza 6: Produkti i Gatshëm dhe Kontrolli i Cilësisë

Produktet finale (si modelet Eight, Captur, etj.) kontrollohen për cilësi dhe ekspozohen në sallon përpara se të pakëtohen për transport te klienti.



Foto 12. Produktet e gatshme

Në kompaninë tonë numri i produkteve të gatshme është i madh dhe ndër të tjera prodhojmë këto garnitura dhe produkte:

1. Eight
2. Captur
3. Pristina
4. Rina
5. Enzo
6. Promob
7. Bergana
8. Chesterfield
9. Flynn
10. Windsor
11. Elena
12. Minos

		13.Duke
		14.Sharm
		15.Supra
		16.Amelinda
		17.Amaya
		18.Nemo
		19.Fox
		20.Ariu
		21.Sharon
		22.Deco Cushinos
		23.Lumbale Cushinos
		24.Cobra
		25.Univers
		26.Trap
		27.Koleos
		28.Twizy
		29.Yonna
		30.Hanna
		31.Ferrari
		32.Borche
		33.Loni
		34.Relax
		35.Liza
		36.Polazzo
		37.Dafine
		38.Camila
		39.Table TK-Apero
		40.Table TK-Arm table
		41.Alpine
		42.Colorado
		43.Bonito

		<p>44.Diana</p> <p>45.Karriga të ndryshme</p> <p>46.Tavolina të ndryshme</p> <p>Duhet të përmendim se sasia prodhuese në AHIKOS Sh.P.K sillet rreth 5 garnitura për një ditë.</p>
--	--	---

3.1.3.	Numri i orëve të punës dhe ditëve të punës gjatë javës për kryerjen e aktiviteteve	<p><b>Ditët:</b> E hënë - e premte (5 ditë pune).</p> <p><b>Orari:</b> 08:00 – 17:00 (8 orë efektive me 1 orë pauzë).</p> <p><b>Total:</b> 40 orë në javë. Puna jashtë orarit apo në fundjavë ndodh vetëm në raste eksportesh emergjente</p>
3.1.4.	Kapaciteti i projektuar dhe kapaciteti i realizuar, ditor, mujor, vjetor	<p>Kapaciteti i fabrikës "AHIKOS" SH.P.K. pasqyron rritjen konstante të ndërmarrjes që nga vitet '90, kur filloi me vetëm dy punëtorë, deri në stadin aktual teknologjik me një fuqi punëtore të konsiderueshme.</p> <p>Kapaciteti i projektuar (teorik) i impiantit, duke u bazuar në fuqinë e makinerive prerëse, shpejtësinë e makinerive CNC dhe vëllimin e dhomës së tharjes (terses prej 24 m<sup>3</sup>), llogaritet të jetë rreth 12 deri në 15 njësi produktive (garnitura kompleta, karrige apo tavolina) në ditë, në kushte të shfrytëzimit maksimal të tri ndërrimeve ose intensifikimit të plotë të lëndës së parë.</p> <p>Në anën tjetër, kapaciteti i realizuar aktualisht lëviz në parametrat mesatarë prej 5 deri në 8 njësi produktive në ditë. Ky vëllim varet drejtpërdrejt nga kompleksiteti i modeleve të kërkuara nga klientët (si p.sh. modelet "Eight", "Captur" apo "Chesterfield"). Në nivel mujor, duke llogaritur mesatarisht 22 ditë pune, prodhimi luhet midis 110 dhe 160 njësive. Sa i përket nivelit vjetor, fabrika realizon një vëllim prodhimi prej rreth 1,300 deri në 1,900 njësish produktive finale.</p> <p>Ky kapacitet i realizuar është i balancuar me kërkesat e tregut vendor dhe atij të eksportit, duke siguruar që procesi teknologjik të mos mbingarkohet.</p>

		Ky stabilitet prodhues mundëson që edhe sistemet mbrojtëse mjedisore (si sistemi i depluhimit dhe kaldaja) të operojnë brenda normave të lejuara, pa krijuar mbingarkesë të emetimeve në ajër apo mbetjeve të tepërta drunore.
3.1.5.	Të dhënat për shfrytëzimin e lëndës së parë dhe lëndëve ndihmëse.	<p>Procesi i prodhimit në fabrikën "AHIKOS" bazohet në shfrytëzimin e një varieteti të lëndëve të para cilësore, të cilat transformohen përmes teknologjisë moderne. Lënda kryesore e parë përbëhet nga dërrasat e papërpunuara drunore (bung, ah, pishë), të cilat i nënshtrohen procesit të tharjes në fabrikë. Përveç drurit masiv, përdoren gjerësisht edhe panelet e përpunuara si Mediapan (MDF), rimeso, skajorë dhe pllaka të gatshme druri, të cilat dimensionohen sipas nevojës.</p> <p>Sa i përket lëndëve ndihmëse për prodhimin e garniturave dhe karrigeve, përdoret shpuza (poliuretani) me densitete të ndryshme, stofat tekstile, lëkura artificiale dhe natyrore, si dhe sustat metalike. Skeleti i produkteve shpesh përforcohet me profile metalike të ndryshme, të cilat priten dhe saldohen në vend. Për bashkimin e elementeve përdoren ngjitës industrialë (kryesisht pa përmbajtje të lartë të lëndëve organike avulluese), bulona, dado, thumba, klamfe dhe penj industrialë.</p> <p>Në aspektin e produkteve kimike për finiturë, fabrika përdor ngjyra dhe llak me përmbajtje të ulët të holluesve, kryesisht me bazë uji, për të minimizuar emetimet në ajër. Një element kyç i efikasitetit është shfrytëzimi i mbetjeve të drurit (ashklave dhe pluhurit), të cilat përdoren si lëndë djegëse në kaldajën 110 Kw për tharjen e drurit. Uji shfrytëzohet vetëm për nevoja sanitare (rreth 25 litra/ditë për punëtor), ndërsa energjia elektrike dhe nafta (për transport) plotësojnë nevojat energjetike të impiantit.</p>
3.1.6.	Lista e rezervuarëve dhe kapaciteti i tyre	Nuk ka rezervuar

3.1.7.	Lista e legjislacionit në fuqi	<p><b>Legjislacioni relevant:</b></p> <p>Për realizimin e këtij aplikacioni për vazhdimin e lejes mjedisore janë marrë për bazë ligjet me relevante për këtë qellim, si më poshtë:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ligji për Mbrojtjen e Mjedisit Nr. 03/L-025</li> <li>- Ligji Nr. 08/L-071 për ndryshimin dhe plotësimin e Ligjit Nr.04/L-060 për mbeturina</li> <li>- Ligji Nr. 08/L-025 për mbrojtjen e ajrit nga ndotja</li> <li>- Ligji për mbrojtjen nga Zhurma Nr. 02/L-102</li> <li>- Ligji për mbrojtjen nga zjarri Nr.08/L-261</li> <li>- Ligji për mbrojtjen e natyrës Nr.03/L-233</li> <li>- Ligji për ujërat e Kosovës Nr. 04/L-147</li> <li>- Udhëzim Administrativ (MMPHI) Nr. 04/2022 për leje mjedisore</li> <li>- Udhëzim Administrativ (MMPHI) Nr. 1/2025 për ndryshimin dhe plotësimin e udhëzimit administrativ ( MMPHI ) Nr. 04/2022 për Leje Mjedisore</li> <li>- Udhëzimi administrativ (MMPHI) Nr.02/2022 për kushtet, mënyrat, parametrat dhe vlerat kufizuese të shkarkimit të ujërave të ndotura në rrjetin e kanalizimit publik dhe në trupin uJOR</li> <li>- Udhëzim administrativ (QRK) Nr. 07/2021 për rregullat dhenormat e shkarkimeve në ajër nga burimet e palëvizshme të ndotjes</li> <li>- Udhëzim administrativ (QRK) – NR. 03/2021 për menaxhimin mbeturinave të rrezikshme</li> </ul> <p>Udhëzimi administrativ Nr.13/2013 për katalogun shtetëror të mbeturinave</p>
--------	--------------------------------	--

### 3.2. Menaxhimi i Mbrojtjes së Mjedisit

3.2.1.	Sistemi menaxhues i mbrojtjes së Mjedisit	<p>Sistemi menaxhues i mbrojtjes së mjedisit në fabrikën "AHIKOS" SH.P.K. është i strukturuar për të siguruar një operim të qëndrueshëm dhe në përputhje të plotë me legjislacionin mjedisor të Republikës së Kosovës (Ligji 03/L-025). Ky sistem udhëhiqet nga personi përgjegjës për mjedis, Diar Ahmeti, i cili mbikëqyr zbatimin e masave mbrojtëse në çdo fazë të prodhimit.</p> <p>Shtylla kryesore e këtij sistemi është menaxhimi i integruar i burimeve dhe mbetjeve. Përmes teknologjisë së ekonomisë rrethore, fabrika shfrytëzon mbetjet e drurit (ashklat dhe pluhurin) si lëndë djegëse për kaldajën 110 Kw, duke reduktuar nevojën për lëndë djegëse fosile dhe duke minimizuar volumin e mbeturinave të ngurta. Një komponent tjetër esencial është kontrolli teknik periodik i sistemit të depluhimit (Ciklonit), për të garantuar që emetimet e grimcave në ajër të mbeten brenda normave të lejuara.</p> <p>Përveç teknologjisë, sistemi përfshin trajnimin e rregullt të stafit mbi rreziqet aksidentale, kursimin e ujit dhe energjisë, si dhe mirëmbajtjen e makinerive për të parandaluar zhurmën e tepërt. Qëllimi final i këtij sistemi menaxhues është përmirësimi i vazhdueshëm i performancës mjedisore dhe mbrojtja e shëndetit të punonjësve dhe banorëve të zonës së Nekodimit.</p>
3.2.2.	Raportimi	<p>Kompania raporton në baza vjetore (apo sipas kërkesës) në MMPHI dhe në Inspektoratin Komunal mbi sasitë e mbeturinave të gjeneruara dhe efikasitetin e sistemeve mbrojtëse.</p>

#### 4. AJRI DHE NDRYSHIMET KLIMATIKE

4.1.	Pikat e burimit të emisioneve e materieve ndotëse	<p>Burimet e emisioneve në fabrikën "AHIKOS" SH.P.K. janë të lidhura drejtpërdrejt me proceset termike dhe ato mekanike të përpunimit të drurit. Pika kryesore e burimit të emisioneve në ajër është oxhaku i kaldajës 110 Kw, e cila shërben për tharjen e lëndës drunore në terse. Gjatë procesit të djegies së dhencave dhe mbetjeve të pastra të drurit, në këtë pikë emetohen gazra si CO, CO<sub>2</sub>, NO<sub>x</sub> dhe grimca (PM), të cilat lëshohen në atmosferë përmes një oxhaku me lartësi të mjaftueshme për shpërndarje.</p> <p>Një tjetër burim i rëndësishëm janë makineritë prerëse dhe gdhendëse (sharrat, CNC, makinat poleruese), ku gjenerohet pluhur i hirtë dhe grimca drunore. Megjithëse fabrika operon me një sistem qendror të depluhimit (Cikloni), pikat ku bëhet thithja dhe deponimi i këtyre grimcave konsiderohen pika burimi për emisionet e grimcave të imta. Gjithashtu, emisione difuzive vërehen në repartin e ngjyrosjes, ku avullimi i lëndëve organike (VOC) ndodh gjatë përdorimit të llakut dhe ngjyrave, si dhe nga automjetet e transportit (kamionët dhe furgonët) që operojnë në hapësirën e jashtme të fabrikës. Të gjitha këto pika monitorohen për të siguruar që mbeten brenda normave mjedisore.</p>
4.2	Ndikimi i materieve ndotëse në cilësinë e ajrit	<p>Ndikimi i materieve ndotëse në cilësinë e ajrit nga veprimtaria e fabrikës "AHIKOS" SH.P.K. vlerësohet të jetë i kufizuar dhe i kontrolluar përmes teknologjive mbrojtëse të integruara. Materiet kryesore që mund të ndikojnë në cilësinë e ajrit janë grimcat e pluhurit të drurit (PM10 dhe PM2.5) të gjeneruara gjatë procesit të prerjes dhe gdhendjes. Nëse këto grimca nuk do të trajtoheshin, ato do të ulnin transparencën e ajrit dhe do të paraqisnin rrezik për shëndetin respirator të stafit dhe banorëve në Nekodim. Megjithatë, përdorimi i sistemit të ciklonit eliminon mbi 98% të këtyre emetimeve përpara se ajri të dalë në atmosferë.</p> <p>Sa i përket djegies në kaldajën 110 Kw, fakti që përdoren mbetje të pastra druri (pa lëndë kimike apo llak) bën që emetimi i dioksidit të squfurit dhe hirit të jetë minimal në krahasim me djegien e thëngjillit. Përdorimi i ngjyrave me bazë uji redukton ndjeshëm emetimin e lëndëve organike</p>

		avulluese (VOC), duke mbrojtur shtresën e ozonit në nivel lokal. Lartësia e oxhakut mundëson shpërndarjen (disperzionin) e shpejtë të gazrave termikë, duke siguruar që cilësia e ajrit rreth fabrikës të mbetet brenda normave të lejuara ligjore.
4.3.	Burimet difuzive të emisioneve të materieve ndotëse	Burimet difuzive të emisioneve në fabrikën "AHIKOS" SH.P.K. përfshijnë ato emetime që nuk dalin nga një pikë e vetme si oxhaku, por shpërndahen nëpër hapësirat e punës ose në mjedisin e jashtëm. Burimi kryesor difuziv është pluhuri i imët i drurit që mund të lirohet gjatë procesit të prerjes, gdhendjes apo lëmimit, në rastet kur makineritë nuk janë të mbyllura plotësisht hermetikisht. Një tjetër burim janë lëndët organike avulluese (VOC) që lirohen gjatë procesit të ngjitjes së shpuzës ose tharjes natyrale të produkteve të lyera në repartet e punës. Gjithashtu, lëvizja e kamionëve dhe furgonëve në oborrin e fabrikës ngre pluhur nga sipërfaqja, ndërsa procesi i ngarkim-shkarkimit të dhencave në depo kontribuon në emisionet difuzive të grimcave në ajër.
4.4.	Pajisjet për trajtimin e gazrave shkarkuese	Pajisja kryesore për trajtimin e gazrave shkarkuese në fabrikën "AHIKOS" SH.P.K. është oxhaku i kaldajës 110 Kw, i cili ka lartësi dhe diametër të projektuar posaçërisht për shpërndarjen (disperzionin) efikase të gazrave të djegies në atmosferë. Meqenëse si lëndë djegëse përdoren ekskluzivisht mbetjet e pastra të drurit (dhencat), emetimet janë kryesisht produkte të djegies termike pa ndotës të rëndë kimikë apo sulfurikë. Për trajtimin e ajrit që transporton grimcat e drurit nga makineritë prerëse, fabrika përdor sistemin e ciklonit (depluhurimin). Ky sistem funksionon si filtër centrifugal që ndan mbi 98% të grimcave të ngurta nga rryma e ajrit përpara se ai të shkarkohet. Këto pajisje së bashku sigurojnë që gazrat dhe ajri shkarkues të mbeten brenda normave ligjore mjedisore.
4.5.	Pajisjet për depluhurin	Pajisja kryesore dhe më kritike për mbrojtjen e mjedisit në fabrikën "AHIKOS" SH.P.K. është Sistemi Qendror i Depluhurimit (Cikloni). Ky sistem është i projektuar për të kapur dhe trajtuar grimcat e pluhurit të drurit drejtpërdrejt në burim, duke parandaluar shpërndarjen e tyre në ambientin e punës dhe në atmosferë. Çdo makineri prerëse, gdhendëse dhe poleruese (siç shihet në Foto

		<p>10 dhe 11 të raportit) është e pajisur me gypa thithës fleksibël dhe fiks, të cilët lidhen me rrjetin kryesor të tubacionit.</p> <p>Sistemi operon përmes një ventilatori industrial me fuqi të lartë, i cili krijon nën-shtypje (thithje) konstante. Grimcat e drurit transportohen përmes gypave deri te Cikloni, ku përmes forcës centrifugale, materiali i ngurtë (dhencat dhe pluhuri) ndahet nga rryma e ajrit. Ajri i pastruar shkarkohet, ndërsa mbetjet e ngurta bien në depon e materialit grimcor (Foto 12). Ky sistem ka një efikasitet të lartë prej rreth 98% dhe luan një rol kyç në ekonominë rrethore të fabrikës, pasi pluhuri i grumbulluar përdoret më pas si lëndë djegëse për kaldajën 110 Kw, duke mbyllur kështu ciklin e mbetjeve pa ndotje shtesë.</p>
4.6.	Monitorimi i emisioneve	<p>Monitorimi i emisioneve në fabrikën "AHIKOS" kryhet në mënyrë periodike për të siguruar përputhshmërinë me normat mjedisore. Ky proces përfshin matjet laboratorike të gazrave shkarkuese nga oxhaku i kaldajës 110 Kw dhe kontrollin teknik të efikasitetit të sistemit të ciklonit për kapjen e grimcave PM10/PM2.5. Matjet realizohen nga laboratorë të akredituar, ku monitorohen parametrat kryesorë si monoksidi i karbonit dhe dioksidi i azotit, duke garantuar se veprimtaria industriale nuk tejkalon kufijtë e lejuar ligjorë.</p>
4.7.	Monitorimi i emisioneve/ cilësisë së ajrit	<p>Monitorimi i cilësisë së ajrit në fabrikën "AHIKOS" SH.P.K. përqendrohet në kontrollin e rregullt të mjedisit të brendshëm të punës dhe zonës rrethuese industriale në Nekodim. Përmes analizave laboratorike periodike, maten nivelet e grimcave të pluhurit (PM10 dhe PM2.5) dhe gazrave si CO dhe NOx që vijnë nga kaldaja 110 Kw. Ky monitorim garanton që sistemi i ciklonit po operon me efikasitet të lartë, duke mbajtur cilësinë e ajrit brenda normave të lejuara ligjore për mbrojtjen e shëndetit të punëtorëve dhe banorëve.</p>
4.8.	Raportimet	<p>Fabrika "AHIKOS" raporton rregullisht mbi performancën mjedisore në Ministrinë e Mjedisit dhe autoritetet komunale. Këto raporte përfshijnë të dhënat mbi emisionet në ajër nga kaldaja, sasinë e mbetjeve të drurit të gjeneruara dhe efikasitetin e sistemit të ciklonit. Raportimi periodik siguron transparencë të plotë dhe përputhshmëri me kushtet e lejes mjedisore.</p>

4.9.	Masat për zvogëlimin e ndotjes së ajrit	<p>Fabrika "AHIKOS" SH.P.K. aplikon masa të rrepta teknike dhe operacionale për të minimizuar ndotjen e ajrit në zonën e Nekodimit. Masa më efektive është Sistemi i Depluhimit (Cikloni), i cili thith mbi 98% të grimcave të pluhurit (PM10 dhe PM2.5) direkt nga makineritë prerëse dhe gdhendëse, duke parandaluar shpërndarjen e tyre në atmosferë.</p> <p>Në aspektin termik, në kaldajën 110 Kw digjen ekskluzivisht mbetje të pastra drunore (dhenca), pa përmbajtje të llakut, ngjitësve apo plastikës, gjë që siguron emetime minimale të monoksidit të karbonit dhe gazrave tjerë ndotës. Për më tepër, lartësia e projektuar e oxhakut mundëson shpërndarjen (disperzionin) efikase të gazrave termikë.</p> <p>Në sektorin e ngjyrosjes, prioriteti i jepet përdorimit të ngjyrave dhe llakut me bazë uji, duke reduktuar ndjeshëm lirimin e lëndëve organike avulluese (VOC). Masat tjera përfshijnë izolimin e reparteve të punës për të ndaluar emisionet difuzive, mirëmbajtjen e rregullt të filtrave të sistemit dhe lagjen e rrugëve të oborrit gjatë stinës së verës për të parandaluar ngritjen e pluhurit nga mjetet e transportit.</p>
4.10	Masat për zvogëlimin e ndikimeve në ndryshimet klimatike	<p>Fabrika "AHIKOS" SH.P.K. ndërmerr masa konkrete për të minimizuar gjurmën e karbonit dhe për të kontribuar në zbutjen e ndryshimeve klimatike përmes eficiencës energjetike dhe ekonomisë rrethore. Masa kryesore është shfrytëzimi i mbetjeve të drurit (dhencave) si lëndë djegëse në kaldajën 110 Kw. Ky përdorim i biomasës për tharjen e lëndës drunore zëvendëson plotësisht nevojën për lëndë djegëse fosile (si thëngjilli apo nafta), duke krijuar një cikël karboni-neutral ku emimet e CO2 balanohen me rritjen e lëndës drunore. Në aspektin e kursimit të energjisë, fabrika ka implementuar ndriçimin LED në të gjitha repartet dhe sallonin e shitjes, si dhe përdor makineri moderne CNC që optimizojnë konsumin e rrymës elektrike.</p> <p>Mirëmbajtja e rregullt e sistemeve të ventilimit parandalon humbjet e energjisë, ndërsa optimizimi i logjistikës për shpërndarjen e produkteve reduktin emimet nga transporti. Bashkëpunimi me kompani për shndërrimin e tepricave të pluhurit të drurit në pelet, promovon përdorimin e energjisë së ripërtëritshme edhe për konsumatorët e tjerë.</p>

<b>5. UJI</b>		
5.1.	Të dhënat për shfrytëzimin e ujit	Shfrytëzimi i ujit në fabrikën "AHIKOS" SH.P.K. kufizohet ekskluzivisht në nevoja sanitare dhe mirëmbajtje të higjienës së objektit, meqenëse procesi teknologjik i përpunimit të drurit nuk kërkon përdorim të ujit (proces i tharë). Furnizimi realizohet përmes rrjetit publik të ujës-jellësit të qytetit të Ferizajt. Duke u bazuar në numrin prej rreth 30 punëtorëve, konsumi mesatar ditor llogaritet rreth 750 litra (rreth 25 litra për person). Ky nivel i ulët i shfrytëzimit siguron që veprimtaria industriale të mos ketë ndikim negativ në resurset ujore lokale të zonës së Nekodimit.
5.2.	Të dhënat për shkarkimin e ujërave, shkarkimet në ujërat sipërfaqësore apo në rrjetin e kanalizimit	Shkarkimi i ujërave në fabrikën "AHIKOS" SH.P.K. përfshin ekskluzivisht ujërat sanitare që gjenerohen nga stafi dhe mirëmbajtja e objektit. Meqenëse procesi teknologjik i prodhimit të mobilieve është tërësisht i "tharë", nuk gjenerohen ujëra teknologjike industriale gjatë përpunimit. Të gjitha këto shkarkime derdhen drejtpërdrejt në rrjetin e kanalizimit publik të qytetit të Ferizajt. Nuk ka shkarkime direkte në ujëra sipërfaqësore (si Lumi Nerodime), duke garantuar mbrojtjen e ekosistemeve ujore lokale. Fabrika monitoron rreptësisht që në rrjetin publik të mos përfundojnë lëndë djegëse apo vajra lubrifikues aksidentale.
5.3.	Ndikimet në ujë	Ndikimet në ujë nga fabrika "AHIKOS" SH.P.K. vlerësohen si minimale për shkak të natyrës së procesit teknologjik, i cili është tërësisht i "tharë". Meqenëse nuk përdoret ujë gjatë përpunimit të drurit apo metalit, nuk gjenerohen ujëra teknologjike industriale të ndotur me kimikate. Ndikimi i vetëm vjen nga ujërat sanitare të stafit, të cilat shkarkohen në rrjetin publik të kanalizimit të Ferizajt, duke parandaluar ndotjen e ujërave sipërfaqësore si Lumi Nerodime. Rreziku i rrjedhjeve aksidentale të vajrave apo ngjyrave minimizohet përmes operimit mbi sipërfaqe të betonuara dhe zbatimit të protokolleve të sigurisë, duke garantuar që veprimtaria industriale nuk cenon cilësinë e resurseve ujore lokale apo nëntokësore të zonës së Nekodimit.

5.4.	Emisionet e ujërave të ndotura - treguesi i emisioneve kryesor	Emisionet e ujërave të ndotura në fabrikën "AHIKOS" SH.P.K. vijnë ekskluzivisht nga nyjet sanitare dhe mirëmbajtja e objektit, meqenëse prodhimi i mobilieve është një proces teknologjik i "tharë" pa përdorim të ujit industrial. Treguesit kryesorë të emisioneve për këto ujëra shtëpiakë përfshijnë: Kërkesën Biokimike për Oksigjen (BOD5), Kërkesën Kimike për Oksigjen (COD), Materiet e Pezulluara (TSS), si dhe vlerën e pH. Këto parametra mbeten brenda normave të lejuara për ujërat urbane që shkarkohen në kanalizimin publik të Ferizajt. Nuk ka prani të metaleve të rënda apo ndotësve toksikë industrialë në shkarkime, pasi ngjyrat me bazë uji dhe vajrat lubrifikues menaxhohen si mbetje të veçanta dhe nuk përfundojnë në rrjetin e kanalizimit.
5.5.	Trajtimi i ujërave të ndotura	Fabrika "AHIKOS" SH.P.K. nuk aplikon trajtim të brendshëm teknologjik të ujërave, pasi procesi i prodhimit të mobilieve është tërësisht i "tharë" dhe nuk gjeneron ujëra industrialë të ndotur. Trajtimi i vetëm i ujërave sanitare dhe shtëpiake, të cilat gjenerohen nga stafi, realizohet përmes rrjetit të kanalizimit publik të qytetit të Ferizajt. Ky sistem menaxhohet nga kompania rajonale e ujësjellësit, e cila siguron që ujërat urbane të trajtohen sipas standardeve mjedisore përpara shkarkimit final në ekosistemet ujore lokale.
5.6.	Kontrolli dhe matjet	Kontrolli dhe matjet e ujërave në fabrikën "AHIKOS" SH.P.K. janë të kufizuara për shkak të natyrës së procesit të "tharë", ku nuk përdoret ujë gjatë prodhimit të mobilieve. Matja e vetme teknike është ajo e ujëmatësve ditorë për monitorimin e konsumit sanitar dhe efijencës së stafit. Sa i përket cilësisë së ujërave që shkarkohen në kanalizimin publik, analizat laboratorike realizohen në raste specifike sipas kërkesave të MMPHI dhe inspektorëve komunalë, duke garantuar përputhshmëri me normat për shkarkimin e ujërave urbane.
5.7.	Raportimi	Raportimi lidhur me shfrytëzimin dhe shkarkimin e ujit në fabrikën "AHIKOS" SH.P.K. bëhet në përputhje me kërkesat e lejes mjedisore. Meqenëse prodhimi i mobilieve është proces i "tharë", raportet përfshijnë kryesisht të dhënat mbi konsumin e ujit sanitar dhe konfirmimin e shkarkimit në rrjetin e kanalizimit publik. Këto informacione dorëzohen periodikisht në

		Ministrinë e Mjedisit dhe inspektoratin komunal të Ferizajt, duke dëshmuar se veprimtaria industriale nuk shkakton ndotje të resurseve ujore lokale apo nëntokësore të zonës së Nekodimit.
5.8.	Leje ujorë për shfrytëzim të ujit	Për këtë aktivitet nuk kërkohet leje ujore për shfrytëzim të ujit, pasi projekti nuk parashikon shfrytëzim të drejtpërdrejtë të burimeve ujore sipërfaqësore apo nëntokësore. Uji nuk përdoret si lëndë e parë në procesin e prodhimit dhe nuk është pjesë përbërëse e produktit, por shfrytëzohet vetëm për nevoja sanitare dhe mirëmbajtje të hapësirave.
5.9.	Leje ujorë shkarkimin e ujërave	Për këtë aktivitet nuk kërkohet leje ujore për shkarkimin e ujërave, pasi ujërat e krijuara nuk lidhen me lëndët e para të produktit dhe nuk përdoren në procesin e prodhimit. Në rastin e mobilerisë, nuk gjenerohen ujëra të shkarkueshme që do të ndikonin në burimet ujore natyrore.
5.10.	Masat për zvogëlimin e ndotjes së ujërave	Fabrika "AHIKOS" SH.P.K. zbaton masa parandaluese strikte për mbrojtjen e resurseve ujore lokale në zonën e Nekodimit. Meqenëse procesi i prodhimit të mobilieve është teknologjikisht i "tharë", masa kryesore mbetet menaxhimi i rreptë i mbetjeve të lëngshme si vajrat lubrifikues, holluesit dhe ngjyrat. Këto lëndë depozitohen në enë hermetike mbi vasketa mbrojtëse (paleta speciale), duke ndaluar rreptësisht derdhjen e tyre në rrjetin e kanalizimit publik. Të gjitha aktivitetet zhvillohen mbi sipërfaqe të betonuara për të parandaluar depërtimin e ndotësve në ujërat nëntokësore në rast rrjedhjeje aksidentale. Përveç kësaj, përdorimi i ngjyrave me bazë uji redukton toksicitetin e shkarkimeve, ndërsa trajnimi i stafit siguron mirëmbajtjen e higjienës dhe mbrojtjen e Lumit Nerodime nga çdo ndotje industriale.

## 6. ZHURMA

6.1.	Burimet	Burimet e zhurmës në fabrikën "AHIKOS" SH.P.K. vijnë kryesisht nga operimi i makinerive industriale për përpunimin e drurit dhe metalit gjatë procesit teknologjik. Makineritë kryesore që gjenerojnë nivele të larta të zhurmës janë: sharrat rrethore dhe ato shirit për dimensionimin e dërrasave, makinat CNC për gdhendje precize, makinat poleruese për lëmim, si dhe rendet industriale. Një burim tjetër i rëndësishëm i zhurmës konstante është
------	---------	--

		ventilatori i fuqishëm i sistemit qendror të depluhimit (Cikloni), i cili thith pluhurin direkt nga vendet e punës. Përveç këtyre, zhurmë gjenerohet edhe nga kompresorët e ajrit për pistoletat pneumatike të tapicerisë, gjeneratori elektrik rezervë, si dhe lëvizja e automjeteve të rënda të transportit gjatë ngarkim-shkarkimit në oborrin e fabrikës në Nekodim.
6.2.	Kontrolli dhe matjet	Kontrolli i zhurmës në fabrikën "AHIKOS" realizohet përmes izolimit akustik të objektit dhe vendosjes së makinerive mbi bazamente antivibrante për të zbutur valët sonike. Matjet periodike të niveleve të zhurmës (në decibel - dB) kryhen nga laboratorë të akredituar në kufijtë e lokacionit në Nekodim dhe brenda reparteve të punës. Këto kontrolle dëshmojnë përputhshmërinë me normat ligjore mjedisore, duke siguruar që veprimtaria industriale nuk tejkalon kufijtë e lejuar dhe mbron shëndetin e punëtorëve përmes pajisjeve mbrojtëse individuale.
6.3.	Raportimet	Raportimi për nivelet e zhurmës në fabrikën "AHIKOS" SH.P.K. bëhet në përputhje me kushtet e lejes mjedisore. Rezultatet e matjeve laboratorike të realizuara në kufijtë e lokacionit në Nekodim dokumentohen dhe dorëzohen periodikisht në Ministrinë e Mjedisit dhe autoritetet komunale të Ferizajt. Këto raporte dëshmojnë se zhurma industriale mbetet brenda kufijve të lejuar ligjorë për zonat industriale.

<b>7. TOKA</b>		
7.1	Ndikimet në tokë	Ndikimet në tokë nga veprimtaria e fabrikës "AHIKOS" SH.P.K. në Nekodim vlerësohen si të kufizuara dhe kryesisht të natyrës aksidentale. Duke qenë se procesi i prodhimit zhvillohet brenda një objekti të mbyllur me sipërfaqe të mbrojtur dhe të betonuar (ish-autoremonti), kontakti i drejtpërdrejtë i lëndëve ndotëse me shtresat e tokës është minimal. Rreziku potencial vjen kryesisht nga rrjedhjet e mundshme të vajrave hidraulikë të makinerive, ngjitësve industrialë, ngjyrave apo derivateve për automjetet e transportit dhe gjeneratorin. Nëse këto lëndë nuk menaxhohen sipas protokolleve, ato mund të depërtojnë në tokë përmes çarjeve të mundshme të betonit ose në hapësirat e gjelbëruara rreth oborrit. Megjithatë, grumbullimi sistematik i pluhurit të drurit në depon e ciklonit parandalon acidifikimin e tokës nga dekompozimi i biomasës, duke ruajtur kështu cilësinë gjeokimike të truallit në këtë zonë industriale.
7.2	Masat për zvogëlimin e ndikimeve në tokë	Masat për zvogëlimin e ndikimeve në tokë në fabrikën "AHIKOS" SH.P.K. janë të bazuara në parandalimin e depërtimit të ndotësve në shtresat e truallit të zonës së Nekodimit. E gjithë veprimtaria industriale dhe deponimi i lëndës së parë zhvillohen mbi sipërfaqe të betonuara dhe të izoluara, që shërbejnë si pengesë fizike ndaj ndotjes. Lëndët e rrezikshme si vajrat lubrifikues, holluesit dhe ngjitësit depozitohen në depo të veçanta, të vendosura mbi vasketa mbrojtëse (paleta speciale) për të kapur çdo rrjedhje aksidentale. Mbetjet e drurit dhe pluhuri grumbullohen hermetikisht përmes sistemit të ciklonit në silos të mbyllur, duke parandaluar acidifikimin e tokës nga dekompozimi i biomasës në ambient të hapur. Në rast të derdhjeve aksidentale, përdoren materiale absorbuese, ndërsa mbetjet largohen nga operatorë që kanë leje mjedisore, duke ndaluar rreptësisht groposjen apo hedhjen e tyre në natyrë.
7.3	Përshkrimi i rehabilitimit të zonës pas	Pas përfundimit të veprimtarisë së fabrikës "AHIKOS" SH.P.K. në Nekodim, do të zbatohet një plan i plotë rehabilitimi për të kthyer lokacionin në gjendje të sigurt mjedisore. Procesi fillon me çmontimin dhe largimin e

përfundimit të  
aktivitetit

të gjitha makinerive prodhuese, sistemit të ciklonit dhe kaldajës 110 Kw. Të gjitha mbetjet industriale të akumuluar (dru, metal, ngjyra) do të largohen dhe trajtohen nga operatorë që kanë leje mjedisore. Sipërfaqet e betonuara do të pastrohen imtësisht, ndërsa zonat ku mund të ketë pasur rrjedhje aksidentale të vajrave do të gërmohen dhe do të zëvendësohen me një shtresë dheu organik (humus) prej 0.5 metrash për të mundësuar rikultivimin apo gjelbërimin. Ky proces garanton eliminimin e çdo rreziku mjedisor për zonën e Ferizajt, duke e lënë parcelën gati për përdorim të ardhshëm urban, pa asnjë pasojë negative nga veprimtaria e mëparshme industriale.

## 8. MENAXHIMI I MBETURINAVE

8.1	Përshkrimi i llojit të mbeturinave dhe klasifikimi sipas Katalogut Shtetëror të Mbeturinave	Mbeturinat në fabrikën "AHIKOS" SH.P.K. klasifikohen kryesisht si mbetje industriale jo të rrezikshme, të gjeneruara nga cikli i prodhimit të mobilieve. Sipas Katalogut Shtetëror të Mbeturinave, lloji kryesor janë ashkla, pluhuri dhe mbetjet e drurit (përfshirë panel-pllakat dhe rimeson) me kodin 03 01 05, të cilat grumbullohen përmes sistemit të ciklonit. Mbetjet e paketimit, si kartoni (15 01 01) dhe plastika (15 01 02), vijnë nga furnizimi me lëndë të para, ndërsa mbetjet metalike nga profilet e skeleteve kanë kodin 17 04 05. Mbeturinat komunale të përziera nga stofi klasifikohen me kodin 20 03 01. Sasi minimale të mbetjeve të rrezikshme, si ambalazhet e kontaminuara nga ngjitësit apo ngjyrat (15 01 10), menaxhohen veçmas, duke siguruar trajtimin e tyre konform standardeve mjedisore në Kosovë.
8.2.	Përshkrimi i magazinimit apo deponimit të mbeturinave	Magazinimi i mbeturinave në fabrikën "AHIKOS" SH.P.K. bëhet sipas kategorive të tyre mbi sipërfaqe të betonuara në lokacionin e Nekodimit. Mbetjet kryesore të drurit (pluhuri dhe dhencat) grumbullohen automatikisht përmes sistemit të ciklonit në një depo të mbyllur (silos), siç paraqitet në Foto 12 të raportit, për të parandaluar shpërndarjen e tyre në ajër. Këto mbetje shërbejnë si biomasë dhe magazinohen përkohësisht për përdorim në kaldajën 110 Kw. Mbetjet e ngurta të dërrasave magazinohen në vende të mbuluara dhe të thata pranë repartit të tharjes. Për mbeturinat komunale dhe ato të paketimit (karton, plastikë), përdoren kontejnerë të posaçëm në oborrin e fabrikës, të cilët zbrazen periodikisht. Mbetjet e rrezikshme, si ambalazhet e ngjyrave, mbahen në enë hermetike përpara se të largohen nga operatorë që kanë leje mjedisore, duke garantuar mbrojtjen e plotë të truallit.
8.3	Përshkrimi për trajtim, përpunim dhe riciklimi të mbeturinave	Trajtimi dhe riciklimi i mbeturinave në fabrikën "AHIKOS" SH.P.K. bazohet në parimet e ekonomisë rrethore, duke synuar minimizimin e mbetjeve që përfundojnë në deponi. Mbetja kryesore, pluhuri i drurit dhe dhencat (kodi 03 01 05), i nënshtrohet një procesi të riciklimit të brendshëm energjetik. Ky material përdoret si biomasë (lëndë djegëse) në kaldajën 110 Kw për tharjen e lëndës drunore në terse, duke shndërruar mbetjen në burim nxehtësie

		<p>teknologjike.</p> <p>Tepricat e materialit grimcor, të cilat nuk konsumohen nga kaldaja, i jepen pa kompensim kompanive që kanë Leje mjedisore për prodhimin e peletit dhe briketave, duke mundësuar riciklimin e plotë të biomasës drunore. Mbetjet e paketimit, si kartoni dhe plastika, ndahen në burim dhe u dorëzohen operatorëve me leje mjedisore për riciklim industrial. Ky sistem efikas i trajtimit siguron që mbetjet e fabrikës në Nekodim të shndërrohen në resurse të dobishme, duke mbrojtur mjedisin dhe kursyer energjinë.</p>
8.4.	Dërgimi për trajtim dhe riciklim të operatori tjetër-kontratë me kompaninë me leje përkatëse	<p>Fabrika "AHIKOS" SH.P.K. bashkëpunon ngushtë me operatorë me leje mjedisore për dërgimin e mbetjeve që nuk mund të trajtohen apo riciklohen brenda impiantit në Nekodim. Sipas Ligjit Nr. 08/L-071 për ndryshimin dhe plotësimin e ligjit Nr.04/L-060 për mbeturina, të gjitha tepricat e materialit grimcor (pluhuri i drurit dhe dhencat), të cilat tejkalojnë nevojat e brendshme të kaldajës 110 Kw, i dorëzohen kompanive që kanë Leje mjedisore. Ky bashkëpunim siguron shndërrimin e mbetjeve drunore në biomasë energjetike (pelet dhe briketa).</p> <p>Për mbeturinat komunale të përziera dhe mbetjet e paketimit (karton, plastikë), kompania ka kontratë me operatorin rajonal të mbeturinave në Ferizaj (KRM "Pastërtia"), i cili bën grumbullimin e rregullt dhe dërgimin e tyre në deponinë rajonale. Gjithashtu, mbetjet metalike nga skeletet u dorëzohen operatorëve me leje mjedisore për riciklim të metaleve. Çdo dërgim dokumentohet me fletë-ngarkesa përkatëse, duke garantuar transparencë të plotë dhe trajtim të sigurt mjedisor të të gjitha mbetjeve të gjeneruara nga fabrika.</p>
8.5.	Plani për menaxhimin e mbeturinave	<p>Plani për menaxhimin e mbeturinave në fabrikën "AHIKOS" SH.P.K. bazohet në parimin e minimizimit të mbetjeve dhe riciklimit maksimal të tyre sipas standardeve mjedisore. Objektivi kryesor i këtij plani është ndarja e mbeturinave në burim, ku mbetjet e pastra të drurit (kodi 03 01 05) grumbullohen përmes sistemit të ciklonit dhe përdoren si biomasë në kaldajën 110 Kw për tharjen e drurit. Ky proces siguron ripërdorimin energjetik të</p>

		<p>biomasës brenda impiantit në Nekodim. Mbetjet e paketimit (kartoni, plastika) ndahen dhe u dorëzohen operatorëve me leje mjedisore për riciklim industrial. Për mbeturinat komunale, kompania bashkëpunon me KRM "Pastërtia", ndërsa tepricat e pluhurit të drurit i dërgohen kompanisë "Thes-Ari" për prodhim peleti. Ky plan garanton përputhshmëri të plotë me Ligjin Nr. 04/L-060 për Mbeturina dhe mbrojtjen e mjedisit rrethues.</p>
8.6.	Raportimi	<p>Raportimi për menaxhimin e mbeturinave në fabrikën "AHIKOS" SH.P.K. kryhet në përputhje të plotë me Sipas Ligjit Nr. 08/L-071 për ndryshimin dhe plotësimin e ligjit Nr.04/L-060 për mbeturina dhe kushtet e lejes mjedisore. Kompania dorëzon raporte periodike vjetore në Ministrinë e Mjedisit dhe autoritetet komunale në Ferizaj, duke dokumentuar sasi të mbetjeve të gjeneruara sipas kodit 03 01 05 (dru), 15 01 01 (karton) dhe 20 03 01 (komunale). Këto raporte përfshijnë të dhënat mbi mbetjet e ricikluara energjetikisht në kaldajën 110 Kw dhe ato të dërguara te operatorët që kanë Leje mjedisore për mbetjet.</p>

## 9. RREZIKU NGA AKSIDENTET

9.1.	Plani për pengimin e aksidenteve në rast të rrezikut/ plani i intervenimit të brendshëm dhe të jashtëm	<p>Fabrika "AHIKOS" SH.P.K. posedon një plan të detajuar për parandalimin dhe menaxhimin e aksidenteve, duke pasur parasysh natyrën e ndezshme të lëndës drunore dhe shpuzës. Plani i intervenimit të brendshëm bazohet në identifikimin e rreziqeve kryesore: zjarri në repartin e tharjes (terse) ose te kaldaja 110 Kw, dhe shpërthimi eventual i pluhurit të drurit në sistemin e ciklonit. Për këtë qëllim, objekti është i pajisur me detektorë tymi, aparate kundër zjarrit (S-6 dhe S-9) në çdo repart, dhe hidrantë të brendshëm. Personeli është i trajnuar për evakuim emergjent drejt pikës së grumbullimit në oborr dhe për përdorimin e pajisjeve mbrojtëse individuale.</p> <p>Plani i intervenimit të jashtëm përfshin koordinimin e menjëhershëm me Brigadën e Zjarrfikësve në Ferizaj, Shërbimin e Urgjencës dhe Policinë e Kosovës. Në rast aksidenti madhor, njoftohen autoritetet komunale dhe Ministria e Mjedisit. Mirëmbajtja e rregullt e makinerive dhe pastrimi ditor i pluhurit të drurit janë masa parandaluese kyçe që minimizojnë rrezikun e aksidenteve industriale në lokacionin e Nekodimit, duke garantuar sigurinë e stafit dhe mjedisit rrethues.</p>
9.2.	Përdorimi i substancave të rrezikshme kimike dhe preparateve, planifikimi i masave për zëvendësimin e tyre	<p>Përdorimi i substancave të rrezikshme në fabrikën "AHIKOS" kufizohet në ngjitës industrialë, ngjyra dhe vajra lubrifikues. Këto lëndë magazinohen në hapësira të veçanta mbi vaska mbrojtëse për të parandaluar rrjedhjet aksidentale në tokë. Plani i zëvendësimit fokusohet në kalimin drejt ngjyrave me bazë uji, duke eliminuar holluesit kimikë të dëmshëm. Prioriteti i jepet përdorimit të ngjitësve me përmbajtje të ulët të lëndëve organike avulluese (VOC), duke mbrojtur shëndetin e punëtorëve dhe cilësinë e ajrit në Nekodim.</p>

9.3.	Masat për parandalimin e aksidenteve dhe zvogëlimi i pasojave	<p>Masat parandaluese në fabrikën "AHIKOS" SH.P.K. janë të bazuara në eliminimin e rreziqeve në burim, veçanërisht lidhur me natyrën e ndezshme të biomasës drunore dhe shpuzës. Masa kryesore është mirëmbajtja e rregullt e Sistemit të Ciklonit dhe pastrimi ditor i reparteve nga pluhuri i drurit, për të parandaluar krijimin e atmosferave shpërthyesë. Kaldaja 110 Kw dhe dhoma e terses monitorohen rreptësisht për të shmangur mbinxehjen, ndërsa instalimet elektrike kontrollohen periodikisht për të parandaluar lidhjet e shkurtra.</p> <p>Për zvogëlimin e pasojave në rast të një incidenti, objekti është i pajisur me sisteme të alarmit kundër zjarrit, aparate S-6/S-9 në çdo pikë kritike dhe hidrantë të jashtëm e të brendshëm me presion të mjaftueshëm uji. Punëtorët janë të pajisur me Pajisje Mbrojtëse Individuale (PMI) dhe janë të trajnuar për dhënien e ndihmës së parë dhe evakuim të shpejtë drejt pikës së grumbullimit. Përdorimi i vasketave mbrojtëse nën ambalazhet e ngjyrave dhe ngjitësve siguron që çdo rrjedhje aksidentale të mbetet e izoluar, duke minimizuar pasojat mjedisore në tokë dhe ujë në lokacionin e Nekodimit.</p>
9.4.	Raporti mbi gjendjen e sigurisë	<p>Raporti mbi gjendjen e sigurisë në fabrikën "AHIKOS" SH.P.K. dëshmon një nivel të lartë të sigurisë industriale në lokacionin e Nekodimit. Ky raport bazohet në vlerësimin e rregullt të rreziqeve potenciale, si zjarri nga mbetjet e drurit dhe lëndimet nga makineritë prerëse. Gjendja e sigurisë vlerësohet e qëndrueshme falë pranisë së detektorëve të tymit, aparateve S-6/S-9 në çdo repart dhe mirëmbajtjes teknike të kaldajës 110 Kw e sistemit të ciklonit. Të gjithë punëtorët janë të pajisur me mjetet mbrojtëse individuale (PMI) dhe janë të trajnuar për evakuim emergjent e ndihmë të parë. Ky dokumentacion konfirmon se fabrika operon në përputhje të plotë me rregulloret e sigurimit teknik dhe Ligjin për Sigurinë e Shëndetin në Punë, duke garantuar mbrojtjen e jetës së stafit dhe integritetin e mjedisit rrethues në Ferizaj.</p>

9.5.	Plani për mbrojtjen nga zjarri	<p>Plani për mbrojtjen nga zjarri në fabrikën "AHIKOS" SH.P.K. është dokumenti kryesor i sigurisë, duke marrë parasysh natyrën e ndezshme të lëndëve të para si druri i thatë, shpuza (poliuretani), tekstili dhe pluhuri i drurit. Ky plan bazohet në tri shtylla kryesore: parandalimin, detektimin e hershëm dhe ndërhyrjen e shpejtë.</p> <p>Parandalimi: Masa më kritike është funksionimi i pandërprerë i Sistemit të Ciklonit, i cili eliminon grumbullimin e pluhurit të imët të drurit nëpër reparte, duke parandaluar krijimin e atmosferave shpërthyesë. Magazinimi i lëndëve lehtë të ndezshme si shpuza dhe copat bëhet në zona të veçuara, larg burimeve të nxehtësisë si kaldaja 110 Kw apo dhomat e terses. Gjithashtu, instalimet elektrike kontrollohen periodikisht për të shmangur lidhjet e shkurtra që mund të shkaktojnë shkëndija.</p> <p>Detektimi dhe Pajisjet: Objekti në Nekodim është i pajisur me detektorë tymi dhe nxehtësie, veçanërisht në pikat kritike si deponia e materialit grimcor dhe reparti i tharjes. Për ndërhyrje të shpejtë, në çdo repart janë të vendosura aparate kundër zjarrit të tipit S-6 dhe S-9 (me pluhur), të cilat kontrollohen dhe rimbushen çdo gjashtë muaj nga kompanitë që kanë leje mjedisore. Fabrika posedon gjithashtu rrjetin e hidrantëve të brendshëm dhe të jashtëm me presion të mjaftueshëm uji.</p> <p>Trajnimi dhe Koordinimi: Të gjithë punëtorët janë të trajnuar për përdorimin e mjeteve kundër zjarrit dhe njohin rrugët e evakuimit, të cilat janë të shënuara qartë me tabela ndriçuese. Në rast të një zjarri madhor, plani parashikon njoftimin e menjëhershëm të Brigadës së Zjarrfikësve në Ferizaj, duke siguruar qasje të lirë për mjetet e tyre në oborrin e fabrikës. Ky plan rishikohet vjetor për të garantuar mbrojtjen maksimale të jetës së stafit dhe investimeve në lokacionin industrial.</p>
------	--------------------------------	--

<b>10. MASAT NË RASTET E PUNES JO STABILE TË IMPIANTIT</b>		
10.1.	Ndërprerja momentale e punës së impiantit	<p>Ndërprerja momentale e punës në fabrikën "AHIKOS" SH.P.K. ndodh në raste të paparashikuara teknike ose emergjente për të garantuar sigurinë mjedisore dhe të stafit në Nekodim. Shkaku kryesor i ndalimit të menjëhershëm është dështimi eventual i Sistemit të Ciklonit (depluhimit); në këtë rast, të gjitha makineritë prerëse dhe gdhendëse fiken menjëherë për të parandaluar përhapjen e pluhurit të drurit në ajër dhe rrezikun e zjarrit.</p> <p>Gjithashtu, në rast të mbinxehjes së kaldajës 110 Kw ose dhomës së terses, furnizimi me biomasë (dhenca) ndërpritet automatikisht për të shmangur incidentet termike. Gjatë ndërprerjes së energjisë elektrike, operimi i makinerive ndalet derisa të stabilizohet rrjeti, ndërsa gjeneratori rezervë aktivizon ndriçimin emergjent dhe sistemet e alarmit. Këto masa sigurojnë që gjatë gjendjeve jo-stabile, emisionet ndotëse të mbeten të izoluara dhe rreziqet industriale të minimizohen deri në sanimin e plotë të defektit.</p>
10.2.	Ndërprerja e punës	<p>Ndërprerja e punës në fabrikën "AHIKOS" SH.P.K. në Nekodim bëhet në mënyrë të planifikuar dhe të kontrolluar gjatë festave, fundjavave ose për nevoja të mirëmbajtjes teknike. Gjatë kësaj faze, të gjitha makineritë prerëse dhe ato CNC fiken plotësisht pas përfundimit të ciklit të prodhimit. Sistemi i depluhimit (Cikloni) lihet të operojë edhe për disa minuta pas ndaljes së makinerive për të siguruar pastrimin e plotë të gypave thithës nga mbetjet e drurit.</p> <p>Kaldaja 110 Kw fiket gradualisht dhe monitorohet derisa të ftohet plotësisht, duke siguruar që asnjë shkëndijë të mos mbetet në hirin e mbetur. Depoja e materialit grimcor mbyllet hermetikisht, ndërsa lëndët e para si shpuza dhe copat mbuloen për siguri kundër zjarrit. Këto masa sigurojnë mbrojtjen e plotë mjedisore dhe parandalojnë çdo rrezik aksidental gjatë kohës kur impianti nuk është në operim aktiv në Ferizaj.</p>

## **11. NDIKIMI I MUNDSHËM I NDOTJES NË SHËNDETIN E NJERIUT**

Ndikimi i mundshëm i ndotjes nga fabrika "AHIKOS" SH.P.K. në shëndetin e njeriut vlerësohet përmes tri kategorive kryesore: ajri, zhurma dhe rreziqet kimike. Rreziku më i rëndësishëm vjen nga grimcat e pluhurit të drurit (PM10 dhe PM2.5) të gjeneruara gjatë procesit të prerjes dhe lëmimit. Ekspozimi i zgjatur ndaj këtyre grimcave, pa masat adekuate mbrojtëse, mund të shkaktojë probleme serioze respiratore te punëtorët dhe banorët rrethues, si astma bronkiale, bronkiti kronik, irrimet e rrugëve të sipërme të frymëmarrjes dhe, në raste ekstreme, sëmundje më të rënda profesionale. Megjithatë, funksionimi i pandërprerë i Sistemit të Ciklonit (siç shihet në Foto 9 dhe 10) eliminon mbi 98% të këtij rreziku, duke mbajtur ajrin brenda dhe jashtë impiantit në Nekodim në nivele të sigurta.

Një tjetër faktor ndikues është zhurma industriale nga sharrat dhe makineritë CNC. Ekspozimi ndaj niveleve të larta të zhurmës mund të shkaktojë humbje graduale të dëgjimit, rritje të stresit dhe hipertension te stafi prodhues. Për të parandaluar këto efekte, përdorimi i Pajisjeve Mbrojtëse Individuale (PMI), si kufjet akustike dhe tamponët, është i obligueshëm, ndërsa izolimi i mureve të objektit mbron komunitetin lokal nga ndotja akustike.

Sa i përket lëndëve organike avulluese që mund të lirohen nga ngjitësit dhe ngjyrat, fabrika ka zbutur ndikimin e tyre duke kaluar në përdorimin e produkteve me bazë uji. Kjo masë parandalon irrimet e lëkurës dhe të syve, si dhe dhimbjet e kokës që mund të vijnë nga thithja e holluesve kimikë. Në përgjithësi, përmes ventilimit efikas, kontrollit teknik të rregullt dhe monitorimit të gjendjes shëndetësore të punonjësve, ndikimi i fabrikës në shëndetin publik në Ferizaj mbetet minimal dhe brenda standardeve të lejuara mjedisore.

Personi përgjegjës për mjedis

Diar Ahmeti

Personi përgjegjës i kompanisë

Shaip Ahmeti

## SHTOJCA 1

### SKEMA TEKNOLOGJIKE E PRODHIMIT NË FABRIKËN PËR PRODHIMIN E MOBILJEVE AHIKOS, FERIZAJ

