

INVESTITORI
“Shalaj” SH.P.K.
Zallç, Istog



RAPORTI I VLERËSIMIT TË NDIKIMIT NË MJEDIS PËR FABRIKËN E PRODHIMIT TË KUBZAVE
DHE PRODUKTEVE NGA BETONI LINJA 1 DHE LINJA 2 DHE IMPIANTI I RICIKLIMIT TË
MBETJEVE NGA PRODUKTET E BETONIT, NGA KOMPANIA “Shalaj” SH.P.K., ZALLÇ KOMUNA E
ISTOGUT

RAPORTI VLERËSIMIT TË NDIKIMIT NË MJEDIS PËR FABRIKËN E PRODHIMIT TË KUBZAVE DHE PRODUKTEVE NGA BETONI LINJA 1 DHE LINJA 2 DHE IMPIANTI I RIKIKLIMIT TË MBETJEVE NGA PRODUKTET E BETONIT, NGA KOMPANIA “Shalaj” SH.P.K., ZALLÇ KOMUNA E ISTOGUT

Ngastrat me nr. P-70806017-00971-2, P-70806017-00971-1, Zona kadastrale Zallç, Komuna e Istogut.

INVESTITORI	
Aplikuesi	Fadil Shalaj
Investitori	“Shalaj” SH.P.K.
Adresa:	Isa Boletini
Lokacioni i Fabrikës	Zallç, Komuna e Istogut
Tel:	+383 44 - 365 - 000
Email:	info@shalaj.com

Investitori:

“Shalaj” SH.P.K.

Emri i Hartuesit të Raportit të VNM-së

Bsc. Hidro. Blerina Bajraktari

Nënshkrimi

Nënshkrimi
Blerinabajraktari1@gmail.com
+383 49 588 634

Istogu, Shkurt - 2026

PËRMBAJTJA:

1.	HYRJE.....	1
2.	KORNIZA LIGJOR PËR HARTIMIN E RAPORTIT TË VNM-së	2
3.	PËRSHKRIMI I PROJEKTIT TË PROPOZUAR.....	3
3.1.	Kategoria e Projektit të Propozuar.....	3
3.2.	Përshkrimi i punëve përgatitore për zbatimin e projektit.....	3
3.3.	Përshkrimi i karakteristikave kryesore të funksionimit të projektit.....	4
3.4.	Përshkrimi detal i procesit të planifikimit të prodhimit	4
3.5.	Paraqitja e llojit dhe sasisë së burimeve të nevojshme	15
3.6.	Vlerësimi i gjenerimit të llojit dhe sasisë së mbeturinave dhe emetimeve gjatë procesit teknologjik.....	16
3.7.	Prezantimi i teknologjisë së trajtimi, përpunimit, riciklimit dhe asgjësimit të të gjitha llojeve të mbeturinave.....	17
3.8.	Programi kohor i ndërtimit dhe operimit të projektit dhe faza e rehabilitimit pas përfundimit të funksionimit.....	18
3.9.	Të dhëna për infrastrukturën e nevojshme	18
3.10.	Të dhëna për aktivitete të tjera që mund të nevojiten për zbatimin e projektit si ndërtimi i kampeve apo rezidencave.....	20
3.11.	Informacion për lejet dhe licencat e nevojshme për projektin.....	20
3.12.	Informacion për ndërlidhjen e mundshme të projektit me projekte të tjera ekzistuese	20
4.	PËRSHKRIMI I LOKACIONIT TË PROPOZUAR.....	22
4.1.	Të dhënat për emrin e lokacionit ku është planifikuar të zbatohet projekti.....	22
4.2.	Skica dhe planimetria e vendndodhjes së projektit	22
4.3.	Distancën me të dhënat për qendrat e banuara në raport me lokacionin ku propozohet të zbatohet projekti.....	24
4.4.	Paraqitje e karakteristikat pedologjike, gjeomorfologjike, gjeologjike, hidrogeologjike dhe sizmologjike të terrenit.....	25
4.1.	Të dhënat për burimin e furnizimit me ujë.....	26
4.2.	Paraqitja e karakteristikave klimatike me tregues të përshtatshëm meteorologjik.....	28
4.3.	Karakteristikat natyrore.....	28
4.4.	Karakteristikat themelore të peizazhit.....	29
4.5.	Objektet e mbrojtura të trashëgimisë kulturore dhe historike.....	29
4.6.	Të dhënat për popullsinë dhe karakteristikat demografike.....	30
4.7.	Në Zonat me vlera të veçanta shkencore, arkeologjike dhe mjedisore në hapësirën e projektit	31
5.	GJENDJAAKTUALE E FAKTORËVE MJEDISOR.....	32
5.1.	Raport për gjendjen aktuale të faktorëve mjedisor.....	32

6.	PËRSHKRIMI I ALTERNATIVAVE TË PROJEKTIT	33
6.1.	Përshkrimi i alternativave të realizueshme.....	33
6.2.	Arsyet kryesore për zgjedhjen e alternativës së propozuar	33
6.3.	Vendndodhja ose rruga	34
6.4.	Ndikimet në mjedis dhe shëndetin e njeriut.....	34
6.5.	Proceset dhe teknologjia e prodhimit.....	35
6.6.	Metodat e punës gjatë zbatimit dhe funksionimit.....	35
6.7.	Plani i lokacionit.....	35
6.8.	Llojin dhe përzgjedhjen e materialeve për realizimin e projektit.....	36
6.9.	Afati kohor për ekzekutimin dhe përfundimin e funksionimit të projektit sipas legjislacionit.....	36
6.10.	Madhësia e lokacionit ose objektit	37
6.11.	Vëllimi i prodhimit.....	37
6.12.	Kontrolli i ndotjes.....	37
6.13.	Trajtimin e mbeturinave.....	37
6.14.	Infrastruktura rrugore dhe qasja.....	38
6.15.	Përgjegjësia dhe procedurat për menaxhimin e mjedisit	38
6.16.	Trajnimi	38
6.17.	Monitorimi.....	38
6.18.	Planet për situata emergjente.....	38
6.19.	Demolimi dhe rehabilitimi.....	38
6.20.	Plani për menaxhimin e mjedisit.....	38
6.21.	Përshkrimi i alternativës pa veprim.....	38
7.	PËRSHKRIMI I NDIKIMIT TË PROJEKTIT NË MJEDIS	39
7.1.	Ndikimet në ajër.....	40
7.2.	Ndikimet në tokë.....	40
7.3.	Ndikimet në ujë.....	41
7.4.	Ndikimi në peizazh.....	41
7.5.	Ndikimi në florë dhe faunë	42
7.6.	Ndikimi në nivelet e zhurmës.....	42
7.7.	Ndikimi social.....	43
7.8.	Ndikimet nga Mbeturinat.....	43
8.	PËRSHKRIMI I MASAVE PËR TË PARANDALUAR, REDUKTUAR OSE ELIMINUAR NDIKIMIN NË MJEDIS	44
8.1.	Masat për zvogëlimin e ndikimeve në ajër.....	44
8.2.	Masat për zvogëlimin e ndikimeve në ujë.....	45
8.3.	Masat për mbrojtje nga zhurma.....	46
8.4.	Masat për zvogëlimin e ndikimeve në peizazh.....	46
8.5.	Masat për zvogëlimin e ndikimeve në florë dhe faunë	47
8.7.	Masat për zvogëlimin e ndikimeve në vendbanime dhe popullatë	47
9.	PROGRAMI I MONITORIMIT TË NDIKIMIT NË MJEDIS	48

9.1.	Programi i monitorimit të ndikimit në mjedis	48
9.2.	Gjendja mjedisore para fillimit të projektit.....	48
9.3.	Parametrat në bazë të cilave mund të përcaktohen efektet e dëmshme në mjedis	49
9.4.	Vendet, mënyra dhe shpeshtësia e matjes së parametrave të përcaktuar.....	49
9.5.	Përmbajtja dhe dinamika e dorëzimit të raporteve për matjet e kryera.....	50
9.6.	Detyrimin për informuar publikun për rezultatet e matjeve të kryera	50
9.7.	Programin ndërkufitar të monitorimit të ndikimit në mjedis	50
10.	PLANI I MENAXHIMIT MJEDISOR	51
10.1.	Mbrojtja efektive mjedisore gjatë gjithë fazave të projektit	51
10.2.	Pajtushmeria me pëlqim mjedisor	51
10.3.	Inkurajimi i zhvillimit të sistemit të menaxhimit mjedisor në përputhje me standardin ISO 14000 ..	52
11.	INFORMACIONE SHITESË DHE KARAKTERISTIKAT E PROJEKTIT	52
11.1.	Informacionet dhe karakteristikat shitesë të projektit për përcaktimin e qëllimit dhe përmbajtjes së raportit të VNM -së,	52
12.	BURIMET E TË DHËNAVE	53
12.1.	Lista e referimit të burimeve e të dhënave të përdorura për përshkrimet dhe vlerësimet e dhëna në raportin e VNM-së.....	53

Lista e Figurave

Figure 1. Bunkerat e ruajtjes së lëndës së parë	5
Figure 2. Siloset, të cilët janë 4 cope me kapacitet 100 ton.....	5
Figure 3.Kabina kontrulluese.....	6
Figure 4. Mikserat.....	6
Figure 5. Makina prodhuese me kapacitet 1000-2000 m ³ /h.....	7
Figure 6.Formesimi i produktit në kallape, dhe vendosja në paleta për terje	7
Figure 7. Makina Shot Blasting, për dekorimin e sipërfaqes së kubezave	8
Figure 8. Makina për dekorim të shtresës së sipërme të elementeve nga betoni	9
Figure 9.Forma dekorative të elementeve nga betoni	9
Figure 10. Skema Teknologjike e Linjës 1	10
Figure 11.Siloset dhe bunkerat e Linjës 2.....	10
Figure 12. Makineria e prodhimit të kubezave dhe elementeve nga betoni	11
Figure 13.Makina e paketimit të produktit.....	11
Figure 14.Skema teknologjike e Mikserit Linjës 2	12
Figure 15.Makina e planifikimit për reciklimin e mbetjeve inerte (KLEEMANN)	17
Figure 16.Trafo e furnizimit me rrymë	19
Figure 17.Rezervuari i naftës.....	19
Figure 18.Plan situacioni i shtrirjes së Impiantit.....	24
Figure 19. Pusi nga i cili furnizohet kompania	27
Figure 20.Separatori për trajtimin e ujërave.....	41

1. HYRJE

Hartimi i Raportit të Vlerësimit të Ndikimit në Mjedis për operimin e fabrikës së prodhimit të kubëzave dhe produkteve nga betoni, Linja 1 dhe Linja 2, si dhe për realizimin dhe vënien në funksion të impiantit të riciklimit të mbetjeve nga produktet e betonit, është kërkesë që buron nga Ligji Nr. 08/L-181 për Vlerësimin e Ndikimit në Mjedis, me qëllim që të sigurohet se kompania “Shalaj” SH.P.K. zhvillon dhe planifikon zgjerimin e aktivitetit të saj në përputhje me legjislacionin mjedisor në fuqi dhe parimet e zhvillimit të qëndrueshëm. Fabrika është e ndërtuar dhe është në operim në lokalitetin Zallç, në territorin e Komunës së Istogut, ku realizohet prodhimi i kubëzave dhe produkteve të ndryshme nga betoni në dy linja prodhimi (Linja 1 dhe Linja 2). Krahas këtij aktiviteti ekzistues, kompania planifikon të vendosë dhe të vë në funksion impiantin për riciklimin e mbetjeve nga produktet e betonit, i cili do të shërbejë për trajtimin e mbetjeve të krijuara nga procesi i prodhimit dhe nga produktet e betonit, me qëllim të ripërdorimit të materialit të ricikluar si material inert në kuadër të veprimtarisë. Ky raport është përgatitur për të vlerësuar ndikimet e mundshme mjedisore që mund të paraqiten gjatë fazës së operimit të fabrikës dhe gjatë fazës së instalimit dhe vënies në funksion të impiantit të riciklimit, përfshirë pranimin dhe ruajtjen e lëndëve të para, dozimin dhe përzierjen, formësimin e produkteve të betonit, transportin e brendshëm dhe aktivitetet logjistike, si dhe proceset e planifikuara të riciklimit të mbetjeve të betonit. VNM-ja synon të identifikojë dhe analizojë të gjitha ndikimet e mundshme në mjedis si rezultat i këtyre aktiviteteve, duke marrë parasysh mjedisin jetësor të ngushtë dhe të gjerë, karakteristikat fizike të lokacionit, përdorimin aktual të tokës dhe kushtet ekzistuese mjedisore. Përmes këtij raporti paraqitet në mënyrë të strukturuar ndikimi potencial në tokë, ujë, ajër, zhurmë, biodiversitet dhe peizazh, si dhe masat parandaluese dhe mbrojtëse që do të zbatohen, me qëllim të minimizimit të ndikimeve negative dhe ruajtjes së mjedisit. Vlerësimi i ndikimit në mjedis bazohet në analizën e gjendjes ekzistuese të lokacionit, dokumentacionin teknik të objektit dhe pajisjeve, të dhënat nga terreni dhe praktikatat e mira profesionale për zhvillimin e aktiviteteve prodhuese dhe trajtimin e mbetjeve inerte. Detyra kryesore e përgatitjes së këtij raporti është identifikimi i burimeve të mundshme të ndikimit mjedisor, vlerësimi i intensitetit dhe shtrirjes së tyre, si dhe propozimi i masave konkrete për parandalimin ose zvogëlimin e ndikimeve negative brenda kufijve të lejuar ligjorë. Konstatimet dhe rekomandimet e paraqitura në këtë raport duhet të merren për bazë gjatë operimit të fabrikës dhe gjatë realizimit të impiantit të riciklimit të mbetjeve nga produktet e betonit, me qëllim të sigurimit të një funksionimi të kontrolluar, të sigurt dhe në harmoni me mjedisin dhe shëndetin publik.

2. KORNIZA LIGJOR PËR HARTIMIN E RAPORTIT TË VNM-së

Bazuar në karakteristikat e fabrikës së prodhimit të kubzave dhe produkteve nga betoni Linja 1 dhe Linja 2 dhe impianti i riciklimit të mbetjeve nga produktet e betonit, ku ky projekt është subjekt i vlerësimit të ndikimit në mjedis. Ligji Nr. 08/L-181 për Vlerësimin e Ndikimit në Mjedis i cili është baza kryesore ligjore të cilit ju kemi referuar. Për përgatitjen e këtij raporti janë konsultuar edhe ligje të tjera relevante, si:

Ligjet:

- Ligji për Mbrojtjen e Mjedisit Nr. 03/L-025;
- Ligji për Vlerësimin e Ndikimit në Mjedis Nr.08/L-181;
- Ligji për Mbeturina Nr. 04/L-060;
- Ligji nr. 08/l-071 për ndryshimin dhe plotësimin e ligjit nr.04/l-060 për mbeturina
- Ligji për Ndërtimin Nr. 04 / L-110;
- Ligji për Planifikim Hapësinor Nr. 04/L-174;
- Ligji për Mbrojtjen nga Zhurma Nr. 02/L-102;
- Ligji Nr. 08/L-261 për Mbrojtje nga Zjarri;
- Ligji për Mbrojtjen e Ajrit nga Ndotja Nr. 08/L-025;
- Ligji për Mbrojtjen e Natyrës Nr.03/L-233;
- Ligji nr. 04/l-147 për Ujërat e Kosovës

Udhëzimet Administrative:

- Udhëzim Administrativ (Mmphi) Nr.04/2025 për Pëmbajtjen, Metodologjinë dhe Përputhshmërinë e Raportit me Kërkesat Ligjore , Praktikën e Zbatueshme dhe Aspektet e Tjera Teknike Të Raportit
- Udhëzim Administrativ Nr.13/2013 për Katalogun Shtetëror të Mbeturinave;
- Udhëzimit Administrativ (QRK) Nr. 07/2021 për rregullat dhe normat e shkarkimeve në ajër nga burimet e palëvizshme të ndotjes;

Kjo kornizë ligjore dhe nënligjore shërben si bazë për identifikimin, vlerësimin dhe menaxhimin e ndikimeve mjedisore që mund të shkaktohen nga operimi i fabrikës për prodhimin e kubzave dhe produkteve nga betoni Linja 1 dhe Linja 2 dhe impianti i riciklimit të mbetjeve nga produktet e betonit, duke siguruar që projekti të zhvillohet në përputhje me standardet mjedisore dhe kërkesat për mbrojtjen e shëndetit publik.

3. PËRSHKRIMI I PROJEKTIT TË PROPOZUAR

3.1. Kategoria e Projektit të Propozuar

Projekti i propozuar për operimin e fabrikës për prodhimin e kubëzave dhe produkteve nga betoni, Linja 1 dhe Linja 2, si dhe për realizimin dhe vënien në funksion të impiantit për riciklimin e mbetjeve nga produktet e betonit, i zhvilluar nga kompania “Shalaj” SH.P.K., i takon kategorisë së projekteve industriale në fushën e prodhimit të kubzave dhe produkteve të betonit dhe menaxhimit të mbetjeve inerte. Bazuar në natyrën e aktivitetit dhe karakterin e procesit teknologjik, projekti përfshin procese të prodhimit të kubazve dhe produkteve nga betoni, si dhe riciklimi i mbetjeve nga produktet e betonit. Impianti i riciklimit është i planifikuar të shërbejë vetëm për mbetjet e krijuara nga vetë aktiviteti i fabrikës, përkatësisht për mbetjet e produkteve të betonit që rezultojnë gjatë procesit të prodhimit dhe manipulimit të brendshëm. Në përputhje me Ligjin Nr. 08/L-181 për Vlerësimin e Ndikimit në Mjedis, projekti i propozuar i nënshtrohet procedurës së Vlerësimit të Ndikimit në Mjedis, për shkak të karakterit industrial të veprimtarisë dhe potencialit për ndikime mjedisore, veçanërisht në aspektin e krijimit të pluhurit dhe emetimeve nga lëvizja e agregateve dhe materialeve inerte, zhurmës nga pajisjet dhe aktivitetet e prodhimit, gjenerimit të mbetjeve gjatë procesit, si dhe menaxhimit të ujërave teknologjike dhe ujërave të larjes. Duke marrë parasysh shtrirjen hapësinore të aktivitetit në lokalitetin Zallç, Komuna e Istogut, organizimin e zonave funksionale për depozitimin e lëndëve të para dhe produkteve, si dhe nevojën për infrastrukturë përcjellëse, projekti konsiderohet me ndikim potencial mjedisor kryesisht gjatë fazës së operimit të fabrikës dhe gjatë fazës së instalimit dhe vënies në funksion të impiantit të riciklimit. Megjithatë, këto ndikime janë të karakterit të menaxhueshëm dhe të kontrollueshëm përmes zbatimit të masave teknike dhe organizative të parashikuara në këtë raport. Në këtë kontekst, projekti i propozuar përfaqëson një aktivitet industrial të rëndësishëm për furnizimin e tregut me produkte betoni për nevoja ndërtimore dhe infrastrukturore, ndërsa riciklimi i mbetjeve të veta nga produktet e betonit paraqet një masë për menaxhim më të mirë të materialeve inerte brenda fabrikës, duke reduktuar sasinë e mbetjeve për largim dhe duke mbështetur parimet e zhvillimit të qëndrueshëm.

3.2. Përshkrimi i punëve përgatitore për zbatimin e projektit

Duke qenë se fabrika është e ndërtuar dhe në operim, punët përgatitore fokusohen kryesisht në përshtatjen e zonave të brendshme, rregullimin e sipërfaqeve dhe krijimin e zonave të dedikuara për proceset përcjellëse. Për zbatimin e aktivitetit të riciklimit, punët përgatitore përfshijnë përcaktimin e hapësirës së dedikuar për vendosjen e impiantit, përgatitjen e

bazamenteve për pajisjet, rregullimin e zonës së pranimit dhe grumbullimit të mbetjeve të veta nga produktet e betonit, si dhe organizimin e zonës për depozitimin e materialit të ricikluar. Gjithashtu, parashihet rregullimi i infrastrukturës bazë teknike dhe energjetike për funksionimin e pajisjeve, përfshirë lidhjet elektrike, ndriçimin, sinjalistikën e brendshme dhe masat e sigurisë në zonat e punës.

3.3. Përshkrimi i karakteristikave kryesore të funksionimit të projektit

Funksionimi i fabrikës për prodhimin e kubëzave dhe produkteve nga betoni në Linjën 1 dhe Linjën 2 bazohet në proces prodhues të kontrolluar, me rrjedhë të rregullt nga pranimi i lëndëve të para deri te depozitimi i produktit të gatshëm. Lëndët e para që përdoren janë zhavorri, çimento, uji, ngjyra dhe aditivët, të cilat dozohen sipas prodhimit dhe përzieren në mikser për të krijuar masën e betonit. Masa e betonit formësohet në kallëpe, pastaj produktet i nënshtrohen tharjes dhe në fund kontrollohen dhe depozitohen në zonën përkatëse.

Në kuadër të projektit parashihet edhe vendosja dhe vënia në funksion e impiantit për riciklimin e mbetjeve nga produktet e betonit, i cili do të shërbejë vetëm për mbetjet e krijuara nga vetë fabrika. Riciklimi realizohet përmes grumbullimit të brendshëm, thërrmimit, me qëllim të përfuturit të materialit inert të ricikluar. Funksionimi i aktivitetit ka karakter kryesisht mekanik.

3.4. Përshkrimi detal i procesit të planifikimit të prodhimit

Procesi i planifikimit dhe realizimit të prodhimit në fabrikën për prodhimin e kubëzave dhe produkteve nga betoni është i organizuar në mënyrë të tillë që të sigurojë rrjedhë të vazhdueshme, kontroll të cilësisë dhe efikasitet operacional përmes automatizimit të fazave kryesore. Prodhimi zhvillohet në dy linja (Linja 1 dhe Linja 2), të cilat funksionojnë sipas të njëjtit parim teknologjik, me dallime në numrin e silosëve dhe organizimin e pajisjeve. E gjithë rrjedha kontrollohet nga kabina kontrolluese, ku monitorohet dozimi, përzierja, formësimi dhe parametrat operativë të pajisjeve.

➤ Procesi i prodhimit në Linjën 1

Prodhimi në Linjën 1 është i organizuar si rrjedhë e vazhdueshme teknologjike, ku materialet lëvizin nga pranimi dhe ruajtja, deri te formësimi, tharja, përpunimi sipërfaqësor dhe paketimi. Lënda e parë kryesore, zhavorri, ruhet në bunkera të dedikuara.



Figure 1. Bunkerat e ruajtjes se lëndës së parë

Nga bunkerët, zhavorri merret në mënyrë automatike dhe dërgohet në sistemin e silosëve, ku realizohet furnizimi i kontrolluar i linjës sipas nevojës së prodhimit. Linja 1 i ka 4 silosa me 100 Ton secili, të cilët mundësojnë menaxhim më të mirë të fraksioneve dhe sigurimin e vazhdimësisë në punë.



Figure 2. Siloset, të cilët janë 4 cope me kapacitet 100 ton

Në vijim, materialet transferohen në fazën e përzierjes, ku në mënyrë të kontrolluar kryhet dozimi dhe peshimi i përbërësve sipas kërkesës së prodhimit. Në proces përfshihen zhavorri, çimento, ujë, ngjyra dhe aditivët, me qëllim që të arrihen vetitë e kërkuara të betonit dhe pamja përfundimtare e produkteve. Parametrat e prodhimit monitorohen dhe kontrollohen nga kabina

kontrolluese, e cila siguron që dozimi, koha e përzierjes dhe ritmi i prodhimit të jenë të qëndrueshme.



Figure 3. Kabina kontrulluese

Përzierja në Linjën 1 realizohet përmes dy mikserëve, të ndarë sipas funksionit të produktit:

- Mikseri 1 përdoret për përgatitjen e shtresës së poshtme (baza e produktit).
- Mikseri 2 përdoret për përgatitjen e shtresës së sipërme, e cila zakonisht shërben për pamjen dhe përpunimin dekorativ të produktit.



Figure 4. Mikserat

Pas përfundimit të përzierjes, masa e betonit transferohet në makinën prodhuese, e cila ka kapacitet 1000–2000 m²/h³³⁴⁴, dhe aty realizohet formësimi i kubëzave dhe produkteve të betonit në kallëpe.



Figure 5. Makina prodhuese me kapacitet 1000-2000 m²/h

Në këtë fazë produktet marrin formën përfundimtare dhe arrihet kompaktësimi i nevojshëm përmes teknologjisë së makinës prodhuese.

Produktet e freskëta vendosen në paleta për tharje, ku procesi është i organizuar në mënyrë të automatizuar. Roboti i merr produktet dhe i vendos në paletat përkatëse për tharje, duke siguruar renditje të rregullt, siguri në manipulim dhe ritëm të njëtrajtshëm të prodhimit.

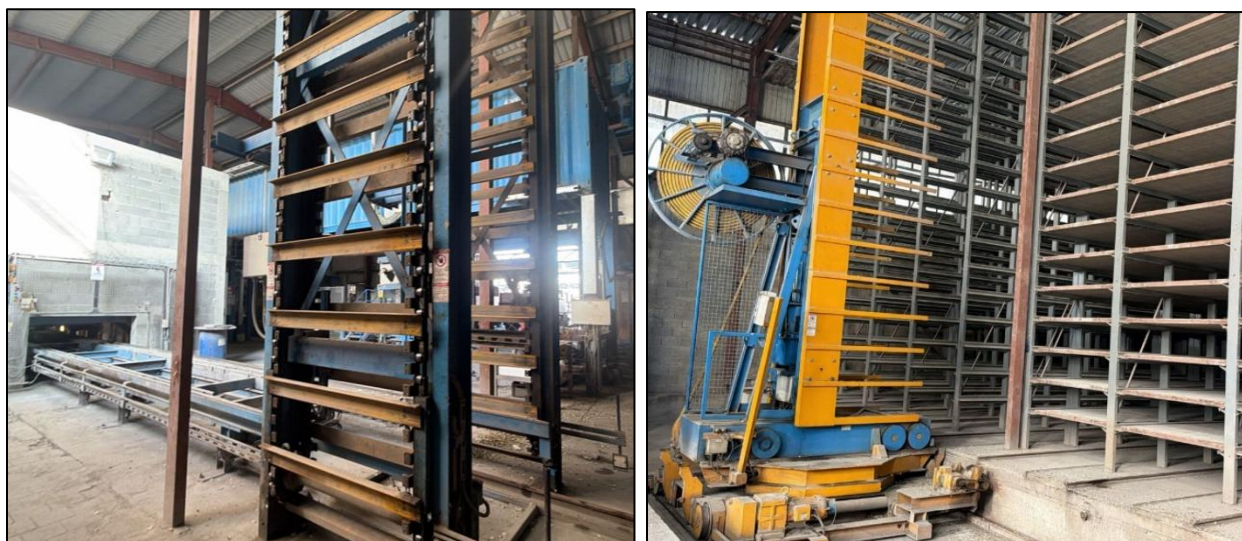


Figure 6. Formësimi i produktit në kallëpe, dhe vendosja në paleta për tharje

Pas përfundimit të tharjes, produktet kalojnë në fazat e përpunimit dhe dekorimit sipërfaqësor, varësisht nga lloji i produktit dhe kërkesat e prodhimit.

Një nga fazat kryesore pas tharjes është kalimi në makinën “shot blasting”, e cila shërben për përpunimin dhe dekorimin e shtresës së sipërme të pllakave dhe produkteve të betonit.



Figure 7. Makina Shot Blasting, për dekorimin e sipërm të kubezave

Kjo fazë përdoret për krijimin e strukturës së sipërfaqes dhe efektit estetik në produktin final. Për dekorime specifike të kubëzave përdoret edhe makina e prerjes, e cila realizon prerje dhe forma dekorative sipas modelit të kërkuar.



Figure 8. Makina për dekorimi e shtresës së sipërme të elementeve nga betoni

Llojet e prodaktes së betonit të cilat formohen nga kjo makineri janë:



Figure 9. Forma dekorative e elementeve nga betoni

Në fund të rrjedhës teknologjike, produktet kalojnë në makinën e paketimit, ku bëhet paketimi, stabilizimi i paketës dhe përgatitja për magazinim dhe shpërndarje. Produktet e paketuara depozitohen në zonën e caktuar brenda lokacionit deri në momentin e transportit të klientët.



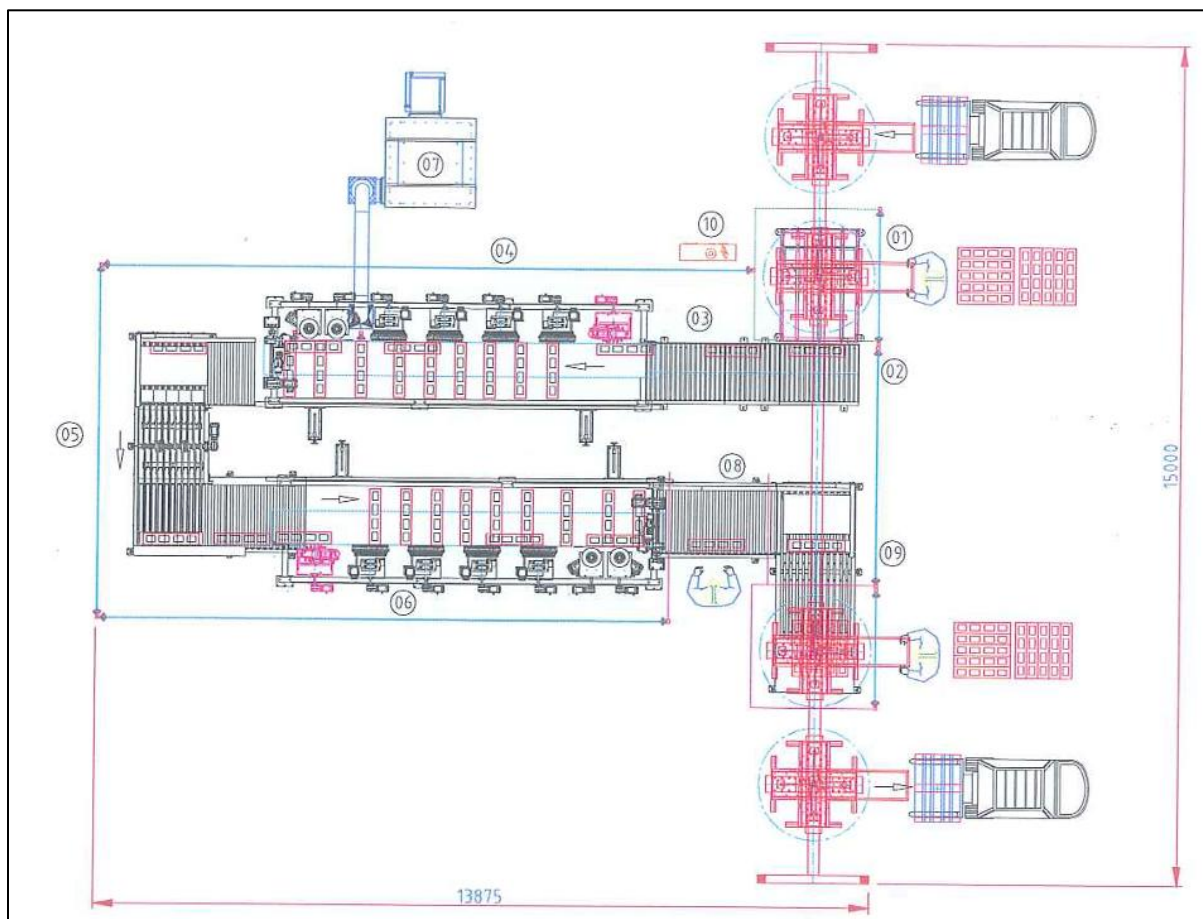


Figure 10. Skema Teknologjike e Linjës 1

➤ Procesi i prodhimit në Linjën 2

Prodhimi në Linjën 2 është i organizuar sipas të njëjtit koncept teknologjik të kontrollit dhe rrjedhës së materialeve, duke siguruar prodhim të qëndrueshëm të kubëzave dhe produkteve nga betoni. Edhe në këtë linjë, zhavorri ruhet në bunkera dhe merret automatikisht për furnizim të linjës. Materiali transferohet në sistemin e silosëve, ku Linja 2 posedon 3 silosa me kapacitet 150 ton secili, dhe prej tyre realizohet furnizimi i kontrolluar i procesit sipas kërkesës së prodhimit.



Figure 11. Siloset dhe bunkerat e Linjës 2

Në këtë linjë, procesi vazhdon me dozimin dhe peshimin e përbërësve kryesorë, ku përfshihen zhavorri, çimento, ujë, ngjyra dhe aditivët. Organizimi i prodhimit dhe parametrat operativë monitorohen përmes kabines kontrolluese, e cila siguron kontroll mbi sasinë e materialeve, ritmin e prodhimit dhe stabilitetin e cilësisë së produkteve.



Figure 12. Makineria e prodhimit të kubezave dhe elementete nga betoni

Pas përzierjes, masa e betonit kalon në pajisjen prodhuese të linjës, ku realizohet formësimi i kubezave dhe produkteve në kallëpe. Produktet e formësuar kalojnë në paleta për tharje, ku vendosja dhe manipulimi i tyre bëhet në mënyrë të organizuar dhe të kontrolluar, me qëllim që të sigurohet tharje e njëtrajtshme dhe ruajtje e formës dhe cilësisë së produktit.



Figure 13. Makina e paketimit të produktit

Pas tharjes, produktet e Linjës 2 kalojnë në fazat e përpunimit sipërfaqësor dhe dekorimit, sipas nevojës së prodhimit, përfshirë përpunimin me “shot blasting” dhe përpunime të tjera teknike për shtresën e sipërme. Më pas, produktet kalojnë në makinën e paketimit, ku bëhet paketimi dhe përgatitja për magazinim dhe shpërndarje.

Kështu, të dy linjat sigurojnë prodhim të organizuar dhe të kontrolluar të produkteve nga betoni, me rrjedhë teknologjike të qartë, kontroll nga kabina kontrolluese dhe faza të standardizuara nga lëndët e para deri te produkti i paketuar.

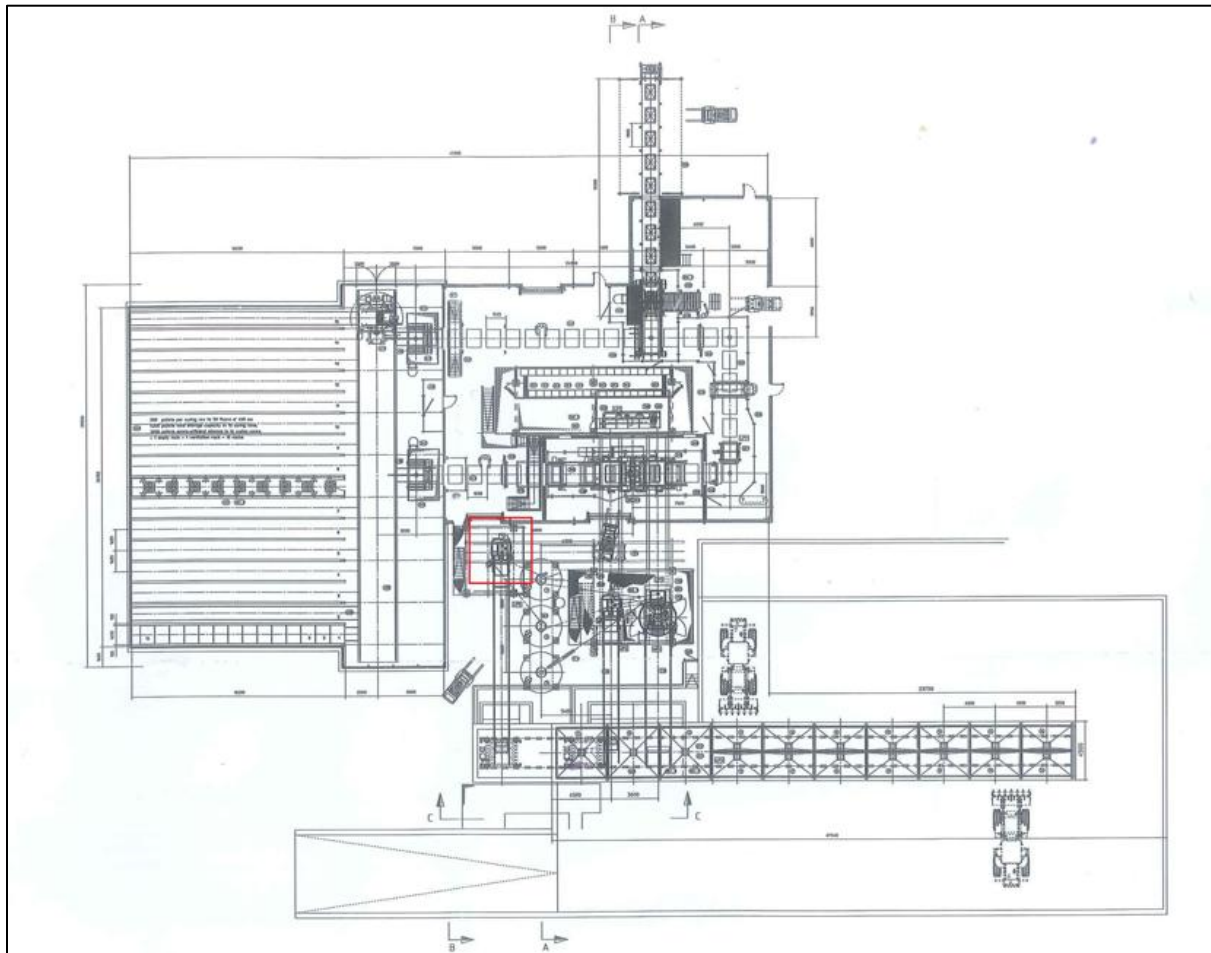


Figure 14. Skema teknologjike e Mikserit Linjës 2

Produktet të cilat prodhohen nga të dy linjat e kompanisë janë:

- IDANIA (Shtres e sipërme me granit të thermuar),
- PERIDOT – GRANIT (Shtres e sipërme me granit dhe antracid të thermuar),
- EPIKAD (me ngjyra të ndryshme),
- CASSETAJON (me ngjyra të ndryshme),
- PERIDOT (me ngjyra të ndryshme),
- VAZO,

- KUBEZA BETONI (me forma me ngjyra të ndryshme),
- KORETA (Shtres e sipërme me granit të thermuar),
- MADENA (Shtres e sipërme me granit të thermuar),
- L-STEIN (Beton dhe e zezë)
- BLLOKA AGATE (me ngjyra të ndryshme)
- BLLOKA AGRIN
- MURE MASIVE (me ngjyra të ndryshme)
- SHKALLË (me ngjyra të ndryshme)
- PALISADEN (me ngjyra të ndryshme)
- ANËSORE
- FLETËZ (për veshje të murit)
- RRATHËT

Disa lloje te produkteve nga katalogu i kompanisë “Shalaj”.





➤ Impianti i riciklimit të mbetjeve nga produktet e Betonit

Në kuadër të projektit parashihet vendosja dhe vënia në funksion e implantit për riciklimin e mbetjeve nga produktet e betonit, i cili do të shërbejë vetëm për mbetjet e krijuara nga vetë fabrika. Riciklimi është i planifikuar si proces i kontrolluar, me qëllim të menaxhimit të rregullt të mbetjeve dhe ripërdorimit të materialit inert të ricikluar brenda lokacionit. Mbetjet nga produktet e betonit krijohen kryesisht nga produktet e dëmtuara gjatë prodhimit, elementet që nuk i plotësojnë kriteret e cilësisë, mbetjet nga prerjet dhe copëzat e betonit gjatë manipulimit të brendshëm. Këto mbetje identifikohen gjatë kontrollit të cilësisë dhe grumbullohen në mënyrë të ndarë, pa u përzier me mbeturina të tjera. Mbetjet e grumbulluara transportohen brenda lokacionit me mjete punuese dhe depozitohen në zonë të dedikuar për mbetje betoni, e cila organizohet në mënyrë që të jetë e kontrolluar, e rregullt dhe e përshtatshme për furnizimin e implantit të riciklimit. Para futjes në implant, mbetjet i nënshtrohen seleksionimit paraprak, me qëllim të largimit të materialeve të papërshtatshme për thërrmim (nëse ka elemente të huaja) dhe për të siguruar që në proces të hyjnë vetëm mbetje betoni. Mbetjet e betonit futen në implantin e riciklimit ku realizohet thërrmimi mekanik, me qëllim të reduktimit të dimensioneve dhe përgatitjes së materialit për përdorim si material inert i ricikluar. Procesi

zhvillohet në mënyrë të kontrolluar, duke siguruar rrjedhë të njëtrajtshme të materialit dhe minimizim të humbjeve.

Pas thërrmimit, materiali kalon në fazën e seleksionimit, ku realizohet ndarja sipas fraksioneve (madhësive) të materialit inert të ricikluar. Kjo fazë siguron që materiali i përfutur të jetë i përshtatshëm për përdorim dhe të ruhet në mënyrë të rregullt sipas kategorisë së fraksionit. Materiali inert i ricikluar depozitohet në zonë të veçantë brenda lokacionit dhe menaxhohet në mënyrë të kontrolluar. Ripërdorimi i materialit të ricikluar planifikohet për nevoja të brendshme të fabrikës, duke reduktuar sasinë e mbetjeve për largim dhe duke përmirësuar menaxhimin e materialeve inerte në kuadër të aktivitetit. Funksionimi i impiantit të riciklimit do të realizohet me kontroll operacional dhe mirëmbajtje të rregullt të pajisjeve. Zona e riciklimit do të organizohet me rrugë të brendshme funksionale dhe sinjalistikë, ndërsa do të zbatohen masa për menaxhimin e pluhurit dhe ruajtjen e pastërtisë së zonës gjatë operimit të impiantit.

3.5. Paraqitja e llojit dhe sasisë së burimeve të nevojshme

Operimi i fabrikës për prodhimin e kubëzave dhe produkteve nga betoni, Linja 1 dhe Linja 2, si dhe zbatimi i aktivitetit të planifikuar për riciklimin e mbetjeve nga produktet e betonit, kërkon shfrytëzimin e burimeve të ndryshme materiale, energjetike dhe njerëzore, të cilat janë të domosdoshme për funksionimin e qëndrueshëm dhe efikas të procesit teknologjik. Lloji dhe sasia e këtyre burimeve përcaktohen në varësi të kapacitetit prodhues të linjave, orarit të punës dhe dinamikës së kërkesës për produkte.

Burimet kryesore materiale për prodhim janë lëndët e para të përdorura në proces, përkatësisht zhavorri, çimento, uji, ngjyra dhe aditivët. Këto materiale sigurohen në mënyrë të rregullt sipas nevojave të prodhimit dhe ruhen në zona të dedikuara (bunkera dhe silosa) brenda lokacionit. Sasia e lëndëve të para varet nga kapaciteti i prodhimit dhe planifikimi operativ i fabrikës, dhe përshtatet me llojin e produkteve që prodhohen.

Energjia elektrike përbën burimin kryesor energjetik dhe përdoret për funksionimin e pajisjeve dhe sistemeve të automatizimit, përfshirë silosët, sistemet e dozimit, mikserët, makinën prodhuese, robotin për vendosjen në paleta, pajisjet për përpunim sipërfaqësor (përfshirë “shot blasting”), makinën e prerjes, makinën e paketimit, si dhe pajisjet ndihmëse dhe ndriçimin. Konsumi i energjisë elektrike lidhet drejtpërdrejt me intensitetin e prodhimit dhe orarin e operimit të linjave.

Uji përdoret në proces si komponent i prodhimit të betonit, si dhe për nevoja ndihmëse të operimit, si pastrimi dhe mirëmbajtja e pajisjeve, larja e sipërfaqeve të punës dhe nevoja

sanitare për personelin. Sasia e ujit varet nga dinamika e prodhimit dhe organizimi i mirëmbajtjes së linjave.

Për aktivitetin e planifikuar të riciklimit të mbetjeve nga produktet e betonit, burimi kryesor material janë mbetjet e brendshme të betonit të krijuara nga vetë fabrika (produkte të dëmtuara, mbetje nga prerjet dhe mbetje nga procesi), të cilat do të trajtohen mekanikisht përmes thërrmimit dhe seleksionimit, me qëllim të përfutimit të materialit inert të ricikluar. Ky aktivitet nuk parashikon pranimin e mbetjeve nga palë të treta.

Një burim i rëndësishëm janë edhe **burimet njerëzore**, të cilat përfshijnë personelin për operimin e Linjës 1 dhe Linjës 2, operatorët e kabinës kontrolluese, personelin për mirëmbajtje teknike dhe mekanike, si dhe personelin për menaxhim, magazinim dhe logjistikë. Numri i punonjësve përshtatet me kapacitetin e operimit dhe organizimin e punës në fabrikë.

Të gjitha burimet e nevojshme shfrytëzohen në mënyrë të kontrolluar dhe racionale, duke respektuar kërkesat ligjore për mbrojtjen e mjedisit, sigurinë në punë dhe përdorimin e qëndrueshëm të burimeve natyrore.

3.6. Vlerësimi i gjenerimit të llojit dhe sasisë së mbeturinave dhe emetimeve gjatë procesit teknologjik

Gjatë operimit të fabrikës për prodhimin e kubëzave dhe produkteve nga betoni (Linja 1 dhe Linja 2) krijohen lloje të ndryshme mbeturinash dhe emisionesh, të cilat lidhen drejtpërdrejt me natyrën e procesit teknologjik dhe aktivitetet përcjellëse brenda lokacionit. Ky vlerësim është bërë duke marrë parasysh organizimin e prodhimit, pajisjet e instaluar, rrjedhën teknologjike dhe mënyrën e operimit të linjave, si dhe aktivitetin e planifikuar për riciklimin e mbetjeve të veta nga produktet e betonit. Mbeturinat kryesore që krijohen gjatë procesit janë mbetje inerte nga betoni, të cilat përfshijnë produkte të dëmtuara ose jashtë standardit, mbetje nga prerjet dhe copëza betoni gjatë manipulimit, si dhe sasi të vogla të mbetjeve nga pastrimi i zonave të punës. Këto mbetje konsiderohen mbeturina jo të rrezikshme dhe, sipas planifikimit të projektit, do të grumbullohen veçmas dhe do të trajtohen përmes impiantit të riciklimit (kur të vihet në funksion), me qëllim të reduktimit të sasisë së mbetjeve për largim dhe menaxhimin të kontrolluar të materialit inert brenda lokacionit. Gjithashtu gjatë operimit krijohen mbeturina komunale nga personeli (mbetje ushqimore, ambalazhe të ndryshme dhe mbetje higjienike), të cilat grumbullohen në kontenjer dhe menaxhohen përmes shërbimit të rregullt të mbeturinave komunale ose operatorit të autorizuar. Sasia e tyre varet nga numri i punonjësve dhe organizimi i punës, dhe konsiderohet e kufizuar në raport me aktivitetin industrial. Sa i përket emetimeve, ndikimi kryesor në ajër lidhet me pluhurin, i cili krijohet gjatë manipulimit të zhavorrit dhe

materialeve inerte në bunkera, gjatë ngarkim shkarkimit, gjatë lëvizjes së mjeteve në oborr, si dhe në fazat e pastrimit të sipërfaqeve. Në rastin e vënies në funksion të impiantit të riciklimit, pluhuri mund të krijohet edhe gjatë grumbullimit, thërrmimit dhe seleksionimit të mbetjeve të betonit. Sasia e pluhurit varet nga intensiteti i punës, kushtet atmosferike dhe gjendja e sipërfaqeve të oborrit, ndërsa reduktimi i tij parashihet të bëhet përmes masave teknike dhe organizative, si lagia/spërkatja, mirëmbajtja e rregullt dhe kontrolli i zonave të punës. Një ndikim tjetër mjedisor është zhurma, e cila buron nga funksionimi i pajisjeve të prodhimit (mikserët, makina prodhuese, sistemi robotik, makina e paketimit), nga pajisjet për përpunim sipërfaqësor (p.sh. “shot blasting”), si dhe nga qarkullimi i mjeteve punuese dhe transportuese brenda lokacionit. Nivelet e zhurmës janë të përqendruara kryesisht brenda lokacionit dhe menaxhohen përmes mirëmbajtjes teknike, organizimit të punës dhe zbatimit të masave të përshtatshme për mbrojtje nga zhurma.

Procesi teknologjik nuk përfshin procese djegieje dhe nuk krijon emetime të gazeve ndotëse nga burime stacionare industriale. Në aspektin e ujërave, gjatë prodhimit përdoret ujë si përbërës në beton dhe për nevoja ndihmëse (pastrim dhe mirëmbajtje). Ujërat e grumbulluara kalojnë në separator, ku realizohet trajtimi përmes ndarjes së materialeve të ngurta dhe sedimentimit, me qëllim që të parandalohet derdhja e pakontrolluar në mjedis dhe të sigurohet përputhshmëri me masat e përcaktuara në këtë raport.

3.7. Prezantimi i teknologjisë së trajtimit, përpunimit, riciklimit dhe asgjësimit të të gjitha llojeve të mbeturinave

Gjatë operimit të fabrikës (Linja 1 dhe Linja 2) krijohen mbetje inerte nga produktet e betonit dhe mbeturina komunale. Mbetjet inerte (produkte të dëmtuara, mbetje nga prerjet dhe copëza betoni) grumbullohen veçmas në lokacion dhe, me vënien në funksion të impiantit të riciklimit, do të trajtohen mekanikisht përmes thërrmimit dhe seleksionimit për të përftuar material inert të ricikluar, vetëm nga mbetjet nga fabrika.



Figure 15. Makina e planifikur për riciklimin e mbetjeve inerte (KLEEMANN)

Mbeturinat komunale grumbullohen veçmas dhe merren nga kompania e kontraktuar për grumbullimin e mbeturinave nga Komuna.

3.8. Programi kohor i ndërtimit dhe operimit të projektit dhe faza e rehabilitimit pas përfundimit të funksionimit

Projekti përfshin operimin e fabrikës për prodhimin e kubëzave dhe produkteve nga betoni (Linja 1 dhe Linja 2) dhe instalimin e planifikuar të impiantit për riciklimin e mbetjeve nga produktet e betonit. Fabrika është e ndërtuar dhe është në operim, ndërsa impianti i riciklimit parashihet të realizohet në fazë të veçantë, në kuadër të të njëjtit lokacion. Faza e instalimit të impiantit të riciklimit përfshin punë përgatitore në hapësirën e dedikuar, vendosjen e pajisjeve, lidhjet elektrike dhe testimin e funksionimit. Kjo fazë parashihet të zgjasë rreth 1–3 muaj, në varësi të kushteve teknike dhe organizative. Faza e operimit të fabrikës (Linja 1 dhe Linja 2) zhvillohet në vazhdimësi, sipas kërkesës së tregut dhe kapacitetit prodhues, ndërsa operimi i impiantit të riciklimit do të fillojë pas instalimit dhe testimit, dhe do të shërbejë vetëm për riciklimin e mbetjeve të veta të betonit të krijuara në kuadër të aktivitetit të fabrikës. Projekti parashihet të ketë funksionim afatgjatë, në përputhje me lejet dhe autorizimet përkatëse, për aq kohë sa plotësohen kushtet ligjore dhe teknike për operim. Në rast të përfundimit të funksionimit të aktivitetit, parashihet ndërprerja graduale e prodhimit dhe çmontimi i pajisjeve sipas nevojës. Sipërfaqet e shfrytëzuara do të pastrohen, do të largohen materialet dhe mbeturinat e mbetura, dhe do të ndërmerren masa rehabilituese brenda lokacionit, përfshirë rregullimin dhe nivelimin e sipërfaqeve, në mënyrë që të sigurohet një gjendje e qëndrueshme dhe e sigurt nga aspekti mjedisor.

3.9. Të dhëna për infrastrukturën e nevojshme

Për operimin e fabrikës për prodhimin e kubëzave dhe produkteve nga betoni (Linja 1 dhe Linja 2) dhe për instalimin e planifikuar të impiantit për riciklimin e mbetjeve nga produktet e betonit, kërkohet infrastrukturë bazë teknike dhe funksionale që siguron funksionim të rregullt dhe të sigurt të aktivitetit. Lokacioni në Zallç, Komuna e Istogut, ka qasje në infrastrukturën rrugore ekzistuese, e cila mundëson hyrje dhe dalje të mjeteve transportuese për furnizimin me lëndë të para dhe shpërndarjen e produkteve të gatshme. Brenda lokacionit ekzistojnë dhe mirëmbahen rrugët e brendshme për qarkullimin e mjeteve dhe makinerive, si dhe hapësira për manovrim, ngarkim shkarkim dhe parkim. Organizimi i oborrit dhe zonave funksionale siguron lëvizje të kontrolluar ndërmjet zonës së bunkerëve dhe silosëve, zonës së prodhimit, zonës së tharjes, përpunimit sipërfaqësor dhe zonës së paketimit dhe magazinimit. Furnizimi me energji

elektrike sigurohet nga trafo e kompanise e cila eshte e vendosur brenda parceles se kompanisë, kjo trafo siguron funksionimin e pajisjeve të linjave si dhe për ndriçimin dhe pajisjet ndihmëse.



Figure 16. Trafo e furnizimit me rrymë

Uji përdoret si komponent në prodhimin e betonit dhe për nevoja ndihmëse (pastrim dhe mirëmbajtje). Pë nevojat e fabrikës, uji merret nga pusi I cili gjenet Brenda objektit te fabrikës. Ujërat e larjes dhe pastrimit grumbullohen dhe kalojnë në separator, ku bëhet trajtimi, me qëllim të menaxhimit të kontrolluar dhe parandalimit të derdhjeve të pakontrolluara në mjedis. Për funksionimin e lokacionit parashihet gjithashtu infrastrukturë mbështetëse si rrethimi dhe kontrolli i hyrje daljes, sinjalistika e brendshme, hapësirat për grumbullim të mbeturinave të ndara dhe zona e dedikuar për vendosjen e impiantit të riciklimit, në kuadër të të njëjtit lokacion.

Kompania posedon edhe një rezervuar naftë, të cilin e përdor për nevojat e veta, me kapacitet 18,000 litra. Rezervuari është i vendosur në një hapësirë të izoluar dhe të dedikuar, me qëllim të parandalimit të rrjedhjeve të mundshme dhe mbrojtjes së mjedisit përreth.

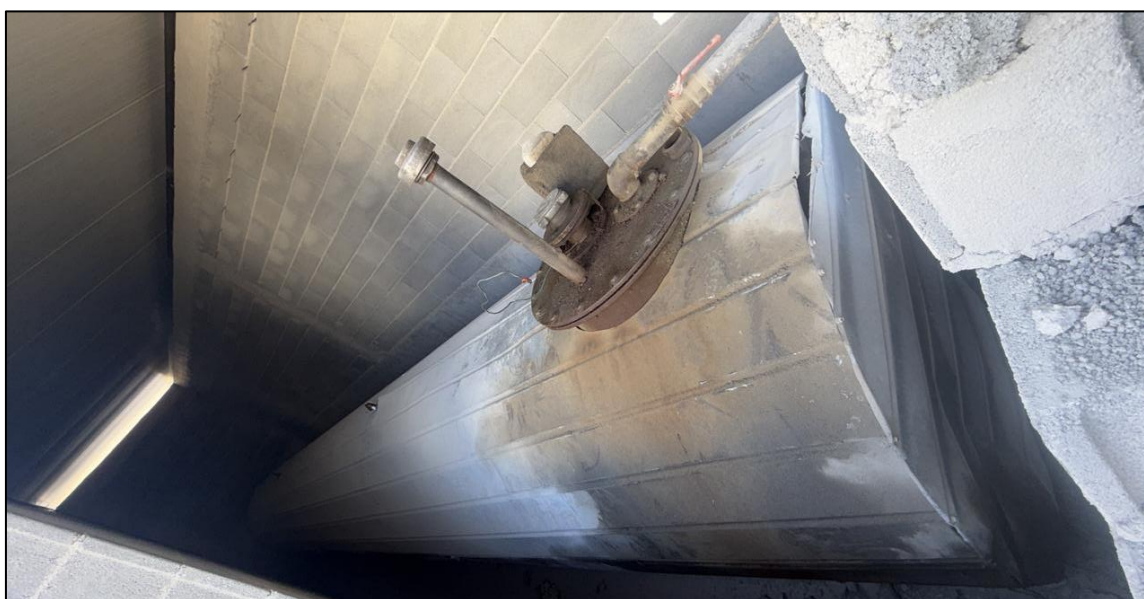


Figure 17. Rezervuari i naftës

3.10. Të dhëna për aktivitete të tjera që mund të nevojiten për zbatimin e projektit si ndërtimi i kampeve apo rezidencave

Për operimin e fabrikës për prodhimin e kubëzave dhe produkteve nga betoni (Linja 1 dhe Linja 2) dhe për instalimin e planifikuar të impiantit për riciklimin e mbetjeve nga produktet e betonit nuk parashihet ndërtimi i kampeve apo rezidencave për punëtorë. Personeli i angazhuar do të sigurohet nga zona përreth dhe nuk ka nevojë për akomodim të përhershëm brenda lokacionit. Aktivitetet ndihmëse kufizohen në përdorimin e hapësirave ekzistuese funksionale, si zyra administrative, kabina kontrolluese dhe ambientet për personelin, si dhe hapësira të dedikuara për magazinim, manovrim, ngarkim shkarkim, dhe grumbullim të ndarë të mbeturinave. Këto aktivitete zhvillohen brenda lokacionit të fabrikës dhe nuk parashihet ndikim i konsiderueshëm shtesë në mjedis.

3.11. Informacion për lejet dhe licencat e nevojshme për projektin

Për operimin e fabrikës për prodhimin e kubëzave dhe produkteve nga betoni (Linja 1 dhe Linja 2) dhe për instalimin dhe vënien në funksion të impiantit për riciklimin e mbetjeve nga produktet e betonit, investitori është i obliguar të pajiset me lejet dhe autorizimet përkatëse, në përputhje me legjislacionin në fuqi në Republikën e Kosovës.

Lejet dhe licencat kryesore që kërkohen për zbatimin e projektit përfshijnë:

1. **Pëlqimi komunal** nga Komuna e Istogut për aktivitetin/lokacionin, sipas kompetencave komunale.
2. **Vlerësimi i Ndikimit në Mjedis (VNM)** dhe vendimi për VNM nga MMPHI.
3. **Licenca nga KPMM**
4. **Lejet ujore shkarkim dhe shfrytëzim**
5. **Leja Mjedisore** nga MMPHI për operimin e aktivitetit.

Kompania tashme i ka të gjitha lejet, por pasi që ky raport i vlerësimit të ndikimit në mjedis është duke u bërë për shkak të rritjes së kapacitetit të prodhimit. Të gjitha lejet dhe licencat do të respektohen gjatë gjithë ciklit të operimit, duke garantuar funksionim të rregullt dhe në përputhje me kuadrin ligjor dhe rregullator në fuqi.

3.12. Informacion për ndërlidhjen e mundshme të projektit me projekte të tjera ekzistuese

Projekti për operimin e fabrikës për prodhimin e kubëzave dhe produkteve nga betoni (Linja 1 dhe Linja 2), si dhe instalimin e planifikuar të impiantit të riciklimit të mbetjeve nga produktet e betonit, nuk paraqet ndërlidhje teknologjike apo funksionale me projekte të tjera ekzistuese.

Në afërsi të parcelës ndodhen edhe disa subjekte me veprimtari të ngjashme ose shërbime/aktivitete ekonomike, ku distancat sipas matjeve në planimetri janë:

- Shalaj Commerc L.L.C. rreth 91.93 m
- Auto Dreni SH.P.K. rreth 130.39 m
- Moneta – Money Gram rreth 188.46 m
- Thertore Shala & Balla rreth 220 m



Figura 1. Distanca me biznese tjera

Gjatë vlerësimit janë marrë parasysh edhe ndikimet kumulative të mundshme me aktivitetet ekzistuese në zonë (trafiku, zhurma dhe pluhuri), të cilat vlerësohen si të kufizuara dhe të menaxhueshme, me kusht zbatimin e masave të përcaktuara për kontrollin e emetimeve dhe organizimin e qarkullimit brenda lokacionit.

4. PËRSHKRIMI I LOKACIONIT TË PROPOZUAR

4.1. Të dhënat për emrin e lokacionit ku është planifikuar të zbatohet projekti

Projekti për operimin e fabrikës për prodhimin e kubëzave dhe produkteve nga betoni (Linja 1 dhe Linja 2) dhe instalimin e planifikuar të impiantit të riciklimit të mbetjeve nga produktet e betonit, nga kompania “Shalaj” SH.P.K., zhvillohet në territorin e Komunës së Istogut, në një lokacion ku është i përshtatshëm zhvillimi i kësaj veprimtarie. Lokacioni shtrihet në Zonën Kadastrale Zallç, në ngastrat kadastrale si në vijim:

- P-70806017-00971-1
- P-70806017-00971-2

Ngastrat e përmendura ndodhen brenda kufijve administrativë të Komunës së Istogut dhe janë shfrytëzuar për vendosjen e objekteve dhe pajisjeve të linjave të prodhimit, zonat e pranimit dhe magazinimit të lëndës së parë, hapësirat e manipulimit dhe qarkullimit të brendshëm, si dhe hapësirën e paraparë për vendosjen e impiantit të riciklimit të mbetjeve nga produktet e betonit, në përputhje me dokumentacionin teknik dhe kushtet mjedisore të lokacionit.

4.2. Skica dhe planimetria e vendndodhjes së projektit

Vendndodhja e projektit për operimin e fabrikës për prodhimin e kubëzave dhe produkteve nga betoni (Linja 1 dhe Linja 2) dhe për instalimin e planifikuar të impiantit të riciklimit të mbetjeve nga produktet e betonit është paraqitur përmes skicës dhe planimetrisë përkatëse, të cilat e ilustrjnë shtrirjen hapësinore të projektit në nivel rajonal dhe lokal. Në skicën orientuese paraqitet pozicioni i projektit në territorin e Republikës së Kosovës, me theks të veçantë në Komunën e Istogut, duke mundësuar identifikimin e lokacionit në kontekstin më të gjerë gjeografik. Planimetria në nivel komunal paraqet shtrirjen e projektit brenda kufijve administrativë të Komunës së Istogut, ndërsa paraqitja në nivel lokal ofron pamje më të detajuara të zonës kadastrale Zallç, ku ndodhet parcela ku është e vendosur fabrika dhe ku është paraparë vendosja e impiantit të riciklimit. Në skicë/planimetri janë të evidentuara kufijtë e parcelës, shtrirja e projektit në zonën kadastrale, si dhe raporti i lokacionit me elementet përreth, përfshirë rrjetin rrugor ekzistues, vendbanimin dhe hapësirat bujqësore dhe rrjedhat ujore në afërsi. Në vijim paraqitja grafike shërben për të dhënë një pasqyrë vizuale të qartë të pozicionimit të projektit dhe lidhjes së tij me hapësirën ekzistuese, në përputhje me dokumentacionin teknik dhe kushtet mjedisore të zonës.

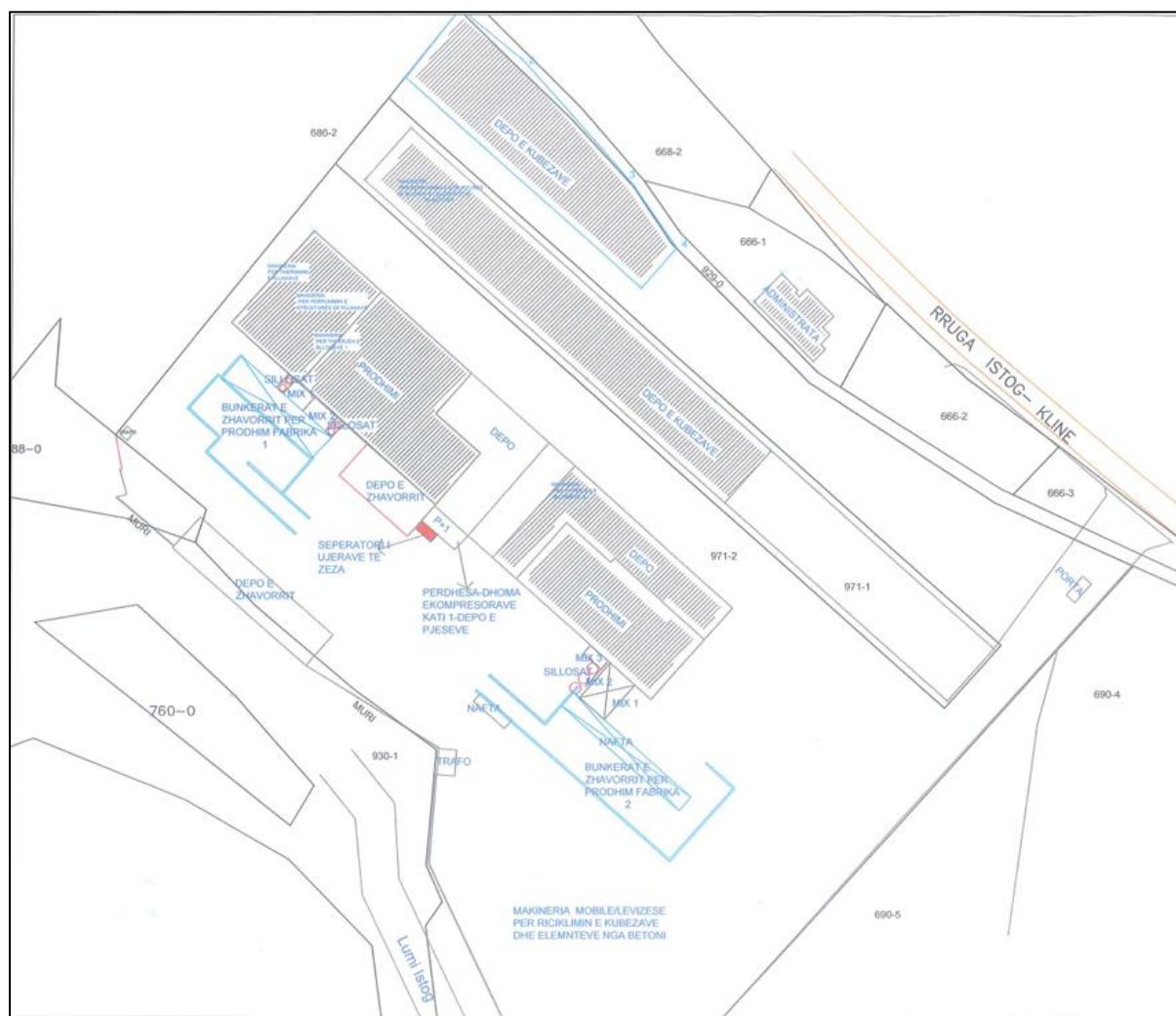


Figure 18. Plan situacioni i shtrirjes së Impiantit.

Skica dhe planimetria e paraqitur tregojnë sakt organizimin e makineris dhe objekteve brenda kompanisë. Ky rregullim dhe organiym përbëjnë një tërësi funksionale për realizimin e kapacitetit të planifikuar.

4.3. Distancën me të dhënat për qendrat e banuara në raport me lokacionin ku propozohet të zbatohet projekti

Distanca ndërmjet lokacionit të projektit për operimin e fabrikës për prodhimin e kubëzave dhe produkteve nga betoni (Linja 1 dhe Linja 2) dhe instalimin e planifikuar të impiantit të riciklimit të mbetjeve nga produktet e betonit, me qendrat e banuara përreth, është vlerësuar në bazë të matjeve hapësinore të paraqitura në planimetrinë përkatëse. Analiza është realizuar duke marrë si pikë reference kufirin e parcelës së projektit dhe objektet më të afërta të banimit në zonën përreth lokacionit në Zallç, Komuna e Istogut. Bazuar në të dhënat e matjes së paraqitura në planimetri, rezulton se:

- **Distanca minimale** ndërmjet lokacionit të projektit dhe objektit më të afërt të banimit është rreth **24.82 m** (rreth 25 m).

Këto distanca krijojnë hapësirë për zbatimin e masave teknike dhe organizative për kontrollin e pluhurit, zhurmës dhe qarkullimit të mjeteve gjatë operimit, me qëllim që ndikimet ndaj banorëve përreth të mbesin të menaxhueshme dhe të kontrollueshme, me kusht që të zbatohen masat e parapara të mbrojtjes mjedisore.



Figura 4. Distanca e Kompanisë nga Shtëpi Banimi

4.4. Paraqitje e karakteristikat pedologjike, geomorfologjike, gjeologjike, hidrogeologjike dhe sizmologjike të terrenit

Pedologjia - Sipas Planit Zhvillimor Komunal, toka në territorin e Istogut është heterogjene. Tipi më i përfaqësuar është “toka e zezë në gurë gëlqeror” me rreth 14,815 ha (bonitet 6–7), që lidhet kryesisht me zonat kodrinore-malore dhe shfrytëzohet më shumë si tokë pyjore e kullosa. Tokat me bonitet më të lartë (klasa 1–3) janë të pakta (rreth 4,320 ha) dhe në këtë grup përfshihen kryesisht tokat aluviale (rreth 2,000 ha). Grupi i tokave me bonitet 4–5 shtrihet në sipërfaqen më të madhe dhe përfshin toka aluviale-deluviale, toka të kuqe, toka karbonate në argjilë, pseudoglej, toka minerale moçalike, rëndëzina etj., me kufizime të shfrytëzimit për shkak të erozionit, cekëtisë, thartësisë ose regjimit të dobët ujorë-fizik.

Gjeomorfologjia - Territori i Istogut përfshin pjesë rrafshinore që janë pjesë e Rrafshit të Dukagjinit, si dhe pjesë kodrinore-malore. Në dokument theksohet se sipërfaqet mbi 700 m mbulojnë rreth 40% të territorit dhe shfrytëzohen kryesisht për kullosa dhe një pjesë për pyje. Po ashtu, territori i Moknës karakterizohet nga reliev malor dhe lartësi mbi 1300 m, me maja që arrijnë edhe mbi 1800 m.

Gjeologjia dhe tektonika - Plani përmend prani të proceseve tektonike dhe karakteristika specifike tektonike në territor (plasjet e mbuluara dhe pak të dukshme), që janë relevante për interpretimin e stabilitetit të terrenit. Në zonë evidentohet edhe prania e terracave bigrene (travertinore) në disa lokacione, si në zonën e Banjës, ku burimet termo-minerale dalin nga të çarat e tokës.

Hidrogeologjia- Komuna e Istogut ka resurse të rëndësishme ujore. Përmenden lumi i Istogut (me rrjedhë mesatare vjetore rreth $148.21 \times 10^6 \text{ m}^3$), burimi i Istogut ($1.4\text{--}4.5 \text{ m}^3/\text{s}$), burimi i Vrellës ($0.17\text{--}2.0 \text{ m}^3/\text{s}$), si dhe Drini i Bardhë që shërben për ujësjellës dhe ujitje. Për ujërat nëntokësore, dokumenti thekson potencialin e aluvioneve përgjatë lumenjve: me trashësi ujore 3–10 m dhe porozitet rreth 20%, vlerësohen rezerva në aluvijolin e lumit të Istogut rreth $37 \times 10^6 \text{ m}^3/\text{vit}$. Ujërat nëntokësore përdoren kryesisht nga bunarët familjarë dhe mund të ndoten në mënyrë indirekte nga plehrat/pesticidet dhe më shumë nga derdhjet e ujërave të zeza.

Sizmologjia - Sipas interpretimit të hartave sizmike, territori i Komunës së Istogut është nën ndikimin e intensitetit seizmik rreth 6° MCS . Përmendet se dëmet historikisht kanë qenë të vogla në objekte të ndërtuara me materiale të dobëta, dhe se Istogu përfshihet në zonën me intensitet VI të rrezikshmërisë; si referencë përmendet edhe tërmeti i vitit 2010 (5.2 shkallë Rihter).

4.1. Të dhënat për burimin e furnizimit me ujë

Për operimin e fabrikës për prodhimin e kubëzave dhe produkteve nga betoni (Linja 1 dhe Linja 2) dhe për nevojat e impiantit të riciklimit të mbetjeve nga produktet e betonit, furnizimi me ujë do të sigurohet nga pusi.



Figure 19. Pusi nga i cili furnizohet kompania

Sipas planimetrisë së lokacionit, në afërsi të parcelës kalon Lumi Burim, i cili ndodhet shumë pranë kufirit të parcelës së projektit, me distancë minimale të matur rreth 12.36 m, ndërsa në një segment tjetër distanca është rreth 29.63 m. Për këtë arsye, menaxhimi i ujërave të pastrimit, ujërave atmosferike dhe çdo derdhje e mundshme do të bëhet me masa parandaluese dhe organizative, në mënyrë që të mos ketë shkarkime të pakontrolluara drejt Lumit Burim. Në aspektin e ujërave të pastrimit/larjes, ato do të drejtohen në separator, ku realizohet trajtimi para se të bëhet menaxhimi i mëtejshëm sipas procedurave të brendshme dhe kërkesave ligjore.



Figura 5. Distanca e projektit nga lumi Burim

4.2. Paraqitja e karakteristikave klimatike me tregues të përshtatshëm meteorologjik

Komuna e Istogut ka kushte klimatike që ndryshojnë dukshëm nga zona e rrafshit drejt zonës kodrinoro-malore dhe Bjeshkëve të Nemuna, ku ndikimi i lartësisë mbidetare reflektohet kryesisht në reshje dhe borë. Në pjesën malore, Bjeshkët e Nemuna karakterizohen me sasi më të madhe të reshjeve atmosferike dhe me numër më të madh të ditëve me reshje, mbi 130 ditë në vit, si dhe me pjesëmarrje të lartë të reshjeve në formë bore (rreth 40–80 ditë me borë).

Treguesit kryesorë meteorologjikë për zonën (sipas Planit Zhvillimor Komunal):

- **Ditë me reshje:** mbi 130 ditë/vit në zonën e Bjeshkëve të Nemuna.
- **Ditë me borë:** rreth 40–80 ditë me reshje bore në zonën malore.
- **Kohëzgjatja e mbulesës së borës:** në Dukagjin mesatarisht rreth 40 ditë, ndërsa në Bjeshkët e Nemuna (varësisht nga lartësia mbidetare) 60–210 ditë.
- **Periudhat me rrezik më të lartë hidrologjik:** vërshimet paraqiten kur reshjet janë të mëdha në pranverë (shpesh të kombinuara me shkrije bore) dhe në vjeshtë.
- **Ngjarje të motit të pafavorshëm:** në të dhënat për rreziqe natyrore përmenden edhe erërat e forta lokale dhe stuhitë e erës si dukuri që kanë shkaktuar pasoja në komunë.

Këto karakteristika klimatike janë të rëndësishme për projektin në Zallç, sepse ndikojnë në menaxhimin e ujërave atmosferike, kontrollin e erozionit, dhe planifikimin sezonal të punëve dhe operimit, sidomos në periudhat me reshje të shtuara dhe gjatë dimrit kur mund të ketë borë dhe mbulesë bore (sidomos në zonat më të larta).

4.3. Karakteristikat natyrore

Komuna e Istogut shtrihet në pjesën veriore të Rrafshit të Dukagjinit dhe kufizohet me Malin e Zi dhe Serbinë në veri-perëndim, me Zubin Potokun në veri-lindje, me Skenderajn në lindje, me Klinën në jug dhe me Pejën në jug-perëndim. Territori karakterizohet nga një kombinim i zonave fushore dhe zonave kodrinore-malore, me vlera të theksuara peizazhore dhe ekologjike, sidomos në pjesët më të ngritura. Një pjesë e rëndësishme e pasurisë natyrore lidhet me burimet ujore, të cilat janë bazë për furnizim me ujë të pijshëm, ujitje dhe aktivitete të tjera ekonomike. Në komunë janë të evidentuara dhe të mbrojtura burime ujore me rëndësi të veçantë:

- Burimi i Istogut, i mbrojtur si monument natyror hidrologjik (3.88 ha), me pellg ujëmbledhës të vlerësuar rreth 76 km² dhe prurje mesatare vjetore të konstatuara 2.4–4 m³/s, i përdorshëm për ujë të pijshëm, ujitje, energji dhe rritje peshku.
- Burimi i Vrellës, zonë e mbrojtur (0.26 ha), burim karstik me prurje të matur 0.12–1.5 m³/s, i përdorshëm për ujë të pijshëm, ujitje dhe rritje peshku.

Sa i përket mbrojtjes së natyrës, në territorin e komunës zonat e mbrojtura arrijnë 5067.9 ha (11.13%). Nëse në të ardhmen përfshihet edhe parku i natyrës i propozuar më herët (3,905.41 ha brenda komunës), atëherë sipërfaqja nën mbrojtje mund të shkojë rreth 20%. Si vlerë natyrore me potencial mbrojtjeje përmendet edhe Mokna, e evidentuar si territor me vlera natyrore dhe estetike (peizazh, reliev, karakteristika hidrografike, florë e faunë), e cila historikisht ka qenë e propozuar për status “Park i Natyrës” (pjesa në komunën e Istogut rreth 3,905.41 ha)

4.4. Karakteristikat themelore të peizazhit

Komuna e Istogut është e pasur me peizazhe natyrore të llojeve të ndryshme, ku dallohen: peizazhi kodrinor, peizazhi bujqësor, peizazhi rural, peizazhi i livadheve dhe peizazhi lumor. Peizazhi kodrinor (bjeshkët dhe malet në pjesën veriore) është pjesë e imazhit të Istogut dhe përjetohet ndryshe varësisht nga pikëvështrimi: nga “fusha” bjeshkët shihen si kufi i largët i panoramës, ndërsa nga “rrëza” krijojnë një përjetim hyrës në zonën malore; vështrimi nga bjeshkët drejt fushës sjell qetësi dhe nxit eksplorim. Si element që e pasuron dhe e bën më dinamik këtë peizazh përmenden edhe grykat, që japin përjetime të veçanta gjatë ecjes pranë tyre. Peizazhi bujqësor dhe rural përfshin kryesisht zonën e “fushës” dhe pjesërisht zonën “rrëzë”, me strukturë peizazhesh të vogla në formë mozaiku, me laramani të shfrytëzimit të tokës (pemë, drithëra etj.). Pamje të bukura skenike të peizazhit mund të përjetohen përgjatë rrugëve rajonale dhe nga zona kodrinore. Peizazhet e livadheve janë më të shpeshta në zonën “fushë” dhe në “bjeshkë” dhe lidhen edhe me prezantimin e zonave ku zhvillohet blegtoaria, duke integruar bukuritë natyrore të bagëtisë dhe njerëzve që kujdesen për to. Peizazhet e luginave të lumenjve i japin një karakter fluid peizazhit në përgjithësi dhe përbëjnë pjesë integrale të peizazhit të tërësishëm, veçanërisht në pikat e burimit në zonën “rrëzë”.

4.5. Objektet e mbrojtura të trashëgimisë kulturore dhe historike

Në zonën ku zhvillohet operimi i fabrikës për prodhimin e kubëzave dhe produkteve nga betoni (Linja 1 dhe Linja 2) dhe ku planifikohet vendosja e impiantit të riciklimit të mbetjeve nga produktet e betonit apo mbetjet inerte, nuk janë identifikuar objekte të mbrojtura të trashëgimisë kulturore dhe historike brenda parcelave të projektit apo në afërsi të drejtpërdrejtë të tyre. Bazuar në vlerësimin hapësinor të zonës dhe njohjen lokale të shtrirjes së objekteve, objekti më i afërt me vlerë kulturore dhe fetare është Kisha Ortodokse Serbe e Prerjes së Kokës së Shën Gjorit, e cila ndodhet në një distance 308.49 m nga lokacioni i projektit. Kjo distancë siguron ndarje hapësinore dhe funksionale ndërmjet aktivitetit industrial dhe objektit fetar. Duke marrë parasysh se aktiviteti zhvillohet në kuadër të një zone me karakter prodhues, dhe

se nuk parashihen gjurmime të thella apo ndërhyrje që mund të prekin shtresa arkeologjike, si dhe faktin që ndikimet kryesore të projektit janë të karakterit operacional (pluhur, zhurmë, qarkullim i mjeteve) të menaxhueshme me masa mbrojtëse, nuk priten ndikime të drejtpërdrejta apo indirekte në integritetin, funksionimin apo vlerat kulturore dhe historike të kësaj kishe apo të ndonjë objekti tjetër me rëndësi kulturore në zonë.



Figura 6. Distanca nga Kisha Ortodokse Serbe e Prerjes së Kokës së Shën Gjorit

4.6. Të dhënat për popullsinë dhe karakteristikat demografike

Të dhënat për numrin e banorëve dhe trendet e shtimit të popullsisë janë bazë për planifikimin hapësinor, megjithatë burimet statistikore për Kosovën vlerësohen si të mangëta dhe jo gjithmonë të besueshme, sidomos pas vitit 1981, ndërsa të dhënat më të plota i referohen regjistrimit të vitit 2011. Sipas regjistrimit të vitit 2011, numri i popullsisë në Komunën e Istogut është 39,289 banorë. Në krahasim me regjistrimin e vitit 1981, në Istog është evidentuar rënie e numrit të banorëve dhe e dendësisë banimore në nivel komune. Si arsye kryesore përmenden migrimi jashtë vendit (veçanërisht në dekadën e fundit të shekullit të kaluar dhe në vitet pasuese) dhe zhvendosjet si pasojë e luftës së vitit 1999. Struktura hapësinore e popullsisë tregon se mbi 80% e banorëve jetojnë në zonën “fushë” dhe “rrëzë”, pikërisht aty ku gjenden edhe tokat më kualitative bujqësore, çka e lidh zhvillimin demografik me presionin mbi tokën bujqësore dhe nevojën për zhvillim më të përqendruar të banimit. Për parashikimet demografike është përvetësuar një shkallë e shtimit vjetor rreth 1.6%, dhe me këtë trend popullsia e komunës parashihet të arrijë rreth 44,600 banorë deri në vitin 2025.

4.7. Në Zonat me vlera të veçanta shkencore, arkeologjike dhe mjedisore në hapësirën e projektit

Bazuar në dokumentacionin planifikues në fuqi, gjendjen ekzistuese në terren dhe të dhënat në dispozicion për zonën e Zallçit, Komuna e Istogut, në hapësirën ku zhvillohet operimi i fabrikës për prodhimin e kubëzave dhe produkteve nga betoni (Linja 1 dhe Linja 2) dhe ku planifikohet vendosja e impiantit të riciklimit të mbetjeve nga produktet e betonit, nuk janë identifikuar zona me vlera të veçanta shkencore, vende arkeologjike të regjistruara, apo zona veçanërisht të ndjeshme mjedisore brenda parcelës së projektit apo në afërsi të drejtpërdrejtë të saj. Në kufijtë e lokacionit nuk evidentohet prania e rezervateve natyrore ose zonave të mbrojtura me status ligjor, zonave të mbrojtura të biodiversitetit apo zonave të dedikuara për kërkime shkencore. Aktiviteti zhvillohet në një hapësirë me përdorim industrial dhe ndërhyrje antropogjene, çka e zvogëlon ndjeshmërinë mjedisore të territorit dhe e bën atë më të përshtatshëm për veprimtari prodhuese të këtij lloji. Sa i përket trashëgimisë arkeologjike, në lokacionin e projektit dhe rreth tij nuk janë të njohura apo të regjistruara vende arkeologjike ose objekte me vlera të veçanta historike. Megjithatë, në rast se gjatë punimeve të mundshme tokësore (p.sh. gjatë instalimit të impiantit të riciklimit ose ndërhyrjeve infrastrukturore) hasen zbulime të rastësishme me karakter arkeologjik apo kulturor, punimet do të ndërpriten menjëherë dhe do të njoftohen institucionet kompetente për veprime të mëtejme, në përputhje me procedurat ligjore në fuqi. Realizimi dhe operimi i projektit nuk pritet të ketë ndikime negative në zona me vlera të veçanta shkencore, arkeologjike apo mjedisore, me kusht që të zbatohen masat dhe procedurat ligjore të parapara.

5. GJENDJA AKTUALE E FAKTORËVE MJEDISOR

5.1. Raport për gjendjen aktuale të faktorëve mjedisor

Gjendja aktuale e faktorëve mjedisorë në territorin e Komunës së Istogut, në përgjithësi vlerësohet si më e favorshme krahasuar me komunat me industri të rëndë, pasi Istogu konsiderohet ndër komunat me cilësi më të mirë të ajrit dhe pa stabilimente të industrisë së rëndë si burime kryesore të ndotjes. Burimet potenciale të ndotjes së ajrit në komunë, veçanërisht në zonat urbane dhe vendbanimet me dendësi më të lartë, lidhen kryesisht me trafikun dhe transportin, ndezjet për ngrohje (dru dhe thëngjill), përdorimin e gjeneratorëve, aktivitetet e ndërtimit, si dhe guroret aktive të evidentuara në territorin komunal. Sa i përket ujërave, një problem i theksuar është mungesa e impianteve funksionale për trajtimin e ujërave të zeza. Edhe aty ku ekzistojnë, ka raste që nuk funksionojnë (p.sh. impianti në Bajicë). Ndotja e ujërave sipërfaqësore shkaktohet kryesisht nga shkarkimi i ujërave të zeza pa trajtim paraprak nga vendbanimet në lumenj, hedhja e mbeturinave përgjatë rrjedhave ujore dhe ndikimi i deponive jashtë standardeve, si dhe përdorimi joprofesional i kimikateve në bujqësi. Sipas të dhënave të cituara në dokument, pjesët e rrjedhave Istog dhe Vrellë deri në bashkimin e tyre konsiderohen të ndotura në shkallën I, ndërsa rrjedha e Drinit dhe pjesa e rrjedhës së lumit Istog deri në derdhjen në Drin në shkallën II-a. Ndotja dhe degradimi i tokës lidhen me shkatërrimin e pyjeve nga prerjet ilegale dhe zjarret, me ndikim të ndjeshëm në sipërfaqe të gjera, sidomos në bjeshkët që shtrihen mbi vendbanimet prej Istogut deri në Cërkolez. Ndotja e tokës ndërlidhet edhe me deponitë komunale dhe deponitë joformale të materialeve inerte, si dhe me përdorimin joadekuat të pesticideve në bujqësi. Për ndotjen akustike, burime potenciale konsiderohen trafiku rrugor, gjeneratorët, aktivitetet e ndërtimit dhe gurëthyesit, të cilat mund të ndikojnë në uljen e kualitetit të jetës në vendbanime. Në aspektin e rreziqeve natyrore, territori i Istogut është i ekspozuar ndaj vërshimeve, sidomos në periudhat me reshje të mëdha në pranverë dhe vjeshtë. Rrezikshmëria vjen nga lumenjtë kryesorë Drini i Bardhë, Istogu, Vrella dhe Kujavçi, si dhe nga përrenjtë që zbresin nga bjeshkët (p.sh. Bollovani, Qaushi, Dragiçi, Lugu i Madh, Drekniku, Buxhaku, Shushica), duke prekur veçanërisht vendbanimet kodrinore dhe kodrinoro-malore

6. PËRSHKRIMI I ALTERNATIVAVE TË PROJEKTIT

6.1. Përshkrimi i alternativave të realizueshme

Janë shqyrtuar disa alternativa të realizueshme për zhvillimin e aktivitetit të fabrikës për prodhimin e kubëzave dhe produkteve nga betoni (Linja 1 dhe Linja 2) dhe për instalimin e impiantit të riciklimit të mbetjeve nga produktet e betonit:

- A. **Operimi i linjave ekzistuese dhe instalimi i impiantit të riciklimit në lokacionin ekzistues (alternativa e propozuar)** - Kjo alternativë parasheh vazhdimin e prodhimit në Linjën 1 dhe Linjën 2 në lokacionin aktual në Zallç dhe vendosjen e impiantit të riciklimit vetëm për mbetjet e veta të betonit, me qëllim të menaxhimit më të kontrolluar të mbetjeve inerte dhe uljes së sasisë së mbetjeve për largim.
- B. **Operimi i linjave ekzistuese pa instalimin e impiantit të riciklimit.** - Kjo alternativë parasheh vazhdimin e prodhimit në Linjën 1 dhe Linjën 2, ndërsa mbetjet inerte nga produktet e betonit do të menaxhoheshin vetëm përmes grumbullimit dhe dorëzimit të operatorët e licencuar ose largimit në vend të përshtatshëm, pa trajtim dhe ripërdorim të brendshëm.
- C. **Zhvendosja e aktivitetit në një lokacion tjetër me karakteristika të ngjashme.** - Kjo alternativë do të nënkuptonte ndërtim të infrastrukturës së re, pajisje të reja, procedura të reja lejesh dhe ndërprerje të aktivitetit ekzistues, si dhe ndikime shtesë mjedisore nga ndërtimi dhe shfrytëzimi i një hapësire të re.

Alternativa kryesore e analizuar është **Alternativa (A)**, pasi shfrytëzon infrastrukturën ekzistuese, ruan vazhdimësinë e prodhimit dhe mundëson instalimin e riciklimit të brendshëm për mbetjet e veta, duke e bërë menaxhimin e mbetjeve më efikas dhe me ndikim më të ulët mjedisor.

6.2. Arsyt kryesore për zgjedhjen e alternativës së propozuar

Alternativa e propozuar, që parasheh vazhdimin e operimit të Linjës 1 dhe Linjës 2 në lokacionin ekzistues në Zallç dhe instalimin e impiantit të riciklimit vetëm për mbetjet e veta të betonit, vlerësohet si më e përshtatshme sepse siguron balancën më të mirë ndërmjet funksionalitetit teknik, ndikimit të kontrolluar mjedisor dhe koston ekonomike. Kjo alternativë shfrytëzon infrastrukturën dhe objektet ekzistuese, prandaj shmang nevojën për ndërtim të ri në zona të paprekura dhe redukton ndikimet shtesë nga punimet ndërtimore. Lokacioni është me qasje të mirë në rrjetin rrugor ekzistues dhe është i përshtatshëm për zhvillimin e një veprimtarie prodhuese të këtij lloji. Po ashtu, instalimi i impiantit të riciklimit për mbetjet e brendshme përmirëson menaxhimin e mbeturinave inerte duke ulur sasinë për largim dhe duke

mundësuar trajtim mekanik të kontrolluar brenda lokacionit, pa pranimin e mbetjeve nga jashtë. Kjo e bën aktivitetin më të qëndrueshëm, më të organizuar dhe me rrezik më të ulët për ndotje të mjedisit.

6.3. Vendndodhja ose rruga

Vendndodhja e projektit në Zallç, Komuna e Istogut, vlerësohet si e përshtatshme për operimin e fabrikës për prodhimin e kubëzave dhe produkteve nga betoni (Linja 1 dhe Linja 2) dhe për instalimin e planifikuar të impiantit të riciklimit të mbetjeve nga produktet e mbetjeve inerte, pasi lokacioni është funksional për këtë lloj veprimtarie dhe ka qasje të rregullt në infrastrukturën ekzistuese rrugore. Pozita e lokacionit mundëson hyrje dhe dalje të mjeteve transportuese për furnizim me lëndë të para dhe për shpërndarje të produkteve të gatshme, si dhe qarkullim të organizuar brenda oborrit të fabrikës për ngarkim, shkarkim dhe manovrim. Për më tepër, fakti që aktiviteti zhvillohet në një lokacion ekzistues industrial e bën të arsyeshme zgjedhjen e vendndodhjes, sepse shmangen ndërhyrjet e reja në zona të paprekura dhe ruhet zhvillimi i kontrolluar i aktivitetit në kuadër të hapësirës së paraparë.

6.4. Ndikimet në mjedis dhe shëndetin e njeriut

Në projektin e “Shalaj” SH.P.K. (prodhimi i kubëzave dhe produkteve nga betoni Linja 1 dhe Linja 2, si dhe instalimi i planifikuar i impiantit të riciklimit të mbetjeve nga mbetjet inerte), ndikimet kryesore lidhen me proceset mekanike dhe aktivitetet e transportit, dhe janë të menaxhueshme me masa mbrojtëse. Gjatë fazës së operimit, priten ndikime si:

- **Pluhur dhe grimca** nga manipulimi i aggregateve (zhavorr) dhe nga lëvizja e mjeteve brenda oborrit.
- **Zhurmë** nga funksionimi i mikserëve, pajisjeve prodhuese dhe qarkullimi i kamionëve.
- **Trafik lokal** dhe rritje e përkohshme e lëvizjes së automjeteve në rrugët përreth.

Procesi nuk përfshin djegie dhe nuk krijon emetime të gazeve nga burime stacionare industriale. Uji përdoret si përbërës në beton dhe për pastrim/mirëmbajtje; ujërat e pastrimit mund të përmbajnë grimca inerte, prandaj menaxhohen në mënyrë të kontrolluar duke kaluar në separator para trajtimit/menaxhimit të mëtejshëm, në mënyrë që të mos ketë derdhje të pakontrolluara në mjedis. Për shëndetin e njeriut, ndikimet potenciale lidhen kryesisht me ekspozimin ndaj pluhurit dhe zhurmës për punëtorët dhe banorët përreth, por këto mbahen të kontrollueshme përmes organizimit të punës, mirëmbajtjes së pajisjeve, kontrollit të pluhurit dhe zbatimit të masave të sigurisë në punë. Në përgjithësi, me zbatimin e masave të parapara, ndikimet në mjedis dhe shëndetin publik vlerësohen si të kufizuara dhe të menaxhueshme.

6.5. Proceset dhe teknologjia e prodhimit

Procesi i prodhimit në fabrikën për prodhimin e kubëzave dhe produkteve nga betoni (Linja 1 dhe Linja 2) bazohet në teknologji mekanike të dozimit, përzierjes dhe formimit të produkteve të betonit. Lënda e parë përbëhet nga zhavorri, çimentoja, uji, ngjyrat dhe aditivët, të cilat futen në proces në mënyrë të kontrolluar përmes sistemit të bunkerëve dhe silosëve.

Linja 1 funksionon me sistem automatik ku lëndët e para merren nga bunkerët dhe dërgohen në silosë (4 silosë), pastaj kalojnë në dy miksera për përzierje. Mikseri i parë përdoret për shtresën e poshtme, ndërsa mikseri i dytë për shtresën e sipërme. Pas përzierjes, masa e betonit kalon në makinën prodhuese ku bëhet formimi i kubëzave dhe produkteve sipas kallëpeve, me kapacitet prodhimi rreth 1000–2000 m². Produktet kalojnë në paleta për tharje, ku një sistem robotik i vendos në zonën e tharjes. Pas tharjes, sipas nevojës, produktet kalojnë në proceset përfundimtare si shot blasting dhe pajisje të tjera për dekorim/sipërfaqe, prerje dhe në fund paketim. Linja 2 ka rrjedhë të njëjtë teknologjike me Linjën 1, por me 3 silosë, dhe funksionon po ashtu me dozimin automatik, përzierjen në miksera, formimin në makinën prodhuese, tharjen në paleta dhe përpunimet përfundimtare (dekorim/prerje) dhe paketimin. Procesi nuk përfshin djegie dhe nuk përdor substanca kimike të rrezikshme; ndikimet kryesore janë pluhuri nga agregatet, zhurma nga pajisjet dhe ujërat e pastrimit. Uji përdoret si përbërës i betonit dhe për pastrim/mirëmbajtje, ndërsa ujërat e pastrimit menaxhohen në mënyrë të kontrolluar duke kaluar në separator, në mënyrë që të mos ketë derdhje të pakontrolluara në mjedis.

Procesi teknologjik nga mbetjet inerte nga kubezat dhe elementet e betonit (produkte të dëmtuara/jashtë standardit) grumbullohen veçmas, selektohen nga materialet tjera, pastaj thyhen, grimcohen dhe sitohen në fraksione agregati. Agregati i ricikluar depozitohet në bokse dhe ripërdoret në përzierje betoni ose për shtresa baze; tepricat përdoren për shtrirjen e rrugëve brenda kompanisë.

6.6. Metodat e punës gjatë zbatimit dhe funksionimit

Fabrika operon në mënyrë të organizuar dhe të automatizuar, me mirëmbajtje dhe kontroll teknik të rregullt të pajisjeve. Zbatohen masa për pluhur/zhurmë, menaxhim të mbetjeve dhe ujërat e pastrimit kalojnë në separator, për të shmangur derdhjet në mjedis.

6.7. Plani i lokacionit

Plani i lokacionit përfshin organizimin funksional të fabrikës për prodhimin e kubëzave dhe produkteve nga betoni (Linja 1 dhe Linja 2) dhe hapësirën e paraparë për vendosjen e impiantit të riciklimit të mbetjeve nga produktet e betonit. Në plan janë të paraqitura zonat kryesore të prodhimit (bunkerat/silosët, mikserët, makina prodhuese), zona e tharjes me paleta, zona e

përpunimeve finale (p.sh. shot blasting, prerje) dhe zona e paketimit/magazinimit. Po ashtu, plani përfshin rrugët e brendshme dhe hapësirat për manovrim, ngarkim-shkarkim dhe parkim, si dhe hapësirat ndihmëse si kabina kontrolluese, zyret/ambientet për personel dhe zona për grumbullimin e ndarë të mbeturinave. Furnizimi me energji dhe lidhjet teknike për pajisjet janë pjesë e organizimit të lokacionit, ndërsa ujërat e pastrimit menaxhohen në mënyrë të kontrolluar përmes separatorit.

6.8. Llojin dhe përzgjedhjen e materialeve për realizimin e projektit

Fabrika për prodhimin e kubëzave dhe produkteve nga betoni (Linja 1 dhe Linja 2) është e ndërtuar dhe funksionale, prandaj materialet ndërtimore dhe infrastruktura bazë janë tashmë të realizuara. Objekti dhe platformat mbështetëse janë të ndërtuara me materiale standarde ndërtimore, kryesisht beton të armuar dhe elemente metalike/çeliku, të përshtatshme për ngarkesa industriale dhe stabilitet të pajisjeve. Pajisjet teknologjike ekzistuese përfshijnë bunkera, silosa, sistem dozimi, miksera, makinë prodhuese, sistem robotik për paleta, pajisje për përpunim sipërfaqësor (shot blasting), makinë prerjeje dhe makinë paketimi, të prodhuara nga materiale rezistente ndaj konsumit dhe të përshtatshme për përdorim industrial. Instalimet elektrike dhe sistemi i kontrollit janë të realizuara me pajisje të certifikuar për operim të sigurt. Si lëndë të para në prodhim përdoren zhavorri, çimentoja, uji, ngjyrat dhe aditivët, të cilat përzgjidhen sipas kërkesave teknike të produktit dhe dozohen në mënyrë të kontrolluar. Për impiantin e riciklimit (që është i planifikuar), do të përdoren pajisje mekanike standarde për thërrmim dhe seleksionim të mbetjeve të veta të betonit, me bazamente dhe mbështetje të përshtatshme, në mënyrë që të sigurohet funksionim i sigurt dhe ndikime mjedisore të menaxhueshme.

6.9. Afati kohor për ekzekutimin dhe përfundimin e funksionimit të projektit sipas legjislacionit

Fabrika për prodhimin e kubëzave dhe produkteve nga betoni (Linja 1 dhe Linja 2) është e ndërtuar dhe në operim, prandaj nuk parashihet fazë ndërtimi për linjat ekzistuese. Afati i operimit është afatgjatë dhe varet nga vlefshmëria e lejeve dhe autorizimeve përkatëse si dhe nga përmbushja e kërkesave ligjore, teknike dhe mjedisore gjatë gjithë kohës së funksionimit. Sa i përket impiantit të riciklimit të mbetjeve nga produktet e betonit (që është i planifikuar dhe ende nuk ka filluar), faza e instalimit dhe vënies në funksion parashihet të realizohet brenda një periudhe rreth **1–3 muaj**, duke përfshirë vendosjen e pajisjeve, lidhjet teknike dhe testimin. Pas testimit, impianti i riciklimit do të operojë afatgjatë, në përputhje me lejet dhe kushtet ligjore të aplikueshme, për aq kohë sa plotësohen kërkesat ligjore, teknike dhe mjedisore.

6.10. Madhësia e lokacionit ose objektit

Madhësia e lokacionit ku zhvillohet operimi i fabrikës për prodhimin e kubëzave dhe produkteve nga betoni (Linja 1 dhe Linja 2) dhe ku planifikohet vendosja e impiantit të riciklimit të mbetjeve nga produktet e betonit, është e përshtatshme për funksionimin e aktivitetit dhe infrastrukturën përcjellëse, pa pasur nevojë për zgjerime të panevojshme. Sipërfaqja në të cilën shtrihet projekti është 39942 m². Kjo sipërfaqe përfshin objektet ekzistuese të prodhimit, zonat e bunkerëve dhe silosëve, hapësirat e manipulimit dhe qarkullimit të brendshëm, zonat e tharjes dhe paketimit, si dhe hapësirën e paraparë për vendosjen e impiantit të riciklimit brenda të njëjtit lokacion.

6.11. Vëllimi i prodhimit

Vëllimi i prodhimit të fabrikës për prodhimin e kubëzave dhe produkteve nga betoni është përcaktuar në përputhje me kapacitetin teknik të pajisjeve të instaluar dhe organizimin e punës në Linjën 1 dhe Linjën 2.

- Linja 1 është e projektuar të funksionojë me kapacitet maksimal rreth 2000 m²/orë.
- Linja 2 ka kapacitet të njëjtë, rreth 2000 m²/orë.

Kapaciteti real i prodhimit varet nga kërkesa, orari i punës, lloji i produktit që prodhohet dhe kushtet operative të procesit.

Impianti i riciklimit të mbetjeve nga produktet nga betoni kapaciteti real varet nga:

- Lloji i materialit (beton i armuar apo jo)
- Madhësia e hyrjes së materialit
- Lagështia

Makina mobile crusher nga Kleemann që është planifikuar të përdoret për riciklim të betonit dhe materialeve inerte, ku kapaciteti i saj është rreth 200 – 300 ton/orë.

6.12. Kontrolli i ndotjes

Janë parashikuar masa për kontrollin e pluhurit, zhurmës dhe ndikimeve të tjera mjedisore gjatë operimit të Linjës 1 dhe Linjës 2, si dhe gjatë instalimit/operimit të impiantit të riciklimit. Përfshihen masa për mbajtjen e pastërtisë në lokacion, mirëmbajtje të rregullt të pajisjeve, organizim të qarkullimit në oborr dhe menaxhim të kontrolluar të ujërave të pastrimit përmes separatorit, me qëllim që ndikimet të mbesin të menaxhueshme dhe brenda kufijve të lejuar.

6.13. Trajtimin e mbeturinave

Në lokacion parashihet trajtimi i mbetjeve nga produktet e betonit, të cilat do të grumbullohen veçmas dhe do të riciklohen në impiantin e planifikuar, vetëm nga mbetjet e veta të fabrikës.

Ndërsa mbeturinat komunale që krijohen nga personeli do të grumbullohen veçmas dhe do të merren nga kompania e kontraktuar nga Komuna.

6.14. Infrastruktura rrugore dhe qasja

Qasja në lokacionin e fabrikës në Zallç, Komuna e Istogut, realizohet përmes infrastrukturës ekzistuese rrugore, e cila mundëson hyrje dalje të mjeteve për furnizim me lëndë të parë dhe shpërndarje të produkteve. Brenda lokacionit janë të organizuara rrugë dhe hapësira manovrimi për qarkullim të brendshëm, ngarkim shkarkim dhe parkim, pa pasur nevojë për ndërhyrje të mëdha infrastrukturore.

6.15. Përgjegjësia dhe procedurat për menaxhimin e mjedisit

Kompania “Shalaj” SH.P.K. është përgjegjëse për respektimin e kërkesave mjedisore gjatë operimit të Linjës 1 dhe Linjës 2 dhe gjatë instalimit/operimit të impiantit të riciklimit. Përgjegjësia përfshin zbatimin e masave parandaluese për pluhur, zhurmë, ujëra dhe mbeturina, mbajtjen e evidencave dhe kontrolleve të brendshme, mirëmbajtjen e rregullt të pajisjeve, si dhe raportimin dhe bashkëpunimin me autoritetet kompetente sipas kushteve të lejes mjedisore dhe legjislacionit në fuqi.

6.16. Trajnimi

Personeli do të trajnohet për përdorimin e pajisjeve, sigurinë në punë dhe mbrojtjen e mjedisit.

6.17. Monitorimi

Monitorimi i parametrave mjedisore do të realizohet periodikisht, sipas kërkesave ligjore.

6.18. Planet për situata emergjente

Janë parashikuar procedura për reagim në raste emergjente, përfshirë zjarrin dhe ndaljen e pajisjeve.

6.19. Demolimi dhe rehabilitimi

Në përfundim të zhvillimit të veprimtarisë së operimit, pajisjet do të çmontohen dhe lokacioni do të rehabilitohet, duke rikthyer zonën në gjendje të përafërt me atë para realizimit të projektit.

6.20. Plani për menaxhimin e mjedisit

Plani përfshin masa parandaluese, monitoruese dhe korrektuese për të gjitha fazat e projektit, me qëllim minimizimin e ndikimeve negative.

6.21. Përshkrimi i alternativës pa veprim

Alternativa pa veprim nënkupton mosrealizimin e projektit, pa ndikime të reja mjedisore, por edhe pa përfitime ekonomike dhe sociale.

7. PËRSHKRIMI I NDIKIMIT TË PROJEKTIT NË MJEDIS

Identifikimi dhe përshkrimi i ndikimeve në mjedis përfshin analizimin e mënyrës se si operimi i fabrikës për prodhimin e kubëzave dhe produkteve nga betoni (Linja 1 dhe Linja 2) dhe instalimi/operimi i planifikuar i impiantit të riciklimit të mbetjeve nga produktet e betonit të kompanisë “Shalaj” SH.P.K. ndikojnë në komponentët kryesorë mjedisorë. Ky kapitull paraqet vlerësimin e ndikimeve të mundshme që mund të shfaqen gjatë fazës së instalimeve të nevojshme (për impiantin e riciklimit) dhe gjatë fazës së operimit të aktivitetit. Analiza është realizuar duke u bazuar në dokumentacionin teknik të projektit, karakteristikat fizike dhe mjedisore të lokacionit në Zallç, Komuna e Istogut, si dhe në gjendjen ekzistuese të zonës. Vlerësimi është bërë në përputhje me legjislacionin në fuqi dhe praktikën e mira për veprimtari prodhuese të betonit.

Ndikimet e projektit janë analizuar në raport me tre aspekte kryesore të mjedisit:

- **aspektet fizike dhe kimike**, që përfshijnë ndikimet në ajër (pluhur), tokë, ujë (ujëra të pastrimit dhe ujëra atmosferike), zhurmë, trafikun e brendshëm dhe përdorimin e burimeve (ujë, energji), si dhe rrezikun e ndotjeve aksidentale;
- **aspektet biologjike dhe ekologjike**, që lidhen me ndikimet e mundshme në vegjetacionin lokal dhe mjedisin përreth, duke marrë parasysh karakterin e zonës dhe përdorimin ekzistues të hapësirës;
- **aspektet socio-ekonomike**, që përfshijnë ndikimet në komunitetin lokal, vendbanimet përreth, punësimin, sigurinë dhe zhvillimin ekonomik të zonës.

Duke qenë se procesi i prodhimit është kryesisht mekanik dhe bazohet në përzierje e formim të betonit (pa procese djegieje), ndikimet mjedisore gjatë operimit vlerësohen si të menaxhueshme. Emetimet kryesore lidhen me pluhurin nga agregatet dhe zhurmën nga pajisjet dhe qarkullimi i mjeteve. Uji përdoret si përbërës në beton dhe për pastrim/mirëmbajtje; ujërat e pastrimit menaxhohen në mënyrë të kontrolluar përmes separatorit, për të shmangur derdhjet në mjedis, sidomos duke pasur parasysh afërsinë e rrjedhës ujore.

Ndikimet gjatë fazës së instalimit të impiantit të riciklimit priten të jenë të përkohshme dhe të lokalizuara (zhurmë, pluhur dhe lëvizje mjeteve), ndërsa gjatë operimit ndikimet mbahen të kontrollueshme përmes masave teknike dhe organizative të parashikuara në këtë raport. Qëllimi i këtij vlerësimi është që aktiviteti të zhvillohet në mënyrë të kontrolluar dhe në përputhje me parimet e zhvillimit të qëndrueshëm, duke mbrojtur mjedisin dhe shëndetin e njeriut.

7.1.Ndikimet në ajër

Gjatë operimit të fabrikës për prodhimin e kubëzave dhe produkteve nga betoni (Linja 1 dhe Linja 2) të kompanisë “Shalaj” SH.P.K., si dhe gjatë instalimit dhe operimit të impiantit të planifikuar për riciklimin e mbetjeve nga produktet e veta të betonit, priten ndikime në cilësinë e ajrit që lidhen kryesisht me proceset mekanike dhe lëvizjen e mjeteve në lokacion. Në fazën e instalimit/përshtatjes së impiantit të riciklimit, punimet si përgatitja e sipërfaqes, vendosja e bazamenteve, montimi i pajisjeve dhe qarkullimi i mjeteve transportuese mund të shkaktojnë ngritje të përkohshme të pluhurit në ajër, sidomos gjatë periudhave të thata. Pluhuri lidhet me grimca të pezulluara (PM₁₀ dhe PM_{2.5}) dhe shfaqet kryesisht në zonën e punimeve dhe brenda oborrit të fabrikës. Po ashtu, gjatë qarkullimit të automjeteve dhe makinerive mund të lirohen emetime të zakonshme nga djegia e karburanteve si CO₂, NO_x, CO dhe hidrokarbure. Këto ndikime janë të kufizuara në kohë dhe pushojnë pas përfundimit të punimeve të instalimit.

Në fazën e operimit, burimi kryesor i ndikimit në ajër është pluhuri i krijuar gjatë pranimit, shkarkimit dhe manipulimit të agregateve (zhavorrit), gjatë dozimit dhe përzierjes, si dhe nga qarkullimi i mjeteve brenda oborrit të fabrikës. Pas vënies në funksion të impiantit të riciklimit, pluhur mund të krijohet edhe gjatë thërrmimit dhe seleksionimit të mbetjeve të veta të betonit, si dhe gjatë ngarkim-shkarkimit dhe manipulimit të materialit të ricikluar. Një ndikim shtesë janë emetimet nga automjetet dhe pajisjet që përdorin karburant, të cilat gjenerojnë emetime të zakonshme nga djegia si CO₂, NO_x, CO dhe hidrokarbure. Këto emetime janë të natyrës lokale dhe priten të përqendrohen kryesisht brenda kufijve të lokacionit.

7.2. Ndikimet në tokë

Gjatë operimit të fabrikës për prodhimin e kubëzave dhe produkteve nga betoni (Linja 1 dhe Linja 2) të kompanisë “Shalaj” SH.P.K., si dhe gjatë vendosjes dhe operimit të makinës së riciklimit të mbetjeve nga produktet e veta të betonit, priten ndikime në tokë që lidhen kryesisht me aktivitetet e oborrit industrial dhe mundësinë e ndotjeve aksidentale. Gjatë vendosjes së makinës së riciklimit, ndikimet në tokë janë minimale, pasi parashihet vetëm vendosja e pajisjes në hapësirën ekzistuese, pa punime të konsiderueshme ndërtimore dhe pa ndërhyrje të rëndësishme në terren. Ndikim i përkohshëm mund të vijë vetëm nga lëvizja e mjeteve gjatë sjelljes dhe vendosjes së pajisjes. Gjatë operimit, ndikimet në tokë lidhen me shpërndarjen e materialeve inerte në sipërfaqe si (zhavorr, mbetje betoni, grimca të imta), gjatë manipulimit dhe transportit brenda lokacionit; ngjeshjen lokale të sipërfaqes nga qarkullimi i kamionëve dhe mjeteve të punës, rrezikun e ndotjes aksidentale të tokës nga rrjedhje të vogla vajrash/lubrifikantësh ose karburanti nga automjetet dhe pajisjet, materialet e riciklimit janë

inerte dhe nuk paraqesin rrezik kimik për tokën, por pluhuri dhe grimcat e imta mund të depozitohen në sipërfaqe nëse nuk mbahet disiplinë e mirë në oborr.

7.3. Ndikimet në ujë

Gjatë operimit të fabrikës për prodhimin e kubëzave dhe produkteve nga betoni (Linja 1 dhe Linja 2) dhe gjatë operimit të makinës së riciklimit për mbetjet e veta të betonit, ndikimet në ujë lidhen kryesisht me përdorimin e ujit në proces, ujërat e pastrimit dhe ujërat atmosferike (të shiut) nga sipërfaqet e lokacionit. Në procesin e prodhimit, uji përdoret si përbërës i betonit dhe për nevoja ndihmëse si pastrim dhe mirëmbajtje. Ujërat e larjes dhe pastrimit mund të përmbajnë grimca inerte dhe mbetje të imta të betonit (sedimente), prandaj paraqesin rrezik ndotjeje nëse do të derdreshin pa kontroll në mjedis. Këto ujëra drejtohen në separator, ku bëhet trajtimi para menaxhimit të mëtejshëm. Po ashtu, edhe ujërat atmosferike (ujërat e shiut) që mblidhen nga oborri dhe sipërfaqet funksionale të lokacionit drejtohen në separator, pasi mund të bartin pluhur, sedimente, grimca të imta nga agregatet dhe, në raste të rralla, gjurmë vajrash/karburantesh nga qarkullimi i mjeteve.



Figure 20. Seperator për trajtimin e ujërave

Duke qenë se në afërsi të lokacionit kalon Lumi Burimi, është me rëndësi që të mos ketë shkarkime të pakontrolluara në rrjedhën ujore. Në këtë kuptim, ndikimet potenciale në ujë janë kryesisht të karakterit fizik (sedimente dhe grimca), dhe menaxhimi përmes separatorit e ul ndjeshëm rrezikun e ndotjes së ujërave sipërfaqësore dhe pastaj derdhen në lume.

7.4. Ndikimi në peizazh

Ndikimet në peizazh gjatë gjithë ciklit jetësor të projektit vlerësohen të vogla, të përkohshme dhe plotësisht të rikuperueshme, pa pasoja të qëndrueshme në pamjen vizuale të zonës. Projekti i “Shalaj” SH.P.K. është i ndërtuar dhe i vendosur tashmë në terren. Për këtë arsye, ndikimi në

peizazh është kryesisht i lidhur me praninë vizuale të objekteve industriale, hapësirave të punës dhe qarkullimit të mjeteve brenda parcelës. Gjatë operimit, ndikimi në peizazh shfaqet përmes pamjes së ndërtesave, silosëve/bunkerëve, zonave të depozitimit dhe hapësirave të manipulimit, si dhe përmes lëvizjes së kamionëve dhe mjeteve në oborr. Në periudha të caktuara, peizazhi mund të ndikohet edhe nga pluhuri i ngritur gjatë manipulimit të agregateve dhe qarkullimit, duke krijuar përshtypje vizuale të ngarkesës industriale në zonën përreth. Sa i përket riciklimit, vendosja e makinës së riciklimit brenda lokacionit ekzistues nuk paraqet ndryshim të madh në peizazh, pasi nuk kërkon ndërhyrje të reja ndërtimore dhe realizohet brenda hapësirës së fabrikës. Në përgjithësi, ndikimi në peizazh konsiderohet lokal dhe i kufizuar në zonën e parcelës dhe afërsinë e saj, duke qenë se aktiviteti zhvillohet në një zonë ku tashmë ka prani të objekteve dhe veprimtarive ekonomike.

7.5.Ndikimi në florë dhe faunë

Aktiviteti i “Shalaj” SH.P.K. (prodhimi i kubëzave dhe produkteve nga betoni në Linjën 1 dhe Linjën 2, si dhe vendosja/operimi i makinës së riciklimit për mbetjet e veta të betonit) ndikimet në florë dhe faunë priten të jenë të kufizuara dhe kryesisht lokale. Ndikimet e mundshme në florë lidhen me prani të vazhdueshme të aktivitetit industrial dhe qarkullimit të mjeteve, që mund të ndikojnë në vegjetacionin e ulët përreth (barishte dhe shkurre), kryesisht përmes pluhurit të depozituar dhe shqetësimeve fizike në skajet e parcelës. Nuk priten prerje pyjesh apo shkatërrim i habitateve natyrore, pasi objekti është i ndërtuar dhe aktiviteti zhvillohet brenda sipërfaqes së parcelës. Ndikimet e mundshme në faunë lidhen kryesisht me zhurmën, lëvizjen e mjeteve dhe praninë e njerëzve, të cilat mund të shkaktojnë shmangie të përkohshme të faunës së zakonshme lokale nga afërsia e lokacionit. Duke qenë se nuk ka punime të mëdha ndërtimore dhe riciklimi parashihet vetëm si vendosje e një makine brenda oborrit, nuk priten ndikime në faunë. Ndikimet në florë dhe faunë konsiderohen të kufizuara në zonën e afërt të lokacionit dhe nuk pritet të ketë ndikime të konsiderueshme në biodiversitet, me kusht që aktivitetet të zhvillohen brenda kufijve të parcelës dhe të mbahet disiplinë e mirë operationale.

7.6.Ndikimi në nivelet e zhurmës

Gjatë operimit të fabrikës për prodhimin e kubëzave dhe produkteve nga betoni (Linja 1 dhe Linja 2) pritet gjenerim i zhurmës nga funksionimi i pajisjeve teknologjike dhe nga lëvizja e automjeteve në lokacion. Burimet kryesore të zhurmës janë mikserët, makina prodhuese, pajisjet për përpunim përfundimtar (p.sh. shot blasting dhe makina prerëse), sistemi i paketimit, si dhe qarkullimi i kamionëve gjatë furnizimit me lëndë të parë dhe shpërndarjes së produktit.

Gjatë vendosjes së makinës së riciklimit (transport dhe instalim) mund të ketë zhurmë të përkohshme nga mjetet dhe punimet e montimit. Pas vënies në funksion, makina e riciklimit mund të krijojë zhurmë gjatë përpunimit mekanik të mbetjeve të betonit, por kjo zhurmë mbetet e lokalizuar brenda oborrit të operimit të fabrikës. Ndikimi në nivelet e zhurmës është kryesisht lokal dhe i lidhur me orarin e punës dhe intensitetin e operimit. Zhurma pritët të jetë më e theksuar gjatë ngarkim-shkarkimeve dhe qarkullimit të kamionëve.

7.7.Ndikimi social

Komuna e Istogut, ka ndikime sociale që lidhen kryesisht me punësimin, zhvillimin ekonomik lokal dhe ndikimet e përditshme në komunitetin përreth. Nga aspekti pozitiv, operimi i fabrikës (Linja 1 dhe Linja 2) krijon dhe mban vende pune, rrit qarkullimin ekonomik në zonë dhe ndihmon furnizimin e tregut lokal me produkte ndërtimore. Aktiviteti gjeneron bashkëpunim me operatorë transporti dhe furnitorë, duke ndikuar në rritje të shërbimeve dhe të ardhurave në nivel lokal. Nga aspekti i ndikimeve të mundshme, komuniteti përreth mund të ndiejë shqetësime të lidhura me qarkullimin e kamionëve, zhurmën dhe pluhurin, sidomos gjatë periudhave me ngarkesë më të lartë pune ose gjatë motit të thatë. Po ashtu, lëvizja e mjeteve mund të ndikojë në sigurinë rrugore për banorët afër rrugës dhe në hyrje-daljet e lokacionit. Vendosja e makinës së riciklimit brenda lokacionit ekzistues nuk pritët të sjellë ndryshime të mëdha sociale, pasi nuk parashihen punime të mëdha ndërtimore dhe riciklimi do të bëhet vetëm për mbetjet e veta të betonit. Ndikimet sociale vlerësohen të menaxhueshme, me theks te organizimi i qarkullimit, respektimi i orareve të punës dhe mbajtja e disiplinës në lokacion.

7.8.Ndikimet nga Mbeturinat

Gjatë operimit të fabrikës krijohen kryesisht mbetje inerte që burojnë nga procesi i prodhimit, si: copëza betoni, produkte të dëmtuara jashtë standardit, mbetje nga prerjet/dekorimet dhe material i ngurtësuar. Këto mbetje, nëse grumbullohen pa kontroll, mund të zënë hapësirë, të krijojnë pluhur dhe të ndikojnë në pastërtinë dhe organizimin e lokacionit. Në kuadër të projektit, këto mbetje do të grumbullohen veçmas dhe do të riciklohen në makinën e riciklimit, vetëm nga mbetjet e veta të fabrikës. Si rezultat, zvogëlohet sasia e mbeturinave që kërkojnë largim jashtë lokacionit dhe ulet rreziku i ndotjes nga depozitimi i pakontrolluar. Përveç mbetjeve inerte, gjatë punës së përditshme krijohen edhe mbeturina komunale nga personeli (ambalazhe ushqimore, plastikë, letër, etj.). Këto mblidhen veçmas në kontejnerë dhe merren nga kompania e kontraktuar nga Komuna. Ndikimet nga mbeturinat janë të menaxhueshme, pasi mbetjet kryesore janë inerte dhe parashihet riciklim i brendshëm, ndërsa mbeturinat komunale largohen nga operatori komunal.

8. PËRSHKRIMI I MASAVE PËR TË PARANDALUAR, REDUKTUAR OSE ELIMINUAR NDIKIMIN NË MJEDIS

Në bazë të analizës së kryer mbi ndikimet mjedisore nga operimi i fabrikës për prodhimin e kubëzave dhe produkteve nga betoni (Linja 1 dhe Linja 2) të kompanisë “Shalaj” SH.P.K., si dhe nga vendosja dhe operimi i planifikuar i makinës së riciklimit për mbetjet e veta të betonit, vlerësohet se aktiviteti nuk paraqet rrezik të konsiderueshëm për mjedisin, me kusht që të zbatohen masat mbrojtëse të parapara. Proceset e prodhimit janë kryesisht mekanike dhe zhvillohen në kushte të kontrolluara. Aktiviteti nuk përfshin procese djegieje industriale dhe ndikimet kryesore lidhen me pluhurin, zhurmën, qarkullimin e mjeteve, menaxhimin e ujërave të pastrimit dhe menaxhimin e mbeturinave inerte. Ujërat e pastrimit dhe ujërat e shiut menaxhohen në mënyrë të kontrolluar përmes separatorit, për të shmangur derdhjet e pakontrolluara në mjedis, sidomos duke pasur parasysh afërsinë e Lumit Burimi. Masat mjedisore do të zbatohen vazhdimisht gjatë operimit dhe gjatë vendosjes së pajisjes së riciklimit, me qëllim parandalimin, reduktimin ose eliminimin e ndikimeve në ajër, tokë, ujë, zhurmë, peizazh dhe komponentët biologjikë. Këto masa përfshijnë organizim të kontrolluar të aktivitetit, mirëmbajtje të rregullt të pajisjeve, menaxhim të rregullt të mbeturinave (riciklim i mbetjeve të veta të betonit dhe largim i mbeturinave komunale nga operatori komunal), si dhe zbatimin e procedurave të qarta për reagim në raste të situatave të jashtëzakonshme.

8.1.Masat për zvogëlimin e ndikimeve në ajër

Për të zvogëluar ndikimet në ajër gjatë vendosjes së makinës së riciklimit të mbetjeve nga betoni dhe gjatë operimit të Linjës 1 dhe Linjës 2, parashikohen masa teknike dhe organizative që synojnë reduktimin e pluhurit dhe emetimeve nga aktivitetet ndihmëse.

Masat e parapara janë:

- Spërkatja me ujë e rrugëve të brendshme dhe zonave ku manipulohet zhavorri, sidomos në periudha të thata.
- Pastrim i rregullt i oborrit dhe largim i materialeve të shpërndara (pluhur, aggregate, mbetje inerte).
- Organizim i ngarkim-shkarkimit në mënyrë të kontrolluar për të shmangur pluhurosjen gjatë manipulimit të materialeve.
- Kufizim i shpejtësisë së mjeteve brenda lokacionit për të reduktuar ngritjen e pluhurit.
- Sistemim dhe mbajtje e materialeve në zona të caktuara, me shmangie të grumbullimeve të shpërndara.
- Mirëmbajtje periodike e pajisjeve dhe automjeteve për të ulur emetimet nga motorët.

- Gjatë operimit të makinës së riciklimit, manipulim i kontrolluar i materialit të betonit për të minimizuar krijimin e pluhurit.

8.2.Masat për zvogëlimin e ndikimeve në ujë

Për të zvogëluar ndikimet në tokë dhe ujë nga operimi i fabrikës për prodhimin e kubëzave dhe produkteve nga betoni, si dhe nga makina e riciklimit të mbetjeve inerte, zbatohen masa teknike dhe organizative të qarta, parashikohen masa teknike dhe organizative që synojnë parandalimin e ndotjes nga ujërat e pastrimit dhe ujërat atmosferike, sidomos duke pasur parasysh afërsinë e Lumit Burim.

Masat e parapara janë:

- Të gjitha proceset të zhvillohen në sipërfaqe të shtruara dhe të stabilizuara, në mënyrë që materiali të mos jetë në kontakt me tokën natyrore.
- Zonat për grumbullimin dhe përpunimin e materialeve inerte të janë të përcaktuara dhe të kontrolluara, duke shmangur përhapjen e tyre jashtë perimetrit të lokacionit.
- Mirëmbajtja e makinerive realizohet rregullisht për të parandaluar rrjedhje të vajrave, karburanteve dhe lubrifikantëve.
- Furnizimi me karburant kryhet në zonën e dedikuar, ku gjendet pompa për mbushje me naft, me masa mbrojtëse kundër derdhjeve aksidentale, ndërsa ndërhyrjet teknike behen tek autoserviset jashtë fabrikës.
- Në rast incidenti, përdoren materiale absorbente dhe zbatohen procedura të menjëhershme për pastrim dhe largim të materialit të kontaminuar.
- Ujërat atmosferike menaxhohen përmes sistemit të drenazhimit të brendshëm, duke parandaluar erozionin, shpëlarjen e materialeve dhe depërtimin e grimcave në mjedisin përreth.
- Ujërat e pastrimit/larjes dhe ujërat e shiut të drejtohen në separator, ku realizohet trajtimi para shkarkimit/menaxhimit të mëtejshëm.
- Mirëmbajtje dhe pastrim i rregullt i separatorit, me largim të sedimenteve sipas nevojës.
- Ndalim i derdhjes së ujërave të pastrimit në tokë ose në kanale të hapura jashtë sistemit të menaxhimit.
- Mbajtja e oborrit të pastër për të reduktuar bartjen e sedimenteve nga ujërat atmosferike.
- Kontroll periodik i instalimeve dhe pikave të mundshme të rrjedhjeve, veçanërisht të pajisjet dhe automjetet që operojnë në lokacion.

8.3.Masat për mbrojtje nga zhurma

Për të zvogëluar ndikimet nga zhurma gjatë operimit të Linjës 1 dhe Linjës 2, si dhe gjatë vendosjes/operimit të makinës së riciklimit, parashikohen masa teknike dhe organizative me qëllim uljen e zhurmës nga pajisjet dhe qarkullimi i mjeteve.

Masat e parapara janë:

- Mirëmbajtje e rregullt e pajisjeve (mikserë, makinë prodhuese, shot blasting, prerje, paketim) për të shmangur zhurmën nga amortizimi dhe defektet.
- Përdorimi i pajisjeve në gjendje teknike të rregullt dhe zëvendësimi i pjesëve që krijojnë vibrime/zhurmë.
- Organizimi i punës dhe operimeve më të zhurmshme në orare të përshtatshme, duke shmangur ndërprerje dhe punë të panevojshme jashtë orarit.
- Kufizim i shpejtësisë së mjeteve brenda lokacionit dhe rregullim i qarkullimit për të ulur zhurmën nga trafiku i brendshëm.
- Ngarkim-shkarkim i kontrolluar për të shmangur goditjet dhe zhurmën e panevojshme nga manovrimet.
- Vendosja e makinës së riciklimit në zonë të përshtatshme brenda lokacionit dhe operim i saj në mënyrë të kontrolluar për të reduktuar zhurmën në ambientin përreth.
- Pajisja e punëtorëve me mjete personale mbrojtëse kundër zhurmës (kur kërkohet), sipas rregullave të sigurisë në punë.

8.4.Masat për zvogëlimin e ndikimeve në peizazh

Për të zvogëluar ndikimet në peizazh gjatë operimit të fabrikës (Linja 1 dhe Linja 2) dhe gjatë vendosjes/operimit të makinës së riciklimit, parashikohen masa organizative dhe mirëmbajtëse që synojnë mbajtjen e lokacionit të rregullt dhe minimizimin e ndikimit vizual. Masat e parapara janë:

- Mbajtja e lokacionit të pastër dhe e sistemuar, pa grumbullime të pakontrolluara të materialeve dhe mbetjeve.
- Depozitimi i agregateve dhe materialeve në zona të caktuara, me sistemim të rregullt për të shmangur shpërndarjen dhe pamjen e çrregullt.
- Organizimi i zonave të magazinimit dhe i hapësirave për produktet e gatshme në mënyrë të rregullt dhe funksionale.
- Largimi i rregullt i mbeturinave komunale dhe menaxhim i kontrolluar i mbetjeve inerte (me riciklim të mbetjeve të veta të betonit).

- Mirëmbajtje e objekteve dhe pajisjeve (silosë, pajisje, oborr) për të ruajtur pamje të rregullt dhe funksionale të lokacionit.
- Kufizim i pluhurit në oborr (spërkatje/pastrim) për të shmangur ndikim vizual nga pluhurosja e sipërfaqeve dhe mjeteve.

8.5. Masat për zvogëlimin e ndikimeve në florë dhe faunë

Për të zvogëluar ndikimet në florë dhe faunë gjatë operimit të Linjës 1 dhe Linjës 2 dhe gjatë operimit të makinës së riciklimit, parashikohen masa që synojnë kufizimin e shqetësimeve jashtë parcelës dhe mbajtjen e aktivitetit brenda lokacionit ekzistues. Masat e parapara janë:

- Aktivitetet të zhvillohen vetëm brenda kufijve të parcelës, pa shtrirje në hapësira përreth dhe pa dëmtime të panevojshme të vegjetacionit.
- Mbajtja e lokacionit të pastër dhe e sistemuar për të mos tërhequr kafshë dhe për të shmangur shpërndarjen e materialeve jashtë zonës së punës.
- Kontroll i pluhurit dhe zhurmës në lokacion, për të reduktuar shqetësimet për shpendët dhe faunën e zakonshme përreth.
- Organizim i qarkullimit dhe shpejtësisë së mjeteve brenda oborrit, për të ulur rrezikun e goditjes së kafshëve të vogla dhe shpendëve.
- Hapësirat e gjelbra brenda lokacionit, të mirëmbahen dhe të mos dëmtohen gjatë operimeve dhe manovrimeve.

8.7. Masat për zvogëlimin e ndikimeve në vendbanime dhe popullatë

Për të zvogëluar ndikimet në vendbanimet përreth dhe te popullata gjatë operimit të Linjës 1 dhe Linjës 2 dhe gjatë operimit të makinës së riciklimit, parashikohen masa organizative dhe teknike që synojnë uljen e shqetësimeve nga pluhuri, zhurma dhe trafiku.

Masat e parapara janë:

- Kontroll i pluhurit në lokacion (spërkatje me ujë dhe pastrim i rregullt i oborrit dhe rrugëve të brendshme).
- Mirëmbajtje e rregullt e pajisjeve për të shmangur zhurmën e panevojshme dhe vibrimet nga defektet.
- Organizim i punës dhe i operimeve më të zhurmshme në orare të përshtatshme, duke shmangur shqetësimet jashtë orarit.
- Kufizim i shpejtësisë së mjeteve dhe rregullim i qarkullimit brenda lokacionit për të ulur pluhurin dhe zhurmën.
- Organizim i ngarkim-shkarkimit dhe manovrimeve në mënyrë të kontrolluar, pa krijuar bllokime apo zhurmë të panevojshme.

- Mbatja e hyrje-daljeve të sigurta dhe të qarta, me sinjalizim nëse nevojitet, për të rritur sigurinë rrugore.
- Menaxhim i rregullt i mbetjeve dhe mbajtje e lokacionit të pastër, për të shmangur ndotjen vizuale dhe shqetësime për komunitetin.
- Komunikim dhe bashkëpunim me komunitetin dhe institucionet lokale në rast ankesash ose shqetësimesh.

9. PROGRAMI I MONITORIMIT TË NDIKIMIT NË MJEDIS

9.1. Programi i monitorimit të ndikimit në mjedis

Programi i monitorimit të ndikimit në mjedis ka për qëllim sigurimin e kontrollit të vazhdueshëm të aktiviteteve të fabrikës për prodhimin e kubëzave dhe produkteve nga betoni (Linja 1 dhe Linja 2) të kompanisë “Shalaj” SH.P.K., si dhe monitorimin e vendosjes dhe operimit të makinës së riciklimit të mbetjeve nga produktet e veta të betonit, me qëllim verifikimin e përputhshmërisë me kërkesat ligjore dhe standardet mjedisore në fuqi. Monitorimi synon identifikimin në kohë të çdo ndikimi të mundshëm negativ në mjedis dhe ndërmarrjen e masave korrigjuese në rast të devijimeve nga kushtet e lejuara. Monitorimi do të realizohet gjatë operimit të rregullt të fabrikës dhe gjatë fazës së vendosjes së pajisjes së riciklimit, me fokus në monitorimin e pluhurit, zhurmës, ujërave (ujërat e pastrimit dhe ujërat e shiut që shkojnë në separator), gjendjes së tokës në oborr dhe menaxhimit të mbeturinave (mbetje inerte nga betoni dhe mbeturina komunale), në përputhje me natyrën e aktivitetit prodhues.

9.2. Gjendja mjedisore para fillimit të projektit

Gjendja mjedisore para fillimit të projektit në lokacionin e “Shalaj” SH.P.K. në Zallç, Komuna e Istogut, karakterizohet nga një zonë me përdorim ekzistues ekonomik dhe infrastrukturë të zhvilluar, ku aktiviteti industrial është i pranishëm dhe fabrika (Linja 1 dhe Linja 2) është e ndërtuar. Zona përreth përfshin sipërfaqe të shfrytëzuara dhe të modifikuara nga veprimtari të ndryshme, prandaj mjedisi nuk konsiderohet i natyrës së paprekur. Në aspektin e ajrit, gjendja para fillimit të aktivitetit është ndikuar kryesisht nga qarkullimi i mjeteve dhe aktivitetet e zakonshme në zonë, ku në periudha të thata mund të paraqitet pluhur lokal. Në aspektin e tokës, sipërfaqet brenda parcelës janë të përdorura për qëllime funksionale dhe qarkullim, me ndikime tipike të një oborri industrial, ndërsa jashtë saj dominon përdorimi i zakonshëm i tokës në zonë. Sa i përket ujërave, në afërsi të lokacionit kalon Lumi Burim, i cili përbën element të rëndësishëm mjedisor dhe kërkon kujdes në menaxhimin e ujërave të pastrimit dhe ujërave

atmosferike. Kjo gjendje shërben si bazë krahasuese për vlerësimin e ndryshimeve eventuale që mund të shfaqen gjatë operimit të vazhdueshëm të fabrikës dhe gjatë funksionimit të makinës së riciklimit.

9.3. Parametrat në bazë të cilave mund të përcaktohen efektet e dëmshme në mjedis

Parametrat kryesorë që do të monitorohen për aktivitetin e “Shalaj” SH.P.K. (Linja 1 dhe Linja 2 për prodhimin e kubëzave dhe produkteve nga betoni dhe makina e planifikuar për riciklimin e mbetjeve të veta të betonit) përfshijnë:

- cilësinë e ajrit, me fokus në pluhurin nga manipulimi i agregateve, prodhimi dhe qarkullimi i mjeteve, si dhe pluhurin nga riciklimi pas vënies në funksion;
- nivelet e zhurmës nga pajisjet teknologjike (mikserë, makinë prodhuese, pajisje për përpunim/paketim) dhe nga qarkullimi i automjeteve;
- gjendjen e tokës brenda lokacionit, sidomos në zonat e ngarkim-shkarkimit dhe të qarkullimit, si dhe kontrollin e rrjedhjeve aksidentale;
- menaxhimin e ujërave të pastrimit dhe ujërave të shiut, funksionimin e separatorit dhe parandalimin e ndotjes së ujërave, duke pasur parasysh afërsinë e Lumit Burim;
- menaxhimin e mbeturinave, me theks te mbetjet inerte nga betoni (grumbullim dhe riciklim i mbetjeve të veta) dhe mbeturinat komunale (largim nga operatori komunal);
- gjendjen teknike dhe sigurinë e pajisjeve, për të shmangur defekte që mund të shkaktojnë ndotje, zhurmë të shtuar ose rrjedhje.

Monitorimi i këtyre parametrave mundëson vlerësimin e vazhdueshëm të ndikimeve mjedisore dhe ndërmarrjen në kohë të masave korrigjuese, me qëllim që ndikimet të mbahen të kontrolluara dhe brenda niveleve të lejuara.

9.4. Vendet, mënyra dhe shpeshtësia e matjes së parametrave të përcaktuar

Matjet dhe kontrollimet do të kryhen brenda lokacionit të fabrikës (zonat e prodhimit, oborri, zonat e ngarkim-shkarkimit dhe zona e separatorit) dhe sipas nevojës, edhe në pikat më të afërta përreth parcelës. Gjatë vendosjes së makinës së riciklimit, monitorimi do të bëhet më i shpeshtë për shkak të lëvizjeve dhe aktiviteteve të përkohshme, ndërsa gjatë operimit të rregullt të Linjës 1 dhe Linjës 2 dhe të riciklimit do të kryhet në intervale periodike (kontrolle rutinë dhe matje sipas nevojës). Matjet do të realizohen me pajisje të përshtatshme dhe, kur kërkohet, nga operatorë/laboratorë të autorizuar, në përputhje me kërkesat ligjore dhe kushtet e lejes mjedisore.

9.5.Përmbajtja dhe dinamika e dorëzimit të raporteve për matjet e kryera

Raportet e monitorimit do të përfshijnë rezultatet e matjeve dhe kontrolleve të kryera për pluhur, zhurmë, ujëra (funksionimi i separatorit), tokë dhe menaxhimin e mbeturinave, si dhe analizën e të dhënave dhe krahasimin me vlerat kufitare të lejuara. Nëse paraqiten devijime, raportet do të përfshijnë edhe rekomandime për masa korrigjuese/shtesë. Dorëzimi i raporteve do të bëhet në baza periodike, sipas kërkesave të legjislacionit në fuqi dhe kushteve të përcaktuara nga autoritetet kompetente për lejen mjedisore.

9.6.Detyrimin për infomuar publikun për rezultatet e matjeve të kryera

Kompania “Shalaj” SH.P.K. është e detyruar të sigurojë transparencë dhe të informojë publikun për rezultatet e monitorimit mjedisor, në përputhje me legjislacionin në fuqi dhe kushtet e lejes mjedisore. Informimi do të realizohet përmes raporteve zyrtare që i dorëzohen autoriteteve kompetente dhe, kur kërkohet, përmes njoftimeve publike ose formave të tjera të komunikimit të përcaktuara nga institucionet përgjegjëse.

9.7.Programin ndërkufitar të monitorimit të ndikimit në mjedis

Duke qenë se lokacioni i projektit ndodhet në Zallç, Komuna e Istogut, dhe nuk është i pozicionuar në afërsi të kufirit shtetëror, mundësia e ndikimeve ndërkufitare nuk konsiderohet relevante për këtë aktivitet. Bazuar në natyrën e projektit (prodhim i kubëzave dhe produkteve nga betoni me Linjën 1 dhe Linjën 2 dhe vendosja dhe operimi i makinës së riciklimit për mbetjet e veta), nuk parashikohen ndikime të drejtpërdrejta dhe të matshme që mund të shtrihen jashtë territorit të Republikës së Kosovës. Për rrjedhojë, projekti nuk kërkon program të veçantë ndërkufitar monitorimi.

10. PLANI I MENAXHIMIT MJEDISOR

10.1. Mbrojtja efektive mjedisore gjatë gjithë fazave të projektit

Plani i Menaxhimit Mjedor synon të sigurojë mbrojtje efektive të mjedisit gjatë operimit të fabrikës për prodhimin e kubëzave dhe produkteve nga betoni (Linja 1 dhe Linja 2) të kompanisë “Shalaj” SH.P.K., gjatë vendosjes dhe vënies në funksion të makinës së riciklimit për mbetjet e veta të betonit, si dhe në rast të ndërprerjes së aktivitetit. Gjatë fazës së vendosjes së makinës së riciklimit do të zbatohet organizim i kontrolluar i punimeve, me kujdes ndaj pluhurit, zhurmës dhe qarkullimit të mjeteve brenda lokacionit, pa ndërhyrje të konsiderueshme në terren. Gjatë fazës së operimit, fokusi do të jetë në funksionimin e sigurt dhe të kontrolluar të linjave të prodhimit, mirëmbajtjen e rregullt të pajisjeve, kontrollin e pluhurit dhe zhurmës, menaxhimin e rregullt të mbeturinave (riciklim i mbetjeve të veta të betonit dhe largim i mbeturinave komunale nga operatori komunal), si dhe menaxhimin e ujërave të pastrimit dhe ujërave të shiut përmes separatorit, duke pasur parasysh afërsinë e Lumit Burim. Në rast të përfundimit ose ndërprerjes së aktivitetit, do të zbatohet çmontim i kontrolluar i pajisjeve dhe pastrim i lokacionit, duke larguar materialet dhe mbetjet dhe duke e lënë zonën në gjendje të rregullt, të sigurt dhe të qëndrueshme nga aspekti mjedor.

10.2. Pajtushmeria me pëlqim mjedor

Zbatimi dhe operimi i aktivitetit të “Shalaj” SH.P.K. (Linja 1 dhe Linja 2 për prodhimin e kubëzave dhe produkteve nga betoni, vendosja dhe operimi i makinës së riciklimit për mbetjet e veta të betonit) do të bëhet në përputhje të plotë me kushtet dhe kërkesat e përcaktuara në pëlqimin mjedor, si dhe me legjislacionin mjedor në fuqi dhe aktet nënligjore përkatëse. Kompania është përgjegjëse për respektimin e të gjitha obligimeve që rrjedhin nga pëlqimi mjedor, duke përfshirë:

- zbatimin e masave mbrojtëse mjedisore;
- monitorimin e rregullt të ndikimeve në mjedis;
- raportimin periodik pranë institucioneve kompetente;
- bashkëpunimin me autoritetet mbikëqyrëse dhe inspektuese.

Çdo ndryshim eventual në teknologji, kapacitet ose mënyrë operimi do të trajtohet sipas procedurave ligjore dhe do të njoftohen autoritetet kompetente.

10.3. Inkurajimi I zhvillimit të sistemit të menaxhimit mjedisor në përputhje me standardin ISO 14000

Në kuadër të përmirësimit të vazhdueshëm të performancës mjedisore, kompania synon zhvillimin dhe forcimin e sistemit të menaxhimit mjedisor, në përputhje me parimet e standardit ISO 14000. Zbatimi i këtij sistemi do të kontribuojë në:

- identifikimin dhe kontrollin sistematik të ndikimeve mjedisore;
- përmirësimin e efikasitetit operativ;
- rritjen e përgjegjësisë mjedisore të personelit;
- përmbushjen më të lartë të kërkesave ligjore dhe institucionale.

Zhvillimi i sistemit të menaxhimit mjedisor do të realizohet në mënyrë graduale, duke u përshtatur me natyrën dhe shkallën e aktivitetit të projektit.

11. INFORMACIONE SHITESË DHE KARAKTERISTIKAT E PROJEKTIT

11.1. Informacionet dhe karakteristikat shitesë të projektit për përcaktimin e qëllimit dhe përmbajtjes së raportit të VNM -së,

Operimi i fabrikës për prodhimin e kubëzave dhe produkteve nga betoni (Linja 1 dhe Linja 2), si dhe për vendosjen dhe operimin e makinës së riciklimit të mbetjeve nga produktet e veta të betonit, është përgatitur duke marrë parasysh kërkesat e Ligjit Nr. 08/L-181 për Vlerësimin e Ndikimit në Mjedis dhe udhëzimet përkatëse në fuqi, me qëllim që të sigurohet një vlerësim i plotë dhe realist i ndikimeve mjedisore.

Karakteristikat kryesore që kanë ndikuar në përcaktimin e qëllimit dhe përmbajtjes së këtij raporti janë fakti që fabrika është e ndërtuar dhe funksionon me procese kryesisht mekanike, përdorimi i lëndëve të para (zhavorr, çimento, ujë, ngjyra dhe aditivë), kapaciteti i prodhimit të linjave, organizimi i brendshëm i lokacionit dhe menaxhimi i ujërave të pastrimit dhe ujërave të shiut përmes separatorit, duke pasur parasysh edhe afërsinë e Lumit Burim.

Projekti nuk përfshin djegie industriale, ndërsa ndikimet kryesore mjedisore janë të natyrës lokale dhe lidhen me pluhurin, zhurmën, qarkullimin e mjeteve, menaxhimin e ujërave dhe menaxhimin e mbeturinave. Mbetjet inerte nga produktet e betonit parashihet të riciklohen brenda lokacionit vetëm nga mbetjet e veta, ndërsa mbeturinat komunale largohen përmes operatorit të kontraktuar nga Komuna.

Informacionet shitesë të përfshira në këtë raport synojnë të sigurojnë qartësi dhe përputhshmëri me kërkesat ligjore, duke mundësuar vlerësim të saktë të ndikimeve dhe përcaktim të masave adekuate për mbrojtjen e mjedisit gjatë operimit dhe gjatë vendosjes së pajisjes së riciklimit.

12. BURIMET E TË DHËNAVE

12.1. Lista e referimit të burimeve e të dhënave të përdorura për përshkrimet dhe vlerësimet e dhëna në raportin e VNM-së

Lista e bibliografisë (referencave) së burimeve të përdorura për përshkrimet dhe vlerësimet e përfshira në raport.

- TE DHËNAT NGA INVESTITORI,
- [Kosovo Geoportal](#)
- [Исток, 31000 to 42.6910424, 20.5018846 - Google Maps](#)
- istog.rks-gov.net/wp-content/uploads/2018/02/Plani-Zhvillimor-Istog-teksti.pdf
- [LIGJI NR. 08/L-181 PËR VLERËSIMIN E NDIKIMIT NË MJEDIS](#)
- [UDHËZIM ADMINISTRATIV \(MMPHI\) NR.04/2025 PËR PËMBAJTJEN, METODOLOGJINË DHE PËRPUTHSHMËRINË E RAPORTIT ME KËRKESAT LIGJORE, PRAKTIKAT E ZBATUESHME DHE ASPEKTET E TJERA TEKNIKE TË RAPORTIT](#)
- [UDHËZIM ADMINISTRATIV Nr. 13/2013 PËR KATALOGUN SHITETËROR TË MBETURINAVE](#)