

Shtojca 3

Formulari i kërkesës për vazhdimin e lejes mjedisore

Emri i kompanisë	N.T.P. "TERMO"
Lloji i veprimtarisë	FABRIKA PËR RICIKLIMIN E MBETURINAVE TË PLASTIKES DHE PRODHIMIN E PRODUKTEVE TË PLASTIKES
Vendi ku zhvillon veprimtarinë	Korroticë e Eperme, Gllogoc
Emri, mbiemri dhe nënshkrimi i personit përgjegjës i kompanisë	Mensur Bequku
Adresa	Korroticë e Eperme, Gllogoc
Telefoni , fax, e-mail	044630640 termoproduction@gmail.com
Emri dhe mbiemri i personit kontaktues përgjegjës për mjedis	Mensur Bequku
Adresa	Korroticë e Eperme, Gllogoc
Telefoni , fax, e-mail	
Numri i vendimit të lejes mjedisore paraprake	1. Vendimi për Leje Mjedisore 19/19/05 DMMU Datë 19.2.2019
Përshkrimi i dokumentacionit të bashkëngjitur kërkesës, përfshirë numri e protokollit të dokumentit, datën e lëshimit dhe skadimit	2. Certifikatë biznesi NUI 811275909 , Data: 14/10/2011 3. Vendim i Pëlqimit Mjedisor, Nr.: 18/3038/1-381/DMMU 4. Vendimi për Leje Mjedisore 5. Pëlqim komunal Nr.:11-330-29344 Date:24.05.2018 Licencë; MMPH Nr.84 datë:19.09.2018 (janë dorzuar ne momentin e aplikimit)
Fatura e pagesës se tarifës për vazhdimin e lejes mjedisore	Po
Pesë (5) kopje fizike dhe një (1) elektronike (CD).	Po

SHTOJCA 2

APLIKACION PËR DHËNJEN E LEJËS MJEDISORE		
1. TE DHËNAT E PËRGJITHSHME		
1.1. Të dhënat për Operatorin		
1.1.1.	Emri i subjektit	N.T.P. "TERMO"
	Vendi	<i>Korroticë e Eperme, Glllogoc</i>
	Adresa	<i>Korroticë e Eperme, Glllogoc</i>
	Nr. i tel./fax	044630640
	E-mail	termoproduction@gmail.com
1.1.2.	Numri i regjistrimit të biznesit, data e regjistrimit	NUI 811275909 , Data: 14/10/2011
1.1.3.	Personi përgjegjës i kompanisë	Mensur Bequku
	Nr. i tel./fax	044630640
	E-mail	termoproduction@gmail.com
1.1.4.	Personi kontaktues përgjegjës për mjedis	<i>Mensur Bequku</i>
	Nr. i tel./fax	044630640
	E-mail	termoproduction@gmail.com
1.2. Të dhënat për impiantin		

1.2.1.	Emri i impiantit	FABRIKA PËR RICIKLIMIN E MBETURINAVE TË PLASTIKES DHE PRODHIMIN E PRODUKTEVE TË PLASTIKES
1.2.2.	Adresa e lokacionit të impiantit	Fshati <i>Korroticë e Eperme, Gllogoc</i>

2. TË DHËNAT PËR LOKACIONIN E IMPIANTIT

2.1.	Të dhënat për lokacionin ku zhvillohet veprimtaria sipas hartës së bashkangjitur	FABRIKA PËR RICIKLIMIN E MBETURINAVE TË PLASTIKES DHE PRODHIMIN E PRODUKTEVE TË PLASTIKES N.T.P. “TERMO” gjindet në hapësirën e fshatit Korotice e Eperme te komunës se Gllogocit dhe ka një distance mbi 3 km nga fshati Sankoc ndërsa nga fshati Harilaç ka një distance 3.7 km. Kordinatat: 7496660.28, 4718046.35  Pozita: 7496660.281, 4718046.351
------	--	---

Figura 1: Lokacioni i kompanisë

2.2.	Numri kadastral i parcelës	Vendi ku është i ndërtuar fabrika dhe shfrytëzon gurin gëlqeror kompania N.T.P. “TERMO” gjendet në ngastrën kadastrale nr. P-70314016-00027-47, zona kadastrave Korotice e Eperme te komunës se Gllogocit.
2.3.	Përshkrimi i lokacionit të gjitha objektet dhe aktivitetet e tyre në atë zonë	Lokacioni i kompanisë N.T.P. “TERMO” gjindet në hapësirën e fshatit Korotice e Eperme te komunës se Gllogocit, fabrika është me një distance te konsiderushum nga ky fshat. Në afërsi te lokacioni ka objekte industriale brenda parkut te biznesit, mirëpo ne një distance mbi 1.23km gjenden shtëpitë qe janë me se afërti.  <i>Figure 2; Ne ortofoton është paraqitur lokacioni i kompanisë</i> Zona ku operon kompania për thërrmim dhe seperimin e gurit gëlqeror N.T.P. “TERMO” është një zonë rurale pa zhvillime te theksuar, dominon tereni shkembor me shkurre te ulta dhe barishta. Siç shifet edhe ne foton e marruar nga ajri pra ne orto fotot ne afërsi te vend shfrytëzimit te gurit, nuk ka objekte të banimi. Parku i Biznesit në Drenas ndodhet

në kilometrin e 22-të të magjstrales Prishtinë–Pejë, në fshatin Korroticë e Epërme të Komunës së Drenasit.



Figure 3: Ne ortofoton është paraqitur lokacioni i kompanisë

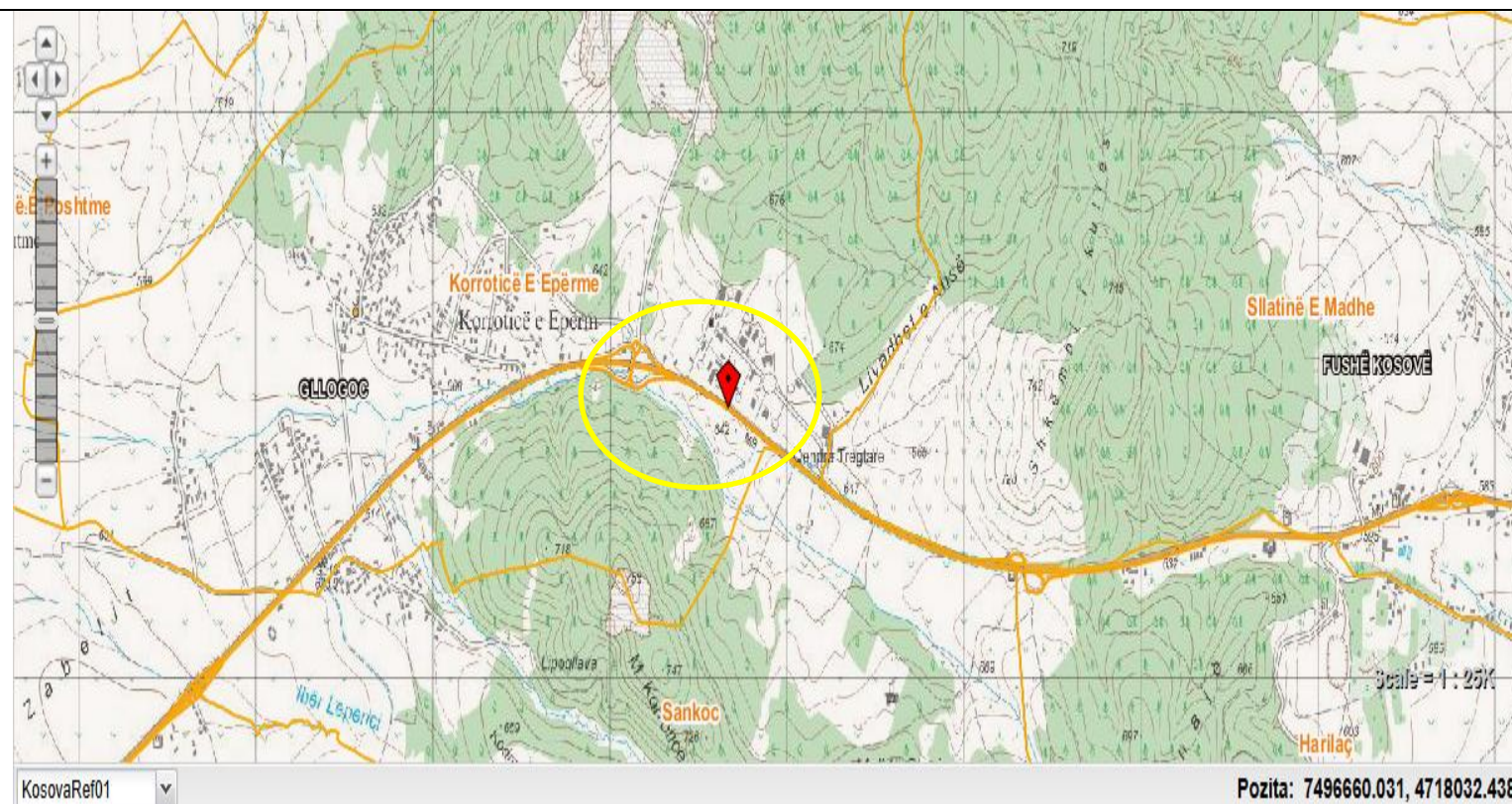


Figure 4; Ne ortofoton është paraqitur lokacioni i kompanisë

2.4.	Të dhëna lidhur me florën dhe fauna në atë lokacion	Duke marrë parasysh karakteristikat e gjendjes ekzistuese mund të konstatojmë se regjioni i analizuar nuk ka potenciale të cilat janë me statusin e veçantë të mbrojtjes të cilat mund të rrezikohen me funksionimin e impiantit. Flora Zona ku ndodhet Fabrika e riciklimit dhe prodhimit të plastikës karakterizohet nga bimësi tipike për këtë lartësi mbidetare, kryesisht shkurre dhe bimë barishtore me zhvillim të ulët. Për shkak të përbërjes së dheut dhe ndotjes nga Termocentralet Kosova A dhe B, një pjesë e madhe e territorit është djerrinë. Pyjet janë kryesisht gjetshore, përfshirë bungun dhe qarrin, me rritje të ulët dhe mesatare. Gjithashtu, në zonë gjenden
------	---	--

		kultura periodike bujqësore dhe pemë frutore si thana, gështenja, lajthia, arra, molla dhe dardha. Sipas Institutit për Mbrojtjen e Natyrës, nuk ka hapësira të mbrojtura me ligj për biodiversitetin. Fauna Zona është e populluar nga gjitarë si lepuri i egër, dhelpra, ujku, derri i egër dhe iriqi. Gjithashtu, ka brejtës si mijtë dhe zvarranikë si gjarpri, breshkat e tokës dhe zhapini i gjelbër. Ndër insektet më të zakonshme janë mizat dhe krahëlusporët. Nga shpezët, karakteristike janë bilbili, thëllëza e fushës, sorrat dhe shqiponja. Duke u bazuar në gjendjen ekzistuese të florës dhe faunës, funksionimi i fabrikës nuk pritet të shkaktojë rrezik të konsiderueshëm për biodiversitetin e zonës.
2.5.	Të dhënat mbi zonat e veçanta të mbrojtjes	Lokacioni ku është impianti i kompanisë tone N.T.P. "TERMO" bazuar nga të dhënat e Agjencisë për Mbrojtjen e Mjedisit të Kosovës (AKMM) respektivisht sipas Institutit të Kosovës për Mbrojtjen e Natyrës (IKMN), por edhe sipas observimeve në terren, në afërsi të lokacionit ku gjendet minera, nuk ka zona të mbrojtura.

3. PËRMBLEDHJE E TË DHËNAVE MBI VEPRIMTARINË

3.1.Përshkrim i aktivitetit për të cilën kërkohet Leja Mjedisore

3.1.1	Skema e procesit teknologjik	FABRIKA PËR RICIKLIMIN E MBETURINAVE TË PLASTIKËS DHE PRODHIMIN E PRODUKTEVE TË PLASTKËS <pre> graph TD A[FABRIKA PËR RICIKLIMIN E MBETURINAVE TË PLASTIKËS DHE PRODHIMIN E PRODUKTEVE TË PLASTKËS] --> B[RICIKLIM] C[NDARJE E MBETURINAVE TË RICIKLUESHME] --> B B --> D[MATERIA TE RICIKLUAR] D --> E[MBETURINA TË PLASTIKËS] B --> E E --> F[PRODHIM] </pre> Skema e procesit teknologjik është në shtojcën 1 të aplikacionit
3.1.2.	Përshkrim i pajisjeve dhe fazat e procesit teknologjik	Kompleksi i Fabrikës për riciklimin e plastikës, do të përbëhet prej pajisjeve dhe objekteve të cilat si tërësi nevojiten për realizimin e veprimtarive të fabrikës si dhe mbrojtjen e mjedisit nga ndikimet e mundshme negative që shkaktohen nga fabrika. Në vijim po i shënojmë pajisjet dhe objektet që do e përbëjnë kompleksin e Fabrikës: Objekti i administratës

		Halla e prodhimit Ekstruderi Kompresori i ajrit Ventilatori për tërheqjen e ajrit nga depo e prodhimit dhe depot tjera Ormanët elektrik Tabelat komanduese Gjeneratori për furnizim me energji elektrike Depoja e lëndëve të para Depoja e materialeve të gatshme Rrugët dhe hapësirat për parkim, Oazat gjelbëruese, Rrethoja e lokacionit. Lënda e Parë Lënda e parë për procesin e riciklimit vjen nga najloni me defekte të krijuara gjatë prodhimit në kompani të tjera. Ky material, i cili nuk plotëson standardet për përdorim të drejtpërdrejtë, mblidhet dhe përpunohet për t'u ripërdorur në prodhimin e produkteve të reja plastike, duke reduktuar mbetjet dhe ndikimin mjedisor. <i>Objekti i administratës</i> Objekti i administratës ka një arkitekturë moderne, të thjeshtë dhe funksionale i cili do të përdoret për personelin menaxhues dhe punëtorët që shërbejnë në kompleksin e fabrikës, si dhe për magazinimin e materialeve tjera që nevojiten. Objekti i administratës është i ndërtuar nga betoni i armiruar i mbyllur me mure të izoluara nga ana e jashtme. Objekti i administratës do të përmban zyrën për personel, nyjat sanitare si dhe do të jetë lehtë e qasshme në linjat e prodhimit si dhe depot e prodhimit dhe lëndëve të para dhe
--	--	---

produkteve të gatshme. Një pjesë e katit përdhes do të përdoret edhe si depo për pajisje dhe makineri të ndryshme rezervë.

Platoja e kompleksit të Fabrikës për riciklimin e plastikës është rregulluar ashtu që pjerrtësia të është e përshtatshme për përcjelljen ujërave sipërfaqësore, të tërë pjesës për rreth objektit administrativë dhe për rreth kompleksit do të jetë e betonuar.

Organizimi për funksionimin e fabrikës do të jetë i destinuar për funksionimin e qarkullimit në rrugën, hyrja dhe dalja automjeteve transportuese të lendeve të para dhe prodhimeve të gatshme në kompleksin e fabrikës do të bëhet pa pengesë sepse hapësira për hyrje dhe dalje të fabrikës do të jetë e mjaftueshme e përshtatshme dhe dukshmëria është e mirë.



Foto 1. Pamja e Ekstruderit për Ricklim

Karakteristikat kryesore të procesit teknologjik në fabrikë

Kompania N.T.P. “TERMO”, në lokacionin e përmendur ka ndërtuar objektin e fabrikës dhe hapësirat për ekstruderin (një ekstruder) të Fabrikës për riciklimin e (qeset e najlonit). Si lëndë e parë për riciklim janë mbetjet e plastikës të pa përdorshme, të cilat janë dalure jashtë

përdorimit si pasojë e procesit teknologjik që ka dështuar të i prodhojë si pas kërkesave të konsumatorëve.



Foto 2. Qeset për riciklim

Të gjitha llojet e qeseve (qeset e najlonit) së pa përdorshme merren, copëtohen e pastaj bluhën dhe pastaj futen në ekstruderin për shkrirje.



Foto 3. Transporti i plastikës deri te ekstruderi për shkrirje



Foto 4. Sistemi për bluarjen e plastikës së pa përdorshme

Përshkrimi i procesit teknologjik

Lënda e Parë

Lënda e parë për procesin e riciklimit vjen nga najloni me defekte të krijuara gjatë prodhimit në kompani të tjera. Ky material, i cili nuk plotëson standardet për përdorim të drejtpërdrejtë, mblidhet dhe përpunohet për t'u ripërdorur në prodhimin e produkteve të reja plastike, duke reduktuar mbetjet dhe ndikimin mjedisor.

Produktet e pa përdorshme nga plastika, sillen në Fabrikën për riciklimin e plastikës, copëtohen, bluhet, shkrihet në ekstruder dhe në fund prodhohet regranulati i cili duket kështu:

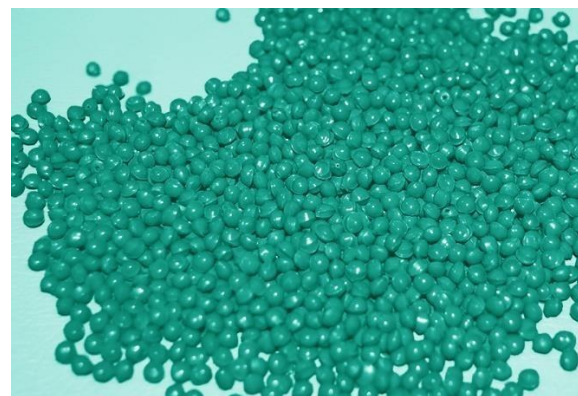
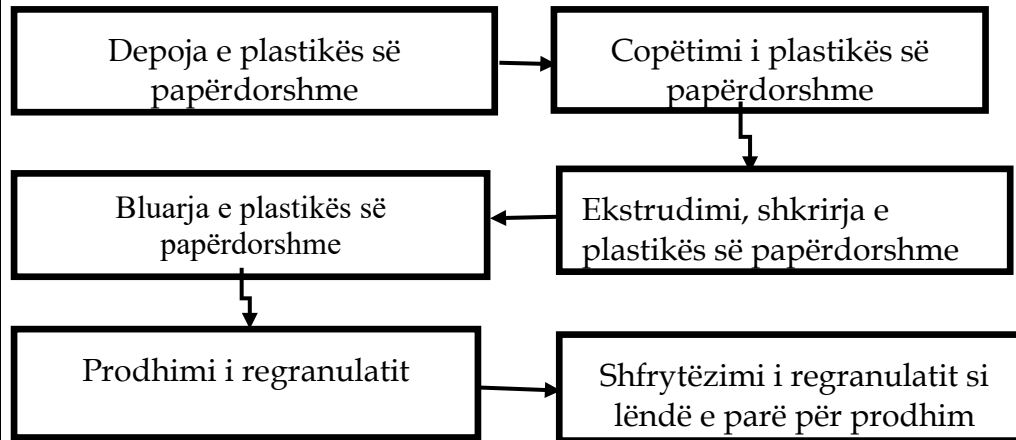


Foto 5. Regranulati i prodhuar me riciklimin e plastikës

Regranulati i prodhuar me riciklimin e plastikës është mjaft cilësor dhe i njëjti pastaj përdoret si lëndë e parë, shpeshherë deri në 70-80 % si lëndë e parë në prodhimin e plastikës për ambalazhim.

Fabrika në fjalë, pra Fabrika për riciklimin e plastikës, në kompaninë N.T.P. “TERMO” në Glllogoc, e zvogëlon në sasi minimale hedhjen e plastikës së pa përdorshme në ambiente natyrore dhe për atë arsye kjo fabrikë konsiderohet si fabrikë që zvogëlon ndotjen në mjedis përmes riciklimit të plastikës dhe është miqësore me mjedisin.

SKEMA TEKNOLOGJIKE E PRODHIMIT E RICIKLIMIT TË PLASTIKËS



Kompleksi i Fabrikës për prodhimin e plastikës përbëhet prej pajisjeve dhe objekteve të cilat si tërësi nevojiten për realizimin e veprimtarive të fabrikës si dhe mbrojtjen e mjedisit nga ndikimet e mundshme negative që shkaktohen nga fabrika. Në vijim po i shënojmë pajisjet dhe objektet që do e përbëjnë kompleksin e Fabrikës:

Objekti i administratës

Halla e prodhimit

Ekstruderi

Kompresori i ajrit

Ventilatori për tërheqjen e ajrit nga depo e prodhimit dhe depot tjera

Ormanët elektrik

Tabelat komanduese

Depoja e lëndëve të para

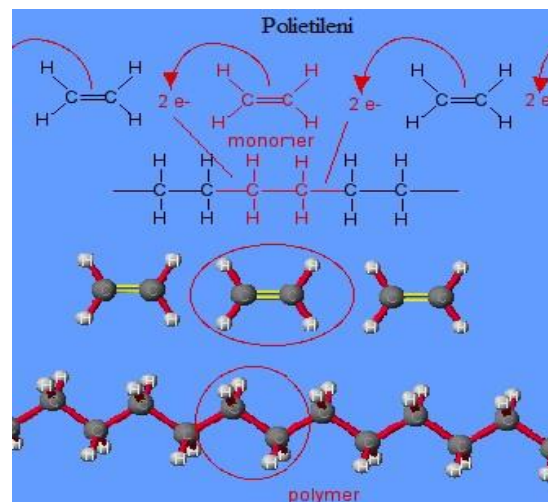
		Depoja e materialeve të gatshme Rrugët dhe hapësirat për parkim, Oazat gjelbëruese, Rrethoja e lokacionit. Objekti i administratës Objekti i administratës ka një arkitekturë moderne, të thjeshtë dhe funksionale i cili do të përdoret për personelin menaxhues dhe punëtorët që shërbejnë në kompleksin e fabrikës, si dhe për magazinimin e materialeve tjera që nevojiten. Objekti i administratës është i ndërtuar nga betoni i armiruar i mbyllur me mure të izoluar nga ana e jashtme. Objekti i administratës do të përmban zyrën për personel, nyjat sanitare si dhe do të jetë lehtë e qasshme në linjat e prodhimit si dhe depot e prodhimit dhe lëndëve të para dhe produkteve të gatshme. Një pjesë e katit përdhes do të përdoret edhe si depo për pajisje dhe makineri të ndryshme rezervë. Platoja e kompleksit Platoja e kompleksit të Fabrikës për prodhimin e plastikës është rregulluar ashtu që pjerrtësia të është e përshtatshme për përcjelljen ujërave sipërfaqësore, të tërë pjesës për rreth objektit administrativë dhe për rreth kompleksit do të jetë e betonuar. Organizimi për funksionimin e fabrikës do të jetë i destinuar për funksionimin e qarkullimit në rrugën, hyrja dhe dalja automjeteve transportuese të lendeve të para dhe prodhimeve të gatshme në kompleksin e fabrikës do të bëhet pa pengesë sepse hapësira për hyrje dhe dalje të fabrikës do të jetë e mjaftueshme e përshtatshme dhe dukshmëria është e mirë.
--	--	---



Foto 7. Pamja e ekstruderit

Karakteristikat kryesore të procesit teknologjik në fabrikë

Kompania N.T.P. “TERMO” në Glllogoc, ne lokacionin e lartpërmendur ka ndërtuar objektin e fabrikës dhe tani është duke zhvilluar aktivitetet për fillimin e prodhimit të artikujve të plastikës. Si lëndë e parë për prodhimin e artikujve të plastikës është granulati nga polietileni dhe regranulati.



Përveç polietilenit dhe reagranulatit, për prodhimin e artikujve të plastikës për paketim, përdoren edhe aditiv të ngjyrosjes sipas nevojës. Polietileni siguron artikuj të plastikës për paketim me cilësi dhe forcë mekanike në tërheqje me qëndrueshmëri të lartë. Prodhimi i artikujve të plastikës nuk kërkon përdorimin e pajisjeve speciale, dhe për prodhimin e tij përdoren ekstruder me kapacitet të ndryshëm dhe sipas kërkesave të tregut.



Foto 9. Ekstruderi për prodhimin e artikujve të plastikës

Granulati dhe regranulati si lëndë e parë për prodhimin e artikujve të plastikës do të merret nga importi i jashtëm dhe prodhimi i artikujve të plastikës do të bëhet sipas kërkesave të klientëve (dimensione të përcaktuara nga klientët) dhe do të hedhen në treg. Gjithashtu sipas nevojës dhe llojit të produktit, si lëndë e parë do të përdoret edhe regranulati i cili do të shtohet lëndës së parë 30-80%.

Përshkrimi i procesit teknologjik

Lënda e parë, granulat nga polietileni dhe regranulati, si dhe lëndët tjera ndihmëse, do të sjellën në depo me ndihmën e kamionëve.



Foto 10. Granulat dhe regranulati nga polietileni

Polietileni – Polietileni bën pjesë në grupin e polimerëve termoplastikë. Ky është një material plastik i përdorur gjerësisht, është polimer i etilenit $\text{CH}_2=\text{CH}_2$ dhe ka formulë të tillë ($-\text{CH}_2\text{CH}_2-$). Në varësi nga kristalizimi, pesha molekulare, temperatura e shkrirjes dhe nga gjendja e tranzicionit ai mund të jetë ose jo transparent. PE është polimeri me volumn më të madh që është konsumuar në botë. Ky është një material me mundësi të shumta, ofron performancë të lartë krahasuar me polimerë të tjerë dhe materialet alternative si xhami, metali apo materialit riciklues. Në temperatura të larta ai mund të humbas vetitë e tij dhe me rritjen e temperaturës ai mund të shpërbëhet në hidrokarbure aromatik si tolueni apo ksileni. Polietileni

		digjet ngadalë me një flakë ngjyrë blu. Ai nuk konsiderohet i biodegradueshëm, përveç kur është i ekspozuar ndaj rrezeve UV ku kërkon dhe një kohë të gjatë që shkalla e degradimit të jetë efiçente. Polietilenin e hasim si: LDPE (me densitet 0.92 gr/cm³) - LDPE është i butë, material i tejdukshëm, pritet lehtësisht dhe është një nga polietilenet e parë që u zhvillua. Në fillim u përdor në temperatura normale. Kur është shumë i hollë është transparent, kur është i trashë merr ngjyrë të bardhë qumështi nëse nuk i është shtuar ndonjë pigment. Cilësitë e tij janë, fortësia, elasticiteti, rezistenca ndaj kimikateve, motit dhe gërryerje e ulët e ujit. Ka një proces të thjeshtë në të gjitha metodat dhe ka kosto të ulët. Është gjithashtu rezistent ndaj tretësve organik në temperaturë dhome. Përdorimi i tij nuk është i këshillueshëm në temperatura ekstreme. Është rezistent ndaj gërryerjeve, material me dendësi dhe lagështi të ulët. LDPE mund të punohet në temperaturë të ulët, ka sipërfaqe të butë, forcë të ulët elastike. Është material i shkëlqyer ku rezistenca ndaj gërryerjes është faktor i rëndësishëm. -HDPE (me densitet 0.95 gr/cm³) - HDPE është më i fortë dhe më pak i përkulshëm se materialet me densitet të ulët. Ka një forcë tërheqëse 4 herë më të madhe se LDPE dhe forcë më të madhe shtypëse. HDPE plotëson kërkesat e Shoqatës për Ushqim dhe Ilaçe FDA (food and drug association) për aplikime të drejtpërdrejta me ushqimin, është pranuar gjithashtu që pesha molekulare e HDPE ka koeficient të ulët të fërkimit nga ku del një produkt me rezistencë të shkëlqyer ndaj gërryerjes. HDPE ka një forcë shumë të madhe dhe është një nga termoplastikat më rezistente që gjenden sot. Ka një përpunim të shkëlqyer dhe po ashtu një lubrifikim të mirë. HDPE i ruan karakteristikat edhe në temperatura të ulëta. Ka gjithashtu edhe një rezistencë të lartë ndaj erozionit dhe thyerjes (me përjashtim të oksideve dhe acideve, hidrokarburet krijojnë vetëm disa zmadhime në sipërfaqe). Uji dhe lagështia nuk kanë efekt tek HDPE dhe mund të përdoret në aplikimet e ujit të freskët dhe të kripur. HDPE merr forma me gaz të nxehtë ose me bashkim të pjesëve dhe mund të përpunohet me vegla druri ose metali. HDPE ka pjesën më të madhe të aplikimeve të PE dhe ofron fortësi në peshat e vogla, thith pak lagështirë, ka forcë të mirë tërheqëse, është më e fortë dhe më e ngurtë se LDPE. Forca e impaktit (goditjes) nuk është aq e mirë në temperaturat e ulëta dhe shformohet lehtësisht për shkak të kristalinitetit të lartë gjë
--	--	--

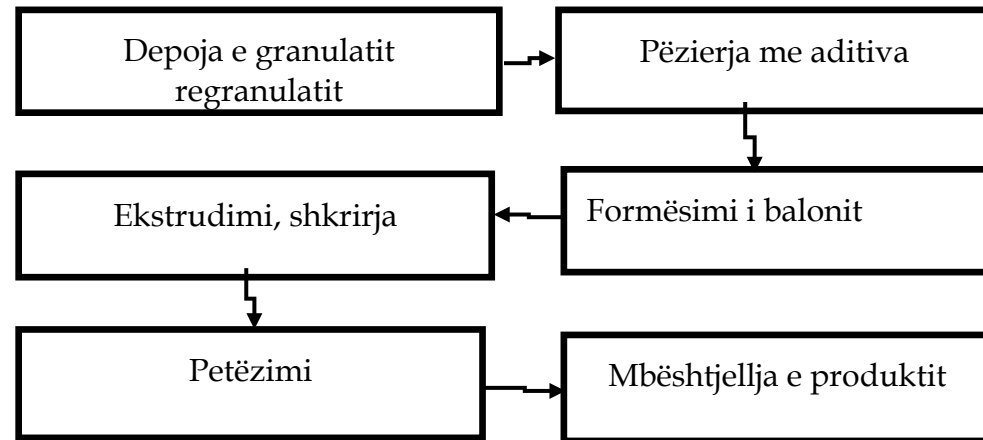
	që e bën jo rezistent ndaj ftohjeve. HDPE ka një koeficient përkulje më të madhe se LDPE, është jo toksike dhe plotëson kërkesat e FDA, USDA për aplikimet tek produktet ushqimore. HDPE është bërë më shumë për shishet plastike dhe kontejnerë të tjerë industrial. - LLDPE E (me densitet të ulët linear 0.95gr/cm³). Polietileni përdoret kryesisht në mjekësi, sektori i automobilave (rezervuarët e karburantit), në kozmetikë (dizajno të reja të paketimit), paketimi i lëngjeve ushqimore, HDPE përdoret tek tubat e kanalizimeve 17%, produktet me derdhje 20%, kontejnerë industrial, paketimin e gjërave shtëpiake etj. LDPE përdoret gjithashtu edhe si material paketues, duke përfshirë çantat plastike, është përpunimi i materialit riciklues dhe kartonit, ndërsa HDPE përdoret më shumë për të bërë kontejnerë, materiale hidraulike dhe pjesë makinash. Aditivët Aditivët e bëjnë që plastika më të lehtë të përpunohet. Qëllimi është ta riorganizojmë përgatitjen e materialeve plastike në një formë të re, pa ndryshuar ngjyrën e tyre, pa ndryshuar modelin ose dukë bërë që gjithçka të ketë një formë përfundimtare. Aditivët na ndihmojnë në zgjidhjen e të gjitha këtyre problemeve. Në fakt përpunimi i plastikave në mungesë të aditivëve është praktikisht i pamundur. Lehtësia me të cilën kryhet ky proces varet nga vetitë fizike dhe kimike të çdo materiali plastik dhe gjithashtu mund të përmirësohet nëpërmjet përdorimit të aditivëve të caktuar që njihen si ndihmës të procesit. Plastikat e Biodegradueshme - Përdoren për ti bërë plastikat më të buta dhe më fleksible si dhe për të rritur degrabilitetin e produktit. Parandalues Flake - Shërbejnë për të parandaluar përhapjen e flakës në materialet plastike. Plastikak kanë përdorim themelor në ndërtimet kritike. Gjithashtu ato aplikohen në transport dhe në pajisjet elektrike të cilat duhet të plotësojnë standardet e sigurisë ndaj zjarrit si, rregullat ligjore dhe standardet e tjera. Parandaluesit e flakës shtohen në plastika për të plotësuar pikërisht këto kërkesa. Pigmentet - Grimca të vogla përdoren për ti dhënë plastikës një ngjyrë të caktuar. Teknikat e përpunimit të polimerëve klasifikohen në pesë kategori: ekstrudim, shkrirje, fijezim, petëzim dhe veshje (mbushje). Në N.T.P. “Termo” do të përdoret më së shumti ekstrudimi. Pjesët termoplastike me sipërfaqe tërthore uniforme formohen me ekstrudim, produkte nga plastika në formë të granulave futen në ekstruder përmes hinkës ose më mirë me thënë hinkave (së bashku me aditiv). Granulat
--	---

shkrihen gjatë kalimit në cilindër(kërmill) dhe më pas shtyhet drejt një stampe ku dhe merr formën përfundimtare. Ekstruderët me ajrim përmbajnë një seksion në të cilën krijohet vakum që nga polimerët e shkrire të largohen volatilët si: monomerët që s'kanë reaguar, lagështia, tretësit nga proceset e polimerizimit ose produktet e degraduar. Në mënyrë skematike procesin e ekstradimit të polimereve, në rastin tonë polietilenit me dendësi të caktuar, respektivisht sipas kërkesave të klientëve në mënyrë skematike mundë ta paraqesim:



Foto 11. Procesi i ftohjes së balonit dhe mbështjelljes së plastikës
Pas ekstrudimit bëhet fryerja e balonit sipas këtyre proceseve:

SKEMA TEKNOLOGJIKE E PRODHIMIT TË PLASTIKËS



Komponentët hyrëse të procesit të riciklimit dhe prodhimit të plastikës

Procesi i riciklimit dhe prodhimit të plastikës përfshin disa komponentë hyrës dhe hapa kyç që ndihmojnë në transformimin e mbetjeve plastike në produkte të reja të cilat janë të përdorshme për arsyeje të ndryshme teknike (që nënkupton gjatë prodhimit kanë pasur probleme teknike).

Mbledhja e mbetjeve plastike

Hapi i parë dhe më thelbësor në procesin e riciklimit të plastikës është mbledhja e mbetjeve të qeseve të plastike. Kjo mund të realizohet përmes disa metodave, si p.sh. mbledhje behet direkt nga industria, ku qeset e plastikes nuk janë prodhuar si pas porosis dhe për këtë arsyeje i nënshtrohen procesit të riciklimit. Sistemet e mbledhjes mund të jenë të ndara sipas llojit të mbetjeve, gjë që ndihmon në përmirësimin e cilësisë së materialit të ricikluar.

		Ndarja dhe klasifikimi Pas mbledhjes, mbetjet te qeseve te plastikes duhet të ndahen dhe të klasifikohen në bazë të llojit dhe cilësisë së materialit. Ky proces është i domosdoshëm për të siguruar që materialet e ndryshme plastike të trajtohen në mënyrën më efikase. Për këtë qëllim, përdoren teknologji të ndryshme, si ndarësit me ajër, magnetikë, optikë dhe me densitet. Klasifikimi i saktë ndihmon në përmirësimin e cilësisë së plastikës së ricikluar dhe minimizon ndotjen. Përpunimi mekanik dhe kimik Përpunimi kimik përfshin përdorimin e reaksioneve kimike për të transformuar plastikën e përdorur në material bazë, të njohur si monomerë. Ky proces mund të ndihmojë në prodhimin e plastikës së re me cilësi të lartë dhe me më pak ndikim në mjedis. Përpunimi kimik është veçanërisht i dobishëm për trajtimin e plastikës që është e vështirë për t'u ricikluar mekanikisht. Prodhimi i plastikës Pas përpunimit, materialet e ricikluara përdoren për prodhimin e plastikës së re. Ky proces përfshin përdorimin e teknologjive të ndryshme të formësimit dhe injektimit për të krijuar produkte të reja plastike. Prodhimi i plastikës së re mund të përfshijë gjithashtu shtimin e aditivëve dhe pigmentëve për të përmirësuar cilësitë dhe pamjen e produkteve të reja. Përfitimet dhe sfidat Riciklimi dhe prodhimi i plastikës ofrojnë përfitime të shumta, duke përfshirë uljen e mbetjeve plastike, kursimin e burimeve natyrore dhe reduktimin e emetimeve të gazrave serrë. Megjithatë, ky proces përballë edhe me sfida, siç janë ndarja e mbetjeve, kostot e larta të përpunimit dhe cilësia e materialeve të ricikluara. Komponentët hyrës të procesit të riciklimit dhe prodhimit të plastikës përfshijnë një sërë hapash dhe teknologjish që synojnë të transformojnë mbetjet plastike në produkte të reja dhe të përdorshme. Ky proces është thelbësor për promovimin e një ekonomie rrethore dhe për mbrojtjen e mjedisit.
--	--	--

Komponentët dalëse në procesin teknologjik

Komponentët dalëse në procesin teknologjik të riciklimit dhe prodhimit të plastikës përfshijnë një gamë të gjerë produktesh dhe nënprodukteve që rezultojnë nga ky proces. Këto komponentë përfshijnë materiale të ricikluara, nënprodukte të mbetura nga procesi, produkte finale plastike dhe përfitime mjedisore dhe ekonomike. Më poshtë është një përshkrim më i detajuar i këtyre komponentëve.

Materialet e Ricikluara

Granulat plastike: Një nga produktet kryesore të procesit të riciklimit janë granulat plastike. Këto janë grimca të vogla dhe uniforme të plastikës së ricikluar, të cilat përdoren si lëndë e parë në prodhimin e produkteve të reja plastike. Granulat plastike mund të krijohen nga një shumëllojshmëri plastikash të ndryshme, si PET, HDPE, LDPE, PP, dhe PVC.

Nënproduktet

Mbledhjet e ndotësve: Gjatë procesit të pastrimit, grumbullohen mbetje të ndryshme të ndotësve, të tilla si papastërtitë organike, metale dhe substanca të tjera të padëshiruara.

Këto nënprodukte duhet të trajtohen dhe të deponohen në mënyrë të sigurt për të shmangur ndotjen e mjedisit.

Gazrat: Proceset termike dhe kimike në riciklimin e plastikës mund të gjenerojnë gazra të ndryshme, të cilat duhet të trajtohen për të shmangur ndotjen e ajrit. Teknologjitë e avancuara të trajtimit të gazrave janë thelbësore për minimizimin e ndikimeve mjedisore.

Produktet finale nga plastika

Produkte të reja plastike: Granulat e ricikluara përdoren për të prodhuar një gamë të gjerë produktesh plastike të reja. Këto përfshijnë shishe, kontejnerë, qese, pajisje shtëpiake, pjesë automobilistike dhe shumë produkte të tjera që përdoren në përditshmëri.

Produkte për aplikime specifike: Plastikë të ricikluara gjithashtu mund të përdoren për të krijuar produkte specifike për aplikime të veçanta, si p.sh. ndërtimi, bujqësia dhe infrastrukturat

		publike. Pllaka ndërtimi, gardhe, tuba dhe komponente të ndryshme industriale mund të prodhohen nga materialet plastike të ricikluara. Përfitimet mjedisore dhe ekonomike Zvogëlimi i mbetjeve nga plastika: Një nga përfitimet kryesore të procesit të riciklimit është zvogëlimi i sasisë së mbetjeve plastike që përfundojnë në deponi dhe në mjedis. Ky është një hap i rëndësishëm drejt një ekonomie më të qëndrueshme dhe miqësore me mjedisin. Kursimi i burimeve natyrore: Riciklimi i plastikës ndihmon në kursimin e burimeve natyrore, pasi kërkon më pak naftë dhe gaz për të prodhuar plastikë të re nga materialet e ricikluara në krahasim me prodhimin nga lëndët e para. Reduktimi i emetimeve të gazrave serrë: Procesi i riciklimit të plastikës zakonisht çon në më pak emetime të gazrave serrë krahasuar me prodhimin e plastikës së re nga lëndët e para. Kjo ndihmon në luftën kundër ndryshimeve klimatike. Përfitimet ekonomike: Riciklimi i plastikës krijon mundësi të reja punësimi dhe kontribuon në zhvillimin ekonomik të komuniteteve lokale. Industria e riciklimit krijon vende pune në mbledhjen, ndarjen, përpunimin dhe prodhimin e produkteve të reja plastike. Komponentët dalëse të procesit të riciklimit dhe prodhimit të plastikës përfshijnë një gamë të gjerë produktesh dhe përfitimesh që ndihmojnë në krijimin e një cikli të qëndrueshëm të përdorimit të materialeve plastike. Ky proces është thelbësor për promovimin e një ekonomie rrethore dhe për mbrojtjen e mjedisit nga ndotja plastike.
3.1.3.	Numri i orëve të punës dhe ditëve të punës gjatë javës për kryerjen e aktiviteteve	Orai i punës nga ora; 09:00 deri në 17:00 (në varësi të kërkesave për beton mund edhe të zgjatet) =48 ore në javë Ditë të punës janë 6, nga e Hëra deri të Shtunën (e Dile pushim)
3.1.4.	Kapaciteti i projektuar dhe kapaciteti i realizuar, ditor, mujor, vjetor	Kapaciteti i bluarjes 200 kg /h Ndërsa për foli 63 kg/h
3.1.5.	Të dhënat për shfrytëzimin e lëndës së parë dhe lendeve ndihmëse, energjisë, uji, etj.	Komponentët hyrës gjatë aktiviteteve që zhvillohen në impiantin e riciklimit janë: • Energjia – Përdoret në proceset teknologjike të riciklimit, si shkrirja dhe formësimi i materialeve plastike.

		• Lëndët plastike – Përfshijnë mbetje plastike të ndryshme, si qese najloni dhe mbetje të tjera polimerike, të cilat përpunohen dhe ripërdoren në procesin e riciklimit. • Dhe granulat që blihet i gatshëm
		 Lënda e par që përdoret për prodhimin e flive.
3.1.6.	Lista e rezervuarve dhe kapaciteti i tyre	Nuk përdoren.
3.1.7.	Lista e legjisllacionit ne fuqi	Lista e Ligjeve dhe Udhëzimeve Administrative për kompletimin e kërkesës për lëshimin e Lejes Mjedisore 1. Ligji Nr. 03/L-025 për Mbrojtjen e Mjedisit 2. Ligji Nr. 08/L-181 për Vlerësimin e Ndikimit në Mjedis (VNM)

		3. Ligji Nr. 03/L-230 për Vlerësimin Strategjik të Ndikimit në Mjedis (VSNM) 4. Ligji Nr. 08/L-025 për Mbrojtjen e Ajrit nga Ndotja 5. Ligji Nr. 04/L-147 për Ujërat e Kosovës 6. Ligji Nr. 08/L-071 për ndryshimin dhe plotësimin e Ligjit Nr. 04/L-060 për Mbeturina 7. Ligji Nr. 03/L-233 për Mbrojtjen e Natyrës 8. Ligji Nr. 02/L-102 për Mbrojtjen nga Zhurma 9. Ligji Nr. 04/L-174 për Planifikimin Hapësinor 10. Ligji Nr. 04/L-175 për Inspektoratin e Mjedisit, Ujërave, Natyrës, Planifikimit Hapësinor dhe Ndërtimit 11. Ligji Nr. 04/L-161 për Sigurinë dhe Shëndetin në Punë 12. Ligji Nr. 04/L-012 për Mbrojtje nga Zjarri
		UDHËZIMET ADMINISTRATIVE AKTIVE 1. UDHËZIM ADMINISTRATIV (MMPHI) NR. 01/2025 PËR NDRYSHIMIN DHE PLOTËSIMIN E UDHËZIMIT ADMINISTRATIV (MMPHI) NR. 04/2022 PËR LEJE MJEDISORE (Aktual dhe bazë për aplikim) 2. Udhëzimi Administrativ (QRK) Nr. 03/2021 për Menaxhimin e Mbeturinave të Rrezikshme 3. Udhëzimi Administrativ Nr. 30/2014 për kushtet, mënyrat dhe parametrat e shkarkimit të ujërave të ndotura 4. Udhëzimi Administrativ (QRK) Nr. 07/2021 mbi normat e shkarkimeve në ajër nga burimet e palëvizshme 5. Udhëzimi Administrativ Nr. 01/2017 për cilësinë e karburanteve të lëngëta

3.2. Menaxhimi i Mbrojtjes së Mjedisit

3.2.1.	Sistemi menaxhues i mbrojtjes së Mjedisit	Kompania është i përkushtuar më të gjitha funksionet e sajë organizative në përmirësimet e vazhdueshme që të përmbushë të gjitha detyrimet ligjore për të pasur një mjedis të pastër dhe të qëndrueshëm. Sistemet e Menaxhimit Mjedisor bazuar në ISO 14001 japin mundësinë e identifikimit, vlerësimit dhe menaxhimit të aspekteve mjedisore të një organizate me synim: 1. Parandalimin e dëmtimit të mjedisit 2. Përmirësimin e komunikimit me autoritetet 3. Përmirësimin e vazhdueshëm i mjedisit 4. Respektimin e legjislacionit vendor 5. Raportimi si pas ligjeve dhe akteve nenligjore
3.2.2.	Raportimi	Do të raportojmë në Ministrinë e Mjedisit, Planifikimit Hapësinor dhe Infrastrukturës, duke respektuar kërkesat – kushtet që derivojnë pas pajisje me Leje Mjedisore duke i raportuare autoriteteve mjedisore sipas legjislacionit në fuqi.

4. AJRI DHE NDRYSHIMET KLIMATIKE		
4.1.	Pikat e burimit të emisioneve të materieve ndotëse	Ndikimet në ajër mund të ndodhin gjatë disa fazave të operimit, veçanërisht në rast të mungesës së kujdesit dhe mosmarrjes së masave paraprake për parandalimin e emisioneve. Emisionet kryesore mund të shfaqen në fazat e mëposhtme: • Grirja dhe përpunimi mekanik i plastikës – Kjo fazë ka potencialin më të madh për çlirimin e grimcave të imëta plastike dhe pluhurit. Proceset që mund të shkaktojnë emisione përfshijnë: a) Transferimi i materialeve plastike me shirit transportues, b) Fraksionimi dhe klasifikimi i materialeve të ricikluara, c) Ngarkimi i materialit të përpunuar në mjete transportuese. • Ndotja e ajrit nga makineritë dhe transporti – Ndotja mund të shkaktohet nga lëvizja e makinerive dhe automjeteve transportuese brenda dhe jashtë objektit. Kjo përfshin ngritjen e grimcave të pluhurit nga sipërfaqet e jashtme, shkarkimin e lëndës

		së parë dhe ngarkimin e produktit të finalizuar, si dhe emetimet e gazrave nga motorët e makinerive të ndryshme.
4.2.	Ndikimi i materieve ndotëse në cilësinë e ajrit	Ndikimi i emisioneve ndotëse në cilësinë e ajrit varet kryesisht nga kushtet klimatike dhe meteorologjike, si dhe nga numri i automjeteve dhe makinerive që operojnë brenda hapësirës punuese të fabrikës së riciklimit të plastikës. Për të parandaluar dhe zvogëluar ndikimet negative në ajër gjatë procesit të punës, kompania ka marrë këto masa: • Spërkatja me ujë në hapësirat e punës për të minimizuar pluhurin, veçanërisht gjatë kushteve të motit me erë ose temperatura të larta. • Mirëmbajtja e hapësirës së punës duke pastruar mbeturinat plastike dhe duke kontrolluar zonat ku grumbullohen grimcat e lehta plastike që mund të shpërndahen në ajër.
4.3.	Burimet difuzive të emisioneve të materieve ndotëse	Burimet difuzeve të emisioneve të materieve ndotëse paraqiten nga pluhurat të cilët lirohen nga qarkullimi i automjeteve të cilat qarkullojnë brenda hapësirës punuese dhe gjatë procesit teknologjik.
4.4.	Pajisjet për trajtimin e gazrave shkarkuese	Kompania jone nuk ka pajisje për trajtimin e gazrave shkarkuese pasi që ky impiant nuk përcillet me emision të gazrave shkarkuese.
4.5.	Pajisjet për de - pluhurim	Nuk kemi pajisje për deplurim, vetëm se kemi ndërmarr te gjitha hapat për parandalimin e pluhrit.
4.6.	Monitorimi i emisioneve	Do te behën matjet nga instituti i INKOS Sh.A.
4.7.	Monitorimi i emisioneve/cilësisë së ajrit	Kontrollin e rregullt do ti realizoj Ministria e Mjedisit Planifikimit Hapësinore dhe Infrastrukturës, përmes organeve të saj, ndërsa matjet do ti bëjë kompania vetëm ne raste te veçanta MMPHI-ja.
4.8.	Raportimet	Kompania bene raportime në MMPHI, duke respektuar kërkesat e autoriteteve mjedisore dhe legjislacionin në fuqi.

4.9.	Masat për zvogëlimin e ndotjes së ajrit	Për të parandaluar dhe zvogëluar ndikimet negative në ajër gjatë fazës së operimit të përpunimit të plastikës, janë ndërmarrë këto masa: • Minimizimi i pluhurit dhe grimcave plastike – Pluhuri dhe grimcat e imëta që lirohen gjatë procesit teknologjik janë reduktuar në kufijtë minimalë, pa ndikime të dëmshme në mjedis dhe shëndet. • Mbulesa mbrojtëse për makineritë – Pajisjet që krijojnë grimca gjatë grirjes dhe fraksionimit janë të mirëmbajtura dhe të mbuluara për të shmangur shpërndarjen e mbetjeve plastike. • Kontroll i rregullt teknik i automjeteve transportuese – Për të minimizuar ndotjen nga pluhuri dhe lëvizja e mjeteve brenda fabrikës. • Spërkatja e rregullt me ujë – Hapësirat operacionale ku ka potencial për pluhur spërkaten rregullisht, veçanërisht gjatë periudhave me erë dhe temperatura të larta. • Mirëmbajtja e ambientit të punës – Hapësirat e punës pastrohen dhe organizohen për të parandaluar shpërndarjen e mbetjeve të lehta plastike. • Mirëmbajtja e rregullt e makinerive – Përdorimi i makinerive me efikasitet të lartë dhe mirëmbajtja e tyre e rregullt ndihmojnë në reduktimin e ndotjes dhe konsumit të energjisë. • Kujdes maksimal gjatë procesit të punës – Përdorimi i praktikave të sigurta dhe teknologjisë së kontrolluar për të minimizuar ndikimin në mjedis. Në tërësi, procesi i përpunimit të plastikës nuk është ndotës i madh i ajrit me grimca të ngurta apo substanca kimike të rrezikshme.
4.10	Masat për zvogëlimin e ndikimeve në ndryshimet klimatike	Me qëllim të parandalimit dhe reduktimit të ndikimeve negative në ndryshimet klimatike në nivel lokal, janë ndërmarrë këto masa: • Organizimi dhe sistemimi i rregullt i të gjitha hapësirave punuese brenda punëtorisë, me qëllim rritjen e efikasitetit energjetik dhe minimizimin e humbjeve të panevojshme. • Kryerja e kontrollit dhe mirëmbajtjes së rregullt të makinerisë dhe të gjitha pajisjeve teknologjike, për të siguruar funksionim optimal, konsum më të ulët të energjisë dhe reduktim të emetimeve të mundshme. Këto masa kontribuojnë në përmirësimin e performancës mjedisore dhe në uljen e ndikimit të aktivitetit në klimën lokale.

5. UJI		
5.1.	Të dhënat për shfrytëzimin e ujit	Në lokacioni ku vepron kompani jone nuk kemi hapur ndonjë pus te ujit.
5.2.	Të dhënat për shkarkimin e ujërave, shkarkimet në ujërat sipërfaqësore apo në rrjetin e kanalizimit	Kompania N.T.P. “TERMO” për aktivitetin e përpunimit të plastikës nuk bën kurrfarë shkarkimi të ujërave industriale, pasi procesi kryesor është mekanik dhe nuk kërkon përdorimin e ujit në shkallë të gjerë. Ndërsa ujërat fekale janë në sasi të vogël, pasi numri i punëtorëve është i vogël. Këto ujëra lidhen me sistemin e kanalizimit të parkut industrial.
5.3.	Ndikimet në ujë	Ky aktivitet nuk bën përdorimin e ujit për nevoja industriale dhe, rrjedhimisht, nuk parasheh shkarkimin në ujëra. Ndikimet e mundshme në ujë mund të rezultojnë nga: • Derivatet, vajrat dhe lubrifikantët që mund të rrjedhin nga makineritë gjatë përdorimit; • Pastrimi i ambientit në rast të ndonjë rrjedhjeje të padëshiruar; • Pastrimi i automjeteve të transportit në zonën e fabrikës; • Ujërat e përdorur për spërkatjen e pluhurit në hapësirat e punës dhe sheshet e qarkullimit të automjeteve; • Ujërat e përdorura për nevoja higjeno-sanitare të stafit; • Ujërat e pastrimit të ambientit të punës. Megjithatë, në këtë rast nuk ka rrjedha ujore pranë fabrikës, duke minimizuar rrezikun e ndotjes së ujërave natyrore.
5.4.	Emisionet e ujërave të ndotura – treguesi i emisioneve kryesore	Nuk ka bërë matjen e cilësisë të ujit për të përcaktuar emisionet e ujërave të ndotura - treguesin e emisioneve kryesore, koncentrimet dhe sasinë vjetore.
5.5.	Trajtimi i ujërave të ndotura	Duke pasur parasysh që nga ky proces teknologjik nuk shkarkohen ujëra industriale dhe numri i punëtorëve është i vogël, nuk është i nevojshëm trajtimi i ujërave.

		Për ujërat fekale, është ndërtuar një gropë e vogël septike, e cila siguron menaxhimin e duhur të tyre.
5.6.	Kontrolli dhe matjet	Kompania nuk bënë kontrollin dhe matjet e shkarkimit të ujërave, pasi që nuk ka ujëra që shkarkohen nga procesi teknologjik.
5.7.	Raportimi	Kompania nuk bënë raportim.
5.8.	Leje ujore për shfrytëzimi të ujit	Kompania N.T.P. "TERMO" për aktivitetin e saj nuk përdore ujin dhe nuk është në procedura për të u pajisur me Leje ujore për shfrytëzimin e ujit dhe Lejen ujore për shkarkimin e ujit, në ARPL-MMPHI.
5.9.	Leje ujore për shkarkimin e ujërave	Kompania N.T.P. "TERMO" angazhohet në riciklimin e qeseve plastike të dëmtuara dhe nuk përdor ujë gjatë procesit të saj të prodhimit. Aktualisht, nuk është në procedurë për të marrë Leje Ujore për shfrytëzim uji apo Lejen Ujore për shkarkimin e ujit në ARPL-MMPHI.
5.10.	Masat për zvogëlimin e ndotjes së ujërave	Kompania ka ndërmarrë të gjitha masat e nevojshme për zvogëlimin e ndotjes së ujërave si: kyqja ne sistemin e kanalizimit per ujra fekale ne kuader te parkut industrial.
6. ZHURMA		
6.1.	Burimet	Gjatë funksionimit të fabrikës, zhurma e shkaktuar nga teknologjia e procesit të riciklimit të qeseve plastike do të ketë një karakter lokal dhe nuk do të ketë ndikim në zonat e banuara. Zhurma do të krijohet nga makineritë dhe pajisjet e procesit të riciklimit, automjetet transportuese dhe mjete të tjera. Megjithatë, aktivitetet e zhvilluara në këtë biznes nuk pritet të tejkalojnë nivelin e lejuar të zhurmës. Zhurma dhe vibrimet që lindin gjatë operacioneve të punës nuk pritet të ndikojnë në popullatën lokale. Po ashtu, gjatë zhvillimit të veprimtarisë, nuk janë të përfshira aktivitete gjatë natës që mund të kontribuonin në krijimin e zhurmave. Sa i përket zhurmave, ato janë të ndjeshme vetëm brenda ambienteve të zonës së punës dhe nuk paraqesin problem për mjediset e jashtme dhe fqinjët.
6.2.	Kontrolli dhe matjet	Nuk kryen aktivitete të kontrollit dhe matjeve të zhurmës.
6.3.	Raportimet	Bejm raportimin ne Ministrinë e Mjedisit, Planifikimit Hapësinor dhe Infrastrukturës, mirëpo nëse kërkohet në të ardhmen do të raportojmë, duke respektuar kërkesat e autoriteteve mjedisore dhe legjislacionin në fuqi.

7. TOKA		
7.1.	Ndikimet në tokë	Ndikimet në tokë janë minimale ose fare të papërfillshme. Më së shumti, ndikimet mund të ndodhin në raste ekstreme, kur ka ndonjë prishje të rëndë të makinerive. Gjatë fazës së operimit të procesit të riciklimit, ndikimet negative në tokë mund të përfshijnë mbeturinat e ngurta që krijohen gjatë procesit të mirëmbajtjes dhe riparimeve të ndryshme, si dhe mbetjet e ushqimit dhe paketimet që mund të rezultojnë nga puna e një numri të vogël punëtorësh. • Ndikimi më i madh në cilësinë e tokës mund të ndodhë në rast të përdorimit të makinerive të vjetruara, për shkak të rrjedhjes së vajrave apo karburanteve. Po ashtu, mund të ketë ndikime nëse ka mungesë përgjegjshmërie nga ana e stafit gjatë mbushjes së makinerive me karburant apo vajra, ose gjatë proceseve të shërbimeve dhe mirëmbajtjes. • Mbeturinat e ngurta që krijohen gjatë procesit të mirëmbajtjes dhe riparimeve, si dhe mbetjet e ushqimit, mund të kenë ndikim në cilësinë e tokës. • Depozitimi i pluhurave dhe ndikimet nga mbeturinat e ngurta dhe të lëngëta të përdorura në zonë mund të ndikojnë në mjedisin e tokës, nëse nuk menaxhohen siç duhet.
7.2.	Masat për zvogëlimin e ndikimeve në tokë	➤ Gjatë fazës së operimit, janë ndërmarrë masat si në vijim për të zvogëluar ndikimet negative në tokë: ➤ Të gjitha pajisjet dhe makineritë do të mirëmbahen dhe kontrollohen rregullisht për të siguruar funksionimin e duhur dhe për të parandaluar ndonjë ndotje të mundshme të tokës. ➤ Ndërrimi i vajrave të makinave do të bëhet në automekanikë të licencuar ose nëpunëtori adekuate. Kur kjo nuk është e mundur, për makineritë e mëdha, ndërrimi i vajrave dhe shtimi i karburanteve do të bëhet vetëm nga personel i trajnuar dhe i autorizuar. ➤ Mbeturinat e ngurta do të grumbullohen dhe klasifikohen sipas llojit dhe përbërjes së tyre. Ato që nuk mund të ripërdoren ose të shiten do të dërgohen në deponinë regjionale të mbeturinave.

		➤ Mbeturinat komunale do të vendosen në kontejnerë adekuatë, të mbuluar me kapak, dhe do të menaxhohen nëpërmjet një marrëveshjeje me kompaninë komunale për mbledhjen e tyre. ➤ Vajrat e përdorura do të vendosen në enë të veçanta dhe do të dërgohen për riciklim te kompanitë të licencuara për mbledhjen dhe menaxhimin e vajrave të përdorura. ➤ Do të bëhet kontroll i rregullt i makinerive ngarkuese dhe transportuese për të parandaluar rrjedhjen eventuale të vajrave dhe karburanteve në tokë. Këto masa do të kontribuojnë në mbrojtjen e cilësisë së tokës dhe reduktimin e ndikimeve negative gjatë operimit të fabrikës.
7.3.	Përshkrimi i rehabilitimit të zonës pas përfundimit të aktivitetit	Pas përfundimit të aktivitetit, do të fillojë rehabilitimi i zonës. Objektet ekzistuese do të largohen nga lokacioni, ndërsa bazamentet dhe platot prej betoni do të shkatërrohen, do të imtësohen dhe do të dërgohen në deponi të materialeve inerte. Pas kësaj, do të bëhet zëvendësimi i tokës me një shtresë humusi prej 0.5 m trashësi, e cila do të analizohet nga aspekti agrokimik për të siguruar cilësinë dhe përshtatshmërinë e saj për rikultivim. Më pas, shtresa e humusit do të ngjeshet, duke krijuar një substrat të favorshëm për rikultivim. Në fazën e fundit, do të vendoset lloji i drurëve që do të mbillen në zonë, për të rinovuar dhe rigjeneruar mjedisin, duke siguruar që zona të kthehet në një hapësirë të gjelbër dhe të qëndrueshme.

8. MENAXHIMI I MBETURINAVE		
8.1.	Përshkrimi i llojit të mbeturinave dhe klasifikimi sipas Katalogut shtetëror të Mbeturinave	Gjatë procesit teknologjik nuk gjenerohen mbeturina të tjera, përveç mbeturinave komunale që krijohen nga punëtorët në baza ditore. Këto mbeturina komunale deponohen përkohësisht në kontejnerë brenda objektit, ndërsa më pas grumbullohen dhe transportohen me kamionë nga kompania e licencuar, e cila i dërgon në deponinë rajonale për trajtim dhe deponim përfundimtar. Ato klasifikohen me kodin: • 20 03 01 – Mbeturina komunale të përziera

		Ky kod përfshin: • Mbeturina nga zyra dhe administrata • Mbeturina nga hapësirat sanitare • Mbeturina të zakonshme jo të rrezikshme • Mbeturina nga aktivitetet e përditshme operative Ky lloj mbeturine nuk paraqet rrezik të veçantë për mjedisin dhe menaxhohet në përputhje me legjislacionin në fuqi.
8.2.	Përshkrimi i magazinimit apo deponimit të mbeturinave	Kompania nuk praktikon magazinimin e përkohshëm të mbeturinave. Mbeturinat e ngurta komunale grumbullohen, klasifikohen dhe vendosen në kontejnerë të posaçëm, të pajisur me kapak për mbulim. Pas grumbullimit, këto mbeturina merren nga kompania e mbeturinave për menaxhim dhe deponim të mëtejshëm. Ky proces siguron që mbeturinat të menaxhohen në mënyrë të duhur dhe nuk paraqesin rrezik për mjedisin.
8.3.	Përshkrimi për trajtim, përpunim dhe reciklim të mbeturinave	Kompania përdor qese plastike të papërdorura, të cilat janë gjeneruar si pasojë e problemeve teknike gjatë procesit të prodhimit dhe nuk janë hedhur në treg. Këto materiale klasifikohen si: • 07 02 13 – Mbetje plastike, kur bëhet fjalë për mbetje nga procesi industrial i prodhimit; • 15 01 02 – Ambalazhë prej plastike, në rastet e grumbullimit apo trajtimit të qeseve plastike si material ambalazhimi. Materiali në fjalë grumbullohet për nevojat e brendshme të kompanisë, përpunohet dhe riciklohet, duke u riintegruar sërish në ciklin e prodhimit. Si rrjedhojë, nga ky proces nuk gjenerohen mbeturina të tjera, përveç mbeturinave komunale që krijohen nga aktiviteti administrativ dhe operativ i përditshëm.
8.4.	Dërgimi për trajtim dhe reciklim të operatori tjetër – kontratë me kompaninë me leje përkatëse	Mbeturinat komunale merren nga kompania komunale që ka nënshkruar një kontratë me një operator të licencuar dhe me leje përkatëse, i cili merret me dërgimin dhe përpunimin e mbeturinave për riciklim ose menaxhim të sigurt.
8.5.	Plani për menaxhimin e mbeturinave	Mbeturinat e ngurta komunale grumbullohen, klasifikohen dhe vendosen në kontejnerë të posaçëm, të pajisur me kapak për mbulim, për të parandaluar ndotjen e tokës dhe ujërave nëntokësore. Ky proces siguron menaxhimin e duhur të mbeturinave dhe mbrojtjen e mjedisit.

8.6.	Raportimi	Nuk bëhet raportim lidhur me menaxhimin e mbeturinave pasi që kompania mbeturinat e grumbulluara komunale i merr kompania e licencuar për menaxhim me mbeturina.
9. RREZIKU NGA AKSIDENTET		
9.1.	Plani për pengimin e aksidenteve në rast të rrezikut/ plani i intervenimit të brendshëm dhe të jashtëm	Kompania e ka planin për pengimin e aksidenteve në rast rreziku si dhe planin e intervenimit të brendshëm dhe të jashtëm.
9.2.	Përdorimi i substancave të rrezikshme kimike dhe preparateve, planifikimi i masave për zëvendësimin e tyre	Nuk përdoren substancave të rrezikshme kimike dhe preparate.
9.3.	Masat për parandalimin e aksidenteve dhe zvogëlimi i pasojave	Ne kemi ndërmarr këto masa për parandalimin e aksidenteve dhe zvogëlimi i pasojave: Kemi siguruar pajisje kundër zjarrit si dhe enët me rërë.
9.3.1.	Raporti mbi gjendjen e sigurisë	Kemi hartuar raportin për gjendjen e sigurisë.
9.3.2.	Plani për mbrojtjen nga zjarri	Ka hartuar planin për mbrojtjen nga zjarri.
10. MASAT NË RASTET E PUNES JO STABILE TË IMPIANTIT		
10.1.	Ndërprerja momentale e punës së impiantit	Ndërprerja momentale e punës së impiantit mund të ndodhë në rastet e rrjedhjeve aksidentale të derivateve dhe vajrave, nëse kemi defekte, deri në sanimin e gjendjes dhe kthimin e tyre në funksion, si dhe në rastet aksidentale të shkaktimit të zjarrit.
10.2.	Ndërprerja e punës	Kompania nuk ka planifikuar ndërprerjen e punës, mirëpo nëse vjen deri te ndërprerja e punës, kemi bërë planin e rehabilitim dhe ri kultivimit.
11. NDIKIMI I MUNDSHËM I NDOTJES NË SHËNDETIN E NJERIUT		

Ndikimi i mundshëm i ndotjes në shëndetin e njeriut është shumë i vogël, pasi që Kompania – për thërrmim dhe seperim ka ndërmarr të gjitha masat për zvogëlimin e ndikimeve në shëndetin e njeriut.

Përsoni përgjegjës për mjedis

Emri Mbiemri Mensur Bequku
Bequku

Nënshkrimi

Përsoni përgjegjës i kompanisë

Emri Mbiemri Mensur

Nënshkrimi



Foto te e fabrikes

Shtojca;

1. Qertifikaten e biznesit komplet
2. Kopje e planit
3. Qertifikaten e pronesis
4. Pelqimin e komunes
5. Pelqimin e ministris se mjedisit
6. Licencen e Kpmm
7. Kontrata per mbeturina me kompanin komunale
8. Leje ujore shkarkim dhe shfrytezim
9. Kanta e mbeturinave
10. Rrethojat e vendpunishtes