

SPECIFIKIME TEKNIKE

Objekti: RIKONSTRUKSION I LINJAVE TE RRJETIT TE UJESJELLESIT NE DISA RRUGE TE QYTETIT TE ELBASANIT

A. PUNIME MONTIMI

1. TE PERGJITHSHME

Qellimi i pershkrimit te kerkesave teknike ne kete kapitull per te gjitha materialet hidraulike (tuba, valvola, pjese lidhese dhe pjese speciale, etj.) eshte sigurimi i materialeve sa me cilesore dhe komfort standarteve bashkekohore dhe pengimi I perdorimit te materialeve jo cilesore, spekulative , jashte kushteve teknike dhe te demshme per konsumatorët qe do te perdorin ujin e marre nga ky system i ujesjellesit.

1- Materialet

Ne baze te llogaritjeve dhe trasimit te rrjetit ne fazen e projekt zbatimit si dhe per plotesimin e kushteve teknike te projektimit dhe standarteve shteterore per ndertimin e ketij ujesjellesi do te perdoren materialet si me poshte :

- **Tubacionet**

Ne mbeshtetje te projektit te hartuar per ujesjellesin, do te perdoren tubacione PEHD, PN10, me diametra si me poshte:

Rrjeti Primar

- Tub PEHD 200, 160, 110, 75, 50, 25 mm etj.

Perdorimi

Per linjen kryesore te Ujesjellesit si dhe per degezimet qe dalin prej kesaj linje do te perdoren dhe pjese speciale plastike prej materiali Polietileni dhe me densitet te larte (HDPE 100). Diametrat e tubave do te jene ne funksion te sasise llogaritese te ujit te pishem dhe te shpejtesise se levizjes . Gjatesia e tubave duhet te jete 6-12m per tubat me OD> 90mm dhe 50m per tubat me OD< 90mm ,kurse diametri dhe spesori duhet te jete sipas te dhenave ne vizatimet teknike. Spesori duhet te jete ne perputhje me kerkesat e projektit per presionin e punes se tubave(PN 10 atm.) dhe shkallen e Dimensionimit Standart (SDR =17.9 per tuba PE 100 me PN 10 atm.) . Ovaliteti i tubave nuk duhet te jete me i madh se 1.5%.

Tubat dhe pjeset Speciale HDPE duhet te plotesojne te gjitha kerkesat e standarteve teknike perkatese si me poshte:

- > PREN 12201 (Sistemet e tubacioneve Plastike te furnizimit me uje prej Polietileni),
- > ISO 1183 (Matjet e Densitetit te materialit)

- > ISO 3607 (Tolerancat mbi diametrin e jashtem dhe trashesine e mureve)
- > ISO 4440 (Percaktimi I shkalles se rrjedhjes se materialit PE per tubat dhe pjeset speciale.)
- > DIN 8075 (Kerkesat e Pergjitheshme te cilesise se tubave HDPE – Testimi .)

Tubat e HDPE 100 per furnizimin me uje duhet te sigurojne rezistence perfekte ndaj korrozionit , rezistence e larte ndaj agjenteve kimike ,peshe te lehte , mundesi te thjeshta riparimi e transporti , ngjitje te thjeshte dhe te shpejte , jetegjatesi mbi 25 vjet dhe rezistence ndaj ujit te ngrohte. Te dhenat mbi diametrin e jashtem te tubit , presionin , emrin e prodhuesit , standartit qe i referohen, SDR, viti prodhimit, etj duhet te jepen te stampuara ne cdo tub.

2 - Kerkesat Teknike per Materialin e Polietilenit

Materiali I Poletilenit prej te cilit do te prodhohen Tubat dhe pjeset speciale te tyre eshte nje produkt hidrokarbur me formule kimike CH₂-CH₂. Ky material duhet te jete i sigurt per shendetin e njerezve dhe i aprovuar nga Institucionet perkatese ligjore si IIP, DVGW apo Institucione te tjera ekuivalente, te afta dhe te aprovuara per testimin e cilesise se materialeve plastike .

Vetite e Materialit te HDPE duhet te jene si me poshte;

- Densiteti > 0.95 g/cm³
- Koeficienti I zgjerimit linear 0.13 mm/ m * k
- Konduktiviteti Termik ne 20 grade Celsius 0.38 W / m * k
- Indeksi i Rrjedhjes MFI ne 190 grade Celsius /50 N 0.4-0.50 g/ 10min.
- Sforcimet 25 N/mm²
- Rezistenca Siperfaqore > 10 x 10¹³ Omega
- Shkalla e rrjedhshmerise 127 grade Celsius
- Terheqja ne thyerje > 600 %
- Moduli I perfshirjes ne kthime apo perkulje 800 N/mm²

3. - Dokumentacioni Teknik Shoqerues

Tubat dhe pjeset Speciale HDPE duhet te jene shoqeruar me dokumentacionin teknik perkates te kerkuar nga Standartet e mesiperme si;

- Certifikata e Origjines se mallit nga Prodhuesi I Tubave dhe Pjeseve speciale.
- Certifikata e Origjines se prodhimit te materialit te PE nga prodhuesi (Borealis,Solvay, BP, Elenac GmbH ose ekuivalent) e shoqeruar me tipin e materialit, llojin dhe te dhenat teknike te pershkruara me siper.
- Certifikata e cilesise ISO 9001/14001 ose ekivalente.
- Certifikata e Testimit te tubave dhe pjeseve speciale nga Prodhuesi i tyre.

4. - Transporti dhe Magazinimi

Transporti i tubave dhe pjeseve speciale duhet te behet nga automjete te pershtatshme per transportin e tyre, te cilat duhet te jene te paisura me mbrojtese anesore me lartesi te pakten me $H = 0.6$ m.

Tubat duhet te jene te vendosur drejt, te mbeshtetur tek njeri tjetri dhe te mbuluar me nje mbulese per mos demtimin e tyre nga rrezet e diellit.

Ngarkimi dhe shkarkimi i tyre duhet te behet me kujdes dhe duke shmangur perplasjet e tyre , sforcimet mekanike apo demtime te tjera te cilat do te jene pergjegjesi e vete Kontraktorit .

Gjate te gjithë kohes se magazinimit ,transportimit te tyre ne objekt dhe deri ne momentin e instalimit , tubat duhet te jene te mbyllur me tapa plastike fundore te posacme, te cilat nuk duhet te hapen dhe te lejojne futjen e ujrave te ndotura ,pislleqeve apo materialeve te ndryshme te demshme ne to .

Zona e magazinimit te tubave dhe pjeseve speciale duhet te jete e rrafshet , e paster, pa zhavore apo gure te mprehte , e rrethuar dhe e mbrojtur . Lartesia e vendosjes se tubave nuk duhet te jete me e madhe se 1 m dhe te gjitha materialet nuk duhet te jene te ekspozuara ndaj rrezeve te diellit.

Gjate te gjithë kohes se magazinimit tubat dhe pjeset speciale te tyre duhet te jene te mbrojtura nga efektet e naftes , vajit, solventeve apo substancave te tjera kimike.

Periudha maksimale e magazinimit te tyre duhet te jete e percaktuar sipas standarteve nga vete prodhuesi . Tubat dhe pjeset speciale te tyre duhet te hiqen nga magazina dhe te zbulohen nga mbulesa e paketimit te tyre ne nje kohe sa me te shkurter para instalimit te tyre .

Tubat, paisjet, aksesoret duhet te transportohen, magazinohen dhe perdoren ne menyre qe te menjanohen rreziqet. Cengelat nuk duhet te kene kontakt me siperfaqet bashkuese. Tubat plastike nuk duhet te ekspozohen per te parandaluar perkuljen nga rritja e nxehtesise.

Tubat e demtuar duhet te hiqen nga vendi i punes per te mos u perdorur.

Pastrimi

Pjesa e brendeshme e te gjithë tubave dhe paisjeve duhet pastruar perpara instalimeve dhe duhen rujatur te pastera deri sa puna te pranohet.

Te gjithë siperfaqet bashkuese te kontaktit duhet te ruhen te pastra,per te siguruar ngjitje me te mire, deri sa bashkimi te perfundoje.

Duhet te ndalohet futja e materialeve te jashtme ne brendesi te tubave, gjate instalimit. Asnje mбетje, mjet, veshje apo material tjetër nuk duhet te vendosen mbi tuba.

Vendosja e Tubave

Tubacioni duhet te vendoset sipas linjave dhe gradeve te percaktuara nga vizatimet. Zhvendosja e njeaneshme e tubit duhet te shmanget gjate vendosjes. Tubat nuk duhet te vendosen ne uje, as nen kushte te papershtatshme te kohes apo te kanalit.

Vendosja e tubave duhet te filloje nga kuota me te uleta ne drejtim te atyre me te larta. Ne cdo moment qe shtrimi ndalon, fundi i hapur i tubit duhet te mbyllet fort dhe duke puthitur fundin e tubit per te mos lejuar hyrjen e reses apo te dheut ne tub. Paneli i fundit duhet te kete disa vrima te vogla afer qendres per te lejuar ujine te hyje ne tub dhe te ndaloje fluksin e madh ne rast permbytjeje te kanalit. Tubat nuk duhet te ekspozohen ne diell pasi jane vendosur ne kanal.

5 - Metodatat e bashkimit dhe kerkesat e Instalimit

Tubat HDPE do te bashkohen me ane te metodes me fusion duke perdorur paisjet perkatese te saldimit me fusion. Kjo lloj ngjitje do te garantoje nje lidhje te sigurt , homogjene dhe jetegjate . Procesi i ngjitjes me fusion zgjat shume pak minuta .Shkalla e pranimit te rrjedhjes se lenget nga paisjet e saldimit eshte 0.4 – 1.2 g/ 10 min. gje qe lejon ngjitjen e tubave dhe pjeseve speciale PE me fusion.

Cilesia e instalimit te tubave varet ne nje mase te madhe nga personeli qe do ta beje kete ngjitje dhe respektimi prej tyre i kerkesave teknike te ngjitjes. Per kete arsye, specialistet qe do te punojne per ngjitjen e ketyre tubave, duhet te jene te pajisue me certifikaten perkatese per kryerjen e ketyre lloj punimeve e cila do te vertetoje kualifikimin dhe trajnimin e tyre.

Instalimi I tubave dhe pjeseve speciale duhet te behet ne kushte te motit normale , pa shira, debore, ere dhe ne temperature $-10 \div + 40$ grade Celsius.

Gjate ketij procesi , prerja e tubave , pastrami I tyre , ngrohja e tyre dhe e rakorderive perkatese PE duhet te behet me vegla apo paisje te posacme qe sigurojne cilesine e kerkuar .

Pregatitja e kujdesshme e siperfaqes se bashkimit eshte nje parakusht I domosdoshem qe nuk duhet neglizhuar . Per keto arsye pjesa e tubave qe do te ngjitet si dhe te gjitha pjeset speciale qe perdoren per ngjitje duhet te jene te pastruara me kujdes me pastrues te posacem per PE.

Pajisjet qe perdoren per fiksimin e tubave nuk duhet te perdoren me ane te veprimit te forces mekanike nbi tubat. Transferimi I te dhenave te ngjitjes tek njesia kryesore e ngjitjes do te behet me ane te kartave manjetike te mbeshtjella ne qese plastike dhe te prodhuara nga prodhuesi I tubavedhe pjeseve speciale.

Pas perfundimit te instalimit te tubave, duhet te behet nje testim per presionin e punes se tubave, i cili duhet te dehet konform kushteve teknike te zbatimit Shqiptare (KTZ - 78)dhe ne presence te Supervizorit te Punimeve.

Te gjitha punet e lidhura me instalimin dhe vendosjen e tyre ne objekt duhet te behen ne menyre perfekte dhe sipas kerkesave teknike te Supervizorit dhe te projektit. Nje model i tubit te furnizimit me uje qe do te perdoret, se bashku me certifikaten e cilesise ,certifikaten e origjines ,certifikaten e testimi dhe te garancise se tubave, do ti jepet per shqyrtim Supervizorit dhe aprovim para se te vendoset ne objekt.

Supervizori mund te beje testimet plotesuese per te dhenat fizike , mekanike, termike te tubave ,rrjedhje te mundeshme si dhe presionin qe durojne tubat (Testi i presionit behet me 1.5 here te persionit te punes dhe ne kushtet e percaktuara ne KTZ – 78).

Te gjithë përgatitjet për bashkim dhe vetë bashkimi duhet të realizohen sipas instruksioneve dhe rekomandimeve të prodhuesit të tubit. Menjëherë para se bashkimet të jenë afruar për tu bashkuar, e gjithë sipërfaqja bashkuese duhet të lyhet me lubrifikantin që është dhënë bashkë me tubin, pozicioni dhe kushtet e çdo rubber gasket (gaskets të pakufizuara) duhet të kontrollohet me një sensor pasi të jete bërë bashkimi.

6 Kërkesa të Përgjithshme dhe Standartet Teknike për Valvolat

Kontrolli, komandimi dhe mbrojtja e sistemit shpërndaresh të ujit do të bëhet me anë të Valvolave të ujit të tipit porte (Saracineskat)

Valvolat duhet të sigurojnë një izolim të sigurt të sistemit ndaj rrjedhjeve të ujit dhe një mirëmbajtje sa më të vogël. Ato duhet të përballojnë goditjet mekanike gjatë punës dhe rritjen e presionit që shkaktojnë grushtet hidraulike. Valvolat duhet të plotësojnë kërkesat e projektit të detajuar dhe kërkesat e standartet ISO 9001. Valvolat duhet të kenë një garanci të certifikuar të pakten deri në 3 vjet nga prodhuesi i tyre. Çdo valvol duhet të jete e shoqëruar me tabelën metalike ku të jepën dimensionet e saj, presioni i punës etj.

Sipas qëllimit të punës që do të përdorim, Valvolat do të jenë:

- **Valvola Sherbimi** të cilat duhet të vendosen pranë konsumatorit dhe shërbejnë për të mbyllur ose hapur linjat që sjellin ujë tek konsumatori.

- **Valvola Ajrimi** të cilat duhet të vendosen në pikat më të larta të sistemit dhe bëjnë të mundur largimin e ajrit nga sistemi në rastet kur linjat marrin ajër.

- **Valvola Shkarkimi** të cilat duhet të vendosen në pikat më të ulta të sistemit dhe të bëjnë shkarkimin e ujit.

- **Kontravalvola** të cilat lejojnë ujë të kalojë vetëm në një drejtim.

Te gjitha valvolat e llojeve të mesiperme duhet të kenë manualin e montimit, përdorimit dhe mirëmbajtjes së tyre.

Duhet theksuar se Valvolat në sistemin e shpërndarjes së ujit duhet të jenë të llogaritura dhe të testuara **me presione pune mbi 1.5 here të presionit të punës të tubave.**

Valvolat duhet të jenë të testuara sipas DIN 3230, PrEN 12201, BS 5163 ose ekuivalenti ISO I tyre në provat për:

- Presionin e punës
- Fortesia e materialit
- Rrjedhjen e ujit.

Valvolatat të jenë të tipit të fundit me komandim nga lartë, të montohen në pozicion vertikal, të vendosen shtresa mbrojtëse për manovrimin sa më të lehtë e saj. Pjesa e ksulit të betonohet si dhe të jete në pershtatje me diametrin e saraçineskes. Për diametrat Ø 50 pjesa e ksulit të jete e barabartë me Ø100.

2. PERKUJDESJE TE NDRYSHME

1.-Thellesia e germimeve

Ne baze te diamterit te tubacioneve qe do te pedoren, gjeresia e transheve do te jete.

- ~40 cm deri 130cm

2.-Hapja e kanalit

Hapja e kanalit do te varijoje sipas tereneve. Transheja duhet te hapet me pjerresia 1:1,1:2 Ne te gjitha rastet, dherat do te vendosen nga njera ane e transhese, me qellim qe te lehtesohet vendosja e tubave.

3.- Shtresa mbrojtese e tubit

Perpara vendosjes te tubave plastik HDPE tabani I kanalit duhet te jete I niveluar.Poshte dhe sipër këtyre tubave plastik do te kete shtrese rere 30-40 cm

4.- Kthimi ne kushte teknike te infrastruktures ekzistuese

Perpara hapjes se kanaleve te behet azhomimi per infrastrukturen ekzistuese si rrjeti I ujesjellesit te lagjes, rrjeti i telekomit,elektrikut etj.

Por ndodh qe keto rrjete nuk jane percaktuar saktesisht, keshtu qe del e domosdoshme riparimi I tyre ne rast te ndonje demtimi gjate hapjes se kanaleve primare dhe sekondare.

Punimet per kthimin ne kushte teknike te rrjetit ujesjelles, telekom dhe elektrik do te behen nga sipermarresi nen vezhgimin e drejtuesit te punimeve.

5.-Mbushja

Pasi te jene hedhur shtresat mbrojtese te tubacionit, mbushja e kanalit do te behet me kujdes me dhe te germimeve te seleksionuar nga guret e medhenj dhe me pas do te behet kthimi I rrugeve ne gjendjen e meparshme me shtresa sipas vizatimeve.

6.-Transporti i dherave te tepert

Materiali I germuar do te perdoret per mbushje dhe mbulim kudo qe te jete e mundur. Me qenese gjate mbulimit del dhe I tepert per efekt te volumit qe ze tubacioni nga sipermarresi ne bashkepunim me pushtetin lokal do te percaktohet vendi I hedhjes se dherave te tepert.

Transporti I tyre do te behet me automjet ne vendin e percaktuar me pare nga pushteti vendor.

7.- Pastrimi I sheshit te ndertimit

Pas perfundimit te punimeve behet pastrimi I sheshit te ndertimit nga mbeturinat e kantjerit per ta kthyer sheshin ne gjendjen e mepareshme.

B - PUNIME NDERTIMI

Standardet

Standardet dhe rregullat e mëposhtme zbatohen për gërmimet e kanalit të tubacionit dhe ndërtimin e tubacioneve:

DIN EN 1610 Udhëzimet për instalimin e tubave

DIN 19630 Udhëzime për ndërtimin e linjave të furnizimit me ujë

DIN 4124 gropat ndërtimi, kanale, shpatet, gjerësitë e zonës së punës, përforcimi me dërrasa për gropat.

DIN 4129 Rregullore për parandalimin e aksidenteve - Punimet civile

35. Rrethimet e levizshme të sheshit të ndërtimit

Për të rritur sigurinë në terren, gropat ku do të ndërtohen rezervuarët dhe pusetat gjatë ndërtimit do të

rrethohen të levizshëm me lartësi deri 1.7 m në mënyrë që të mos bienin nën këmbët apo kafshët.

Rrethimi

duhet të jetë i qëndrueshëm dhe efikas që të shërbejë qëllimit.

36. Prishja e trotuarit ekzistues të rrugës

Kontraktori do të thyjë, të presë dhe të hapë trotuarin ekzistues, duke përfshirë bordurat, siç kërkohet

për ndërtimin e rrugëve dhe gërmimet e kanalit, ngarkimin e transportit, dhe largimin e materialit, sipas

rregullave përkatëse. Pas vendosjes së tubacionit sipas projektit sipërfaqja kthehet serisht në gjendjen

e mëparëshme që kishte para se të fillonte ndërtimi.

MATERIALET

1.1 Cimento.

Përveç rasteve që nuk këshillohet, do të përdoret cimentoja e zakonshme që gjendet në tregun shqiptar. Këshillohet të përdoret cimento, me rezistencë R42,5.

1.2 Uji

Uji që do të përdoret për të gjitha perzierjet do të jetë i cilesisë së mirë, i pastër dhe pa lëndë të tjera të dëmshme.

Në të gjitha rastet sasia e ujit që do të përdoret duhet të rregullohet saktësisht në mënyrë të atillë që të arrihet të përftohet rezistenca e betonit të përgatitur, duke ditur gjithashtu se kjo përgatitje varet nga cilësia e granilit dhe kushteve klimatike.

1.3 Rera.

Për përgatitjen e betonit, do të përdoret gjithmone rere lumi e lare, e cilesisë së mirë. Ku i janë hequr të gjitha pjesët e huaja dhe ato argjilore. Nuk do të përdoren në asnjë rast mbeturina

copash gelqereje, as rere deti.

Granulometria e paraqitur eshte ne funksion te perdorimit:

- per beton : granulometri 0,1/5,

- per llac : granulometri 0,1/3.

1.4 Granil.

Granili do te perbehet nga materiale natyrore, qe nxirren nga lumi ose nga thyerja. Do te perdoret ekskluzivisht granil i cilesise se mire, kalibruar sipas ketyre te dhenave:

10/20 per shtresat e bazamenteve,

-5/10 per betonet.

1.5 Hekuri per beton.

Celiku qe do te perdoret per punimet beton arme do te jete i markes FeB/44-K ose FeB/38-K, konform normave te vendit STASH 858/87, ose te ndonje norme tjeter ekuivalente nderkombetare. Armaturat duhet te jene te diametrave te dhene sipas planeve teknike, te plota, rrethore, prej geliku bruto. Armaturat do te jene te tipit Perputhje e Larte, dhe do te perbehen nga hullinj. Ne te gjitha rastet, armaturat do te vajisen me kujdes perpara procedures se derdhjes se betonit, me qellim qe te sigurohet perputhja maksimale.

D.PROVAT E RRJETIT

1. Dezinfektim

Per te evituar ndotjen e ujit perpara venies se tyre ne pune ato pastrohen dhe dezinfektohen. Ky proces mbeshtetet ne "Rregulloren Higjeno Sanitare Per Kontrollin e Cilesise se Ujit te Pijshem ,Projektimin,Ndertimin .Shfrytezimin dhe Mbilqyrjen e Sistemeve te Furnizimit me Uje te Pijshem." Pastrimi behet me uje me shpejtesi te madhe ne sektore me gjatesi qe varet nga mundesia e shkarkimit te linjave.Shperlarja me uje vazhdon per nje kohe jo me pak se 2 ore deri sa uji te dale uje i paster.

Dezinfektimi I linjave behet solucion klori doza e te cilit merret ne vartesi nga koha e kontaktit.Per nje kohe kontakti te solucionit me tubin prej 8 oresh.doza merret 100 mg/liter,per 12 ore kontakt deri 60 mg/liter,ndersa per 24 ore mund te merret 20-30 mg/liter.pas kesaj.tubacioni zbrazet nga

uji dhe behet perseri shperlarja me uje te paster pa nderprerje per 6 ore deri sa te largohet era e klorit.

Pas dezinfektimit dhe shperlarjes te linjave te ujesjellesit behet analiza baktereologjike.Marrja e kampioneve te ujit per analiza baktereologjike behet nga specialistet e sektorit te prodhimit te ujit (laboratori) dhe te higjenes dhe Inspektoriatit Sanitar Shteteror.

Miratimi per venien ne pune te linjave te reja behet nga Inspektoriati Sanitar Shteteror prane Drejtorise se Shendetit Publik Elbasan .

2. Venia ne presion.

Gjate proves se presionit ne pjesen e tubacionit te ri, te gjithë aksesoret duhet te jene te hapur, ndersa degezimet qe ndodhen ne rrjet jane te mbyllura.

Masat e meposhtme do te merren per te evituar te gjitha problemet e venies ne pune te ketyre rrjeteve: vendosja ne presion progresiv per me se 1 ore, pikat e larta te rrjetit tashme te pastruara nga ajri gjate mbushjes me uje.

Te gjitha tubat do te testohen sipas standartit EN 805 ose DVGW Arbeitsblatt W 400-2.

Kerkesat e testit për tubacionet e polietilenit sipas standartit EN 805 Pika A.27.3 deri A.27.5. Kjo procedure do te perfshi tre faza: Fazen pergatitore, Fazen e proves se humbjeve integrale te presionit, dhe Fazen kryesore.

Gjate testit te tubave duhet te perdoren regjistruet dixhital per te dhene nje analize me te sakte te te dhenave te testit te cilet duhet te jene te taruar. Tubi para se te testohet duhet te jete i mbuluar me dhe, dhe ne ekstreme me tapa fundore te cilat duhet te jene te ankoruara. Kontraktori do te paraqese menyren se si do te beje testin, bazuar ne kete metode dhe nuk vepron pa u miratuar nga inxhinjeri.

Te gjitha testet kryhen nga kontraktori ne pranine e inxhinjerit.

MATJA E VOLUMEVE

Matjet do te bazohen ne gjatesine e tubave te instaluara dhe ne numrin e valvolave , Hidranteve , pjeseve lidhese dhe pjeseve speciale qe do te vendosen . Çdo instalim shtese mbi te dhenat e projektit nuk do te paguhet.

ANALIZA E ÇMIMIT NJESI

Çmimi njesi per Tubat, Valvolat, dhe pjeset speciale perfshin furnizimin, transportin, ngarkimin , shkarkimin dhe transportin e materialeve dhe pajisjeve te nevojshme gjate instalimit te tyre, vendosjen e te gjitha elementeve te tyre ne menyre te persosur si dhe testimin qe do ti behet per presionin e punes me te cilen do te punojne.

PUNOI: Ing. Dashamir Peqini