

Subjekti : “ ALBA”

Forma Ligjore : Shoqeri Aksionere

NIPT : J92227004L

Vendodhje: TIRANE,VAQARR DAMJAN-FORTUZ ,Magazine prane Ures Fshati Damjan-Fortuz

Qellimi I veprimtarise

Projekti I paraqitur nga Shoqeria “ALBA” sh.a ka per qellim :

-Prodhim,ambllazhim,tregetim vajra lubrifikante (motorri dhe hidraulike),graso kalciumi ,litiumi dhe te grafituar.

-Ambllazhim,tregetim,antifrizë,alkol frenash

-Tregetim te filtrave ,baterive ,pejeseve te kembimit per automjete etj.

-Prodhim te additiveve qe perdoren ne prodhimin e vajrave lubrifikante dhe graso

Nje synim tjeter eshte te percaktoje e rekomandoje masat teknike organizative per zbutjen e ndikimeve negative qe mund te krijohen gjate zhvillimit te aktivitetit .Per te realizuar respektimin e mjedisit dhe per te ulur ndikimin e impaktit ne mjedis ,shoqeria “ALBA “ sha ka siguruar metoda ,matje dhe makineri bashkekohore per zhvillimin e aktivitetit te prodhimit dh ambllazhimit te vajrave lubrifikante si dhe synon te vere ne perdorim nje impiant bashkekohor per regjenerimin e vajrave te perdorura.

PERSHKRIMI I PROCESIT TEKNOLOGJIK

Formulimi I lubrifikanteve,VAJRA dhe GRASO behen ne linja prodhimi qe quhen BLENDING dhe bazohen ne perzjerjen e vajrave baze ne raporte te caktuara per te arritur nje sere karakteristikash te lubrifikantit qe do te prodhohet ne perputhje me performance qe kerkohe te realizohet.Kjo gje kerkon realizimin e nje sere operacionesh strikte duke filluar nga perzgjedhja e vajrave baze (mineral,HVI base oil apo vajra baze sintetik) perzgjedhja e aditiveve qe do te shtohen per te arritur performancen e kerkuar te lubrifikantit . Po ashtu behen kalkulimet e nevojshme per te siguruar karakteristikat kryesore ten je lubrifikanti si densiteti,viskoziteti,indeksi I viskozitetit,temperature e flakerimit,temperature e ngrirjes dhe nje sere vetish te tjera. Nje operacion I rendesishem eshte perzjerja e vajrave baze me njeri tjetrin deri sa te arrihet homogjenizimi I plote I tyre dhe vlera e percaktuar e viskozitetit. E rendesishme eshte menyra se si realizohet perzjerja e komponenteve pr ate vajrave baze dhe aditiveve ,perzjerje qe mund te realizohet ne linje dhe me pas ne blender ,perzjerje qe mund te behet vetem ne blender duke e qarkulluar me pompe,apo perzjerje te kombinuara.

Nje rendesi te madhe ka dhe kontrolli analitik I cdo operacioni,keshtu mbas homogjenizimit te plote te komponenteve (vaj,baze dhe aditive)merret nje kampion per tu analizuar dhe mbas kryerjes se analizave dhe krahasimit te tyre me specifikimet e standarteve respektive ,produkti I gatshem dergohet nga blender ne rezervuaret e produktit perfundimtar ne pritje per tu ambllazhuar.



1- Rezervuaret e lendes se pare

Lenda e pare, vajrat baze merren nga importi me ane te autoboteve dhe depozitohet ne rezervuaret respective T-1 ,T-2,T-3,T-4 dhe T-5.

Kalimi I vajit baze nga autoboti ne rezervuaret respective behet me ane te pompes P-1 duke u matur ne sasi-matesin (kontaliter).

Normalisht reparti furnizohet me vajra baze te klases SN base oil grupi II dhe konkretisht BG-5,BG-10,BG-30,BRIGHT toct qe perdoren si per prodhimin e vajrave te ndryshem lubrifikante ashtu dhe per prodhimin e grasos me baze kalciumi.

Fabrika furnizohet me vajra base grupi III (vajra base sintetik)te cilat vijne me fuci ose konteniere plastike dhe magazinohen ne magazine dhe perdoren kryesisht per vajra automjeteve me performance te larte.

2- LINJA E PRODHIMIT TE VAJIT

Linja e prodhimit te vajit eshte per te prodhuar vajra lubrifikante te tipeve te ndryshem si :

*Vajra per motor ate automjeteve klasa SAE

- Tip SAE -20/30/40/50, vajra monograde
- Tip SAE XW -10/20/30/40/50 , vajra shume gradesh

*Vajra per transmisione te automjeteve :

- Tip SAE XW – 90/140/250
- Tip ATF
- Hidraulik

*Vajra Industrial si:

- Vajra per lubrifikim te ingranazheve (GEAR)
- Vajra per kompresore ,turbina e tjere(Vaj per system qarkullimi)



Lenda e pare ,vajrat baze merren nga rezervuaret respective ne sasi te percaktuara ne baze te llogaritjeve te bera ne perputhje me tipin e vajit qe do te perdoret, dhe me ane te pompes P-2 dergohet ne blenderin e vajit BL-1.Sasite e vajrave baze maten me ane te kontalitrit te montuar ne dalje te pompes P-2 .Shtohen aditivet e nevojshem duke I peshuar ne peshoren W -1. Takohet kaldaja FH-1 dhe behet ngrohja e vajit ne blender ne temperature e percaktuar ne karten teknologjike dhe njekohesisht me ane te pompes P-3 behet perzjerja (homogjenizimi)I vajrave baze. Homogjenizimi behet me ane te

nje **Dispozitivi special** te montuar Brenda ne blender ne dalje te pompes P-3. Kur gjykohet se eshte arritur perzjerja e duhur merret kampion per analize I vajit qe eshte ne blender per te pare viskozitetin ne se eshte ne vleren e llogaritur. Nese vlera e Viskozitetit nuk eshte ne parametrat e kerkuar behet korrektimi duke shtuar nje prej komponenteve dhe mandej vazhdohet duke shtuar shtesat (aditivet) sipas formulese se vajit qe do te prodhohet. Vazhdon dhe per nje fare kohe perzjerja e mases ne blender dhe merret serisht kampion (moster) e vajit te pergatitur dhe I nenshtrohet testimi laboratorik. Ne se analizat rezultojne ne perputhje me standartin ateher vaji kalohet ne rezervuarin respektiv te vajit te gatzem ne pritje per amballazhim.

3- LINJA E PRODHIMIT TE GRASOS ME BAZE KALCIUMI

Linja eshte projektuar per te prodhuar graso kalciumi tipi NLG1 dhe NLG 2. Lenda e pare ,vaji baze merret nga rezervuari perkates ne sasine e percaktuar ne perputhje me tipin e grasos qe do te prodhohet dhe me ane te pompes P-2 dergohet ne blenderin e grasos BL-2 . Takohet kaldaja FH-1 dhe behet ngrohja e vajit ne blender ne temperaturen e percaktuar ne karten teknologjike. Merret nje sasi vaji e ngrohur dhe ne te tretet komponenti me elementin aktiv bazik (komponenti me baze kalciumi)dhe me pas me ane te pompes P-4 shtohet Blenderi BL-2. Homogjenizimi I mases behet me ane ten je perzjeresi I cili eshte montuar ne pjesen e siperme te blenderit. Parangrohet komponenti yndyror dhe ky me ane te pompes P-4 shtohet gradualisht ne blender duke vazhduar si perzjerjen dhe kontrollin e temperatures te gjithe mases qe ndodhet ne blender . Kur gjykohet se eshte arritur perzjerja e duhur dhe komponentet kane hyre plotesisht ne reaksion merret kampion per analize. Nese vlera e penetracionit nuk eshte ne parametrat e kerkuar behet korrektimi duke shtuar nje prej komponenteve (vaj ose komponim yndyror) duke vazhduar edhe per nje fare kohe perzjerja e mases ne blender dhe merret perseri nje kampion (moster) e grasos te pergatitur dhe I nenshtrohet testimi laboratorik. Nese analizat rezultojne ne perputhje me standartin ateher grasua po me ane te pompes P-4 ,duke kaluar neper nje filter special F-2 dhe pasi ftohet ne ftohesin me uje ,depozitohet kontenier per ftohje te metejshme . Mbushja e kovave ,fucive behet duke kaluar neper nje pompe –Homogjenizator portative.

