

RAPORTI TEKNIK

KOMPANIA

SMILE SHPK

Rruga Njesia Adm Bushat Fshati Ashte, Shkodër

Qyteti Fshati Ashte, Shkoder

Maj 2016

Permbajtja

1. HYRJE	2
1.1 Të dhëna të përgjithshme	3
2. PËRSHKRIMI I PROCESIT TË PRODHIMIT	3
2.1 Përshkrimi i fazave të prodhimit.....	3
2.2 Skema në blloqe.....	7
2.3 Materialet dhe substancat e përdorura	8
2.4 Sasitë e produkteve të marra	8
3. PËRSHKRIMI I STABILIMENTIT	9
3.1 Impiantet e prodhimit.....	9
3.2 Impiantet teknologjike	11
3.2.1 Impiantet elektrike.....	11
3.2.2 Impiantet hidrike.....	11
3.2.3 Impiantet termike	11
4. PROCESI I LARJES.....	12
5. MODALITET E RUAJTJES TË DEPOZITËS FISKALE	12
5.1 Instrumentet matëse të instaluar	13
5.2 Kontrolli i lëndëve të para dhe produkteve të gatshme	13
5.3 Burimet e energjisë së përdorur në ciklin e prodhimit	14

HYRJE

Ky raport është përgatitur në emër të kompanisë Smile SHPK të Fshati Ashte, Shkodër për të marrë licencën tatimore. Për përgatitjen e këtij raporti janë kryer inspektimet e nevojshme për marrjen e dokumenteve në dispozicion dhe një inspektim vizual të objekteve dhe mjediseve të objektit të këtij raporti. Të dhënat për prodhimin dhe impiantet e pranishëm në fabrikë janë

siguruar nga përfaqësuesi ligjor i shoqërisë. Të dhënat e prodhimit janë vlerësuar në bazë të produktivitetit maksimal të impiantit që do të instalohet. Aktiviteti i parashikuar është ai i prodhimit dhe ruajtjes së birrës të destinuar për tregtim.

Informacione të përgjithshme

Emri i kompanisë	Smile SHPK	
Aktiviteti i prodhimit	Prodhimi i birrës artizanale	
Zyra ligjore dhe e aktivitetit		
Rruga	Njesia Adm Bushat Fshati Ashte, Shkodër	
Qyteti	Fshati Ashte, Shkoder	
Telefon	0698313222	Fax
Postës elektronike e çertifikuar	k.fiscale@yahoo.it	
Kodi tatimor	L66405003V	
përfaqësuesi ligjor		
Mbiemri dhe emri	DEDI ENGELBERT	
Vendi dhe data e lindjes	Shkodër 17-06-1987	
Rezidenca	Fshati Ashte – Shkoder	
K.F.		
Zyra e depozitës tatimore		
Rruga	Njesia Adm Bushat Fshati Ashte, Shkodër	
Qyteti	Fshati Ashte, Shkoder	

PËRSHKRIMI I PROCESIT TË PRODHIMIT

Aktiviteti që do të kryhet nga firma Smile SHPK, në fjalë ka të bëjë me prodhimin dhe tregtimin e birrës artizanale. Në paragrafët që vijojnë përshkruhet cikli i prodhimit me evidencimin e lëndëve të para të përdorura për prodhimin e birrës.

RAPORTI TEKNIK I PROJEKTIT PRODHIM I BIRRES "Birra SMILE"

Qëllimi i projektit

Fabrika e prodhimit të birres "BIRRA SMILE" është një projekt i realizuar nga specialiste italiane dhe është zbatuar dhe është vënë në punë nga këta specialiste. Projekti parashikon një kapacitet prej 880 HL birre në vit me një proces pune të pandërprerë (24 ore) në 330 ditë pune në vit. Si një projekt i realizuar nga vende të BE, ai ka marrë në konsideratë të gjitha detyrimet që rrjedhin për ruajtjen dhe mirëmbajtjen e mjedisit me, të gjitha kërkesat dhe standartet e BE si, për prodhimin e produkteve ushqimore, po ashtu edhe për shkarkimet e ngurta, të lengeta dhe emetimet e gazta që rezultojnë në këto aktivitete prodhuese. Si rrjedhojë e zbatimit të një teknologjie tepër moderne dhe krejtësisht të automatizuar ndikimi i saj në mjedis është praktikisht i paperfillshëm. Stabilimenti ka dy kate ku përfshihen zona e zyrës dhe për zonën e prodhimit. Sipërfaqja e përgjithshme e stabilimentit është rreth 340 m² dhe këtu përfshihen tualetet, dhoma e zhveshjes për punëtorët një dhomë klimatike të kontrolluar (16 ° C) për fermentimin e dytë dhe maturimin përfundimtar të *birrës të re* tashmë të paketuar.



Foto e objektit në fshatin Ashtë

Vendndodhja e objektit

Objekti: " BIRRA SMILE" ku subjekti Z. ***Engelbert Dedi*** do të ushtrojë aktivitetin e tij ka vendndodhjen në adresën Bushat Ashtë, ASHTE, Bashkia Vau i Dejes, Lagjia: Ashtë; Rruga: Dedi; Godinë 2-katëshe, nr 2 e marrë me qera nga subjekti ***Tonin Palokë Dedi*** me sipërfaqe totale 1680 m² nga kjo truall 200m² dhe numër pasurie 264/2. Kjo ndërtesë ndodhet në distancë minimale largësi 10 m me ndërtesat të cilat kufizohet. Koordinatat gjeografike të objektit "Birra SMILE" janë E 461394,81 dhe N 4652893,5 ose N 42° 0'38.14" dhe E 19° 31'59.27". Toka dhe godina do të përdoren përherë si objekti i "Birra SMILE".

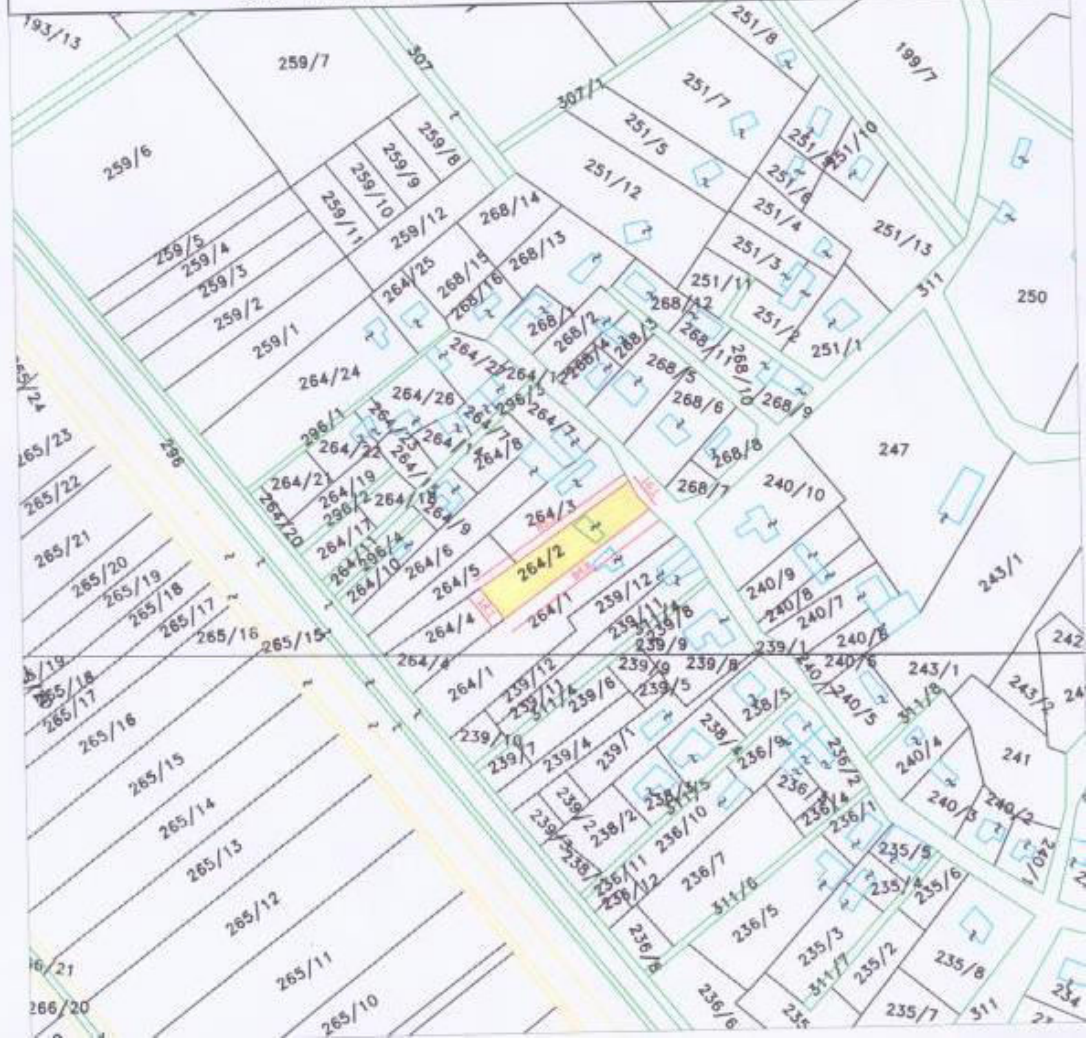


PLAN RILEVIM

<p style="text-align: center;">PERGATITI</p> <p>Emri mbiemri: Albert MARKOLAJ</p> <p>Licensa Nr. T - 4900 date 01.02.2008</p> <p>Data e pergatitjes: 29/04/2016</p> <p style="text-align: center; color: blue; font-weight: bold;">TOPOGRAF ALBERT-MARKOLAJ 16700-24900</p> <p>Vula </p>	<p style="text-align: center;">IDENTIFIKIMI I PASURISE</p> <p>ZONA KADASTRALE : 1057</p> <p>NUMRI I PASURISE : 264/3 VOL.3 FAQE. 33</p> <p>INDEKSI I HARTES : K - 34 - 64 - (242 - A)</p> <p>SHKALLA : 1 : 2500</p> <p>SIP. TOTALE 1 680 m2, Nga kjo Truall = 200m2</p> <p>ADRESA E PASURISE: Fshati Ashte, Rrethi Shkoder</p> <p>PRONARI / ET : Tonin Paloke Dedi</p>
--	---



Kufizimet	264/3 - Lazer Lek Dedi 264/5 - Mark Lek Dedi	264/1 - Rrok Zek Hila 264/4 - Mati Kole Hila
-----------	---	---



Projekti T E K N I K - INXHINJERIK

Lidhja e objektit me infrastrukturën Inxhinierike

Duke u bazuar në bazuar në Rregulloren e Planit të Përgjithshëm Vendor Bashkia Shkodër, godina do të pajiset me të gjithë infrastrukturën inxhinierike të nevojshme. Ndertesa do të lidhet me infrastrukturën inxhinierike ekzistuese si ato për të plotësuar nevojat hijeno-sanitare, për furnizim me ujë të pijshëm apo me energji elektrike, kanalizimet e ujërave të zeza etj.

INFRASTRUKTURA E NEVOJSHME

Rrjeti elektrik

- Furnizimi me energji elektrike do të realizohet sipas standarteve bashkëkohore për të siguruar ndriçim të vazhdueshëm dhe mbrojtje të sigurisë së objektit e të pajisjeve në rast defektesh elektrike konform normave të KE.
- Linja e jashtme e furnizimit me energji elektrike është kabllore dhe e lidhur me sistemin sipas kërkesave të standarteve teknike në përputhje të plotë me skemën e furnizimit me energji elektrike të projektit teknik të zbatimit.

Instalimet hidraulike

Instalimet hidraulike bëjnë pjesë instalimet e furnizimit me ujë dhe të shkarkimit të ujërave të larjeve . Furnizimi me ujë do të lidhet me një shpim të ndërtuar nga vetë pronari dhe nga analizat fiziko-kimike dhe bakterologjike të kryera, uji ka cilësi të mirë . Ujërat e mbetura nga procesi teknologjik janë të karakterit ushqimor dhe nuk përbejnë ndotje ato do të derdhen në gropën septike të ndërtesës.

Masat mbrojtëse nga zjarri

Objekti ku do të zhvillohet aktiviteti nuk ka rrezikshmëri të lartë nga zjarri megjithatë lidhja e objektit me ujë të bollshëm dhe numrat e telefonit të shërbimit të MKZ Shkodër krijojnë siguri në raste zjarri.

Shkarkimet e ujërave të ndotura dhe mbetjeve

Duke pasur parasysh faktin se ne kete zone nuk ka kanalizime te ujerave te zeza, ujerat e procesit te larjes do te depozitohen nepermjet tubacioneve ne nje vaske dekantimi ku uji do te oksigjenohet dhe derdhet ne kanalizimet e zones dhe nuk do ndikojne ne ndotjen e ujerave

mentokësore meqenese nuk mund te derdhen direkt ne gropen septike ku do te derdhen vetem ujerat e mbetjeve teknologjike te cilat nuk paraqesin rrezikshmeri per mjedisin. Përveç ujërave teknologjike të cilat do të derdhen në gropën septike dhe nuk janë të rrezikshme . Depozitimet te substancave kimike ne zone perreth jane kryesisht bersite e maltos. Sasia e tyre pergjithesisht eshte mjaft e vogel sepse ato jane mbetje qe terhiqen nga blegtoret e fshatrave prane fabrikes per ta perdorur si ushqim per kafshet ose do të menaxhohen në bashkëpunim me Bashkinë Vau i Dejës duke pasur parasysh qe edhe keto janë mbetje ushqimore të parrezikshme dhe mund të hidhen në vend-depozitimet e mbetjeve të Bashkisë. Edhe aromat e mbetjeve te maltos nuk shperndahen ne ambjent sepse ato trajtohen ne nje kontenjer te vecante dhe transportohen ne drejtim te konsumatoreve sipas kerkesave te tyre.

PROJEKTI TEKNOLOGJIK

PËRSHKRIMI I PROCESIT TË PRODHIMIT

Aktiviteti që do të kryhet nga firma Smile SHPK, në fjalë ka të bëjë me prodhimin dhe tregtimin e birrës artizanale. Në paragrafët që vijojnë përshkruhet cikli i prodhimit me evidencimin e lëndëve të para të përdorura për prodhimin e birrës.

1.1 Përshkrimi i fazave të prodhimit.

Aktiviteti i prodhimit të planifikuar i përket të gjithë ciklit të prodhimit të birrës me përjashtim të kultivimit dhe maltimit të elbit . Prandaj, procesi i prodhimit është i përcaktuar me blerjen e malteve (duke përdorur përzierjet e malteve me karakteristika dhe trajtime të ndryshme) dhe materiale të tjera të papërpunuara (lupolo , maja, sheqer, fruktoza, mjaltë, ...).

Lëndët e para :

- Per realizimin e prodhimit (birres) eshte e nevojshme te perdoren keto lende te para:
- Malto(elb i mbire dhe i thare)
- Uje (kimikisht i paster)
- Maja
- Lupolo
- Ajer steril
- Gaz karbonik

Në varësi të llojit të produktit materialet e papërpunuara janë dhënë në fabrikë në paketime të zakonshme të tilla si kuti, çanta dhe kartona. Lëndët e para ruhen në një dhomë të

veçantë me temperaturë të kontrolluar. Sasitë e përdorura për prodhimin mund t'i nënshtrohen trajtimeve të veçanta për të korrigjuar karakteristikat organoleptike dhe kimiko-fizike.

Procesi teknologjik i prodhimit të birrës kalon në disa faza të ndara në reparte:

- Keto ndahen si me poshte:
- Kaldaja qe sherben per prodhimin e avullit.. Avulli i prodhuar ketu sherben si agjent ngrohes ne gjithë procesin teknologjik te fabrikes se prodhimit te birres.
- Bluarja qe realizon pastrimin dhe bluarjen e lendes se pare.
- Zierja qe perben repartin kryesor te fabrikes se birres.
- Fermentimi
- Birra e filtruar
- Perpunimi i ujit
- Amballazhimi i produktit
- Reparti i larjes se pajisjeve
- Reparti i perpunimit te gazit gazit karbonik CO2

Bluarja : Energjia parësore e përdorur: Energjia elektrike dhe e ngrohjes (frigorifer dhe kaldajë) Operacioni i parë konsiston në bluarje e maltit. Malti, në sasinë e pritshme për një *sasi* të birrës, bluhet nëpërmjet përdorimit të mullirit të bluarje dhe kalohet direkt në *vaskën* e përzierjes. Mënyrat e bluarjes ndryshojnë sipas recetës në sa ky operacion ofron disa karakteristika të ndryshme të nxjerrjes dhe të rendimentit të maltit .

Energjia parësore e përdorur: Energjia Elektrike

Humbja e produktit në bluarje nga mbetjet dhe humbjet e prodhimit është rreth 1-2 kg (0.5-1.0%)

Shtypja

Kjo fazë zhvillohet në *sallën e pjekjes* të përzierjes dhe është faza e parë e prodhimit të vërtetë e cila lejon për të marrë "Mushtin e birrës."

Në *vaskën* e shtypjes , futet ujë të nxehtë, i ngrohur më parë në një temperaturë prej rreth 35 ° C, dhe më pas derdhet përzierja e malteve të përgatitur (raporti i malt dhe ujë është rreth 4:1).

Në këtë fazë rritet temperatura nga 35 ° C të fillimit në rreth 72 ° C, duke favorizuar veprimin e enzimeve për të aktivizuar sakarinën d.m.th. transformimin e nishestes në sheqerna.

Përzierja e përfutur quhet përzierje në mënyrë që të merret një përzierje homogjene , e cila i ndihmon në formimin e Mushtit .

Para se të arrijnë 72 ° C, gjatë fazës të shtypjes , kryhet *testi specifike i jodit* që synon

kontrollin e sakarifikimin e përzierjes.

Humbja e ujit gjatë procesit shtypjes për shkak të avullimit është rreth 1%.

Energji parësore e përdorur: Elektrike

Filtrimi

Mushti i birrës dërgohet në vaskën e filtrimit, i cili lejon ndarjen e lëngut (musht) nga mbeturinat e maltit. Transferimi i mushtit në vaskën të filtrimit bëhet përmes një rrjeti tubash. Në procesin e filtrimit është parashikuar shtimi i ujit të nxehtë, i paraxehur në vaskën e përgatitjes së ujit të nxehtë në një temperaturë prej rreth 80 ° C, me qëllim të rikuperimit të sheqernave të përmbajtura në to.

Mushti i filtruar dërgohet në kaldajën e pjekjes për fazën tjetër të vlimit, transferimi i mushtit të filtruar në vaskën e zierjes bëhet përmes një rrjeti tubash.

Humbja e ujit që rezulton nga filtrimi, për qëndrim të lëngut në vaska, është rreth 1 litër për çdo kile malt.

Energji parësore e përdorur: Elektrike

Zierja

Në këtë fazë i shtohet (lupolo) në musht për ta karakterizuar dhe aromatizuar atë në lidhje me recetën e propozuar. Për më tepër, në procesin e vlimit ndodh sterilizimi i mushtit dhe përqendrimi për të siguruar nivelin e dëshiruar të sakarometrisë .

Gjatë procesit të vlimit, në mënyrë që të kufizojmë prodhimin e shkumës, futet nëpërmjet spërkatje me ujë të ftohtë të marrë nga vaska e ujit të ftohtë. Pas zierjes mushti është pastruar nga proteinat e koaguluara dhe nga substancat e patretshme të kulpës dhe të maltit (musht) nëpërmjet procesit *Ëhirlpool*. Raporti në mes të maltit dhe kulpës në përzierje është rreth 1: 300 Humbja e ujit që rezulton nga avullimi në zierje është rreth 20% .

Energji parësore e përdorur: Elektrike

Ftohja

Procesi i fundit i punës konsiston në ftohjen e maltit të birrës nga temperatura e vlimit (95-100 °C) deri në temperaturën e fermentimit (20 °C), kjo fazë ndodh gjatë transferimit nga kazani i zierjes në të fermentimit, produkti kalohet nëpër një hapësirë të veçantë të ngrohjes me piastra

në kundërfluks . Rënia e maltit që rezulton nga humbja për shkak të shkëmbimit termik dhe mbetja në vaskën e zierjes është rreth 2-3%.

Energjia parësore e përdorur: Energjia elektrike dhe ngrohjes (frigorifer)

Fermentimi kryesor

Në këtë fazë, futet një sasi të vogël e majasë, me të cilën *mbillet* malti i marrë në dhomën e pjekjes, duke lejuar kështu fillimin e fermentimit primar. Fermentimi ndodh brenda *vaskave të fermentimit* të veçanta me kontrollin e temperaturës të brendshme .

Kur përfundon faza aerobike, majaja konverton sheqernat e fermentueshëm e maltit në alkool nëpërmjet një procesi të fermentimit alkoolik. Malti brenda *vaskave të fermentimit* mbahet në një temperaturë të kontrolluar me anë të një membrane lëngu të ftohtë, kjo është e nevojshme për të ulur nxehtësinë që rritet gjatë procesit të fermentimit. Në përfundim të fermentimit primar arrihet një gjysëmprodukt që është tashmë birra, e quajtur "birra e re." Birra e re derdhet në një serbator tjetër ku do të shtohet sheqer për fermentim dytësor. Kjo fazë shërben për karbonatimin, të nevojshëm për krijimin e dioksidit të karbonit dhe për qartësinë e birrës.

Produkti dërgohet pastaj për paketimin në mënyrë që të ruhet pas në një vend me temperaturë të kontrolluar për fermentimin sekondar. Raporti në mes të majasë dhe birrës është rreth 1: 2000. Raporti në mes të sheqerit dhe birrës ndryshon sipas recetave nga 1: 200 deri 1: 400. Humbja e maltit që rezulton nga humbja për mbetje në vaskë të fermentimit është rreth 2%.

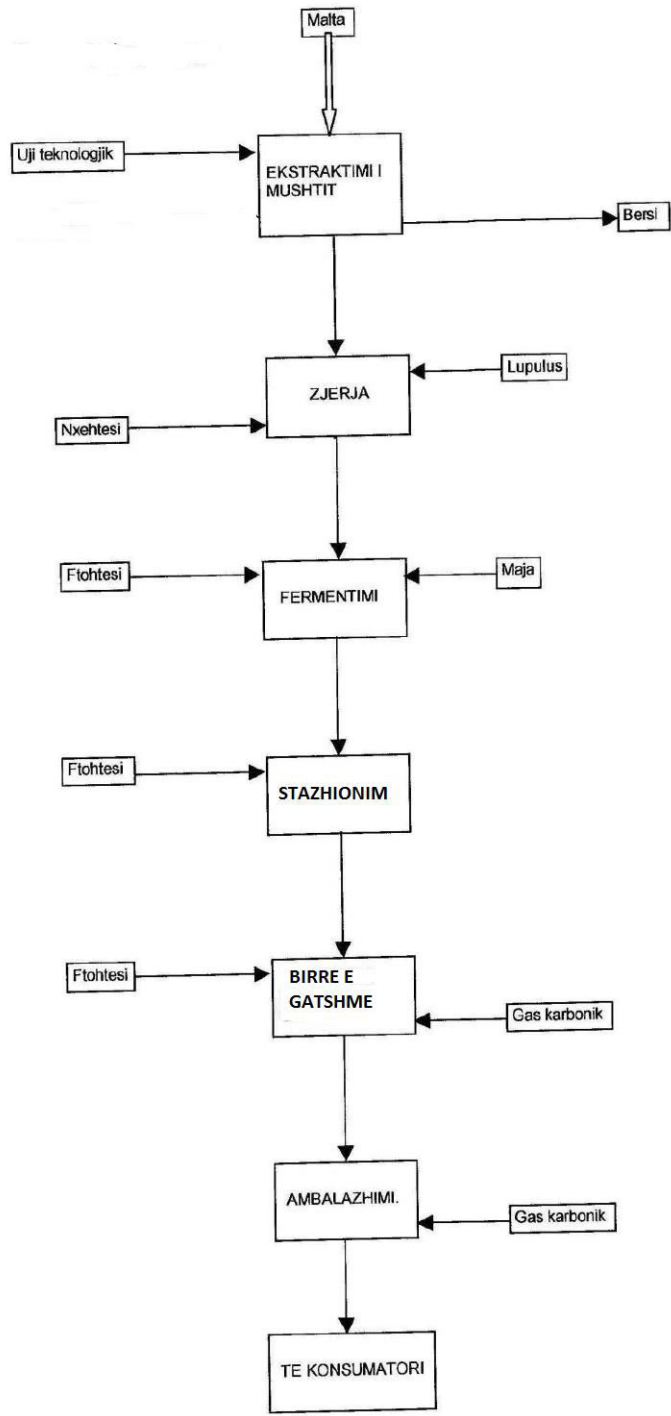
Energjia parësore e përdorur: Energjia elektrike dhe e ngrohjes (frigorifer)

Paketimi / fermentimi dytësor

Birra e re nga fermentimi primar mbushet në shishe dhe paketohet në fuçi .

Produkti në shishe dhe fuçi ruhet më pas në një vend të klimatizuar (frigorifer) për fermentimin dytësor, stabilizimin dhe maturimin përfundimtar. Kjo fazë zgjat për një periudhë prej rreth 40-60 ditë.

Skema e prodhimit



1.3 Materialet dhe substancat e përdorura

Në tabelat e mëposhtme paraqiten lëndët e para të papërpunuara, produktet dhe materialet e përdorura për prodhimin, paketimin dhe marketingun e birrës.

LËNDËT E PARA		
PRODUKTI/MATERIALI	SASIA AKTUALE T/A	SHËNIME
Malti	17,6	
Drithëra të pa maltuar	0,05	
Lupolo , kulpë	0,26	
Shurup dhe sheqer në pluhur	0,53	
Prurjet	0,01	

LËNDËT NDIHMËSE		
PRODUKTI/MATERIALI	SASIA AKTUALE n/vit	SHËNIME
Shishe qelqi	44000 (n/vit)	
Shishe PET	2500 (n/vit)	
Kanace	44000 (n/vit)	
Etiketa	44000 (n/vit)	
Paketime në karton	1830 (n/vit)	

Sasitë e produkteve të fituara

Sasitë që do të prodhohen në fabrikë janë vlerësuar bazuar në karakteristikat e impiantit të prodhimit, kapacitetin e ruajtjes të birrës si në shtamba dhe në të paketuar dhe në bazë të parashikimeve të tregut për marketingun e produktit të përfunduar.

Tabela e mëposhtme tregon shumën e vlerësuar e produktit të përfunduar, të ndarë sipas llojit:

PRODUKTI PËRFUNDIMTAR		
TIPOLOGJIA E PRODUKTIT	SASIA AKTUALE hl/vit	SHËNIME
Birrë Weiss	220	
Birrë e qartë tradicionale	220	
Birrë dopio malt i verdhë	220	
Birrë dopio malt i kuq	220	
Totali	880	

Mjetet e prodhimit

Më poshtë është një përshkrim i shkurtër i instalimeve që do të instalohet në mikro-birrarinë.

Mulliri

Mulliri i bluarjes përdoret për operacionin e parë të përpunimit të maltos, malto e bluar kalon direkt në brendësi të fuçisë të bluarjes nëpërmjet përdorimit të një tubacioni fleksibël të përshtatshëm për materialet.

Fuqia e përzierjes / vlimi

Një depozitë çeliku përdoret për përzierjen e ujit me malton e bluar, depozita ngrohet me anë të rezistencave elektrike të vendosura brenda një zgavre, për të kontrolluar temperaturën e përzierjes ujë-malto. E njëjta fuçi sjell në vlimin e mushtit të birrës të filtruar në të cilën është shtuar lupulus. Fuqia e vlimit është e pajisur me një aparat i cili krijon një lëvizje në formë vorbule (whirlpool) brenda fuçisë, lejon për të grumbulluar në fund bërsitë dhe lupulus dhe maltin të cilat do të krijohen, procesi i ndarjes ndodh falë parimit të diferencës së peshës me të cilin mbetjet e ngurta (më të rënda) depozitohen në fund.

Depozitë e filtrimit

Depozita e filtrimit lejon ndarjen e mushtit të birrës nga mbetjet e maltit të cilat nxirren nga thellësia.

Depozita e ujit të ftohtë

Depozita e magazinimit të ujit të ftohtë përbëhet nga një vaskë frigoriferike me anë të një ndarje Uji i ftohur përdoret në shkëmbyesin e nxehtësisë për të ulur temperaturën e mushtit para fermentimit, për qëllime të riftohjes të fermentuesve.

Depozita e ujit të ngrohtë

Depozita e magazinimit të ujit të ngrohtë është formuar nga një vaskë çeliku e ngrohur me anë të një hapësire brenda së cilës qarkullon një lëng në formën e avullit, hapësira e ndërmjetme është e nevojshme për të kontrolluar temperaturën. Uji i ngrohtë përdoret për prodhimin e mushtit në fuçinë e përzierjes dhe në fuçinë e filtrimit.

Shkëmbyes me pllaka

Në kalimin nga kaldaja e pjekjes për në kazanin e fermentimit, malto ftohet me shpejtësi nga 100 °C deri 20 °C, ftohja bëhet duke kaluar malto përmes një këmbyesi me pllaka.

Ftohësi i lëngjeve

Ftohësi i lëngjeve është i nevojshëm për sistemin e ftohjes të maltos e cila kalohet përmes shkëmbyesit.

Serbatori i fermentimit

Serbatori i fermentimit është i përbërë nga një serbator çeliku të lidhur me një sistem për kontrollin e temperaturës brenda.

Impianti i paketimit në shishe

Impianti i mbushjes të shisheve është i llojit manual dhe përbëhet nga fazat e mbushjes dhe vendosjes të tapave të shishe që duhet më pas të shkarkohen dhe të paketohen në kuti . Mbushja e fuçive bëhet direkt nga kazanin e mbushjes me një sistem mbushje të llojit manuale .

Dhomat e klimatizuara

Birra në shishe vendoset brenda dhomave të klimatizuara për fermentimin dytësor , stabilizimit të produktit dhe maturimit përfundimtar. Dhomat mbahen në një temperaturë konstante prej rreth 16 - 18 °C gjatë gjithë vitit, produkt i përfunduar qëndron i ruajtur brenda saj për një periudhë prej rreth 20-40 ditë në varësi të llojit të produktit.

Impiantët teknologjike

Në vijim paraqitet përshkrimi dhe tipologjia e impianteve të instaluara në stabiliment.

Instalimet elektrike

Impianti është i lidhur me rrjetin elektrik me tre-fazor, energjia elektrike përdoret për furnizimin kryesor me energji elektrike të stabilimentit të tilla si, dritat, fuqia tërheqëse, furnizimi i zyrave dhe për të gjitha objektet e prodhimit, duke përfshirë ftohësin e lëngjeve dhe impiantet e paketimit.

Impianti hidrik

Impianti hidrik i stabilimentit është i lidhur me një pus, uji i marrë përdoret si për përdorime të përgjithshme të tilla si shërbimet higjienike, përdorime civile dhe ujitjes si për prodhimin e birrës, si dhe për larjen e lokaleve dhe impianteve të prodhimit dhe të paketimit .

Impianti termik

Pranë stabilimentit do të jenë dy ftohës të lëngjeve të përdorur për qëllim prodhimi, i pari do të përdoret për ftohjen e ujit të përdorur për sistemin e kontrollit të temperaturës të fermentuesve, e dyta do të përdoret për klimatizatorin veror të lokaleve në temperaturë të kontrolluar të përdorur për fermentimin dytësor të birrës.

PROÇESI I LARJES

Proçesi i larjes dhe i sterilizimit të impiantit të prodhimit kryhet me përdorimin e ujit dhe produkteve detergjente.

Proçesi i larje dhe sterilizimi përfshin tri faza: një fazë të parë të pastrimit me ujë të nxehtë dhe sode; një fazë të dytë të sterilizimit me ujë të nxehtë dhe acid peracetik dhe një fazë të tretë të shpëlarjes të detergjenteve dhe sterilizuesve.

Në fazën e parë uji, rreth 100 litra, ngrohet në kazanin e zierjes pastaj shtohet sodë dhe qarkullohet në tubacione, në kazanat e impiantit të prodhimit dhe në ndarjet; ciklet e parashikuara janë të paktën katër; në këtë pikë ujërat e larjes shkarkohen.

Në fazën e dytë të ujit, rreth 100 litra, ngrohet në kazanin e zierjes pastaj shtohet acid peracetik dhe qarkullohet në tubacione, në kazanat e impiantit të prodhimit dhe në shkëmbyes; ciklet e parashikuara janë të paktën tre; në këtë pikë ujërat e larjes shkarkohen.

Në fazën e tretë ujë i ftohtë qarkullohet në tubacione, në kazanat e impiantit të prodhimit dhe në shkëmbyes deri në heqjen e plotë të mbetjeve të detergjentëve.

MODALITETET E MBAJTJES TË DEPOZITËS FISKALE

Paraqiten modalitetet dhe procedurat e karakterit teknik-kontabilitet të planifikuara për menaxhimin e depozitës fiskale.

Është vërejtur se karakteristikat e ciklit të prodhimit parashikojnë gjatë procesit të prodhimit dhe paketimit humbjet në vëllim për shkak të ndryshimit të temperaturës ndërmjet hapave të ndryshme të procesit, humbjet nga avullimi dhe për pastrimin e produktit gjysëm-të gatshme si dhe humbjet e produkteve gjysëm-të gatshme në fazën e mbudhjes në shishe dhe humbjet aksidentale të produktit të përfunduar për shkak të thyerjeve apo derdhjeve.

Humbjet për shkak të gabimeve në recetë të përdorura në procesin e fermentimit, ose të shkaktuara nga produkti i përfunduar jo në përputhje ose pas fermentimit të dytë, për shkak të injektimeve të papritura, karakteristika të cilat të tilla nuk mund të vihen në treg, ata do të jenë të përpunuara në bazë të dispozitave ligjore.

Mjetet matëse të instaluar

Matja e gjysëm-produkteve (malto)

Është parashikuar instalimi e matësit të litrave fiskal, për matjen e malto produkt , me karakteristikat e mëposhtme:

- Llogaritësilitrave fiskal Marka : ECOMETEO Italia srl , Modeli CL 21SS

Llogaritësi i volumit do të jetë i instaluar poshte shkëmbyesit të energjisë të përdorur për ftohjen e malta të birrës në mes faztës të pjekjes dhe asaj të fermentimit. Pozicionimi lejon kështu të përjashtohet nevoja e llogaritjes për vëllimin në temperaturën e referencës për shkak të ndryshimit të temperaturës që kur lëngu në dalje nga shkëmbyesi është në një temperaturë prej rreth 20 ° C.

Vërehet se matësi volumetrik i instaluar poshte në shkëmbyes lexon, përveç sasisë të maltos të prodhuar, edhe ujin për larjen e kazanëve dhe të shkëmbyesit, pra, do të jetë e nevojshme për të përcaktuar sasinë e lëngut për tu marrë parasysh si një zbritje për leximin e matësve gjatë verifikimit teknik.

Kontrolli i lëndëve të para dhe produktit të përfunduar

Kontrolli i lëndëve të para dhe produkteve të gatshme është dhënë me anë të një regjistri fiskal.

Matja e lëndëve të para

Për kontrollin e materialit të parë të përdorur në cikël, të kufizuar në përbërësit

"efermentueshëm" si malta, sheqeri dhe grurit nëse ka, do të adaptohet një rregjistër i veçantë i karikimit dhe shkarkimit. Në rregjistër do të regjistrohen rregullisht sasinë e produkteve të blera

dhe të ruajtura brenda depozitës të lëndëve të para (Depozita malto). Në të njëjtin regjistër, sa herë që ju filloni të prodhoni, do të regjistrohen në shkarkim(zbritje) sasia e lëndëve të para të përdorura e ndarë sipas tipologjisë.

Matja e produktit të përfunduar

Sasia e produktit të përfunduar (në fuçi ose shishe) do të regjistrohen në një regjistër të veçantë të ngarkim dhe shkarkimit, produkti do të jetë i regjistruar në fund të fermentimit dytësor.

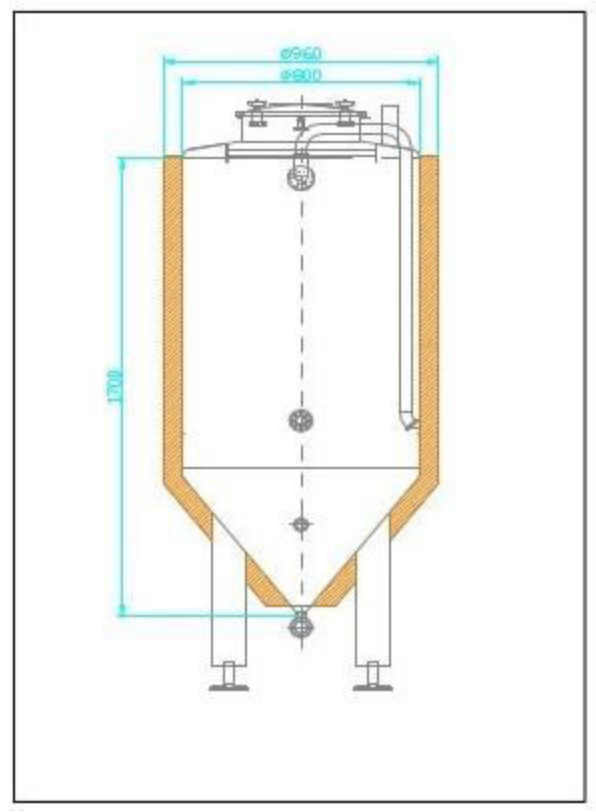
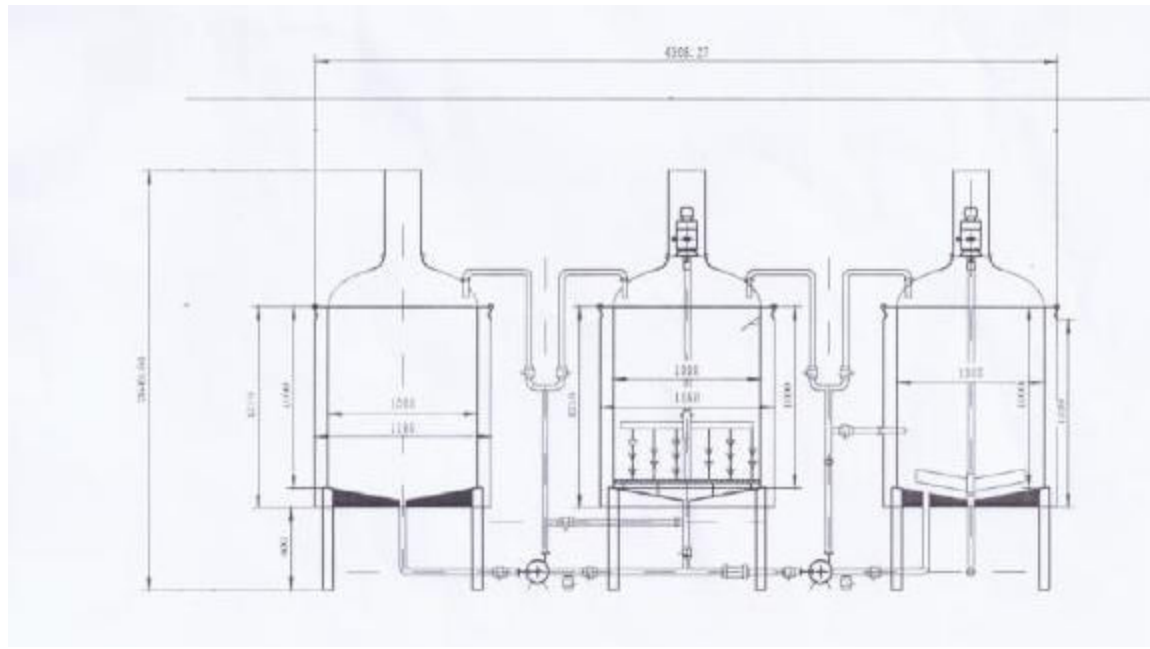
Produkt i përfunduar do të ruhet në depozitën e produktit përfundimtar (Dhoma e produktit të përfunduar), dhe shënuar në shkarkim (zbritje) në momentin e shitjes.

Burimet e energjisë së përdorur në ciklin e prodhimit

Në nivel energjistik nuk është e mundur të matet saktësisht, asnjë parametër i vlerësimit të sasisë së prodhuar; vlerësimet janë bërë veçmas për çdo recetë, në mënyrë që të ndahet një kosto të prodhimit, duke marrë parasysh kostot totale: si ato të prodhimit dhe ato të menaxhimit.

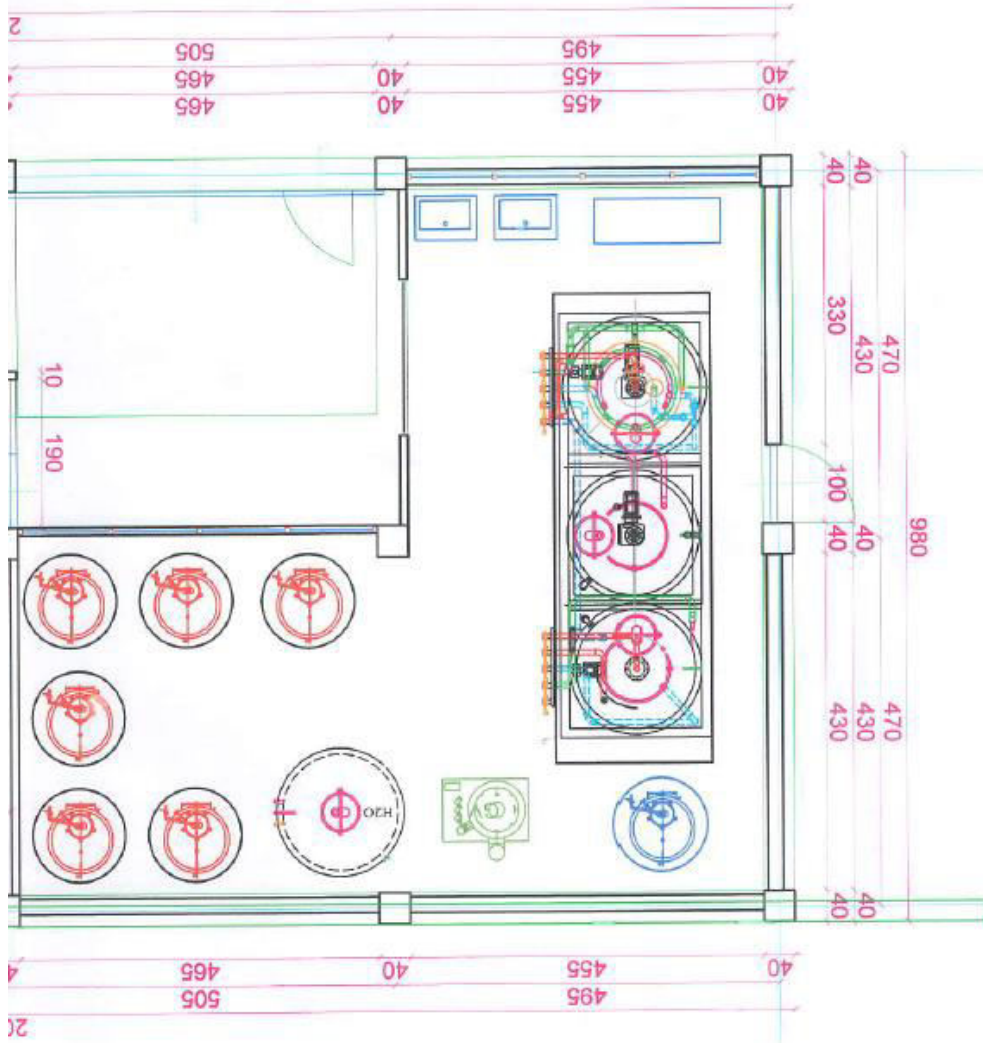
Uji i përdorur në procesin e prodhimit është subjekt i humbjeve nga avullimi dhe mbajtja, në nën-produktet nga përpunimi, në përqindje që mund të tejkalojnë 20% të produktit malta ; gjithashtu, uji përdoret për ftohje, larjen dhe dezinfektimin e impiantit të prodhimit me sasi të që janë të krahasueshme me ato të përdorura për prodhimin.





Planimetria e vendosjes se linjes se prodhimit te "Birres Smile"

Adresa : Shkoder, Bushat, Ashte, Lagjja Ashte, Rruga Dedi, Godine 2-kateshe,
 Siperfaqja e Shfrytezueshme e Katit Perdhe eshte 200 m2, ndersa siperfaqja e
 shfrytezueshme e Katit te Pare eshte 120 m2.
 Lartesia e Katit Perdhe eshte 2.98 m, ndersa e katit te dyte 2.90 m .



Nr.2	Porositet	Birra SMILE sh.p.k.	Emertimi i Fletes	PLANIMETRIA E KATTI PERDHE	Data	11.04.2016	Shkalla	1:75
	Projektes	Ark. Razel Teli	Emri i Subjektiv	Birra SMILE	Sip. Totale - 320 m ²	Sip. Kat 0 - 200 m ²	Fleta Nr.	A.01
		Nr. Lic. A-1372		NIPT L66405003V	Sip. Kat 1 - 120 m ²			

