

27.09.2013

## Hap pas hapi drejt sukseseve të reja

Nenad Delovski\*

Me një sipërfaqe prej gati 29.000 kilometra katrore Shqipëria është pothuajse sa Belgjika, por me një popullsi prej gati 3 milion banorësh ajo ka diçka si një të tretën e popullsisë belge. Shqipëria kufizohet në veri me Malin e Zi dhe me Kosovën, në lindje me Maqedoninë dhe në jug me Greqinë. Kufirin e saj perëndimor e përbën vija bregdetare përgjatë deteve Adriatik dhe Jon. Çka kanë të bërbashkët Belgjika dhe Shqipëria është kënaqësia me të cilën shumica e banorëve të këtyre vendeve konsumojnë birrën. Megjithëse konsumi i birrës për një shqiptar me rreth 30 litra në vit është pothuajse një e treta e konsumit të birrës në Belgjikë, parashikohet që me rritjen e pritur të të ardhurave për frymë, që momentalisht janë rreth 400,- për frymë, të rritet edhe konsumi i birrës. Momentalisht në Shqipëri ka pesë fabrika birre; njëra prej të cilave është fabrika e birrës Kaon, e cila me prodhimin e saj vjetor prej 70.000 hektolitra në vit zë në konsumin e birrës vendin e tretë. Kjo fabrikë birre drejtohet nga tre vëllezërit Alket, Artan dhe Kastriot Stroka. Bashkërisht ata e kanë zhvilluar veprimatrinë e tyre nga një punishte familjare në një ndërmarrje me përmasat e sotme. Vetëm pak kohë më parë të tre vëllezërit kanë investuar në një linjë tërësisht automatike për mbushjen e fuçive. Konkretisht bëhet fjalë për linjën kompakte Innokeg Till CombiKeg të prodhuar nga firma KHS. Kastriot Stroka, bashkëpronari dhe drejtuesi teknik i fabrikës së birrës Kaon thotë: "me këtë investim ne jemi duke vazhduar në mënyrë konsekuente strategjinë për sa i përket cilësisë për të garantuar kështu birrë të cilësisë më të lartë nga fuçia. Ne jemi veçanërisht të impresionuar njëkohësisht nga kompaktësia, fleksibiliteti dhe lehtësia e përdorimit. Në fakt edhe e kishim pritur një gjë të tillë, sepse përndryshe nuk vendosëm kot për një zgjidhje teknike të prodhuesit të një rangu botëror në fushën e teknikës së mbushjes së fuçive."

Filloi dikur më një kafene të vogël.

Historia e fabrikës së birrës Kaon është në fakt krejt ndryshe nga ajo e fabrikave të tjera të suksesshme të birrës. Fillimin e vet ajo e gjen me hapjen e një kafeneje në vitin 1995 në qendrën e kryeqytetit shqiptar Tiranë. Pas përfundimit të studimit si inxhinier kimie Kastriot Stroka shkoi një vit jashtë shtetit ku punoi dhe kurseu para. Ky kapital i shërbeu për themelimin e projektit të përbashkët me vëllezërit e tij. Kafeneja filloi të ecë mirë.

\*Drejtues i përfaqësisë së KHS në Beograd, KHS GmbH, Tel. +3 81/11 63 02-9 88

Fitimi u hoq mënjane për të financuar ide të reja. Njëra prej tyre doli në krye herët; ajo e prodhimit vetë të birrës. Në vitin 1996 u tregtuan brenda të njëjtës kafene

200 litrat e para të birrës të prodhuar vetë. Miq e shokë filluan të pyesin, nëse mund të furnizoheshin edhe lokalet e tyre për nevoja gastronomike me këtë birrë të prodhuar vetë. U ndërmorën disa investime të vogla, si për shembull për makineri ftohëse. Njëkohësisht vëmendja u përqendrua që gjatë procesit të prodhimit të përdorej lëndë parë e një cilësie të lartë. Mbushja e birrës fillimisht vijonte në këtë kohë vetëm me dorë dhe direkt në fuçi. Deri në vitin 1999 kafeneja dhe prodhimi i birrës vijonin paralelisht. Pas kësaj vëllezërit u përqendruan vetëm në prodhimin dhe tregtimin e birrës.

Momenti i kthesës vendimtare: vizita e panairit Brau Bevale në vitin 2000.

Një vizitë në dhomën e tregtisë në Tiranë në vitin 2000 pruri me vete një kthesë vendimtare për ndërmarrjen. Kastriot Stroka: "Ne shkuam atje, për të paguar taksën e birrës. Atje na dhanë një listë me panairët kombëtare dhe ndërkombëtare në fushën e industrisë ushqimore. Në këtë mënyrë ne mësuam, që në Nuremberg çdo vit mbahej një panair i industrisë evropiane së prodhimit të birrës dhe pijeve të tjera. Ne vendosëm

spontanisht të shkojmë atje si vizitorë. Pas panairit Brau Beviale 2000 ne u bindëm, që e gjithë strategjia jonë duhej rishikuar. Para së gjithave ne vendosëm që në të ardhmen të ngrinim veçanërisht cilësinë.”

Një Kaon si prurës fati.

Vëllezërit ishin që në fillim për një gjë të bindur, që prodhimi i një birre me cilësi të lartë dhe rritja e vëllimit të tregtisë ishte domosdoshmërisht i lidhur me investime shtesë. Më kursimet e veta dhe me disa të prindërve ata blenë një herë një ndërtesë, ku në të ardhmen do të kryenin aktivitetet prodhuese të birrës. Pastaj ata u vranë mendjen lidhur me markën që do t'i vinin produktit të tyre. Më qëllim ata zgjodhën “Kaon”. Shkakun për këtë zgjedhje ua dhuruan prindërit e tyre, të cilët ishin me origjinë nga jugu i Shqipërisë. Në epokën përpara Krishtit atje jetonte një fis i quajtur Kaon, i cili ishte i dëgjuar për dëshirën për të pirë. Ndërsa kërkonin një emër për produktin e tyre, prindërit e tyre u kujtuan për këtë legjendë dhe jua propozuan djemve të tyre për fabrikën e tyre të birrës, emrin Kaon. Ata ranë dakord. Kështu deri më sot etiketen e birrës dhe markën e fabrikës i zbukuron një anëtar i fisit Kaon. “Ne e konsiderojmë atë si një prurës fati” thotë Kastriot Stroka lidhur me këtë.

Rritje e vëllimit të tregtisë me një përqindje dyshifrore.

Më vonë vijnë investime të reja për sisteme të vogla për mbushjen e shisheve prej qelqi, atyre tyre plastike, të kanaçeve, si dhe dhe për pastrimin e fuçive. Nga viti 2000 deri në vitin 2005 fabrika e birrës ka mundur të pesëfishoj sasinë e prodhimit duke arritur 5.000 hektolitra. Në vitin 2005 vëllezërit e rritën nivelin e tyre të dijeve lidhur me cilësinë dhe angazhuan për sa i përket rritjes së cilësisë një këshilltar danez. Në vitin 2009; dhe këtu del Belgjika edhe një herë; ata mundën të realizojnë një rritje vendimtare të cilësisë së produktit të tyre me ndihmën e një mjeshtri belg të prodhimit të birrës. Të gjitha këto aktivitete ja vlejten tërësisht në kuptimin direkt të fjalës. Në vitin 2010 niveli i tregtisë së fabrikës së birrës arriti në 20.000 hektolitra. Në vitin 2012 fabrika e birrës Kaon prodhoi rreth 70.000 hektolitra. Stroka: “këtë sukses e kemi arritur duke hedhur shumë hapa njëri pas tjetrit. Por pa një pasion për këtë punë ne nuk do ta kishim arritur kurrë këtë sukses.” Duke pasur parasysh që përpara 1999 në Shqipëri kishte disa qindra punishte birre, të cilat të gjitha filluan në të njëjtën formë, por që sot nuk ekzistojnë më, del më së miri në pah, se çfarë punë cilësore kanë kryer të tre vëllezërit deri tani.

Nga bira Lager deri tek së fundi Red Ale.

Fabrika e birrës Kaon prodhon sot kryesisht birrë të tipit Lager (99 përqind e prodhimit të birrës). Para pak kohësh ajo filloi me prodhimin e asaj të tipit Red Ale, e cila konsumohet me kënaqësi nga grupmoshat e reja të konsumatorëve të rritur. Birra shpërndahet në të gjithë Shqipërinë. Por tregu kryesor i konsumit të saj gjendet në Tiranë si dhe përgjatë vijës bregdetare. Kjo birrë e ftohtë konsumohet këtu me kënaqësi edhe nga turistët. Kastriot Stroka: “Kjo na ndikon në rritjen e nivelit tonë të njohjes jashtë kufijve dhe na ndihmon në fushën e eksporteve.”

Eksporti në Kosovë, Itali, por edhe në Afrikë.

Eksporti i birrës filloi përpara katër vjetësh në drejtim të Afrikës Perëndimore për në Sierra Leone dhe përpara dy vjetësh në drejtim të Kosovës. Prej vitit 2010 fabrika e birrës është aktive në Liberi në Afrikën perëndimore dhe në Italinë e jugut. Janë planifikuar tregti në drejtim të Shteteve të Bashkuara të Amerikës. Kastriot Stroka: “Në fakt ne gëzohemi për sukseset tona në lidhje me eksportin, por edhe në të ardhmen ne do të mbetemi të fokusuar në tregun shqiptar ngaqë pikërisht, këtu në atdheun tonë, ne shikojmë që potencialet për rritjen e tregtisë janë më të mëdha.

Birra që prodhohet në vend po e bind gjithnjë e më shumë konsumatorin

Rritja e vëllimit të tregtisë mbështet në dy faktorë. Se pari në rritjen e sasisë së birrës të

konsumuar për frymë të popullsisë. Se dyti në Shqipëri po konsumohen gjithnjë e më shumë birra që prodhohet në vend. Në rast se në vitin 1990 sasia e birrës së eksportuar arrinte në shifrën 90 % momentalisht kjo sasi ka rënë në 40 %. Ky është një zhvillim i cili do të ndjekë këtë rrugë edhe në të ardhmen. Shkaku këtu gjendet në faktin, që birra e prodhuar në Shqipëri po e bind konsumatorin gjithnjë e më shumë. Për këtë thotë Kastriot Stroka: "Në fillim të viteve 90 cilësia e birrës të prodhuar në vend nuk i afrohej asaj të importuar. Të gjithë ata që mund t'ia lejonin vetes, konsumonin birra të prodhuar jashtë. Momentalisht çështja e cilësisë së birrës së prodhuar ka ndryshuar në mënyrë vendimtare. Me qëllimin që i kemi venë vetes për të arritur një cilësi superiore, jemi duke vepruar pikërisht sipas kërkesave të konsumatorëve. Vetëm kështu do të mund të përballojmë edhe në të ardhmen konkurrencen."

Kudo që ndodh diçka, atje gjen edhe Kaon

Me qëllim që të bindë popullsinë shqiptare për cilësinë e saj të lartë fabrika e birrës është e përfaqësuar kudo, ku zhvillohen e organizohen veprimtari të ndryshme. Pavarësisht nëse është fjala për një koncert të muzikës Rock, për një festival birre, festë vere, birra e markës Kaon është gjithnjë e pranishme. Njëkohësisht janë hapur edhe dy restorante të cilësisë së lartë, të cilat janë pronë e fabrikës së birrës. Në vitin 2006 është hapur një i tillë direkt pranë një fabrika që prodhon birrën. Në vitin 2009 është hapur një tjetër direkt në qendrën e qytetit të Tiranës. Kastriot Stroka: " Ne jemi kujdesur, që restorante të tilla të pajisen me mobilie tipike që i përshtaten në mënyrë të përkryer konsumit të birrës. Klientëve tanë duhet shtohet dëshira për konsumin e birrës edhe në raste të tjera."

Paraqitje në një nivel veçanërisht të lartë

Birra e markës Kaon nuk është gjithnjë e pranishme vetëm në gastronomi, por në këtë raste ajo paraqitet edhe me cilësinë e saj më të lartë. Pronarëve të lokaleve ju vihen në dispozicion gota Kaon, mbulesa tavoline Kaon si dhe shumë artikuj të tjerë tipikë. Një mënyrë të vepruari, ku në fund përfitojnë të gjithë. Këtë e konfirmojnë edhe shifrat e larta të rritjes në gastronomi. Momentalisht vëllimi i tregtisë në këtë formë shpërndarjeje përbën rreth 50 % të tregtisë të fabrikës Kaon. Pjesa tjetër realizohet në treg.

Birra me fuçi po zë vend gjithnjë e më shumë.

Falë pranisë së fuqishme në gastronomi në vitet e fundit është rritur në mënyrë të vazhdueshme tregtia e birrës me fuçi. Fabrika e birrës tregton kështu rreth 40 % të prodhimit të saj. Rreth 40 % tregtohen me shishe qelqi dhe pjesa tjetër prej 20 % tregtohet me shishe plastike dhe me kanoçe. Kastriot Stroka: "Duke vënë re rritjen e lartë të vëllimit të tregtisë kuptuam se mbushja e fuçive me dorë ishte diçka, të cilën nuk e menaxhionim dot më. Kështu, përpara dy vitesh, vendosëm që të kërkonim në treg një linjë për mbushjen e fuçive, e cila t'i përshtatej nevojave tona. Shumë shpejt kuptuam, që i vetmi produkt, i cili i përshtatej nevojave tona ishte ai i cili kryesonte në treg. Kështu, në këto rrethana ne u gëzuam veçanërisht që KHS hodhi në treg në momentin e duhur linjën Innokeg Till CombiKeg. Kjo linjë ne na bindi që kur e pamë për herë të parë të prezantuar në panairin Brau Beviale 2011. Pak kohë më pas ne dërguam porosinë."

Innokeg Till CombiKeg të bind më paraqitjen e saj veçanërisht kompakte.

Në rastin e Innokeg Till CombiKeg bëhet fjalë për një linjë të ndërtuar në mënyrë kompakte, e cila kryen pastrimin dhe mbushjen e fuçive, në të cilën janë të integruara pajisjet për pastrimin nga brenda dhe jashtë të fuçive si dhe ato për mbushjen e tyre, në të cilën janë gjithashtu të integruara cisternat, pajisjet e komandimit dhe ato të transportit. Ky kombinim veçanërisht i përshtatshëm mbështetet në principin e lëvizjes me rrotullim me takt, i cili aplikohet me sukses nga KHS prej dhjeta vitesh. Makinaria mund transportohet e gjitha e montuar në një kontejner standard dhe mund të vihet menjëherë në punë falë zbatimit të parimit Plug & Produce.

Të pajisur që sot për sfidat e të nesërme

Fabrika e birrës Kaon e tregton prodhimin e saj në fuçi 30 dhe 50 litra. Në fakt, birra e tregtuar në fuçi 30 litërshe përbën edhe shumicën dërmuese 95 % tëq birrës të tregtuar në këtë rrugë. Momentalisht nuk janë parashikuar zgjerime të spektrit të fuçive, gjë që me impiantin e ri të fuçive do të ishte diçka që arrihej lehtë. Kastriot Storka: "në fund të fundit ne tashmë e dimë, se çfarë na pret në të ardhmen. Në këtë mënyrë, me impiantin e ri të fuçive KHS ne jemi të përgatitur për çdo eventualitet dhe kjo ka një domethënie të madhe." Me ndihmen e linjës Innokeg Till CombiKeg është e mundur që të përpunohen fuçi me përdorim të njëhershëm dhe të disahershëm, pavarësisht nga vëllimi i tyre. Pavarësisht nëse bëhet fjalë për birrë, pije freskuese, ujë mineral, lëng frutash madje edhe verë, sistemi është i përshtatshëm për mbushjen e të gjitha këtyre pijeve.

Mënyra më lehtë e përdorimit

Modeli R 5 i linjës Innokeg Till CombiKeg mbush deri në 80 fuçi në një orë dhe të bind me lehtësinë e përdorimit të tij. Kështu transportuesit e ngarkimit dhe të shkarkimit gjenden të vendosur pranë njëri – tjetrit dhe i njëjti punëtor mund të vendosë fuçitë bosh në pajisjen e ngarkimit dhe pa qenë e nevojshme të lëvizë më tej mund të marrë nga pajisja e shkarkimit fuçitë tashmë të mbushura dhe ti vendosë në paletë. Kjo është një zgjidhe inteligjente, e cila nuk kursen vetëm personel ngarkim-shkarkimi, por edhe shkurton rrugët e transportit, shpenzimet për investime dhe sipërfaqen e vendit të punës

Mbajtja parasysh edhe aspektit ekologjik

Përpara që fuçitë të fillojnë dhe të pastrohen për herë të parë është i detyrueshëm një testim nëse janë të shpuara. Testimi në fjalë kryhet përpara gjithë proceseve të pastrimit të brendshëm si dhe përpara mbushjes. Ajo garanton që fuçia dhe në butonat e përdorimit të jetë e izoluar në mënyrë korrekte. Në rast se fuçia nuk është e izoluar siç duhet, ajo i kalon të gjitha stacionet por pa u mbushur. Në përfundim të testimit të izolimit fuçia hapet dhe pajisja që teston presionin e mbetur verifikon që fuçia dhe tubi shkarkues janë në rregull dhe se nuk është manipuluar diçka. Gjatë hapave të para të pastrimit të brendshëm fillimisht largohet me presion ajri steril mbetja e birrës. Me ujë të përzier me presion kryhet largimi i papastërtive të dukshme nga fuçia. Si ujë i përzier përdoret ai i mbledhur nga pastrimi i brendshëm me ujë të nxehtë, që është kryer më herët brenda makinerisë. Kastriot Storka: "Kështu ne kursejmë ujë të nxehtë dhe energji duke ulur në minimum konsumin e ujit. Qëllimi ynë është të realizojmë ambiciet ekologjike të ndërmarrjes tonë si dhe ulja e shpenzimeve. Gjithashtu ekologjik shëmbëllen edhe pastrimi i jashtëm i fuçive. Edhe në këtë proces përdoret uji i përzier i cili rrjedh nga spërkatja e kryere më herët me ujë të nxehtë.

Edhe në rastet kur fuçitë janë shumë të ndotura, rezultati i pastrimit nga jashtë është i përkryer.

Gjatë pastrimit të jashtëm fillon të veprojë tretësira e kripës, e cila është përdorur gjatë pastrimit të parë dhe në fund ka rënë në fuçi. Procesi i pastrimit të jashtëm fillon me mbushjen deri në derdhje të fuçisë me ujë të përzier. Pas kësaj fuçia fillon të rrotullohet dhe një pajisje e fiksuar që hedh ujë me presion pastron sipërfaqen e jashtme. Një furçë e lëvizshme, e cila vihet në lëvizje rrotulluese me një motor elektrik mund t'i instalohet linjës së pastrimit në mënyrë shtesë. Në rastin e fabrikës së birrës Kaon kjo furçë është e motuar në një motor që mund të fiksohet sipas nevojës në bazë të diametrit të modelit të fuçisë, i cili është duke u pastruar. Sistemi garanton edhe në rastet kur fuçitë janë veçanërisht të ndotura pastrimin e tyre të përsosur. Me ndarjen e stacionit të pastrimit të jashtëm nga ai i brendshëm nëpërmjet një dere mbrojtëse speciale është arritur edhe zgjidhja më e mirë nga pikëpamja higjienike.

Hapat e pastrimit të brendshëm nëpërmjet procesit tashmë të sprovuar të spërkatjes pulsuese

Në përfundim të procesit të pastrimit nga jashtë fillon faza e dytë e pastrimit nga brenda

me spërkatjen e tretësirës së kripës të pranishme. Tretësira e dytë depërton në fuçi. Si edhe në rastin e pastrimit me tretësirën e parë, pastrimi kryhet edhe në fazën e dytë nëpërmjet procesit të pastrimit me pulsime. Kështu mundësohet si pastrimi i tubit të daljes, ashtu edhe i pareteve të brendshme të fuçisë. Ky proces pastrimi kontrollohet si edhe të gjitha proceset e tjera të pastrimit të brendshëm nëpërmjet dy sondave të cilat matin lagështinë ose tharjen, si dhe presionin. Gjatë procedurës së pastrimit me pulsime vijojnë edhe procese të tjera të pastrimit të brendshëm. Në stacionin e tretë të pastrimit nga brenda përdoret përsëri një tretësirë kripe ndërsa në fazën e katërt përdoret një tretësirë acide. Shkaku për këtë është se ndërsa tretësira e kripës tret substancat organike, ajo acide shërben për largimin e atyre inorganike. Pas pastrimit me tretësirën acide kryhet një pastrim me pulsime duke spërkatur ujë të nxehtë. Në këtë mënyrë largohen edhe mbetjet e fundit të lëndëve pastruese që mund të gjenden ende brenda fuçisë. Faza e pestë e pastrimit nga brenda kryhet për largimin e ujit të nxehtë dhe të mbushjes së fuçisë me avull. Në këtë fazë është parashikuar edhe krijimi i një tensioni në fuçi me CO<sub>2</sub>, që shërben si parapërgatitje për procesin e mbushjes.

Teknologjia e mbushjes DFC (me derdhje) mundëson një mbushje të varfër në oksigjen, të shpejtë, ekonomike dhe që ndihmon mirëmbajtjen

Për një mbushje që mundëson një mbushje të varfër në oksigjen, të shpejtë, ekonomike dhe që ndihmon mirëmbajtjen përdoret metoda e mbushjes DFC (Metoda e mbushjes Direct Flow Control). Në vijim të procedurës të mbushjes DFC mjafton të realizohet një shtypje e brendshme pak mbi nivelin e shtypjes në nivelin e ngopur së produktit. Konsumi i CO<sub>2</sub> në krahasim me rregullimin e zakonshëm të shtypjes reduktohet deri në 40 %. Nëpërmjet komandimit të drejtpërdrejtë të procesit të mbushjes me derdhje me produkt nëpërmjet një ventili rregullues mundësohet që gjatë zbatimit të metodës së mbushjes DFC të realizohen mbushje jashtëzakonisht ekzakte. Kështu shmangen humbje të produktit nga mbi-mbushja e fuçive, por edhe që ato të mos jenë plot. Për ruajtjen e cilësisë së produktit është e një rëndësie vendimtare, që gjatë mbushjes të reduktohet në maksimum hyrja e oksigjenit në nivelet 0 deri 0,05 ppm. Kjo mundësohet nëpërmjet rregullimit preciz të vëllimit të produktit të derdhur që në fillim të procesit të mbushjes, që mundëson edhe një humbje minimale të CO<sub>2</sub> në nivelin 0 – 0,1 gram/litër). Pas përfundimit të procesit të mbushjes fuçitë kalojnë në transportuesin shkarkues dhe vendosen në paletë. Informacioni përkatës kur njëra nga fuçitë nuk e ka kaluar provën e shtypjes jepet me sinjal. Kështu "fuçia e keqe" mund të largohet në mënyrë të garantuar nga procesi.

Gjithçka e përsosur për një cilësi të lartë

Kastriot Stroka përfundon: "Në linjën tonë të fuçive për mendimin tonë është gjithçka e përkryer. Ajo na garanton një cilësi të lartë të birrës brenda fuçisë, gjë që ne e dëshirojmë e kështu nuk kemi kokëçarje për këtë. Ky është edhe niveli më i lartë i garancive të kërkuara. Nga ana tjetër ne jemi të bindur për fleksibilitetin e sistemit, mënyrën veçanërisht të lehtë të përdorimit të tij dhe aspektin ekologjik. Me ndihmën e kësaj makinerie ne i kemi shërbyer në mënyrë maksimale strategjisë tonë lidhur me garantimin e një cilësie të lartë. Në të njëjtën kohë ky sistem na mundëson për të ardhmen rritjen e vëllimit të prodhimit me fuçi."

Çështja e cilësisë mbetet për fabrikën e birrës Kaon e një rëndësie qendrore edhe në të ardhmen. Kastriot Stroka: "Cilësia është ajo që mbetet për ne mbi gjithçka. Vetëm pas kësaj qëndrojnë çështje të tjera si rritja e vëllimit të prodhimit, ngjitja më lartë në shkallën e klasifikimit të fabrikave të birrës në Shqipëri, ngritja e një fabrikë të dytë dhe zgjerimi i gamës së produkteve. Me teknologjinë inovative KHS për fuçitë ne kemi ndërmarrë një hap vendimtar në drejtim të rritjes së cilësisë dhe kështu edhe drejt një të ardhmeje pozitive për fabrikën e birrës Kaon."