

**KARTAT TEKNOLOGJIKE TE PËRPUNIMIT
TE BIMEVE
AROMATIKE DHE MJEKESORE**

Tiranë 2014

Autorët:

Xhevit HYSENAJ

(Kryetar i Shoqates EPCA, Ekspert i FAO-s për BAM & Pedagog i jashtem prane UBT).

Prof. Dr. **Vath Tabaku**

Prof. Ass. Dr. **Ndoc Fasllia**

Dr. **Marsela Luarasi**

Ing. **Gjon Fierza**

Ndihmuan me eksperiencen e tyre

Pe te gjetur dhe percaktuar pergjindjet konkrete sipas bimeve qe perpunohen nga pronaret e 17 kompanive perpunuese te vendit tone, duke krijuar database-in dhe arritjen sa me afer te realitetit ne ndarjen ne % te mbetjeve teknologjike dhe produktit te gatshem te BAM-ve gjate procesit te perpunimit te BAM dhe nenprodukteve te tyre.

;

- | | |
|--------------------|------------------|
| 1. Alb | Ducros /Tepelena |
| 2. Albert | Xhaja |
| 3. Arif | Daci |
| 4. Elba Shehu shpk | |
| 5. Filip | Gjoka |
| 6. Gjergji | Qose |
| 7. Gjergji | Cibuku |
| 8. Haxhi | Berca |
| 9. Ibrahim | Myftari |
| 10. Kujtim | Keka |
| 11. Kujtim | Zere |
| 12. Mehmet | Guga |
| 13. Preng | Cupi |
| 14. Ramadan | Lika |
| 15. Tan | Koldashi |
| 16. Vasel | Muca |
| 17. Xherdo shpk | |

Miratoi: Bordi i Shoqatës EPCA.

Botimi i materialit u bë me mbështetjen financiare te **AAC-L/USAID**.

Shënim:

Manuali nuk mund të shitet, por u vihet në dispozicion për përdorim të gjithë përfaqësuesëve të industrisë së bimëve aromatike dhe mjekësore.

Literatura që u përdor:

- Standartet Shqiptare të BAM. (EPCA-s)
- Manuali teknologjik i përpunimit të BAM. (Xhevit Hysenaj)
- Të dhënat statistikore nga kompanitë e listuara më sipër.
- Manualet e makinerive qe perdoren ne linjat teknologjike.

HYRJE

Për të arritur parametrat e standarteve shqiptare të aprovuara nga Drejtoria e Standardeve Shtetërore Shqiptare të Bimëve Aromatike dhe Mjeksore, si: erëza, çajra, ekstrakte apo esenca eterovajore, ato duhet të kalojnë në proceset e përpunimit për përdorimin e tyre.

Pas më shumë se 20 vjet eksperiencë përpunim-eksportim, Industria e Bimëve Aromatike dhe Mjeksore në vendin tonë i ka të gjitha kushtet dhe kapacitetet e nevojshme të përpunimit të këtyre bimëve dhe arritjen e standarteve, në përgjigje të tregjeve botërore për përdorimin e tyre si erëza, çajra, ekstrakte apo esenca eterovajore. Kjo është arsyeja që duhet vlerësuar shumë kjo industri, për shkak se sot mbi 97% e përpunimit dhe prodhimit të esencave në vendin tonë është i destinuar për eksport.

Ndarja e Bimëve Mjeksore dhe Aromatike në 5 grupe të ndryshme si: **lule, herba, fruta, rrënjë dhe esenca**, ka për qëllim përshkrimin e faktit se secila prej tyre kalon në procese të ndryshme përpunimi dhe kërkon dhe lloje të ndryshme të linjave teknologjike sipas standarteve bashkëkohore. Kjo do të thotë se nuk është e njëjta linjë përpunimi e herbave me atë të luleve, ajo e rrënjëve me atë të frutave, pa përmendur këtu prodhimin e esencave, si një teknologji krejt tjetër. Edhe brenda grupimit ndryshon linja dhe rruga teknologjike e përpunimit, kjo në varësi të llojit të bimës, masës së përpunimit dhe faktorëve të tjerë. Kujtojmë se, këto linja janë trajtuar posaçërisht në librin **“Linjat teknologjike të përpunimit të Bimëve Aromatike Mjeksore në vendin tonë”**.

Vendi ynë ka qënë historikisht i pasur me bimë mjeksore dhe aromatike, por ka qënë i varfër në përpunimin e tyre dhe, rrjedhimisht, nuk ka patur nevojë për karta teknologjike, pasi bimët eksportoheshin ashtu siç grumbulloheshin nga vjelësit në natyrë, sepse ato ishin shumë të pastra biologjikisht po kështu edhe përsa u përket kushteve teknike të vjeljes. Por faktori kryesor i përpunimit dhe pastrimit me dorë ishte fuqia puntore e pa përfilleshme në vlerë, kështu që “favor” nuk e kishim në vendet e tjera dhe nuk e kemi dhe në sot.

Vitet e fundit, industria e Bimëve Aromatike dhe Mjeksore ka ecur përpara dhe ka marrë përsipër përpunimin e këtyre bimëve me linja të posaçme teknologjike bashkëkohore dhe eksportin e tyre me vlerën e shtuar. Por ky është vetëm fillimi, pasi kjo industri po ecën me hapa të shpejta zhvillimi.

Si rezultat i këtij përpunimi, do të ketë dhe mbetje teknologjike në përqindje të ndryshme, sipas grupeve, por edhe sipas bimëve të ndryshme. Këto karta, janë hartuar për Bimëve Aromatike dhe Mjeksore në gjëndje të thatë, pasi edhe përpunimi i tyre nuk mund të bëhet ndryshe për përdorimin në erëza apo farmaceutike, kështu përjashtohet nga kategoria e përpunimit të Bimëve Aromatike dhe Mjeksore procesi i përpunimit në esencë dhe distillateve. ..

KARTAT TEKNOLOGJIKE SIPAS GRUPEVE

Që të jemi sa më të saktë në përcaktimin e rendimentit real dhe mbetjeve përkatëse, kartat teknologjike i kemi ndarë në 5 grupe të mëdha. Këto grupe i kemi ndarë dhe specifikuar sipas emërtimeve në nëngrupe:

- **RRËNJËT**
- **HERBAT**
- **FLETET**
- **LULET**
- **FRUTA**
- **ESENCAT**

Shpjegimi i termave të përdorura

Termat, Kuptimi, Pamja.

1. Bimë Aromatike dhe Mjekësore (BAM):

Janë të gjitha ato bimë, të cilat mund të përdoren në industrinë ushqimore si erezat dhe që në organet e tyre vegetative dhe riprodhuese përmbajnë përbërës kimike (aktiv), të cilat përdoren në farmaceutikë për kurimin e sëmundjeve të ndryshme, ose në industrinë kozmetike.

2. Rrenja e Bimëve Aromatike dhe Mjekësore është kërcelli i modifikuar (transformuar) në trajtë rrënje, i cili zakonisht zhvillohet nën tokë.
3. Herba e Bimëve Aromatike Mjekësore është Bima e tërë, pa pjesën e rrënjëve.
4. Fletë e Bimëve Mjekësore, fletë të veçanta, me ose pa bisht të shkëputura nga kërcelli i bimës.
5. Lulet , janë lulet e veçanta të hapura ose gonxhe mbi 70% të hapura pa flete dhe kërcell
6. Frutat (kokrra) janë të gjitha ato fruta të egra që rriten në degët e Bimëve Aromatike Mjekësore , të pasytra dhe pa kërcellin e bimes dhe të pastruara nga lëndet e huja apo dhe lëndet e vet bimes.
7. Vaj esencial (essence), janë përzierje lëndësh të ndryshme kimike të nxjerra nga bimët aromatike me anë të distilimit ose ekstraktimit.

1. LULET

Foto 1 (do te jene disa lule te pastra dhe kercejt e tyre

KARTE TEKNOLOGJIKE

BIME MJEKESORE

1.3. „Lule Bliri e Bardhe & Kuqe“.

Flores Titliae argentea,

Flores Tiliae officinalis,

Familja: Tiliacea.

Për përpunimin cilësor të “**lule bliri i bardhe & i kuq**”, nga faza “sapo e grumbulluar” në fazën “lule e pastër” për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja:	Lulja dhe braktea të thata, të plota, me bishtin e tyre natyral. Pjesërisht të copëtuara. Gjethet në pjesën e sipërme dhe të poshtme me push me ngjyrë të gjelbër në hiri, me damarë të kuq.
2	Aroma:	Karakteristikë e vetë bimës
3	Ngjyra:	Lulja e verdhë dhe e verdhë deri në krye Braktea jeshile, jeshile në të verdhë me damarë të kuq.
4	Lagështira, jo më shumë se	13 %
5	Lule e braktea të copëtuara, që kalojnë në siten me diametër të vrimës 3 mm, jo më shumë se	5%
6	Lëndë organike të vetë bimës, jo më shumë se	1%
7	Lule pa braktea dhe braktea pa lule, jo më shumë se	7%
8	Lule të farëzuara ose krejtësisht gonxhe, jo më shumë se	10%
9	Lëndë minerale, jo më shumë se	0.25 %

duhet të kalojnë disa procese. Proceset e punës janë të thjeshta dhe pa makineri moderne, ato pastrohen me dorë si dhe kalojnë në tavolinat vibruese për largimin e lëndëve të rënda si dhe në shosha për largimin e pluhurave të ndryshme dhe atyre të vetë lëndës, që vijnë nga shkërmoqja gjatë vjeljes, tharjes dhe transportimit. Duke zbatuar procesin teknologjik të përpunimit sipas librit **„Teknologjia e Përpunimit të Bimëve Aromatike dhe Mjekësore“** si dhe duke u bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizave laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti është 80% - 85% si produkt i standarteve.
2. Mbetjet teknologjike arrijnë në masën 15% - 20% për t'u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi.

(Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale, por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

KARTE TEKNOLOGJIKE BIMË MJEKESORE

1.4 Petale te „lulekuqes“

Flores rhoeados

Papaver rhoeas L.

Familja Papaveraceae

Për përpunimin cilësor të lule “**lulekuqe**” nga faza “sapo e grumbulluar” në fazën “ lule e pastër” për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë :

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Petale të zhvilluara, te thata, të plota, me njolle te zeze ne fund, petalet te shkrifeta dhe pjesërisht të ngjitura. Aroma karkakteristike e vetë bimës.
2	Ngjyra	E kuqe dhe e kuqe në vishnje. Nuk lejohen të kalbura, të mykura, të nxira, insekte të gjalla ose të ngordhura dhe papastërti të ndryshme.
3	Lagështira, jo më shumë se	9
4	Petale me ngjyrë jo normale, jo më shumë se	4
5	Lëndë organike te vetë bimës, jo më shumë se	0.5
6	Lëndë minerale, jo më shumë se	0.25

duhet të kalojnë disa procese. Në përgjithësi „lulekuqja“ nuk mund të përpunohet me makineri moderne, ose më mirë të themi, nuk ka një makineri të sofistikuar për fazën e përpunimit që ne i bëjmë në vendin tonë, pasi demtohet forma e lules, por duhet të pastrohet me dorë dhe të kalojë në tavolina vibruese për ndarjen e mbetjeve të rënda, përfshirë pluhrat dhe farërat apo të tjera.

Duke zbatuar procesin teknologjik të përpunimit sipas librit „*Teknologjia e Përpunimit të Bimëve Mjekësore & Aromatike*“ si dhe duke u bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizave laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1-Rendimenti është 88% - 90% si produkt i standarteve,

2-Mbetjet teknologjike arrijne në masën 10% - 12% për t’u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi

(Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

KARTAT TEKNOLOGJIKE
BIMË ETERPVAJORE
1.5 Lule “lavandule”
Flores Lavandulae
Lavandula angustifolia MILL
Familja Labiatae

Për përpunimin cilësor të lule “**lavandule**”, nga faza “e sapo grumbulluar” në fazën “lule e pastër” për eksport ose përdorim të brendshëm me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja:	Lule të çelura pjesërisht gonxhe qe shkoqen nga lastaret, me pjesë të vetë bimës.
2	Aroma:	Karakteristike e vetë bimës
3	Ngjyra:	Lule me ngjyrë blu në vjollcë deri në të kaltërt të çelur me nuanca lehtësisht gri.
4	Lagështira, jo më shumë se	10%
5	Lëndë organike të vetë bimës, jo më shumë se	3%
6	Lëndë organike të bimëve të tjera, jo më shumë se	1%
7	Lëndë minerale, jo më shumë se	1%

duhet t’i nënshtrohet disa proceseve të punës, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “**Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve**”. Makineria shkërmoqëse (zhveshëse), është procesi i parë, pas të cilit bima bëhet gati për makineritë e tjera zinxhir të domosdoshme. Në mënyrë që të evitohen gurët dhe rëra për të mos qënë bashkëudhëtare të procesit që në momentin e parë, duhet të bëhet zhvendosja me anë të ajrit në formën e cikloneve të vogla dhe transportierëve, të cilët janë të pajisur me sita të imta, nga ku kalojnë në makineritë zik-zak. Kjo makineri është një ndër pjesët kryesore të linjës së pastrimit të bimëve e cila në parimin e punës saj ka zhvendosjen vertikale të bimëve të prera ose të shkërmoqura me anë të ajrit me presion thithës që rregullohet me anë të një rregullatori elektronik nëpërmes makinës zik-zak. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbresin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në makineritë e tjera përkatëse, sipas rastit trior ose shosha të ndryshme.

Duke zbatuar procesin e përpunimit sipas librit “**Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve**”, bazuar në eksperiencën e punës praktike te 16 kompanive perpunuese te vendit tone si dhe analizave laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1-Rendimenti i përpunimit të lules “lavandulë”, është 65% - 70%.

2-Pjesa tjetër prej 30 - 35%, si mbetje teknologjike, për t’u ricikluar si lëndë për prodhim esence vajore të “lavandulës”.

(Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

KARTE TEKNOLOGJIKE
BIMË MJEKESORE
1.5 Lule “manushaqe”
Flores Viola odoratae
Viola odorata L.
Familja Violaceae

Për përpunimin cilësor të lule “**manushaqe**” nga faza “sapo e grumbulluar” në fazën “lule e pastër” për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Lule të zhvilluara, te celura, me bisht jo më të gjatëse 3 cm, te thata. Aroma e kendeshme, karakteristike e vetë bimës.
2	Ngjyra	Lule me ngjyre natyrale, kupa jeshile ne violete. Nuk lejohen të kalbura, të mykura, të nxira, insekte te gjalla ose te ngordhura dhe papastërti të ndryshme.
3	Lagështira, jo më shumë se	10
4	Lule me ngjyre jo normale, jo më shumë se	1
5	Lëndë organike te vetë bimës, jo më shumë se	0.5
6	Lule minerale, jo më shumë se	0.5

duhen kaluar disa procese. Ne pergjithsi lule “manushaqe” nuk mund te perpunohet me makineri moderne ose me mire te themi nuk ka nje makineri te sofistikuar per fazën e përpunimit qe ne i bejme ne vendin tone, pasi demtohet forma e lules, por duhet te pastrohet me dore dhe te kaloje ne tavolina vibruese për ndarjene e mbetjeve te renda perfshire pluhrat dhe farërat apo te tjera.

Duke zbatuar procesin teknologjik të përpunimit sipas librit “*Teknologjia e Përpunimit te Blmeve Mjekesore & Aromatike*” si dhe duke u bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti është **80% - 85%** si produkt i standarteve,
2. Mbetjet teknologjike arrijne në masën **15% - 20%** për t’u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi.

(Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

KARTE TEKNOLOGJIKE
BIMË MJEKESORE
1.6 Lule „mellage“
Flores malvae silvestr
Malva silvestris L.
Familja Malvaceae

Për përpunimin cilësor të lule “**mellage**” nga faza “sapo e grumbulluar” në fazën “lule e pastër” për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Lile te celura se bashku me kupen e tyre, me bisht jo më të gjatëse 2 cm, te thata. Arome karakteristike te vetë bimës, me shije mulciloze.
2	Ngjyra	Lule me ngjyre manushaqe e errët, manushaqe te celur dhe kupa e gjelbër e celur. Nuk lejohen të kalbura, të mykura, të nxira, insekte të gjalla ose te ngordhura dhe papastërti të ndryshme.
3	Lagështira, jo më shumë se	12%
4	Lule me ngjyrë jo normale, jo më shumë se	3%
5	Lëndë organike te vetë bimës, jo më shumë se	3%
6	Lule qe përmbajnë ne kupe pjesërisht semundje (sucimia malvacearum), jo më shumë se	0.2%
7	Lëndë minerale, jo më shumë se	0.1%

duhen kaluar disa procese. Në përgjithësi lule “mellage” nuk mund të përpunohet me makineri moderne, ose nuk ka një makineri të sofistikuar për fazën e përpunimit që ne i bëjmë në vendin tonë, pasi dëmtohet forma e lules, por duhet të pastrohet me dorë dhe të kalojë në tavolina vibruese për ndarjen e mbetjeve të rënda, përfshirë pluhurat dhe farërat apo të tjera.

Duke zbatuar procesin teknologjik të përpunimit sipas librit “*Teknologjia e Përpunimit te Bimëve Aromatike dhe Mjekesore*” si dhe duke u bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1-Rendimenti është **90%-95%** si produkt i standarteve,

2-Mbetjet teknologjike arrijnë në masën **5%-10%** për t’u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi.

(Kjo vlerë variable, vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

KARTE TEKNOLOGJIKE
BIMË MJEKESORE
1.7 Lule” njemijefletesh”
Flores Millefolii
Achillea millefolium L.
Familja: Compositae

Për përpunimin cilësor të lule “**njemije fletesh**” nga faza “sapo e grumbulluar” në fazën “lule e pastër” për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Lule të celura, të lulëzuara, por jot e farëzuara, të thata, me petale për rreth lules me bisht jo më të gjatëse 2 cm. aroma karakteristike e vetë bimës.
2	Ngjyra	Petalet të bardha dhe në qendër të verdhë të çelur. Nuk lejohen të kalbura, të mykura, të nxira, insekte të gjalla ose të ngordhura dhe papastërti të ndryshme.
3	Lagështira, jo më shumë se	13%
4	Lulet me ngjyre jo normale, jo më shumë se	2%
5	Lule me bisht 3-5 cm, jo më shumë se	10%
6	Lule me gonxhin ose të farezuara, jo më shumë se	5%
7	Lule të varieteteve të tjera mijefleteshe, jo më shumë se	2%
8	Lëndë minerale, jo më shumë se	0.5%

duhen kaluar disa procese. “Njemije fletëshi” si proces të parë ka lëvizjen me transportues me shosha të imta vibruese dhe kalimin në makineri grirëse me thika, për të kaluar pastaj në shosha të ndryshme sipas kërkesave.

Duke zbatuar procesin teknologjik të përpunimit sipas librit “*Teknologjia e Përpunimit të Bimëve Aromatike dhe Mjekësore*” si dhe duke u bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti është 85%-90% si produkt i standarteve,

2. Mbetjet teknologjike arrijnë në masën 10%-15% për t’u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi.

(Kjo vlerë variabël vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

KARTE TEKNOLOGJIKE

BIMË MJEKESORE

1.8 Lule” murrizi me flete”

Flores crataegi cum Folia

Crataegus monogyna JACQ dhe Crataegus oxacantha L.

Familja Rosaceae

Për përpunimin cilësor të lule “murrizi me flete”, nga herba në lëndë të pastër për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Buqeta te lulezuara, te thata, te sezonit me flete e lule të plota dhe pjesërisht te rena. Cdo buqetë duhet te permabje lule dhe pjesërisht gonxhe por jo fara me push boje hiri ose pa push, me aromë karakteristike te vetë bimës.
2	Ngjyra	Lule e bardhe dhe e bardhe ne roze. Fletet, bishtat dhe kupa e gjelbër dhe e gjelbër në të hirte. Nuk lejohen të kalbura, të mykura, të nxira, insekte te gjalla ose te ngordhura, dege te drunjezuar dhe papastërti të ndryshme.
3	Lagështira, jo më shumë se	11%
4	Buqeta me lule me ngjyre jo normale, jo më shumë se	2%
5	Lëndë organike te vetë bimës, jo më shumë se	1%
6	Fletë të prekura nga insektet jo karantinoree, jo më shumë se	1%
7	Lëndë minerale, jo më shumë se	0.1%

duhet te kalohet në disa procese pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Në mënyrë që të evitohen gurët dhe rerat për të mos qënë bashkëudhëtare të procesit që në momentin e parë, duhet të bëhet zhvendosja me anë të ajrit në formën e cilkloneve të vogla dhe transportierëve të cilët janë të pajisur me sita të imta, nga ku kalojnë në grirjen me thika dhe pastaj në zik zak. Kjo makineri është një ndër pjesët kryesore të linjës së pastrimit të bimëve e cila në parimin e punës sajë ka zhvendosjen vërtikale të bimëve të prera ose të shkërmoqura me anë të ajrit me presion thithës që rregullohet me anë të një rregullatori elektronik nëpërmes makinës zik-zak. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbresin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në makinerine grirëse e me pas sipas rastit triour ose shosha të ndryshme, duke e ndarë përfundimisht produktin nga mbetjet teknologjike ne % të ndryshme.

Duke zbatuar procesin teknologjik të përpunimit sipas librit “*Teknologjia e Përpunimit të Bimëve Aromatike dhe Mjekësore*” si dhe duke u bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të rignonit të kuq herba, është **75%-80%**.

2. Pjesa tjetër prej **20-25%**, si mbetje teknologjike, do të largohet për ne vendin e depozitimit sipas ligjit.

(Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale.

KARTE TEKNOLOGJIKE BIMË MJEKESORE

1.9 BIME MJEKESORE

Lule “murrizi pa flete”

Flores *Crataegi gerebelt*

Crataegus monoyna JACQ dhe *crataegus oxycantha* L.

Familja Rosaceae

Për përpunimin cilësor të lule “murrizi pa flete”, nga faza “sapo e grumbulluar” në fazën “lule e pastër” për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Lule të thata, të pastra, të plota, me bishta jo më të gjatëse 1 cm, lulet të jenë pjesërisht me gonxhe pa formuar fara. Aroma dhe shija karakteristike të vetë bimës.
2	Ngjyra	Lulja e bardhe, e bardhe në krem dhe e bardhe lehtësisht në roze, kupa dhe bishti të gjelbërt me nuance në gradë he në të verdhë. Nuk lejohen të kalbura, të mykura, të nxira, insekte të gjalla ose të ngordhura dhe papastërti të ndryshme.
3	Lagështira, jo më shumë se	10%
4	Lulet me ngjyre jo normale, jo më shumë se	2%
5	Lëndë organike të vetë bimës, jo më shumë se	1%
6	Lëndë minerale, jo më shumë se	0.5%

duhen kaluar disa procese. Lule “murrizi me flete” si proces të parë ka levizjen me transportues me shosha të imta vibruese zig-zag si një ndër makineritë kryesore të linjes së përpunimit në të cilën bëhet ndarja e luleve nga fletet, të cilat mund të jenë së bashku me lulet, pas saj kalojnë në triorim për të bërë ndarjen e luleve nga kercejte e gjate apo dhe barerat që mund ta shoqërojnë lulen.

Duke zbatuar procesin teknologjik të përpunimit sipas librit “*Teknologjia e Përpunimit të Bimëve Aromatike dhe Mjekësore*” si dhe duke u bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti është **80%-85%** si produkt i standarteve,

2. Mbetjet teknologjike arrijnë në masën 20%-15% për t’u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi.

(Kjo vlerë variabël vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

KARTE TEKNOLOGJIKE BIME MJEKESORE

1.10 “Lule shtogu” Flores Sambuci gerebelt Sambucus nigra L. Familja Caprifoliaceae

Për përpunimin cilësor të lule “shtogu” nga faza “sapo e grumbulluar dhe e tharë ” në fazën “lule e pastër” për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	1. Pamja	Lule te celura, te shkoqura prej ombrelles, pa bisht, me aromë specifike te vetë bimës.
2	2. Ngjyra	Lule e verdhë dhe e verdhë e celur. Nuk lejohen të kalbura, të mykura, të nxira, dhe papastërti të ndryshme.
3	Lagështira, jo më shumë se	10%
4	Lulet me ngjyre jo normale, jo më shumë se	4%
5	Lëndë te vetë bimës 9bishta dhe kercell lulesh te copëtuara per keto jo më të gjatëse 10 mm), jo më shumë se	2%
6	Lëndë minerale, jo më shumë se	0.1%

duhen kaluar disa proçese . Lule “shtogu” si proçes te pare ka levizjen me transportues me shosha te imta vibruese per te kaluar pastaj ne zig - zag si nje nder makinerite kryesore te linjes se përpunimit në të cilen bëhet ndarja e luleve nga lëndët e renda , ne kete menyre pregatitet per ne trioret e ndarjes per te bere ndarjen e luleve nga kercejte e gjate apo dhe barerat qe mund ta shoqerojne lulen.

Duke zbatuar proçesin teknologjik të përpunimit sipas librit “*Teknologjia e Përpunimit të Bimëve Aromatike dhe Mjekesore*” si dhe duke u bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1.Rendimenti është **80%-90%** si produkt i standarteve,

2.Mbetjet teknologjike arrijne në masën **10%-20%** për t’u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi.

(Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

**KARTE TEKNOLOGJIKE
BIMË MJEKESORE**

1.11 Lule “terfil i kuq”

Flores Trifolii rubric

Trifolium pretense L.

Familja Leguminosae

Për përpunimin cilësor të lule “**terfil i kuq**” nga faza “sapo e grumbulluar dhe e thare” në fazën “lule e pastër” për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	1. Pamja	Lule të plota dhe pjesërisht të shkoqura, lulja të permabaje kupen të shoqëruar me triflete, me bisht jo më të gjatëse 1 cm, të celura normalisht (të paferzuara), të thata. Me aromë të lehte karakteristike, pa shije.
2	2. Ngjyra	Natyrore, trendafil, me nuance vjollce dhe nuance gri, në të verdhë. Nuk lejohen të kalbura, të mykura, të nxira, të farezuara, me ngjyre kafe, qime, lëndë të huaja, prania e insekteve etj.
3	Lagështira, jo më shumë se	11%
4	Lule me ngjyre jo normale, jo më shumë se	1%
5	Lule me bisht 1-3 cm, jo më shumë se	3%
6	Pluhur lulesh që kalojnë në siten me diametër 0.5 mm, jo më shumë se	1%
7	Lule të llojeve të terfileve të tjera, jo më shumë se	1%
8	Lëndë organike të vetë bimës dhe bimëve të tjera, jo më shumë se	0.5%
9	Lëndë minerale, jo më shumë se	0.5%

duhen kaluar disa procese . Lulja cilësore “terfil i kuq” si proces të parë ka levizjen me transportues me shosha të imta vibruese për të kaluar pastaj në pastrimin me dorë.

Duke zbatuar procesin teknologjik të përpunimit sipas librit “*Teknologjia e Përpunimit të Bimëve Aromatike dhe Mjekësore*” si dhe duke u bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1.Rendimenti është **80%-90%** si produkt i standarteve,

2.Mbetjet teknologjike arrijnë në masën **10%-20%** për t’u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi.

(Kjo vlerë variabël vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

KARTE TEKNOLOGJIKE BIMË MJEKESORE

1.12 Lule „zogu“ Flores consolidate Flores Calcatrippae Delphinium consolida L. Familja Ranunculaceae

Për përpunimin cilësor të lule “zogu” nga faza “sapo e grumbulluar dhe e thare” në fazën “lule e pastër” për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Lule, te thata, te keputura nga kërcelli, me bishtin e tyre natyral, te perziera me ted y verietetet regalis dhe orientalis.
2	Ngjyra	Blu dhe blu ne roze. Nuk lejohen të kalbura, të mykura, të nxira, insekte te gjalla ose te ngordhura dhe papastërti të ndryshme.
3	Lagështira, jo më shumë se	10%
4	Lulet me ngjyre jo normale, jo më shumë se	5%
5	Gonxhe dhe lule te farezuara, jo më shumë se	3%
6	Lëndë organike te vetë bimës, jo më shumë se	1%
7	Lëndë minerale, jo më shumë se	0.5%

duhen kaluar disa procese punë të cilat janë te thjeshta . Ne pergjithesi lule “zogu” nuk mund te perpunohet me makineri moderne ose me mire te themi nuk ka nje makineri te sofistikuar per fazën e përpunimit qe ne i bejme ne vendin tone pasi demtohet forma e lules por duhet te pastrohet me dore dhe te kaloje ne shosha me dimensionë të ndryshme por dhe ne tavolina vibruese epr ndarjene mbetjeve te renda.

Duke zbatuar procesin teknologjik të përpunimit sipas librit *“Teknologjia e Përpunimit të Bimëve Aromatike dhe Mjekesore”* si dhe duke u bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

- 1.Rendimenti është 85%-90%% si produkt i standarteve,
- 2.Mbetjet teknologjike arrijnë në masën 10%-15% për t’u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi.

(Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

2. HERBAT

Foto nr 2 me herba te pastruara dhe mbetjet e tyre

**Kartë TEKNOLOGJIKE
BIMË ETEROVAJORE**

**2.1 Bar “Borzilok i thatë”
Herba Basilisi herbs
Ocimum basilicum L.
Familja Labiatae**

Për përpunimin cilësor të barit „borzilok“ nga herba në fletë të pastër për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	1. Pamja	Herba të thata të mbushura me fletë e lule të pastra të zhvilluara të plota,
2	2. Ngjyra	Fletë të gjelbëra dhe të gjelbra të çelura
3	Lëndë organike të vetë bimës dhe bimëve të tjera por jo vajore dhe helmuese, jo më shumë se	2%
4	Lagështira, jo më shumë se	11%
5	Lëndë minerale, jo më shumë se	1%
6	Herba me ngjyrë jo normale, jo më shumë se	4%

kalohet në disa proçese pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Makinaria shkërmoqese (zhveshëse), është proçesi i parë pas të cilit bima bëhet gati për makineritë e tjera zinxhir të domosdoshme. Në mënyrë që të evitohen gurët dhe rerat për të mos qënë bashkëudhëtare të proçesit që në momentin e parë, duhet të bëhet zhvendosja me anë të ajrit në formën e cilkloneve të vogla dhe transportierëve të cilët janë të pajisur me sita të imta, nga ku kalojnë në makineritë zik-zak. Kjo makineri është një ndër pjesët kryesore të linjës së pastrimit të bimëve e cila në parimin e punës saj ka zhvendosjen vërtikale të bimëve të prera ose të shkërmoqura me anë të ajrit me presion thithës që rregullohet me anë të një rregullatori elektronik nëpërmes makinës zik-zak. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbresin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në makineritë e tjera përkatëse, sipas rastit triour ose shosha të ndryshme duke e ndarë përfundimisht produktin nga mbetjet teknologjike.

Duke zbatuar proçesin teknologjik të përpunimit sipas librit “*Teknologjia e Përpunimit të Bimëve Aromatike dhe Mjekësore*” si dhe duke u bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të borzilokut herbë, është 70%-75%,
 2. Pjesa tjetër prej 25-30%, si mbetje teknologjike, do të përdoret si lëndë e parë që do të riciklohen për prodhimin e esencës eterovajore të borzilokut herba.
- (Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

Kartë TEKNOLOGJIKE
BIMË ETEROVAJORE
2.2 “Borzilok i shkoqur”
Herba Basilisi gerebelt
Ocimum basilicum L.
Familja Labiatae

Për përpunimin cilësor të barit „borzilok i shkoqur“ në fazën „fletë të pastër“, për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë :

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	1. Pamja	Fletët dhe lulet të shkoqura nga kërcelli, me pamje normale Aroma dhe shija karakteristike të vetë bimës.
2	2. Ngjyra	Ngjyra e lules rozë e bardhë në krem dhe e fletëve e gjelbër e çelur ose e gjelbër me nuancë të verdha.
3	Lagështira, jo më shumë se	10%
4	Lëndë organike të vetë bimës me gjatësi 2 cm, jo më shumë se	2%
5	Lëndë minerale, jo më shumë se	0.5%
6	Pjesë me ngjyrë jo normale, jo më shumë se	2%
7	Farërat e pappjekura në bojë kafe, jo më shumë se	1%
8	Përmbajtja në hi, jo më shumë se	8%

kalohet në disa proçese pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Në mënyrë që të evitohen gurët dhe rerat për të mos qënë bashkëudhëtare të proçesit që në momentin e parë, duhet të bëhet zhvendosja me anë të ajrit në formën e cikloneve të vogla dhe transportierëve të cilët janë të pajisura me sita të imta, nga ku kalojnë në makineritë zik-zak. Kjo makineri është një ndër pjesët kryesore të linjës së pastrimit të bimëve e cila në parimin e punës saj ka zhvendosjen vërtikale të bimëve të prera ose të shkërmoqura me anë të ajrit me presion thithës që rregullohet me anë të një rregullatori elektronik nëpërmes makinës zik-zak. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbresin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në makineritë e tjera përkatëse, sipas rastit triour ose shosha të ndryshme duke e ndarë përfundimisht produktin nga mbetjet teknologjike.

Duke zbatuar proçesin teknologjik të përpunimit sipas librit “*Teknologjia e Përpunimit të Bimëve Aromatike dhe Mjekësore*” si dhe duke u bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të borzilokut të shkoqur, është 85%-90%,
2. pjesa tjetër prej 10-15% e peshës, si mbetje teknologjike, do të përdoret si lëndë e parë që do të riciklohen për prodhimin e esencës eterovajore të borzilokut të shkoqur.

(Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

Kartë TEKNOLOGJIKE
BIMË ETEROVAJORE
2.3 Buqet “Rozmarine”
Folia Rosmarini
Rosmarinus officinalis L.
Familja labiatae

Bima “rozmarina” buqetë cilesore për t’u përpunuar në fazën “fletë të pastër“ për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Fletë të zhvilluara me madhësi të ndryshme, të thataral, aroma e këndëshme specifike e vetë bimës.
2	Ngjyra	E gjelbër, e gjelbër në bojë hiri.
3	Lagështira, jo më shumë se	11%
4	Lëndë organike të vetë bimës si kërcëj dhe lule, jo më shumë se	1%
5	Lëndë minerale , jo më shumë se	0.5%
6	Fletë me ngjyrë jo notmale, jo më shumë se	1%
7	Fletë 5-6 në formë buqetashsh, jo më shumë se	30%
8	Pjesë të coptuara qe kalojnë në sitën me dimatër 3 mm, jo më shumë se	10%
9	Esencë, jo me pak se	0.1%

kalohet në disa proçese pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Makinaria shkërmoqese (zhveshëse), është proçesi i parë pas të cilit bima bëhet gati për makineritë e tjera zinxhir të domosdoshme. Në mënyrë që të evitohen gurët dhe rerat për të mos qënë bashkëudhëtare të proçesit që në momentin e parë, duhet të bëhet zhvendosja me anë të ajrit në formën e cilkloneve të vogla dhe transportierëve të cilët janë të pajisur me sita të imta, nga ku kalojnë në makineritë zik-zak. Kjo makineri është një ndër pjesët kryesore të linjës së pastrimit të bimëve e cila në parimin e punës sajë ka zhvendosjen vërtikale të bimëve të prera ose të shkërmoqura me anë të ajrit me presion thithës që rregullohet me anë të një rregullatori elektronik nëpërmes makinës zik-zak. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbrasin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në makineritë e tjera përkatëse, sipas rastit triour ose shosha të ndryshme bëhet ndarja përfundimisht e produktit te gatshem nga mbetjet teknologjike.

Duke zbatuar proçesin teknologjik të përpunimit sipas librit “*Teknologjia e Përpunimit të Bimëve Aromatike dhe Mjeksore*” si dhe duke u bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se;

1. Rendimenti i përpunimit të rozmarinës buqetë, është 80%-90%,
2. Pjesa tjetër prej 10-20%, si mbetje teknologjike, do të përdoret si lëndë e parë që do të riciklohen për prodhimin e esencës eterovajore të rozmarinës.

(Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

Kartë TEKNOLOGJIKE
BIMË ETEROVAJORE

2.4 “Rozmarine e shkoqur”

Folia Rosmarini

Rosmarinus officinalis L.

Familja Labiatae

Bima “rozmarina e shkoqur” cilësore për t’u përpunuar në fazën “fletë të pastër” për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Fletë të zhvilluara me madhësi të ndryshme, të thata, të plota dhe pjesërisht të thyera, me bishtin e tyre natyral, aroma e këndëshme specifike e vetë bimës.
2	Ngjyra	E gjelbër, e gjelbër në bojë hiri. Nuk lejohen fletë të nxira, të mykura, të verdha dhe papsterti të ndryshme si pjesë drusore të bimës etj.
3	Lagështira, jo më shumë se	11%
4	Lëndë organike të vetë bimës si kërcej dhe lule, jo më shumë se	1%
5	Lëndë minerale, jo më shumë se	0.5%
6	Fletë me ngjyrë jo notmale, jo më shumë se	1%
7	Fletë 5-6 në formë buqetashsh, jo më shumë se	2%
8	Pjesë të coptuara që kalojnë në sitën me dimatër 3 mm, jo më shumë se	3%
9	Esencë, jo me pak se	0.1%

kalohet në disa procese pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Në mënyrë që të evitohen gurët dhe rerat për të mos qënë bashkëudhëtare të procesit që në momentin e parë, duhet të bëhet zhvendosja me anë të ajrit në formën e cilkloneve të vogla dhe transportierëve të cilët janë të pajisur me sita të imta, nga ku kalojnë në makineritë zik-zak. Kjo makineri është një ndër pjesët kryesore të linjës së pastrimit të bimëve e cila në parimin e punës sajë ka zhvendosjen vertikale të bimëve të prera ose të shkërmoqura me anë të ajrit me presion thithës që rregullohet me anë të një rregullatori elektronik nëpërmes makinës zik-zak. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbresin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në makineritë e tjera përkatëse, duke e ndarë përfundimisht produktin nga mbetjet teknologjike.

Duke zbatuar procesin teknologjik të përpunimit sipas librit “*Teknologjia e Përpunimit të Bimëve Aromatike dhe Mjeksore*” si dhe duke u bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të rozmarinës së shkoqur, është 60%-75%,
2. Pjesa tjetër prej 25-40%, si mbetje teknologjike, do të përdoret si lëndë e parë që do të riciklohen për prodhimin e esencës eterovajore të rozmarinës.

(Kjo vlerë variabël vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

Kartë TEKNOLOGJIKE

BIMË ETEROVAJORE

2.5 “Mersine” buqetë

Folia Myrti

Myrtus communis L.

Familja Murtaceae

Për përpunimin cilësor të bimës “mersina” herba, në fazën “fletë të pastër“ për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Fletë të thata, të pastra, të plota dhe pjesërisht të coptuara, me bishtin e tyre natyral. Aroma dhe shija specifike e vetë bimës.
2	Ngjyra	E gjelbër, e gjelbër e çelur me nuance të verdha. Nuk lejohen fletë të kalbura, të mykura dhe papastërti të ndryshme.
3	Lagështia, jo më shumë se	10%
4	Fletë me ngjyrë jo normale, jo më shumë se	2%
5	Lënde organike të vetë bimës, jo më shumë se	1%
6	Fletë të prekura nga ndryshku (në bojë kafe), jo më shumë se	2%
7	Lëndë minerale, jo më shumë se	0,5%

kalohet në disa procese pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Makinaria shkërmoqese (zhveshëse), është procesi i parë pas të cilit bima bëhet gati për makineritë e tjera zinxhir të domosdoshme. Në mënyrë që të evitohen gurët dhe rerat për të mos qënë bashkëudhëtare të procesit që në momentin e parë, duhet të bëhet zhvendosja me anë të ajrit në formën e cilkloneve të vogla dhe transportierëve të cilët janë të pajisur me sita të imta, nga ku kalojnë në makineritë zik-zak. Kjo makineri është një ndër pjesët kryesore të linjës së pastrimit të bimëve e cila në parimin e punës sajë ka zhvendosjen vertikale të bimëve të prera ose të shkërmoqura me anë të ajrit me presion thithës që rregullohet me anë të një rregullatori elektronik nëpërmes makinës zik-zak. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbresin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në makineritë e tjera përkatëse, sipas rastit triour ose shosha të ndryshme. Pas këtij procesi, kalon në grirje me thika dhe më pas, sitja e tyre, duke i ndarë përfundimisht produktin nga mbetjet teknologjike. Duke zbatuar procesin teknologjik të përpunimit sipas librit “Teknologjia e Përpunimit të Bimëve Mjeksore & Aromatike” si dhe duke u bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të mërsinës herbë, është 50%-55%,

2. Pjesa tjetër prej 50-45%, si mbetje teknologjike, do të përdoret si lëndë e parë që do të riciklohen për prodhimin e esencës eterovajore të mersines.

(Kjo vlerë variabël vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

Kartë TEKNOLOGJIKE

BIMË ETEROVAJORE

2.6 "Mersine e shkoqur"

Myrti gerebelt

Myrtus communis L.

Familja Murtaceae

Për përpunimin cilësor të bimës "mersina e shkoqur" në fazën "fletë të pastër" për eksport ose përdorim të brendshëm, cilesore, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Fletë të thata, të pastra, të plota dhe pjesërisht të coptuara, me bishtin e tyre natyral. Aroma dhe shija specifike e vetë bimës.
2	Ngjyra	E gjelbër, e gjelbër e çelur me nuance të verdha.
3	Lagështia, jo më shumë se	10%
4	Fletë me ngjyrë jo normale, jo më shumë se	2%
5	Lënde organike të vetë bimës, jo më shumë se	1%
6	Fletë të prekura nga ndryshku (në bojë kafe), jo më shumë se	2%
7	Lëndë minerale, jo më shumë se	0,5%

kalohet në disa proçese pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, "Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve". Në mënyrë që të evitohen gurët dhe rerat për të mos qënë bashkëudhëtare të proçesit që në momentin e parë, duhet të bëhet zhvendosja me transportieret të cilët janë të pajisur me sita të imta, nga ku kalojnë në makineritë zik-zak. Kjo makineri është një ndër pjesët kryesore të linjës së pastrimit të bimëve e cila në parimin e punës sajë ka zhvendosjen vërtikale të bimëve të prera ose të shkërmoqura me anë të ajrit me presion thithës që rregullohet me anë të një rregullatori elektronik nëpërmes makinës zik-zak. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbresin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në makineritë e tjera përkatëse, sipas rastit triour ose shosha të ndryshme duke e ndarë përfundimisht produktin nga mbetjet teknologjike.

Duke zbatuar proçesin teknologjik të përpunimit sipas librit "*Teknologjia e Përpunimit të Bimëve Aromatike dhe Mjeksore*" si dhe duke u bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të mersinës së shkoqur, është 85%-90%, si produkt i standarteve,
2. Mbetjet teknologjike janë 15%-10% e peshës totale të futur në proçes të gatshme për t'u ricikluar dhe përdorur si lëndë e parë për prodhimin e esences eterovajore të mersinës.

(Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

2.7 Bar” rignon i kuq”
Herba origami vulgaris tot.
Origanum vulgare L.
Familja Labiatae

Për përpunimin cilësor të bimës “**rignon i kuq**”, nga herba në fazën “fletë të pastër “për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Maja gjysëm te lulezuara, te thata, te paferzuara, me gjatesi 20-30 cm.
2	Ngjyra	Fletet te gjelbëra te errata, kërcelli i gjelbër, i gjelbër në të kuqerremte, lulet roze
3	Lagështira, jo më shumë se	10%
4	Lule dhe flete qe kalojnë ne siten me diametër 3 mm , jo më shumë se	5%
5	Bar me ngjyre jo normale dhe te farezuara, jo më shumë se	5%
6	Kercell te xhveshur nga lulet dhe fletet te rena ne ballo, jo më shumë se	7%
7	Lëndë organike dhe te bimëve të tjera, jo më shumë se	1%
8	Lëndë minerale, jo më shumë se	0.1%

duhet te kalohet në disa proçese pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”.Proçesi fillon me makinerin shkërmoqese (zhveshëse), pas të cilit bima bëhet gati për makineritë e tjera zinxhir të domosdoshme. Në mënyrë që të evitohen gurët dhe rerat për të mos qënë bashkëudhëtare të proçesit që në momentin e parë, duhet të bëhet zhvendosja me anë të ajrit në formën e cilkloneve të vogla dhe transportierëve të cilët janë të pajisur me sita të imta, nga ku kalojnë në makineritë zik-zak. Kjo makineri është një ndër pjesët kryesore të linjës së pastrimit të bimëve e cila në parimin e punës sajë ka zhvendosjen vërtikale të bimëve të prera ose të shkërmoqura me anë të ajrit me presion thithës që rregullohet me anë të një rregullatori elektronik nëpërmes makinës zik-zak. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbresin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në makineritë e tjera përkatëse, sipas rastit triour ose shosha të ndryshme, duke e ndarë përfundimisht produktin nga mbetjet teknologjike ne perqindje të ndryshme.

Duke zbatuar proçesin teknologjik të përpunimit sipas librit “*Teknologjia e Përpunimit të Bimëve Aromatike & Mjeksore*” si dhe duke u bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të rignonit të kuq herba, është 65%-70%,
2. Pjesa tjetër prej 30-35%, si mbetje teknologjike, do të përdoret lëndë e parë që do të riciklohen për prodhimin e esencës eterovajore të rignonit të kuq.

(Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

Kartë TEKNOLOGJIKE
BIMË ETEROVAJORE
2.8 “Rigon i kuq i shkoqur”
Herba Origani vulgaris gereblt
Origanum vulgare L.
Familja Labiatae

Për përpunimin e bimës cilesore „**rigon i bardhe,**” nga faza „flete e shkoqur,,” në fazën „fletë të pastër,,” për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	1. Pamja	Flete dhe lule te thata, te shkoqura nga kërcelli dhe kalohet ne siten me diametër 4 mm,
2	2. Ngjyra	Fletë të gjelbra, te gjelbra ne gri, lulja roze deri ne manushaqe. Nuk lejohen të nxira, të mykura, të kalbura dhe papastërti të ndryshme.
3	Lagështira, jo më shumë se	10%
4	Pjese te bimës me ngjyre jo normale, jo më shumë se	2%
5	Lëndë organike te vetë bimës, jo më shumë se	2%
6	Lëndë minerale, jo më shumë se	0.1%

duhet të kalohet në disa procese pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Si fillim duhet bere zhvendosja me anë të transportierëve të cilët janë të pajisur me sita të imta ose tavolinat vibruese nga ku largohen dherat dhe rerrarate imta para se te kalojnë në makineritë zik-zak. Kjo makineri është një ndër pjesët kryesore të linjës së pastrimit të bimëve e cila në parimin e punës sajë ka zhvendosjen vërtikale të bimëve të prera ose të shkërmoqura me anë të ajrit me presion thithës që rregullohet me anë të një rregullatori elektronik nëpërmes makinës zik-zak. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbresin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në makineritë e tjera përkatëse, sipas rastit triour ose shosha të ndryshme.

Duke zbatuar procesin teknologjik të përpunimit sipas librit “*Teknologjia e Përpunimit të Bimëve Aromatike & Mjeksore*” si dhe duke u bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të rigonit të kuq te shkoqur, është 85%-90%,
2. Pjesa tjetër prej 10-15%, si mbetje teknologjike, do të përdoret lëndë e parë që do të riciklohen për prodhimin e esencës eterovajore të rigonit të kuq.

(Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

Kartë TEKNOLOGJIKE

BIMË ETEROVAJORE

2.9. Bar “rigon i bardhë”

Herba origami viridis tot.

Origanum vulgare ssp. Viridis BOIS

Familja Labiatae

Për një përpunim cilësor të bimës ”rigon i bardhë” nga faza “herba “ në fazën fletë të pastër “ për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Maja gjysëm te celura te thata, te pa farezuara me gjatesi 20-30 cm.
2	Ngjyra	Fletë të gjelbëra,te gjelbra te errata, kërcelli i gjelbër në të kuqerremte, lulet te bardha.
3	Lagështira, jo më shumë se	10%
4	Lule dhe flete qe kalojnë ne siten me diametër 2 mm , jo më shumë se	2%
5	Bar me ngjyre jo normale dhe te farezuara, jo më shumë se	3%
6	Lule dhe fletë të rena nga kërcelli, jo më shumë se	20%
7	Lëndë organike dhe te bimëve të tjera, jo më shumë se	1%
8	Lëndë minerale, jo më shumë se	0.1%

duhet të kalohet në disa procese pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”.Makineria shkërmoqese (zhveshëse), është procesi i parë pas të cilit bima bëhet gati për makineritë e tjera zinxhir të domosdoshme. Në mënyrë që të evitohen gurët dhe rerrat për të mos qënë bashkëudhëtare të procesit që në momentin e parë, duhet të bëhet zhvendosja me anë të ajrit në formën e cilkloneve të vogla dhe transportierëve të cilët janë të pajisur me sita të imta, nga ku kalojnë në makineritë zik-zak.. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbresin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në makineritë e tjera përkatëse, sipas rastit triour ose shosha të ndryshme duke e ndarë përfundimisht produktin nga mbetjet teknologjike ne perqindje te ndryshme.

Duke zbatuar procesin teknologjik të përpunimit sipas librit “*Teknologjia e Përpunimit të Bimëve Aromatike dhe Mjeksore*” si dhe duke u bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të rigonit të kuq herba, është 75%-80%,
2. Pjesa tjetër prej 20-25%, si mbetje teknologjike, do të përdoret lëndë e parë që do të riciklohen për prodhimin e esencës eterovajore të rigonit të kuq

(Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

Kartë TEKNOLOGJIKE
BIMË ETEROVAJORE
2.10 “Rigon i bardhe i shkoqur”
Herba origani viridis gerebelt
Origanum vulgare ssp. Viridis BOIS
Familja Labiatae

Për përpunimin cilësor të bimës „rigon i bardhe i shkoqur,, në fazën “fletë të pastër“ për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Flete dhe lule të thara, shkoqen nga kërcelli dhe kalohen ne siten me diametër 4 mm, pastrohen nga bishtat e copëtuara dhe lëndët e huaja dhe risiten me siten me diametër 0.5 mm per heqjen e pluhurit. Aroma dhe shija karakteristike e vetë bimës.
2	Ngjyra	Flete e gjelbër e gjelbër e celur. Lulja e bardhe e bardhe ne krem. Nuk lejohen të mykura, të kalbura dhe papastërti të ndryshme.
3	Lagështira, jo më shumë se	10%
4	Pjese te bimës me ngjyre jo normale, jo më shumë se	2%
5	Lëndë organike te vetë bimës, (kercenj) por jo më të gjatëse 2 cm, jo më shumë se	3
6	Lëndë minerale, jo më shumë se	0.1

duhet të kalohet në disa proçese pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Si fillim duhet bere zhvendosja me anë të transportierëve të cilët janë të pajisur me sita të imta ose tavolina vibruese, nga ku largohen dherat dhe rerate imta para se te kalojnë në makineritë zik-zak. Kjo makineri është një ndër pjesët kryesore të linjës së pastrimit të bimëve e cila në parimin e punës sajë ka zhvendosjen vërtikale të bimëve të prera ose të shkërmoqura me anë të ajrit me presion thithës që rregullohet me anë të një rregullatori elektronik nëpërmes makinës zik-zak. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbresin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në makineritë e tjera përkatëse, sipas rastit triour ose shosha të ndryshme.

Duke zbatuar proçesin teknologjik të përpunimit sipas librit “*Teknologjia e Përpunimit të Bimëve Aromatike dhe Mjeksore*” si dhe duke u bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të rigonit të bardhë të shkoqur, është 68%-72%,
2. Pjesa tjetër prej 28-32%, si mbetje teknologjike, do të përdoret lëndë e parë që do të riciklohen për prodhimin e esencës eterovajore të rigonit të bardhe.

(Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

Kartë TEKNOLOGJIKE
BIMË ETEROVAJORE
2.11 Buqetë “SHERBELE”
Herba Salviae officinalis
Salvia officinalis L.
Familja Labiatae

Për përpunimin cilësor të buqetës “sherebela “ nga faza “herba“ në fazën “fletë të pastër“ për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Fletë të veçanta, të thata, të plota ose pjesërisht të thyera me bishtin e tyre natyral, të mbuluara me push në të dy anët. Aroma e kendshme dhe specifike e sherebelës, shija e hidhur dhe pak rrudhëse.
2	Ngjyra	Gjelbëroshe deri në gri argjendi. Nuk lejohen fletë të mykura, të kalbura, të nxira, bimë të helmëta, dëmtues dhe ekskreme kafshësh.
3	Lagështia, jo më shumë se	10%
4	2. Fletë të coptuara, që kalojnë në sitën me diametër 3 mm, jo më shumë se	2%
5	3. Buqeta me 2-3 fletë, jo më shumë se	20%
6	Kërcej, pjesë të tjera të vetë bimës si dhe gjethe me ngjyrë (të verdhë, kafe) të ndryshme (jo normale), jo më shumë se	0.5%
7	5. Lëndë nga bimë të tjera jo helmuese, jo më shumë se	0%
8	6. Përmbajtja në vaj eterik, jo më pak se	2%
9	7. Hiri i plotë, jo më shumë se	1%
10	Lëndë minerale në formë pluhuri, jo më shumë se	0.1%

duhet të kalohet në disa proçese pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Makinaria shkërmoqese (zhveshëse), është proçesi i parë pas të cilit bima bëhet gati për makineritë e tjera zinxhir të domosdoshme. Në mënyrë që të evitohen gurët dhe rerat për të mos qënë bashkëudhëtare të proçesit që në momentin e parë, duhet të bëhet zhvendosja me anë të ajrit në formën e cilkloneve të vogla dhe transportierëve të cilët janë të pajisur me sita të imta, nga ku kalojnë në makineritë zik-zak. Kjo makineri është një ndër pjesët kryesore të linjës së pastrimit të bimëve e cila në parimin e punës sajë ka zhvendosjen vërtikale të bimëve të prera ose të shkërmoqura me anë të ajrit me presion thithës që rregullohet me anë të një rregullatori elektronik nëpërmes makinës zik-zak. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbresin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në makineritë e tjera përkatëse, sipas rastit triour ose shosha të ndryshme. Pas këtij proçesi vjen radha e grirjes në dimensione milimetrike ose bluarjes në mullinjet e posacem sipas rtastit apo kerkeses se bleresit ose

konsumatorit. Pas gjithë këtyre proceseve ne kemi ndarjen përfundimisht të produktit nga mbetjet teknologjike.

Duke zbatuar procesin teknologjik të përpunimit sipas librit *“Teknologjia e Përpunimit të Bimëve Aromatike dhe Mjekësore”* si dhe duke u bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të herbes së sherebelës është 55%-65%,
2. Pjesa tjetër prej 35-45% e peshës si mbetje teknologjike, do të përdoret si lëndë e parë që do të riciklohen për prodhimin e esencës eterovajore të sherebelës.

(Kjo vlerë variabël vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

Foto 3 e sherebeles se perpunuar dhe kercell.

Kartë TEKNOLOGJIKE BIMË ETEROVAJORE

2.13. Bar timus (listre) thatë Herba Thymi vulgaris tot Thymus vulgaris L. Familja Labiatae

Për përpunimin cilësor të bimës “timus (listrer“ nga faza “herba “, në fazën “fletë të pastër“ për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë :

Nr	Treguesit	Karakteristikat
1	Pamja	Herba të thata, të pastra, të zhvilluara plotësisht dhe pjesërisht lule e gjethe të shkoqura. Korret me gjatësi 10-30 cm, pa rrënjë. Era karakteristike e vetë bimës.
2	Ngjyra	Gjethet dhe kërcelli me ngjyrë jeshile dhe jeshile e errët, jeshile e çelur, lulet me ngjyrë manushaqe deri në të çelët. Nuk lejohen, i mykura, i kalbur.
3	Lagështira, jo më shumë se	12%
4	Herba me ngjyrë jo normale, jo më shumë se	2%
5	Bime me lule të Farë zuara, jo më shumë se	6%
6	Lëndë organike të bimëve të tjera, jo më shumë se	1%
7	Bime me rrënjë dhe Lëndë organike të vetë bimës e të bimëve të tjera, jo më shumë se	1%

duhet të kalohet në disa procese pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Makinaria shkërmoqese (zhveshëse), është procesi i parë pas të cilit bima bëhet gati për makineritë e tjera zinxhir të domosdoshme. Në mënyrë që të evitohen gurët dhe rerat për të mos qënë bashkëudhëtarë të procesit që në momentin e parë, duhet të bëhet zhvendosja me anë të ajrit në formën e cilkloneve të vogla dhe transportierëve të cilët janë të pajisur me sita të imta, nga ku kalojnë në makineritë zik-zak.. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbresin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në makineritë e tjera përkatëse, sipas rastit triour ose shosha të ndryshme duke e ndarë përfundimisht produktin nga mbetjet teknologjike.

Duke zbatuar procesin teknologjik të përpunimit sipas librit “*Teknologjia e Përpunimit të Bimëve Aromatike & Mjeksore*” si dhe duke u bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të Barit timus (listre) është **65%-75%**,
2. Pjesa tjetër prej **25-35%** e peshës, si mbetje teknologjike, do të përdoret si lëndë e parë që do të riciklohen për prodhimin e esencës eterovajore të timusit (listre).

(Kjo vlerë variabël vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

**Kartë TEKNOLOGJIKE
BIMË ETEROVAJORE**

2.14. Timus i kultivuar i shkoqur (Listër)

Herba Thymus vulgaris (gereblet)

Thymus vulgaris L.

Familja Labiatae

Për përpunimin cilësor të bimës „**timus (listrer) i shkoqur**„ në fazën „fletë të pastër„ për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Herba e thatë, të shkoqura nga kërcelli, që kalojnë në sitën me dimatër të brimës 4 mm. Pasi pastrohen nga kërcelli dhe lëndët e huaja risitet me dimatër të brimës 2 mm per heqjen e pluhurit. Era karakteristike e vetë bimës.
2	Ngjyra	Ngjyra jeshile, jeshile e çelët, ndërsa lulet natyrale Nuk lejohen të zeza, të mykura, të kalbura dhe papastërti të ndryshme. Shmangiet nga ngjyra jo më shumë se 2%.
3	Lagështira, jo më shumë se	12%
4	Kërcej të vetë bimës, jo më shumë se	1%
5	Lëndë minerale, jo më shumë se	0.2%

duhet të kalohet në disa procese pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Që të evitohen gurët dhe rerat për të mos qënë bashkëudhëtare të procesit që në momentin e parë, duhet të bëhet zhvendosja me anë të ajrit në formën e cilkloneve të vogla dhe transportierëve të cilët janë të pajisur me sita të imëta, nga ku kalojnë në makineritë zik-zak. Kjo makineri është një ndër pjesët kryesore të linjës së pastrimit të bimëve e cila në parimin e punës së saj ka zhvendosjen vërtikale të bimëve të prera ose të shkërmoqura me anë të ajrit me presion thithës që rregullohet me anë të një rregullatori elektronik nëpërmes makinës zik-zak. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbresin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në makineritë e tjera përkatëse, sipas rastit triour ose shosha të ndryshme duke e ndarë përfundimisht produktin nga mbetjet teknologjike në përqindje të ndryshme sipas cilësisë së grumbullimit.

Duke zbatuar procesin teknologjik të përpunimit sipas librit “*Teknologjia e Përpunimit të Bimëve Aromatike & Mjeksore*” si dhe duke u bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit tetimusit të kultivuar të shkoqur, është **80%-90%**,
2. Pjesa tjetër prej 10-20% e peshës, si mbetje teknologjike, do të përdoret si lëndë e parë që do të riciklohen për prodhimin e esencës eterovajore të Timusit (Listër).

(Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

Kartë TEKNOLOGJIKE BIMË ETEROVAJORE

2.15. Bar Trumze

Herba Saturejae montanae tot

Satureja Montana L.

Familja Labiatae

Për përpunimin cilësor të bimës “**trumza** “ nga faza “bar“ në fazën “fletë të pastër “për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Bar i thatë, i mbushur me gjethe e lule, të plota dhe pjeserit të copëtuara me gjatesi 15-30 cm. Aroma e kendeshme, specifike të vetë bimës.
2	Ngjyra	Kërçelli dhe gjethet të gjelbërta, e gjelbërt e celur, lulja natyrale e boje qielli. Nuk lejohen të nxira, të mykura, të kalbura dhe papastërti të ndryshme.
3	Lagështira, jo më shumë se	10%
4	Bar me ngjyre jo normale, jo më shumë se	3%
5	Bar , flete dhe lule të copëtuara, që kalojnë në siten me diametër 2 mm, jo më shumë se	3%
6	Lëndë organike dhe të bimëve të tjera, jo më shumë se	1%
7	Lëndë minerale, jo më shumë se	0.1%

duhet të kalohet në disa procese pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Makinaria shkërmoqese (zhveshëse), është procesi i parë pas të cilit bima bëhet gati për makineritë e tjera zinxhir të domosdoshme. Në mënyrë që të evitohen gurët dhe rerat për të mos qënë bashkëudhëtarë të procesit që në momentin e parë, duhet të bëhet zhvendosja me anë të ajrit në formën e cilkloneve të vogla dhe transportierëve të cilët janë të pajisur me sita të imta, nga ku kalojnë në makineritë zik-zak. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbresin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në makineritë e tjera përkatëse, sipas rastit triour ose shosha të ndryshme duke e ndarë përfundimisht produktin nga mbetjet teknologjike.

Duke zbatuar procesin teknologjik të përpunimit sipas librit “*Teknologjia e Përpunimit të Bimëve Aromatike dhe Mjeksore*” si dhe duke u bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të barit të trumzës është **55%-65%**.

2. Pjesa tjetër prej **35-45%**, si mbetje teknologjike, do të përdoret si lëndë e parë që do të riciklohet për prodhimin e esencës eterovajore të trumzës.

(Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

**Kartë TEKNOLOGJIKE
BIMË ETEROVAJORE**

**2.16. Trumez kopshti e shkoqur
Herba Saturejae hortensis gerebelt
Satureja hortensis L.
Familja labiatae**

Për përpunimin cilësor të bimës “**trumza e shkoqur**” në fazën “fletë të pastër” për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Fletët dhe lulet të thara, të shkoqura nga kërcelli dhe kalohen në sitën me vrima 4 mm, pastrohen nga bishtat e copëtuar dhe lëndët e huaja dhe risitët me sitën 0.5 mm për heqjen e pluhurit. Aroma dhe shija karakteristike të vetë bimës.
2	Ngjyra	E gjelbër, e gjelbër e çelët, lule rozë në bojëqielli. Nuk lejohen të mykura, të kalbura dhe cdo lloj papastërti tjetër.
3	Lagështira, jo më shumë se	12%
4	Fletë me lule me ngjyrë jo normale, jo më shumë se	1%
5	Lëndë organike të vetë bimës si copa kërcelli me gjatësi deri në 2 cm, jo më shumë se	1%
6	Lëndë minerale, jo më shumë se	0.1%

kalohet në disa procese pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Në mënyrë që të evitohen gurët dhe rerrat për të mos qënë bashkëudhëtare të procesit që në momentin e parë, duhet të bëhet zhvendosja me anë të ajrit në formën e cilkloneve të vogla dhe transportierëve të cilët janë të pajisur me sita të imta, nga ku kalojnë në makineritë zik-zak. Kjo makineri është një ndër pjesët kryesore të linjës së pastrimit të bimëve e cila në parimin e punës sajë ka zhvendosjen vertikale të bimëve të prera ose të shkërmoqura me anë të ajrit me presion thithës që rregullohet me anë të një rregullatori elektronik nëpërmes makinës zik-zak. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbresin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në makineritë e tjera përkatëse, sipas rastit triour ose shosha të ndryshme duke e ndarë përfundimisht produktin nga mbetjet teknologjike.

Duke zbatuar procesin teknologjik të përpunimit sipas librit “*Teknologjia e Përpunimit të Bimëve Aromatike dhe Mjeksore*” si dhe duke u bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të trumzës së kopështit të shkoqur, është **85%-90%**,
2. Pjesa tjetër prej 10-15%, si mbetje teknologjike, do të përdoret si lëndë e parë që do të riciklohet për prodhimin e esencës eterovajore të trumzës.

(Kjo vlerë variabël vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

Kartë TEKNOLOGJIKE BIMË ETEROVAJORE

2.17. Bar pelini i bardhe Herba Asinithii Artemisia absinthium L Familja Compositae

Për përpunimin cilësor të bimës “**pelin i bardhe**“ nga faza “herba“ në fazën “fletë të pastër“ për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Bar i thatë, gjysëm i lulëzuar, i zhvilluar. Kërçelli mbuluar me fletë, me lule dhe pjesërisht gonxhe, gjatësia 20-35 cm, aroma e vetë bimës, me shije të hidhur.
2	Ngjyra	Kërçelli dhe gjethet jeshile në gri, lulet të verdha. Nuk lejohen të kalbura, të mykura, të nxira, dhe papastërti të ndryshme.
3	Lagështira, jo më shumë se	10%
4	Bar me ngjyre jo normale, jo më shumë se	3%
5	Dege me kercell mbi 5 mm, trashesi si dhe dege te farezuara, jo më shumë se	3%
6	Lëndë te bimëve të tjera, jo më shumë se	1%
7	Lëndë minerale, jo më shumë se	0.1%

kalohet në disa procese pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Makinaria shkërmoqëse (zhveshëse), është procesi i parë pas të cilit bima bëhet gati për makineritë e tjera zinxhir të domosdoshme. Në mënyrë që të evitohen gurët dhe rerat për të mos qënë bashkëudhëtare të procesit që në momentin e parë, duhet të bëhet zhvendosja me anë të ajrit në formën e cilkloneve të vogla dhe transportierëve, të cilët janë të pajisur me sita të imta, nga ku kalojnë në makineritë zik-zak. Kjo makineri është një ndër pjesët kryesore të linjës së pastrimit të bimëve e cila në parimin e punës sajë ka zhvendosjen vertikale të bimëve të prera ose të shkërmoqura me anë të ajrit me presion thithës që rregullohet me anë të një rregullatori elektronik nëpërmes makinës zik-zak. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbresin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në makineritë e tjera përkatëse, sipas rastit triour ose shosha të ndryshme duke e ndarë përfundimisht produktin nga mbetjet teknologjike. Duke zbatuar procesin teknologjik të përpunimit sipas librit “*Teknologjia e Përpunimit të Bimëve Aromatike dhe Mjeksore*” si dhe duke u bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të barit të pelinit i bardhë, është **65%-75%**,
2. Pjesa tjetër prej **25-35%**, si mbetje teknologjike, do të përdoret si lëndë e parë që do të riciklohen për prodhimin e esencës eterovajore të pelinit të bardhë.

((Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe originës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

Karta TEKNOLOGJIKE BIMË ETEROVAJORE

2.18. Bar pelini i zi Herba Artemisiae vulgaris Artemisia vulgaris L. Familja Compositae.

Për përpunimin cilësor të bimës “**pelini i zi**“ në fazën “fletë të pastër“ për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Bar i thatë, i pastër, i zhvilluar, majat gjysëm të lulezuara. Kërçelli i mbuluar me gjethe, dhe lule pjesërisht gonxhe, gjatesia 20-35 cm, aroma e vetë bimës, me shije të hidhur.
2	Ngjyra	Kërçelli dhe gjethet jeshile në gri, lulet të verdha, të kuqerremta. Nuk lejohen të kalbura, të mykura, të nxira, dhe papastërti të ndryshme.
3	Lagështira, jo më shumë se	10%
4	Bar me ngjyre jo normale, jo më shumë se	2%
5	Dege me kërçell mbi 5 mm, trashesi si dhe dege të farezuara, jo më shumë se	2%
6	Lëndë të bimëve të tjera, jo më shumë se	1%
7	Lëndë minerale, jo më shumë se	0.1%

kalohet në disa procese pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Makinaria shkërmoqese (zhveshëse), është procesi i parë pas të cilit bima bëhet gati për makineritë e tjera zinxhir të domosdoshme. Në mënyrë që të evitohen gurët dhe rerrat për të mos qënë bashkëudhëtarë të procesit që në momentin e parë, duhet të bëhet zhvendosja me anë të ajrit në formën e cilkloneve të vogla dhe transportierëve të cilët janë të pajisur me sita të imta, nga ku kalojnë në makineritë zik-zak. Kjo makinari është një ndër pjesët kryesore të linjës së pastrimit të bimëve e cila në parimin e punës sajë ka zhvendosjen vertikale të bimëve të prera ose të shkërmoqura me anë të ajrit me presion thithës që rregullohet me anë të një rregullatori elektronik nëpërmes makinës zik-zak. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbresin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në makineritë e tjera përkatëse, sipas rastit triour ose shosha të ndryshme duke ndarë përfundimisht produktin nga mbetjet teknologjike. Duke zbatuar procesin teknologjik të përpunimit sipas librit “*Teknologjia e Përpunimit të Bimëve Aromatike & Mjeksore*” si dhe duke u bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të barit të pelinit i zi, është **65%-75%**,
2. Pjesa tjetër prej 25-35%, si mbetje teknologjike, do të përdoret si lëndë e parë që do të riciklohen për prodhimin e esencës eterovajore të pelinit të zi.

(Kjo vlerë variabël vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

**Kartë TEKNOLOGJIKE
BIMË ETEROVAJORE**

**2.19. Bar Zhumbrice
Herba serpylli tot
Thymus serpyllum HAL
Familja labiatea**

Për përpunimin cilësor të barit „zhumbrica,, nga faza „herba,, në fazën „fletë të pastër,, për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë :

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Bar i lulëzuar, i thatë i korrur pa rrënjë, kërcelli duhet të mbajë fletë dhe lule të plota dhe pjesërisht të rëna. Aroma karakteristike e vetë bimës.
2	Ngjyra	E gjelbër, e gjelbër në të errët, ndërsa lulet natyrale violet të çelura. Nuk lejohen të nxira, të mykura, të kalbura dhe papastërti të ndryshme.
3	Lagështira, jo më shumë se	10%
4	Kërcelli pa flete dhe me nghyre jo normale, jo më shumë se	3%
5	Bime me lule në gonxhe dhe te farezuara, jo më shumë se	2%
6	Bime me rrënjë dhe lëndë organike te bimëve të tjera, jo më shumë se	2%
7	Bar pa lule, jo më shumë se	10%
8	Lëndë minerale, jo më shumë se	02%

kalohet në disa proçese pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Makinaria shkërmoqese (zhveshëse), është proçesi i parë pas të cilit bima bëhet gati për makineritë e tjera zinxhir të domosdoshme. Në mënyrë që të evitohen gurët dhe rerat për të mos qënë bashkëudhëtare të proçesit që në momentin e parë, duhet të bëhet zhvendosja me anë të ajrit në formën e cilkloneve të vogla dhe transportierëve të cilët janë të pajisur me sita të imta, nga ku kalojnë në makineritë zik-zak. Kjo makineri është një ndër pjesët kryesore të linjës së pastrimit të bimëve e cila në parimin e punës sajë ka zhvendosjen vërtikale të bimëve të prera ose të shkërmoqura me anë të ajrit me presion thithës që rregullohet me anë të një rregullatori elektronik nëpërmes makinës zik-zak. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbresin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në makineritë e tjera përkatëse, sipas rastit triour ose shosha të ndryshme duke e ndarë përfundimisht produktin nga mbetjet teknologjike.

Duke zbatuar proçesin teknologjik të përpunimit sipas librit “*Teknologjia e Përpunimit të Bimëve Aromatike dhe Mjeksore*” si dhe duke u bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të barit të zhumbricës, është 65-75% si produkti standarteve,
2. Ndërsa mbetjet teknologjike janë 25-35% e peshës totale të futur në proçes të gatshme për t’u ricikluar dhe përdorur si lëndë e parë për prodhimin e essencës eterovajore të zhumbricës.

(Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

**Kartë TEKNOLOGJIKE
BIMË ETEROVAJORE**

**2.20. Zhumbrice e shkoqur
Herba serpylli gerebelt
Thymus serpyllum HAL
FamiljaLabiatea**

Për përpunimin cilësor të bimës “**zhumbrica e shkoqur**“ në fazën “fletë të pastër“ për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Bime te thata, te shkoqura, nga kërcelli kalohen ne siten me diametër 4 mm, pastrohen nga kercejte e copëtuar, dhe lëndët e huaja dhe risiten ne siten me diametër 0.5 mm per hejqen e pluhurit. Aroma karakteristike e vetë bimës.
2	Ngjyra	E gjelbër, e gjelbër në të errët ndersa lulet natyrale e violet te celur. Nuk lejohen të nxira, të mykura, të kalbura dhe papastërti të ndryshme.
3	Lagështira, jo më shumë se	10%
4	Pjese te bimës me ngjyre jo normale, jo më shumë se	3%
5	Kercej te vetë bimës jo më të gjatëse 2 cmm, jo më shumë se	2%
6	Lëndë minerale, jo më shumë se	0.1%

kalohet në disa procese pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Makinaria shkërmoqese (zhveshëse), është procesi i parë pas të cilit bima bëhet gati për makineritë e tjera zinxhir të domosdoshme. Në mënyrë që të evitohen gurët dhe rerat për të mos qënë bashkëudhëtare të procesit që në momentin e parë, duhet të bëhet zhvendosja me anë të ajrit në formën e cilkloneve të vogla dhe transportierëve të cilët janë të pajisur me sita të imta, nga ku kalojnë në makineritë zik-zak. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbresin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në makineritë e tjera përkatëse, sipas rastit triour ose shosha të ndryshme. Pas këtij procesi, kalon në grirje me thika dhe më pas, sitja e tyre, duke i ndarë përfundimisht produktin nga mbetjet teknologjike.

Duke zbatuar procesin teknologjik të përpunimit sipas librit “*Teknologjia e Përpunimit të Bimëve Aromatike dhe Mjeksore*” si dhe duke u bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të barit të zhumbricës, është **80-85%** si produkt i standarteve,
2. Ndërsa mbetjet teknologjike janë **15-20%** e peshës totale të futur në proces të gatshme për t’u ricikluar dhe përdorur si lëndë e parë për prodhimin e esences eterovajore të zhumbricës.

(Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

Kartë TEKNOLOGJIKE
BIMË ETEROVAJORE
2.21. Mender e butë e thatë
Herba menthae piperitae
Menthae piperita L.
Familja Labitae

Për përpunimin cilësor të bimës “**menta piperita**“ nga faza “herba“ në fazën “fletë e pastër“ për eksport ose përdorim të brendshëm, me fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Herba e thatë, e pastër e lulëzuar në masen 50-70% e mbushur me fletë Aroma e fortë karakteristike e vetë bimës.
2	Ngjyra	Lule rozë, fletët të gjjelberta, të gjelbëra në të errët.
3	Lagështira, jo më shumë se	12%
4	Lëndë organike të vetë bimës, jo më shumë se	2%
5	Herba me ngjyrë jo normale, jo më shumë se	2%
6	Menta të llojeve të tjera, jo më shumë se	0.5%
7	Lëndë minerale, jo më shumë se	0.5%
8	Fletë me lule të shkoqura nga kërcelli, jo më shumë se	5%
9	Pjesë të copëtuara që kalojnë në sitën me dimatër 2 mm, jo më shumë se	1%

kalohet në disa proçese pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Makinaria shkërmoqese (zhveshëse), është proçesi i parë pas të cilit bima bëhet gati për makineritë e tjera zinxhir të domosdoshme. Në mënyrë që të evitohen gurët dhe rerat për të mos qënë bashkëudhëtare të proçesit që në momentin e parë, duhet të bëhet zhvendosja me anë të ajrit në formën e cilkloneve të vogla dhe transportierëve të cilët janë të pajisur me sita të imta, nga ku kalojnë në makineritë zik-zak. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbresin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në makineritë e tjera përkatëse, sipas rastit triour ose shosha të ndryshme duke e ndarë përfundimisht produktin nga mbetjet teknologjike.

Duke zbatuar proçesin teknologjik të përpunimit sipas librit “*Teknologjia e Përpunimit të Bimëve Mjeksore & Aromatike*” si dhe duke u bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të barit mentha është 65-75% si produkt i standarteve,
2. Mbetjet teknologjike janë 25-35% e peshës totale të futur në proçes të gatshme për t’u ricikluar dhe përdorur si lëndë e parë për prodhimin e esences eterovajore të mentha (Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

Kartë TEKNOLOGJIKE
BIMË ETEROVAJORE

2.22. Mender e shkoqur

Herba menta piperitae

Herba menthae piperitae gerebelt

Menthae piperita L.

Familja Labitae

Për përpunimin cilësor të bimës “**menta piperita e shkoqur**“ në fazën “fletë të pastër “për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë:

Treguesit	Standarti normal	
1. Pamja	Bar i thatë, i pastër, i lulëzuar 70-80%,	Lule e fletë të shkoqura nga kërcelli,
2. Era, shija	Karakteristike e vetë bimës	
	E pa shkoqur	E shkoqur
3. Ngjyra	Lule rozë, gjethet jeshile, deri në jeshile të errët.	Lule rozë, gjethet jeshile, jeshile të çelur dhe jeshile të mbyllur.
4.Lagështira, jo më shumë se		12%
5.Lëndë organike të vetë bimës, jo më shumë se		2%
6.Herba me ngjyrë jo normale, jo më shumë se		5%
7.Barëra të llojeve të tjera, jo më shumë se		0.5%
8.Lëndë minerale, jo më shumë se		1%
9.Fletë me lule të shkoqura nga kërcelli, jo më shumë se		5%
10.Pjesë të copëtuara që kalojnë në sitën me dimatër 2 mm, jo më shumë se		3%
11.Farëra të vetë bimës, jo më shumë se		0%

kalohet në disa procese pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Makinaria shkërmoqese (zhveshëse), është procesi i parë pas të cilit bima bëhet gati për makineritë e tjera zinxhir të domosdoshme. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbresin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në makineritë e tjera përkatëse, sipas rastit triour ose shosha të ndryshme. Pas këtij procesi, kalon në grirje me thika dhe më pas, sitja e tyre, duke i ndarë përfundimisht produktin nga mbetjet teknologjike.

Duke zbatuar procesin teknologjik të përpunimit sipas librit “**Teknologjia e Përpunimit të Bimëve Aromatike dhe Mjeksore**” si dhe duke u bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të mentha’s e shkoqur është 75-85% si produkt i standarteve,
2. Mbetjet teknologjike janë 15-25% e peshës totale të futur në proces të gatshme për t’u ricikluar dhe përdorur si lëndë e parë për prodhimin e essencës eterovajore të mentha’s.

(Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

Kartë TEKNOLOGJIKE BIMË MJEKËSORE

1.23. Bar çaj mali

Herba Sideritidis

Sideritis roeseri BOIS et HELDR.

Familja Labiatae

Për përpunimin cilësor të barit ”çaj mali”, në fazën ”fletë e pastër” për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Bar i thatë kërcelli me gjethe e lule të vegjetacionit të vitit në vazhdim me gjatësi 20 – 30 cm, pa fare, pa rrënjë dhe jo i drurëzuar. Aroma specifike e vetë bimës.
2	Ngjyra	Fletët dhe kërcelli të gjelbër në bojë hiri, lulja e verdhë në krem. Nuk lejohen të nxira, të mykura, të kalbura dhe papastërti të ndryshme.
3	Lagështia, jo më shumë se	12%
4	Bar me ngjyrë jo normale, jo më shumë se	5%
5	Lënde organike të vetë bimës dhe të bimëve të tjera, jo më shumë se	2%
6	Lëndë minerale, jo më shumë se	1%

duhet të kalohet në disa procese pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”, të cilat janë si më poshtë: Makineria shkërmoqese (zhveshëse), është procesi i parë pas të cilit bima bëhet gati për makineritë e tjera zinxhir të domosdoshme. Në mënyrë që të evitohen gurët dhe rerrat për të mos qënë bashkëudhëtare të procesit që në momentin e parë, duhet të bëhet zhvendosja me anë të ajrit në formën e cilkloneve të vogla dhe transportierëve të cilët janë të pajisur me sita të imta, nga ku kalojnë në makineritë zik-zak. Kjo makineri është një ndër pjesët kryesore të linjës së pastrimit të bimëve e cila në parimin e punës sajë ka zhvendosjen vërtikale të bimëve të prera ose të shkërmoqura me anë të ajrit me presion thithës që rregullohet me anë të një rregullatori elektronik nëpërmes makinës zik-zak. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbresin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në grirje me thika dhe më pas, sitja e tyre, duke i ndarë përfundimisht produktin nga mbetjet teknologjike.

Bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tone si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti është 70-80% si produkt i standarteve,
2. Mbetjet teknologjike arrijne në masën 20-30% për t’u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi.

(Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

Kartë TEKNOLOGJIKE BIMË MJEKËSORE

1.24. Bar mender e egër

Herba Pulegii

Mentha pulegium L.

Familja Labiatae

Për përpunimin cilësor të barit “**mendra e egër të shkoqur**“ në fazën “fletë të pastër“ për eksport ose përdorim të brendshëm, me treguesit fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Majra të thata, të lulëzuara dhe pjesërisht me gonxhe, pjesërisht të coptuara, pa rrënjë dhe farëzime, kërcelli të jetë me fletë e lule me gjatësi 20 – 30 cm. Aroma e këndëshme, specifike e vetë bimës.
2	Ngjyra	Kërçelli dhe fletët ngjyrë të gjelbër, të hirtë, lulet vjollcë. Nuk lejohen të nxira, të mykura, të kalbura, trup dhe fletë krejtësisht të verdha dhe çdo lloj papastërtie tjetër.
3	Lagështia, jo më shumë se	10%
4	Bar me ngjyrë jo normale, jo më shumë se	3%
5	Bar i tej lulëzuar, i farëzuar dhe pa lule, jo më shumë se	3%
6	Kërçell dhe lule e fletë të shkoqura, jo më shumë se	3%
7	Lëndë të bimëve të tjera aromatike, jo më shumë se	1%
8	Lëndë minerale, jo më shumë se	1%

duhet të kalohet në disa procese pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Makinaria shkërmoqese (zhveshëse), është procesi i parë pas të cilit bima bëhet gati për makineritë e tjera zinxhir të domosdoshme. Në mënyrë që të evitohen gurët dhe rerat për të mos qënë bashkëudhëtarë të procesit që në momentin e parë, duhet të bëhet zhvendosja me anë të ajrit në formën e cilkloneve të vogla dhe transportierëve të cilët janë të pajisur me sita të imta, nga ku kalojnë në makineritë zik-zak. Kjo makineri është një ndër pjesët kryesore të linjës së pastrimit të bimëve e cila në parimin e punës sajë ka zhvendosjen vërtikale të bimëve të prera ose të shkërmoqura me anë të ajrit me presion thithës që rregullohet me anë të një rregullatori elektronik nëpërmes makinës zik-zak. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbresin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në makineritë e grirjes me thika dhe më pas, sitja e tyre, duke i ndarë përfundimisht produktin nga mbetjet teknologjike.

Bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tone si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti është 70-80% si produkt i standarteve,
2. Ndërsa mbetjet teknologjike arrijnë në masën 20-30% për t’u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi.

(Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

Kartë TEKNOLOGJIKE BIMË MJEKESORE

1.25. Bar qumeshtore Herba Taraxaci Taraxacum officinaleĒEB Familja Compositae

Për përpunimin cilësor të bimës “**bari qumështor**“, nga faza “herba“ në fazën “fletë të pastër“ për eksport ose përdorim të brendshëm, me treguesit fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Bar rrënjë dhe fletë të thata, te pastra, të zhvilluara, të plota dhe pjesërisht te copëtuara, me dimensionë të ndryshme. Aroma karakteristike e vetë bimës.
2	Ngjyra	Rrënjë boje kafe në të verdhë, kafe te celur, nga Brenda e bardhe ne krem me zemer te verdhë. Fleta jeshile e errret, jeshile te celur. Nuk lejohen të mykura, të kalbura, të nxira, te prekura, nga insektet jo karantinore dhe papastërti të ndryshme.
3	Lagështira, jo më shumë se	10%
4	Bar me ngjyre jo normale, jo më shumë se	2%
5	Lëndë organike te bimëve të tjera, jo më shumë se	1%
6	Permbajtja ne hi, jo më shumë se	4%
7	Lëndë minerale, jo më shumë se	0.1%

duhet të kalohet në disa procese pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Në mënyrë që të evitohen gurët dhe rerat për të mos qënë bashkëudhëtare të procesit që në momentin e parë, duhet të bëhet zhvendosja me anë të ajrit në formën e cilkloneve të vogla dhe transportierëve të cilët janë të pajisur me sita të imta, pas kësaj kalohet në grirjen e bimës me makineri grirëse me thika, jo me cekic, nga ku kalojnë në makineritë zik-zak. Kjo makineri është një ndër pjesët kryesore të linjës së pastrimit të bimëve e cila në parimin e punës sajë ka zhvendosjen vërtikale të bimëve të prera ose të shkërmoqura me anë të ajrit me presion thithës që rregullohet me anë të një rregullatori elektronik nëpërmes makinës zik-zak. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbresin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në e grirjes me thika dhe më pas, sitja e tyre, duke i ndarë përfundimisht produktin nga mbetjet teknologjike.

Bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tone si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti është **70-80%** si produkt i standarteve,
2. Mbetjet teknologjike arrijne në masën **20-30%** për t’u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi.

(Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

**Kartë TEKNOLOGJIKE
BIME MJEKESORE**

2.26. Buqetë manaferra

Herba rubi fruticosi

Rubus fruticosus L. f. Rosaceae

Për përpunimin cilësor të bimës “**bari qumështor**“ në fazën “fletë të pastër“ për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Fletë të zhvilluara, të plota dhe pjesërisht të copëtuara me bishtin e tyre natyral.
2	Ngjyra	E gjelbër, e gjelbër e në të celur, e dallueshme njera faqe me tjetren.
3	Lagështira, jo më shumë se	12
4	Flete me ngjyre jo normale, jo më shumë se	2
5	Fletë të copëtuara që kalojnë në siten me diametër 3 mm, jo më shumë se	1
6	Fletë në formë buqetash, jo më shumë se	3
7	Lëndë organike të bimëve të tjera jo helmuese, jo më shumë se	1
8	Lëndë minerale, jo më shumë se	0.1

duhet të kalohet në disa procese pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Në mënyrë që të evitohen gurët dhe rerrat për të mos qënë bashkëudhëtare të procesit që në momentin e parë, duhet të bëhet zhvendosja me anë të ajrit në formën e cilkloneve të vogla dhe transportierëve të cilët janë të pajisur me sita të imta, pas kësaj kalohet në grirjen e bimës me makineri grirëse me thika, jo me cekic, nga ku kalojnë në makineritë zik-zak. Kjo makineri është një ndër pjesët kryesore të linjës së pastrimit të bimëve e cila në parimin e punës sajë ka zhvendosjen vërtikale të bimëve të prera ose të shkërmoqura me anë të ajrit me presion thithës që rregullohet me anë të një rregullatori elektronik nëpërmes makinës zik-zak. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbresin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në e grirjes me thika dhe më pas, sitja e tyre, duke i ndarë përfundimisht produktin nga mbetjet teknologjike.

Bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tone si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti është 70-80% si produkt i standarteve,
2. Ndërsa mbetjet teknologjike arrijnë në masën 20-30% për t’u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi.

(Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

Kartë TEKNOLOGJIKE BIME MJEKESORE

2.27. Fletë manaferra Folia rubi fruticosi Rubus fruticosus L. Familja Rosaceae

Për përpunimin cilësor të fletës së “manaferra” në fazën “fletë të pastër” për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Fletë të zhvilluara, të plota dhe pjesërisht të copëtuara me bishtin e tyre natyral. Damari kryesor dhe bishti të përmbajë gjemba të vogla, pa ere dhe pa shije.
2	Ngjyra	E gjelbër, e gjelbër e në të celur, e dallueshme njera faqe me tjetren. Nuk lejohen të kalbura, të mykura, të nxira, dhe papastërti të ndryshme.
3	Lagështira, jo më shumë se	12%
4	Flete me ngjyre jo normale, jo më shumë se	2%
5	Fletë të copëtuara që kalojnë në siten me diametër 3 mm, jo më shumë se	1%
6	Fletë në formë buqetash, jo më shumë se	3%
7	Lëndë organike të bimëve të tjera jo helmuese, jo më shumë se	1%
8	Lëndë minerale, jo më shumë se	0.1

duhet të kalohet në disa procese pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Në mënyrë që të evitohen gurët dhe rerrat për të mos qënë bashkëudhëtarë të procesit që në momentin e parë, duhet të bëhet zhvendosja me anë të ajrit në formën e cilkloneve të vogla dhe transportierëve të cilët janë të pajisur me sita të imta, pas kesaj kalohet në grirjen e bimës me makineri grirëse me thika, jo me cekic, nga ku kalojnë në makineritë zik-zak. Kjo makineri është një ndër pjesët kryesore të linjës së pastrimit të bimëve e cila në parimin e punës sajë ka zhvendosjen vertikale të bimëve të prera ose të shkërmoqura me anë të ajrit me presion thithës që rregullohet me anë të një rregullatori elektronik nëpërmes makinës zik-zak. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbresin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në e grirjes me thika dhe më pas, sitja e tyre, duke i ndarë përfundimisht produktin nga mbetjet teknologjike.

Bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tone si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti është masën **60-70%**.
2. Mbetjet teknologjike arrijnë në masën **30-40%** për t’u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi.

Kartë TEKNOLOGJIKE BIME MJEKESORE

2.28. Buqetë Kin fushe

Herba Centaurii

Centaurium minus MOENC.

Familja Gentianaceae

Për përpunimin cilësor të buqetës ”kin fushe”, në fazën ”fletë të pastër” për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë :

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Majra të lulëzuara, të thara në hije, me fletë dhe lule të pa farëzuara, pa rrënjë të prera, me gjatësi 15 – 30 cm, pa aromë, me shije të hidhur.
2	Ngjyra	Trupi dhe fletët të gjelbëra me nuance lehtësisht në të verdhë, lulet me bojë rozë. Nuk lejohen herba të nxira, të mykura, të kalbura, herba me fara, rrënjë dhe papastërti të ndryshme.
3	Lagështia, jo më shumë se	10%
4	Bar me ngjyrë jo normale, jo më shumë se	
5	Bar me fletë të coptuara, që kalojnë në sitën me diametër 2 mm, jo më shumë se	2%
6	Lënde organike të vetë bimës, jo më shumë se	2%
7	Lëndë minerale, jo më shumë se	0,1%

duhet të kalohet në disa procese pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”.

Në mënyrë që të evitohen gurët dhe rerat për të mos qënë bashkëudhëtare të procesit që në momentin e parë, duhet të bëhet zhvendosja me anë të transportierëve të cilët janë të pajisur me sita të imta, pas kesaj kalohet në grirjen e bimës me makineri grirëse me thika , jo me cekic, nga ku kalojnë në makineritë zik-zak. Kjo makineri është një ndër pjesët kryesore të linjës së pastrimit të bimëve e cila në parimin e punës sajë ka zhvendosjen vërtikale të bimëve të prera ose të shkërmoqura me anë të ajrit me presion thithës që rregullohet me anë të një rregullatori elektronik nëpërmes makinës zik-zak. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbresin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në e grirjes me thika dhe më pas, sitja e tyre, duke i ndarë përfundimisht produktin nga mbetjet teknologjike.

Bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tone si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti është masën **60-70%**.
2. Mbetjet teknologjike arrijnë në masën **30-40%** për t’u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi.

**Kartë TEKNOLOGJIKE
BIME MJEKESORE**

**2.29. Herba lulebasani
Herba Hyperrici
Hypericum perforatum L.
Familja Hypericaceae**

Për përpunimin cilësor të buqetës ”lulebasani” nga faza ”herba”, në fazën ”lëndë të parë të pastër” për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Majra të lulëzuara të pastëra, me gjatësi 20 – 30 cm. Kërcellipa rrënjë i degëzuar por jo i drunjtë. Fletët dhe lulet pjesërisht të shkëputura nga degët.
2	Ngjyra	Kërcelli ngjyrë të gjelbër të çelur, e gjelbër në rozët, fletët të gjelbëra e gjelbër e çelur dhe lulja e verdhë natyrale.
3	Lagështia, jo më shumë se	10%
4	Bar me ngjyrë jo normale, jo më shumë se	3%
5	Bar lule dhe fletë të coptuara, që kalojnë në sitën me diametër 3 mm, jo më shumë se	3%
6	Bar i lulëzuar dhe pjesërisht të farëzuara, jo më shumë se	5%
7	Bar me gjatësi mbi 30 cm, jo më shumë se	1%
8	Lënde organike të vetë bimës dhe të bimëve të tjera, jo më shumë se	1%
9	Lëndë minerale, jo më shumë se	0,1%

duhet të kalohet në disa procese pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”.

Në mënyrë që të evitohen gurët dhe rerat për të mos qënë bashkëudhëtare të procesit që në momentin e parë, duhet të bëhet zhvendosja me anë të transportierëve të cilët janë të pajisur me sita të imta, pas kesaj kalohet në grirjen e bimës me makineri grirëse me thika, jo me cekic, nga ku kalojnë në makineritë zik-zak. Kjo makineri është një ndër pjesët kryesore të linjës së pastrimit të bimëve e cila në parimin e punës sajë ka zhvendosjen vërtikale të bimëve të prera ose të shkërmoqura me anë të ajrit me presion thithës që rregullohet me anë të një rregullatori elektronik nëpërmes makinës zik-zak. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbresin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në e grirjes me thika dhe më pas, sitja e tyre, duke i ndarë përfundimisht produktin nga mbetjet teknologjike.

Bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tone si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti është 70-80%
2. Mbetjet teknologjike arrijnë në masën herba lulebasani 20-30% për t’u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve.

**Kartë TEKNOLOGJIKE
BIME MJEKESORE**

**2.30. Buqetë mjedra
Herba Rubi Idaei
Rubus idaeus L.
Familja Rosaceae**

Për përpunimin cilësor të buqetës "mjedra" në fazën "flete të pastër" për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Fletë të thata, të plota dhe pjesërisht të copëtuara me bishtin e tyre natyral. Fletet në anet e mrapshtme janë të pushezuara, pa arome, dhe pa shije. Karakteristike janë dhembzimet e theksuara anës gjethes e cila perfundon me maje.
2	Ngjyra	E gjelbër, e gjelbër e hapur me push grixho në të gjelbër. Nuk lejohen të kalbura, të mykura, të nxira, gjethë të thara në vapë dhe papastërti të ndryshme.
3	Lagështira, jo më shumë se	10%
4	Flete me ngjyre jo normale, jo më shumë se	2%
5	Fletë të copëtuara që kalojnë në siten me diametër 3 mm, jo më shumë se	2%
6	Fletë në formë buqetash, jo më shumë se	3%
7	Lëndë organike të bimëve të tjera, jo më shumë se	1%
8	Lëndë minerale, jo më shumë se	0.1%

duhet të kalohet në disa procese pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, "Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve".

Në mënyrë që të evitohen gurët dhe rerrat për të mos qënë bashkëdhënëtarë të procesit që në momentin e parë, duhet të bëhet zhvendosja me anë të transportierëve të cilët janë të pajisur me sita të imta, pas kësaj kalohet në grirjen e bimës me makineri grirëse me thika, jo me cekic, nga ku kalojnë në makineritë zik-zak. Kjo makineri është një ndër pjesët kryesore të linjës së pastrimit të bimëve e cila në parimin e punës sajë ka zhvendosjen vertikale të bimëve të prera ose të shkërmoqura me anë të ajrit me presion thithës që rregullohet me anë të një rregullatori elektronik nëpërmes makinës zik-zak. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbresin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në shosha perkatëse sipas dimensioneve të vecanta ku bëhet sitja e tyre, duke i ndarë përfundimisht produktin nga mbetjet teknologjike.

Bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tone si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti është masën **65-75%**.
2. Mbetjet teknologjike arrijnë nëmasën **25%-35%** të cilat janë të gatshme dhe duhen depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi.

KARTE TEKNOLOGJIKE BIMË MJEKËSORE

2.31. Bar bisht kali Herba Equiseti arvensis Equisetum arvense L. Familja Equisetaceae

Për përpunimin cilësor të bimës “bar bisht kali“ në fazën “lëndë e pastër“ për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Bar i thatë, pa rrënjë, i pastër, me gjatësi 10 - 25 cm, Pa aromë dhe pa shije, në prekje me dhëmb të mpin.
2	Ngjyra	Ë gjelbër, e gjelbër në të çelur, në nyje me disa pika në kafe.
3	Lagështia, jo më shumë se	10%
4	Bar me ngjyrë jo normale, jo më shumë se	3%
5	Lënde organike të vetë bimës, jo më shumë se	3%
6	Pjesë të bisht kalit, lloje të tjerë dhe të bimëve të tjera, jo më shumë se	2%
7	Lëndë minerale, jo më shumë se	0,1%
8	Përmbajtja në hi, jo më shumë se	5%

u nënshtrohet disa proceseve pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Makinaria shkërmoqese (zhveshëse), është procesi i parë pas të cilit bima bëhet gati për makineritë e tjera zinxhir të domosdoshme. Në mënyrë që të evitohen gurët dhe rerat për të mos qënë bashkëudhëtare të procesit që në momentin e parë, duhet të bëhet zhvendosja me anë të ajrit në formën e cilkloneve të vogla dhe transportierëve të cilët janë të pajisur me sita të imta, nga ku kalojnë në makineritë zik-zak. Kjo makineri është një ndër pjesët kryesore të linjës së pastrimit të bimëve e cila në parimin e punës sajë ka zhvendosjen vërtikale të bimëve të prera ose të shkërmoqura me anë të ajrit me presion thithës që rregullohet me anë të një rregullatori elektronik nëpërmes makinës zik-zak. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbresin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në makineritë e tjera përkatëse, sipas rastit triour ose shosha të ndryshme, duke i ndarë përfundimisht produktin nga mbetjet teknologjike.

Duke zbatuar procesin e përpunimit sipas librit “*Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve*”, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të barit bisht kali, është **65%-75%**,
2. Pjesa tjetër prej **25-35%**, si mbetje teknologjike, për t’u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi.
(kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

KARTE TEKNOLOGJIKE BIMË MJEKESORE

2.32. Fletë mëllagë e bardhë

Folia Althaeae

Althaea officinalis L.

Familja Malvaceae

Për përpunimin cilësor të fletës “mëllagë e bardhë“, në fazën “lëndë e pastër“ për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Fletë të thata, të zhvilluara, të plota dhe pjesërisht të coptuara, bishti jo më i gjatë se 2,5 cm. Nga pamja paraqitet një rrudhje e cila mbulon pjesë pjesë gjethet.
2	Ngjyra	Jeshile në gri, me nuançe të verdha në të lehtë, mbuluar me push të butë gri.
3	Lagështia, jo më shumë se	10%
4	Fletë me ngjyrë jo normale, jo më shumë se	
5	Pjesë të bimës si buqetë, lule, bishta me gjatësi mbi 2,5 cm, jo më shumë se	2%
6	3. Pjesë të coptuara, që kalojnë në sitën me diametër 3 mm, jo më shumë se	2%
7	Fletë të prekura nga insektet jo karantinore, jo më shumë se	1%
8	Lëndë minerale, jo më shumë se	0.2%

u nënshtrohet disa proceseve pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Në mënyrë që të evitohen gurët dhe rerrat për të mos qënë bashkëudhëtare të procesit që në momentin e parë, duhet të bëhet zhvendosja me anë transportierëve të cilët janë të pajisur me sita të imta, nga ku kalojnë në makinerit grirëse em thika e me pas ne zik-zak. Zik-Zak është një ndër pjesët kryesore të linjës së pastrimit të bimëve e cila në parimin e punës sajë ka zhvendosjen vërtikale të bimëve të prera ose të shkërmoqura me anë të ajrit me presion thithës që rregullohet me anë të një rregullatori elektronik nëpërmes makinës zik-zak. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbresin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në makineritë e tjera përkatëse, sipas rastit triour ose shosha të ndryshme duke i ndarë përfundimisht produktin nga mbetjet teknologjike.

Duke zbatuar procesin e përpunimit sipas librit “*Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve*”, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të fletë mëllagë e bardhë, është **65-75%**.
2. Pjesa tjetër prej 25-35%, si mbetje teknologjike, për t’u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi.

(Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

KARTE TEKNOLOGJIKE
BIMË MJEKËSORE
2.33. Fletë luleshtrydhe
Folia Fragariae
Fragaria vesca L.
Familja Rosaceae

Për përpunimin cilësor të fletës **”luleshtrydhe”** në fazën “lëndë e pastër “ për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Fletë të thata, të plota dhe pjesërisht të thyera. Bishtin jo më të gjatë se 2 cm. Fletë të shkëputura dhe pjesërisht treshe. Pa aromë. Fletët në formë epileptike dhe të dhëmbëzuara për rreth. Ervatura të përkundrejta.
2	Ngjyra	E gjelbër, e gjelbër në gri, e mbuluar me një push të hollë. Nuk lejohen fletë të kalbura, të nxira, të mykura dhe papastërti të ndryshme.
3	Lagështia, jo më shumë se	10%
4	Fletë me ngjyrë jo normale, jo më shumë se	2%
5	Fletë me bishtin jo më të gjatë se 5 cm, jo më shumë se	3%
6	Lënde organike të bimëve jo helmuese, jo më shumë se	1%
7	Lëndë minerale, jo më shumë se	0,5%

u nënshtrohet disa proceseve pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Në mënyrë që të evitohen gurët dhe rerrat për të mos qënë bashkëudhëtarë të procesit që në momentin e parë, duhet të bëhet zhvendosja me anë të transportierëve të cilët janë të pajisur me sita të imta, nga ku kalojnë në makinerin grirëse me thika jo me cekic dhe pastaj në makineritë zik-zak. Makineria zik zak është një ndër pjesët kryesore të linjës së pastrimit të bimëve e cila në parimin e punës sajë ka zhvendosjen vërtikale të bimëve të prera ose të shkërmoqura me anë të ajrit me presion thithës që rregullohet me anë të një rregullatori elektronik nëpërmes makinës zik-zak. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbresin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në makineritë e tjera përkatëse, sipas rastit triour ose shosha të ndryshme.

Duke zbatuar procesin e përpunimit sipas librit **“Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”**, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të fletë luleshtrydhes, është **65-75%**.
2. Pjesa tjetër prej **25-35%**, si mbetje teknologjike, për t’u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi.
(Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

KARTE TEKNOLOGJIKE BIMË MJEKËSORE

2.34. Fletë lajthie

Folia Coryli

Corylus avellana L.

Familja Corylaceae.

Për përpunimin cilësor të fletë “lajthia“ në fazën “lëndë e pastër” për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Fletë të thata, të plota dhe pjesërisht të coptuara, me bishtin e tyre natyral, pa erë dhe me shije pak të athët. Nga pamja paraqitet një rruhdje e cila mbulon pjesë pjesë gjethet.
2	Ngjyra	E gjelbër natyrale. Nuk lejohen fletë të kalbura, të mykura, të nxira dhe papastërti të ndryshme.
3	Lagështia, jo më shumë se	10%
4	Fletë me ngjyrë jo normale, jo më shumë se	5%
5	3. Lënde organike të vetë bimës si degëza me ose pa fletë, jo më shumë se	1%
6	Fletë të prekura nga insektet në 10 për qind të fletës, jo më shumë se	5%
7	Lëndë minerale, jo më shumë se	0,5%

u nënshtrohet disa proceseve pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Makinaria shkërmoqese (zhveshëse), është procesi i parë pas të cilit bima bëhet gati për makineritë e tjera zinxhir të domosdoshme. Në mënyrë që të evitohen gurët dhe rë rat për të mos qënë bashkëudhëtare të procesit që në momentin e parë, duhet të bëhet zhvendosja me anë të transportierëve të cilët janë të pajisur me sita të imta, nga ku kalojnë në makinerin e prerjes me thika e me pas ne makineritë zik-zak. Kjo makineri është një ndër pjesët kryesore të linjës së pastrimit të bimëve e cila në parimin e punës sajë ka zhvendosjen vërtikale të bimëve të prera ose të shkërmoqura me anë të ajrit me presion thithës që rregullohet me anë të një rregullatori elektronik nëpërmes makinës zik-zak. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbresin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në makineritë e tjera përkatëse, sipas rastit triour ose shosha të ndryshme, duke i ndarë përfundimisht produktin nga mbetjet teknologjike.

Duke zbatuar procesin e përpunimit sipas librit “*Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve*”, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të fletës së lajthisë, është **65-75%**
2. Pjesa tjetër prej 25-35%, si mbetje teknologjike, për t’u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi (kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

KARTE TEKNOLOGJIKE BIMË MJEKËSORE

2.35. Fletë delli e ngushtë

Folia Castanae vescae

Folia Plantaginis lanceolatae

Plantago lanceolata L.

Familja Plantaginaceae

Për përpunimin cilësor të fletë “delli e ngushtë“ në fazën “lëndë e pastër“ për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Fletë të thata, të plota dhe pjesërisht të coptuara, me bishtin e tyre natyral,
2	Ngjyra	E gjelbër në errët dhe e gjelbër në të hirtë.
3	Lagështia, jo më shumë se	10%
4	Fletë me ngjyrë jo normale, jo më shumë se	2%
5	Fletë të coptuara, që kalojnë në sitën me diametër 2 mm, jo më shumë se	1%
6	Lënde organike të vetë bimës ose të bimëve jo helmuese, jo më shumë se	1%
7	Lëndë minerale, jo më shumë se	0,2%

u nënshtrohet disa proceseve pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Në mënyrë që të evitohen gurët dhe rerrat për të mos qënë bashkëudhëtarë të procesit që në momentin e parë, duhet të bëhet zhvendosja me anë të transportierëve të cilët janë të pajisur me sita të imta, nga ku kalojnë në makinën grirëse me thika e pastaj në makineritë zik-zak. Kjo makineri është një ndër pjesët kryesore të linjës së pastrimit të bimëve e cila në parimin e punës sajë ka zhvendosjen vërtikale të bimëve të prera ose të shkërmoqura me anë të ajrit me presion thithës që rregullohet me anë të një rregullatori elektronik nëpërmes makinës zik-zak. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbresin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në makineritë e tjera përkatëse, sipas rastit triour ose shosha të ndryshme, duke i ndarë përfundimisht produktin nga mbetjet teknologjike.

Duke zbatuar procesin e përpunimit sipas librit “*Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve*”, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të fletë delli e ngushtë, është 65-75%.
2. Pjesa tjetër prej 25-35%, si mbetje teknologjike, për t’u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi.
(Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës)

KARTE TEKNOLOGJIKE BIMË MJEKËSORE

2.36. Fletë rrush ariu

Folia Uvae ursi

Arctostaphylos uva-ursi (L) SPRENG

Familja Ericaceae

Për përpunimin cilësor të fletë “**rrushi i ariut**“ në fazën “fletë e pastër“ për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Fletë të zhvilluara, të shkoqura nga kërcelli, të thata me dimensione të ndryshme dhe me bishtin e tyre natyral. Me me shije karakteristike të vetë bimës.
2	Ngjyra	Jeshile të ndritshme, jeshile me nuance të lehta të verdha. Nuk lejohen fletë të mykura, të kalbura, të nxira dhe çdo papastërti tjetër.
3	Lagështia, jo më shumë se	10%
4	Fletë me ngjyrë jo normale, jo më shumë se	2%
5	3. Lëndë organike të vetë bimës si dhe buqeta dhe degë të reja, jo më shumë se	4%
6	Lëndë minerale në formë pluhuri, jo më shumë se	0.2%

u nënshtrohet disa proceseve pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Në mënyrë që të evitohen gurët dhe rerrat për të mos qënë bashkëudhëtarë të procesit që në momentin e parë, duhet të bëhet zhvendosja me anë të transportierëve të cilët janë të pajisur me sita të imta, nga ku kalojnë në makinerin e grirjes e me pas në makineritë zik-zak. Kjo makineri është një ndër pjesët kryesore të linjës së pastrimit të bimëve e cila në parimin e punës sajë ka zhvendosjen vërtikale të bimëve të prera ose të shkërmoqura me anë të ajrit me presion thithës që rregullohet me anë të një rregullatori elektronik nëpërmes makinës zik-zak. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbresin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në makineritë e tjera përkatëse, sipas rastit triour ose shosha të ndryshme, duke i ndarë përfundimisht produktin nga mbetjet teknologjike.

Duke zbatuar procesin e përpunimit sipas librit “*Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve*”, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të fletë rrush ariut, është 65-75%,
2. Pjesa tjetër prej 25-35%, si mbetje teknologjike, për t’u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi.

(Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës)

KARTE TEKNOLOGJIKE BIMË MJEKËSORE

2.37. Fletë vjeshtulle

Folia Visci albi

Viscum album L.

Familja Loranthaceae

Për përpunimin cilësor të fletë “vjeshtull” në fazën “fletë të pastër” për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Fletë të thata, të plota dhe pjesërisht të thyera, me madhësi të ndryshme, me bishtin e tyre natyral, pa aromë dhe me sjiqe pak të hidhur.
2	Ngjyra	Jeshile, jeshile me nuanca lehtësisht në të verdhë. Nuk lejohen fletë të nxira, të mykura, të kalbura dhe papastërti të ndryshme.
3	Lagështia, jo më shumë se	10%
4	Fletë me ngjyrë jo normale, jo më shumë se	2%
5	Lënde organike të vetë bimës si bisqe të holla dhe buqeta 2 – 3 fletëshe, jo më shumë se	1%
6	Lëndë minerale, jo më shumë se	0,2%

u nënshtrohet disa proceseve pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Makineria shkërmoqese (zhveshëse), është procesi i parë pas të cilit bima bëhet gati për makineritë e tjera zinxhir të domosdoshme. Në mënyrë që të evitohen gurët dhe rerat për të mos qënë bashkëudhëtare të procesit që në momentin e parë, duhet të bëhet zhvendosja me anë të ajrit në formën e cilkloneve të vogla dhe transportierëve të cilët janë të pajisur me sita të imta, nga ku kalojnë në makineritë zik-zak. Kjo makineri është një ndër pjesët kryesore të linjës së pastrimit të bimëve e cila në parimin e punës sajë ka zhvendosjen vërtikale të bimëve të prera ose të shkërmoqura me anë të ajrit me presion thithës që rregullohet me anë të një rregullatori elektronik nëpërmes makinës zik-zak. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbresin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në makineritë e tjera përkatëse, sipas rastit triour ose shosha të ndryshme. Pas këtij procesi, kalon në grirje me thika dhe më pas, sitja e tyre, duke i ndarë përfundimisht produktin nga mbetjet teknologjike.

Duke zbatuar procesin e përpunimit sipas librit “*Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve*”, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të fletë vjeshtullës, është 65-75%,
2. Pjesa tjetër prej 25-35%, si mbetje teknologjike, për t’u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi.

(Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës)

KARTE TEKNOLOGJIKE
BIMË MJEKËSORE
2.38. Fletë qershigle (Boronice)
Folia Myrtilli
Vaccinium myrtilillus L.
Familja Ericaceae

Për përpunimin cilësor të fletë “qershigle “në fazën” fletë të pastër“ për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Fletë të zhvilluara ovale, të thata, të plota, e pjesërisht të tyera, me bishtin e tyre natyral, pa aromë dhe me shije pak të hidhur.
2	Ngjyra	E gjelbër e hapur deri në të gjelbër të mbyllur. Nuk lejohen të nxira, të mykura, të kalbura, gjethe bojë kafe, papastërti të ndryshme e kokrra të thata të vetë bimës.
3	Lagështia, jo më shumë se	10%
4	Fletë me ngjyrë jo normale, jo më shumë se	2%
5	3. Lëndë organike të vetë bimës si kërcenjët, kokrat e thata, etj., jo më shumë se	2%
6	Lëndë minerale në formë pluhuri, jo më shumë se	0,2%

u nënshtrohet disa proceseve pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Makineria shkërmoqese (zhveshëse), është procesi i parë pas të cilit bima bëhet gati për makineritë e tjera zinxhir të domosdoshme. Në mënyrë që të evitohen gurët dhe rerrat për të mos qënë bashkëdhëtare të procesit që në momentin e parë, duhet të bëhet zhvendosja me anë të ajrit në formën e cilkloneve të vogla dhe transportierëve të cilët janë të pajisur me sita të imta, nga ku kalojnë në makineritë zik-zak. Kjo makineri është një ndër pjesët kryesore të linjës së pastrimit të bimëve e cila në parimin e punës sajë ka zhvendosjen vërtikale të bimëve të prera ose të shkërmoqura me anë të ajrit me presion thithës që rregullohet me anë të një rregullatori elektronik nëpërmes makinës zik-zak. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbresin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në makineritë e tjera përkatëse, sipas rastit triour ose shosha të ndryshme. Pas këtij procesi, kalon në grirje me thika dhe më pas, sitja e tyre, duke i ndarë përfundimisht produktin nga mbetjet teknologjike.

Duke zbatuar procesin e përpunimit sipas librit “*Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve*”, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të fletë qershiglës, është 65-75%,
2. Pjesa tjetër prej 25-35%, si mbetje teknologjike, për t’u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi.

(Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës)

**KARTE TEKNOLOGJIKE
BIMË MJEKESORE**

**2.39. Flete mjedre
Folia Rubi idaei
Rubus idaeus L.
Familja Rosaceae**

Për përpunimin cilësor të flete së “mjedre“ në fazën “flete e pastër“ për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Fletë të thata, të plota dhe pjesërisht të copëtuara me bishtin e tyre natyral. Fletet në anet e mrapshme janë të pushezuara, pa arome, dhe pa shije. Karakteristike janë dhembëzimet e theksuara anës gjethes e cila perfundon me maje.
2	Ngjyra	E gjelbër, e gjelbër e hapur me push grixho në të gjelbër.
3	Lagështira, jo më shumë se	10%
4	Flete me ngjyre jo normale, jo më shumë se	2%
5	Fletë të copëtuara që kalojnë në siten me diametër 3 mm, jo më shumë se	2%
6	Fletë në formë buqetash, jo më shumë se	3%
7	Lëndë organike të bimëve të tjera, jo më shumë se	1%
8	Lëndë minerale, jo më shumë se	0.1%

u nënshtrohet disa proceseve pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Makineria shkërmoqese (zhveshëse), është procesi i parë pas të cilit bima bëhet gati për makineritë e tjera zinxhir të domosdoshme. Në mënyrë që të evitohen gurët dhe rerat për të mos qënë bashkëudhëtare të procesit që në momentin e parë, duhet të bëhet zhvendosja me anë të ajrit në formën e cikloneve të vogla dhe transportierëve të cilët janë të pajisur me sita të imta, nga ku kalojnë në makineritë zik-zak. Kjo makineri është një ndër pjesët kryesore të linjës së pastrimit të bimëve e cila në parimin e punës sajë ka zhvendosjen vertikale të bimëve të prera ose të shkërmoqura me anë të ajrit me presion thithës që rregullohet me anë të një rregullatori elektronik nëpërmes makinës zik-zak. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbresin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në makineritë e tjera përkatëse, sipas rastit triour ose shosha të ndryshme. Pas këtij procesi, kalon në grirje me thika dhe më pas, sitja e tyre, duke i ndarë përfundimisht produktin nga mbetjet teknologjike.

Duke zbatuar procesin e përpunimit sipas librit “*Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve*”, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të herbës së mjedhrës, është 65-75%,
2. Pjesa tjetër prej 25-35%, si mbetje teknologjike, për t’u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi

(Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës)

KARTE TEKNOLOGJIKE
BIMË MJEKSORE
2.40. Mellage e bardhe Gjethe
Althaea officinalis L.
Familja Malvaceae

Për përpunimin cilësor të gjethes “**më llagë e bardhë**“ në fazën “lëndë e pastër“ për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë :

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Fletë të thata, të zhvilluara, të plota dhe pjesërisht të coptuara, bishti jo më i gjatë se 2,5 cm. Pa aromë, me push të butë gri e si kadife. Nga pamja paraqitet një rruhdje e cila mbulon pjesë pjesë gjethet.
2	Ngjyra	Jeshile në gri, me nuance të verdha në të lehtë, mbuluar me push të butë gri. Nuk lejohen fletë të kalbura, të mykura, të nxira dhe papastërti të ndryshme.
3	Lagështia, jo më shumë se	10%
4	Fletë me ngjyrë jo normale, jo më shumë se	
5	Pjesë të bimës si buqetë, lule, bishta me gjatësi mbi 2,5 cm, jo më shumë se	2%
6	3. Pjesë të coptuara, që kalojnë në sitën me diametër 3 mm, jo më shumë se	2%
7	Fletë të prekura nga insektet jo karantinorë, jo më shumë se	1%
8	Lëndë minerale, jo më shumë se	0.2%

u nënshtrohet disa proceseve pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Në mënyrë që të evitohen gurët dhe rerrat për të mos qënë bashkëudhëtare të procesit që në momentin e parë, duhet të bëhet zhvendosja me anë transportierëve të cilët janë të pajisur me sita të imta, nga ku kalojnë në makine grirëse e me pas ne makineritë zik-zak. Kjo makineri është një ndër pjesët kryesore të linjës së pastrimit të bimëve e cila në parimin e punës sajë ka zhvendosjen vërtikale të bimëve të prera ose të shkërmoqura me anë të ajrit me presion thithës që rregullohet me anë të një rregullatori elektronik nëpërmes makinës zik-zak. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbresin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në makineritë e tjera përkatëse, sipas rastit triour ose shosha të ndryshme, duke ndarë përfundimisht produktin nga mbetjet teknologjike.

Duke zbatuar procesin e përpunimit sipas librit “*Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve*”, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të mëllagës së bardhë gjethe, është 65-75%,
2. Pjesa tjetër prej 25-35%, si mbetje teknologjike, për t’u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi.

(Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

KARTE TEKNOLOGJIKE

BIMË MJEKËSORE

4.41. Bar hithre

Herba Urticae

Urtica dioica L.

Familja Urticaceae

Për përpunimin cilësor të barit “**hithrës**” në fazën “lëndë e pastër” për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Bar i thatë, i pastër, me fletë të plota e pjesërisht të coptuara, me gjatësi 15 – 30 cm. Aroma dhe shija karakteristike të vetë bimës.
2	Ngjyra	E gjelbër, e gjelbër e çelur, deri në të errët dhe e gjelbër me nuançe të verdha.
3	Lagështia, jo më shumë se	10%
4	Bar me ngjyrë jo normale, jo më shumë se	3%
5	Pjesë të herbës të coptuara, që kalojnë në sitën me diametër 3 mm, jo më shumë se	3%
6	Lënde organike të vetë bimës, jo më shumë se	3%
7	Lëndë të bimë të tjera, jo më shumë se	1%
8	Lëndë minerale, jo më shumë se	0.1%

u nënshtrohet disa proceseve pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Makineria shkërmoqese (zhveshëse), është procesi i parë pas të cilit bima bëhet gati për makineritë e tjera zinxhir të domosdoshme. Në mënyrë që të evitohen gurët dhe rerat për të mos qënë bashkëudhëtare të procesit që në momentin e parë, duhet të bëhet zhvendosja me anë të ajrit në formën e cilkloneve të vogla dhe transportierëve të cilët janë të pajisur me sita të imta, nga ku kalojnë në makineritë zik-zak. Kjo makineri është një ndër pjesët kryesore të linjës së pastrimit të bimëve e cila në parimin e punës sajë ka zhvendosjen vërtikale të bimëve të prera ose të shkërmoqura me anë të ajrit me presion thithës që rregullohet me anë të një rregullatori elektronik nëpërmes makinës zik-zak. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbresin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në makineritë e tjera përkatëse, sipas rastit triour ose shosha të ndryshme. Pas këtij procesi, kalon në grirje me thika dhe më pas, sitja e tyre, duke i ndarë përfundimisht produktin nga mbetjet teknologjike.

Duke zbatuar procesin e përpunimit sipas librit “*Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve*”, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të barit të hithrës, është 60-70%,
2. Pjesa tjetër prej 30%-40%, si mbetje teknologjike, për t’u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi.

(Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

**KARTE TEKNOLOGJIKE
BIMË MJEKESORE**

**2.42. Flete ferre zvarranike
Folia Rubi caesili
Rubus caesius L.
Familja Rosaceae**

Për përpunimin cilësor të fletë ”ferra zvarranike”, në fazën “fletë të pastër“ për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Fletë të thata, të plota dhe pjesërisht të thyera, me bishtin e tyre jo më të gjatëse 2 cm. Pa arome e shije.
2	Ngjyra	Jeshile, jeshile në të errët me nuance te lehta në të verdhë.
3	Lagështira, jo më shumë se	12%
4	Flete me ngjyre jo normale, jo më shumë se	1%
5	Fletë të copëtuara qe kalojnë ne siten me diametër 3 mm, jo më shumë se	2%
6	Fletë në formë buqetash, jo më shumë se	4%
7	Lëndë organike te bimës, jo më shumë se	1%
8	Lëndë minerale, jo më shumë se	0.5%

u nënshtrohet disa proceseve pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”.Makineria shkërmoqese (zhveshëse), është procesi i parë pas të cilit bima bëhet gati për makineritë e tjera zinxhir të domosdoshme. Në mënyrë që të evitohen gurët dhe rerat për të mos qënë bashkëudhëtare të procesit që në momentin e parë, duhet të bëhet zhvendosja me anë të ajrit në formën e cilkloneve të vogla dhe transportierëve të cilët janë të pajisur me sita të imta, nga ku kalojnë në makineritë zik-zak. Kjo makineri është një ndër pjesët kryesore të linjës së pastrimit të bimëve e cila në parimin e punës sajë ka zhvendosjen vërtikale të bimëve të prera ose të shkërmoqura me anë të ajrit me presion thithës që rregullohet me anë të një rregullatori elektronik nëpërmes makinës zik-zak. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbresin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në makineritë e tjera përkatëse, sipas rastit triour ose shosha të ndryshme. duke i ndarë përfundimisht produktin nga mbetjet teknologjike.

Duke zbatuar procesin e përpunimit sipas librit “*Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve*”, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të fletë së ferrës zvarranike, është 70-80%,
2. Pjesa tjetër prej 20-30%, si mbetje teknologjike, për t’u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi
(Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

KARTE TEKNOLOGJIKE BIMË MJEKËSORE

2.43. Fletë delli e gjerë Folia Plantaginis majoris Plantago major L. Familja Plantaginaceae

Për përpunimin cilësor të fletë “dellit e gjerë“, në fazën “flete e pastër“ për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Fletë të thata, të plota me madhësi të ndryshme me bisht jo më të gjatë se 3 cm, fletët pjesërisht mund të jenë të thyera ose të coptuara. Fletë e zhvilluar e gjerë me nervaturë të dalluar në mes për së gjati.
2	Ngjyra	Jeshile të çelur me damarë në të verdhë. Nuk lejohen fletë të nxira, të mykura, të kalbura, të prekura nga insektet dhe papastërti të ndryshme.
3	Lagështia, jo më shumë se	10%
4	Fletë me ngjyrë jo normale, jo më shumë se	1%
5	3. Fletë të coptuara, që kalojnë në sitën me diametër 3 mm, jo më shumë se	2%
6	Lënde organike të vetë bimës ose të bimëve të tjera, jo më shumë se	1%
7	Lëndë minerale, jo më shumë se	0.2%

u nënshtrohet disa proceseve pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Në mënyrë që të evitohen gurët dhe rerrat për të mos qënë bashkëudhëtarë të procesit që në momentin e parë, duhet të bëhet zhvendosja me anë transportierëve të cilët janë të pajisur me sita të imta, nga ku kalojnë në makinën grirëse me thika jo me me cekic, e me pas ne makineritë zik-zak. Kjo makineri është një ndër pjesët kryesore të linjës së pastrimit të bimëve e cila në parimin e punës sajë ka zhvendosjen vërtikale të bimëve të prera ose të shkërmoqura me anë të ajrit me presion thithës që rregullohet me anë të një rregullatori elektronik nëpërmes makinës zik-zak. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbresin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në makineritë e tjera përkatëse, sipas rastit triour ose shosha të ndryshme duke i ndarë përfundimisht produktin nga mbetjet teknologjike.

Duke zbatuar procesin e përpunimit sipas librit “*Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve*”, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të fletë delli e gjerë, është 70-80%,
2. Pjesa tjetër prej 20-30%, si mbetje teknologjike, për t’u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi.
(Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës)

**KARTE TEKNOLOGJIKE
BIMË MJEKËSORE**

2.44. Fletë hithri

Folia Urticae

Urtica dioica L.

Familja Urticaceae

Për përpunimin cilësor të fletë “hithër“, në fazën “fletë e pastër“ për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Fletë të thata, të plota, pjesërisht të coptuara, me aromë specifike të vetë bimës, anët e gjethit të dhëmbëzuara me qime të holla, me bishtin e tyre natyral.
2	Ngjyra	E gjelbër, e gjelbër në të errët. Nuk lejohen fletë të kalbura, të mykura, të nxira, fletë me ngjyrë kafe, kërcenj ose rrënjë të vetë bimës, etj., dhe papastërti të ndryshme.
3	Lagështia, jo më shumë se	10%
4	Fletë me ngjyrë jo normale, jo më shumë se	2%
5	Fletë të coptuara, që kalojnë në sitën me diametër 3 mm, jo më shumë se	3%
6	Lënde organike të vetë bimës, jo më shumë se	5%
7	Lënde organike të bimëve të tjera jo helmuese jo më shumë se	1%
8	Lëndë minerale, jo më shumë se	02%

u nënshtrohet disa proceseve pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Në mënyrë që të evitohen gurët dhe rerrat për të mos qënë bashkëudhëtare të procesit që në momentin e parë, duhet të bëhet zhvendosja me anë transportierëve të cilët janë të pajisur me sita të imta, nga ku kalojnë në makinerin grirëse me thika e me pas ne makineritë zik-zak. Kjo makineri është një ndër pjesët kryesore të linjës së pastrimit të bimëve e cila në parimin e punës sajë ka zhvendosjen vërtikale të bimëve të prera ose të shkërmoqura me anë të ajrit me presion thithës që rregullohet me anë të një rregullatori elektronik nëpërmes makinës zik-zak. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbresin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në makineritë e tjera përkatëse, sipas rastit triour ose shosha të ndryshme duke i ndarë përfundimisht produktin nga mbetjet teknologjike.

Duke zbatuar procesin e përpunimit sipas librit “*Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve*”, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të fletëve të hithrit, është 70-75%,
2. Pjesa tjetër prej 25-30%, si mbetje teknologjike, për t’u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi.

(Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës)

KARTE TEKNOLOGJIKE BIMË MJEKËSORE

2.45. Fletë netulle

Folia Verbasci

Verbascum thapsiforme SCHRAD. dhe Verbascum phlomoides L.

Familja Scrophulariaceae

Për përpunimin cilësor të fletë “netullë“, në fazën “fletë e pastër“ për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	1. Pamja	Fletë të thata, të plota ose pjesërisht të coptuara, të zhvilluara, fletët të jenë të degëzimit dhe të trupit me bishtin e tyre natyral. Aroma dhe shija e vetë bimës. .
2	2. Ngjyra	E gjelbër, e gjelbër në gri në të verdhë, e mbuluar lehtësisht me push. Nuk lejohen të mykura, të kalbura, të nxira dhe çdo papastërti tjetër.
3	Lagështia, jo më shumë se	10
4	Fletë me ngjyrë jo normale, jo më shumë se	3
5	Fletë të coptuara, që kalojnë në sitën me diametër 3 mm, jo më shumë se	3
6	Lëndë organike të vetë bimës dhe të bimëve të tjera, jo më shumë se	1
7	Lëndë minerale në formë pluhuri, jo më shumë se	0,2

u nënshtrohet disa proceseve pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Në mënyrë që të evitohen gurët dhe rerat për të mos qënë bashkëudhëtare të procesit që në momentin e parë, duhet të bëhet zhvendosja me anë të transportierëve të cilët janë të pajisur me sita të imta, nga ku kalojnë në makine grirëse e me pas ne makineritë zik-zak. Kjo makineri është një ndër pjesët kryesore të linjës së pastrimit të bimëve e cila në parimin e punës sajë ka zhvendosjen vërtikale të bimëve të prera ose të shkërmoqura me anë të ajrit me presion thithës që rregullohet me anë të një rregullatori elektronik nëpërmes makinës zik-zak. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbresin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në makineritë e tjera përkatëse, sipas rastit triour ose shosha të ndryshme. duke i ndarë përfundimisht produktin nga mbetjet teknologjike.

Duke zbatuar procesin e përpunimit sipas librit “*Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve*”, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të fletë netullës, është 70-80%,
2. Pjesa tjetër prej 20-30%, si mbetje teknologjike, për t’u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi(kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

KARTE TEKNOLOGJIKE BIMË MJEKËSORE

2.46. Fletë qumështore

Folia Taraxaci

Taraxacum officinale ĒEB.

Familja Compositae

Për përpunimin cilësor të fletë “qumështore“, në fazën “fletë e pastër“ për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standardet shtetërore shqiptare, siç janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Fletë të thata, të plota dhe pjesërisht të thyera me bishtin e tyre natyral. Pa erë dhe me shije të hidhur.
2	Ngjyra	Jeshile, jeshile e hapur dhe jeshile e errët. Nuk lejohen fletë të verdha, të mykura, të kalbura, të nxira, të prekura nga insektet dhe çdo papastërti tjetër.
3	Lagështia, jo më shumë se	10%
4	Fletë me ngjyrë jo normale, jo më shumë se	2%
5	Fletë të coptuara, që kalojnë në sitën me diametër 3 mm, jo më shumë se	3%
6	4. Lëndë organike të vetë bimës dhe të bimëve të tjera jo helmuese, jo më shumë se	1%
7	5. Fletë të prekura nga insektet, jo më shumë se	1%
8	Lëndë minerale në formë pluhuri, jo më shumë se	0,2%

u nënshtrohet disa proceseve pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Në mënyrë që të evitohen gurët dhe rerrat për të mos qënë bashkëudhëtarë të procesit që në momentin e parë, duhet të bëhet zhvendosja me anë të transportierëve të cilët janë të pajisur me sita të imta, nga ku kalojnë në makinën grirëse em thika e me pas në makineritë zik-zak. Kjo makineri është një ndër pjesët kryesore të linjës së pastrimit të bimëve e cila në parimin e punës sajë ka zhvendosjen vërtikale të bimëve të prera ose të shkërmoqura me anë të ajrit me presion thithës që rregullohet me anë të një rregullatori elektronik nëpërmes makinës zik-zak. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbresin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në makineritë e tjera përkatëse, sipas rastit triour ose shosha të ndryshme duke i ndarë përfundimisht produktin nga mbetjet teknologjike.

Duke zbatuar procesin e përpunimit sipas librit “*Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve*”, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të fletës qumështore, është 70-80%.
2. Pjesa tjetër prej 20-30%, si mbetje teknologjike, për t’u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi
(Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

KARTE TEKNOLOGJIKE
BIMË MJEKËSORE
2.47. Fletë thundërmushke
Folia Farfarae
Tussilago farfara L.
Familja Compositae

Për përpunimin cilësor të fletë “**thundërmushke**“, në fazën “flete e pastër“ për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me Standartet Shtetërore Shqiptare, që janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Fletë të thata, të plota dhe pjesërisht të coptuara, me bisht jo më të gjatë se 2 cm. Pa aromë dhe shije muciloze.
2	Ngjyra	Fletë në sipërfaqe të gjelbër në të çelur dhe nga poshtë me push në gri.
3	Lagështia, jo më shumë se	10%
4	Fletë ngjyrë jo normale, der	3%
5	Fletë të prekura pjesërisht nga ndryshku në 1/10 e fletës,	2%
6	Lënde organike të vetë bimës, jo më shumë se	1%
7	Fletë të coptuara, der	2%
8	Lëndë minerale e huaj , jo më shumë se	0-1%

u nënshtrohet disa proceseve pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”.

Në mënyrë që të evitohen gurët dhe rerat për të mos qënë bashkëudhëtare të procesit që në momentin e parë, duhet të bëhet zhvendosja me anë transportierëve të cilët janë të pajisur me sita të imta, nga ku kalojnë në makinën grirëse me thika e me pas ne makineritë zik-zak. Kjo makineri është një ndër pjesët kryesore të linjës së pastrimit të bimëve e cila në parimin e punës sajë ka zhvendosjen vertikale të bimëve të prera ose të shkërmoqura me anë të ajrit me presion thithës që rregullohet me anë të një rregullatori elektronik nëpërmes makinës zik-zak. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbresin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në makineritë e tjera përkatëse, sipas rastit triour ose shosha të ndryshme, duke i ndarë përfundimisht produktin nga mbetjet teknologjike.

Duke zbatuar procesin e përpunimit sipas librit “*Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve*”, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të fletës thundërmushke, është 70-80%.
2. Pjesa tjetër prej 20-30%, si mbetje teknologjike, për t’u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi.
 (kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

KARTE TEKNOLOGJIKE BIMË MJEKËSORE

2.48. Fletë ulliri

Folia Oleae

Oleae eurapea L.

Familja Oleaceae

Për përpunimin cilësor të fletë “ulliri“, në fazën “fletë e pastër“ për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me Standartet Shtetërore Shqiptare, që janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Fletë të zhvilluara, të plota dhe pjesërisht të coptuara, të pastra e të thata, me bishtin e tyre natyral, pa erë dhe pa shije, në formë ovale e të pa dhëmbëzuara.
2	Ngjyra	Në faqen e brendëshme e gjelbër në faqen e jashtme në bojë hiri. Nuk lejohen fletë të nxira dhe të mykura.
3	Lagështia, jo më shumë se	8%
4	Fletë që kalojnë në sitën me diametër 3 mm, jo më shumë se	3%
5	Buqeta të vogla 3 - 4 fletë të bashkuara, jo më shumë se	4%
6	Fletë me ngjyrë jo normale, jo më shumë se	3%
7	Lënde organike të vetë bimës, jo më shumë se	1%
8	Lëndë minerale, jo më shumë se	0,5%

u nënshtrohet disa proceseve pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Makinaria shkërmoqese (zhveshëse) është procesi i parë pas të cilit bima bëhet gati për makineritë e tjera zinxhir të domosdoshme. Në mënyrë që të evitohen gurët dhe rerat për të mos qënë bashkëudhëtare të procesit që në momentin e parë, duhet të bëhet zhvendosja me anë të ajrit në formën e cilkloneve të vogla dhe transportierëve të cilët janë të pajisur me sita të imta, nga ku kalojnë në makineritë zik-zak. Kjo makineri është një ndër pjesët kryesore të linjës së pastrimit të bimëve, e cila në parimin e punës se saj ka zhvendosjen vertikale të bimëve të prera ose të shkërmoqura me anë të ajrit me presion thithës që rregullohet me anë të një rregullatori elektronik nëpërmes makinës zik-zak. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbresin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në makineritë e tjera përkatëse, sipas rastit triour ose shosha të ndryshme. Pas këtij procesi, kalon në grirje me thika dhe më pas, sitja e tyre, duke i ndarë përfundimisht produktin nga mbetjet teknologjike.

Duke zbatuar procesin e përpunimit sipas librit “*Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve*”, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të fletës së ullirit, është 70-80%.
2. Pjesa tjetër prej 20-30%, si mbetje teknologjike, për t’u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi.

(Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

KARTE TEKNOLOGJIKE BIMË MJEKESORE

2.49. Flete arre Folia juglandis Juglans regia L. Familja Juglandaceae

Për përpunimin cilësor të fletë “arrë“, në fazën “fletë e pastër“ për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me Standartet Shtetërore Shqiptare, që janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Fletë të thata, të zhvilluara, të ndara nga bisqet, të plota dhe pjesërisht të thyera, të pa prekura nga insektet e semundjes të ndryshme. Me aromë dhe shije specifike të vetë bimës.
2	Ngjyra	E gjelbër e mbyllur dhe nga ana e pasme e gjelbër e celur. Nuk lejohen të kalbura, të mykura, të nxira, dhe papastërti të ndryshme.
3	Lagështira, jo më shumë se	11%
4	Flete me ngjyre jo normale, jo më shumë se	5%
5	Fletë të copëtuara që kalojnë në siten me diametër 3 mm, jo më shumë se	3%
6	Flete me pika ndryshku dhe të prekura nga insektet, jo më shumë se	5%
7	Lëndë organike të vetë bimës ose të bimëve të tjera, jo helmuese, jo më shumë se	1%
8	Lëndë minerale, jo më shumë se	0.5%

u nënshtrohet disa proceseve pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Makineria grirëse em thika është procesi i parë që kalon fleta e arres e me pas kalojnë në makineritë zik-zak. Kjo makineri është një ndër pjesët kryesore të linjës së pastrimit të bimëve e cila në parimin e punës sajë ka zhvendosjen vërtikale të bimëve të prera ose të shkërmoqura me anë të ajrit me presion thithës që rregullohet me anë të një rregullatori elektronik nëpërmes makinës zik-zak. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbresin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në makineritë e tjera përkatëse, sipas rastit triour ose shosha të ndryshme, duke i ndarë përfundimisht produktin nga mbetjet teknologjike.

Duke zbatuar procesin e përpunimit sipas librit “*Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve*”, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të fletës së arrës, është 75-80%.
2. Pjesa tjetër prej 20-25%, si mbetje teknologjike, për t’u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi.

(Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

KARTE TEKNOLOGJIKE

BIMË MJEKËSORE

3.50. Bar blete

Herba Melissae tot.

Melissa officinalis L.

Familja Labiatae

Për përpunimin cilësor të bimës “**bari i bletës**“, në fazën “produkt i pastër“ për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standartet shtetërore Shqiptare, që janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Bar i thatë, i pastër, pjesërisht i lulëzuar. Kërçelli i mbuluar me fletë të plota dhe pjesërisht të coptuara.
2	Ngjyra	E gjelbër, e gjelbër e errët me nuance të lehta në të verdhë.
3	Lagështia, jo më shumë se	11%
4	Përmbajtja në hi, jo më shumë se	13%
5	Bar me ngjyrë jo normale, jo më shumë se	3%
6	Fletë dhe kërcenj të shkoqur, , jo më shumë se	5%
7	Lënde organike të vetë bimës, jo më shumë se	2%
8	Lënde organike të bimëve të tjera jo helmuese, jo më shumë se	0.1%
9	6. Lëndë minerale, jo më shumë se	0,1%

u nënshtrohet disa proceseve pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Makineria shkërmoqese (zhveshëse), është procesi i parë pas të cilit bima bëhet gati për makineritë e tjera zinxhir të domosdoshme. Në mënyrë që të evitohen gurët dhe rerat për të mos qënë bashkëudhëtare të procesit që në momentin e parë, duhet të bëhet zhvendosja me anë të ajrit në formën e cilkloneve të vogla dhe transportierëve të cilët janë të pajisur me sita të imta, nga ku kalojnë në makineritë zik-zak. Kjo makineri është një ndër pjesët kryesore të linjës së pastrimit të bimëve e cila në parimin e punës sajë ka zhvendosjen vertikale të bimëve të prera ose të shkërmoqura me anë të ajrit me presion thithës që rregullohet me anë të një rregullatori elektronik nëpërmes makinës zik-zak. Gjatë kësaj zhvendosjeje, i tërë materiali i rëndë, pra kërcenjë, gurë, materiale të tjera të ngurta, të cilat zbresin një nga një poshtë, ndërsa bimët së bashku me pluhurin, ecin në kahun e kundërt të tyre, duke u ngjitur lart dhe dërgohet në makineritë e tjera përkatëse, sipas rastit triour ose shosha të ndryshme.

Pas këtij procesi, kalon në grirje me thika dhe më pas, sitja e tyre, duke i ndarë përfundimisht produktin nga mbetjet teknologjike.

Duke zbatuar procesin e përpunimit sipas librit “*Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve*”, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të barit të bletës, është 65-75%.
2. Pjesa tjetër prej 25-35%, si mbetje teknologjike, për t’u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi.

(Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

3-KOKRRA – FRUTA

Foto 4 me kokrra te pastruara dhe te pa apstruara

KARTE TEKNOLOGJIKE BIMË MJEKESORE

3.1. Kokërr qershigle e eger (boronice)

Fructus Myrtilli

Vaccinium myrtillus L.

Familja Ericaceae

Për përpunimin cilësor të kokërr “**boronice egër natyrore**“, në fazën “produkt i pastër“ për eksport ose për përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në pë rputhje me standartet shtetërore shqiptare që janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Kokrra të pjekura, të zhvilluara, te thata, me madhesi të ndryshme e te shkrifeta, jot e ngjitura, pa bisht, te rrudhura por cipa jo e plasur, shija dhe aroma karakteristike e vetë bimës.
2	Ngjyra	Blu e errët thuajse në të zeze. Nuk lejohen të nxira, të mykura, të kalbura dhe papastërti të ndryshme.
3	Lagështira, jo më shumë se	12%
4	Fruta të papjekura, jo më shumë se	1%
5	Perzjerje te huaja organike, jo më shumë se	0.5%
6	Lëndë minerale, jo më shumë se	0.1%
7	Gjethe dhe pjese te bishtave, jo më shumë se	0.5%

u nënshtrohet disa proceseve pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Proçesi i parë fillon me ndarjen e gjetheve me anë të ventilatorëve të posaçëm duke i liruar vendin triorimit për ndarjen e kokrrave të vogla dhe të pa pjekuar. Në rastet kur boronica është për përdorim ushqimor si kokërr e thatë apo çajra bëhet pastrimi me dore kokërr ne kokërr ne tavolina te pastra, rekomandohet tavolina me ngjyre jeshile.

Duke zbatuar procesin e përpunimit sipas librit “*Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve*”, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të KOKRRAvetëe qershisë së egër, është 80%-90%.
2. Pjesa tjetër prej 10-20%, si mbetje teknologjike, për t’u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi.

(Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës)

KARTE TEKNOLOGJIKE BIMË ETEROVAJORE

3.2. Kokërr dellinje zeze Fructus Juniperus communis; Juniperus communis L. Familja Cupressaceae

Për përpunimin cilësor të kokërr “dellinje e zezë“, në fazën “produkt i pastër“ për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me Standartet Shtetërore Shqiptare që janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Kokrra të ndriçme me diametër mbi 7mm, të uleta, përsipër kanë një brazdë me tri rreze, në rrënjë gjenden gjurmat e bishtit. Era karakteristike aromatike, shije djegese dhe e ëmbël .
2	Ngjyra	Blue e errët ose violet e thellë. Nuk lejohen kokrra të mykura, të kalbura, dëmtues dhe ekstreme kafshësh.
3	Lagështira, jo më shumë se	12%
4	Hiri i plote, jo më shumë se	4%
5	Kokrra me ngjyre jo normale, të papjekura dhe të dëmtuara, jo më shumë se	2%
6	Perzjerje minerale, jo më shumë se	0.1%
7	Kokrra me diametër nën 7 mm jo më shumë se	5%
8	Lëndë organike te vetë bimës, jo më shumë se	0.5%
9	Vajra eterik, jo me pak se	1%

duhet të kalohet në disa procese pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”, të cilat janë: sitja në shosha speciale të cilat bëjnë ndarjen e gjetheve halore, pluhrave dhe kokrrave të pa nga kokrrat e pastra për eksport.

Duke zbatuar procesin e përpunimit sipas librit “*Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve*”, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të dellinjës së kuqe kokërr është 80-85% si produkt i standarteve,
2. Ndërsa mbetet teknologjike janë 15-20% e peshës totale të futur në proces të gatshme për t’u ricikluar dhe përdorur si lëndë e parë për prodhimin e essencës eterovajore të dellinjës së kzeze.

(Kjo vlerë variabël vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

KARTE TEKNOLOGJIKE BIMË ETEROVAJORE

3.3. Kokërr dellinje e kuqe Fructus juniperus oxcedrus Juniperus oxcedrus L. Familja Cupressaceae

Për përpunimin cilësor të kokërr ”**dellinje e kuqe**”, në fazën “produkt i pastër“ për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me Standartet Shtetërore Shqiptare që janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Kokrra të pjekura, të rrumbullaketa me cipe të ndritshme me madhësi të ndryshme dhe pa KOKRRA të thate vejetacionit të kaluar.
2	Ngjyra	E kuqe dhe e kuqe me nuanca të lehte në të verdhë. Nuk lejohen kokrra të kalbura, të mykura, të nxira, dhe papastërti të ndryshme.
3	Lagështira, jo më shumë se	20%
4	Kokrra me ngjyre jo normale, jo më shumë se	5%
5	Lëndë organike të vetë bimës ose të bimeve ose të bimëve të tjera jo helmuese, jo më shumë se	1%
6	Kokrra të thata, jo më shumë se	2%
7	Lëndë minerale, jo më shumë se	1%
8	Kokrra të demtuara mekanikisht, jo më shumë se	5%
9	Hiri, jo më shumë se	5%
10	Vaj eterik, jo më shumë se	0.8%

duhet të kalohet në disa procese pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”, të cilat janë: sitja e tyre në shosha speciale të cilat bëjnë ndarjen e gjetheve halore, pluhrave dhe kokrrave të pa pjekura nga produkti i pastër për eksport. Duke zbatuar procesin e përpunimit sipas librit “*Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve*”, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të dëllinjës së kuqe kokërr është 80-85% si produkt i standarteve,
2. Ndërsa mbetjet teknologjike janë 15-20% e peshës totale të futur në proces të gatshme për t’u ricikluar dhe përdorur si lëndë e parë për prodhimin e essencës eterovajore të dëllinjës së kuqe.

(Kjo vlerë variabël vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës.

KARTE TEKNOLOGJIKE BIMË ETEROVAJORE

3.4. Kokërr mersine Fructus Myrti Myrtus communis L. Familja Murtaceae

Për përpunimin cilësor të kokërr “mërsinë“, në fazën ”produkt i pastër” për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me Standartet Shtetërore Shqiptare, që janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Kokrra të thata, të plota, me madhesi të ndryshme, të rrudhura, pa bisha, me aromë specifike të vetë bimës me shije në fillim pak të ëmbël dhe me vonë të hidhur.
2	Ngjyra	E zezë e errët dhe vishnje e errët. Nuk lejohen kokrra të nxira, të mykura, të kalbura dhe papastërti të ndryshme.
3	Lagështira, jo më shumë se	12%
4	Kokrra me ngjyre jo normale, jo më shumë se	4%
5	Kokrra të ngrena nga insektet, jo karantinore, jo më shumë se	1%
6	Lëndë minerale, jo më shumë se	0.1%

duhet të kalohet në disa procese pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”, të cilat janë: sitja e tyre në shosha speciale të cilat bëjnë ndarjen e pluhrave dhe kokrave të pa pjekura nga produkti i pastër për eksport, pas këtij procesi kalojnë në ventilimin e tyre për largimin e gjetheve.

Duke zbatuar procesin e përpunimit sipas librit “*Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve*”, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të mersines kokërr është 85-90% si produkt i standarteve,
2. Ndërsa mbetjet teknologjike janë 10-15% e peshës totale të futur në proces të gatshme për t’u ricikluar dhe përdorur si lëndë e parë për prodhimin e essencës eterovajore të bimës së mërsinës frut.

KARTE TEKNOLOGJIKE BIMË ETEROVAJORE

3.5. Kokërr dëllinjee zeze 7 mm Fructus Juniperi communis 7 mm Juniperus communis L. Familja Cupressaceae

Për përpunimin cilësor të kokërr “**dëllinjë e zezë 7 mm**“, në fazën “produkt i pastër“ për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me standartet shtetërore Shqiptare, që janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Kokrra të ndriçme me diametër mbi 7mm, të uleta, përsipër kanë një brazdë me tri rreze, në rrënjë gjenden gjurmat e bishtit. Era karakteristike aromatike, shije djegese dhe e ëmbël .
2	Ngjyra	Blue e errët ose violet e thellë. Nuk lejohen kokrra të mykura, të kalbura, dëmtues dhe ekstremamente kafshësh.
3	Lagështira, jo më shumë se	12%
4	Hiri i plote, jo më shumë se	4%
5	Kokrra me ngjyre jo normale, të papjekura dhe të dëmtuara, jo më shumë se	2%
6	Perzjerje minerale, jo më shumë se	0.1%
7	Kokrra me diametër nën 7 mm jo më shumë se	5%
8	Lëndë organike te vetë bimës, jo më shumë se	0.5%
9	Vajra eterik, jo me pak se	1%

duhet të kalojnë në disa procese pune, të cilat janë: sitja e tyre në shosha speciale të cilat bëjnë ndarjen e gjetheve halore , pluhurave dhe kokrrave të pa pjekura nga produkti i pastër për eksport. Duke zbatuar procesin e përpunimit sipas librit “*Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve*”, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të kokrrës së dëllinjës së zezë, është 75%-80%.
2. Pjesa tjetër prej 20-25%, si mbetje teknologjike, do të përdoret si lëndë e parë që do të riciklohen për prodhimin e esencës eterovajore të dëllinjës së zezë.
(Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

KARTE TEKNOLOGJIKE BIMË MJEKESORE

3.6. Mollë të egra të grira të thara

Frutus Pyri mali

Malus sylvestris MILL L.

Familja Rosaceae

Për përpunimin cilësor të frutit “**mollë e egër e grirë dhe e thatë**“, në fazën “produkt i pastër“ për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me Standartet Shtetërore Shqiptare, që janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Kokrra të pjekura, te prera ne rriska te thata, te prera ne forme ovale ose te thela me trashesi 2-4 mm, aroma e lehte e kokrres me shije te tharte dhe rrudhese.
2	Ngjyra	Cipa e verdhë në të kuqe, tuli i verdhë ne portokalli. Nuk lejohen të nxira, të mykura, të kalbura dhe papastërti të ndryshme.
3	Lagështira, jo më shumë se	14%
4	Rriska me ngjyre jo normale, jo më shumë se	2%
5	Rriska me trashesi mbi 4-8 mm, jo më shumë se	10%
6	Lëndë organike te vetë bimës, jo më shumë se	1%
7	Lëndë minerale, jo më shumë se	0.1%

duhet të kalohet në disa procese pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Metoda e deri tanishme lidhur me procesin e pastrimit te molles se eger është pastrimi me dore pasi ato kan kaluar ne shosha per largimin e pluhurave dhe farërave te bdryshme.

Duke zbatuar procesin e përpunimit sipas librit “*Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve*”, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të mollës së egër të grirë dhe të thatë, është 65%-75%.
2. Pjesa tjetër prej 10-20%, si mbetje teknologjike, për t’u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi.
(Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës)

KARTE TEKNOLOGJIKE BIMË MJEKESORE

3.7. Farë korenadri

Fructus coriandri

Coriandrum sativum L.

Familja Umbelliferrae

Për përpunimin cilësor të “farë korendari” në fazën “produkt i pastër” për përdorim të brendshëm ose eksport, me tregues fiziko-kimikë me parametra të standarteve shtetërore që janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Fara të thata, të pastra, të plota, me dimensione të ndryshme, të rrumbullaketa, të fort. Me aromë dhe shije karakteristike të vetë bimës.
2	Ngjyra	E verdhë dhe kafe e çelur. Nuk lejohen, farëra të mykura, të nxira, të kalbura dhe papastërti të ndryshme.
3	Lagështira, jo më shumë se	12%
4	Përmbajtja në vaj (oleum coreandre), jo më shumë se	0.6-0.8%
5	Lëndë minerale, në pluhur, jo më shumë se	0.5%
6	Farëra me ngjyrë jo normale, jo më shumë se	2%
7	Përmbajtja në hi, jo më shumë se	5%
8	Lëndë të huaja të vetë bimës, jo më shumë e	0.5%

u nënshtrohet disa proceseve pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”.

Duke zbatuar procesin e përpunimit sipas librit “*Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve*”, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të farës së korendarit, është 65%-75%.
2. Pjesa tjetër prej 25-35%, si mbetje teknologjike, mbeten për t’u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi.
(Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

KARTE TEKNOLOGJIKE BIMË MJEKESORE

3.8. Kokërr shtogu Fructus Sambuci Nigrae Sambucus nigra L. Familja Caprifoliaceae

Për përpunimin cilësor të kokërr “shtogu”, në fazën “produkt i pastër“ për përdorim të brendshëm ose eksport, me tregues fiziko-kimikë me parametra të Standarteve Shtetërore Shqipëtare që janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Kokrra të pjekura, të thata, të rrudhura, por jo të plasur cipen, kokrrat duhet të jenë të shkoqura nga bishti. Aroma dhe shija karakteristike të vetë bimës.
2	Ngjyra	Si brenda edhe jasht, kokrra duhet të jetë e zezë. Nuk lejohen kokrra të nxira, të mykura, të papjekura, dëmtues dhe ekstrememente kafshësh.
3	Lagështira, jo më shumë se	12%
4	kokrra me ngjyre jo normale dhe me bisht, te djegura, jo më shumë se	1%
5	lëndë organike te vetë bimës, jo më shumë se	1%
6	lëndë te huaja organike e minerale, jo më shumë se	0.1%

u nënshtrohet disa proceseve pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Kjo është një frut i vogël i cili kalon në procesin e ventilimit special me shpejtësi në ngritje sipas peshës konkrete për të ndarë pluhurin dhe kokrrat e pa pjekuar.

Duke zbatuar procesin e përpunimit sipas librit “*Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve*”, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të kokërrës së shtogut, është 80%-90%.
2. Pjesa tjetër prej 10-20%, si mbetje teknologjike, për t’u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi.
(Kjo vlerë variabël vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës)

KARTE TEKNOLOGJIKE BIMË MJEKESORE

3.9. Kokërr trendafili i eger me fare

Fructus Cynosbati sine semine

Rosa canina L.

Familja Rosaceae

Për përpunimin cilësor të kokërr “trendafili i eger pa fare“, në fazën “produkt i pastër“ për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me Standartet Shtetërore Shqiptare që janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Kokrra të zhivlluara, te pjekura, me madhesi të ndryshme, pa bisht, era thujse mungon, me shije në fillim pak te athet,me vone e ëmbël .
2	Ngjyra	E kuqe , e kuqe e errët. Nuk lejohen të nxira, të mykura, të kalbura dhe ekstremeente kafshësh.
3	Lagështira, jo më shumë se	12%
4	Hiri i plote, jo më shumë se	5%
5	Kokrra me ngjyre jo normale, jo më shumë se	3%
6	Lëndë organiek te vetë bimës e bimëve të tjera, jo më shumë se	1%
7	Kokrra të shtypura mekanikisht, jo më shumë se	2%
8	Lëndë organike minerale, jo më shumë se	0.1%
9	Permbajtja ne vitamine C, jo me pak se	0.25%

u nënshtrohet disa proceseve të punës, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Makineria kryesore në këtë rast është shoshja e tyre ne sita cilindrike për t’i larguar të voglat të pa pjekura si dhe pluhrat dhe papastërtitë e ndryshme lëndë e huaj.

Duke zbatuar procesin e përpunimit sipas librit “*Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve*”, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti është 90-95% si produkt i standarteve,
2. Mbetjet teknologjike arrijne në masën 5 % - 10% për t’u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi. (Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës)

KARTE TEKNOLOGJIKE BIMË MJEKESORE

3.10. Kokërr trendafili i eger pa fare Fructus Cynosbati sine semine Rosa canina L. Familja Rosaceae

Për përpunimin cilësor të kokërr “trendafili i eger pa fare“, në fazën “produkt i pastër“ për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me Standartet Shtetërore Shqiptare që janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Fruta te cara, te pastruara nga farat, qimet, bishtat e saj. Era thuajse mungon, shija karakteristike.
2	Ngjyra	E kuqe, e kuqe e theksuar në të hapur dhe e kuqe ne vishnje. Nuk lejohen të nxira, të mykura, të kalbura, dëmtues dhe ekstreme kafshësh.
3	Lagështira, jo më shumë se	12%
4	Tul me ngjyre jo normale, jo më shumë se	3%
5	Kokrra të pacara, jo më shumë se	3%
6	Pjese te tulit qe mbajne qime, farad he lëndë te tjera te vetë bimës, jo më shumë se	4%
7	Permbajtja e vitamins C, jo me pak se	0.5%
8	Hiri, jo më shumë se	3%

kalohet në disa procese pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Makineria zhveshëse e veçantë për kokërr trandafili është procesi i parë që kryhet me kokrren e trandafilin pas të cilit bima bëhet gati për makineritë e tjera zinxhir sipas librit “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BMA-ve”. Për këtë produkt, makineria kryesore është triorimi i cili ndan farërat nga pjesa tjetër.

Duke zbatuar procesin e përpunimit sipas librit “*Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve*”, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti është 55-65% si produkt i standarteve,
2. Mbetjet teknologjike arrijne në masën 35 % - 45% për t’u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi. (kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

4-RRËNJË

Foto me rrenje te pastruara dhe mbetjete e tyre

KARTE TEKNOLOGJIKE BIMË MJEKESORE

4.1. Rrënjë aguliçe Rhizome Primulae Primula veris L. Famlja Primulaceae

Për përpunimin cilësor të “**rrënjës së aguliçes**“ në fazën “produkt i pastër“ për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me Standartet Shtetërore Shqiptare, që janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Rrënjë të thata, të zhvilluara, të pastruara nga pjesa e mbi tokes, të paprekura nga insektet, me madhësi të ndryshme, të lara nga dherat, pa aromë dhe pa shije.
2	Ngjyra	Levorja e verdhë në kafe dhe në të kuqerremte nga Brenda e bardhë në krem. Nuk lejohen të nxira, të mykura, të kalbura dhe papastërti të ndryshme.
3	Lagështira, jo më shumë se	10%
4	Rrënjë me ngjyrë jo normale, jo më shumë se	2%
5	Rrënjë të prekura nga insektet jo karantinore, jo më shumë se	1%
6	Rrënjë me pjesë mbi tokesore, jo më shumë se	2%
7	Rrënjë të llojit primula vulgaris, jo më shumë se	5%
8	Lëndë minerale, jo më shumë se	1%

u nënshtrohet disa proceseve pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Në mënyrë që të evitohen gurët dhe rerat për të mos qënë bashkëudhëtare të procesit që në momentin e parë, duhet të bëhet zhvendosja me anë të transportierëve të cilët janë të pajisur me sita të imta, nga ku kalojnë në makinerine e grirjes e me pas ne shosha të ndryshme. duke i ndarë përfundimisht produktin nga mbetjet teknologjike. Duke zbatuar procesin e përpunimit sipas librit “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”.

Duke u bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të rrënjës së aguliçes, është 75-85%.
2. Pjesa tjetër prej 15-25%, si mbetje teknologjike, për t’u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi. (kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës)

**KARTË TEKNOLOGJIKE
BIMË MJEKESORE**

**4.2. Rrënjë. Fier mashkull
Rhizome Filicis maris
Dryopteris filix mas SCHOTT
Familja Polypodiaceae**

Për përpunimin cilësor të rrënjës ”**aguliçe**”, në fazën “produkt i pastër” për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me Standartet Shtetërore Shqiptare

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Rrënjë të thata me gjatësi të ndryshme nga 7 cm e lart, rizoma në pjesën e jashtme do të jete e mbuluar me mbeturinat e degëve dhe rrënjëve të holla, fibrat dhe bazat e gjetheve do të jenë të gjata, jo më shumë se 3 cm. rizomat të jenë të prera (krasitura deri sa të dale pjesa jeshile).
2	Ngjyra	Nga jashte kafe e mbyllur, ndërsa nga brenda me ngjyrë jeshile në të verdhë dhe jeshile me nuancë të murrme. Nuk lejohen rrënjë të mylura, të kalbura, të nxira dhe papastërti të ndryshme.
3	Lagështira, jo më shumë se	10%
4	Rhizoma me ngjyrë jo normale, jo më shumë se	3%
5	Pjesë të vetë bimës ose bimëve të tjera, jo më shumë se	2%
6	Rrënjë të pakrasitura mirë ose krejtesisht të pakrasitura, jo më pak se	3%
7	Lëndë minerale, jo më shumë se	1%

Teknologjia e përpunimit të rrënjëve të firit mashkull nuk është shumë e nderlikuar si në rastin e bimëve të tjera. Mjafton te grumbullohet i pastër. Kalohet ne makinën grirëse me thika të mprehta duke bërë një prerje të mirë. Pas këtij procesi kalon ne shosha të ndryshme sipas porosise dhe bëhet ndarja e plurave te pa nevojshme dhe produktit te gatshem për eksport os epërdorim të brendshëm.

Bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti është 60-70% si produkt i standarteve,
2. Mbetjet teknologjike arrijnë në masën 30-40% për t’u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi.

KARTË TEKNOLOGJIKE BIMË MJEKESORE

4.3. Rrë një Helmarine Radix Beelladonnae Atropa belladonna L. Familja Solanaceae

Për përpunimin cilësor të rrënjës „**aguliçe**„ në fazën „produkt i pastër„, për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me Standartet Shtetërore Shqiptare.

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Rrënjë të zhvilluara, të plota, jo porozë, të thata, të pastra nga pjesët e mbitokes (kokat e rrënjëve) nga fibrat e holla, nga të kalbura, te ngrena nga insektet, të prera se gjati në dysh ose kater pjesë me gjatësi 10-15 cm dhe trashësi 1 cm.
2	Ngjyra	Rrejna nga jashte kafe në të verdhë dhe nga brenda e bardhë në gri. Nuk lejohen rrënjë të kalbura, të mykura, të nxira dhe papastërti të ndryshme.
3	Lagështira, jo më shumë se	10%
4	Rrënjë pa ngjyrë normale, jo më shumë se	3%
5	Rrënjë të prekura, nga insektet dhe me pjesët e mbitokes jo më shumë se	3%
6	Lëndë organike të vetë bimës ose bimëve të tjera jo më shumë se	2%
7	Rrënjë porozë, jo më shumë se	5%
8	Rrënjë me gjatësi të ndryshme nën 10 cm ose mbi 15 cm, jo më shumë se	8%
9	Lëndë minerale, jo më shumë se	1%

Teknologjia e përpunimit të rrënjëve të helmerines nuk është shumë e nderlikuar si në rastin e bimëve të tjera. Mjafton të grumbullohet i pastër. Kalohet në makinën grirëse me thika të mprehta duke bërë një prerje të mirë. Pas këtij procesi kalon në shosha të ndryshme sipas porosisë dhe bëhet ndarja e plurave të pa nevojshme dhe produktit të gatshëm për eksport ose përdorim të brendshëm. Bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti është 60- 70 % si produkt i standarteve,
2. Mbetjet teknologjike arrijnë në masën 30-40 % për t'u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi.

KARTE TEKNOLOGJIKE BIMË MJEKESORE

4.4. Rrënjë e gentit (e sanzit)

Gentian lutea L.

Familja Gentianaceae

Për përpunimin cilësor të rrënjë „genti (sanzit)”, në fazën „produkt i pastër”, për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me Standartet Shtetërore Shqiptare, që janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Rrënjë të grumbulluara nga muajt gusht-shkurt, të thata, me gjatësi 10-15 cm, të pastruara nga pjesët e mbi tokës dhe rrënjët e holla me trashësi deri në 1 cm dhe të ngrena nga insektet, të cara, në dy ose kater pjesë. Me aromë karakteristike të vetë bimës.
2	Ngjyra	E verdhë deri në kafe, e verdhë e errët deri në kafe të çelur. Nuk lejohen rrënjë të nxira, të mykura, të kalbura dhe papastërti të ndryshme.
3	Lagështira, jo më shumë se	10
4	Rrënjë me ngjyrë jo normale, jo më shumë se	3
5	Rrënjë të prekura, nga insektet ko karantinore, jo më shumë se	1
6	Lëndë minerale, jo më shumë se	1
7	Ekstrakt i lëngshëm, jo më shumë se	25

u nënshtrohet disa proceseve pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Teknologjia e përpunimit të rrënjëve të sanzit nuk është shumë e nderlikuar si në rastin e bimëve të tjera. Mjafton të grumbullohet i pastër. Kalohet në makinën grirëse me thika të mprehta duke bërë një prerje të mirë. Pas këtij procesi kalon në shosha të ndryshme sipas porosisë dhe bëhet ndarja e plurave të pa nevojshme dhe produktit të gatshëm për eksport ose përdorim të brendshëm.

Duke zbatuar procesin e përpunimit sipas librit “*Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve*”, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të rrënjës së gentit (sanzit), është 75-85%. Pjesa tjetër prej 15-25%, si mbetje teknologjike, për t’u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi.
(Kjo vlerë variabël vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

**KARTE TEKNOLOGJIKE
BIMË MJEKESORE**

4.5. Rrënjë shpatore e qeruar

Rhizome iridis mudatum

Iris florentina L. Iris pallid LAM dhe Iris germanica L.

Familja Iridaceae

Për përpunimin cilësor të “**rrënjë shpatore e qeruar**” në fazën “produkt i pastër” për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me Standartet Shtetërore Shqiptare, që janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Rrënjë të grumbulluara nga muaji korrik-tetor, të thata, të qeruara nga levorja dhe rrënjët e holla dhe nga pjesët e mbi tokës. Rhizomat e trash ate cahen në dy ose 4, me dimensione, gjatësia 5-10 cm, në rizomat e qeruara dallohen rrënjët e holla, të pangrena nga insektet.
2	Ngjyra	Te bardha, të bardha në krem e në të verdhë. Nuk lejohen rrënjë të nxira, të mykura, të kalbura, të prekura nga insektet e cdo lloji papastërie tjetër.
3	Lagështira, jo më shumë se	10%
4	Rrënjë me ngjyrë jo normale, jo më shumë se	1%
5	Rrënjë me dimensione nën 5 cm, jo më shumë se	5%
6	Lëndë minerale, jo më shumë se	0.1%

u nënshtrohet disa proceseve pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Teknologjia e përpunimit të rrënjëve të shpatore e qeruar mashkull nuk është shumë e ndërlikuar si në rastin e bimëve të tjera. Mjafton të grumbullohet i pastër. Kalohet në makineritë e posaçme për zhveshjen e lekurës ose në pa mundësi të këtyre makinerive, atëhere bëhet xhveshja me dorë. Pas këtij procesi dhe pas tharjes së tyre, kalohet në makinën grirëse me thika të mprehta duke bërë një prerje të mirë. Më pas kalon në shosha të ndryshme sipas porosisë, ku bëhet ndarja e plurave të panevojshme dhe produktit të gatshëm për eksport ose përdorim të brendshëm.

Duke zbatuar procesin e përpunimit sipas librit “**Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve**”, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të rrënjës shpatore e qeruar, është 30-35%.
2. Pjesa tjetër prej 5-10%, si mbetje teknologjike, për t’u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi.

Pse 5 deri në 10 % mbetje? - Sepse qërimi i rrënjës së shpatores bëhet vetëm kur ajo është e njomë dhe pas tharjes përfitohet jo më shumë se 30% e peshës.

(Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

**KARTE TEKNOLOGJIKE
BIMË MJEKESORE**

4.7. Rrënjë shpatore e paqëruar

Rhizome iridis natural

Iris florentina L. Iris pallid LAM dhe Iris germanica L.

Familja Iridaceae

Për përpunimin cilësor të “**rrënjë shpatore e paqëruar** “në fazën “produkt i pastër “ për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me Standartet Shtetërore Shqiptare, që janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Rhizome të thata, të grumbuluara nga korriku deri në tetor, të paqëruara, të pastruara nga pjesët e mbi tokës dhe nga rrënjë të holla, rhizomat e trash atë cara me dysh ose 4, me dimensione 5-10 cm gjatësi, pa aromë dhe të mos jenë të ngrena nga insektet.
2	Ngjyra	Rrënjët nga jashtë të verdha deri në kafe, ndërsa nga brenda e bardhë krem në të verdhë. Nuk lejohen rhizome të nxira, të mykura, të kalbura, dhe papastërti të ndryshme.
3	Lagështira, jo më shumë se	10%
4	Rrënjë me dimensione nën 2 cm, jo më shumë se	5%
5	Rrënjë të prekura nga insektet jo më shumë se	1%
6	Lëndë minerale, jo më shumë se	1%

u nënshtrohet disa proceseve pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Teknologjia e përpunimit e rrënjë shpatore e paqëruar nuk është shumë e ndërlikuar si në rastin e bimëve të tjera. Mjafton të grumbullohet i pastër. Kalohet në makinën grirëse me thika të mprehta duke bërë një prerje të mirë. Pas këtij procesi kalon në shosha të ndryshme sipas porosisë ku edhe bëhet ndarja e plurave të pa nevojshme dhe produktit të gatshëm për eksport ose përdorim të brendshëm.

Duke zbatuar procesin e përpunimit sipas librit “*Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve*”, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të rrënjës shpatore e paqëruar, është 80-85%.
2. Pjesa tjetër prej 15-20%, si mbetje teknologjike, për t’u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi.
(Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

**KARTE TEKNOLOGJIKE
BIMË MJEKESORE**

**4.8. Rrënjë gjuhe nuse
Radix Ononidis
Ononis spinosa L.
Familja Leguminosae**

Për përpunimin cilësor të “**rrënjë gjuhë nuse**“, në fazën “produkt i pastër“ për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me Standartet Shtetërore Shqiptare, që janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Rrënjë të zhvilluara, të thata, me Lëvore të padëmtuar, të pastruara nga kokat (qafa) e rrënjës, dherat, rrënjët e dëmtuara nga insektet, nga rrënjët e holla nën 5 mm. Rrënjët priten me thikë 10-15 cm gjatësi, rrënjët e trasha çahen në dysh.
2	Ngjyra	Nga jashte kafe en gri, në pjesën e brendëshme e bardhë në krem në të verdhë. Nuk lejohen rrënjë të nxira, të mykura, të kalbura dhe papastërti të ndryshme.
3	Lagështira, jo më shumë se	10%
4	Rrënjë me ngjyrë jo normale, jo më shumë se	2%
5	Pjesë të vetë bimës ose bimëve të tjera, jo më shumë se	1%
6	Rrënjë me gjatësi të ndryshme (+ ose – nga e caktuara), jo më shumë se	4%
7	Lëndë minerale, jo më shumë se	1%

u nënshtrohet disa proceseve pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Teknologjia e përpunimit të rrënjëve gjuhe nuse, nuk është shumë e nderlikuar si në rastin e bimëve të tjera. Mjafton të grumbullohet e pastër. Kalohet në makinën grirëse me thika të mprehta duke bërë një prerje të mirë. Pas këtij procesi kalon në shosha të ndryshme sipas porosisë dhe bëhet ndarja e pluhurave të pa nevojshme dhe produktit të gatshëm pas këtij procesi, kalon shosha të ndryshme për sitjen e tyre, duke i ndarë përfundimisht produktin nga mbetjet teknologjike.

Duke zbatuar procesin e përpunimit sipas librit “*Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve*”, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i përpunimit të rrënjës gjuhë nuseje, është 65-75%.

- Pjesa tjetër prej 25-35%, si mbetje teknologjike, për t'u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi. (Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

KARTE TEKNOLOGJIKE BIMË MJEKESORE

4.9. Rrënjë çikore Radix Cichorii Chichorium intybus L. Familja Compositae

Për përpunimin cilësor të “**rrënjë çikore**“ në fazën “produkt i pastër“ për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me Standartet Shtetërore Shqiptare, që janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Rrënjë të zhvilluara, të thata, të pastruara nga pjesa mbitokësore dhe fibrat e holla anësore, me gjatësi të ndryshme dhe me trashësi me dimatër jo më të hollë se 1 cm, pa aromë dhe me shije të hidhur.
2	Ngjyra	Në pjesën e jashtme, e murrëme në të verdhë, nga brenda e bardhë në krem. Nuk lejohen të mykura, të nxira, të kalbura, rrënjë të bimëve helmuese dhe papastërti të ndryshme.
3	Lagështira, jo më shumë se	10%
4	Rrënjë me ngjyrë jo normale, jo më shumë se	2%
5	Rrënjë të prekura nga insekte karantinore, jo më shumë se	2%
6	Rrënjë me pjesë mbitokesore dhe rrënjë të holla, jo më pak se	3%
7	Rrënjë të llojeve të tjera por jo helmuese, jo më shumë se	0.5%
8	Lëndë minerale, jo më shumë se	1%

u nënshtrohet disa proceseve pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Teknologjia e përpunimit rrënjë çikores nuk është shumë e nderlikuar si në rastin e bimëve të tjera. Mjafton të grumbullohet e pastër. Kalohet në makinën grirëse me thika të mprehta duke bërë një prerje të mirë. Pas këtij procesi kalon në shosha të ndryshme sipas porosisë dhe bëhet ndarja e plurave të pa nevojshme dhe produktit të gatshëm për eksport ose përdorim të brendshëm.

Duke zbatuar procesin e përpunimit sipas librit “*Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve*”, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

- Rendimenti i rrënjës së çikores rrënjës, është 80-90%.

2. Pjesa tjetër prej 10-20%, si mbetje teknologjike, për t'u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi. (Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës)

KARTE TEKNOLOGJIKE BIMË MJEKESORE

4.10. Rrënjë qumeshtore

Radix Taraxaci

Taraxacum officinale ĒEB .

Familja Compositae

Për përpunimin cilësor të “**rrënjë qumështore**“, në fazën “produkt i pastër“ për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me Standartet Shtetërore Shqiptare, që janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Rrënjë të thata, të zhvilluara, të plota, të pastruara nga mbeturinat e fletëve. Rrënjët nuk priten e as çahen, sepse kullon qumështi. Pa aromë dhe me shije karakteristike të verdhë të vetë bimës.
2	Ngjyra	Kafe në të kuqe, e bardhë në qendër (palca) e verdhë. Nuk lejohen rrënjë të nxira, të mykura, të kalbura dhe papastërti të ndryshme.
3	Lagështira, jo më shumë se	12%
4	Rrënjë me ngjyrë jo normale, jo më shumë se	2%
5	Rrënjë të prekura nga insektet jo karantinore, jo më shumë se	3%
6	Lëndë organike të tjera të vetë bimës, jo më shumë se	3%
7	Lëndë minerale, jo më shumë se	0.5%
8	Përmbajtja në hi, jo më shumë se	5%

u nënshtrohet disa proceseve pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Teknologjia e përpunimit rrënjë qumështores nuk është shumë e nderlikuar si në rastin e bimëve të tjera. Mjafton të grumbullohet e pastër. Kalohet në makinën grirëse me thika të mprehta duke bërë një prerje të mirë. Pas këtij procesi kalon në shosha të ndryshme sipas porosisë dhe bëhet ndarja e plurave të pa nevojshme dhe produktit të gatshëm për eksport ose përdorim të brendshëm.

Duke zbatuar procesin e përpunimit sipas librit “*Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve*”, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i të rrënjës qumështore, është 75-85%.

2. Pjesa tjetër prej 25-35%, si mbetje teknologjike, për t'u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi. (Kjo vlerë variabël vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës).

KARTE TEKNOLOGJIKE BIMË MJEKESORE

4.11. Rrënjë grami pa fija Rhizoma Cynodontis sine radice Cynodon dactylon PERS . Familja Graminaceae

Për përpunimin cilësor të “**rrënjë grami pa fijeza**“, në fazën “produkt të pastër“ për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me Standartet Shtetërore Shqiptare, që janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Rizoma të thata, të zhvilluara, të pastruara nga fibrat dhe fletët, të prera në copa nga 10-15 cm gjatësi, pa ere, me shije pak si të ëmbël .
2	Ngjyra	E bardhë në krem të verdhë me nyje kafe dhe Brenda e bardhë. Nuk lejohen të mylura, të kalbura, të nxira dhe papastërti të ndryshme.
3	Lagështira, jo më shumë se	10%
4	Rhizome me ngjyrë jo normale, jo më shumë se	2%
5	Rhizome të llojit talle e të tjera, jo më shumë se	2%
6	Rrënjë me fijeza pjesërisht të paprera ose mbeturinat e luspave, jo më pak se	3%
7	Lëndë minerale, jo më shumë se	1%

u nënshtrohet disa proceseve pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Teknologjia e përpunimit rrënjë grami nuk është shumë e nderlikuar si në rastin e bimëve të tjera. Mjafton të grumbullohet e pastër . Kalohet në makinën grirëse me thika të mprehta duke bërë një prerje të mirë. Pas këtij procesi kalon në shosha të ndryshme sipas porosisë dhe bëhet ndarja e plurave të pa nevojshme dhe produktit të gatshëm për eksport ose përdorim të brendshëm.

Duke zbatuar procesin e përpunimit sipas librit “**Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve**”, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i të rrënjës së grami pa fijeza, është 80-90%.
2. Pjesa tjetër prej 10-20%, si mbetje teknologjike, për t'u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi. (Kjo vlerë variabël vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës)

KARTE TEKNOLOGJIKE BIMË MJEKESORE

4.12. Rrënjë rrodhe e madhe

Radix Bardanae

Arentium lappa L.

Familja Compositatae

Për përpunimin cilësor të „ **rrënjë rrodhe e madhe** „, në fazën „produkt i pastër „, për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me Standartet Shtetërore Shqiptare, që janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Rrënjë të zhvilluara, jo porozë, të thata, të pastruara nga fibrat (rrënjëe e holla) dhe pjesët e mbitokes (kokat e rrënjëve) me gjatësi 10-12 cm dhe me trashësi të ndryshme. Rrënjët e trash atë cahen në 2 ose 4 pjesë.
2	Ngjyra	Nga jashtë, kafe e errët deri në kafe e çelur, kurse nga brenda e bardhë në krem të hirtë. Nuk lejohen rrënjë të nxira, të mykura, të kalbura dhe papastërti të ndryshme.
3	Lagështira, jo më shumë se	10%
4	Lëndë organike të vetë bimës ose të bimëve të tjera jo helmuese, jo më shumë se	2%
5	Rrënjë me ngjyrë jo normale, jo më shumë se	2%
6	Rrënjë të prekura nga insektet jo karantinore, jo më shumë se	3%
7	Rrënjë porozë dhe të vjetra, jo më shumë se	5%
8	Lëndë minerale, jo më shumë se	1%

u nënshtrohet disa proceseve pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Teknologjia e përpunimit rrënjë rrodhe e madhe nuk është shumë e nderlikuar si në rastin e bimëve të tjera. Mjafton të grumbullohet e pastër. Kalohet në makinën grirëse me thika të mprehta duke bërë një prerje të mirë. Pas këtij procesi kalon në shosha të ndryshme sipas porosisë dhe bëhet ndarja e plurave të pa nevojshme dhe produktit të gatshëm për eksport ose përdorim të brendshëm.

Duke zbatuar procesin e përpunimit sipas librit “*Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve*”, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti të rrënjës rrodhe e madhe, është 80-90%.
2. Pjesa tjetër prej 10-20%, si mbetje teknologjike, për t’u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi. (Kjo vlerë variabël vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës)

KARTE TEKNOLOGJIKE BIMË MJEKESORE

4.13. Rrënjë shpendre

Radix Ebuli

Sambucus ebulus L.

Familja Caprifoliaceae

Për përpunimin cilësor të “**rrënjë shpendre**“, në fazën “produkt të pastër“ për eksport ose përdorim të brendshëm, me tregues fiziko-kimikë në përputhje me Standartet Shtetërore Shqiptare, që janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Rrënjë të thata, të zhvilluara, me gjatësi 10-12 cm dhe me trashësi të ndryshme, të pastruara nga fibrat, pjesët e mbi tokës ose kokat e rrënjëve, rrënjët nga Brenda të jenëbosh, e rrënjët e trasha mund të cahen dysh.
2	Ngjyra	Nga jashte kafe e errët e kafe e çelur, kurse nga Brenda krem deri në të verdhë. Nuk lejohen rrënjë të nxira, të mykura, të kalbura dhe papastërti të ndryshme.
3	Lagështira, jo më shumë se	10%
4	Lëndë organike të tjera të vetë bimës, jo më shumë se,	1.5%
5	Rrënjë me ngjyrë jo normale, jo më shumë se	2%
6	Rrënjë të prekura nga insektet der ne	2%
7	Lëndë minerale, jo më shumë se	1%
8	Përmbajtja në hi, jo më shumë se	4%

u nënshtrohet disa proceseve pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Teknologjia e përpunimit rrënjë shpendre nuk është shumë e nderlikuar si në rastin e bimëve të tjera. Mjafton të grumbullohet e pastër. Kalohet në makinën grirëse me thika të mprehta duke bërë një prerje të mirë. Pas këtij procesi kalon në shosha të ndryshme sipas porosisë dhe bëhet ndarja e plurave të pa nevojshme dhe produktit të gatshëm për eksport ose përdorim të brendshëm.

Duke zbatuar procesin e përpunimit sipas librit “*Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve*”, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i të rrënjës shpendre, është 80-90%.
2. Pjesa tjetër prej 10-20%, si mbetje teknologjike, për t’u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi. (Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës)

**KARTE TEKNOLOGJIKE
BIMË MJEKESORE**

**4.14. Rrënjë valeriane
Rhizome valerianae
Valeriana officinalis L.
Familja Valerianaceae**

Për përpunimin cilësor të “ **rrënjë valerine** “, në fazën “produkt i pastër “ për eksport ose përdorim të brendshëm, me cilësi dhe tregues fiziko-kimikë në përputhje me Standartet Shtetërore Shqiptare, që janë:

Nr	Treguesit	Standarti normal
1	Pamja	Rrënjë të zhvilluara, të thata, të pastra, të pastruara nga rrënjët e mbitokes, dherat dhe rrënjët e kalbura, rrënjët duhet të jenë të mbuluara me fibra dhe pjesërisht nga fibra të copëtuara. Me aromë të rende, aromë e keqe karakteristike e vetë bimës.
2	Ngjyra	Rrënjët nga jashte kafe dhe Brenda të bardha. Nuk lejohen rrënjë të nxira, të mykura, të kalbura, dhe papastërti të ndryshme.
3	Lagështira, jo më shumë se	10%
4	Rrënjë me ngjyrë jo normale, jo më shumë se	3%
5	Lëndë organike të vetë bimës, jo më shumë se	1%
6	Lëndë minerale, jo më shumë se	1%

u nënshtrohet disa proceseve pune, në përputhje me kushtet e përcaktuara në librin, “Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve”. Teknologjia e përpunimit Rrënjë valerines nuk është shumë e nderlikuar si në rastin e bimëve të tjera. Mjafton të grumbullohet e pastër. Kalohet në makinën grirëse me thika të mprehta duke bërë një prerje të mirë. Pas këtij procesi kalon në shosha të ndryshme sipas porosisë dhe bëhet ndarja e plurave të pa nevojshme dhe produktit të gatshëm për eksport ose përdorim të brendshëm.

Duke zbatuar procesin e përpunimit sipas librit “*Linjat Teknologjike të Përpunimit të BAM-ve*”, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i të rrënjës se valerines, është 80-90%.
2. Pjesa tjetër prej 10-20%, si mbetje teknologjike, për t’u depozituar në vendet e caktuara sipas ligjeve në fuqi. (Kjo vlerë variabel vjen si rezultat i cilësisë së lëndës së parë, kushteve atmosferike sezonale por dhe origjinës së grumbullimit në bazë të strukturave të tokës)

5.ESENCAT

Foto me shishe essence dhe me nje ndares te essencave

KARTE TEKNOLOGJIKE ESENCA

(a)

5.1. Buqetë SHERBELA (Essence)

Herb Salviae officinalis

Salvia officinalis L.

Familja Labiatae

Për përpunimin cilësor të buqetës “sherebelë“ nga faza “herba“ në fazën “esence“, me qëllim eksportin e saj, kërkohet kalimi në një proces teknologjik përpunimi. Në vendin tonë përdoret procesi me metodën e distilimit me avull. Në këtë mënyrë, sherebla herba, si lëndë e parë, futet në impiantet e inoksit dhe bëhet një ngjeshje manuale. Për një rendiment të lartë, por edhe për shmangien e oksidimit të enës (destilatorit) që ndikon në cilësinë e esencave, përdoren impiante inoksi me një kapacitet 3000 litër. Që të realizojmë një zberthim më të shpejtë dhe më me efikasitet, preferohet që herbat e sherebelës të grihen.

Duke zbatuar teknologjinë e prodhimit, siç është përshkruar në librin e linjave teknologjike të përpunimit të BAM-e, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë, si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se: rrezja e sherebelës buqetë është nga 1.2%-1.5 % Vaj esencial. Në sasinë e prodhimit të esencave vajore ndikojnë shumë faktorë, ndër të cilët janë: viti i prodhimit, koha e sezionit me diell apo me shi, vendi ku rritet dhe zhvillohet etj.

KARTE TEKNOLOGJIKE ESENCA

(b)

6.1/1. SHERBELA

Mbetjet teknologjike (pluhur & kercell)

Salviae officinalis

Salvia officinalis L.

Familja Labiatae

(Mbetjet teknologjike të përfituar nga përpunimi i shebelës në fletë)

Për përpunimin cilësor të mbetjeve teknologjike të përfituar nga përpunimi i bimës së sherebelës në fletë për të përfituar prej saj esence vajore përdoret e njëjta teknologji si në rastin e përpunimit të sherebelës herba por ndryshojnë rrezet e prodhimit. Pra procesi me metodën e distilimit me avull. Në këtë mënyrë sherebla mbetje futet në impiantet e inoksit dhe bëhet një ngjeshje manual, duke shtresëzuar atë nga shtresa mbetje të trasha me ato të imtat dhe pushërat. Për një rendiment sa më të lartë, por dhe mbrojtjen nga oksidimet, përdoren impiante Inoksi me kapacitet, 3000 liter. Duke zbatuar teknologjinë e prodhimit, siç është përshkruar në librin e linjave teknologjike të përpunimit të BAM-e, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë, si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rrezja e mbetjeve të sherebelës të përfituara nga përpunimi i saj, është 0.18-0.3 % Vaj esencial sherebele.

Në sasinë e prodhimit të esencave vajore, ndikojnë shumë faktorë ndër të cilët janë: viti i prodhimit, klima, vendi ku rritet, pozicioni i vendit në raport me diellin, zona ku rritet dhe zhvillohet etj. Për mbetjet teknologjike të sherebelës fletë, e rëndësishme është shkalla e përpunimit dhe përqindja e përfituar fletë për përdorim ose eksport.

KARTE TEKNOLOGJIKE ESENCA

(a)

6.2. RIGONI (Essence)

Herba origami vulgaris tot.

Origanum vulgare L.

Familja Labiatae

Për përpunimin cilësor të bimës së rigonit nga faza “herba” në fazën “essence vajore”, me qëllim eksportin e saj, nevojitet kalimi në një proces teknologjik përpunimi, proces i cili në vendin tonë është i përdorshëm me metodën e distilimit me avull. Në këtë mënyrë rigoni herba, futet në impiante dhe bëhet një ngjeshje manuale. Për një rendiment të lartë, përdoren impiante inoksi me një kapacitet, 1000- 1500 litra. Që të arrijmë një zbërthim sa më të shpejtë dhe më me efikasitet, preferohet që herbat e rigonit të jenë të grira.

Duke zbatuar teknologjinë e prodhimit, siç është përshkruar në librin e linjave teknologjike të përpunimit të BAM-e, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë, si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rrezja e rigonit është, nga 1.3-2.5% vaj esencial, ose 13 deri 25 kg për 1000 kg rigon.

Në sasinë e prodhimit të esencave vajore ndikojnë shumë faktorët si: viti i prodhimit, koha dhe klima, vendi ku rritet dhe zhvillohet etj.

KARTE TEKNOLOGJIKE ESSENCA

(b)

6.2/1. Mbetjet teknologjike te RIGONIT

Herba origami vulgaris tot.

Origanum vulgare L.

Familja Labiatae

(Mbetjet teknologjike të përfituar nga përpunimi i rigonit)

Për përpunimin cilësor të rigonit nga (mbetjet teknologjike te përfituar nga përpunimi te rigonit herba në esence vajore, me qëllim eksportin e saj, nevojitet nënshtrimi i nje procesi teknologjik përpunimi. Në vendin tonë përdoret metoda e distilimit me avull. Në këtë mënyrë rigoni herba futet në impiantet e inoksit dhe bëhet një ngjeshje manuale. Për një rendiment të lartë, përdoren impiante me material inoksi me kapacitet 1000 litra. Për një zberthim më të shpejtë dhe me me efikasitet preferohet që herbat e rigonit të jenë të shteresëzuara.

Duke zbatuar teknologjinë e prodhimit, siç është përshkruar në librin e linjave teknologjike të përpunimit të BAM-e, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë, si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rrezja e mbetjeve teknologjike të rigonit është nga 0,3-0,8 % vaj esencial, apo 3 deri 8 kg esencë rigoni në 1000 kg mbetje nga përpunimi.

Në sasinë e prodhimit të esencave vajore ndikojnë shumë faktorë ndër të cilët janë: viti i prodhimit, klima, vendi ku rritet, pozicioni i vendit në raport me diellin, zona ku rritet dhe zhvillohet etj.

Për mbetjet teknologjike të rigonit, e rëndësishme është shkalla e përpunimit dhe përqindja e përfituar fletë për përdorim ose eksport Në këto kushte, rritet përqindja e përfitimit fletë nga përpunimi, por ulet përqindja e rrezes së esencës.

KARTE TEKNOLOGJIKE ESSENCA

6.3. Buqetë TRUMZA

Herba Saturejae montanae tot

Satureja Montana L.

Familja Labiatae

Për përpunimin cilësor të trumzës nga herba në esence vajore, me qëllim eksportin e saj, kërkohen kalimi në një proces teknologjik përpunimi, proces i cili në vendin tonë është i përdorshëm me metodën e distilimit me avull. Në këtë mënyrë, rigoni herba, futet në impiante dhe bëhet një ngjeshje manuale. Për një rendiment të lartë përdoren impiante inoksi me një kapacitet, 1000 - 1500 litra. Që të arrijmë një zbërthim sa më të shpejtë dhe më me efikasitet, preferohet që herbat e trumzës të jenë të grira.

Duke zbatuar teknologjinë e prodhimit, siç është përshkruar në librin e linjave teknologjike të përpunimit të BAM-e, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë, si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rrezja e rigonit është, nga 0,6 deri në 1%, ose 6 deri në 10 kg esencë për 1000 kg trumzë. Në sasinë e prodhimit të esencave vajore ndikojnë shumë faktorë ndër të cilët janë: viti i prodhimit, kohë, me diell apo me shi, vendi ku rritet dhe zhvillohet etj.

KARTE TEKNOLOGJIKE ESSENCA

6.3/1. TRUMZA Mbetjet teknologjike Saturejae montanae tot Satureja Montana L. Familja Labiatae

(Mbetjet teknologjike të përfituar nga përpunimi i trumzës në fletë)

Për përpunimin cilësor të trumzës nga (mbetjet teknologjike të përfituar nga përpunimi i trumzës në fletë) në essence vajore, me qëllim eksportin e saj, kërkohet nënshtrimi i një procesi teknologjik përpunimi. Në vendin tonë përdoret metoda e distilimit me avull. Në këtë mënyrë rigoni herba futet në impiantet e inoksit dhe bëhet një ngjeshje manuale. Për një rendiment të lartë, përdoren impiante me material Inoksi me kapacitet 1000-1500 litra. Për një zbrëthim më të shpejtë dhe më me efikasitet preferohet që mbetjet e trumzës të jenë të shteresëzuara.

Duke zbatuar teknologjinë e prodhimit, siç është përshkruar në librin e linjave teknologjike të përpunimit të BAM-e, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë, si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rrezja e mbetjeve teknologjike të trumzës varion nga 0,1 deri në 0,2 %. Ose 1 deri 2 kg për 1000 kg lëndë e tillë trumze. Në sasinë e prodhimit të esencave vajore ndikojnë shumë faktorë ndër të cilët janë: viti i prodhimit, klima, vendi ku rritet, pozicioni i vendit në raport me diellin, zona ku rritet dhe zhvillohet etj.

Për mbetjet teknologjike të trumzës, e rëndësishme është shakalla e përpunimit dhe përqindja e përfituar fletë për përdorim ose eksport.

Në këto kushte, rritet përqindja e përfitimit fletë nga përpunimi, por ulet përqindja e rrezes së prodhimit të esencës.

KARTE TEKNOLOGJIKE ESENCA

6.4. Buqetë TIMUS

Herba Thymi vulgaris tot

Thymus vulgaris L.

Familja Labiatae

Përpunimi cilesor i timusit, nga herba në esence vajore, me qëllim eksportin e saj, kërkon kalimin në një proces teknologjik përpunimi, proces i cili në vendin tonë është i përdorshëm me metodën e distilimit me avull. Në këtë mënyrë, timusi, futet në impiante dhe bëhet një ngjeshje manuale. Për një rendiment të lartë, përdoren impiante inoksi me një kapacitet, 1000 - 1500 litra. Që të arrijmë një zbërthim sa më të shpejtë dhe më me efikasitet, preferohet që herbat e timusit të jenë të grira.

Duke zbatuar teknologjinë e prodhimit, siç është përshkruar në librin e linjave teknologjike të përpunimit të BAM-e, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë, si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i timusit në prodhim essence varion nga 0,6 deri në 1 %, ose 6 deri në 10 kg esencë për 1000 kg timus.

Në sasinë e prodhimit të esencave vajore, ndikojnë shumë faktorë, ndër të cilët janë: viti i prodhimit, klima, vendi ku rritet, pozicioni i vendit në raport me diellin, zona ku rritet dhe zhvillohet etj.

KARTE TEKNOLOGJIKE ESENCA

6.4/1. TIMUS Mbetjet teknologjike

**Thymi vulgaris tot
Thymus vulgaris L.
Familja Labiatae**

(Mbetjet teknologjike të përfituar nga përpunimi i timusit në fletë)

Për përpunimin cilësor të timusit nga mbetjet teknologjike të përfituar nga përpunimi i timusit në flete në esencë vajore, me qëllim eksportin e saj, kërkohet nënshtrimi i një procesi teknologjik përpunimi. Në vendin tonë përdoret metoda e distilimit me avull. Në këtë mënyrë, mbeturinat e timusit herba futen në impiantet e inoksit dhe u bëhet një ngjeshje manuale. Për një rendiment të lartë, përdoren impiante me material inoksi me kapacitet 1000-1500 litra. Për një zberthim më të shpejtë dhe më me efikasitet, preferohet që herbat e rigonit të jenë të shtresëzuara.

Duke zbatuar teknologjinë e prodhimit, siç është përshkruar në librin e linjave teknologjike të përpunimit të BAM-e, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë, si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rrezja ose rendimenti i mbetjeve teknologjike të timusit në prodhim essence, varion nga 0,2 deri në 04 %, ose 2 deri në 4 kg esencë për 1000 kg mbetjet teknologjike të përfituar nga përpunimi i timusit në fletë.

Në sasinë e prodhimit të esencave vajore ndikojnë shumë faktorë, ndër të cilët janë: viti i prodhimit, klima, vendi ku rritet, pozicioni i vendit në raport me diellin, zona ku rritet dhe zhvillohet etj.

Për mbetjet teknologjike të trumzës, e rëndësishme është shakalla e përpunimit dhe përqindja e përfituar fletë për përdorim ose eksport. Në këto kushte, rritet përqindja e përfitimit fletë nga përpunimi, por ulet përqindja e rrezes së prodhimit të esences etj.

KARTE TEKNOLOGJIKE ESENCA

6.5. BuqetëLAVANDULA Herb Lavandulae Lavandula angustifolia MILL. Familja Labiatae

Për përpunimin cilësor të lavandules nga herba në esence vjore, me qëllim eksportin e saj kërkohen kalimi në një proces teknologjik përpunimi, në vendin tonë përdoret procesi me metoden e distilimit me avull. Në këtë mënyrë dafina fletë, futet në impiante dhe i bëhet një ngjeshje manuale. Për një rendiment të lart, por edhe për t'iu shmangur procesit të oksidimit të enëve, të cilat ndikojnë në cilësinë e esencave, përdoren impiante inoksit me një kapacitet 3000-litra. Procesi i distilimit zgjatë më shumë sesa herbat për shkak se fletët kanë më dendësitë dhe i njëjti impiant, merr më shumë sesa herbat. Në këto kushte procesi i distilimit të lavandulës zgjatë edhe më shumë në kohë.

Duke zbatuar teknologjinë e prodhimit, siç është përshkruar në librin e linjave teknologjike të përpunimit të BAM-e, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë, si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i lavandules në prodhim essence varion nga 1,5 deri në 2 %, ose 15 deri në 20 kg esencë lavandule për 1000 kg lavandul.

Në sasinë e prodhimit të esencave vajore ndikojnë shumë faktorë, ndër të cilët janë: viti i prodhimit, klima, vendi ku rritet, pozicioni i vendit në raport me diellin, zona ku rritet dhe zhvillohet etj.

KARTE TEKNOLOGJIKE ESSENCA

6.5/1. LAVANDULA

Flores Lavandulae

Lavandula angustifolia MILL.

Familja Labiatae

(Mbetjet teknologjike nga përpunimi i lavandules për export)

Për përpunimin cilësor të mbetjeve teknologjike të lavandulës nga përpunimi i saj për ekport, në esencë vjore, kërkohet kalimi i tyre në një proces teknologjik përpunimi. Në vendin tone prodoret procesi me metoden e distilimit me avull. Në këtë mënyrë dafina fletë, futet në impiante dhe i bëhet një ngjeshje manuale. Për një rendiment të lart, por edhe për t'iu shmangur procesit të oksidimit të enëve, të cilat ndikojnë në cilësinë e esencave, përdoren impiante inoksite me një kapacitet 2000-litrash. Zbërthimi më i shpejtë dhe më me efikasitet zgjat më shumë sesa në rastin e herbave në procesin e distilimit për shkak se e njehta enë (destilator) merr më shumë fletë sesa herba.

Duke zbatuar teknologjinë e prodhimit, siç është përshkruar në librin e linjave teknologjike të përpunimit të BAM-e, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë, si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i lavandules në prodhim essence, varion nga 0,1 deri në 0,4 %, ose 1 deri 4 kg esencë për 1000 kg mbetje lavandule.

Në sasinë e prodhimit të esencave vajore ndikojnë shumë faktorë ndër të cilët janë: viti i prodhimit, klima, vendi ku rritet, pozicioni i vendit në raport me diellin, zona ku rritet dhe zhvillohet etj.

Për mbetjet teknologjike të trumzës, e rëndësishme është shakalla e përpunimit dhe përqindja e përfituar fletë për përdorim ose eksport.

Në këto kushte, rritet përqindja e përfitimit fletë nga përpunimi, por ulet përqindja e rrezes së prodhimit të esencës.

KARTE TEKNOLOGJIKE ESENCA

6.6. Buqetë MERSINA Herb Myrti Myrtus communis L. Familja Murtaceae

Për përpunimin cilësor të mersines nga herba në esence, me qëllim eksportin e saj, kërkohen kalimi në një proces teknologjik përpunimi, proces i cili në vendin tonë është i përdorshëm me metodën e distilimit me avull. Në këtë mënyrë rigoni herba, futet në impiante dhe bëhet një ngjeshje manuale. Për një rendiment të lartë, përdoren impiante inoksi me një kapacitet, 1000 litra. Që të arrijmë një zbrërthim sa më të shpejtë dhe më me efikasitet, preferohet që herbat e mersinës të jenë të grira.

Duke zbatuar teknologjinë e prodhimit, siç është përshkruar në librin e linjave teknologjike të përpunimit të BAM-e, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë, si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rrezja ose rendimenti i mersinës në prodhim esence varion nga 0,15 deri në 0,25 %, ose 1,5 deri në 2,5 kg esencë për 1000 kg mersinë.

Në sasinë e prodhimit të esencave vajore ndikojnë shumë faktorë ndër të cilët janë: viti i prodhimit, klima, vendi ku rritet, pozicioni i vendit në raport me diellin, zona ku rritet dhe zhvillohet etj.

KARTE TEKNOLOGJIKE ESENCA

(b)

6.7. MERSINA fletë **Folia Myrti** **Myrtus communis L.** **Familja Murtaceae**

Për përpunimin cilësor të mersinës nga fletë në esence vajore, me qëllim eksportin e saj, kërkohen kalimi në një proces teknologjik përpunimi, proces i cili në vendin tonë është i përdorshëm me metodën e distilimit me avull. Në këtë mënyrë rigoni herba, futet në impiante dhe bëhet një ngjeshje manuale. Për një rendiment të lartë, përdoren impiante inoksi me një kapacitet, 2000 litra. Që të arrijmë një zbrërthim sa më të shpejtë dhe më me efikasitet, preferohet që fletët e mersinës të jenë të grira.

Duke zbatuar teknologjinë e prodhimit, siç është përshkruar në librin e linjave teknologjike të përpunimit të BAM-e, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë, si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rrezja ose rendimenti i fletëve të mersinës në prodhim essence varion nga 0,4 deri në 0,8 %, kg esencë për 1000 kg mersinë flete marram 4 - 8 kg esence.

Në sasinë e prodhimit të esencave vajore ndikojnë shumë faktorë ndër të cilët janë: viti i prodhimit, klima, vendi ku rritet, pozicioni i vendit në raport me diellin, zona ku rritet dhe zhvillohet etj.

KARTE TEKNOLOGJIKE ESENCA

(a)

6.8. Buqetë DAFINA

Herb lauri nobilis

Laurus nobilis L.

Familja Lauranceae

Për përpunimin cilësor të dafinës nga herba në esencë vajore, me qëllim eksportin e saj, kërkohen kalimi në një proces teknologjik përpunimi, proces i cili në vendin tonë është i përdorshëm me metodën e distilimit me avull. Në këtë mënyrë rigoni herba, futet në impiante dhe bëhet një ngjeshje manuale. Për një rendiment të lartë, përdoren impiante Inoksi me një kapacitet, 3000 litra. Që të arrijmë një zbrëthim sa më të shpejtë dhe më me efikasitet, preferohet që herbat e dafinës të jenë të grira.

Duke zbatuar teknologjinë e prodhimit, siç është përshkruar në librin e linjave teknologjike të përpunimit të BAM-e, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë, si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rrezja ose rendimenti i dafinës në prodhim essence varion nga 0,4 deri në 0,6 %, ose 4 deri në 6 kg esencë dafine për 1000 kg define herba.

Në sasinë e prodhimit të esencave vajore ndikojnë shumë faktorë ndër të cilët janë: viti i prodhimit, klima, vendi ku rritet, pozicioni i vendit në raport me diellin, zona ku rritet dhe zhvillohet etj.

KARTE TEKNOLOGJIKE ESENCA

6.9. DAFINA fletë

Folia lauri nobilis

Laurus nobilis L.

Familja Lauranceae

Për përpunimin cilësor të dafinës nga flete në esence vajore, me qëllim eksportin e saj kërkohen kalimi në një proces teknologjik përpunimi. Në vendin tonë përdoret procesi me metoden e distilimit me avull. Në këtë mënyrë dafina fletë, futet në impiante dhe i bëhet një ngjeshje manuale. Për një rendiment të lart, por edhe për t'iu shmangur procesit të oksidimit të enëve, të cilat ndikojnë në cilësinë e esencave, përdoren impiante inoksite me një kapacitet 3000-litra. Procesi i distilimit zgjatë më shumë sesa herbat, për shkak se fletët kanë më dendësitë dhe i njëjti impiant, merr me shumë sesa dafinë herba. Në këto kushte procesi i distilimit të fletëve të dafinës zgjatë edhe më shumë në kohë. Duke zbatuar teknologjinë e prodhimit, siç është përshkruar në librin e linjave teknologjike të përpunimit të BAM-e, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë, si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti i dafinës fletë në prodhim essence varion nga 1 deri në 1.8%, ose në 1000 kg dafinë flete merren 10 deri në 18 kg esencë dafine.

Në sasinë e prodhimit të esencave vajore ndikojnë shumë faktorë ndër të cilët janë: viti i prodhimit, klima, vendi ku rritet, pozicioni i vendit në raport me diellin, zona ku rritet dhe zhvillohet etj.

Në sasinë e prodhimit të esencave vajore ndikojnë shumë faktorë ndër të cilët janë: viti i prodhimit, klima, vendi ku rritet, pozicioni i vendit në raport me diellin, zona ku rritet dhe zhvillohet etj.

KARTE TEKNOLOGJIKE ESENCA

6.10. Bar ROZMARINA Herb Rosmarini Rosmarinus officinalis L. Familja Labiatae

Për përpunimin cilësor të rozmarinës nga herba në esence vjore, me qëllim eksporti i saj kërkohen kalimi në një proces teknologjik përpunimi. Në vendin tonë përdoret procesi me metoden e distilimit me avull. Në këtë mënyrë rozmarine, futet në impiante dhe i bëhet një ngjeshje manuale. Për një rendiment të lart, por edhe për t'iu shmangur procesit të oksidimit të enëve, të cilat ndikojnë në cilësinë e esencave, përdoren impiante inoksite me një kapacitet 3000-litra. Proçesi i distilimit zgjatë më shumë sesa herbat për shkak se fletët kanë më dendësitë dhe i njëjti impiant, merr më shumë sesa dafinë herba. Në këto kushte procesi i distilimit të fletëve të rozmarinës zgjat edhe më shumë në kohë.

Duke zbatuar teknologjinë e prodhimit, siç është përshkruar në librin e linjave teknologjike të përpunimit të BAM-e, bazuar në eksperiencën e punës praktike të 16 kompanive përpunuese të vendit tonë, si dhe analizat laboratorike të bëra në mënyrë individuale nga përpunues të ndryshëm në 20 vitet e fundit, arrijmë në konkluzionin përfundimtar se:

1. Rendimenti rozmarinës në prodhim essence, varion nga 1 deri në 1,5 %, ose 10 deri në 15 kg esencë rozmarine për 1000 kg Sherebelë.

Në sasinë e prodhimit të esencave vajore ndikojnë shumë faktorë ndër të cilët janë: viti i prodhimit, klima, vendi ku rritet, pozicioni i vendit në raport me diellin, zona ku rritet dhe zhvillohet etj.