

VEGA — ЗВЕЗДА СИБИРИ

РЕЧЬ В ЭТОЙ КОРРЕСПОНДЕНЦИИ, КАК И СЛЕДУЕТ ПОЛАГАТЬ, ПОЙДЕТ НЕ ОБ ОДНОЙ ИЗ ИЗВЕСТНЫХ КРУПНЫХ ЗВЕЗД СЕВЕРНОГО ПОЛУШАРИЯ. ЭТИМ ПО СУТИ ПОЭТИЧЕСКИМ ИМЕНЕМ НАЗВАН НОВЫЙ КОМБИКОРМОВЫЙ ЗАВОД В ГОРОДЕ ИСКИТИМ НОВОСИБИРСКОЙ ОБЛАСТИ. НАЗВАНИЕ ВОСХОДИТ К НАИМЕНОВАНИЮ СЕРИИ КОМБИКОРМОВЫХ ЗАВОДОВ НЕМЕЦКОЙ ФИРМЫ «БОШЕ СИСТЕМБАУ» — ПОСТАВЩИКА ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ НОВОГО СИБИРСКОГО ПРЕДПРИЯТИЯ «VEGA».

Завод «Vega» вырабатывает рассыпные и гранулированные комбикорма, а также предстартерные корма и БВМК. Производительность завода — 30 т/ч. Все технологические процессы автоматизированы, ведутся протоколы работы оборудования, что позволяет полностью контролировать качество выпускаемой продукции.

История предприятия началась несколько лет назад, когда Искитимский хлебоприемный пункт перешел в собственность компании «Зернопродукт». Новый владелец имел серьезные виды на приобретаемый объект. В планы руководства

стартерных, в значительной степени заполнена иностранцами, и наладить высокотехнологическое собственное производство казалось делом чести.

Как только представления о будущем предприятии окончательно сложились, надо было определиться с поставщиком современного проекта и оборудования. Предложений на поставку комплектного завода было много, руководство решило пойти по нестандартному для России пути — привлечь иностранную инженеринговую фирму и комплектовать завод оборудованием разных производителей, что в итоге приведет к снижению стоимости контракта. Самое при-

кого поставщика хорошие машины по интересным ценам».

В сервисный пакет вошли поставка, монтаж и наладка оборудования и технологического процесса в целом, обучение персонала. Было решено, что на первых порах управлять техникой будут специалисты «Зернопродукта», знакомые с зарубежными машинами. Ну а в дальнейшем потребуется тщательный отбор и подготовка обслуживающего персонала, способного обращаться со сложной техникой на «ты».

Следует отметить большую роль немецкого концерна БАСФ в освоении новой технологии. Ведущий



научно-производственного комплекса входило расширить ассортимент продукции, и прежде всего белково-витаминно-минеральных концентратов и предстартерных кормов. Искитимская база с этой точки зрения оказалась перспективной.

В этом коммерческом проекте была и патриотическая составляющая: ниша производства высококачественных комбикормов, особенно пред-

стальное внимание уделялось опыту работы (поставщика завода) на европейском комбикормовом рынке.

Взвесив все за и против, выбрали одного поставщика с полным сервисом, а именно немецкую фирму «Боше Систембау», до той поры почти неизвестную в России. Генеральный директор компании «Зернопродукт» Вадим Викторович Степура обосновал это решение так: «У этого немец-

технический специалист концерна по вопросам кормления, один из известных авторитетов в своем деле д-р Роберт Рюле изучал предложения по рецептуре, вносил замечания и поправки. Таким образом, в тесном сотрудничестве с местными знатоками вырабатывался наилучший вариант производства кормов с учетом особенностей и возможностей создаваемого предприятия.



Осваивая новую технологию, внедряя современную западную технику, специалисты «Зернопродукта» не только успешно осваивали высокотехнологические схемы, но и старались усовершенствовать предлагаемое поставщиком. Некоторые технические решения даже превосходили оригинал. Дело здесь, конечно, не в гениальности инженеров или рабочих, хотя профессионализм их очевиден. Просто российская «Vega» значительно моложе своего прообраза и на ней учтены новейшие достижения науки и техники. Как подчеркивали работники завода, иногда немецкие консультанты признавали такое превосходство и, в свою очередь, помогали придать идее завершённую форму.

Еще одно стоит отметить. Руководство «Зернопродукта» не останавливалось перед возможными дополнительными расходами, твердо держа курс на приобретение высокоточной техники. На заводе установлены дозаторы, автомобильные и порционные весы последних разработок. Это удобно как самим комбикормщикам, так и покупателям продукции, сводит разногласия к минимуму.

Технологическая цепочка производства комбикормов на заводе «Vega» способна поразить воображение с самого ее начала. Полностью автоматизирован участок приемки сырья. Когда из диспетчерской поступает заказ на приемку, он копируется на чип. Чип выдается водителю (или рабочему завода, если водитель не знаком с процессом). В месте приемки чип надо вставить в считыватель — и процесс пошел! Та же схема действует и на отгрузке готовой продукции.

Силосы для сырья укомплектованы крышками с магнитными замками и датчиками открытия. Непосредственно на месте ввода сырья установлен дисплей. До ввода компонента и открытия магнитного замка рабочий видит на дисплее наименование, код материала, его количество и номер секции, куда он направляется. Загрузка силоса начнется, если эти данные совпадают с данными системы ProControl.

Большой плюс в технологии Искитимского завода — правильный подход к измельчению сырья. Здесь внедрены самые передовые европейские подходы. На заводе эксплуатируются вальцовый измельчитель и молотковая дробилка, применение которых позволяет добиваться необходимой структуры комбикорма для различных групп животных. Ротор молотковой дробилки реверсивный, что дает возможность использовать все грани молотков. Дробилка оборудована устройством для быстрой смены сит.

Для взвешивания макрокомпонентов применяются порционные бункерные весы на тензодатчиках грузоподъемностью 3000 кг, для взвешивания средних компонентов — 1000 кг и 300 кг, мелких компонентов — 50 кг. На весовом дозаторе с НПВ 1000 кг дозируется растительное сырье, не требующее измельчения.

Ключевой агрегат комбикормового производства — смеситель непрерывного действия. Здесь из сдозированных составляющих формируется рассыпной комбикорм. Чтобы процесс был надежным, важно исключить «мертвые зоны», где продукт может оставаться несмешанным. Специалисты завода при поддержке немецких партнеров разработали такое техническое решение смесителя, чтобы зазор между стенками его корпуса и лопастями не превышал 5 мм. Конструкция смесителя позволяет при необходимости легко регулировать и заменять лопасти через две заслонки (дверцы), предназначенные также для инспектирования и очистки.

При наладке системы ввода жидких компонентов в комбикорм преследовалась цель не допускать налипания остатков на элементах оборудования и в «мертвых зонах». Для этого жидкость вводят после основного смешивания в горизонтальный смеситель постоянного действия, самими производителями называемый мелассером, и она полностью попадает в корм, чем обеспечивается его качество. Если же требуется больше

3–3,5% жидких компонентов, то их вводят после гранулирования на линии финишного напыления. По мере нарастания мощности предприятия потребуются ввод значительного количества жидких кислот, энзимов, фитазы, мелассы. Для их хранения построен специальный склад, в котором круглогодично поддерживается заданная температура. Единовременный объем хранения на складе превышает 800 т такого сырья.

Технологической схемой предприятия предусмотрены две линии гранулирования с четырьмя пресс-грануляторами производительностью по 10–12 т/ч. Это позволяет чередовать смену матриц, причем быстро, без остановки производства. Эти агрегаты снабжены приспособлением для подъема матрицы, автоматической системой смазки прессующих роликов. Пресс-грануляторы укомплектованы шкафом управления, снабженным панелью визуализации, которая контролирует параметры технологического процесса и управляет ими. Но прежде рассыпной комбикорм поступает в кондиционеры-гигиенизаторы длительной выдержки, работающие по принципу «первый на входе — первый на выходе». Здесь он пропаривается (желатинизируется), что улучшает его технологические свойства и питательность, а также снижает бактериальный фон.

Теплые гранулы поступают в охладитель через впускной шлюз, под которым смонтирован распределитель для равномерного распределения их по днищу охладительной камеры. Поток воздуха поступает через днище выгрузки, проходит сквозь слой продукта, охлаждая его, и покидает камеру через отверстие вытяжки. Толщина слоя контролируется датчиками уровня.

Охлажденные гранулы при необходимости измельчают в крупку на валковом измельчителе производительностью 20 т/ч. Вращающиеся с различной скоростью рифленые валки измельчают гранулы до частиц заданного размера. Получающаяся при этом

незначительная доля мелкой фракции возвращается на гранулирование.

Для складирования готовой продукции установлены 28 силосов вместимостью по 50 т. Фасованная в мешки по 30–50 кг продукция поступает на склад готовой продукции. Отгружается готовая продукция в автотранспорт, который взвешивается с высокой точностью на 50-тонных платформенных весах, работающих на тензодатчиках. Весовая предназначена для европейских кормовозов с кузовом 4-метровой высоты. Один такой уже есть на комбикормовом заводе, предполагается еще закупить. Для загрузки кормовозов обычной конструкции, а их пока большинство, применяются наращенные выпускные телескопические трубы.

Прибывший за комбикормом клиент может легко проверить вес загруженного продукта, номер машины. Эти данные фиксируются общей системой контроля и дублируются аппаратурой видеонаблюдения.

Завершая знакомство с предприятием, наш корреспондент взял короткое интервью у генерального директора компании «Зернопродукт» В.В. Степуры.

Вадим Викторович, какие особенности нового завода вы считаете наиболее значительными?

Прежде всего, компактность схемы. На ней нет длинных транспортных линий, а значит, нет потерь, поэтому качество продукта полностью сохраняется. Радует также то, что мы можем производить минимальные объемы комбикорма начиная от тонны. И еще нравится то, что технология предусматривает возможность снижения бактериальной опасности.

Какими принципами руководствуетесь при подборе обслуживающего персонала?

Назову это принципом «чистой болванки». Человек должен быть подготовлен профессионально, а опыт работы приобретать на нашем современном оборудовании, осваивая его шаг за шагом. К специалисту, кроме профессионализма, такое требование: он обязан работать по-новому — настраиваться на выпуск только качественной продукции и учитывать интересы клиента. Цель будет достигнута, если каждый сумеет трудиться самостоятельно, чтобы не требовалось вмешательства руководителя.

Каким вы видите будущее комбикормового завода?

Планов много. Собираемся запустить цех по производству полножирной сои. На очереди строительство силосов для хранения и отпуска зерна. Одно ясно: все изменения будут вноситься только на качественной основе, чтобы соответствовать высокому уровню действующего завода «Vega». ■

Б. ГРАЖДАНКИН

ИНФОРМАЦИЯ



В Алтайском крае реализуются крупные агропроекты. С начала реализации губернаторской программы «100+100» здесь построено, реконструировано и модернизировано 266 объектов животноводства, из них 99 создано «с нуля». По данным краевой администрации, за 9 месяцев хозяйства региона ввели в эксплуатацию 46 новых объектов для молочного и мясного скотоводства, свиноводства и овцеводства. Эти животноводческие помещения рассчитаны на содержание 124,5 тыс. сельскохозяйственных животных.

Маслозавод «Третьяковский» возвел в селе Третьяки Воронежской области новый элеватор, оснащенный современным оборудованием для хранения и перевалки зерна. Его мощность по очистке зерна составляет 100 т в сутки, а по сушке — 450 т. На реализацию этого проекта затрачено 150 млн руб.

Рядом с птицефабрикой «Здоровая Ферма» (до ребрендинга «Уралбройлер»), в поселке Ишалино Челябинской области, вырос новый мясоперерабатывающий завод площадью 5 тыс. м², построенный «с нуля» с учетом всех современных требований к качеству, гигиене, логистике производства. С выходом на полную мощность он будет выпускать до 150 т колбас, полуфабрикатов и деликатесов в сутки.

Гарантией качества и пользы продуктов со «Здоровой Фермы» является производство полуфабрикатов, колбас и деликатесов только из собственного сырья и натуральных специй.

Охлажденное мясо птицы и свинина поступают сюда из птицефабрики и свиного комплекса в кратчайшие сроки, не теряя полезных свойств.

— В 2013 г. мы ставим амбициозные задачи по выводу на рынок новых продуктов — колбас, деликатесов и полуфабрикатов под маркой «Здоровая Ферма». Уверен, высокое качество нашей продукции позволит предприятию в кратчайшие сроки выйти на плановые объемы — 4–5 тыс. т переработки мяса в месяц. Мы планируем вырабатывать ее для всего уральского рынка, — отмечает Евгений Наруков, генеральный директор ГК «Здоровая Ферма».

В Первомайском районе Тамбовской области реализуется масштабный проект «Тамбовская индейка». Проектом предусмотрено строительство зерносушилки и комбикормового цеха, инкубатория, ферм выращивания, откорма, забоя птицы, цеха по переработке мяса. Годовое производство первоначально составит 25–30 тыс. т мяса индейки. В районе появится около 500 рабочих мест.

www.sdelanounas.ru