

ГК «ДАМАТЕ»: ТЕПЕРЬ КОРМА СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА



Группа компаний «Дамате» — российский сельскохозяйственный холдинг, развивающий три направления деятельности: выращивание и переработку индейки, молочное животноводство и переработку молока. Производственные мощности расположены в Пензенской и Тюменской областях. По итогам 2016 г. компания заняла лидирующую позицию в индейководстве Российской Федерации: она произвела 74 тыс. т индейки в живой массе или 60,8 тыс. т в убойной. По сравнению с 2015 г. рост производства составил 75%.

В настоящее время «Дамате» реализует проект по расширению мощностей до 110 тыс. т мяса индейки в убойной массе в год. В рамках расширения планируется почти в два раза нарастить мощности инкубатория, удвоить количество площадок подращивания, построить дополнительные площадки откорма. Кроме того, будут значительно увеличены мощности элеватора и комбикормового завода, а также построен новый птицеперерабатывающий завод.

Группа компаний «Дамате» в прошлом году построила и ввела в эксплуатацию собственный комбикормовый завод в Пензенской области, который мы недавно посетили. В этом же регионе расположены птицефабрики и птицеперерабатывающий завод холдинга.

Комбикормовый завод построен в городе Нижний Ломов Пензенской области на территории элеватора ООО «Хлебресурсы», также принадлежащего компании «Дамате». Со времени нашего посещения предприятия в 2014 г. (см. статью в №12-2014 ж. «Комбикорма») здесь произошли глобальные изменения. Тогда на территории старого элеватора проходила масштабная стройка, стояли вагончики-бытовки, в которых размещались специалисты монтажных организаций, силуэт комбикормового завода лишь вырисовывался — возводились металлоконструкции, прокладывалась транспортная галерея между элеватором и будущим комбикормовым заводом. Но уже была построена газовая котельная от немецкой компании МКС, которая сейчас обеспечивает горячей водой и паром все объекты на производственной площадке.

Сегодня во всей своей красе предстает перед нами здание нового комбикормового завода; организован новый



ПЕРСОНА

Рашид Рифатович Хайров, кандидат экономических наук, заслуженный работник пищевой индустрии РФ. В 1983 г. окончил Московский технологический институт мясной и молочной промышленности по специальности «Технология мяса и мясопродуктов» и получил квалификацию «Инженер-технолог мяса и мясопродуктов». Профессиональную деятельность молодой специалист начал в 1985 г.

С 2011 г. работает в УК «Русмолко», с 2013 г. является ее президентом. Под руководством Р. Хайрова в 2012 г. подписано инвестиционное соглашение между «Русмолко» и сингапурской компанией Olam International, крупнейшим в мире производителем продуктов питания. В период его работы в «Русмолко» холдинг вошел в десятку крупнейших производителей молока-сырья в России. В 2012 г. совместно с Наумом Бабаевым создал Группу компаний «Дамате». Холдинг параллельно развивает несколько направлений: производство и переработку индейки, молочное животноводство, переработку молока и производство молочных продуктов. Строительство вертикально-интегрированного комплекса «Дамате» по производству индейки мощностью 60 тыс. т мяса в год было начато в 2012 г. И уже в 2016 г. ГК «Дамате», возглавляемая Рашидом Хайровым, стала лидером в этом секторе и превратилась в компанию мирового уровня, реализующую продукцию во всех регионах России и экспортирующую ее в 14 стран мира. Широко известен бренд «Индилайт», под которым поставляются на рынок полуфабрикаты из мяса индейки (около 300 позиций).

В 2011 г. Рашид Рифатович награжден золотой медалью «За вклад в развитие агропромышленного комплекса России».



участок приема сырья с автотранспорта; построены склады, возведены двухэтажные бытовой и административный корпуса, в последнем создана уютная столовая для сотрудников предприятия. С новым производством нас познакомил Шибаетов Олег Анатольевич, высококвалифицированный специалист с огромным опытом работы в отрасли, разбирающийся во всех тонкостях комбикормового производства.

Завод запустили в эксплуатацию в апреле 2016 г. До конца года он произвел около 100 тыс. т комбикормов в гранулированном виде, в этом году — по 13,5 тыс. т ежемесячно. Производительность завода составляет 30 т/ч рассыпных комбикормов. С вводом второй линии гранулирования, который ожидается в скором времени, ежемесячно будет вырабатываться 25 тыс. т гранулированных комбикормов для всех шести фаз кормления индейки.

Комбикормовое производство размещено в 10-этажном здании. Технологическая схема построена таким образом, что компоненты поднимаются нориями вверх только один раз. Из технологического оборудования применяются молотковая дробилка, весовые системы, смеситель, кондиционер, пресс-гранулятор, охладитель, измельчитель, просеиватель, установка финишного напыления жидких компонентов на гранулу. Аспирационные системы расположены на верхних этажах комбикормового завода; на нориях и конвейерах установлены локальные фильтры.

В рецептах комбикормов предусмотрено использование до 23 компонентов. Под них установлены 12 оперативных бункеров общей вместимостью до 80 т: 6 шт. — под пшеницу, подсолнечник, кукурузу, горох, 2 шт. — под соевый шрот, 4 шт. — под мясокостную и рыбную муку, глютен, источники минеральных веществ (кормовые фосфаты, известняковая мука). Применяются три весовых дозатора различной грузоподъемности: 3000 кг — для взвешивания макрокомпонентов, 500 кг — мясокостной муки и глютена, 200 кг — микрокомпонентов. Погрешность весов составляет соответственно 250 г, 125 г и 10 г. Микрокомпоненты менее 1% пока вводятся вручную.

Порция весом 3000 кг формируется в надсмесительном бункере. В час проходит 10 таких порций, то есть 10 циклов. Цикл от измельчения до дозирования-смешивания длится 6 мин. В дальнейшем планируется сократить его до 4 мин, в том числе за счет увеличения производительности молотковой дробилки с 30 т до 45 т в час. Специалисты компании Van Aarsen, оснастившей комбикормовый завод оборудованием, заменят на ней электродвигатель более мощным. В дробилке используются сита с ячейками диаметром от 3 до 5 мм (в основном 4 мм), смена которых происходит быстро, в автоматическом режиме.

Все компоненты, в том числе измельченные в дробилке, смешиваются в течение 3 мин в лопастном смесителе вместимостью 3000 кг. Изначально растительное масло до 3% вводили в смеситель и еще 3% на финишном на-





пылении. Теперь, с применением в составе комбикорма семян подсолнечника, масло (до 2%) наносится только на гранулы в установке финишного напыления. Семена подсолнечника измельчаются в дробилке вместе с зерном других культур, что значительно улучшает качество их измельчения и положительно сказывается на эффективности гранулирования. Например, при выработке комбикорма для индеек в 6-й фазе выращивания производительность пресс-гранулятора повышается с 25 т до 27 т/ч.

Рассыпной комбикорм из смесителя направляется на линию гранулирования в два накопительных бункера по 25 т. Перед подачей в пресс-гранулятор продукт обрабатывается паром в кондиционере при температуре 85°C в течение 30–40 с (на второй линии гранулирования планируют установить кондиционер с более длительной выдержкой — до 10 мин). Изначально в грануляторе применялась матрица с отверстиями диаметром 4 мм, но из-за большого выхода мелкой фракции ее заменили матрицей с отверстиями диаметром 3,2 мм. В результате выход мелкой фракции значительно сократился, а производительность агрегата осталась прежней. Первая замена изношенной матрицы была после выработки на ней 60 тыс. т гранулированного комбикорма. Решили экспериментальным путем установить максимальный срок эксплуатации матрицы (по выходу мелкой фракции). Так, при производстве на новой матрице 85 тыс. т комбикормов прочность гранул по-прежнему остается высокой (до 93%). Продлить срок службы матрицы

удается и благодаря невысокому содержанию в комбикорме такого абразивного материала, как известняковая мука (большое количество минерального сырья в комбикорме необходимо для родительского стада, которого пока нет). Ролики в пресс-грануляторе впервые заменили, выработав 30 тыс. т гранулированных комбикормов. Следует отметить, что все быстро изнашиваемые детали и запасные части для оборудования приобретаются только у его производителя.

После охлаждения гранул на них наносится растительное масло. Однако для 1-й фазы кормления индеек (до 14 дней) перед финишным напылением гранулы измельчаются в крупку до частиц размером около 3 мм и просеиваются. Мелкая фракция с просеивателя возвращается на повторное гранулирование. В дальнейшем в гранулированный комбикорм планируют добавлять цельное зерно пшеницы (до 30%), что позволит снизить себестоимость корма и увеличить производительность технологической линии.

Готовая продукция размещается в 10 силосах вместимостью по 100 т. Отгрузка комбикормов в автотранспорт для доставки на птицефабрики полностью автоматизирована, как и весь производственный процесс, начиная с приема сырья. Всем управляет один оператор.

Рецепты комбикормов для индеек рассчитывают специалисты центрального офиса компании в Москве, руководствуясь рекомендациями селекционных компаний — поставщиков кроссов. В отличие от других видов птицы мясного направления (например, бройлеров), взрослой индейке скармливают комбикорм более низкий питательности, в частности по содержанию протеина (этот показатель важен на старте).

Сырье и компоненты для производства комбикормов на предприятие доставляются автомобильным и железнодорожным транспортом. Так, ежемесячно сюда прибывают до 70 вагонов-хопперов с соевым шротом из Калининграда; потребность в этом сырье составляет около 4 тыс. т в месяц (вводится до 25%). Соевый шрот хранится насыпью на полу в отдельном складе, разделенном на шесть отсеков, в каждом из которых помещается 250 т. Такое размещение позволило сократить расходы на хранение и разгрузку шрота. ➡





Благодаря эффективному использованию семян подсолнечника в комбикорме здесь полностью отказались от подсолнечного шрота и значительно меньше начали вводить подсолнечного масла, что снизило себестоимость готовой продукции. Раньше потребность в растительном масле составляла 500–600 т в месяц, теперь лишь 70–80 т. На территории предприятия расположено баковое хозяйство для хранения масла — шесть резервуаров вместимостью по 50 т. Использование гороха (до 5%) местного производства также удешевило комбикорм. В дальнейшем планируется вводить птичий жир и мясокостную муку собственного производства, что также положительно скажется на себестоимости корма и, следовательно, на конечной продукции.

Пшеница, кукуруза, горох, подсолнечник и другие культуры, если поступают очищенные от сорной примеси, выгружаются сразу в производство. Если не очищенные, что происходит чаще всего, то выгружаются в элеватор для дальнейшей очистки. Вместимость элеватора, в котором они хранятся, — 30 тыс. т. Сырье, поступающее в мешках или биг-бегах (премиксы, фосфаты, мясокостная мука, известняк, мел, соль, лизин, метионин и др.), хранится и растаривается перед подачей в производство на складе тарного хранения. Только биг-беги с премиксами растариваются в производственном здании, куда доставляются из склада на лифте. Вместимость склада для хранения сырья в таре — 250 т, что крайне мало для сегодняшней потребности предприятия. Поэтому запланировано возведение еще одного склада на 500 т. Также будет расширен склад для хранения 3 тыс. т мучнистого сырья. Тем не менее на заводе стараются обеспечить двухнедельный запас сырья. Также предусмотрен резерв мощностей для хранения комбикормов — до 1000 т, которых хватает на два дня для собственных потребностей. Этот резерв планируется расширить до 2400 т путем установки дополнительных силосов (14 шт. по 100 т).

Меры безопасности в связи с гриппом птиц значительно усилились на предприятии. Весь автотранспорт подвергается санитарной обработке. Прибывающий из южных регионов не допускается на территорию предприятия, а доставленное им сырье исследуется более тщательно. В обязательном порядке контролируется наличие таких сопроводительных документов, как ветеринарное свидетельство и карантинный сертификат. В здании завода перед входом на каждый этаж размещены дезковрики.

Качество и безопасность сырья и готовой продукции контролируются производственной технологической лабораторией (ПТЛ), в составе которой три подразделения: визировочная, химическая и производственная лаборатории. Две последних размещены в здании завода, визировочная — недалеко от въезда на территорию.

Сотрудники визировочной лаборатории отбирают пробы всего входящего сырья, проводят технические анализы на влажность, засоренность, качество и количество клейковины в пшенице, натуру зерна, число падения, зараженность. Для быстроты исследования используют экспресс-анализаторы, но если возникают сомнения, например, по влажности, то ее дополнительно определяют по ГОСТ в сушильном шкафу в течение 40 мин. В ячмене и пшенице, помимо влажности, на экспресс-анализаторе определяют содержание протеина.

В химической лаборатории определяют показатели питательности (протеин, клетчатку, жир, золу, кальций, фосфор и др.) и показатели безопасности (микотоксины) как в сырье, так и в готовой продукции. Соевый шрот контролируется, например, дважды: сначала с помощью экспресс-анализа, а затем химического.

Руководитель комбикормового производства заявляет, что отклонений от заявленных производителем значений, в частности, по протеину пока не было. В последнее время закупается соевый шрот с высоким уровнем протеина — около 48%.

В производственной лаборатории устанавливают влажность и прочность гранул. Для определения прочности применяют специальный прибор. В него засыпают навеску гранулированного комбикорма массой 100 г, которая подвергается ударному воздействию рабочих органов прибора. При нас сотрудница лаборатории проверила прочность гранул для 3-й фазы кормления индеек. Результат показал высокое значение — 91, что близко к принятому в отрасли идеальному индексу прочности гранул (ИПГ) — 95. Как отметили специалисты завода, проблем с качеством гранул у них не возникает.

Несмотря на то что комбикорм производится только для собственных птицефабрик, все его партии проверяются, от них отбираются образцы, которые хранятся в лаборатории в течение месяца.

Основные лабораторные приборы и оборудование — от компании FOSS. Оснащение лаборатории позволяет проводить практически все анализы, необходимые для определения качества сырья и готовой продукции, за некоторым исключением, например определение хлорида натрия в комбикормах. Но в ближайшее время и это будет решено.



С организацией комбикормового производства в ООО «Хлебресурсы» увеличилось количество рабочих мест. Задействовано в основном местное население, но этого недостаточно, поэтому сюда приглашаются на работу люди из соседних районов. Комбикормовый завод, как и элеватор, работает круглосуточно, в четырехсменном режиме по 12 ч. Общий штат сотрудников на предприятии насчитывает 150 человек. Особую гордость у руководства вызывают как корифеи отрасли, передающие свой опыт молодежи, так и молодые специалисты. «Молодежи на предприятии трудится много, ее с удовольствием берем на работу, поскольку она легче обучается, — поясняет руководитель предприятия. — Также нам удалось подобрать грамотных специалистов и для работы в лаборатории».

На территории предприятия по-прежнему полным ходом идет строительство новых объектов — зернохранилищ, складов для хранения сырья, расширяется комбикормовое производство (вводится в эксплуатацию вторая линия

гранулирования от компании Van Aarsen), модернизируется элеватор. В ближайшее время будут установлены шесть металлических силосов вместимостью по 7,5 тыс. т зерна, в основном пшеницы. Запланировано возведение еще четырех силосов той же вместимости. Таким образом, общий объем хранения достигнет 105 тыс. т, с учетом мощностей старого элеватора. По мнению владельцев компании «Дамате», собственный резерв зерна позволит длительный срок оставаться независимыми от его нестабильной закупочной стоимости и от недостатка предложений на рынке.

Первый новый металлический силос уже начали постепенно заполнять зерном, апробировать под нагрузкой. Сначала его загружают на 30% от общей вместимости, как того требуют правила эксплуатации, и выдерживают определенное время, затем еще на 30%, и также оставляют на какое-то время под увеличенной нагрузкой, потом заполняют силос полностью.

В планах модернизация и ремонт старого элеватора, в том числе его покраска снаружи. Недавно заменили зерносушилки (ДСП-32 и Целинная-50) на две новые, современные, производительностью 50 т/ч фирмы «Торнум».

Зерноочистительное оборудование решили оставить прежнее, поскольку оно находится в хорошем техническом состоянии. Вместо прежних автомобилеразгрузчиков устанавливаются новые АВС-50 с возможностью разгрузки зерна с двух сторон, в том числе несамосвальными полуприцепов. Все работы планируется завершить до конца этого года.

Столь масштабное расширение комбикормового производства и зернохранилищ, причем ускоренными темпами, — вынужденная мера, связанная с растущими мощностями индееководства в «Дамате». С вводом в эксплуатацию второй линии гранулирования мощность комбикормового завода достигнет максимально возможной, а его площадь, как и территория всего предприятия, ограничена и не позволяет большего расширения. Но, попробовав корма собственного производства, на которых достигаются впечатляющие результаты (сохранность птицы и конверсия корма превосходят даже европейские показатели), вряд ли в «Дамате» захотят приобретать их у сторонних организаций. Вероятно, уже есть решение этого вопроса, ведь ГК «Дамате» намерена значительно наращивать объемы собственного птицеводства, следовательно, ей необходимы дополнительные мощности по производству комбикормов. Надеемся, что в скором времени будет известно о дальнейших планах по расширению комбикормового направления в компании. ■