



ЧЕТКАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВА КАК ОСНОВА ДОСТИЖЕНИЙ

В структуру ЗАО «Приосколье» входят три крупных комбикормовых предприятия в Белгородской области: ЗАО «Новооскольский комбикормовый завод», Волоконовское подразделение Новооскольского комбикормового завода и ООО «Лабазь» в Валуйках. Летом мы посетили эти предприятия, узнали много интересного об их работе, о развитии и организации всего комбикормового направления в агрохолдинге, которым руководит генеральный директор ЗАО «Приосколье» Александр Александрович Кладов.

НОВООСКОЛЬСКИЙ КОМБИКОРМОВЫЙ ЗАВОД

Новооскольский комбикормовый завод построен 10 лет назад. Его возвели на территории элеватора, состоящего из двух силосных корпусов общей вместимостью 40 тыс. т: один — монолитный, построен в 1951 г., другой — сборной конструкции (из железобетонных панелей), создан позже по типовому проекту. Также на территории расположены типовые склады напольного хранения, построенные в советское время. Начиная с 2005 г. была проведена глобальная реконструкция элеватора и складов, оборудованы в соответствии с современными требованиями участка приема сырья и отгрузки готовой продукции, построена химическая лаборатория и создана бактериологическая лаборатория, виварий с отделом ПЦР-диагностики. Дооснащены электроцех и ремонтно-механический цех, другие вспомогательные участки, заасфальтирована вся территория, занимающая 9 га. Даже мельница «Харьковчанка-1000 плюс», эксплуатируемая не один десяток лет, восстановлена и до сих пор выдает качественную муку, пользующуюся большим спросом у местных хлебопеков. И хотя она не приносит больших доходов предприятию, но помогает решить вопрос трудоустройства местного населения. Внешний вид зданий и сооружений,



внутреннее их состояние, в том числе комбикормового производства, элеватора, складских помещений, участков приема сырья с железнодорожного и автомобильного транспорта, лабораторий и т.д., говорят об исключительно хозяйском отношении ко всему, о высокой производственной культуре и промышленной санитарии. Забегая вперед, скажем, что такой порядок царит на всех комбикормовых заводах «Приосколья». Без сомнения, за этим кроется ежедневный кро-

потливый труд руководителя, его помощников, работников предприятий.

Все три завода вырабатывают комбикорм только для бройлеров: в Новом Осколе и Валуйках — для ростового и финишного периодов, в Волоконовке — для стартового и ростового. В месяц Новооскольский завод производит 17,5 тыс. т комбикормов, а все заводы в целом — 82 тыс. т. Поэтому потребность в зерне большая. «Заготовка у нас не прекращается никогда», — замечает директор предприятия.





*С.В. Рябченко, генеральный директор
ЗАО «Новооскольский
комбикормовый завод» (справа),
и С.Н. Елисеев,
начальник комбикормового цеха*

Необходимым дополнением к элеваторным мощностям являются склады напольного хранения, в которых размещают, в частности, подсолнечный жмых и шрот, экструдированную сою, производимую на предприятии «Лабазь» в Валуйках. Эти виды сырья здесь не принято хранить в силосах с точки зрения промышленной безопасности, а если возникает такая потребность, то хранят только в одном из оперативных силосов. Из складов по транспортной галерее сырье перемещается на комбикормовый завод, в том числе на новую линию ввода цельного зерна пшеницы (в гранулированный корм) на 10 т/ч, которую недавно ввели в строй. Рядом с элеватором функционирует

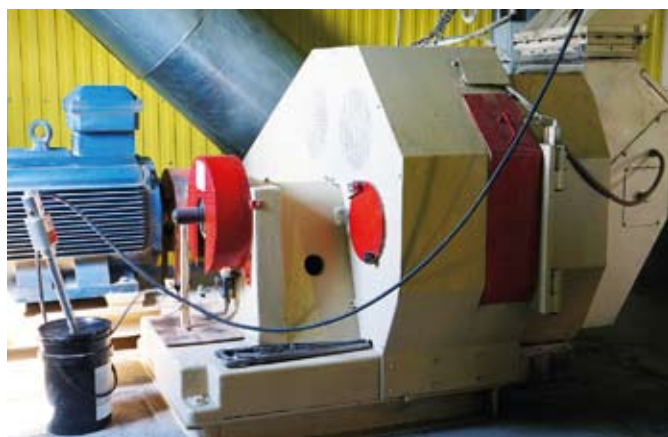
зерносушильный комплекс производительностью 50 т/ч.

Небольшой маслозавод перерабатывает семена подсолнечника. Масло используется для собственных нужд, жмых тоже идет в корм. В двух из установленных у здания комбикормового завода резервуарах хранится подсолнечное масло. Из сырья животного происхождения в рационе птицы используется только рыбная мука, причем только в стартовый и ростовой периоды. Кукурузы вводится до 30%; ее закупают как в своем, так и в других регионах. Обеспечением комбикормовых производств сырьем занимаются специалисты торгового дома холдинга. Они тесно взаимодействуют с производителями, знают их потребности и требования к качеству сырья.

Комбикормовый завод в Новом Осколе был первым из трех построенных в «Приосколье» заводов в Белгородской области. Несмотря на то что инфраструктура этих предприятий сильно различается, объединяющим фактором стало принятое важное решение — строить новые комбикормовые производства по одинаковым проектам с одинаковой комплектацией. Дублирование производств дает большие преимущества не только в организации технологических процессов, но и в обеспечении запасными частями, деталями. По такому же принципу построены два комбикормовых завода за пределами региона — в Тамбовской области на Инжавинской птицефабрике и в Бийске на Алтайском бройлере.

В качестве поставщика наиболее простых и надежных решений была выбрана немецкая компания Awila, чьи технологии и оборудование применяются на всех заводах агрохолдинга. С момента запуска в эксплуатацию вырабатывается по 600 т комбикормов в сутки, или 30 т/ч. Все действия планируются заранее, в том числе и замена запчастей. Вот поэтому завод работает без капитального ремонта все 10 лет эксплуатации, отмечает руководитель.

Высота производственного здания 42 м. Стены его выполнены из металлических профилированных листов. В основе технологии классическая порционная схема, применяемая на обеих параллельных линиях. В соответствии с ней зерновое и мучнистое (высокопротеиновое) сырье сначала взвешивается, а затем смешивается. Перед дроблением смесь пропускается через просеиватель, на котором отделяется мелкая фракция, в том числе мелкое зерно, и поступает в основной смеситель, а крупная — сначала на измельчение в дробилку, а затем также в смеситель. Данная схема выбрана неслучайно: она экономически оправдана, потому что «не нужно дробить то, что не нужно дробить». Для измельчения применяются дробилки, оборудованные системой быстрой замены сит при работающем роторе и с отсечением потока продукта. Размер отверстий сит зависит от того, какой крупности необходим разمول, то есть от того, что требуется птицеводам. Сита изготавливаются на за-



каз в местной организации. Дробилки оснащены локальными фильтрами. В типовую схему производства входит также линия микродозирования с дополнительным смешиванием.

Перед поступлением в пресс-гранулятор рассыпной комбикорм подвергается тепловой обработке в системе анаэробного кондиционирования APC (Anaerobic Pasteurizing Conditioning). Она состоит из вертикального кондиционера и парогенератора прямого розжига. Близкое их расположение друг к другу, а также компьютерный контроль обеспечивают быструю подачу (практически сразу же после старта) требуемого количества анаэробного пара снизу в кондиционер — навстречу россыпи, а благодаря работе смесительных лопаток, установленных в кондиционере, продукт равномерно пропаривается в течение заданного времени. В результате в гранулятор поступает хорошо пропаренный пластичный продукт. Его температура и влажность, время термической обработки и насыщенность пара контролируются автоматикой. После успешного внедрения APC-системы на комбикормовом заводе в Новом Осколе все строящиеся после него заводы «Приосколья» также были ею оснащены. Кондиционирование «сухим» паром положительно влияет не только на санитарно-гигиеническую обработку, благодаря которой уничтожаются патогенные организмы и анаэробные бактерии, но, безусловно, и на питательную ценность корма (на доступность энергии в рационе путем частичного расщепления полисахаридной цепи до моносахаридов), а также на физические свойства подготовляемого продукта к гранулированию (становится пластичным). Это наиболее экономичная установка исходя из расхода пара и электроэнергии на тонну комбикорма. Пар она вырабатывает только тогда, когда нужно, в отличие от котельной, работающей постоянно. Термически обработанный продукт шнеками подается на гранулирование. На прессах используются

только немецкие матрицы с отверстиями диаметром 2,2 и 3,2 мм. Попытки перейти на отечественные матрицы не принесли желаемых результатов. «Запчасти, в частности матрицы, заказываем по графику с учетом четырехмесячного срока их поставки. Ими все заводы обеспечиваются на год работы. Помимо закупок новых, мы реставрируем в специальных мастерских использованные матрицы, и они служат еще один срок. Такие матрицы обходятся в два раза дешевле новых. Так мы стараемся оптимизировать наши расходы», — делятся опытом специалисты предприятия.

Охлаждаются теплые гранулы в охлаждающих колонках. Жидкие компоненты добавляются в смеситель с помощью насосов через расходомеры и систему форсунок и при необходимости наносятся на гранулы в установке финишного напыления в специальном шнеке. Растительного масла добавляется до 6%.

Словом, в распоряжении завода все необходимое технологическое и транспортное оборудование: весовые дозаторы, просеиватели, дробилки, микродозаторы, смесители, пресс-грануляторы с кондиционерами, охладители, установки по вводу жид-

ких компонентов, норрии, шнековые питатели, транспортеры, распределители, трубопроводы самотечные и т.д. Из 32 оперативных силосов половина имеет вместимость 100 т, другая половина — 50 т. Для микрокомпонентов предусмотрены 12 бункеров вместимостью по 1,2 т. Над двумя пресс-грануляторами накопительные бункеры вместимостью по 20–25 т. На производстве внедрена программа автоматизации технологического процесса, которая контролирует точность выполнения каждого технологического этапа (дробление, дозирование, смешивание и т.д.) Работу всего оборудования, его нагрузку и параметры, транспортные маршруты, выведенные на мониторы компьютеров, контролирует оператор.

Для хранения готовой продукции предназначены 10 силосов. Во время экскурсии по предприятию на участке отгрузки было тихо: кормовозы уже загрузились и уехали. В день они вывозят по 600 т комбикорма. Бывает, что и ночью приезжают за ним. Весовые для приема сырья и весовые для отпуска готовой продукции находятся в разных территориальных зонах предприятия, чтобы исключить пересечение потоков.

ВОЛОКОНОВСКИЙ КОМБИКОРМОВЫЙ ЗАВОД



Волоконовский комбикормовый завод производительностью 30 т/ч введен в 2007 г. на территории одного из двух хлебоприемных предприятий на месте почти всех снесенных построек. Вместе с ним сооружены че-



тыре металлических силоса вместимостью по 4 тыс. т зерна и резервуары под растительное масло. Оставлены старые склады для напольного хранения зерна на 16–18 тыс. т, а также для хранения жмыха и шрота. Выгружается сырье на участках приема с железнодорожного и автомобильного транспорта (с удобным боковым подъемником). Участки приема здесь и на двух других заводах аналогичны; оборудованы локальными фильтрами Awila. Отличие от других заводов, например, в том, что на Новооскольском заводе над дозаторами установлены восемь отдельных бункеров, а тут они собраны в единый блок, как конструктор. Готовая продукция там размещается в 10 силосах, здесь — в 14 вместимостью 120–130 т. В операторской нет шкафов управления, они вынесены в отдельное помещение.

В зависимости от периода выращивания птицы используются матрицы с отверстиями диаметром 2,2 мм либо 3,2 мм. На двух других заводах работают только с диаметром 3,2 мм. Один из старых складов переделан в административное здание, в котором разместились бухгалтерия, лаборатория, небольшая столовая, раздевалки и душевые.



*В.А. Босенко (справа),
начальник комбикормового цеха,
и А.Г. Васильченко, заместитель
начальника комбикормового цеха*

Лаборатория по площади, оснащенности и перечню анализов минимальная, поскольку основная масса исследований выполняется в ПТЛ Новооскольского комбикормового завода (подробнее о ПТЛ читайте в статье «Их миссия — приносить пользу птицеводам» в №12-2016). Пробы сырья и готовой продукции отбираются как обычно и анализируются в двух отделах — зерновом и химическом. В химическом в числе прочих показателей определяется содержание аминокислот, витаминов, катионов, анионов на приборах «Капель».

ООО «ЛАБАЗЬ»

ООО «Лабазь» создано на базе Валуйского элеватора. В его составе два комбикормовых завода, которые возводились поочередно: первый был запущен в эксплуатацию в 2008 г., второй — в 2010 г. Они представляют собой одно производство, единое хозяйство. Из трех комбикормовых предприятий «Приосколья» это самое большое — общая производительность 60 т/ч. Еще изначально было задумано строительство двух заводов — так диктовали перспективы развития птицефабрики «Приосколье». И когда ввели в строй один, тут же заложили фундамент под второй. Ближайшая птицеводческая площадка от них на-

ходится на расстоянии 10 км, самая дальняя — в 100 км, то есть предусмотрена оптимальная логистика.

Кроме того, на территории предприятия функционирует небольшой комбикормовый завод, оснащенный оборудованием Ottevanger. В ходе его реконструкции была внедрена новая линия фирмы Awila по производству гранулированных кормов для родительского стада на 10 т/ч. Также под крышей этого завода установлена отдельная линия по производству полножирной сои на 10 т/ч с использованием экструдера американской фирмы Wenger. На протяжении шести лет на ней ежегодно вырабатывается



*Генеральный директор
ООО «Лабазь»
А. Г. Команов*

до 6 тыс. т экструдированной полножирной сои. Ее не только используют в кормлении поголовья птицы «Приосколья», но и продают сторонним организациям. Для переработки закупаются соевые бобы импортного и местного происхождения. Рабочий

период, как на всех комбикормовых заводах холдинга, — 20 ч в сутки, остальные четыре часа затрачиваются на ППР.

Мукомольный завод, построенный в 2001 г. вместо старой мельницы, также входит в состав ООО «Лабазь» и выпускает муку высшего и первого сортов на турецком оборудовании.

Ввиду недостатка действующих мощностей элеватора с железобетонными силосами вместимостью 50 тыс. т единовременного хранения зерна шесть лет назад было сооружено зернохранилище с металлическими силосами на 40 тыс. т. Между собой они соединены транспортерной галереей. Действует зерносушилка, работающая на газе.

Комбикормовые заводы, выкрашенные в фирменный желтый цвет, размещены в двух самостоятельных зданиях, хотя издали их границы едва различимы — так близко они соприкасаются своими стенами. На их территории, как и на территориях Новооскольского и Волоконовского предприятий, организованы непересекающиеся проезды для потоков поступающего сырья и отгружаемой готовой продукции.

Знакомясь с производством, его технологическими линиями и оборудованием, переходя из одного корпуса в другой, понимаешь, что это два абсолютно идентичных производства — комплектация одного зеркала отражает комплектацию другого, причем на одних и тех же этажах параллельно установлены одни и те же технологические линии. Объединяет эти два производства общая операторская, из которой они автоматически управляются — каждый с трех компьютеров. Такая оптимизация экономически выгодна, утверждает руководитель.

Заводы, как уже говорилось, оснащены практичным и надежным оборудованием немецкой компании Awila. Здесь так же применяется порционная схема производства.

Продолжая знакомить нас с производственными участками, в том числе с ПТЛ, с организацией работы на предприятии, генеральный директор



Комбикормовое производство на 60 т /ч
(желтое здание)

ООО «Лабазь» Александр Георгиевич Команов отметил, в частности, важную особенность, позволившую ему добиться успешного руководства — это правильно выстраиваемые на протяжении многих лет отношения с коллективом. Итогом стали высокие результаты деятельности. Но, возможно, этого бы не случилось, если бы в 2005 г. предприятие не стало структурной частью агрохолдинга «Приосколье». «Как только мы вошли в состав «Приосколья», работа сразу оживилась, трудиться стало интереснее, — говорит Александр Георгиевич. — Мы постоянно обсуждаем новые идеи, новые проекты, что-то осваиваем, экспериментируем. Взять хотя бы одно из последних наших решений — строительство линий по вводу зерна в гранулированный комбикорм, которые в этом году мы запустили на наших заводах в Новом Осколе и в Волоконовке — соответственно в апреле и мае. Как только перед нами ставят задачу, мы принимаем ее к сведению и начинаем решать. Кто ставит задачи? Конечно же, наши птицеводы заказывают «музыку». Мы только подстраиваемся под них, находим правильные технические решения и проводим модернизацию. Кроме того, в наши полномочия входят поддержание санитарного состояния помещений, улучшение условий труда, то есть выполнение обычных для нас дел».



И, судя по всему, с ними справляются здесь неплохо. Безусловно, этому способствуют и налаженная трудовая дисциплина, и комфортные условия, которые созданы для работников, и поддержка, которую оказывает коллективу руководство. В отличие от прежних времен сейчас они обеспечены питанием, удобной спецодеждой, обувью, туалетными принадлежностями и т.д. В их распоряжении современные бытовые комнаты, оборудованные стиральными машинами, душевыми, раздевал-



Завод по производству экструдированной сои и гранулированных кормов для родительского стада



ками. Производственные помещения, где находятся люди (операторская) и установлено оборудование, например, для термообработки (пресс-грануляторы, парогенератор), зимой отапливаются, а летом охлаждаются бытовыми кондиционерами.

Зарботная плата выдается вовремя, дважды в месяц. Работники премируются за профессиональное мастерство, выполнение определенных производственных показателей, а также к праздничным или юбилейным датам. Им оказывается материальная помощь в различных жизненных ситуациях: на свадьбу, беременным и родившим женщинам и т.д.

По словам генерального директора, народ привык к дисциплине, внутреннему трудовому распорядку. Например, в каждый четверг, объявленный санитарным днем, все занимаются



уборкой территории (на которой, кстати, разбиты не только клумбы с цветами, но и фруктовые сады). Правда, вначале это приживалось сложно, но сейчас все подразделения знают, где и что делать. Для курящих за 10 мин до окончания каждого часа установлен 10-минутный перерыв.

В отношении трудовой дисциплины директор требователен не только к работникам предприятия, но и к себе. Это выражается и в его следовании четкому распорядку трудового дня, о котором он нам рассказал: «На работу я приезжаю в 7.20. Готовлюсь к планерке, потом провожу ее со специалистами.

В 8 часов подписываю документы. С 9.00 до 11.00 обхожу все производственные участки. В 11.00, вернувшись в кабинет, решаю текущие дела. В 12.00 обедаю. С 13.00 просматриваю бумаги и опять иду на участки, то есть два раза в день я бываю на мельнице, элеваторе, комбикормовых заводах. Если на каком-то производстве поломка — ему уделяю больше внимания».

На Валуйский элеватор, в состав которого входила мельница, Александр Георгиевич Команов пришел работать в 1973 г. После службы в армии его направили на учебу в Москву во Всесоюзную школу мастеров-крупчатников имени П.А. Козьмина. Окончив ее, вернулся на предприятие и продолжил свою работу на мельнице: сначала мастером — с 1979 г. по 1989 г., а затем до 1995 г. — начальником участка. Потом он занимал должность главного инженера, заместителя директора, а с 2001 г. по настоящее время А.Г. Команов — генеральный директор ООО «Лабазь». Говоря о преемственности поколений, стоит отметить, что вместе с А.Г. Комановым трудится его сын Юрий в должности начальника комбикормового производства. Он перенимает у отца богатый опыт работы в сфере переработки зерна, в том числе производства комбикормов.

При посещении заводов мы узнали не только о производстве, но и об умении руководства компании принимать важные решения и нести за них ответственность. Производственные процессы на всех комбикормовых заводах агрохолдинга четко отлажены. Высокопрофессионально подготовлена команда технических специалистов. «Никто никуда не бегаёт, не суетится, все точно знают, в какое время что нужно делать, в том числе провести ремонт, замену деталей. Мы все планируем», — подчеркивает руководитель.

Закончить свой рассказ хочется словами гоголевского персонажа: «Надобно иметь любовь к труду. Без этого ничего нельзя сделать. Надобно полюбить хозяйство, да! ... Хозяину нет времени скучать. В жизни его нет пустоты — всё полнота». ■