

МЫ РУЧАЕМСЯ ЗА КАЧЕСТВО НАШЕГО ОБОРУДОВАНИЯ

Г. ЧЕТВЕРОВ, исполнительный директор компании ALB Group



Команда руководителей и специалистов ALB Group

Компания ALB Group была основана в 2015 г. в городе Нижний Новгород как ответ на растущие запросы рынка. Основными векторами ее деятельности являются: изготовление и реализация комплексных линий по производству комбикорма, удобрений и топливных гранул; установка и пусконаладка комплексных линий, обучение персонала заказчика работе с оборудованием, техническое обслуживание линий в рамках гарантийных и постгарантийных услуг; модернизация и запуск оборудования других производителей.

Изначально ALB Group задумывалась как инженеринговая компания, однако в течение короткого периода времени стало очевидным, что достичь поставленных целей, находясь в постоянной зависимости от сторонних поставщиков, невозможно без собственного производства. Сегодня 95% реализуемой продукции мы производим сами. В случае если какой-то компонент технологической линии не изготавливаем, то всегда посоветуем проверенного партнера, а гарантию и сервисное обслуживание возьмем на себя — меньше головной боли для потенциального клиента при выборе оборудования.

С момента создания и по сей день в своей деятельности мы делаем акцент на построении максимально открытых и доверительных отношений с заказчиками, находимся с ними в постоянном диалоге и оперативно разрешаем возникающие вопросы. Стремимся предложить оптимальное техническое решение, качественное сервисное обслуживание и убеждены, что только так можно вести успешный и конкурентоспособный бизнес.

С чего начинается работа ALB Group с заказчиком? С предварительной консультации по телефону или в офисе компании, заполнения им опросного листа, где указывается требуемая производительность линии, состав комбикорма, необходимость ввода жидких компонентов и т.д. Далее технический отдел ALB Group подготавливает предпроектную документацию, которая включает в себя чертежи, спецификацию с ценами и основными характеристиками, 3D-визуализацию, план фундаментов и пр. Изготовление оборудования занимает в среднем 60–90 рабочих дней. После того, как оно прибудет к заказчику, специалисты нашей сервисной службы проводят монтажные и пусконаладочные работы, обучение персонала.



Теперь подробнее о выпускаемой нами продукции. Все оборудование можно разделить по группам в соответствии с выполняемой функцией:

- *приемка и хранение сырья:*

завальная яма, силосы и бункеры различного объема, а также нории, цепные и ленточные конвейеры, шнековые транспортеры;

- *измельчение сырья:*

молотковые дробилки серии ДМЗ, которые оптимальны для применения в производственных линиях с высоким уровнем автоматизации процесса (мощность до 60 кВт);

- *микродозирование:*

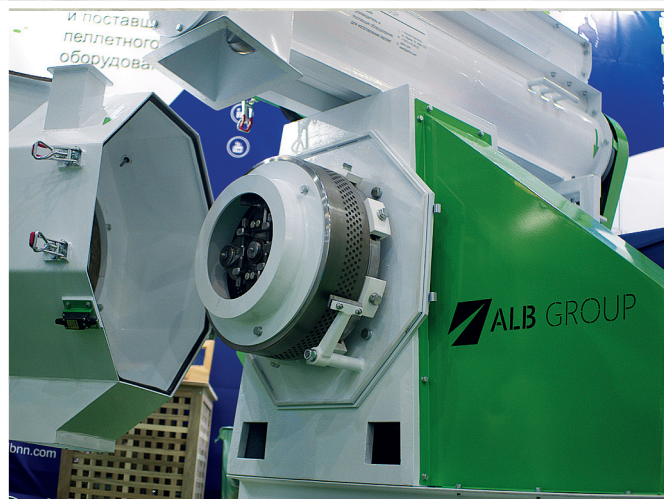
модуль микродозирования, конструкторское исполнение исключает «зависание» продукта и способствует повышению точности дозирования в автоматическом режиме;

- *смешивание компонентов кормов:*

смесители горизонтальные (одновальные и двухвальные) обеспечивают 95—98%-ную однородность смешивания компонентов, сдозированных согласно заданной рецептуре, за короткий рабочий цикл — время смешивания 1—2 мин. Благодаря тому, что кормовая смесь мгновенно выгружается из смесителя в оперативный бункер, данный тип смесителей применяется в технологических линиях высокой производительности — от 3 до 20 т/ч.

- *гранулирование комбикорма:*

пресс-грануляторы серии ОГМ — все основные узлы производства ALB Group; применяются стандартные комплектующие и расходные материалы российского и европейского производства. Дозатор, смеситель, пи-



На производственной площадке ALB Group

татель и крышка прессующего узла выполнены из нержавеющей стали;

пресс-грануляторы серии ALB — основное отличие от серии ОГМ в применении клиноременной передачи вместо редукторов, что позволяет более точно настраивать параметры гранулятора под конкретный вид сырья. Кроме того, данная серия имеет более широкую линейку по производительности. Следует отметить, что даже в нынешней ситуации санкционного давления, несмотря на сложности с логистикой, мы продолжаем закупать матрицы у ведущих европейских производителей и устанавливать на свои пресс-грануляторы. Это обеспечивает высокое качество гранул, а также большой ресурс расходных материалов и оборудования в целом;

- *охлаждение готовых гранул:*

колонны охлаждения серии АКО с автоматизированным типом разгрузки, для которого используются ротационные датчики;

блоки охлаждения АБО, дополнительно оборудованные аспирационной системой для улавливания пыли.

А сейчас несколько слов о реализованных проектах. Рыночная ниша ALB Group — оборудование для средних и крупных сельхозпредприятий, для тех, кто выбирает надежные линии по производству комбикормов с достаточно высоким уровнем автоматизации, при этом вопрос стоимости для них не на последнем месте. Скажу, что она обоснована и понятна. Сегодня технологические линии ALB Group установлены и работают на предприятиях в 36 субъектах Российской Федерации и в ряде стран СНГ. Комбикормовый завод «Маока» на острове Сахалин — один из необычных для нас кейсов. Он интересен, в частности, нестандартными решениями логистических задач. Сегодня «Маока» является единственным комбикормовым заводом в Сахалинской области, которая взяла курс на активное развитие сельского хозяйства. Построенный



Комбикормовый завод «Маока», остров Сахалин



Кормоцех ООО «Агротех-Гарант»,
Воронежская область

завод обеспечивает половину потребности региона в комбикормах и способствует большей его независимости от завоза кормов с материка. Этот инвестиционный проект был реализован нами в партнерстве с компанией «Мельинвест». Другой наш заказчик — животноводческий комплекс «Агротех-Гарант» в Воронежской области. Собственники ставили перед собой задачу построить новый кормоцех, оснащенный современным оборудованием, на котором будут производиться комбикорма для КРС пяти технологических групп различной продуктивности, возраста и т.д. Помимо прочего, для заказчика немаловажное значение имел тот факт, что технологическую линию разместили в уже существующем помещении.

В завершение хотелось бы еще раз подчеркнуть, что команда технических специалистов ALB Group, опираясь на свой профессиональный опыт, помогает решать стоящие перед заказчиками задачи наиболее оптимальным путем и в кратчайшие сроки. В работе с каждым клиентом нам прежде всего важно выстроить человеческие отношения, и наша цель — завязать тесное с ним сотрудничество, основанное на взаимовыгодных, партнерских отношениях. Мы ручаемся за качество изготавливаемого нами оборудования, что подтверждает, помимо прочего, маркировка CE («европейское соответствие»). Мы открыты для сотрудничества! ■