



ГРУППА «ЧЕРКИЗОВО»: С ТВОРЧЕСКИМ ПОДХОДОМ К ПРОИЗВОДСТВУ КОРМОВ

«Не верьте словам ни своим, ни чужим, верьте только делам и своим, и чужим». Этой цитатой из классики русской литературы встречает всех въезжающих районный центр Лев Толстой, что в Липецкой области. И нас привел сюда интерес именно к чужим делам. В поселке имени великого русского писателя находится один из крупных комбикормовых заводов Группы «Черкизово», известного отечественного производителя свинины и мяса птицы. Группа входит в тройку лидеров на рынке куриного мяса, свинины, продуктов мясопереработки и является крупнейшим в стране производителем комбикормов.

Как рассказывает руководитель производственно-технологической службы Максим Лунин, это предприятие одно из значимых в структуре холдинга. Всего у «Черкизово» семь комбикормовых заводов. Самый северный — в Подмоскowie, южный — в Воронеже. Также есть заводы в Пензенской и Брянской областях. Лев-Толстовский филиал — географически центральный объект ООО «Черкизово-Кормопроизводство».

— Завод обеспечивает комбикормами свиноводческие комплексы. Потребители расположены как поблизости, в Липецкой, так и в Орловской и Воронежской областях. Стратегически заводы строятся в пределах 100–200 км от животноводческих площадок. Лев-Толстовский мы создавали именно по такому принципу, — говорит М. Лунин.

Директор завода Олег Бурцев дополняет: «Мы производим 16 видов кормов для всех половозрастных групп — от самых маленьких поросят до финишного откорма. На каждом этапе жизни у животного свой рацион со своей питательностью и обменной энергией. В составе комби-



Слева направо —
М. Лунин, О. Бурцев, Д. Комков, С. Вьюнов

корма зерно занимает от 60 до 80%, в зависимости от возраста: чем животное старше, тем зерна больше. Наши диетологи занимаются составлением рационов, рецептов комбикормов, которые дают возможность животным максимально проявить генетический потенциал. И, похоже, по конверсии корма «Черкизово» сегодня не уступает ни европейским, ни американским свиноводам».

Серьезность дел черкизовского кормопроизводства подтверждают цифры. В 2016 г. комбикормовые заводы холдинга выработали 1 млн 600 тыс. т продукции, что обеспечило им первое место в России. По сравнению с 2015 г. производство выросло примерно на 100 тыс. т. По словам Максима Лунина, в этом году прибавка будет не меньше и даст объем 1 млн 700 тыс. т. Такой рост диктует стратегия развития Группы «Черкизово» — это и расширение свиноводческих площадок, и планы развития птицеводства, например, задачи по увеличению массы тушки птицы. По оценкам специалистов, к 2021 г. потребность в кормах животноводческих подразделений «Черкизово» достигнет производственной мощности заводов — около 2 млн т.

— Сейчас заводы работают с запасом мощности до 15%, — констатируют представители компании. — Завод в поселке Лев Толстой загружен на 95%, другие — на 80%. Но, как видите, мы постепенно выходим на паспортные показатели оборудования, оптимизируем его работу, изыскиваем резервы и выводим предприятие на новые режимы. Мы не вкладываем деньги, чтобы заменить одно хорошее другим хорошим, просто эффективно используем то, что есть. Благодаря этому и достигается рост производства.

Из разговора узнаем, что предприятие существует девять лет. Неужели без ремонта? Менеджер технической службы Сергей Вьюнов терпеливо объясняет, что такого не бывает: «Это из области фантастики. Текущий ремонт всегда имеет место. Разумеется, мы не доводим оборудование до состояния, когда оно начнет рассыпаться. Про-

водим и техобслуживание, и планово-предупредительные ремонты. Главное — контроль и своевременное устранение неполадок. Поэтому нужды в глобальной реконструкции пока нет».

На комбикормовых заводах «Черкизово» используется оборудование разных производителей. Есть, например, завод с техникой от датской компании Sprout-Matador (Andritz Feed & Biofuel). В Подмосковье, в Ожерелье, работает комбикормовый завод с российским оснащением — «Технэкс». Но на большинстве предприятий установлено оборудование голландской фирмы Ottevanger, в том числе на Лев-Толстовском заводе. На вопрос «чем интересен Ottevanger?», здесь отвечают, что он от разных производителей и технологий вбирает в себя все лучшее, что есть в данной области, и объединяет в одно.

После беседы, которая проходила в офисе административного здания, отправляемся вместе со специалистами на завод, для ознакомления. По пути узнаем, что для области и района это инновационное производство. Работает оно по схеме «24 x 7», то есть круглосуточно всю неделю в четыре производственные смены с графиком «две смены через две». Трудятся на заводе 66 человек (вместе с административным персоналом), производительность предприятия 30 т комбикормов в час. К слову, в Группе «Черкизово» есть заводы и крупнее, например в Воронежской области завод производит до 60 т в час. При этом идет монтаж еще одной линии, и завод будет вырабатывать до 108 т в час. Но об этом гиганте в другой раз...

На подъезде к территории завода, со стороны приема сырья, стоит вереница машин с кукурузой. Это собственное сырье, оно поступает из хозяйств холдинга. В прошлом году растениеводы Группы «Черкизово» совершили прорыв — обеспечили свои комбикормовые заводы зерном почти на 40%, в то время как в 2015 г. его было не больше одной пятой. На 2017 г. запланировано до 60%. Это станет возможным благодаря развитию земельного банка, внедрению новых технологий для увеличения урожайности. Максимально обеспечить своим зерном кормопроизводство — своеобразная мера безопасности, гарантия стабильной стоимости кормов, предсказуемость затрат. Последнее особенно важно на нестабильном рынке мяса.

При поступлении сырье взвешивается, от его партий отбираются пробы (пробы зерна — автоматическим пробоотборником). Они поступают в лабораторию, которая находится на этом же участке, буквально за стеной. Среди приборов и оборудования, предназначенных для проведения анализов, есть спектрометры Bruker для определения влажности, содержания сырого протеина, сырого жира, кальция, фосфора. При этом не требуются пробоподготовка и дополнительные реактивы, что значительно снижает время и себестоимость анализов. Также применяется экспресс-контроль содержания микотоксинов в сырье. Более глубокие исследования проводит НИЦ «Черкизово» в Москве, который обслуживает все подразделения



холдинга. Корма и сырье отправляют туда два-три раза в месяц. Кроме того, безопасность кормов контролируют государственные ветеринарные службы.

После приемки зерно поступает на линию очистки, если надо — и на сушку. Зерносушилка Cimbria датского производства при снижении влаги на 5–8% просушивает 50 т зерна в час. Силосы элеватора — от испанских и американских производителей. Отгружается готовый комбикорм с другой стороны завода. Оператор в специальном помещении контролирует загрузку автотранспорта с помощью компьютерной программы, по мониторам. Рядом за стеклянной стеной размещен производственный цех. Внутри него много света и никакой пыли. Если смотреть вверх, сквозь ярусы с оборудованием, кажется, что крыша находится невероятно высоко. На одном из ярусов мелькает белая каска рабочего, который распаковывает мешки с премиксами. Больше нет никого. Оборудование работает в автоматическом режиме.

Этот производственный объект — классический представитель предприятий контейнерного типа. Все технологическое оборудование и процессы вписаны в габариты стандартных морских контейнеров, со встроенным электроконтролем. Сергей Вьюнов, чья служба непосредственно занимается техникой, так оценивает эту конструкцию: «Производственное пространство не сжато. К оборудованию обеспечен свободный доступ, поэтому его удобно обслуживать, в том числе осматривать и очищать. Через ярусные перекрытия все хорошо просматривается».

— Но оборудование, само по себе, без грамотного управления не принесет успеха хозяину. Отработка технологических процессов потребовала времени, — рассказывает Максим Лунин. — Зато теперь любые задачи, которые ставит перед нами потребитель, коллектив может выполнить быстро. А потребитель здесь один — животноводы «Черкизово».

Но это не упрощает дела: требования внутри холдинга довольно жесткие, критерии качества комбикормов по некоторым показателям строже, чем в ГОСТ, — рассказывают специалисты. Например, ГОСТ на крупку, регламентирующий использование сит с ячейками диаметром 1 мм, через которые проходит мучка, допускает 18% этого прохода. Завод обеспечивает не более 10%, то есть здесь получают более качественный продукт на выходе, поскольку для хороших результатов откорма важна крупность помола. Но не все так просто. Сделать помол 500 мк вместо 600 — можно: поменяли сито на более мелкое и получаете другой помол. Однако при этом теряется производительность дробилки, что экономически невыгодно. Решать такого рода задачи, по словам специалистов завода, помогают опыт других заводов Группы, информация с выставок, где демонстрируются новые технологии. Так, например, был найден поставщик комплектующих, которые обеспечивают более мелкий помол без потери производительности оборудования.



Оптимизация производства и использования оборудования — вот, пожалуй, главное, над чем сегодня работают в черкизовском сегменте кормопроизводства. Это начинается с приема сырья, когда у постоянных, проверенных поставщиков его принимают за считанные минуты, без потерь времени. Не прекращаются поиск новых технических решений, обучение персонала работе по принципу «бережливое производство». Правда, внедряется это не так уж легко, но потом все же дает свои плоды. После поездки на обучение или стажировку на другие заводы Группы или на ведущие предприятия Европы и Америки сотрудники «Черкизово» начинают творчески подходить к работе, предлагая неожиданные эффективные решения. Когда-то это называлось «рационализаторское предложение». Например, начальник производства Лев-Толстовского завода Дмитрий Комков предложил новацию, которая позволяет «разогнать» голландский пресс-гранулятор с 15 до 17 т в час. Дополнительные 2 т — вроде бы мелочь, но за месяц это дает огромную прибавку к общей выработке комбикормов. Из этого и складывается динамика производства — прибавление по 100 тыс. т в год.

Кстати, уже второй месяц комбикормовый завод в Липецкой области держит переходящий кубок, который вручают лучшему заводу в Группе за эффективность производства. На «пятки» наступают два других завода, но Лев-Толстовский уверен, что кубок на ближайшие месяцы останется на Липецкой земле.

— Нам важно развивать воображение сотрудников, — говорит Максим Лунин. И цитирует классика науки Альберта Эйнштейна: «Воображение важнее, чем знания. Знания ограничены, тогда как воображение охватывает целый мир, стимулируя прогресс, порождая эволюцию». Далее добавляет, как бы продолжая эту мысль: «Да, без воображения не может быть творчества, а без творческого подхода к делу не достичь высоких результатов. Вот так и работаем — опираясь на классиков, идя в ногу со временем». ■