

«ИСТРА-ХЛЕБОПРОДУКТ»: 30 ЛЕТ ДОСТОЙНОГО СЛУЖЕНИЯ ОТРАСЛИ



К своему 30-летию, отмечаемому осенью этого года, коллектив ОАО «Истра-Хлебопродукт» подошел достойно. Предприятию действительно есть чем гордиться и что праздновать: и до кризиса его производственные мощности были загружены на 100%, и сегодня оно работает на полную мощность, стабильно поставляя на российский рынок около 20 тыс. т комбикормов, 10 тыс. т пшеничной муки в месяц.

Директор комбикормового завода, входящего в состав ОАО «Истра-Хлебопродукт», **Михаил Владимирович Грибов** рассказал нашему корреспонденту об основах успешной деятельности предприятия, о работе комбикормового производства, о нестандартных решениях при его модернизации, о взаимоотношениях с потребителями, о планах по развитию и о многом другом.

О КОЛЛЕКТИВЕ

В первую очередь хочу выразить признательность нашему трудовому коллективу. Благодаря удачному сочетанию профессионализма, ответственности и неравнодушного отношения людей к своей работе мы смогли добиться больших успехов. Это обеспечивается и системой обучения персонала, и особым подходом к молодежи, и передачей ей опыта старшим поколением, а также особым, я бы сказал, отзывчивым стилем в управлении руководства производственным персоналом. Отсюда и такие высокие результаты.

Крепость традиций и преемственность поколений — вот два столпа, на которых основывается сила нашего коллектива. Многие специалисты трудятся на предприятии с момента его запуска в эксплуатацию, а есть и такие, которые работали со времени, когда еще только расчищалась площадка под строительство, а вокруг был лес. Таких сотрудников, которые работают со времени открытия тогда еще Истринского комбината хлебопродуктов, у нас почти десятая часть. Тех, кто поступил на работу в 1989—1995 гг. — больше половины. Это и руководители среднего звена, и ИТР, и производственный персонал. Большинство из них с высшим образованием. Со времени начала



работы предприятия уже сложились целые трудовые династии, что также составляет нашу гордость.

Особенно хотелось бы выделить роль первого руководителя комбината Владимира Павловича Борисова, заслуги которого на ранних этапах строительства, становления предприятия и формирования коллектива трудно переоценить.

Дорожа зрелыми, опытными кадрами, мы в то же время рады приходу на комбинат молодежи. Это совершенно новое поколение людей со своими, отличными от наших, взглядами на многие вещи, они легче воспринимают все новое, с пристрастием изучают технологию производства, находятся в постоянном поиске эффективных,

неординарных решений. Зачастую в процессе таких поисков и в общении со старшими товарищами рождаются интересные идеи, которые находят затем реальное воплощение в обновляющихся приемах и методах работы, технологии производства. Нам нравится, что есть такая творческая, созидательная молодежь, и она идет к нам трудиться.

О ПРОИЗВОДСТВЕ

Основной отличительной особенностью нашего комбикормового завода является то, что технологический процесс завязан в циклическую схему, предполагающую выработку кормов двух-трехтонными «навесками», из которых формируется общий объем

конкретной выработки, гарантирующей заданные параметры качества.

Рецепты комбикормов рассчитываются с применением новейших компьютерных программ, которые интегрированы в единый технологический процесс. Здесь стоит отметить, что технологический процесс выработки комбикормов, планирование и учет общей производственной деятельности ведутся с помощью единой информационной системы управления предприятием.

Производственная лаборатория оснащена современным оборудованием, позволяющим проводить полный спектр анализов входящего сырья и готовой продукции и гарантировать потребителю необходимое качество вырабатываемого комбикорма. Нашей «фишкой» является разработанная и внедренная система совместного контроля качества, которая подразумевает участие в процессе проведения анализов наших потребителей и возможность наблюдения ими за ходом лабораторных исследований.

В комбикормовом производстве очень важен контроль технологических процессов. На нашем заводе внедрена уникальная система контроля дозирования, которая позволяет даже при малейших отклонениях от заданных параметров удельного веса и влажности сырья остановить дозирование и оперативно внести корректировку в процесс подготовки комбикорма к гранулированию. Данная система была разработана нашими специалистами по автоматизации с учетом особенностей действующего производства.

ИСТОРИЧЕСКАЯ СПРАВКА. Комбикормовый завод производительностью 50 т/ч (1050 т/сут), входящий в состав Истринского комбината хлебопродуктов (сегодня ОАО «Истра-Хлебопродукт»), был построен по экспериментальному проекту. Проект учитывал опыт типовых комбикормовых заводов, но в соответствии с новыми требованиями был дополнен автоматизированной системой управления технологическими процессами (АСУТП) и предприятием в целом, с применением ЭВМ. Впервые здесь были внедрены очистка зернового и мучнистого сырья в процессе приемки; технология ввода жидких компонентов в комбикорма. Впервые проектом предусматривался аэрозольный транспорт для сырья. Подача премиксов осуществлялась также аэрозольным транспортом автономно, по самостоятельной линии, сразу на дозирование. Кроме этого, объемно-планировочные решения создали возможность действующему комбикормовому заводу постоянно совершенствовать производство и проводить техническое перевооружение



отдельных участков технологического процесса. Все это и теперь позволяет расширять ассортимент выпускаемой продукции и улучшать ее качество, благодаря чему предприятие остается конкурентоспособным и активным участником российского рынка комбикормов.

*Лилия Кожарова,
почетный профессор МПА*

Глобальная реконструкция на комбикормовом заводе ни разу не проводилась, но над модернизацией производства мы работаем постоянно. Линии обновляем поэтапно. Нам удалось оптимизировать производственные маршруты, создав две полностью независимые друг от друга линии, позволяющие параллельно вырабатывать продукцию с различными требованиями к содержанию (или полному отсутствию) лекарственных препара-

тов. В ходе эксплуатации оборудования, которое физически и морально устарело, заменяется современным, более эффективным и высокотехнологичным. По этому принципу был установлен новый смеситель, обеспечивающий высокую однородность смешивания компонентов, автоматизирована загрузка дробилок, внедрена система контроля температурного режима при гранулировании, обеспечивающего сохранность витаминов и





М.В. Грибов в лаборатории



ферментов. Смонтирована линия по вводу жидких компонентов — растительного масла, биологически активных веществ — путем финишного напыления. Это позволяет донести до животных в процессе кормления летучие и нестабильные компоненты, такие как соединения йода и др.

На участке хранения готовой продукции цепные транспортеры заменили самотечными распределителями, так называемыми поворотными кругами, которые без пересортицы распределяют комбикорм различных рецептов в силосы.

Одной из основных задач, стоящих на повестке дня в нашей стране, и на нашем предприятии в том числе, является проблема энергосбережения. Внедрение энергосберегающих технологий экономит нашу затратную часть. Оснащенное частотными преобразователями оборудование, не участвующее в какой-то момент времени в производственном цикле и не находящееся под нагрузкой, переходит в режим ожидания и по-

этому потребляет меньшее количество электроэнергии. Как только оно включается в работу, частотный преобразователь выводит его на заданную мощность.

На нашем заводе относительно недавно был запущен в работу небольшой маслоцех, что позволяет нам использовать при выработке комбикорма заведомо высококачественные свежие масло и жмых собственного производства.

За прошедшие годы нами было внедрено в производство много других новшеств, направленных на увеличение общей производительности завода, улучшение качества готовой продукции и снижение ее себестоимости.

О ПОТРЕБИТЕЛЯХ

Как уже говорилось, у нас успешно функционирует система совместного контроля качества. Ее принципы заложены в постоянно реализуемой руководством предприятия стратегии развития, одной из важных сторон которой являются взаимоотношения

с потребителями, налаживание с ними обратной связи, тесное сотрудничество на разных этапах контроля качества вырабатываемой и реализуемой продукции. Покупателями нашего комбикорма являются сельхозпредприятия различных категорий: от личных подсобных и фермерских хозяйств до крупных агрохолдингов Центрального федерального округа. Но, вне зависимости от ранга покупателей, объемов приобретаемого ими корма, их отзывы о качестве нашей продукции или оказываемых нами услуг по ее реализации являются для нас чем-то вроде лакмусовой бумажки, индикатора, позволяющего оперативно реагировать на критические замечания, если таковые случаются, и на пожелания в дальнейшей работе. На любые сигналы, поступающие от потребителей, мы живо реагируем, задействуя при этом различные, в зависимости от ситуации, административные и производственные уровни управления предприятием. И именно потому, что качество производимого нами комбикорма находится



в прямой зависимости от качества взаимоотношений с нашими клиентами, обратную связь с ними мы стараемся поддерживать на максимально достижимом уровне.

О ПЛАНАХ И ПЕРСПЕКТИВАХ

Наше производство постоянно развивается, прогрессирует. В ближайших планах — увеличение мощности производства почти на одну треть за счет нового более компактного и эффективного оборудования. В ходе планируемой модернизации мы собираемся внедрить технологическую схему не с последовательным, а с одновременным взвешиванием компонентов. Изначально эта идея воспринималась как абсурдная. Но после детального изучения данного вопроса оказалось,

что выбор верен. Ведь подобный механизм существует в схожих технологических процессах и для успешного использования его нужно просто грамотно адаптировать.

Еще в наших планах построить линию по производству БВМК. Сегодня в связи с курсом на импортозамещение потребность в них выросла. Иногда мы вырабатываем БВМК на существующих мощностях, но все-таки правильно производить их отдельно. Изучаем возможность установки линии микродозирования для производства премиксов.

Ассортимент выпускаемых нами кормов очень широк. Без ущерба для качества производим до 90 рецептов кормов в течение месяца. Из них около 40% для птицы, примерно по

30% для свиней и КРС (сухостойных и дойных коров различной продуктивности), понемногу для овец, лошадей и даже для такой «экзотики», как калифорнийские черви и жуки-чернотелки. Мы не отказываем никому, кто нас просит о корме, делаем все, чтобы заказчик остался доволен и пришел к нам еще не раз. Это основная задача, которую перед нами ставит руководство. И нам удается с ней хорошо справляться. Если в рабочем коллективе, таком как наш, каждый не просто четко понимает, какой объем операций ему нужно выполнить на своем рабочем месте, но и относится к работе с душой, стараясь привнести от себя что-то полезное для общего дела, то это всегда приносит хорошие результаты. ■

ОТ РЕДАКЦИИ. ОАО «Истра-Хлебопродукт» — 30 лет! Для такого масштабного предприятия это небольшой срок, но если только представить себе те объемы муки и комбикормов, которые им произведены за эти годы, сколько хлеба испечено из этой муки, сколько животных выращено на этих кормах, то понимаешь, какой огромный вклад внес и вносит коллектив в обеспечение продовольственной безопасности нашей страны!

Пожелаем же руководству и всем работникам предприятия благополучия, успешной реализации намеченных планов, продолжения традиции достойного служения отрасли!

ИНФОРМАЦИЯ



Сезон на зерновом рынке Сибири сложился в пользу производителей после завершения там жатвы — так считают эксперты ЗАО «Русагротранс». Однако здесь заметны региональные различия в продажах зерна. Так, в Омске они идут бодро, а в Новосибирске зерно мало востребовано из-за слабости переработчиков. На Алтае производители «держат оборону», ожидая еще более выгодных предложений. Омская область в этом году больше нацелена на поставки на запад и юг страны, включая порты Черного моря. Все регионы надеются на интервенции, которые способны придать дополнительный импульс ценам, если объемы закупок будут существенными.

По данным ООО «ПроЗерно», повышение цен на зерно на 1 тыс. руб., закупаемое в государственный интервенционный фонд, и рост экспортных цен пока не отразились на конъюнктуре зернового рынка. Цены на пшеницу 3 класса к концу октября были малоподвижны (рост от 25 до 40 руб./т) практически во всех регионах, кроме Сибири, где это зерно подорожало на 135 руб. — до 10 450 руб./т. Аналогичная картина отмечалась

и на рынке пшеницы 4 класса. Причем в центральных регионах она подешевела на 15 руб./т, а в Сибири подорожала на 135 руб./т — до 9767 руб. Стоимость пшеницы 5 класса колебалась в пределах ± 50 руб./т — до 8950 руб./т. Не было заметных ценовых колебаний и на рынке ячменя, за исключением Сибири, где он подорожал на 115 руб./т — до 7667 руб. Стабильны цены и на продовольственную рожь.

Зерновой портал

Минсельхозпрод Татарстана проводит интервенцию зерна урожая 2015 г. В соответствии с приказом Министерства сельского хозяйства Российской Федерации утверждены минимальные цены на пшеницу мягкую 3 класса — 10,9 тыс. руб./т, мягкую 4 класса — 10,4 тыс. руб./т, мягкую 5 класса — 8,8 тыс. руб./т; рожь не ниже 3 класса — 7,4 тыс. руб./т; ячмень — 7,5 тыс. руб./т; кукурузу 3 класса — 6,9 тыс. руб./т. Закупочная цена на продовольственную пшеницу и рожь отличается от рыночной в пользу собственников.

ИА Татар-информ