

«ЧУДЕСНОЕ» ПРЕВРАЩЕНИЕ ОТХОДОВ В КОРМОВОЙ ПРОДУКТ



Завод «Кавикорм-Лебяжье»

В КОНЦЕ ПРОШЛОГО ГОДА В МЕЛЕКЕССКОМ РАЙОНЕ УЛЬЯНОВСКОЙ ОБЛАСТИ СОСТОЯЛАСЬ ТОРЖЕСТВЕННАЯ ЦЕРЕМОНИЯ ОТКРЫТИЯ ПЕРВОГО ЗАВОДА ООО «КАВИКОРМ» — «КАВИКОРМ-ЛЕБЯЖЬЕ» — ПО ВЫПУСКУ КОРМОВЫХ БЕЛКОВО-ВИТАМИННЫХ МИНЕРАЛЬНЫХ ДОБАВОК ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ ДО 25 тыс. т в год. ПРЕДПРИЯТИЕ ПОСТРОЕНО НА ОСНОВЕ ОТЕЧЕСТВЕННОЙ ТЕХНОЛОГИИ «CAVIKORM®», ОТЛИЧИТЕЛЬНАЯ ОСОБЕННОСТЬ КОТОРОЙ — ЭТО ЭНЕРГОЭФФЕКТИВНОСТЬ, ОТСУТСТВИЕ ОТХОДОВ, ВЫСОКАЯ РЕНТАБЕЛЬНОСТЬ ПРОИЗВОДСТВА.

На столь важном событии не только для компании «Кавикорм», но и для всей Ульяновской области, собралось много гостей. Среди них Сергей Морозов, губернатор Ульяновской области, Борис Зотов, председатель Законодательного Собрания Ульяновской области, Владимир Тигин, глава администрации муниципального образования «Мелекесский район», Айдар Калиев, руководитель венчурного бизнеса ЗАО «ВТБ Капитал Управление Активами», а также представители крупных предприятий агрономии.

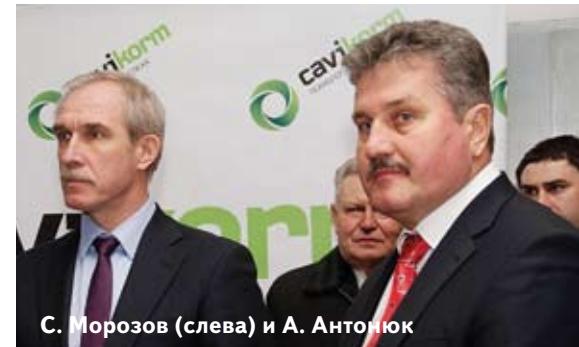
Как отметил в своем выступлении Сергей Морозов, открытие нового производства играет важнейшую стратегическую роль и для Ульяновской области, и для России в целом. Во-первых, после успешной реализации этого пилотного проекта появится возможность распространить передовой опыт в других регионах страны. По его мнению, через какое-то время весь отечественный рынок сможет заполниться доступными и самое главное — качественными кормовыми добавками, то есть будет создана реальная альтернатива аналогичным продуктам западного производства. Во-вторых, при использовании технологии «Cavikorm®» органические отходы пивоваренных, спиртовых за-

водов и растениеводческих хозяйств, расходующих сегодня немалые средства для их утилизации, будут перерабатываться в полезный кормовой продукт. Немаловажно и то, что серьезно улучшится экология.

«Сотни российских заводов (160 спиртовых и более 200 пивоваренных) сегодня нуждаются в внедрении такой технологии», — сказал генеральный директор ООО «Кавикорм» Андрей Антонюк.

Гостям торжественной церемонии открытия завода было показано, как происходит процесс «чудесного» превращения отходов в полезный кормовой продукт. Жидкие послепреварительные барды и пивные дрожжи с пункта приема перекачиваются героторными насосами в бункера вместимостью по 144 т, а пивная дробина — в один из двух бункеров вместимостью по 177 т каждый. Пивная дробина и жидкие компоненты также с помощью шнекового транспортера и героторных насосов подаются в смеситель, установленный на тензодатчиках. В смеситель загружается и зерновой компонент (отруби или гороховая мучка).

Оригинальна сама конструкция смесителя вместимостью 1,5 т, разработанная сотрудниками ООО «Кавикорм». Им пришлось заняться этим, так как ни один из смесителей,



С. Морозов (слева) и А. Антонюк

представленных на рынке оборудования для производства кормов, не обладал достаточными мощностью и прочностью для перемешивания густой массы, получаемой при производстве добавок способом кавитации. Именно поэтому в смесителе компании установлены портовые крановые редукторы, а на валу расположены лопасти, направленные в сторону его выгрузки, для получения однородной кашеобразной массы.

В соответствии с технологической схемой смешанные компоненты подаются в небольшой бункер, в котором накапливается продукт перед его подачей в инновационную сушилку производительностью 6 т испаренной влаги в час (по воздуху — 48 тыс. м³ в час), изготовленную специально

для нового завода. Бункер и сушилка расположены за пределами производственного здания, и даже в холодное время года это не отражается на их работе. Для бесперебойной работы сушилки в зимний период устанавливается горелка, которая «согревает» ее. При каждом новом запуске в течение получаса она работает без продукта. За это время все узлы оборудования продуваются теплым воздухом, а затем холодным, чтобы внутри сушилки не образовывался конденсат.

На момент открытия предприятия управление сушилкой велось в ручном режиме, так как было необходимо что называется «на ощупь» понять, какой режим сушки применять для того или иного продукта. Потребовался примерно месяц, чтобы окончательно отработать режимы сушки двенадцати вырабатываемых рецептов.

Высокопроизводительная сушилка расходует 90% всей электроэнергии, потребляемой на производстве. Но даже при этом себестоимость кормовой добавки мала (всего 3 руб. за 1 кг) по сравнению со стоимостью аналогичного продукта от других производителей.

В ближайшем будущем на предприятии будет введена вторая линия производства продукции по специальным рецептограм, где в качестве основных компонентов будут использоваться отходы пивоваренных и спиртовых заводов. Все компоненты будут падаваться в роторный измельчитель-диспергатор (РИД) — инновационную установку механо-гидроударного-кавитационно-диссипационного действия. За счет кавитации продукт нагреется до 70°C, изменится структура веществ смеси (крахмала, белков, сахаров и др.), разорвутся полимерные цепи, ускорятся химические реакции. После этого в массу добавляют ферменты, и происходит осахаривание крахмала. Далее продукт следует в



Круглый стол на тему «Инновационные технологии «Cavikorm®»

специальные резервуары для ферментации, где в него для наращивания биомассы вводят молочно-кислые и пропионовые бактерии. Затем продукт направляется на сушилку. На выходе из нее — готовая сухая кормовая добавка с повышенным содержанием протеина. При переработке 3 т сырья в час РИД потребляет лишь 40 кВт, что примерно в 10 раз меньше, чем при его переработке другими способами.

В рамках официального открытия завода «Кавикорм-Лебяжье» прошло совещание по развитию в регионе инвестиционных программ. По его итогам принято решение о дальнейшем строительстве в Ульяновской области производств кормовых добавок по технологии «Cavikorm®» и о поддержке проектов со стороны региональной власти.

Завершил деловую часть мероприятия круглый стол на тему «Инновационные технологии «Cavikorm®» для предприятий пищевой промышленности и агропромышленного комплекса», на котором специалистам животноводческих, растениеводческих и перерабатывающих предприятий были представлены инновационные технологии компании «Кавикорм». Там же были подписаны соглашения о сотрудничестве между ООО «Кавикорм» и рядом крупных сельхозпредприятий региона. В частности, с фармацевтическим заводом ООО «Гиппократ» (Самара) — послеспиртовой барды и с ним же — о проектировании и строительстве цеха по переработке послеспиртовой барды, с ООО «Мелекесский свинокомплекс» — о строительстве свинокомплекса с использованием инновационной технологии влажного кормления «Cavikorm®», с Ульяновской государственной сельхозакадемией — о научно-техническом сотрудничестве.

В дальнейших планах ООО «Кавикорм» строительство заводов по выпуску ценных кормовых добавок во всех крупных аграрных регионах страны. Реализация этой амбициозной задачи будет способствовать повышению рентабельности и конкурентоспособности предприятий отечественного животноводства и пищевой промышленности, улучшению экологической обстановки, и, в конечном итоге, укреплению продовольственной безопасности нашей страны. ■

ФЕРМЕНТЫ ДЛЯ КОМБИКОРМОВ

по технологии ООО ПРОМФЕРМЕНТ



Тел. (495) 971-16-01 (495) 778-13-41
 (495) 766-70-49 (495) 778-74-13
 Тел./факс (495) 313-40-51 (доб. 209, 210)
www.ferment.ru, e-mail: ferment@ferment.ru

Ксибетен-КСИЛ
 Ксибетен-ЦЕЛ
 Кормофит-5000

Произведено
 на заводах
 АД Биовет

Официальный поставщик
 ООО БИОВЕТ-ФЕРМЕНТ