

# АГОРОХОЛДИНГ ПРИБЛИЗИЛСЯ К МИЛЛИОННОМУ ПРОИЗВОДСТВУ КОМБИКОРМОВ

В ОАО «БЭЗРК-БЕЛГРАНКОРМ» 2 ОКТЯБРЯ 2013 г. ПРОИЗОШЛО ЗАМЕТНОЕ СОБЫТИЕ — В ПОСЕЛКЕ ПРОЛЕТАРСКИЙ РЯДОМ СО СТАРЫМ КОМБИКОРМОВЫМ ЗАВОДОМ ЗАПУЩЕН НА ПОЛНУЮ МОЩНОСТЬ НОВЫЙ КОМБИКОРМОВЫЙ ЗАВОД. ПО СЛОВАМ ГЕНЕРАЛЬНОГО ДИРЕКТОРА ОАО «БЕЛГОРОДСКИЙ ЭКСПЕРИМЕНТАЛЬНЫЙ ЗАВОД РЫБНЫХ КОМБИКОРМОВ» **АЛЕКСАНДРА ХАРАМАНА**, ПОСЛЕ ПУСКОНАЛАДКИ, ПРОКРУТКИ И РЕГУЛИРОВКИ ОБОРУДОВАНИЯ, ОТЛАДКИ НОВОГО ПРОИЗВОДСТВА НА ДЕЙСТВУЮЩИХ РЕЦЕПТАХ, ОНО СЕЙЧАС РАБОТАЕТ КРУГЛОСУТОЧНО, ВЫПУСКАЯ В СУТКИ ДО ТЫСЯЧИ ТОНН КОМБИКОРМОВ.

Постоянное наращивание агрохолдингом «БЭЗРК-Белгранкорм» мощностей по производству мяса птицы и свинины потребовало и увеличения выпуска комбикормов. До открытия нового завода в компании действовали два комбикормовых завода: Белгородский экспериментальный завод рыбных комбикормов (БЭЗРК) удовлетворяет потребности белгородских птицеводов и животноводов, Подберезский комбинат хлебопродуктов (ПКХП) — новгородских. В прошлом году ими было выпущено 640 тыс. т комбикорма. Несколько этапов реконструкции на этих заводах позволяли наращивать объемы производства кормов. На новгородском еще остаются резервы, но у белгородских комбикормщиков они были полностью исчерпаны. Для справки: установленное изначально на старом заводе японское оборудование было рассчитано на производство 105 тыс. т комбикорма в год, а в 2013 г. здесь выпущено 501 тыс. т продукции!

Но при планировании нового строительства руководство компании имело намерение не столько нарастить объемы производства, сколько уделить внимание повышению качества продукции. Поэтому по своей производительности



новый завод уступает старому (тут будет выпускаться около тысячи тонн комбикорма в сутки, там — около полутора тысяч). Высокотехнологичное оборудование позволяет наладить классическую схему порционного производства комбикормов, где погрешности дозирования и смешивания компонентов сведены практически к нулю. Это дает возможность значительно повысить качество продукции. Принято решение: на новом производстве станут выпускать предстартовые и стартовые корма для молодняка в птицеводстве, а на старом — основные объемы для животных отраслей свиноводства и КРС. При этом готовится реконструкция и на линиях старого завода, которая позволит также перейти на технологию порционного дозирования.

Поставщиком технологии и оборудования выступила немецкая компания BDW. Семизэтажное монолитное здание построено белгородской компанией «Пром-агрострой».



### Основные технологические линии нового производства

**Загрузка сырья.** Основное сырье (зерно, шроты) после предварительной очистки размещается в 10 наддозаторных бункерах вместимостью 100 т каждый. Средние компоненты (мясокостная и боенская мука, глютен, известняковая мука, ракушечная мука, монокальций-фосфат) — в 8 бункерах. Премиксы и микрокомпоненты загружаются на этаже вручную в 20 бункеров. Все бункера именные, закреплены за определенным компонентом.

**Дозирование и смешивание.** Для дозирования компонентов используются четыре весовых дозатора: весы для основного сырья грузоподъемностью 4000 кг и погрешностью  $\pm 2$  кг; весы для средних компонентов — соответственно 1000 кг и  $\pm 500$  г; весы для премиксов — 150 кг и  $\pm 50$  г; весы для микрокомпонентов — 50 кг и  $\pm 5$  г.

Взвешенная порция основного сырья измельчается в двух молотковых дробилках и поступает в надсмесительный бункер, а затем в лопастной смеситель вместимостью 8000 л. Одновременно в него подаются компоненты с трех других весов. Порция смешивается в течение 2–3 мин. При вводе в смеситель жидких компонентов (растительное масло, животный жир, вода) оно увеличивается до 4 мин.

После смешивания порция готового рассыпного комбикорма поступает в подсмесительный бункер и далее транспортируется на линию гранулирования.

**Линия гранулирования.** Из надпрессовых бункеров корм подается питателем в кондиционер, где подвергается влаготермической обработке паром и куда предусмотрен ввод растительного масла. Далее он поступает в термошнек для дополнительной термической обработки в течение определенного времени. Затем продукт шне-



ком перемещается в весовой бункер, а из него в два пресс-гранулятора производительностью 20 т/ч каждый на матрице диаметром 3 мм. Горячие гранулы комбикорма охлаждаются в противоточных охладителях, после чего поступают на измельчитель для получения продукта в виде крупки. Для контроля ее крупности применяется просеиватель. При необходимости гранулы после охладителя можно сразу направлять на просеиватель, в обход измельчителя. Готовый комбикорм для хранения размещается в складе силосного типа.



Управление технологическим процессом полностью компьютеризировано. Состав смены: оператор, аппаратчик и два грузчика.

Ввод в эксплуатацию нового завода позволил решить не только задачу обеспечения комбикормом хозяйства холдинга, но увеличить объемы его реализации другим потребителям. ■

### ИНФОРМАЦИЯ



**Запасы зерна в сельскохозяйственных, заготовительных и перерабатывающих организациях России** на 1 января 2014 г., по данным Росстат, составили 28,9 млн т, что на 14,6% больше показателя позапрошлого года.

В сельскохозяйственных организациях к январю запасы выросли на 30,8% в годовом исчислении (до 17,5 млн т), а в заготовительных и перерабатывающих организациях уменьшились на 3,8% (до 11,4 млн т).

Запасы пшеницы в заготовительных и перерабатывающих организациях сократились на 5,1% (до 7,33 млн т), ячменя — на 7,9% (до 1,426 млн т), гречихи — на 1% (до 84 тыс. т),

проса — на 60,2% (до 14 тыс. т), риса — на 36,1% (до 92 тыс. т), прочего зерна — на 32,4% (до 107 тыс. т). Запасы кукурузы выросли на 12,2% (до 1,453 млн т), ржи — на 2,1% (до 675 тыс. т), овса — на 12% (до 181 тыс. т).

В ЮФО запасы зерна увеличились на 32,1% (до 4,77 млн т), в СКФО — на 30,8% (до 1,67 млн т), в ЦФО — на 24,6% (до 8,27 млн т), в СЗФО — на 6,2% (до 744,3 тыс. т), в СФО — на 16,4% (до 5,38 млн т). В ПФО они, наоборот, снизились на 3,8% (до 5,9 млн т), в УФО — на 2,9% (до 1,95 млн т), в ДФО — на 6,8% (до 218,3 тыс. т).

*Прайм*