

НОВЫЕ ГОРИЗОНТЫ ДЛЯ АПК ТАТАРСТАНА

В ИЮНЕ В НАБЕРЕЖНЫХ ЧЕЛНАХ ВСТУПИЛ В СТРОЙ ЗАВОД ПО ПРОИЗВОДСТВУ ВИТАМИННО-МИНЕРАЛЬНЫХ ПРЕМИКСОВ МОЩНОСТЬЮ ДО 10 ТЫС. Т ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ В ГОД — ДЕТИЩЕ КОМПАНИИ «ДСМ НУТРИШНЛ ПРОДАКТС». СИМВОЛИЧЕСКУЮ АЛУЮ ЛЕНТУ В ХОДЕ ТОРЖЕСТВЕННОЙ ЦЕРЕМОНИИ ОТКРЫТИЯ ПЕРЕРЕЗАЛИ МИНИСТР СЕЛЬСКОГО ХОЗЯЙСТВА РФ ЕЛЕНА СКРЫННИК, ЗАМЕСТИТЕЛЬ ПРЕМЬЕР-МИНИСТРА, МИНИСТР СЕЛЬСКОГО ХОЗЯЙСТВА И ПРОДОВОЛЬСТВИЯ ТАТАРСТАНА МАРАТ АХМЕТОВ, ПРЕЗИДЕНТ КОМПАНИИ «ДСМ НУТРИШНЛ ПРОДАКТС» АНТОНИО-РУИ ФРЕЙРЕ И ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ДИРЕКТОР КОМПАНИИ «ТРИАГРО» (ДИСТРИБЬЮТОР КОМПАНИИ «ДСМ») СЕРГЕЙ ЗАХАРОВ.

Компания «ДСМ Нутришнл Продактс» является крупнейшим производителем премиксов и занимает мировые ведущие позиции в производстве витаминов, ферментов и каротиноидов. Уже более 10 лет она поставляет свою продукцию из Европы на российский рынок. А для того, чтобы расширить свое присутствие на нем, построила завод в Набережных Челнах. Мощности этого завода, как отметила Елена Скрынник, позволят обеспечить качественными кормовыми добавками предприятия не только Татарстана, но и других регионов Российской Федерации.



Антонио-Руи Фрейре подчеркнул важность данного направления деятельности компании «ДСМ», которая имеет более сорока премиксных заводов во всем мире и не собирается останавливаться на достигнутом. С особой тщательностью сотрудники «ДСМ» подошли к строительству своего первого в России завода. Его проект разработан проектным и научно-исследовательским институтом ЗАО «Казанский Гипрониавиапром», а строительство было доверено компании «Грань», на счету которой объекты социального, промышленного и культурного назначения

в Республике Татарстан. В качестве поставщика технологического оборудования на тендерной основе были выбраны ведущие европейские и российские производители оборудования.

Новое предприятие по производству премиксов в Набережных Челнах состоит из трех основных зданий: административно-производственного корпуса, складского помещения, производственной башни, и нескольких вспомогательных: трансформаторной станции, станции водоснабжения, газовой котельной, КПП.

Складское помещение рассчитано на единовременное хранение 2000 т сырья и готовой продукции. Благодаря системе вентиляции в нем поддерживается комфортная для хранения температура, которая даже зимой не опускается ниже 13°C тепла. Однако жирорастворимые витамины хранятся отдельно, в холодильной камере.

Производственный процесс на заводе полностью автоматизирован и управляется системой контроля процесса (СКП), состоящей из центрального пункта и нескольких терминалов. С каждого из них можно войти в систему и дать ей задание на определенный вид работы. Контроль количества поступающего на предприятие сырья начинается в складе хранения с применением станций СКП. После взвешивания сырья автоматически распечатывается этикетка со штрих-кодом, содержащим информацию о наименовании сырья, его количестве, номере бункера, в который оно должно быть загружено. Всего таких бункеров 40 (из них 16 вместимостью по 7 м³, 24 — по 0,7 м³) — такое количество различных компонентов, а также наполнитель вводят в автоматическом режиме в состав премиксов. Для оперативного хранения наполнителя установлены четыре накопительных бункера, куда продукт подается пневмотранспортом.

Компоненты из бункеров меньшей вместимости поступают в один из трех модулей микродозирования компании «Технэкс». Каждый модуль состоит из весов грузоподъемностью 10 и 100 кг. Компоненты, вводимые в премикс в количестве 0,1–2 кг, дозируются на весах меньшей грузоподъемностью, более 2 кг — на весах грузоподъемностью 100 кг. Погрешность взвешивания каждого веса составляет 1 г.

Наполнитель и компоненты из бункеров вместимостью 7 м³ автоматически дозируются на весах с наибольшим пределом взвешивания 100; 1000 и 2000 кг (при этом весы на 100 и 1000 кг объединены в один модуль). Для ускорения производственного процесса под некоторыми бункерами установлены по два шнековых питателя для подачи продукта либо на меньшие, либо на большие весы.

Перед смесителями установлены стационарные устройства для ручной загрузки антибиотиков и компонентов, вводимых в объеме менее 100 г. Именно на этом этапе технологическая линия разделяется на две — для произ-

водства премиксов без лекарственных препаратов («чистую») и с применением лекарственных препаратов. Таким образом, гарантируется, что в «чистый» премикс даже в минимальных количествах никогда и ни при каких условиях не попадет лекарственное средство. Для каждой линии оборудование дублируется, и технологические процессы протекают по аналогичным схемам.

Все сдозированные компоненты поступают в лопастной двухвальный смеситель периодического действия вместимостью 4000 л (производство голландской компании «Динниссен»). За один цикл он производит партию готовой продукции объемом от 500 до 2200 кг. Смеситель соединен с установкой ввода жидких компонентов и оборудован люком специальной конструкции, благодаря которой премикс быстро и без остатка выгружается в подсмесительный бункер.

Затем премикс, пройдя через просеивающую машину швейцарской компании «Бюлер» (с целью контроля однородности размеров частиц и недопущения образования комков), направляется на линию упаковки. Вся производимая продукция упаковывается в полипропиленовые биг-беги, рассчитанные на 1–1,5 т, или в бумажные мешки — на 20–25 кг. Расфасовка продукции и наклейка этикеток также полностью автоматизированы.

На предприятии создана испытательная лаборатория, контролирующая качество поступающего сырья и производимой продукции. Она оснащена современными видами оборудования японской фирмы «Шимадзу», основными из которых являются атомно-адсорбционный спектрофотометр и жидкостной хроматограф. Лаборатория аккредитована в системе ГОСТ Р, постоянно взаимодействует с лабораториями «ДСМ», расположенными в Польше, Венгрии, Греции, Великобритании и других, с целью контроля результатов проводимых исследований, а также совершенствования применяемых методик. Лаборатория, по словам сотрудников «ДСМ», является одной из немногих в Российской Федерации, где проводятся исследования премиксов и кормов на содержание витаминов, микроэлементов и др.

Открытие нового премиксного завода стало значимым событием для комбикормовой отрасли и АПК республики в целом. В нем также приняли участие заместитель премьер-министра, министр энергетики Татарстана Ильшат Фардиев, заместитель главы Набережных Челнов Флера Андреева; представители федеральных служб, отраслевых ассоциаций, союзов и научных организаций, сотрудники, дистрибьюторы и потребители продукции компании «ДСМ» и многие другие.

Ильшат Фардиев выразил надежду, что введенный в эксплуатацию премиксный завод — не последний проект этой компании в Татарстане, открывающий новые горизонты для агропромышленного комплекса республики. Большой интерес для отрасли представляют и технологии производства биопластика. А потому в Татарстане настроены на долгосрочное и плодотворное сотрудничество с компанией «ДСМ».



ЦИФРЫ И ФАКТЫ

Государственная корпорация «Росбиотех» совместно с немецкой промышленной группой Evonik Industries построит в Волгодонске Ростовской области современный комплекс по переработке зерна. Комплекс будет заниматься и производством лизина, глутена, комбикормов для нужд животноводства и пищевой промышленности. За-

планированная его мощность составляет около 250 тыс. т в год; в перспективе она может быть удвоена. Запуск предприятия в эксплуатацию намечен на начало 2013 г. Как заявил министр экономического развития области В. Барتنев, согласно региональному закону о господдержке этот проект может получить льготу по налогу на имущество.