

ВСЁ, КАК ХОЧЕТ ПОТРЕБИТЕЛЬ

ТЕПЕРЬ НЕ РЕДКО МОЖНО УСЛЫШАТЬ: ПРОИЗВОДСТВО ДОЛЖНО ОРИЕНТИРОВАТЬСЯ НА СПРОС И РАБОТАТЬ В ПОЛНОЙ ГАРМОНИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ РЫНКА. НО ТАК НА ДЕЛЕ ПОЛУЧАЕТСЯ НЕ ВСЕГДА. ПОЛОЖИТЕЛЬНЫХ ПРИМЕРОВ НАДО ЕЩЕ ПОИСКАТЬ! КОГДА ЗНАКОМИШЬСЯ С ЗАВОДОМ ПО ВЫПУСКУ ПРЕМИКСОВ КОМПАНИИ «ЗЕРНОПРОДУКТ», ПРИХОДИШЬ К ВЫВОДУ: ДА, ЗДЕСЬ В ПОЛНОЙ МЕРЕ НАСТРАИВАЮТСЯ НА ТЕСНОЕ СОТРУДНИЧЕСТВО С ПОТРЕБИТЕЛЕМ, СТАРАЮТСЯ ВЫПУСТИТЬ ТАКОЙ ПРОДУКТ, ЧТОБЫ ОН ПОЛНОСТЬЮ СООТВЕТСТВОВАЛ ЗАПРОСАМ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРОГРАММЕ ПАРТНЕРА.

Этим задачам в полной мере соответствует техническое оснащение предприятия. Завод достаточно молодой — пущен в действие всего пять лет назад. Но уже известен своей продукцией. И не только в Новосибирской области или даже в Западной Сибири, но и по всей стране. Предприятие замышлялось как самое современное, оборудованное по последнему слову техники. Специалисты и руководители «Зернопродукта» активно работали на международных выставках, проводившихся в России, исколесили чуть ли не пол-Европы в поисках наиболее подходящего проекта и инженерных решений.

Выбор остановили на голландской компании «Ван Аарсен» — изготовителе оборудования для производства комбикормов. Осваивать проект помогла, в том числе и финансово, известная фирма БАСФ. Разумеется, и собственный опыт производства премиксов сыграл немалую роль. Задачи перед авторами будущего проекта ставили следующие: вертикальное расположение оборудования, максимальная автоматизация технологических процессов, возможность выпуска добавок с разной степенью концентрации действующих веществ, минимизация потерь, автоматизированное дозирование витаминов и минеральных веществ, архивирование и учет всех производственных процессов.

Вертикальный принцип размещения техники можно считать основополагающим средством достижения эффективности ее использования. При нем уменьшаются расстояния, необходимые для перемещения сырья, оно меньше травмируется и полнее сохраняет полезные свойства.

Как театр начинается с вешалки, так и производство премикса берет начало с подачи сырья. Первое, на что обра-

щаешь внимание, — размеры склада. Он занимает две тысячи квадратных метров, что, безусловно, помогает держать компоненты в полном порядке и перемещать их без проблем. Другой важный момент: сырье подается в работу только после подтверждения производственной лабораторией его соответствия заявленному качеству и безопасности.

Технология предусматривает два способа загрузки сырья. Один — автоматический, через норию и систему поворотных клапанов, то есть по тому пути, который задает оператор. Другой — подача сырья с помощью лифта на площадку загрузки бункеров. Контролирует загрузку система, подчиняющаяся команде оператора. Здесь фиксируются и хранятся в памяти: время открытия люка, фамилия грузчика, наименование продукта и другие параметры. Система дополнена видеофиксацией.

Предельный объем хранения сырья в производственном корпусе немалый — 1,5 тыс. т. Для этого предназначены сто силосов, конструкция которых не допускает зависания продуктов. Под силосами расположены дозирующие системы, включающие 12 весовых дозаторов. Они способны одновременно дозировать сто компонентов в автоматическом режиме, с минимальной погрешностью.

Еще когда завод был, что называется, «на бумаге», руководители «Зернопродукта» ставили перед проектировщиками задачу оставлять резерв площадей, которые могли быть использованы в случае расширения или модернизации производства. Это пригодилось, когда потребовалось к обычной, или, как иногда ее называют, «грязной», линии микродозирования добавить новую, «чистую». К чистоте или грязи названия не имеют отношения. Просто в первой линии возможно

попадание в смесь антибиотиков, кокцидиостатиков, ветеринарных препаратов, во второй — нет.

У каждой линии свои возможности. Первая производительностью 5 т/ч позволяет дозировать сырье от 30 г до 1 т и смешивать до 1,3 т продукции за цикл. Вторая, «чистая», производительностью 3 т/ч имеет пределы дозирования от 5 г до 500 кг и выпускает от 100 до 500 кг продукции на один замес смесителя.

Для смешивания компонентов используются высокоскоростные смесители, обеспечивающие распределение частиц различного размера и плотности. Иногда их соотношение достигает 1 к 100 000. Если нужно, технология допускает добавление жидкостей. Что важно — такое оборудование позволяет вырабатывать премиксы различной концентрации: от 0,02% до 5% объема корма.

Описание технологической схемы производства премикса было бы неполным, если не остановиться на системе контроля качества. Для этого на производственной линии установлен пробоотборник, специально смонтированный партнерами по заказу «Зернопродукта». Средняя проба готовой продукции отбирается с учетом объема выработки. Промаркированный образец поступает в производственно-технологическую лабораторию, где после определения качественных показателей хранится в течение срока годности выпущенной партии премикса.

Важнейшая особенность технологической схемы на этом заводе — минимальный путь транспортировки готовой продукции после смесителя. Он был заложен еще в проекте и по ходу дела подкорректирован с участием местных специалистов. Такой короткий путь позволяет сохранить однородность полученного продукта.



Сохранению качества продуктов по дороге к покупателю способствует разнообразие фасовки. Эта операция выполняется в полуавтоматическом режиме на двух линиях. Первая фасует премиксы в тару по 10–30 кг, вторая — по 2–10 кг. Если есть необходимость, возможна индивидуальная фасовка меньше 2 кг (до 300 г).

Значительно облегчает жизнь работникам, имеющим дело с фасованной продукцией, использование ярких, бросающихся в глаза этикеток — всего 12 цветов. На этикетках указаны наименование потребителя, состав продукта, дата изготовления. Что и говорить, удобно и работникам склада, и покупателям, и экспедиторам. Но, пожалуй, не менее важно — цветовое решение позволяет специалисту на комбикормовом заводе отслеживать количество остатков того или иного премикса и тип премикса, используемого в данный момент.

В свое время, еще в первые годы существования завода здесь сказали твердое «нет» обезличенной продукции. Таким образом, предприятие работает под заказ, выпуская только востребованную продукцию и отправляя ее потребителю в том развесе и в той упаковке, которые не допускают снижения качества во время транспортировки.

Современной схеме производственного процесса соответствует порядок списания материалов. Программа отчетности предусматривает возможность распечатывания отчета о дозировании. Серьезное достоинство программы: она не позволяет редактировать цифры отчета. При такой организации учет поступления сырья в производство и списание продукции после перемещения на склад означает на деле дополнительный контроль за количеством и качеством выпускаемых премиксов.

Уменьшение потерь, сведение их к минимуму стало фирменным принципом коллектива завода. Здесь учитывают все факторы, влияющие на сохранность продукции и минимизацию потерь, как в интересах самого предприятия, так и потребителей. Большой складской запас сырья исключает резкие ценовые колебания и позволяет удовлетворить потребность в качественных премиксах любого по-

требителя. А удачное географическое расположение производства обеспечивает оперативность поставок.

Современное оборудование, удачные технологические схемы еще не могут быть гарантией успеха, если нет уверенности, что выпускается именно востребованная продукция, в тех объемах, которые необходимы, и что она будет использована на предприятии — получателе премикса с максимальной эффективностью, с наибольшей пользой для животных, которым предназначается. Тесную взаимовыгодную связь с потребителями обеспечивает специальное подразделение предприятия — группа специалистов по кормам из пяти человек.

Как подчеркивает в беседе генеральный директор компании «Зернопродукт» Вадим Викторович Степура, главное в работе такого предприятия, как завод по выпуску премиксов, чтобы его потребители видели, что деньги за приобретаемую продукцию они платят не зря, что премиксы эффективно помогают им добиваться наилучших результатов. Или, если подойти с другой стороны, спрос потребителей должен определять производственную программу завода.

Основная задача специалиста по кормлению — изучить условия содержания и кормления, племенные особенности животных в хозяйстве, приобретающем премикс, вместе с его работниками составить соответствующую рецептуру, норму ввода и концентрацию питательных веществ, витаминов, микро- и макроэлементов, помочь в подготовке заказа на поставку премикса. Хороший специалист по кормлению, как правило, обладает большими профессиональными знаниями и производственным опытом, часто бывает потребителю премиксов не по карману. Поэтому помощь специалиста компании «Зернопродукт» целесообразна и принимается охотно. «Часто в хозяйствах стараются сэкономить на кормах. Тут наши специалисты разъясняют: дешевле — не всегда выгоднее, лучше потратиться на эффективные добавки, получив дополнительную прибыль за счет прибавления мяса, молока, яиц», — отмечает директор.

Не ограничиваясь общением с потребителями и составлением на этой

основе оптимальной рецептуры на заводе, специалисты по кормам работали и с пользой применяют программу сопровождения клиента. Благодаря ей покупатели премиксов могут выбрать наиболее эффективный индивидуальный план кормления; минимизировать затраты, подбирая наиболее подходящий уровень питательности кормов и стоимость получаемой продукции; оперативно корректировать принятые методики и анализировать результаты.

Многоопытный независимый эксперт, почетный птицевод Новосибирской области Владимир Алексеевич Земляной отмечает, что во главе угла формирования оптимального для хозяйства рациона специалист по кормам завода обычно ставит экономическую эффективность. Сами хозяйства, понимая пользу такого сотрудничества, не ограничиваются просто помощью, а требуют полного сопровождения.

Чтобы совместная работа была успешной, специалисты по кормам компании «Зернопродукт» проводят ежемесячный аудит в хозяйствах потребителей и в соответствии с его результатами корректируют рацион и заказ на производство премикса. Такая организационная мера очень результативна. Например, одна из птицефабрик — партнер завода — в 2011 г. затрачивала на 1 т привеса бройлеров 2 т комбикормов, а в октябре 2012 г. в результате большой работы по совершенствованию рациона — 1,65 т.

В среднем за год этот показатель по фабрике составил около 1,75 т, то есть сэкономлено по 250 кг на каждой тонне привеса. Улучшается конверсия корма и на других сельскохозяйственных предприятиях, причем как на малых, так и на больших. Сейчас она составляет 1,58–1,59, в то время как раньше была 1,8–1,83, а по некоторым предприятиям не опускалась ниже двух.

В совместной работе по совершенствованию кормления помогают проводимые периодически семинары.

Все вместе работники завода — не просто коллектив, а эффективная, успешная команда профессионалов, нацеленная на результат. Результат, который мы каждый день видим на нашем столе.

Б. ГРАЖДАНКИН