

Автор: **Наталья КОВАЛЬЧУК**,
коммерческий директор редакции журнала «Корма и Факты»

Качественные корма для животных и птицы — ЗАЛОГ ЗДОРОВЬЯ ЧЕЛОВЕКА

Что такое «правильный» корм в животноводстве? В первую очередь — наше с вами, уважаемые читатели, здоровье. Почему? Потому, что качество и полезность продуктов питания напрямую зависит от здорового и сбалансированного кормления сельскохозяйственных животных и птицы. В свою очередь, качество комбикормов зависит от очень большого количества факторов: скрупулезного анализа привезённого сырья, премиксов, витаминов, соблюдения рецептур, качества санитарного контроля, надёжности современного высокотехнологичного оборудования и многого другого, что называется производственным процессом и контролем качества выпускаемой продукции на предприятии. Нам посчастливилось побывать на одном из заводов, выпускающем вот такой «правильный» комбикорм... и не только.

Завод-производитель ООО «АРГО КОМ», входит в группу компаний «Единство». Находится он в Новомосковске Днепропетровской области. На новом голландском оборудовании производят комбикорма, предстартеры, концентраты, а также оказывают услуги по очистке, приемке, отгрузке зерновых и масличных культур. Вместе с директором производственного департамента группы компаний «Единство» Максимом Сергеевичем Геращенко мы посещаем производственные площадки предприятия и беседуем о том, как организован рабочий процесс в свете внедрённых на заводе технологий, и как это влияет на качество продукции.

Корма и Факты: Начнём с истории?

Максим Геращенко: Это предприятие как производитель комбикорма начало работать в декабре 2007 года после полной реконструкции. Старое оборудование было утилизировано, был заключен контракт с голландской компанией Van Aarsen и разработан проект перевооружения завода. Весь цех производства, все линии, транспортные пути, линия дробления, грануляции, смешивания полно-

стью автоматизированы. Завод имеет номинальную мощность 20 тонн в час, и на сегодняшний день мы производим продукта порядка 13 000 тонн в месяц, из них 2 000 тонн фасованной продукции — фасованные комбикорма, БВД, концентраты. Мы производим корма для различных половозрастных групп свиней и КРС, птицы, донных рыб.

КиФ: Как вы поддерживаете вашу конкурентоспособность на рынке комбикормов?

МГ: В отличие от многих крупных холдингов, производящих корма для своих нужд и имеющих замкнутый цикл потребления, нам приходится продавать нашу продукцию на свободном рынке, и, конечно, здесь должно присутствовать безупречное качество, конкурентоспособная цена, безопасность и эффективность. Хочется подчеркнуть, что сегодня группа компаний «Единство» является игроком «№1» на рынке коммерческих комбикормов. Только этот завод производит в месяц порядка 300 видов кормов для удовлетворения потребностей потребителей. У нас на предприятии внедрена система оптимизации и контроля качества, предоставленная и опробованная нашими партнёрами в Бельгии, для строгого соблюдения рецептур.

Общаясь, мы приходим в святая святых предприятия, место, где проводится неусыпный контроль за всеми ингредиентами комбикормов — лабораторию, и к разговору подключается заведующая лабораторией Елена Николаевна Фандеева.

ЕФ: Наша лаборатория оснащена прекрасным высококачественным оборудованием и сертифицирована согласно требованиям и стандартам Украины. Но кроме общеукраинских стандартов действуют ещё наши внутренние стандарты — Стандартные операционные процедуры, которые разработаны в связи с установкой новейшего оборудования, которое имеется не на всех предприятиях Украины, и для взаимосвязи с головными департаментами корпорации. Всё это необходимо для контроля за качеством продукции.

Приведу пример: у нас появляется новый поставщик сырья, и если он привозит продукцию, не соответствующую нашим требованиям безопасности, о чём говорят ла-



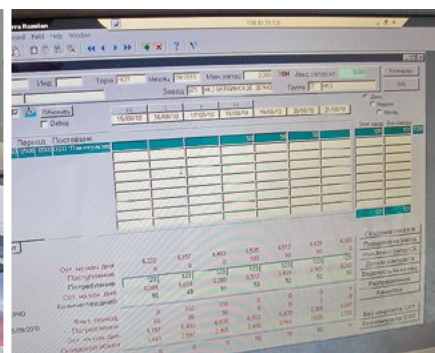
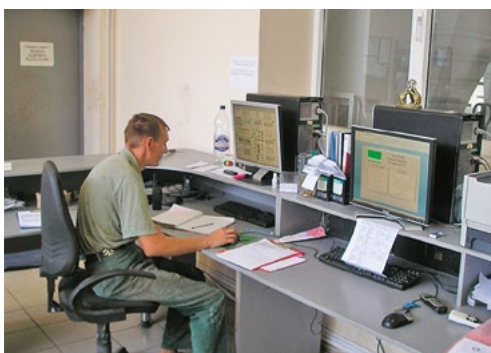


бораторные пробы, то его автомобиль возвращается обратно. В месяц мы возвращаем до 40-50 машин сырья, которое не проходит лабораторный контроль. Да, это очень жестко, но у нас существуют принципы безопасности, которые нарушать нельзя. У нас есть журнал возвратов, в котором фиксируются все случаи несоответствия, какие фирмы были поставщиками той или иной продукции, мы смотрим результаты за месяц и делаем выводы. Таким образом формируются «чёрные» списки поставщиков, т.е. если фирма-поставщик несколько раз сделала подобные поставки и если нам отказывают в посещении их производства, то мы разрываем отношения с такой фирмой и сообщаем об этом на другие предприятия корпорации. И если один из заводов нашей корпорации заблокировал того или иного поставщика, то никакой другой его уже не примет. А есть, наоборот, список одобрённых поставщиков, например, Пологовский маслоэкстракционный завод, с ним мы работаем 8 лет, знаем их продукт, их технологический процесс «от и до», и у нас никогда не было претензий или нареканий в адрес их продукции. Хочется сказать, что такой подход даёт свои позитивные результаты — некачественную продукцию нам стараются не везти, всё равно вернём!

МГ: В комбикормовом производстве очень важно понимать, что сама лаборатория работает правильно, и относительно неё можно оценивать работу других подразделений. Это очень важная составляющая нашей внутренней работы. Как проверить, что именно лаборатория работает хорошо? Как доверять её результатам? Зачастую производители сдают образцы в какие-то внешние лаборатории, получают какие-то результаты, а потом начинают сомневаться в их достоверности. Когда мы внедрили у себя систему контроля за качеством, мы эту проблему поставили во главу угла. Обратившись к европейскому опыту, общаясь с нашими партнёрами, компанией Донау Лаб, мы начали решать проблему, первое, с персонала, который должен быть специально обученным, и, второе, мы должны иметь систему сравнений с некими внешними эталонами, для того, что бы сделав два анализа, посмотреть на результат: если они одинаковы, значит выполнены правильно, если нет, значит что-то пошло в процедуру не так. У нас есть метод контрольных проб, т.е. проб, имеющих стандартные показатели, если после проведённых анализов результаты находятся в пределах нормы, значит, партия успешна. Это один из способов внутреннего контроля.

ЕФ: Для того, что бы понимать, как наша лаборатория работает в сравнении с другими, мы заключили договор с голландской компанией The Agricultural Laboratories Quality Service (KDLL). Это служба качества лабораторий, которая рассылает стандартные образцы. Получаем мы их согласно специальному графику, в этих стандартных образцах нужно сделать ряд анализов, при этом нам не говорят, какие результаты должны быть. При получении результата нам сообщают о том, что кроме нас уча-





ствало ещё 47 лабораторий. Номера лабораторий зашифрованы, мы знаем только свой номер, и можем определить, попали в рамки нормы, или нет. Таким образом мы узнаём, что относительно других европейских лабораторий мы проводим анализы достойно. Если есть отклонения от нормы, то мы проводим у себя работу над ошибками, делаем внутренний аудит. Проводится подобная проверка 2 раза в год.

КиФ: Какие новые методы исследований и оборудование вы применяете?

МГ: Впервые в Украине у нас внедряется система инфракрасной спектрофотометрии, на базе сверхсовременных инфракрасных анализаторов. Мы специально изучали сложный механизм исследований, ездили в командировки. Эта система позволит нам делать очень быстрый безреактивный анализ качества. Это как электронный глаз, который позволяет оценить качество сырья в течение 3-х минут по очень большому количеству показателей, и мы сможем оперативно принимать решения относительно входящего сырья. Наша лаборатория делает ежемесячно порядка 3000-3500 анализов, и данная установка позволит нам существенно сократить время исследований.

Так же мы проводим анализы для сторонних предприятий и с удовольствием обмениваемся опытом с другими лабораториями. Наша компания сфокусирована на постоянном улучшении той работы, которую ведёт.


Когда оборудовался завод, мы установили системы точечной аспирации, предназначенные для защиты оборудования от взрывов. В Европе в год бывает 3-4 таких взрыва, мы же хотим безопасности.

У нас стоит отличный двухвальный смеситель, имеющий специальную конструкцию, в которой нет «мёртвых» зон, в которых

может что-то залипнуть, и при открытии бомболок опустошение происходит мгновенно. Данная конструкция не позволяет допустить расслоения корма на фракции, а так же обеспечивает за короткое время смешивания хорошую гомогенность — 98% за 90 секунд.

Для беспроблемной работы большого количества оборудования мы проводим плановые ремонтно-профилактические работы, чтобы предотвратить поломки. Всегда лучше предупредить, нежели потом, хватаясь за голову, срывать работу предприятия, сроки поставок и вкладывать огромные деньги в капремонт, а то и в покупку новых установок.

Благодаря современной АСУТП, разработанной партнерами из Дании, наш завод управляется тремя людьми, которые отслеживают все процессы на экранах мониторов и могут вовремя проанализировать и устранить ту или иную нестандартную ситуацию. Эта система позволяет видеть, например, карту закрепления сырьевых бункеров, и также она связана с отделом оптимизации, который рассчитывает рецепты. Рецептура всегда должна соответствовать технологическим возможностям предприятия, тогда будет качественный продукт, соответствующий потребностям покупателей.

Посещать успешные предприятия отрасли не только полезно в информативном смысле, в плане освещения и популяризации передового опыта, но и всегда очень приятно. Побывав на комбикормовом заводе ООО «АРГО КОМ», сотрудники редакции укрепились во мнении, что если в нашей стране есть такие прогрессивные предприятия и такие ответственные люди, мы и наши дети будем есть здоровую пищу, будем хорошо себя чувствовать и долго жить! 

РЕКЛАМА



ООО "Балаклейское птицеводство"

предлагает для вашего производства
бройлерного суточного цыпленка
и инкубационное яйцо кросса
COBB-500 (КОББ-500)

- масса яйца – 50-70 г;
- толщина скорлупы не менее 0,30 мм;
- содержание в желтке витаминов А – 7 мг/г, В – 5 мг/г.



Тел./факс: (05749) 2-24-61, 2-20-29
 ooo.balpticevodstvo@gmail.com
 64205, Харьковская область, г. Балаклея, ул. Красноармейская, 13