

Б.Н. ВЕРВЕЙКО, генеральный директор ООО «ФИДЛАЙФ»
В.А. КУЧЕРОВ, директор ООО «ФИДЛАЙФ»

Компания «ФИДЛАЙФ» – составляющие производства комбикормов высокого качества

В 2012 году компания «ФИДЛАЙФ» произвела 95,0 тыс. т полноценных, полнорационных комбикормов для всех видов и кроссов сельскохозяйственной птицы, а также для кролей, рыб и сельскохозяйственных животных.

Производство комбикормов в компании основано на тщательном выборе высококачественного сырья, правильном его хранении, внедрении методов гарантированного контроля качества, соблюдении технологических регламентов производства.

Компания располагает сертифицированными зернохранилищами напольного типа мощностью 25 тыс. т, в которых, в соответствии с современными технологиями, обеспечивается подготовка зерновых продуктов перед закладкой их на хранение.

В связи с сезонностью зернового производства возникает необходимость хранения запасов зерна для их использования в течение года. Опыт показывает, что сохранение зерновых запасов – большое и сложное дело.

Основная особенность зерновой массы, как объекта хранения, состоит в том, что она представляет собой комплекс живых организмов. В зерновую массу включено зерно основной культуры (качественное и дефектное), микроорганизмы (плесневые грибы, бактерии, дрожжи, актиномицеты), примеси (зерновая и сорная), вредители хлебных запасов (клещи и насекомые). Поэтому при нарушении режимов хранения в ней активно проходят сложные биохимические и микробиологические процессы, свойственные живым организмам. На интенсивность и направленность этих процессов влияет исходное качество зерна (его влажность, температура и засоренность), состав окружающего воздуха,

целостность зерна, а также теплофизические характеристики ограждающих конструкций зернохранилищ.

Исходя из природы принимаемого на хранение зерна и оценки возможных потерь, возникает необходимость его защиты от активного воздействия факторов биотической среды, а также создания условий препятствующих интенсивным обменным процессам в клетках зерна. Эту задачу можно успешно решить при условии применения соответствующих методов подготовки зерна перед закладкой его на хранение и поддержания необходимых параметров в процессе хранения.

Именно от этих биологических составляющих зависит в конечном итоге качество и безопасность зерна, предназначенного для производства высококачественных комбикормов.

Несмотря на относительную примитивность конструкций, напольные зернохранилища имеют ряд технологических преимуществ, поскольку они обеспечивают стабильный режим хранения и минимальное дробление зерна.

Основополагающим фактором соответствия зернохранилищ санитарным требованиям является тщательная уборка и дезинфекция перед приемкой партий зерна – как внутренняя, так и внешняя. Все воздуховоды также подвергаются очистке с последующей фумигацией фосфорорганическими препаратами.

Поставщиками сырья для производства комбикормов на ООО «ФИДЛАЙФ» являются проверенные компании. С каждым поставщиком заключаются договоры, в которых детально расписаны требования к поставляемому сырью. При этом требования носят не абстрактный характер, а



**В.А. Кучеров, директор
ООО «ФИДЛАЙФ»**



**Б.Н.Вервейко, генеральный
директор ООО «ФИДЛАЙФ»**





Сушилка “СЗМ-540”

представляют собой абсолютно конкретные цифры, определяющие качество сырья, и предписывают, каким нормативным документам поставляемое сырье должно соответствовать.

Задачи, поставленные в области хранения зерновых продуктов, показывают, что организация их сохранности весьма многогранна. Как показывает практика, не достаточно иметь необходимое количество оборудованных хранилищ, где применяются современные технологии и обеспечивается соответствующая подготовка зерновых перед закладкой их на хранение.

При поступлении зерна на наше зернохранилище, пробоотборником марки “Ракораф” автоматически производится отбор средней пробы с последующим определением в лаборатории показателей влажности, зараженности, зерновой и сорной примеси, органолептических свойств зерна. При выявлении в нем хлебных вредителей (долгоносик, рыжий мукоед) сырье на хранение не принимается.

Следующий технологический прием, необходимый для подготовки зерна к хранению – это очистка зерна от различных примесей. Своевременное удаление

из зерновой массы семян сорняков, пыли, зеленых частей растений, значительного количества микроорганизмов резко снижает его физиологическую активность.

Для очистки зерна от примесей, которые отличаются от основной массы размером и аэродинамическими свойствами, на предприятии применяется зерноочистительный сепаратор модели “БСХ-16” производительностью 50 т/ч.

Эффективность очистки зерна от сорных примесей составляет 20% при предварительной обработке и 80% – при окончательной. На хранение принимается зерно с сорной примесью не более 3-5%.

Зерно представляет собой живой организм, в котором протекают разнообразные процессы, интенсивность которых зависит от условий хранения. Если условия благоприятствуют активным обменным процессам в клетках зерна, то это неизбежно приводит к значительным потерям в его массе и может сопровождаться снижением качества. В связи с этим все поступающее на предприятие зерно подвергается сушке.

Сушка – это технологический процесс, цель которого получить зерно с оптимальными свойствами. Для этого на нашем предприятии осуществляется сушка зерна, в результате чего его влажность понижается до кондиционной (13-14%). При данном показателе влажности зерно можно подвергать длительному хранению без потерь и порчи.

Однако сушка – это не только способ понижения влажности зерна. При правильно подобранном режиме сушки происходит физиологическое дозревание зерна и улучшение его качества.

На предприятии для сушки зерна используется сушилка зерновая, модульная типа “СЗМ-540”, производительностью 50 т/ч.

Преимущества сушилки “СЗМ-540”:

- горелки характеризуются отличными эксплуатационными характеристиками и низким уровнем

вредных выбросов; за счет плавной регулировки мощности через электронный блок управления достигается стабильное и эффективное горение;

- наличие встроенного охладителя;

- высокая равномерность сушки за счет применения интервалов для перемешивания зерна;

- наличие системы контроля влажности зерна;

- световая и звуковая сигнализация о выходе из строя электродвигателей и приводов;

- система блокировок, исключающих возможность включения агрегатов в иной последовательности, чем это предусмотрено технологической схемой сушилки;

- система контроля температуры теплоносителя и нагрева зерна.

Важнейшим мероприятием, обеспечивающим успешное хранение зерновых масс, как по качеству, так и по экономическим показателям является вентиляция.

Вентиляция – это обеспечение циркуляции воздуха через зерновую массу. Процесс вентиляции способствует сохранности исходного качества зерна, снижает интенсивность его “дыхания” и, тем самым, сокращает потерю сухого вещества, тормозит или останавливает развитие микрофлоры и вредителей хлебных запасов, ускоряет послеуборочное дозревание. Для активного вентилирования в наших зернохранилищах применяются стационарные вентиляционные установки типа “СВУ-63”. Установка состоит из одного магистрального воздухоподводящего канала, по обе стороны от которого отходят по девять более мелких воздухоподводящих каналов. При помощи данной вентиляционной установки, в случае необходимости, производится охлаждение зерна.

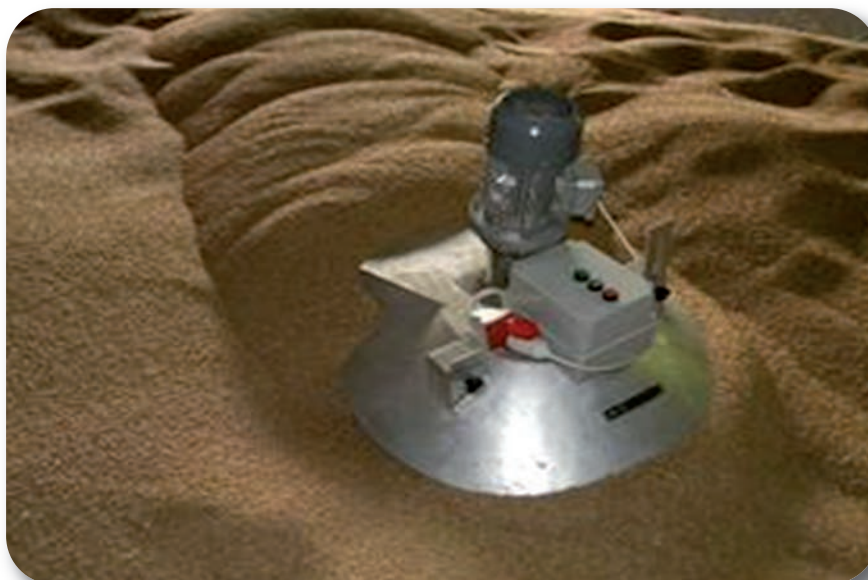
Охлаждение – это прием активного вентилирования, который повышает стойкость и долговечность зерна.

Широкое применение в наших напольных зерноскладах получил

ворошитель зерна типа “ВЗ-1” со сменными шнеками длиной 1,5 м, 2,3 м и 4,0 м, предназначенный для перемешивания слоев зерновой массы (толщина слоя зерна – 1,5-4,0 м) с целью предотвращения самосогревания (возможно, имеется в виду самовозгорание?) зерна. Шнек ворошителя поднимает зерно с нижнего слоя вверх, тем самым перемешивая его. Исключается перекидывание зерна при напольном хранении.

Все зерновое сырье, которое поступает на хранение, подвергается токсикологическому и бактериальному контролю в аккредитованной лаборатории предприятия (экспресс-методом). Только после того, как исходное сырье проверено на соответствие всем стандартам, оно принимается на хранение.

В последние годы зернохранилища нашей компании, благодаря ряду мероприятий по модернизации ХПП, превратились в высокомеханизированное предприятие, обеспечивающее бесперебойный прием зерна, его обработку в процессе приема и хранения, полную сохранность и обеспечение комбикормового завода “ФИДЛАЙФ” сырьем безупречного качества для производства высококачественных и безопасных комбикормов.



Ворошитель зерна “ВЗ-1”

