

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

## Стратегия развития компании «ФИДЛАЙФ»

Мы очень похожи на «братьев наших меньших». И у нас, и у них есть желудок, кишечник, печень и все такое прочее. Им и нам необходимы питательные вещества – белки, жиры, углеводы, витамины и микроэлементы. И каждый человек желает отведать какой-нибудь кулинарный шедевр, а не просто стандартную еду.

А что же животные и, в том числе, птица? Их кормят комбикормом и они не имеют право выбора. Поэтому цель любого кормления – это подобрать такой комбикорм, который является шедевром, и уверяем Вас, что создать такой шедевр задача отнюдь не простая.

Философия учит нас, что в материальном мире нет ничего абсолютно совершенного. Но мы всегда стремимся к совершенству, исходя из наших реальных возможностей. Для этого мы устанавливаем критерии, к которым следует стремиться при создании уж если и не совсем идеального, но в то же время отличного, качественного полнорационного комбикорма.

Производство комбикорма в ООО «ФИДЛАЙФ» начинается с качественного зернового сырья.

Контроль качества и безопасность комбикормов и белково-витаминно-минеральных добавок – основная функция производственно-технологической лаборатории нашего предприятия, оснащенной самым современным оборудованием известных европейских фирм Швейцарии, Германии, Италии. Специалисты этого подразделения осуществляют контроль всего поступающего на предприятие сырья, ключевых показателей готовой продукции, а также соблюдение всех процессов производства, хранения и транспортировки комбикормов и добавок.

*Задача лаборатории:*

- тотальный контроль всего сырья;



- регулярный контроль производственного процесса;
- регламентный контроль продукции.

*Прежде чем сырье поступит на переработку, специалисты ПТЛ производят его тотальный входной контроль. В процессе входного контроля обязательно проверяются:*

- показатели безопасности сырья (комплексное определение общей токсичности, бактериологические исследования, анализ кислотного и перекисного числа жира, контроль тяжелых металлов);
- в каждой партии определяют органолептические показатели (цвет, запах, внешний вид), содержание сорной и зерновой примеси, влажность, металломагнитные примеси, крупность, температуру сырья, дату изготовления и гарантируемую пригодность для хранения.

Необходимым показателем качества сырья является определение массовой доли влаги. Контроль обязателен для всех видов сырья, за исключением сырья химического и микробиологического синтеза.

Далее делается химический анализ сырья: сырой протеин, белок, хлористый натрий, сырая клетчатка, кальций, фосфор, кислотность, активность уреазы, сырой жир, каротиноиды, зола.

Все поступающее сырье для производства комбикормов сопровождается сертификатом соответствия или декларацией о соответствии.

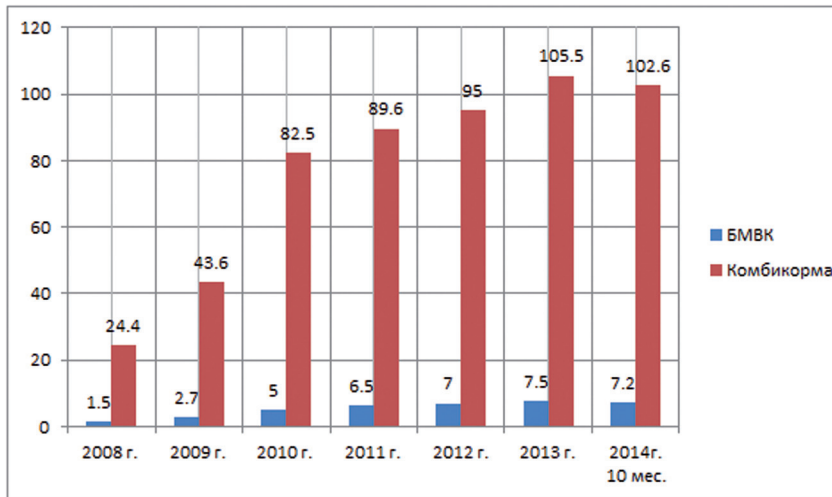
Если нет отклонений, лаборатория дает разрешение на разгрузку сырья.

*На втором этапе на ООО «ФИДЛАЙФ» проводится регулярный контроль производственного процесса:*

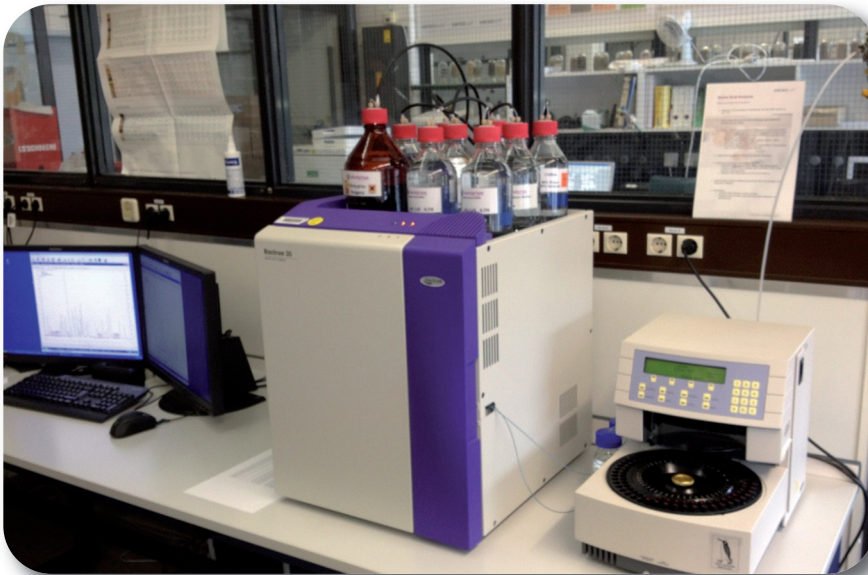
- контроль работы весовых дозаторов – по каждому отвесу кормосмеси;
- контроль работы магнитных установок – не менее двух раз в смену;
- контроль работы дробильных машин – непрерывно;
- контроль выработки рассыпной готовой продукции по остатку на ситах и проход через сито – каждые 30 минут работы;
- контроль процесса гранулирования: непрерывно определяют температуру гранул, выходящих из охладительной колонки; их длину, проход через сито с отверстиями 2 мм, крошимость, механическую прочность гранулы;
- контроль выработки крупки по остатку на ситах и проход через сито – каждые 30 минут.

На третьем этапе лаборатория проводит регламентный контроль производимой продукции.

Контроль качества готовой продукции начинают с отбора проб.



**Рис. Динамика производства комбикормов и БМВК ООО «ФИДЛАЙФ» (тыс. тонн).**



Из них составляют среднемесячные образцы, в которых определяют следующие показатели: органолептические (цвет, запах), химические (сырой протеин, кальций, фосфор, зола, соль, общая кислотность, клетчатка, кислотное и перекисное число).

Полученные результаты фиксируются в журналах установленной формы. На основании этих результатов выписываются качественные удостоверения на продукцию, а на каждую реализуемую партию выпускаемой продукции выдаются: удостоверение качества и безопасности с гарантируемыми показателями, ветеринарное свидетельство.

Возрастающие требования к качеству комбикормов и БМВК, увеличению производства продук-

ции потребовали и рациональных технических решений в модернизации производственных процессов, в выборе оборудования и технологических процессов.

Предшествовала этому большая работа в компании, проведенная с 2008 по 2013 год, по реконструкции и техпереворужению предприятия, в которую были вложены значительные финансовые средства.

Были модернизированы все транспортные линии предприятия, увеличены возможности приема зернового и белкового сыпучего сырья до 80 т/ч.

Смонтирована новейшая линия микродозирования, позволяющая производить высококачественные белково-витаминно-минеральные концентраты.

На предприятии работает высокопроизводительная линия фасовки комбикормов и БМВД производительностью 20 т/ч. Теперь большая часть производимой продукции упаковывается в специальную тару по 5, 10 и 25 кг.

Сдана в эксплуатацию новая паровая котельная, позволяющая регулировать в производимом паре температуру, влажность, содержание кислорода и полностью обеспечивать потребности предприятия.

Внедрена компьютерная технология и полная автоматизация производства комбикормов и концентратов.

Усовершенствована линия дозирования и смешивания сырья для приготовления комбикормов и концентратов, где ее производительность возросла до 50 т/ч.

Введена в строй установка для финишного напыления жира и витаминов на гранулу после термической обработки. Работает установка по напылению энзимов на гранулу.

Экструдированные корма вырабатываются на экструдере с охлаждающей колонкой.

Модернизирована вторая линия грануляции комбикормов производительностью 20 т/ч с двойной системой кондиционирования и гигиенизации продукта, что позволяет 100 % производимых кормов выпускать в гранулированном виде.

Из года в год на предприятии увеличивается производство продукции (рис.).

В активе предприятия – ряд новых проектов по дальнейшей модификации производства, претворение в жизнь которых позволит компании динамично, поступательно развиваться, производить все больше и больше качественной комбикормовой и белково-витаминно-минеральной продукции.

Большая медаль «Лидер Отрасли» и Национальные сертификаты, врученные компании «ФИДЛАЙФ» за работу в 2010 и 2013 годах, свидетельствуют, что по данным официальной статис-

тики ООО «ФИДЛАЙФ» признан «Лидером Отрасли», заняв 9-е место среди больших и средних предприятий комбикормовой отрасли и 2-е место среди коммерческих заводов Украины.

В 2014 году на ООО «ФИДЛАЙФ» введена в строй автоматическая линия по упаковке комбикормов и концентратов в инновационные клапанные мешки с полной автоматизацией производственного процесса.

Производительность линии фасовки 22,5 т/ч. Годовая производительность линии – 120 тысяч тонн.

Работа автоматической линии упаковки комбикормов начинается с закладки оператором мешков в станцию хранения (магазин), который находится в начале фасовочной линии.

Мешки укладываются пачками в отсеки магазина и затем передаются (при этом открываясь автоматическими вакуумзахватами) на загрузочные форсунки дозатора.

Перед открыванием мешка на него автоматически наносится самоклеющаяся этикетка с наименованием производителя, характеристикой продукта, датой выработки, сроком хранения.

Далее осуществляется наполнение одновременно трех мешков комбикормом с четким измерением веса в каждом, по 25 кг или по 10 кг.

За счет непрерывного отсасывания воздуха во время фасовки, образование пыли в мешке сводится к минимуму. Мешок наполняется без расслоения продукта, что происходит за счет того, что посадочное место для мешка оборудовано устройством вибрации и усадки продукта.

После того, когда мешок заполнен, он сбрасывается на конвейер и транспортируется для дальнейшей групповой упаковки на паллетизаторе, где осуществляется автоматическое разворачивание и уплотнение мешков и формирование по шаблону (порядок укладки).

Из отсека складирования пустых паллет (поддонов), с помощью



роликового конвейера, пустая паллета перемещается в зону укладки группы мешков на нее (40 мешков по 25 кг).

Загруженная паллета, с помощью роликового конвейера, перемещается в зону паллетирования, где происходит обертывание мешков пленкой, с помощью автоматического паллетообмотчика, после чего паллета передвигается к этикетировочной машине для нанесения этикетки на поверхность паллеты.

Затем паллета передвигается по конвейеру в зону подачи ее на хранение или отгрузку потребителю.

Весь процесс фасовки продукта контролируется оператором с помощью терминала, оснащенного электронным управлением.

Данная фасовочная линия клапанных мешков имеет высокую производительность (1000 мешков по 10 кг/ч или 900 мешков по 25 кг/ч).

Теперь весь ассортиментный ряд комбикормов и белково-витаминно-минеральных добавок, производимых ООО «ФИДЛАЙФ», а это более 100 тысяч тонн продукта в год, может упаковываться в специальную тару по 10 кг и 25 кг.