

Б.Н. ВЕРВЕЙКО, генеральный директор ООО “ФИДЛАЙФ”
В.А. КУЧЕРОВ, директор ООО “ФИДЛАЙФ”

Компания “ФИДЛАЙФ” увеличивает производство комбикормов

Основа эффективного бизнеса – это слаженная команда специалистов, в которой каждый сотрудник ориентирован на высокие профессиональные достижения и общий успех предприятия. На ООО “ФИДЛАЙФ” сформирована именно такая команда, где труд каждого высоко ценится и является важным вкладом в эффективную работу. Это коллектив молодых, энергичных сотрудников, работающих постоянно над повышением своих профессиональных знаний, стремящихся к достижению высоких количественных показателей производства и повышению качества выпускаемой продукции.

Благодаря полной автоматизации и компьютеризации производственных процессов на заводе непосредственно при изготовлении продукции сегодня задействованы всего 10 человек в смену, а все остальные сотрудники создают условия для продуктивной работы производства: обеспечивают поставки и сохранность сырья, фасовку, сбыт, обеспечение исправного состояния оборудования, работу с потребителями, контроль качества и иные поддерживающие и административно-управляющие функции.

В 2013 году компания “ФИДЛАЙФ” произвела 105,5 тыс. т комбикормов и 7,5 тыс. т белково-витаминно-минеральных добавок для нужд птицеводческой и животноводческой отраслей Украины.

Большой вклад в повышение качества продукции вносят сотрудники производственно-технологической лаборатории. Специалисты этого подразделения осуществляют контроль сырья, ключевых показателей готовой продукции, а также соблюдение всех процессов производства, хранения и транспортировки корма.

Производственно-технологичес-

кая лаборатория предприятия оснащена самым современным оборудованием известных фирм Швейцарии, Германии, Финляндии.

Контроль качества и безопасность кормов – основная функция лаборатории, которая осуществляется на всех этапах производства и включает в себя:

- тотальный контроль всего сырья;
- регулярный контроль производственного процесса;
- регламентный контроль продукции.

Контроль технологических процессов направлен на обеспечение выработки продукции, отвечающей требованиям нормативной документации и потребителя.

Прежде чем сырье поступит в переработку специалисты производственно-технологической лаборатории проводят его тотальный входной контроль. В процессе входного контроля обязательно проверяются:

- показатели безопасности сырья (комплексное определение общей токсичности, бактериологическое исследование, анализ кислотного и перекисного числа жира, контроль тяжелых металлов;
- в каждой партии определяют органолептические показатели (цвет, запах, внешний вид), содержание сорной, зерновой примеси, влажность, содержание металломагнитной 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 (витамины, аминокислоты, микроэлементы, ферменты и другие кормовые добавки).

Далее проводится химический анализ сырья, при этом определяют сырой протеин, хлористый натрий, сырую клетчатку, кальций, фосфор, кислотность, активность уреазы, сырой жир, золу, каротиноиды.

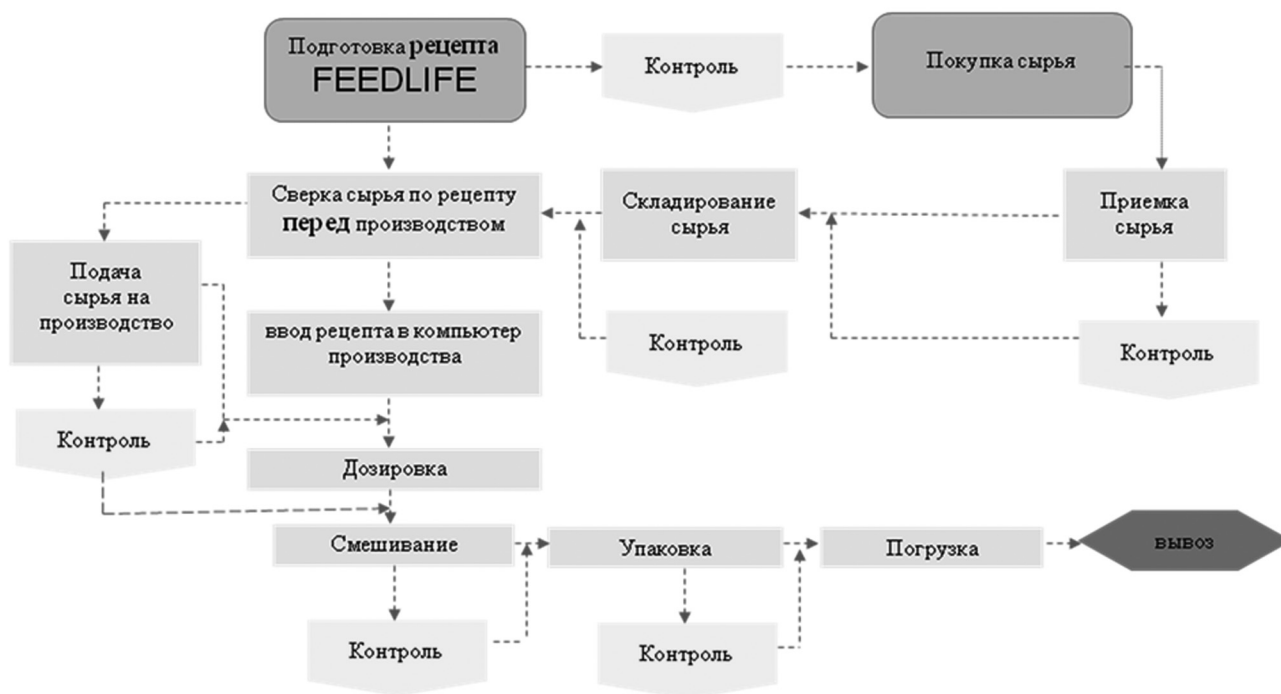
Все поступающее сырье для производства комбикормов сопровождается сертификатом соответствия или декларацией о соответствии. Если нет отклонений, лаборатория дает разрешение на разгрузку сырья.

На втором этапе на ООО “ФИДЛАЙФ” проводится регулярный контроль производственного процесса:

- контроль работы весовых дозаторов – по каждому взвешенному количеству кормосмеси;
- контроль работы магнитных установок – не менее двух раз в смену;
- контроль работы дробильных машин – через каждые два часа;
- 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 работы.

На третьем этапе наша лаборатория проводит регламентный контроль производимой продукции.

Контроль качества готовой продукции начинают с отбора проб, из которых составляют среднесменные образцы, а далее определяют следующие показатели: органолептические (цвет, запах), технические (крупность, наличие целых зерен,



Контроль качества продукции в процессе производства

металломагнитную примесь, влажность), химические (сырой протеин, кальций, фосфор, соль, зола, общая кислотность, клетчатка, кислотное и перекисное число).

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

Чтобы комбикорм “дошел” в неизменном виде до конечного потребителя, важно обеспечить необходимые условия его хранения, складирования и транспортировки. Сотрудники производственно-технологической лаборатории обязательно проверяют соответствие складских помещений требуемым условиям хранения, контролируют состояние хранящихся комбикормов по показателям температуры, влажности, запаха, зараженности и токсичности.

Перед отгрузкой потребителю лаборанты осуществляют контроль готовой продукции, а также проверяют санитарное состояние транспортных средств, в которые комби-

корм отгружается для доставки заказчиком.

Методы оценки качества производимой продукции постоянно совершенствуются: специалисты производственно-технологической лаборатории осваивают и внедряют современные способы проведения лабораторных исследований, позволяющие повышать точность и оперативность получения результатов анализов.

В 2014 году производство комбикормов в ООО “ФИДЛАЙФ” возрастет до 140 тыс. т, а концентратов – до 10 тыс. т. В значительной мере этому способствует установка и ввод в действие дополнительной линии грануляции производительностью 20 т гранулированных комбикормов в час.

Принцип действия пресс-гранулятора заключается в следующем: подготовленный продукт через дозатор с регулируемым приводом подается в двоярный кондиционер, где кормосмесь проходит кондиционирование и подвергается гигиенизации за счет дополнительного времени нахождения кормосмеси при высокой температуре.

Кондиционирование кормосмеси производится паром без доступа кислорода при температуре 80-85°C и выдержке до 240 секунд с

последующим уплотнением на пресс-грануляторе.

Кондиционирование и гигиенизация дают идеальную возможность уменьшить количество патогенных микробов (сальмонеллы) в кормосмеси. Улучшить усвояемость питательных веществ и вкусовые качества корма, уменьшить расслоение смеси, увеличить сроки хранения готовой продукции.

Гигиенизация процесса грануляции обеспечивает автоматическое поддержание санитарного состояния процесса:

- высокий уровень санитарии;
- нагрев всех поверхностей кондиционера в контакте с продуктом;
- постоянный точный контроль за протеканием процесса гигиенизации и своевременное реагирование;
- высокую производительность пресс-гранулятора.

По сравнению с обычной линией грануляции системы двойного кондиционирования (гигиенизации) увеличивают производительность прессы до 20%, улучшают качество гранул, повышают их прочность и эластичность.

Приглашаем всех потребителей комбикормов и добавок “Feed & Life” к долгосрочному сотрудничеству!