



Drobex Agro/Feerum

Uskrzydłony biznes

Założona w roku 1992 firma Drobex Agro to nowoczesny zakład wylęgu drobiu, znakomicie wyposażony i osiągający bardzo dobre wyniki. W ramach Grupy Drobex funkcjonują również ferma produkcyjna oraz zakłady produkcyjne zajmujące się ubojem i przetwórstwem drobiu, a także wytwórnie pasz. Każdy z nich stanowi ważne ogniwo w łańcuchu technologicznym, o powodzeniu którego przesądza zastosowanie nowoczesnej technologii, która w przypadku niezbędnej w takim wypadku bazy do magazynowania i suszenia zbóż, w znacznej mierze oparta jest na rozwiązaniach i produktach dolnośląskiej firmy Feerum.

Drobex Agro - wytwórnia pasz w podbydgoskich Makowiskach oferuje pełnoporcjowe mieszanki paszowe dla stad rodzicielskich brojlerów. - *Dzięki temu mamy wszystkie etapy produkcji we własnym zakresie. Do produkcji piskląt na tak dużą skalę - obecnie jest to nawet 2,5 mln sztuk miesięcznie - wykorzystujemy jaja wylęgowe pochodzące z ferm własnych. Rzecz jasna dla stad rodzicielskich musimy produkować mieszanki pełnoporcjowe, co niesie ze sobą duże zapotrzebowanie na pasze, które tylko z tego tytułu wynosi około 1200 ton miesięcznie. Normalną kolejną rzeczą pojawiła się zatem konieczność budowy suszarni i rozbudowy magazynu*

zbożowego - mówi Czesław Frischke, prezes zarządu Drobex Agro. Tym bardziej że dotychczas przedsiębiorstwo opierało produkcję pasz na kukurydzy suchej, której cena w poprzednich latach była wielokrotnie przedmiotem spekulacji. - Zależało mi jednak na ustabilizowaniu ceny surowca na poczet własnej produkcji, po to, aby mieszanka paszowa oraz produkt końcowy, w postaci piskląt, miały względnie ustabilizowaną cenę - tego oczekują ode mnie odbiorcy - przekonuje prezes Drobex Agro.

■ Sprawdzony partner

Firmą, która wykonała w dwóch etapach obiekt suszarniczo-magazynowy, był Feerum.

Kontrakt obejmował m.in. dobę zbóż SGG12 o wydajności 140 t stawę i montaż suszarni do mokrzej kukurydzy (400 t pszenicy)

Jak twierdzi Czesław Frischke, prezes zarządu Drobex Agro: - Osobiście kibicuję firmie Feerum. Miałem okazję zwiedzić jej zakład produkcyjny i byłem urzeczony biurem konstrukcyjnym i parkiem maszynowym, jaki ta firma posiada, a także możliwościami i wizją rozwoju. Po prostu nabrałem do Feerum większego zaufania. Niedługo po tej wizycie zdecydowałem się właśnie na tę firmę, gdyż widzę w niej duży potencjał, siłę, myśl innowacyjną oraz skuteczne działanie. Dlatego myślę, że ten producent nie musi się ani obawiać, ani tym bardziej wstydzić swoich wyrobów, gdyż są porównywalne, a w niektórych kwestiach nawet bardziej zaawansowane od produktów renomowanych konkurencyjnych firm. Muszę przy tym dodać, iż nie jestem osobą, która stawia wyłącznie na polskie produkty, gdyż korzystam również z całej masy urządzeń oferowanych przez różnych producentów zachodnich. Tam jednak, gdzie robi się coś naprawdę dobrego, a przy tym widać zaangażowanie i chęć współpracy, a w taki sposób mogę ocenić Feerum, to na takie firmy stawiam. Także dlatego, że Drobex to również firma oparta na polskim kapitale.

cy) na dobę, silosu lejowego burforowego o pojemności 140 t, czterech zbiorników płaskodennych o pojemności 2 tys. t każdy (uzupełniając dotychczasową bazę magazynową ze zbiornikami o pojemności 1200 t), z możliwością rozbudowy o kolejne 10 tys. t, a także urządzeń załadunkowo-wyładowczych o wydajności 50 t/h.

Realizując tę inwestycję, Drobex Agro postawił na firmę z Chojnowa nie tylko ze względu na cenę, lecz także na wysoką jakość i innowacyjność urządzeń. - Jest na rynku szereg dobrych firm, ale jeżeli chodzi o bazę do magazynowania zbóż i suszarnię, firma Feerum przedstawiła pod tym względem najciekawszą ofertę. Co ważne, była w stanie pokazać nam swoje rozwiązania, jako już działające obiekty u innych klientów, którzy wystawiali dobre recenzje, jeśli chodzi np. o wykonawstwo. Przekonująca była chociażby opinia użytkowników o silosach i perfekcyjnym wykonaniu poszczególnych elementów, dzięki czemu przy montażu obyło się bez przypadków zbędnego cięcia czy spawania - wyjaśnia prezes Drobex Agro.

W 2012 r. wybudowana została suszarnia, a rok później silosy służące głównie do magazynowania kukurydzy, pszenicy i pszenżyta, zużywanych do produkcji pasz. - Generalnie w tym zakresie współpraca z firmą była jak najbardziej poprawna - jeśli chodzi np. o wytyczne do projektowania czy posadowienie fundamentów. Montaż przebiegał szybko - trwał około 2,5 miesiąca, choć wydaje się, że wykonawca powinien jeszcze poprawić logistykę - głównie sprawność i celność dostarczania poszczególnych elementów. Powstały obiekt wygląda okazałe, a przy tym wszystkim zwraca uwagę solidność wykonania elementów w części magazynowej - twierdzi Czesław Frischke.

Suszarnia SGG12 w Makowiskach jest opalana gazem ziemnym.

■ Palnik na gaz ziemny

Kluczowym elementem kompleksu jest jednak pracująca w cyklu ciągłym suszarnia SGG12 wykonana ze stali o podwyższonej trwałości, która składa się z 12 sekcji chłodząco-suszących, opalana gazem ziemnym. - Jeśli chodzi o wybór paliwa, przesądziła kwestia dostępności - nitka z gazem przebiega tuż obok firmy. Wybór węgla, oleju opałowego czy gazu propan-butan w każdym przypadku powodowałby pewne uzależnienie się od dostawcy - jego terminowości czy jakości dostarczanego paliwa. To zaś mogłoby spowodować rozchwianie pracy suszarni, a już na pewno wymusiłoby konieczność ciągłego czuwania nad kluczowymi parametrami. Gaz ziemny również cenowo jest konkurencyjny w stosunku do innych paliw, w przypadku których trzeba brać również inne czynniki kosztotwórcze, np. koszty usunięcia popiołu czy opłaty środowiskowe (węgiel - przyp. red.). Poza tym gaz ziemny łatwo ujarzmić w sensie automatyki - przy stałych parametrach i stałym ciśnieniu można nim bezproblemowo sterować - uważa prezes Drobex Agro.

Suszarnia firmy Feerum zwraca uwagę wysoką sprawnością energetyczną układu oraz bogatym wyposażeniem, w skład którego wchodzi m.in. mikroprocesorowe sterowanie procesem zasypu, wysypu i suszenia ziarna, które zapewnia pełną kontrolę nad wszystkimi procesami suszenia i wyraźnie zwiększa jego efektywność, ograniczając ilość ingerencji obsługi w pracę całego obiektu. - Jeśli chodzi o technologię suszenia, na pewno nie jest to doskonałe rozwiązanie, jednak z tego co wiem,



na rynku nie ma dużo lepszych. Poza tym Feerum nieustannie pracuje nad coraz lepszą automatyzacją samego procesu suszenia, gdyż nadal decydujące znaczenie dla jego jakości ma czynnik ludzki. Po prostu człowiek nie jest w stanie do końca w sposób idealny przypilnować wszystkiego - zapewnia Czesław Frischke.

■ Wilgotność do 40%

Po do tej pory krótkim „przebiegu” suszarni, która dotychczas wysuszyła około 10 tys. t mokrego ziarna (wydajność około 140 t na dobę), użytkownik nie ma większych uwag do jej funkcjonowania. Także dlatego, że firma Drobex Agro dokłada wszelkich starań, aby wszystko było niezawodne - smarowanie, czyszczenie i przeglądy są robione na bieżąco. Przyczynił się do tego również ogrom pracy, w którą zaangażował się osobiście nawet sam prezes firmy Feerum, mającej na celu przeanalizowanie wszystkich czynników niezbędnych do prawidłowego wyregulowania suszarni. Jednak, jak mówi prezes Drobex Agro, problemy techniczne w tego typu urządzeniach są na porządku dziennym, głównie ze względu na niewielkie doświadczenia w zakresie suszenia kukurydzy w tej części Europy. Najwięcej w tym zakresie zależy od

wilgotności kukurydzy, która jest pochodną odpowiedniego doboru odmian czy też warunków glebowych. - Kiedy warunki są ekstremalne i kukurydza ma tak jak w tym sezonie wilgotność nawet 40%, suszarnia jest bardziej narażona na awaryjność, zalepanie redlerów, zmniejszanie ich przepustowości czy innego rodzaju niespodzianki. Kombinacja - dużo wody i ujemna temperatura powoduje wtedy najczęściej przerwy technologiczne. A należy pamiętać, że każdy postój suszarni oznacza wymierne straty z tego tytułu. Radzimy sobie z tym jednak we własnym zakresie - przekonuje prezes Frischke. - Oczywiście każda suszarnia jest również narażona na ryzyko przypalenia ziarna, co niestety również i nam się przydarzyło. Jednak dzięki natychmiastowej reakcji producenta szybko udało się ją doprowadzić do stanu używalności. Jest to kolejny przykład wskazujący na szczególną wagę czynnika ludzkiego - dodaje.

Udział komputera w pracy suszarni czy monitoringu temperatury minimalizuje ilość pomyłek obsługi prawie do zera, jednak zdaniem użytkownika wskazana jest dalsza automatyzacja procesu suszenia - sukcesywne zwiększanie ilości czujników, które po przekroczeniu ustalonych parametrów w poszczególnych sekcjach wywołują alarm. ■