



«ЭЛИНАР-БРОЙЛЕР»: 20 ЛЕТ ИННОВАЦИЙ

25 ноября 2014 г. «Элинар-Бройлер», одна из ведущих птицеводческих компаний Московской области, отметила 20-летие своей деятельности

СОБЫТИЯ. ФАКТЫ. КОММЕНТАРИИ

Компания «Элинар-Бройлер» ведет свою историю начиная с 1994 г., когда птицефабрика «Дружба» вошла в состав группы компаний «Элинар». А в 1999 г. в соответствии с соглашением в рамках межправительственной комиссии «Черномырдин — Гор» на базе фабрики было создано российско-американское предприятие «Элинар-Бройлер». Сегодня производственные площадки птицефабрики расположены в Наро-Фоминском, Чеховском и Ногинском районах Московской области. «Элинар-бройлер» первым начал внедрять прогрессивные технологии управления, маркетинга и производства.

К 1996 г. компания уже начала поставлять охлажденную, разделанную на части и индивидуально упакованную продукцию из мяса бройлеров в тогда только начинавшие появляться в Москве зарубежные и отечественные сети супермаркетов.

Основные производственные подразделения — птицеводческий комплекс и перерабатывающий завод.

Инкубатор

Инкубатор представлен инкубационными и выводными шкафами. Строгое соблюдение гигиенических требований и высококвалифицированный персонал — гарантия здоровья и крепости цыплят. На предприятии расположено 79 бройлерных птичников. Каждый занимает 2000 м². В одном птичнике содержится порядка 35–40 тыс гол. птицы, т. е. плотность посадки составляет 17–20 гол. на 1 м² в зависимости от времени года. В течение 39 дн. цыпленок набирает в среднем 2050–2100 г.

Содержание птицы

Кроссы бройлеров «Кросс-308» и «Кобб-500», которые выращивают на птицефабрике «Элинар-Бройлер», очень требовательны к условиям содержания. Поэтому каждый птичник оснащен автоматическими системами управления микроклиматом, что позволяет содержать птицу при оптимальных температуре, влажности и освещенности. Линии поения и кормления работают в автоматическом режиме. Температура пола поддерживается на уровне 31°C. По мере роста птицы изменяется и состав корма. Это не менее пяти различных рецептов, компоненты которых обладают диетическими свойствами.

Отлов птицы осуществляется вручную. На бригаду из 14 человек приходится 2,5 птичника — по три-четыре птицы в руку. Ежедневно на птицефабрике забивают 75 тыс. гол. птицы, что составляет 154 т живой массы. Отловленную птицу доставляют в цех убой и переработки.

По окончании процесса отлова птичник чистят, моют и дезинфицируют. Систему поения промывают специальным раствором. Качество воды проверяет собственная лаборатория. После этого завозят подстилочный материал и осуществляют его фумигацию (обрабатывают парами формальдегида). До заселения новых цыплят



Один из птичников предприятия

«Элинар-Бройлер» сегодня это:

- собственные земельные участки для производства зерновых;
- элеватор с единовременным объемом хранения 17,5 тыс. т;
- кормозавод общей мощностью до 400 т в смену, или до 130 тыс. т в год;
- две площадки родительского стада (птицефабрики «Жилино-Горковская» в Ногинском районе и «Чеховская» в Чеховском районе Московской области) общей мощностью 25 млн яиц в год;
- две площадки ремонтного молодняка на 280 тыс. гол.;
- четыре зоны откорма бройлеров на 89 птичников общей площадью 170 тыс. м², или на 3 млн гол.;
- завод по убою и переработке птицы мощностью 12 тыс. гол. в час;
- завод по переработке технических отходов мощностью 3 т в смену;
- производство куриных полуфабрикатов мощностью 14 тыс. т в год;
- холодильно-логистический комплекс с отгрузочной площадкой на 300 т готовой продукции;
- завод по утилизации отходов птицеводства (подстилки) производительностью 200 м³ в сутки;
- завод по производству упаковочных материалов (подложки);
- автопарк на 161 ед. техники.

Объемы производства:

1994 год — 3400 т;
1996 год — 4000 т;
1999 год — 5400 т;
2009 год — 31 тыс. т;
2014 год — 54,5 тыс. т.

Руководство:

- Игорь Евгеньевич Куимов, Председатель Совета директоров;
- Оксана Владимировна Лукинюк, генеральный директор

проходит 6 дн. Отход стада составляет 4%, что соответствует принятым нормам.

Корма

«Элинар-Бройлер» имеет свой кормовой завод, производительность которого достигает 400 т в смену. При этом запас корма обеспечен на 3 дн. Построено новое зернохрани-



Кормовой завод

лице. Корм гранулируется и проходит дополнительную обработку паром при температуре около 80°C, что гарантирует полное отсутствие вирусов и бактерий. Подача корма из автоцистерны осуществляется автоматически.

Переработка отходов



Установка для переработки технических отходов

Технические отходы птичников — подстилочный материал — сжигаются с выработкой тепловой энергии в виде пара, который используется на технологические нужды. Австрийская установка, введенная в эксплуатацию два года назад, перерабатывает 200 м³ отходов. В перспективе рассматривается возможность использования пара для производства электроэнергии.

Цех уоя и переработки

В цехе уоя применяют высокочастотное оглушение, современную систему шпарки тушки, бильные машины с резиновыми пальцами различной жесткости и целый комплекс машин по потрошению тушки. Количество персонала минимальное. Качество и безопасность продукта на линии проверяют два ветеринарных врача. Обработка субпродуктов производится на участке потрошения. Вода, используемая для охлаждения тушки, предварительно проходит систему очистки и соответствует требованиям российских ГОСТов, а также санитарным правилам и нормам.



Машина по распиловке тушки

Охлажденная тушка поступает в цех переработки, где используется оборудование ведущих европейских компаний. Птицефабрика вырабатывает широкий ассортимент продукции высшего качества. Это и целая тушка, и различные части цыпленка-бройлера: бескостное мясо, филе, продукты в маринаде. Благодаря внедрению голландской линии переработки *Meut* можно получить как целое

крылышко, так и разрезанное на фаланги. Другая из основных установок — машина для автоматического снятия филе грудки. Эта операция осуществляется таким образом, что отделяется не только филе от кости, но и малое филе от большого. На конвейерных линиях осуществляется разделение продукции по видам, здесь происходит укладка и

упаковка продукции. Для взвешивания и маркировки установлено более 10 весовых комплексов. Продукция упаковывается в гофротару и отправляется на склад. Это последний этап перед отгрузкой в магазины.

Цех кулинарных изделий



1. Формовка котлет. 2. Формовка колбасок. 3. Торговая марка «Первая свежесть» включает более 200 наименований продукции

Сюда ежедневно из цеха переработки поступает мясо птицы, специально отобранное для производства различной кулинарной продукции. В качестве начинок используется сыр, грибы, сливочное масло, лук и т.д.

Технологический процесс начинается с подготовки сырья. Его взвешивают, добавляют необходимые компоненты и перемешивают. Готовый фарш отправляют в бункер котлетной машины, которая позволяет задать любую массу и форму котлет и использовать различные начинки. Процесс изготовления котлет включает в себя формовку, обсыпку и добавление начинок (автоматическое).

Под маркой «Элинар-Бройлер» продается большой ассортимент полуфабрикатов: котлеты, отбивные, шницели, рулет, фаршированное филе, шашлык, колбаски, котлеты по-киевски.

В 2002 г. «Элинар-Бройлер» стал первой птицеводческой компанией в России, получившей право производить продукцию халяль, которую разрешено употреблять в пищу мусульманам. Соответствующий сертификат был выдан после аудита компании главой Совета муфтиев России и руководителем Духовного управления мусульман Европейской части России. Два раза в год предприятие проходит аудит.

Внедрение системы ХАССП, позволяющей снизить до нуля возможные риски и гарантировать высочайшее качество продукции, сделало предприятие первым и наиболее предпочтительным поставщиком охлажденной продукции из мяса птицы для крупнейших федеральных розничных сетей и операторов фуд-сервиса.

Ассортимент продукции «Элинара-Бройлера», продающейся с 2002 г. под торговой маркой «Первая свежесть», включает в себя более 200 наименований. Приобрести продукцию этой компании можно практически во всех городах Московского региона и Центрального федерального округа.

По материалам пресс-службы «Элинар-Бройлер»