



Сладкие будни беловских сахароваров

Каждый десятый килограмм сахара в России производится в Курской области. В этом немалая заслуга коллективов сахзаводов, входящих в структуру ООО «Иволга-Центр», в том числе и ООО «БелСахар». В Беловском районе его часто именуют Коммунарским – по названию поселка, в котором находится старейшина свеклосахарного производства.

В 2013 году заводу исполнилось 155 лет. В конце прошлого века его практически перестроили заново. А пять лет назад руководство компании «Иволга-Центр» вложило немалые средства в реконструкцию, модернизацию и автоматизацию производства с целью уменьшения влияния человеческого фактора на технологический процесс. В результате суточную переработку сахарной свеклы довели до 2100 тонн.

– Самым успешным был 2012 год, – рассказывает директор ООО «БелСахар» Сергей Петрович Мурашкин. – Мы переработали более 300 тысяч тонн корнеплодов. По выходу сахара заняли девятое место в России. Кстати, первыми стали золотухинские коллеги, тоже работающие под эгидой ООО «Иволга-Центр». Наши успехи были отмечены на Международном сахарном форуме, который проходил в Курской области. К сожалению, нынешний сезон по техническим причинам начали на месяц позже. Тем не менее работаем



с максимальной отдачей: компания «Иволга-Центр» полностью освободила нас от непрофильных видов деятельности: грузоперевозок, сбыта готовой продукции. Поэтому занимаемся только переработкой сахарного сырья.

Процесс этот подразделяется на несколько этапов: хранение сахарной свеклы в буртах, ее очистка и мойка, измельчение в стружку, из которой в диффузионном аппарате извлекается сок. Затем он поступает

на сатурацию, где проходит двойную очистку от примесей и тройную фильтрацию. На выпарной станции сок сгущают до состояния сиропа. После чего происходит его кристаллизация, разделение на сахар-песок и патоку, сушка, охлаждение и расфасовка. Об этом и многом другом я узнаю от главного инженера Александра Владимировича Мосияченко.

На всех перерабатывающих станциях установлены пульта управления, на мониторах которых отражено техническое состояние аппаратов, благодаря чему специалисты контролируют производственный процесс и принимают оперативные меры для устранения малейших нарушений. На станции сатурации, например, дежурит Марина Николаевна Оксанова.

– Сатурация – один из наиболее важных технологических процессов, – объясняет она. – На мониторе отражается температура, давление газа, режим работы насосов. В данном случае процесс протекает в заданном режиме. Каждые 15-20 минут лаборант берет анализы. В соответствии