

nr 1/2008



FLASH

BIULETYN INFORMACYJNY LNB POLAND



15^{lat} królewskiej uczyty



Serdecznie witam wszystkich czytelników pierwszego wydania biuletynu informacyjnego LNB Poland. Zapraszam do czytania i aktywnego uczestnictwa w tworzeniu jego następnych numerów.

Flash, jak sama nazwa wskazuje, będzie w sposób zwięzły i rzeczowy rzucał światło na najważniejsze wydarzenia w firmie. Zamierzamy wydawać go raz na kwartał i zamieszczać najistotniejsze informacje w kilku działach tematycznych.

Pierwszy z nich będzie poświęcony naszym pracownikom i działaniom. Drugi będzie mówił o grupach produktowych i nowościach w obrębie danego gatunku zwierząt oraz serwisie z tym związanym. Następnie informacje bieżące o życiu firmy, ciekawostki i inne ważne aktualności. Te działy – mamy nadzieję, że z Państwa pomocą – będą się oczywiście rozwijać. Planujemy zawrzeć krótki raport na temat sytuacji rynkowej, tendencji i zmian na nim zachodzących. Nie zabraknie też miejsca na kącik rozrywki i informacje z życia prywatnego i hobby naszych pracowników.

Życzę dużo wytrwałości i wielu sukcesów zespołowi redakcyjnemu i czekam z niecierpliwością na następne numery.

Aktualny numer Flash'a zawiera obszerną relację z bankietu uświetniającego Jubileusz 15-lecia istnienia firmy LNB Poland na polskim rynku oraz wywiad z Henrykiem Kowalskim – Dyrektorem Pionu Produkcji, który m.in. uzupełni tę relację o historię rozwoju firmy.

Jeszcze raz zachęcam do czytania i aktywnego uczestnictwa w redagowaniu naszego pisma. Wszelkie komentarze proszę kierować na adres: flash@lnb.pl

Wojtek Kalicki



PRZEDSIĘBIORSTWO
FAIR PLAY

SPIS TREŚCI

- 02. *Słowo wstępne*
- 03. *Jubileusz 15-lecia
LNB Poland*
- 06. *Nowości-Bydło*
- 08. *Nowości-Trzoda*
- 12. *Nowości-Bydło*
- 16. *Portrety, wywiad
z Henrykiem Kowalskim*
- 22. *Załoga LNB Poland*

LNB Poland Sp. z o.o.,
ul. Rolna 2/4, 62-280 Kiszkowo
tel. (61) 42 49 110; fax (61) 42 49 111

Jubileusz 15-lecia LNB POLAND

W czerwcu 2008 roku firma LNB Poland obchodziła Jubileusz 15-lecia istnienia na polskim rynku. Rocznicą ta podsumowała ważny okres w działalności przedsiębiorstwa. Rok wcześniej udziały firmy zostały wykupione przez Firmę Cargill. To przejęcie udowodniło przede wszystkim, iż LNB Poland jest atrakcyjną, dynamicznie rozwijającą się jednostką, wartą inwestowania w jej dalszy rozwój.

Od samego początku firma działała na skalę międzynarodową, ale dopiero możliwości światowego lidera pozwoliły na upowszechnienie błękitnego logotypu na całym globie, jak np. w Chinach, czy na Filipinach. Aktualnie marka LNB jest już obecna w: Holandii, Polsce, Rumunii, Rosji, Surinamie, Bułgarii, Słowacji, Czechach,



27 czerwca 2008 roku trawiasty teren, położony w pobliżu budynków administracyjnych i jednego z najnowocześniejszych magazynów w branży premiksowej, zamienił się w ogromną Salę Bankietową. Rozstawiono hale namiotowe o łącznej powierzchni 1 800 m² oraz scenę, w tle której rozwieszono ekran o rozmiarach 3 x 4 m. W historii firmy nie odnotowano dotąd imprezy zorganizowanej z tak dużym rozmachem. Zaproszono wszystkich kontrahentów firmy, władze lokalne, organizacje branżowe, służby weterynaryjne, konsultantów i wszystkich innych gości, którzy współpracują z przedsiębiorstwem. W sumie przybyło ponad 700 osób, wśród nich przedstawiciele największych polskich Wytwórni Pasz, dystrybutorzy oraz jedni z największych hodowców w Polsce. Wyśitek organizacyjny był dedykowany przede wszystkim klientom – osobom i jednostkom, bez których tak zauważalny sukces nie byłby nigdy możliwy.

Hasłem tego Jubileuszu jest: „15 lat królewskiej uczyty”. Poza najwyższą jakością produktów, LNB Poland jest liderem w dostarczaniu rzetelnego i kompetentnego serwisu technologiczno-żywnościowego. Nic więc dziwnego, że współpracujący hodowcy czują się bezpieczni w swoich przedsięwzięciach a ich zwierzęta żywiące się po królewsku paszami przygotowanymi na bazie komponentów LNB Poland.

Ukrainie, Białorusi, Litwie, Łotwie, Estonii, Danii, czy we wspomnianych wcześniej Chinach. Ekspansja ta trwa dalej, a marka LNB staje się prawdziwie międzynarodową marką. Organizatorzy są dumni z faktu, iż właśnie na LNB w Polsce będą wzorować się inne jednostki na całym świecie.



Po otrzymaniu upominków z emblematami zadowolonych zwierzków, goście udali się z wizytą na Wytwórnę Premiksów. Po powrocie rozpoczęła się część oficjalna Bankietu. Swoją obecnością zaszczylicili organizatorów: Joe Stone (Prezydent Cargill Animal Nutrition), David Webster (Vice-Prezydent Cargill Animal Nutrition) i Daniel Burke (Dyrektor Generalny Działu Pasz Cargill Polska). Przy najważniejszym tego dnia stoliku zasiadli także: Wojciech Kalicki (Dyrektor Generalny LNB Poland), Piotr Kaczmarek (Dyrektor Marketingu i Sprzedaży LNB Poland) i Marek Olkiewicz (Dyrektor Zaopatrzenia LNB Poland). W swoim przemówieniu Wojciech Kalicki podkreślał, że to właśnie klienci są kluczem do sukcesu LNB w Polsce. To do nich były kierowane niekończące się podziękowania oraz wzniesiony został toast na koniec przemówienia. (cyt.) „...chciałbym powitać naszych klientów z firm paszowych, producentów drobiu, trzody i bydła oraz dystrybutorów reprezentujących nas w terenie. Bez Was nasza firma nie miałaby szansy na rozwój i nasz zakład na pewno wyglądałby inaczej (...) Z tego miejsca chcę zapewnić, iż naszą pasją i strategią biznesową jest słuchać, rozumieć i tworzyć wspólnie rozwiązania najlepsze dla Państwa. Nie należy też zapominać o naszych pracownikach, którzy tę firmę tworzą i świadczą o jej sile teraz i w przyszłości. Chciałbym podziękować wszystkim pracownikom LNB Poland. Gdyby nie Wasza ciężka praca, nie moglibyśmy dzisiaj świętować tego Jubileuszu...”

Drugim prelegentem był Joe Stone, który zaznaczył szczególne miejsce LNB Poland pośród wszystkich oddziałów na całym świecie. Dokładnie w Polsce firma rozwinęła się z największą dynamiką. Wszystko dzięki skutecznej współpracy klientów z fachowcami z LNB Poland. (cyt.) „Dla rozwoju marki LNB mamy ekscytującą wizję. Punktem wyjścia tej wizji jest Polska, gdzie marka LNB ma swoją bazę. Z wielkim zainteresowaniem przyglądamy się temu, jak poszerza ona swoje pole działania. W rozwoju najważniejsi są dla nas klienci. Chcemy być dla Państwa partnerem, ale partnerem z wyboru. Chcielibyśmy, abyście odnosili sukcesy czerpiąc z naszych



zasobów ludzkich, naszych pomysłów i najlepszych na świecie technologii. Chciałbym zakończyć dziękując Wam za waszą lojalność. Jestem pewien, że mamy przed sobą wspaniałą przyszłość”.

Gospodarzem całego spotkania był Piotr Kaczmarek. Jemu przypadł w udziale zaszczyt przedstawienia historii rozwoju firmy i planów związanych z jej przyszłością. Firma rozpoczęła swoją działalność w 1993 roku. Spółka LNB International z Holandii reprezentowana przez Jana van Duijnhovena i Loek'a de Ruijtera szukała solidnego partnera w Polsce. Okazał się nim Włodzimierz Szkudlarek, który na lokalizację Wytwórni wybrał swoje rodzinne miasto – Kiszkowo. Na początku firma zajmowała się importem gotowych produktów i ich sprzedażą na polskim rynku. W miarę rozwoju technologicznego, można było zamawiać surowce i rozpoczynać mieszanie premiksów tak, iż w 1996 roku cała produkcja wykonywana była na miejscu. Kolejną przełomową datą był rok 1998, kiedy to produkty LNB Poland zaczęto eksportować. Rok później otwarto biura w Kiszkanie, bo do tego czasu znajdowała się tu tylko Wytwórnia. Następnie wdrożono wszystkie potrzebne na rynku polskim Certyfikaty Jakości i utworzono Ośrodek Badawczo-Rozwojowy, który wspólnie z technologami wprowadza innowacyjne produkty i udoskonala już istniejące. Obecnie firma zatrudnia ponad 200 osób i posiada 3 niezależne linie produkcyjne.

Gwiazdą wieczoru był popularny prezenter i niestrudzony kabareciarz – Piotr Bałtroczyk. Jego dowcipy oraz trafne spostrzeżenia towarzyszyły całej imprezie. Autorski program satyryczny rozbawił publiczność do łez. Prowadzący zachęcał gości do składania gratulacji i wywoływał reprezentantów firm najdłużej wspól-





pracujących z LNB Poland do wygłaszania przemówień. Przekazano podziękowania a okolicznościowe pamiątki zdobią aktualnie gabinet Dyrektora Generalnego. Piotr Bałtroczyk zapowiedział także drugą gwiazdę wieczoru – zespół Vox. Tercet z historią o wiele dłuższą, niż Jubileusz, na który zostali zaproszeni, okazał się być w wyjątkowo dobrej formie. Panowie zaprezentowali swoje największe przeboje: „Zabiorę Cię Magdalenko”, „Bananowy Song”, czy „Szczęśliwej Drogi Już Czas”. Ten ostatni hit „rozbujał” w końcu całą publiczność - i tych, którzy mimo mżawki stali pod sceną, i tych którzy oklaskiwali zespół spod wiaty namiotu. Mimo lata, pogoda nie oszczędziła niespodzianek: nagle porywy wiatru, mżawka przechodząca w silniejszy deszcz i burza, która na szczęście przeszła obok Kiszkowa.

Serwowano: udźce wieprzowe faszerowane goździkami, połędwicę w sosie borowikowym, wykwintną roladę z indyka z pistacjami, schab bejcowany zapiekany z miodem i ziołami, filet drobiowy z czosnkiem zapiekany w suszonych pomidorach oraz przepyszne desery. Pod koniec uczty, na środek Sali wprowadzono ogromny tort z niesamowicie smacznym logiem LNB Poland. 10-minutowa feeria fajerwerków zakończyła część oficjalną spotkania. Goście zostali jeszcze zaproszeni do obejrzenia prezentacji, do której wybrano zdjęcia z mniej lub bardziej ważnych wydarzeń z historii firmy. Można było odszukać siebie na zdjęciu i powspominać. Prezentacja zakończyła się zabawną puentą – logo LNB Poland ułożone z gwiazd w kosmosie. Symbol tego, iż przedsiębiorstwo ma zamiar rozwijać się jeszcze dynamiczniej, niż dotychczas oraz tego, iż dotrze wszędzie tam, gdzie premiksy LNB Poland nie są jeszcze znane.





Halina i Stanisław Kotulscy Dystrybutor z Bąkowa Dolnego (woj. mazowieckie)

Redakcja: Jak długo współpracują Państwo z LNB Poland?

Halina Kotulska: Jesteśmy dystrybutorem firmy LNB już od 10 lat.

R: Jak Państwo oceniają tę współpracę?

HK: Bardzo dobrze.

R: Ale dlaczego, co nas wyróżnia?

HK: Przemiała obsługa, fajni ludzie, a w takim układzie bardzo dobrze nam się współpracuje.

R: Jak widzicie Państwo naszą wspólną przyszłość?

HK: Mamy nadzieję, że będzie nam się cały czas tak dobrze współpracowało.

R: Na ile nasza firma ma wpływ na Państwa biznes?

HK: Na 100 %.

R: Jeżeli spojrzycie Państwo na całą historię współpracy, jaki element utkwił Wam głównie w pamięci?

HK: Pracujemy z bardzo fajnymi ludźmi. Dużo zawdzięczamy Panu Jarkowi (Jarosławowi Antoniewiczowi), oczywiście Dyrektorowi (Piotrowi Kaczmarkowi), no i pozostałym pracownikom.

R: Na tle konkurencji, jaką przewagę, Państwa zdaniem ma LNB Poland?

HK: Bardzo dobre produkty, które bardzo dobrze się sprzedają i z których hodowcy są zadowoleni. Dostawy są terminowe i myślę, że jest to wysoka przewaga nad konkurencją.

Nowości w ofercie LNB Poland dla krów mlecznych

Budowany w LNB Poland od kilkunastu lat model doradztwa

bazujący na optymalizacji żywienia podstawowego, mineralnego

i witaminowego oraz bogata oferta produktów dla bydła dostosowana do zapotrzebowania zwierząt i problemów nęających producentów mleka podlega nieustannej ocenie wymagających klientów. Z myślą o tych wartościach powstała nowa mieszanka mineralno-witaminowa *Krowa LactoStim*. W trakcie opracowywania składu mieszanki kierowano się przede wszystkim troską o zdrowotność krów ze szczególnym zwróceniem uwagi na uzyskanie bardzo dobrych wskaźników płodności, które bezpośrednio wpływają na opłacalność produkcji mleka.



Krowa *LactoStim* to mieszanka nowej generacji, szczególnie zalecana dla stad krów o wysokiej wydajności mleka. Do zalet produktu niewątpliwie należy oddziaływanie w trzech najważniejszych obszarach:

Zdrowie – cynk oraz miedź w formie organicznej. Zastosowanie obydwu pierwiastków w formie lepiej wchłanianej z przewodu pokarmowego przyczynia się do skuteczniejszego pokrycia zapotrzebowania organizmu zwierzęcego na te mikroelementy a w konsekwencji poprawę stanu zdrowia. Cynk jest odpowiedzialny między innymi za prawidłową regenerację keratyny – substancji wyścielającej nabłonek przewodu strzykowego. Z kolei miedź zaliczana jest do grona mikroelementów odpowiedzialnych za prawidłowe funkcjonowanie systemu antyoksydacyjnego. Zarówno cynk i miedź uczestniczą w reakcjach odpornościowych krowy, a przez to biorą aktywny udział w profilaktyce mastitis i wielu innych schorzeń.

Rozród – optymalna dawka witaminy E i seleny. Obydwa składniki uzupełniają się w działaniu zmniejszając ryzyko zatrzymania łożyska, zapalenia macicy oraz przypadków bezobjawowych rui, wpływając pozytywnie na poprawę płodności.

Mleko – wysoka dawka niacyny. Witamina PP, czyli niacyna, powoduje wzrost liczby pierwotniaków w żwaczu, co korzystnie wpływa na rozkład węglowodanów strukturalnych zwiększając strawność dawki pokarmowej. Ponadto niacyna, ograniczając uwalniania kwasów tłuszczowych z rezerw tłuszczu, bierze udział w profilaktyce ketozy oraz stłuszczeniu wątroby.

W naszej nowej ofercie znajdziecie Państwo także mieszankę *Krowa LactoStim* z dodatkiem biotyny - *Krowa LactoStim Bio*. Biotyna (witamina H) podobnie jak cynk, selen i witamina E pozytywnie oddziałują na obniżenie zawartości komórek somatycznych w mleku oraz poprawia stan racic. Wysoka dawka biotyny pozwala utrzymać właściwy stan zdrowotny racic poprzez zwiększenie wytrzymałości rogu racicy, ograniczenie przypadków krwawych wybroczyn oraz owrzodzenia podeszwy. Jej niedobór obserwowany jest przy zwiększonym udziale pasz treściwych w dawce.





NOWOŚĆ

Nowa linia produktów

dla wymagających krów

Krowa **LactoStim**
z Niacyną i Biotyną



Kod produktu	Jedn. miary	7640	7641
		Krowa LactoStim	Krowa LactoStim Bio
Sód	%	10,0	10,0
Wapń	%	16,8	16,7
Fosfor	%	2,0	2,0
Witamina A	j.m./kg	600 000	600 000
Witamina D ₃	j.m./kg	120 000	120 000
Witamina E	mg/kg	4 000	4 000
Niacyna	mg/kg	25 000	25 000
Biotyna	mcg/kg	-	80 000
Magnez	%	10	10
Mangan	mg/kg	6 000	6 000
Miedź - w tym w formie organicznej	mg/kg	1 500	1 500
	mg/kg	300	300
Cynk - w tym w formie organicznej	mg/kg	8 000	8 000
	mg/kg	1 600	1 600
Jod	mg/kg	100	100
Kobalt	mg/kg	15	15
Selen	mg/kg	30	30

Stosowanie:

- 150 g/szt./dzień dla krów o wydajności dziennej do 20 kg mleka
- 200 g/szt./dzień dla krów o wydajności dziennej od 21 do 30 kg mleka
- 250 g/szt./dzień dla krów o wydajności dziennej od 31 do 40 kg mleka
- 300 g/szt./dzień dla krów o wydajności dziennej powyżej 40 kg mleka



PRZEDSIĘBIORSTWO
FAIR PLAY

www.lnb.pl

LNB Poland Sp. z o.o.
ul. Rolna 2/4, 62-280 Kiszkowo
tel. (61) 42 49 110, fax (61) 42 49 111

Czas odrobić straty



W ciągu ostatniego roku przeżyliśmy w Polsce jeden z największych kryzysów w produkcji trzody chlewnej. Bardzo drogie surowce paszowe w połączeniu z niewiarygodnie niskimi cenami skupu tuczników doprowadziły do totalnego załamania opłacalności chowu świń. Do niedawna liczyliśmy, ile dokończyliśmy do każdego sprzedanego tuczniaka.



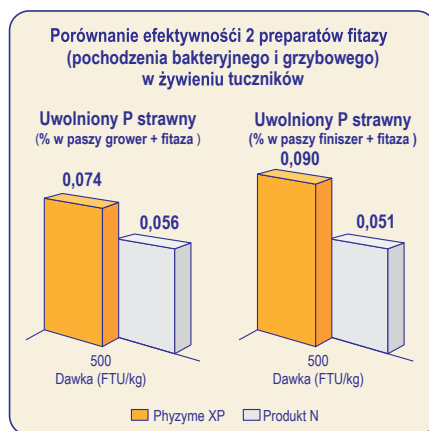
Na szczęście okres ten mamy za sobą, a niskie ceny skupu zbóż zachęcają do wytwarzania na ich bazie mieszanek pełnoporcjowych i skarmiania nimi świń. Do intensywnego odchowu tuczników szczególnie polecamy Państwu mieszanki paszowe uzupełniające linii *Global Max*.

Mieszanki paszowe uzupełniające linii *Global Max* charakteryzują się szczególnie wysoką koncentracją składników pokarmowych, a zwłaszcza aminokwasów egzogennych, co umożliwia uzyskanie przez tuczniaki wysokich przyrostów masy ciała przy niskim zużyciu paszy na 1 kg przyrostu. Konstrukcja „premiksov farmerskich” *Global Max* umożliwia bilansowanie mieszanek paszowych w oparciu o aminokwasy strawne do końca jelita cienkiego.

Global Max-y umożliwiają także obniżenie ilości białka ogólnego w mieszankach pełnoporcjowych i zmniejszenia emisji azotu, amoniaku i siarkowodoru do środowiska. W efekcie mają one wpływ na poprawę mikroklimatu w budynkach inwentarskich. Osiągane w oparciu o produkty linii *Max* doskonałe wyniki produkcyjne wynikają także z zastosowania w nich naturalnego stymulatora produktywności – *Herbiplantu CS*. Wyniki przeprowadzonych badań wykazały, że *Herbiplant CS* stosowany w tuczu wpłynął na poprawę przyrostów masy ciała od 3 do 5% oraz mniejsze zużycie mieszanki na 1 kg przyrostu od 4 do 6%. W badaniach strawnościowo-bilansowych przeprowadzonych wspólnie z Uniwersytetem Przyrodniczym we Wrocławiu i Poznaniu wykazano, że *Herbiplant*

CS wpłynął na poprawę strawności włókna surowego i bezazotowych wyciągowych oraz zwiększenie retencji azotu.

Śród dodatków paszowych wchodzących w skład mieszanek paszowych uzupełniających *Global Max* warto wymienić fitazę nowej generacji – *Phyzyme XP*. Uzupełnienie paszy o fitazę wpływa na poprawę strawności



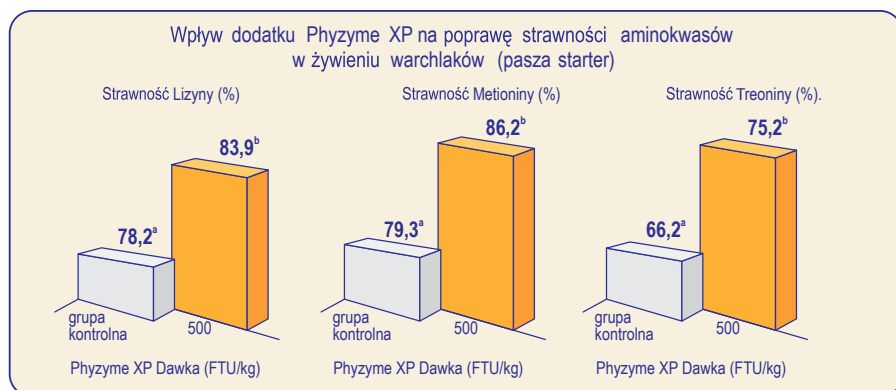
fosforu w śrutach zbożowych, poekstrakcyjnych śrutach białkowych i innych surowcach roślinnych. Dzięki dodatkowi fitazy wzrasta również dostępność energii i aminokwasów, a uwolnione przez fitazę

z kompleksów fitynowych cenne mikroelementy dodatkowo wpływają na poprawę parametrów wzrostu i wykorzystania paszy.

Inny aspekt efektywnego wykorzystania fosforu, to względy ekologiczne. Nie strawiony, wydalany w nadmiarze fosfor stanowi problem dla hodowcy i stwarza zagrożenie dla środowiska sprzyjając m.in. skażeniu wód gruntowych i ekspansji glonów. Więcej fosforu wykorzystanego przez zwierzęta, dzięki fitazie, do formowania kośćca i tkanki mięsnej oznacza zredukowaną emisję tego pierwiastka do środowiska.

Śród dostępnych preparatów fitazy w oferowanych Państwu produktach zdecydowaliśmy się zastosować *Phyzyme XP*. Wybór ten wynika z badań wskazujących, że na tle preparatów fitazy tradycyjnej pochodzenia grzybowego, *Phyzyme XP*, jako enzym bakteryjny nowej generacji, wyróżnia się większą zdolnością efektywnego uwalniania z fitynianów:

- fosforu (o 20%),
- wapnia (o 10%),
- energii (o ok. 200%),
- aminokwasów (o ok. 90% więcej lizyny i ok. 350% treoniny).



Oczywiście, aby zyski ze sprzedawanych tuczników były znaczące, trzeba wcześniej odpowiednio żywić maciory tak, aby uzyskać liczne mioty. W okresie niskiej prośności stosownie do zapotrzebowania pokarmowego loch zalecamy stosowanie mieszanek charakteryzujących się niską zawartością podstawowych składników pokarmowych. Jednakże zalecając stosowanie w żywieniu loch niskoprośnych mieszanek o niskiej zawartości energii netto (2050 kcal) i białka ogólnego (ok. 13%) nie można zubożyć jej o składniki mineralne i witaminy. W mieszance dla loch niskoprośnych szczególnie wskazanym jest wysoki poziom witaminy E (ok. 100 mg w 1 kg mieszanki), gdyż wpływa ona korzystnie na liczbę żywo urodzonych prosiąt. Ważnym jest także zapewnienie



odpowiedniej ilości witaminy A (ok. 13 tys. j.m. w 1 kg mieszanki). Witamina ta odgrywa kluczową rolę w ochronie błony śluzowej macicy podwyższając przeżywalność zarodków.

W okresie wysokiej prośności i laktacji koncentracja wszystkich składników pokarmowych powinna ulec zwiększeniu. Trzeba pamiętać, że o efektach odchovu prosiąt zwłaszcza w pierwszych 3 tygodniach życia decyduje ich masa urodzeniowa, a następnie ilość i skład produkowanego przez lochy mleka. Na poprawę tych parametrów możemy efektywnie wpływać poprzez żywienie. Trzeba jednak pamiętać, aby poza m.p.u. *Global Max* w mieszance dla loch karmiących znalazł się dodatek

min. 2% oleju roślinnego. Mieszanka taka podawana lochom już w okresie wysokiej prośności lepiej pokrywa potrzeby maciory na intensywny rozwój płodów prowadząc do wzrostu liczby i masy urodzonych prosiąt. Ponadto skład tłuszczu dostarczonego lochom w paszy odpowiada składowi tłuszczu mleka wytwarzanego przez maciory. Tak więc lochy otrzymujące w paszy dodatek oleju roślinnego produkują mleko zawierające więcej nienasyconych kwasów tłuszczowych. Kwasy te, jako łatwiej przyswajalne, wpływają korzystnie na poziom strawności i wykorzystania składników mleka przez prosięta zwłaszcza w początkowym okresie ssania. Skutkuje to wyższymi przyrostami prosiąt w trakcie odchovu przy maciorku.

Suszona rozpyłowo plazma krwi w żywieniu loch

Suszona rozpyłowo plazma krwi została ostatnio uznana za 6-te odkrycie stulecia w dziedzinie żywienia zwierząt. Oferowana przez nas plazma zawiera około 74-77% białka ogólnego bogatego w lizynę i treoninę. Porównując skład aminokwasowy plazmy krwi z innymi surowcami białkowymi możemy zauważyć, że jest to materiał paszowy o szczególnie wysokim poziomie aminokwasów egzogennych. Ponadto aminokwasy plazmy występują w formie wysoko przyswajalnej. Jednakże oddziaływanie suszonej rozpyłowo plazmy krwi w mieszankach dla prosiąt i loch znacznie wykracza poza ramy wysokobiałkowego materiału paszowego. Dzięki zawartości substancji biologicznie czynnych obserwujemy wyraźne obniżenie występowania biegunek i choroby obrzękowej u prosiąt. Ponadto w toku prowadzonych prac badawczych stwierdzono, że dodatek plazmy krwi do mieszanek dla wcześniej odsadzanych prosiąt wpływa na wzrost aktywności produkowanych przez nie enzymów, tj. laktazy i maltazy. Zaobserwowano także u nich wzrost powierzchni kosmków jelitowych, co tłumaczy lepsze wykorzystanie paszy z plazmą. W przeprowadzonych na świecie 24 testach biologicznych na populacji liczącej 3731 prosiąt, zastępowano suszoną rozpyłowo plazmą krwi poekstrakcyjną śrutę sojową, mleko odtłuszczone w proszku, ekstrudowany koncentrat sojowy, wy-



Anna i Sławomir Nowiccy Nowex Dystrybutor ze Srocka (woj. łódzkie)

Redakcja: Jak długo współpracujecie Państwo z LNB Poland?

Anna&Sławomir Nowiccy: 10 lat, ponad 10 lat. W tym roku właściwie minie 12 lat.

R: Jak oceniacie tę współpracę?

A&SN: Z firmą współpracujemy się dobrze. Jesteśmy zadowoleni.

R: Jak oceniacie ludzi pracujących w LNB Poland?

A&SN: Bardzo dobrze. Bardzo ciepło i miło.

R: Jak widzicie naszą wspólną przyszłość?

AN: Obiecująco.

R: Na ile wasza firma ma wpływ na Wasz biznes?

AN: Na dzień dzisiejszy, spory.

R: Na tle konkurencji, jaką przewagę, Państwa zdaniem ma LNB Poland?

SN: Myślę, że konkretna współpraca z Przedstawicielami i Product Managerami

WYWIAD...

Eugeniusz Tarasin Dyrektor Handlowy Arkop, Bukowno (woj. śląskie) Dostawca minerałów



Redakcja: Jak długo współpracuje Pan z LNB Poland?

Eugeniusz Tarasin: Od 8 lat pracujemy razem.

R: Co sobie Pan ceni najbardziej w tej współpracy?

ET: Operatywność, konkretną komunikację i szybkie decyzje.

R: Jak ocenia Pan ludzi pracujących w LNB Poland?

ET: Uprzedził właśnie Pan to pytanie. Bardzo dobra współpraca z Dyrektorem ds. Zaopatrzenia i jego zespołem. Są to błyskawiczne decyzje i zakupy realizowane według planu.

R: Jak widzi Pan wspólną przyszłość?

ET: Uważam, że współpraca powinna się rozwijać dla obopólnego dobra.

R: Jeżeli spojrzy Pan na całą historię współpracy, jaki element utkwił Panu głównie w pamięci?

ET: Widzę LNB jako istotnego, ważnego odbiorcę naszych produktów. Można powiedzieć, że z odbiorców krajowych, jesteście dla nas najpoważniejszym kontrahentem.

WYWIAD...



Ewa Burdykiewicz i Justyna Grała Holpona, Opole

Redakcja: Jak długo współpracujecie z LNB Poland?

Ewa Burdykiewicz & Justyna Grała: Dawno temu zaczęliśmy współpracę tylko w zakresie aminokwasów. Wtedy nie byliście Państwo zainteresowani. Natomiast teraz zmieniliśmy zakres współpracy i zacieśniliśmy ją, zarówno w aminokwasach, co jest moją działką, jak i w premiksach, co jest działką Ewy.

EB: W zakresie premiksów i mieszanek paszowych tak ściśle współpracujemy od 2, 3 lat. Aktualnie jesteście naszym głównym dostawcą, bo współpracowaliśmy też z innymi dostawcami.

R: Dlaczego cenicie sobie tę współpracę, jeżeli sobie ją cenicie?

EB: Ceny sobie tę współpracę, na razie nie mamy zamiaru zmieniać naszego dostawcy. Jesteście Państwo bardzo rzetelną firmą, mamy duże wsparcie ze strony Państwa pracowników pod każdym względem. Jesteście Państwo konkurencyjni cenowo, a jakością na pewno nie odbiegacie Państwo od innych producentów.

R: Jak oceniają Pańskie ludzie pracujących w LNB Poland?

JG: Są to bardzo elastyczni ludzie. Zawsze możemy liczyć na pomoc i na wsparcie z Państwa strony. Pomoc, którą Państwo nam dajecie w zakresie wiedzy jest dla nas bardzo pożyteczna. Z tej pomocy zawsze korzystamy i dzięki niej funkcjonujemy, i my, i Państwo.

R: Jak widzą Pańską wspólną przyszłość?

EB: Chcemy ją cały czas rozszerzać – cały czas działamy w tym kierunku.

JG: Aktualnie są prowadzone bardzo tajemnicze rozmowy między naszym wysokim szczeblem, a Państwa wysokim szczeblem, a Państwa wysokim szczeblem, a to miejmy nadzieję zaowocuje w przyszłym roku ogromną imprezą, na której będziemy wszyscy fetować.

R: Jeżeli spojrzycie Pańskie na tę 3-letnią historię naszej współpracy, jaki element utkwił Pańskim głównie w pamięci?

JG: Rzetelność... i jakość.

R: Na tle konkurencji, jaką przewagę, Pańskim zdaniem ma LNB Poland?

EB: Konkurencyjność, jeżeli chodzi o ceny i generalnie większa dostępność produktu i ludzi, którzy ten produkt rozprowadzają. Jesteście Państwo po prostu wszędzie...

sokiej jakości mączkę rybną, jak i suszoną rozpyłowo masę jajową. We wszystkich tych doświadczeniach plazma wpłynęła na wzrost przyrostów masy ciała. Poprawa ta wynosiła od 9 do nawet 100%, zależnie od dawki plazmy, receptury mieszanki i warunków środowiskowych. W prawie wszystkich przytoczonych testach odnotowano także wpływ plazmy na większe pobranie paszy przez prosięta oraz niższe zużycie mieszanki na 1 kg przyrostu. Przy optymalizacji receptur mieszanek typu „prestarter odsadzeniowy” sugerujemy dodatek 5-6% plazmy krwi oraz 5% plazmy w mieszance typu prestarter do ok. 20 kg masy ciała. Zastosowanie suszonych rozpyłowo białek plazmy krwi w żywieniu prosiąt można uznać już za

czynniki stymulujące wzrost. W efekcie zastosowanie w żywieniu loch dodatku plazmy krwi w ilości 0,5% w stosunku do składu mieszanki pełnoporcjowej dla loch wysokoprosnych i karmiących powoduje:

- Wzrost masy ciała prosiąt przy odsadzeniu
- Skrócenie okresu między odsadzeniem a wystąpieniem rui
- Wzrost odsetka loch w rui między 4 a 6 dniem po odsadzeniu
- Zmniejszenie liczby powtórek
- Wzrost wskaźnika wyproszeń
- Wzrost liczby odsadzonych prosiąt w stosunku do liczby krytych loch
- Wzrost liczby loch prosnych w okresie letnim
- Spadek brakowania



pożądany standard w mieszankach przy intensywnym ich odchowcie. Oferujemy w tym celu Państwu, zarówno pełnoporcjowe mieszanki (*Plazmilk-1; 2 i 3*), jak i uzupełniające (*herba Profit Plazmilk-1 i 2*). Jeżeli korzystacie Państwo z bardziej skoncentrowanych produktów, to sugerujemy dodatek 5-6% plazmy krwi do mieszanki typu „Prestarter odsadzeniowy” oraz 5% plazmy w mieszance typu prestarter do ok. 20 kg masy ciała.

Nowością jest zastosowanie plazmy krwi w mieszankach dla loch wysokoprosnych i karmiących. Jak już wspominałem białka plazmy krwi zawierają szereg funkcjonalnych białek, jak immunoglobuliny, peptydy oraz tzw.

Oczywiście trudno oczekiwać, że dodatek białek plazmy krwi zastąpi podstawowe czynniki stymulujące pobieranie paszy przez lochy, tym samym zwiększające mleczność loch. Czynniki te to kilkukrotne (optymalnie 4-5 razy/dzień) zadawanie paszy lochom. Zadbanie o pełną dostępność do wody i o jej jakość. Przepływ wody w poidle powinien wynosić co najmniej 1l/min. W wielu badaniach wykazano, że mniejsze pobranie wody przez lochy skutkuje nie tylko niższą produkcją mleka, ale także zwiększoną liczbą przygnieceń, gdyż lochy pobierające mało wody są ospałe i nie mają apetytu.

Mineralna mieszanka paszowa uzupełniająca OCM Global

Często spotykanym problemem u loch stwierdzanym przez naszych specjalistów jest występowanie suchych stolców i zmniejszonego pobierania paszy przez lochy. Występujące u loch zaparcia wskazują na ich odwodnienie, co ma szereg niekorzystnych następstw, a szczególnie negatywnie wpływa na wyniki oproszeń i odchów prosiąt. Problem ten można rozwiązać poprzez dodatek mineralnej mieszanki paszowej uzupełniającej *OCM Global*. *OCM Global* jest unikalną mieszanką minerałów wspomagających prawidłowe funkcjonowanie przewodu pokarmowego zwłaszcza w aspekcie utrzymania optymalnej równowagi elektrolitowej, a więc zapobiegania odwodnieniu tkanek organizmu. *OCM Global* jest szczególnie efektywny przy podawaniu dla loch wysokoprosnych i karmiących. Warto ją także stosować dla loch niskoprosnych, zwłaszcza przy niskich poziomach włókna surowego – poniżej 8%. W oparciu o dotychczasowe obserwacje sugerujemy, aby w składzie mieszanek dla loch stosować mineralną mieszankę paszową uzupełniającą *OCM Global* (kod 4232) w ilości 5 kg/tonę mieszanki pełnoporcjowej. Dawka ta jest dawką profilaktyczną, tak więc przy stwierdzeniu dalszego występowania zaparc, zwłaszcza w okresie okołoporodowym i w trakcie laktacji, dawkę *OCM Global* trzeba zwiększyć do 10-18 kg/tonę).

Mam nadzieję, że poszerzona o wymienione – jak i inne – produkty oferta LNB Poland umożliwi Państwu osiągnięcie dodatkowych zysków z chowu trzody chlewnej, czego szczerze życzę.



Anna i Robert Tyll, Agro-Tyll Dystrybutor z Kakulina (woj. wielkopolskie)

Redakcja: Proszę krótko przedstawić siebie oraz firmę, którą Państwo reprezentują.
Anna Tyll: Firma nazywa się Agro-Tyll. Mieści się 15 km od Kiszkowa. Działalność prowadzimy od 1999 roku i od tegoż roku współpracujemy z LNB.

R: Jak oceniacie tę współpracę?

AT: W skali od 1-5: na 5

R: Dlaczego cenicie sobie tę współpracę?

AT: Fachowość, doradztwo i serce LNB.

A tym sercem dla nas jest Dział Technologów.

R: Jak oceniacie ludzi pracujących w LNB Poland, z którymi przyszło Wam współpracować?

AT: Cały zespół w skali od 1-5: na 5

R: Jak widzicie wspólną przyszłość?

AT: Rozwój

R: Na ile nasza firma ma wpływ na Wasz biznes?

Robert Tyll: Jeżeli chodzi o profil naszej firmy, to kontakty z LNB stanowią 80 %.

R: Jeżeli spojrzycie na całą historię współpracy, jaki element utkwił Wam głównie w pamięci?

RT: Jakość

R: Na tle konkurencji, jaką przewagę ma LNB Poland?

A&RT: Jakość na pewno – na pierwszym miejscu, różnorodność produktów i szeroki asortyment.

WYWIAD...



Dasza Mendel Zao Konsul Odbiorca z Białorusi

Redakcja: Jak długo współpracujecie z LNB Poland?

Dasza Mendel: Prawie dziesięć lat.

R: Jak ocenia Pani tę współpracę?

DM: Jesteśmy z was zadowoleni. Przed nami jest jeszcze wiele możliwości rozwoju.

R: Jak Pani ocenia ludzi pracujących w LNB Poland, z którymi przyszło Pani współpracować?

DM: Jako profesjonalistów w swojej dziedzinie.

R: Na ile nasza firma ma wpływ na Wasz biznes?

DM: Firma LNB Poland jest dla nas nie tylko dostawcą, ale też firmą, która może nas czegoś nauczyć z zakresu technologii i żywienia. Wpływ macie bardzo duży.

R: Jeżeli spojrzycie na całą historię współpracy, jaki element utkwił Pani głównie w pamięci?

DM: Bardzo często organizujecie seminaria prowadzone przez naukowców...

R: Na tle konkurencji, jaką przewagę, Pani zdaniem ma LNB Poland?

DM: Dobra komunikacja i wzajemne zrozumienie.

WYWIAD...

Nowości w ofercie LNB Poland dla drobiu

W roku 2008 LNB Poland, wychodząc naprzeciw oczekiwaniom producentów i hodowców drobiu, poszerzyło i dostosowało swoją ofertę. Nieustanna praca hodowlana, wzrost potencjału genetycznego i produkcyjnego ptaków wymagają od żywieniowców prowadzenia wielu badań i doświadczeń nad dostosowaniem programów żywienia do wymagań pokar-

mowych nowoczesnych linii produkcyjnych ptaków. Efektem takich właśnie doświadczeń jest najnowsza oferta LNB Poland w zakresie premiksów i mieszanek paszowych uzupełniających dla kurcząt brojlerów, indyków, kurcząt hodowlanych oraz kur niosek stad towarowych i reprodukcyjnych.

Premiksy dla kurcząt brojlerów

Wysoki potencjał produkcyjny nowych linii genetycznych kurcząt brojlerów może być wykorzystany tylko przy optymalizacji mieszanek paszowych, gdzie głównym kryterium, oprócz oczywistego kosztu

mieszanki paszowej, jest jej prawidłowe zbilansowanie pod względem wartości pokarmowej. Nowe linie premiksów przemysłowych *PLUS* i farmerskich *GLOBAL PLUS* idealnie spełniają te oczekiwania. Skorygowany skład mineralno-witami-



nowy oraz idealnie dobrany poziom aminokwasów egzogennych w premiksach farmerskich pozwala na odpowiednie zbilansowanie mieszanki paszowej pełnoporcjowej. Wartość pokarmowa premiksów jest dostosowana do bardzo elastycznego doboru pozostałych komponentów. Nowe linie premiksów charakteryzują się wysoką jakością organoleptyczną ograniczając do minimum pylenie, pozwalając na uzyskanie znakomitej homogenności mieszanki paszowej. Linia *GLOBAL PLUS* zawiera w swoim składzie nowy, wysokoefektywny biostymulator produktywności *Lonacid Herbal*. Wszystkie premiksy z wymienionych linii zawierają w swoim składzie nowej generacji 6-fitazę *Phyzyme XP* oraz preparat wieloenzymatyczny *Hostazym X*.

Premiksy przemysłowe z nowej oferty LNB Poland zawierają w składzie wydajny i skuteczny biostymulator *Herbiplant CN*, 6-fitazę *Phyzyme XP*, preparat enzymatyczny *Hostazym X*, kokcydiostatyk, a w premiksie finiszera (kod 387730) naturalny, ziołowy preparat zapobiegający namnażaniu kokcydii.

PREMIKSY FARMERSKIE - LINIA GLOBAL PLUS

Rodzaj premiksu	Kod produkcyjny LNB Poland	Zastosowane dodatki paszowe	Udział w mieszance pełnoporcjowej
Starter	327502	Lonacid Herbal Phyzyme 4000XP Hostazym X100 Salinomycyna	4%
Grower	327512	Lonacid Herbal Phyzyme 4000XP Hostazym X100 Salinomycyna	4%
Finiszera	327520	Lonacid Herbal Phyzyme 4000XP Hostazym X100	4%

PREMIKSY PRZEMYSŁOWE - LINIA PLUS

Rodzaj premiksu	Kod produkcyjny LNB Poland	Zastosowane dodatki paszowe	Udział w mieszance pełnoporcjowej
Starter	387702	Herbiplant CN Phyzyme 4000XP Hostazym X Salinomycyna	0,5%
Grower	387712	Herbiplant CN Phyzyme 4000XP Hostazym X Salinomycyna	0,5%
Finiszera	387720	Herbiplant CN Phyzyme 4000XP Hostazym X	0,5%
Finiszera 1	387730	Alinulon Phyzyme 4000XP Hostazym X	0,5%

Premiksy i mieszanki paszowe uzupełniające dla kur niosek stad towarowych

MIESZANKI PASZOWE UZUPEŁNIAJĄCE - LINIA TOPMIX PLUS

Rodzaj premiksu	Kod produkcyjny LNB Poland	Zastosowane dodatki paszowe	Udział w mieszance pełnoporcjowej
Nioska	260910	Rovabio Phyzyme 4000XP	1%
Nioska	250910	Rovabio Phyzyme 4000XP	2%
Nioska	240910	Rovabio Phyzyme 4000XP	5%

PREMIKSY PRZEMYSŁOWE - LINIA PLUS

Rodzaj premiksu	Kod produkcyjny LNB Poland	Zastosowane dodatki paszowe	Udział w mieszance pełnoporcjowej
Odchów 1	280700	Rovabio	0,5%
Odchów 2	280710	Rovabio	0,5%
Nioska	280720	Rovabio Phyzyme 4000XP	0,5%

Oferowane premiksy w pełni pokrywają potrzeby mineralno-witaminowe kur niosek. Przygotowane zostały w oparciu o aktualne zalecenia żywieniowe firm hodowlanych i wyniki wielu testów i doświadczeń żywieniowych. Przygotowana oferta w różnych stężeniach pozwala na zastosowanie

linii *TOPMIX PLUS* u szerokiego grona odbiorców.

W ich składzie znajdziemy preparat enzymatyczny *Rovabio*, zestaw najwyższej jakości barwników w układzie 30/30 oraz nowej generacji 6-fitazę *Phyzyme XP*.

Premiksy dla indyków rzeźnych

W ostatnich latach firma LNB Poland bardzo silnie ugruntowała swoją pozycję na rynku produkcji indyków rzeźnych w Polsce. Produkcja indyków rzeźnych dość powszechnie uważana jest za jedną z najbardziej „trudnych”, wymagających m.in. bardzo precyzyjnego dopasowania programów żywieniowych.

Najnowsza linia *PLUS* premiksów dla indyków została bardzo szeroko rozbudowana, tak aby spełniać oczekiwania szerokiej grupy naszych obecnych i przyszłych klientów.

Wiele prac naukowych, doświadczeń i obserwacji zwraca szczególną uwagę na poziom i formę miedzi w ograniczeniu problemów związanych z układem lokomocyjnym i nagłą śmiercią sercową. Z tego też względu w oferowanych premiksach przemysłowych zastosowano maksymalny, dopuszczony przez prawo w UE, poziom miedzi. Ponadto, dla podniesienia przyswajalności tego mikroelementu, część występuje w formie miedzi organicznej. Premiksy zawierają efektywny biostymulator *Herbiplant CN*, nowej generacji 6-fitazę *Phyzyme XP* oraz preparat wieloenzymatyczny *Hostazym X*.

linia do przygotowywania pasz sypkich

Szczegóły u przedstawicieli handlowych, dystrybutorów lub w LNB Poland



NAJATRAKCYJNIEJSZA OFERTA NA RYNKU



PRZEDSIĘBIORSTWO
FAIR PLAY

www.lnb.pl

LNB Poland Sp. z o.o.
ul. Rolna 2/4, 62-280 Kiszkowo
tel. (61) 42 49 110, fax (61) 42 49 111



Zofia i Jerzy Kopciński, Juko Dystrybutor z Pępowa (woj. wielkopolskie)

Redakcja: Jak długo współpracuje Pan z LNB Poland?

JK: Jerzy Kopciński: 13 lat.

R: Mamy rekordzistę... Jak oceniacie tę współpracę?

JK: Dobrze. Dzięki tej firmie zarobiliśmy pieniądze. Reprezentujemy firmę LNB i identyfikujemy się z nią.

R: Dlaczego ceni sobie Pan tę współpracę?

JK: Rzetelność i jakość utrzymywane przez lata.

R: Jak ocenia Pan ludzi pracujących w LNB Poland?

JK: Bardzo dobrze – współpracujemy wiele lat. Jakby nam coś nie pasowało, to byśmy tak długo nie wytrwali.

R: Jak widzi Pan wspólną przyszłość?

JK: Myślę, że coraz to lepiej. Będziemy negocjować upusty...(śmiech)

R: Na ile nasza firma ma wpływ na Pana biznes?

JK: W dużej mierze, powiedzmy tak: to są powiązane biznesy – myśmy tworzyli markę Juko na podstawie marki LNB. Pomogło nam to w prowadzeniu biznesu, ale to także my wypromowaliśmy markę LNB na naszym terenie. Gdy wchodziliście na rynek, byliście firmą nieznaną. My także zapracowaliśmy na sukces LNB w terenie, gdzie prowadzimy naszą działalność.

R: Jeżeli spojrzysz Pan na całą historię współpracy, jaki element utkwił Panu głównie w pamięci?

JK: Jakość.

R: Na tle konkurencji, jaką przewagę, Pana zdaniem ma LNB Poland?

JK: Szeroka gama proponowanych produktów i przez 13 lat utrzymywanie stałej, wysokiej jakości towarów. Nie było takiej sytuacji, żeby kosztem jakości utrzymywać cenę. Gdy trzeba było obniżyć cenę, to proponowano inny produkt o słabszych parametrach.

PREMIKSY PRZEMYSŁOWE – LINIA PLUS			
Rodzaj premiksu	Kod produkcyjny LNB Poland	Zastosowane dodatki paszowe	Udział w mieszance pełnoporcjowej
Starter	587701	Herbiplant CN Phyzyme 4000XP Hostazym X Monenzyna sodu Miedź organiczna	0,5%
Grower	587711	Herbiplant CN Phyzyme 4000XP Hostazym X Monenzyna sodu Miedź organiczna	0,5%
Finisz	587720	Herbiplant CN Phyzyme 4000XP Hostazym X Miedź organiczna	0,5%



Premiksy i mieszanki uzupełniające dla kur niosek stad reprodukcyjnych

PREMIKSY PRZEMYSŁOWE – LINIA PLUS			
Rodzaj premiksu	Kod produkcyjny LNB poland	Zastosowane dodatki paszowe	Udział w mieszance pełnoporcjowej
Odcłów 1 Rodz	480700	Rovabio	0,5%
Odcłów 2 Rodz	480710	Rovabio	0,5%
Nioska Rodz	480720	Rovabio Phyzyme 4000XP	0,5%

Zywienie stad rodzicielskich stanowi duże wyzwanie dla każdego producenta pasz. Szczęólnego znaczenia dla opłacalności produkcji jaj wylęgowych, jak i wartości biologicznej piskląt nabiera żywienie mineralno-witaminowe. Stąd wynika nasze najwyż-

sze zaangażowanie w tej grupie produktów. Proponowane premiksy przemysłowe dla wychowu kur niosek stad rodzicielskich uzupełnione są o preparat enzymatyczny *Rovabio*. Premiks przeznaczony dla niosek reprodukcyjnych zawiera również 6-fitazę *Phyzyme XP*.

Premiksy i mieszanki paszowe uzupełniające dla drobiu wodnego

PREMIKSY PRZEMYSŁOWE - LINIA PLUS		
Rodzaj premiksu	Kod produkcyjny LNB Poland	Udział w mieszance pełnoporcjowej
Starter	680510	0,5%
Grower/Finisz	680520	0,5%
Nioska	680500	0,5%

MIESZANKI PASZOWE UZUPEŁNIĄCE - LINIA TOPMIX PLUS		
Rodzaj premiksu	Kod produkcyjny LNB Poland	Udział w mieszance pełnoporcjowej
Starter	670610	2,5%
Grower/Finisz	670620	2,5% - 2%
Nioska	670600	2,5%

W ostatnich latach dynamicznie rozwija się produkcja drobiu wodnego. Coraz częściej półintensywna produkcja kaczek lub gęsi zmienia się w intensywną. Aby dostosować ofertę LNB Poland do tych zmian proponujemy Państwu nowe premiksy i mieszanki paszowe uzupełniające.

Szczegółowe dane dotyczące aktualnej oferty, charakterystyki i specyfikacje nowych produktów dostępne są u Przedstawicieli Handlowych LNB Poland. Do dyspozycji pozostaje, jak zwykle aktywny, Dział Serwisu Żywniowego.



Andrzej Staniszkis Dyrektor Noack Polen, Warszawa Dostawca dodatków i materiałów paszowych

Redakcja: Proszę krótko przedstawić siebie oraz firmę, którą Pan reprezentuje.
Andrzej Staniszkis: Nazywam się Andrzej Staniszkis. Od 10 lat jestem Dyrektorem firmy Noack Polen i zajmuję się dostawą i dystrybucją dodatków paszowych i materiałów paszowych.

R: Jak długo współpracuje Pan z LNB Poland?

AS: Nasza współpraca zaczęła się chyba 12 lat temu.

R: Jak ocenia Pan tę współpracę?

AS: Coraz lepiej (uśmiech).

R: Jak ocenia Pan ludzi pracujących w LNB Poland?

AS: Jako profesjonalistów.

R: Jak widzi Pan wspólną przyszłość?

AS: Trzeba być optymistą i widzieć ją w różowych barwach.

R: Na ile nasza firma ma wpływ na Pana biznes?

AS: Jesteście jednym z największych naszych kontrahentów. Ostatnio z największą dynamiką rozwoju.

R: Jeżeli spojrzy Pan na całą historię współpracy, jaki element utkwił Panu głównie w pamięci?

AS: Postęp. Pamiętam firmę, jak mieściła się na ul. Szamarzewskiego w Poznaniu w wynajętych mieszkaniach prywatnych, bez żadnej produkcji. Oglądając ten zakład dzisiaj, to jest to budujące wrażenie.

O tym, jak zbudowana jest wzorcowa Wytwórnia Premiksów...
Na czym polega proces produkcyjny dający wyroby o najwyższej jakości...
O paradoksach rzeczywistości polskiej branży paszowej z początku lat 90-tych...
I wreszcie o tym, jak pasja i zaangażowanie przekładają się na sukces osobisty i zawodowy...

rozmowa z HENRYKIEM KOWALSKIM

Dyrektorem Pionu Produkcji LNB Poland, związanym z firmą od początków jej istnienia

Redakcja: Jakie stanowisko obejmuje Pan w LNB Poland?

Henryk Kowalski: Jestem Dyrektorem Pionu Produkcji. To stanowisko łączy w sobie także Dział Logistyki i Magazynowania. W mojej gestii są więc zagadnienia związane z produkcją, logistyką i magazynowaniem.

R: Chciałbym zapytać, jak długo pracuje Pan w LNB Poland i jak Pan do nas trafił?

HK: Po ukończeniu Technikum Elektronicznego rozpocząłem pracę w obszarze, który okazał się być dla mnie „bazą doświadczalną” przez ponad 17 lat – był to serwis wytwórni pasz. W późniejszym czasie ukończyłem studia na Wydziale Zarządzania.

R: Serwis wytwórni pasz?

HK: Tzn. obsługa w zakresie konserwacji, utrzymania ruchu i modernizacji istniejących wytwórni pasz oraz budowa i uruchamianie nowych. Kiedy zaczynałem pracę, w Polsce produkcja pasz odbywała się w większości w państwowych wytwórniach pasz zrzeszonych w tzw. RPP, czyli Rejonowych Przedsiębiorstwach Paszowych. Nie było prywatnych przemysłowych wytwórni pasz. W Gnieźnie istniała firma wyspecjalizowana w naprawie, serwisowaniu i budowie wytwórni pasz. Pracowałem w dziale serwisowania automatyki przemysłowej, co było oczywiście powiązane z serwisem urządzeń elektronicznych, elektrycznych i mechanicznych. W tamtych czasach remont wytwórni trwał cały miesiąc, przyjeżdżały wtedy serwisy automatyków, mechaników i inne. W tym czasie nie była prowadzona produkcja, co dzisiaj jest nie do zaakceptowania. Również forma finansowania remontów odbiegała od ekonomicznych zasad, tzn. wyznaczona była pula pieniędzy niezależnie od potrzeb danego zakładu i należało te wszystkie pieniądze wykorzystać (śmiech)...

R: Rozumiem, że nie pracował Pan tylko dla jednej wytwórni?

HK: Pracowałem dla wielu wytwórni serwisowałem praktycznie wszystkie większe wytwórnie pasz w Polsce. Wtedy istniało ich ok. 20. Każda z nich miała wcześniej

...forma finansowania remontów odbiegała od ekonomicznych zasad, tzn. wyznaczona była pula pieniędzy niezależnie od potrzeb danego zakładu i należało te wszystkie pieniądze wykorzystać...



Imię i nazwisko: Henryk Kowalski

Stanowisko: Dyrektor Pionu Produkcji

Znak Zodiaku: Koziorożec

Żona: Maria

Dzieci: Mateusz (24 lata, student Politechniki Poznańskiej), Martyna (13 lat, gimnazjum)

Wykształcenie: Magister Wyższej Szkoły Zarządzania i Bankowości (kierunek: Zarządzanie Informatyką)

Hobby: tenis stołowy, piłka nożna

z góry ustalony plan miesięcznych przestojów. I wtedy przeprowadzało się remonty. Nawet powstanie nowej wytwórni było z góry zaplanowane.

R: W tym zrzeszeniu pracował Pan przez 17 lat, tak?

HK: Nie do końca. Następowaly zmiany gospodarze, wytwórnie zaczęły zmieniać formy własności i zmieniało się także podejście do serwisowania. Każda jednostka usamodzielniała się. Jeżeli chodzi o sterowanie i automatykę, to wytwórnie były bardzo słabo wyposażone w personel techniczny. Po jakimś czasie w zrzeszeniu wydzielono pewne działy i powstały spółki zależne, np. serwisowania automatyki przemysłowej. Ja zostałem tam przeniesiony. Można więc powiedzieć, że pracowałem w tym samym miejscu, w tym samym zakładzie, ale pod inną nazwą.

R: Jak doszło więc do współpracy z LNB Poland?

HK: Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Drobiarstwa wybudował wytwórnię w Skórzewie (k. Poznania, przyp. red.). Ta wytwórnia nie działała przez parę lat, bo najprawdopodobniej zabrakło pieniędzy na jej uruchomienie. Dostaliśmy zlecenie na jej uruchomienie. Wytwórnia produkowała pasze dla drobiu. Pracę wytwórni monitorowałem jeszcze przez pół roku po uruchomieniu – śledziłem cały cykl produkcyjny, przyuczałem ludzi, którzy przyszli z zewnątrz bez przygotowania technicznego. Jesienią 1994 roku firma LNB Poland poszukiwała miejsca na produkcję swoich koncentratów i doszła do porozumienia z COBRD na ich produkcję w Skórzewie, gdzie właśnie pracowałem. W czasie oględzin wytwórni w Skórzewie potwierdziłem możliwość produkcji koncentratów w tej wytwórni, ustaliliśmy pewne wymagania jakościowe. Występowałem wtedy jako doradca w zakresie technologii i bezpieczeństwa produkcji. Nie uczestniczyłem w procesie negocjacji i kontraktacji.

R: Kto do Pana przyjechał?

HK: Właściwie nie do mnie, ale do wytwórni w Skórzewie przyjechali właściciele LNB Poland: Włodzimierz Szkudlarek i Jan van Duijnhoeven. Po pierwszej partii produkcyjnej stwierdzili, iż jakość jest taka, jakiej oczekiwali. I tak zaczęła się produkcja koncentratów w Skórzewie dla LNB Poland. Na prośbę COBRD-u przedłużyłem swój kontrakt w Skórzewie, aby nadzorować produkcję na zlecenie LNB Poland. W związku z tym, że produkcja nie była skomplikowana, a ludzie tam pracujący przyuczyli się - mogłem wrócić do swojej firmy macierzystej i dalej pracować przy serwisowaniu innych wytwórni. Po 2-3 miesiącach po zakończeniu pracy w Skórzewie otrzymałem telefon od Pana Włodzimierza Szkudlarka z propozycją obejrzenia obiektów w Kiszkwie i doradztwa przy powstawaniu wytwórni w tym miejscu.

R: Co Pan zastał tutaj w Kiszkwie?

HK: Sytuacja była bardzo ciężka, brakowało wody, nie było terenu utwardzonego...

R: Co znajdowało się tutaj przedtem, zanim powstała Wytwórnia Premiksów?

HK: Jedyny budynek, jaki tu stał, to był tzw. magazyn płaski Państwowych Zakładów Zbożowych. Pozostałe budynki były dobudowywane później już przez LNB Poland. PZZ magazynowały tutaj zboże bezpośrednio na posadzkach. Była tam też suszarnia, więc można uznać, że był to obiekt „lekkie” uprzemysłowiony, ale generalnie służył jako magazyn. Budynek ten w pierwszej fazie istnienia LNB Poland wykorzystywany był jako magazyn dla towarów zakupionych (importowanych) z Holandii. Produkcja premiksów rozpoczęła się w Kiszkwie pod okiem doświadczonego producenta premiksów z Holandii Gerarda Hochendijka. Produkcja była rozwijana krok po kroku, tzn. na początku produkowano premiksy na bazie sprowadzanych blend (czyli zestawów witamin i minerałów), które mieszane były następnie z nośnikiem i innymi dodatkami w odpowiednich proporcjach wg receptur. Taki sposób produkcji w nowym zakładzie dawał gwarancję, że powstanie produkt bezpieczny, tzn. stabilny jakościowo. W pierwszej fazie zostały ustawione następujące urządzenia: mieszarka, zbiorniki gotowego wyrobu i nowoczesny automat do pakowania i zaszywania. Na tamte czasy było to urządzenie bardzo nowoczesne (chyba tylko 3 takie pracowały w Polsce). Automat sam pobierał worek i zakładał go na workownicę, zsypanywał towar do worka i przekazywało go na urządzenie do zaszywania; posiadał również system do odsysania powietrza z produktu. Pakowanie niektórych premiksów bez tego systemu jest praktycznie niemożliwe. Człowiek włączał się w ten proces dopiero przy układaniu produktu na palety.

R: Był Pan wtedy jeszcze konsultantem, czy pracował Pan już dla LNB?

HK: W momencie, kiedy została podjęta decyzja o produkcji na miejscu, dostałem jeszcze jedno zlecenie z firmy związane z oszacowaniem kosztów uruchomienia jej. Do mnie należała



... Pierwszym produktem, który był produkowany w Kiszkwie, był Specilac – sztandarowy produkt, który do dzisiaj jest tu produkowany – skład jego jest dosyć prosty, ale ma też swoje tajemnice...

koncepcja, projektami zajęły się oczywiście profesjonalne firmy. Kiedy ruszyła budowa, byłem praktycznie wykonawcą działań związanych z uruchomieniem wytwórni. Nadal jednak pracowałem na zlecenie. Pierwszym produktem, który był produkowany w Kiszkwie, był Specilac (preparat mlekozastępczy) – sztandarowy produkt, który do dzisiaj jest tu produkowany – skład jego jest dosyć prosty, ale ma też swoje tajemnice. Nośnik do produkcji był polski, a „premix” był sprowadzany z Holandii. Był to produkt bezpieczny dla produkcji, produkowany na zasadzie bezpośredniego wrzucania do mieszarki. Następnie wybudowano silosy, które były obsługiwane przez nowoczesne urządzenia wagi automatycznej oraz układ sterowania komputerowego. Koncepcja i działania układu były przygotowywane na miejscu. Programy i podzespoły do elektronicznego sterowania





były w Polsce znacznie tańsze, co dawało pozytywny efekt w postaci szybkiego zwrotu zainwestowanego kapitału. Moim zdaniem nowoczesna wytwórnia w Kiszkuwie wybudowana została niskim kosztem w stosunku do cen zachodnich. Produkcja premiksów i koncentratów w takim układzie działała do 1999 roku. W 2000 roku podjęto decyzję o budowie nowej hali produkcyjnej z wieżą technologiczną. W nowym układzie technologicznym zaplanowano dodawanie wszystkich surowców do mieszarki automatycznie. Chociaż pierwsza mieszarka pozwalała na produkcję prostych premiksów, to ich produkcja przy tym układzie była bardzo czasochłonna. Nie posiadała tzw. „grawitacyjnego opróżniania”, co skutkowało tym, że tyle ile czasu potrzebowaliśmy na wyprodukowanie premiksu, tyle samo traciliśmy na jej czyszczenie. Podjęto więc decyzję o wybudowaniu mieszalni na poziomie światowym.

R: Jakby Pan teraz spróbował, w dużym uproszczeniu, powiedzieć nam, z jakich elementów składa się wytwórnia?

HK: Nasze wyroby ogólnie składają się z dwóch części: z makroelementów i mikroelementów. Aby powstał nasz produkt, trzeba te dwie składowe połączyć, wymieszać i spakować.

W związku z tym mamy dwa działy: dział mikroelementów (witaminy, minerały, zapachy itp.) - tzw. „naważkownia” oraz dział makroelementów, które są przyjmowane do silosów. Mamy dwie baterie silosów, ponieważ każda z linii produkcyjnych ma swój odrębny zestaw silosów. Cały proces technologiczny odbywa się na trzech liniach produkcyjnych wyposażonych w komplet urządzeń i niezależnych od siebie.

„Naważone” mikroelementy są zabezpieczone, odpowiednio oznakowane i przygotowywane

...Moja koncepcja i rozwiązania sprawdziły się i to jest prawdziwy awans. Funkcja nie jest ważna, tylko wyzwania, które realizuje się z sukcesem....

do „nasytu grawitacyjnego”, który odbywa się na czwartym piętrze. Tam też docierają automatycznie makrosurowce. Wszystko jest zabezpieczone za pomocą kodów kreskowych, numerów seryjnych itd. Proces produkcyjny odbywa się na zasadzie grawitacyjnego zasypu na bardzo krótkich odcinkach między kolejnymi urządzeniami. Osobiście uważam, że sukces najwyższej jakości osiągnęliśmy dzięki stworzeniu takiego systemu, w którym zminimalizowaliśmy możliwość błędu, czy to w dodaniu niewłaściwej ilości surowca, czy w pomyleniu surowca, czy też w rozwarstwieniu mieszanki. Każdy element procesu jest systematycznie sprawdzany poprzez badanie parametrów fizykochemicznych wyrobów.

R: W jaki sposób w takim razie czyszczone są silosy i mieszarki?

HK: Czyszczenie silosów jest zminimalizowane dzięki konstrukcji, która zapobiega osadzeniu się materiałów na ścianach. Mieszarka z kolei jest pozioma, ale ma dno w pełni otwierane, co daje gwarancje całkowitego jej opróżnienia. Dodatkowo zainstalowano specjalne wtryski powietrza, które oczyszczają komorę z pyłów.

R: Mamy więc już towar wymieszany - co się dzieje dalej?

HK: Mamy dwa wyjścia - towar jest albo pakowany w worki (przeważnie 25 kg) albo w duże worki typu big bag o pojemności do 1 t. **R: Ograniczmy się może do najbardziej popularnych produktów, czyli pakowanych w worki 25 kg.**

HK: Jak wspomniałem, mamy 3 linie produkcyjne, które wyposażone są w te same możliwości pakowania - czy to w worki, czy też w big bagi. Układem transportowym składającym się z trzech taśmociągów worki przekazywane są do paletyzatorów. Jedna paleta jest w tej chwili układana w ciągu 3 minut, co jest wielkim postępem w stosunku do układania ręcznego. Możliwości produkcji zostały więc bardzo poprawione na tym ostatnim etapie. Paletyzery są połączone układem transportu rollowego do automatycznego owijania palet folią stretch. Mamy jedną owijkę ramieniową, której wydajność spokojnie wystarcza na obsłużenie paletyzatorów. Owinięta paleta z produktem przenośnikiem rollowym przekazana jest do magazynu.

R: Od kiedy jest więc Pan zatrudniony w LNB Poland?

HK: W LNB Poland pracuję od 1996, więc już 11 lat. Zatrudniony zostałem na stanowisku Dyrektora Wytwórni Premiksów jako trzeci z rządu, kolejny dyrektor. Mając na uwadze zakres odpowiedzialności i częste zmiany na



stanowisku dyrektora na początku nie byłem zdecydowany objąć tej funkcji.

R: Dlaczego?

HK: Miałem doświadczenie w pracy dla wytwórni pasz i jeżeli miałem siebie identyfikować w pracy dla LNB Poland, to widziałem siebie bardziej jako kierownika technicznego. W tym dziale czułem się pewniej. Znałem osoby na podobnych stanowiskach i wiedziałem, z jakimi problemami się borykali.

R: Co w takim razie finalnie skłoniło Pana do przyjęcia tej funkcji?

HK: Killkrotne namowy ówczesnego prezesa Włodzimierza Szkudlarka. Przekonał mnie przede wszystkim tym, że dał mi wolną rękę. Byłem niezależną osobą prowadzącą całą wytwórnię i było to dla mnie swego rodzaju wyzwaniem.

R: Z tego, co rozumiem, został Pan od razu zatrudniony na stanowisku Dyrektora Wytwórni, więc do tej pory nie otrzymał pan awansu...

HK: No nie – przez 11 lat nie (śmiech). Na początku kierowałem siedmioma ludźmi, dzisiaj kieruję ponad 130-osobowym zespołem. Poza tym kiedyś to była mała firma, a teraz patrząc na to, co zostało wybudowane... Moja koncepcja i rozwiązania sprawdziły się i to jest prawdziwy awans. Funkcja nie jest ważna, tylko wyzwania, które realizuje się z sukcesem.

R: A teraz pytanie wyrywkowe: ile metrów ma wieża Wytwórni?

HK: 30 metrów

R: Wspomniał Pan o wyzwaniach. Jakie wyzwania stoją aktualnie przed LNB i przed Panem?

HK: Na pewno zawsze największym wyzwaniem będzie zwiększenie wydajności produkcji i poprawa organizacji pracy, ale jest równorzędne wyzwanie – to bezpieczna praca ludzi. W wytwórni premiksów, w odróżnieniu do wytwórni pasz, warunki pracy są o wiele bardziej niebezpieczne, wzięwszy pod uwagę chociażby wysoką koncentrację stosowanych surowców. Kolejnym dużym wyzwaniem jest pełna automatyzacja działu mikrodozowania. Zrealizowanie tego wyzwania może znów pokazać innowacyjność i wysoki poziom techniczny wytwórni LNB Poland nie tylko na te-



...najważniejszą sprawą było wybudowanie dwóch nowych linii produkcyjnych w nowej wieży technologicznej. To jest tak, jak oddanie nowego zakładu do użytku. To jest sukces, który naprawdę cieszy...

renie Polski, ale i Europy. W naszej koncepcji jeden system mikrodozownia musi obsłużyć trzy linie produkcyjne przy pełnej wydajności tych linii - to jest naprawdę wyzwanie.

R: Jednym słowem chce Pan być innowatorem mimo faktu, że nikt jeszcze tego nie zrobił?

HK: Myślę, że jesteśmy blisko unikalnego rozwiązania na bardzo wysokim poziomie technicznym...

R: Można powiedzieć, że znowu będziemy pierwsi?

HK: Chciałbym móc to powiedzieć

R: Jakie inwestycje planujemy w przyszłości?

HK: Najbliższa inwestycja to nowoczesny system programowo-urządzeniowy z komunikacją radiową do kompleksowej obsługi magazynów. Wszystkie operacje w magazynie będą wykonywane on-line. Jeżeli pracownik zdejmie paletę z regału, będzie to automatycznie ewidencjonowane. Chcemy jak najsprawniej dopasowywać się do wymogów, które narzuca nam prawo paszowe ze wszystkimi konsekwencjami prowadzenia ścisłej ewidencji surowców i towarów.

R: ...no i inwentura będzie szła szybciej...

HK: (pojawia się „nostalgiczny” uśmiech na twarzy)



R: Niedawno zakończyła się inwestycja, dzięki której możemy mówić, że mamy jeden z najnowocześniejszych magazynów w branży paszowej. Mógłby Pan coś więcej na ten temat powiedzieć?

HK: Magazyn został wybudowany w pięć miesięcy – była to bardzo sprawnie przeprowadzona operacja. Ta inwestycja to po prostu konieczność – wzrost ilości produkcji wymusił nowe miejsce do składowania większej ilości towarów. Magazyn ma 7 tys. m², co daje możliwość składowania 5 tys. palet (ilościowo 5 tys. ton). Koncepcja magazynu została tak przygotowana, aby wysyłka była jak najszybsza. Mamy 20 miejsc „odkładczych”, dzięki czemu możemy przygotować załadunek dla 20 samochodów. W magazynie są rampy do bezpośredniego załadunku na samochody, ale istnieje także możliwość załadunku poziomego, dla samochodów, które nie mogą podjechać pod rampy. Samochód może być załadowany w ciągu 10-11 minut.

R: Jeżeli chodzi o konkurencję, to czy ktoś w Polsce ma taki magazyn?

HK: W takim kształcie i w takiej technologii, o ile mi wiadomo, to nie.

R: Jeżeli sięgnie Pan pamięcią wstecz, co wylania się na pieruszy plan? Pytam o firmę, ale niekoniecznie o sprawy zawodowe.

HK: Myślę że, najważniejszą sprawą było wybudowanie dwóch nowych linii produkcyjnych w nowej wieży technologicznej...

To jest tak, jak oddanie nowego zakładu do użytku. To jest sukces, który naprawdę cieszy. Można by było jeszcze lepiej przygotować koncepcje całej wieży technologicznej, ale wtedy nikt nie zakładał, że nasza produkcja będzie tak dynamicznie rosła i że z czasem trzeba będzie uruchamiać trzecią linię.

R: Iloma osobami zarządza Pan w takim razie?

HK: W tej chwili to jest ponad 130 osób. Około 40 osób pracuje w Magazynie a reszta czyli około 90 osób to pracownicy Produkcji.

R: Z jakimi problemami spotyka się Pan na co dzień? 130 osób to jednak duży obszar do zarządzania?

... W magazynie są rampy do bezpośredniego załadunku na samochody, ale istnieje także możliwość załadunku poziomego, dla samochodów, które nie mogą podjechać pod rampy. Samochód może być załadowany w ciągu 10-11 minut....



HK: Największe problemy dotyczyły fluktuacji pracowników. Ludzie odchodzili z pracy z różnych przyczyn. Przede wszystkim wyjeżdżali, tak jak zresztą w całej Polsce, za granicę w poszukiwaniu lepszych zarobków. Drugi powód to migracja wewnętrzna. W firmie pracuje wielu młodych ludzi. Zmieniając stan cywilny, bardzo często zmieniają także miejsce zamieszkania. Ludzie szukają pracy bliżej domu...

R: Role teraz trochę się odwróciły – kiedyś znajdowano pracę, a mieszkanie otrzymywało się z przydziału w tym samym miejscu....

HK:...A dzisiaj mieszkania są bardzo drogie i dla pracowników z przeciętnym wynagrodzeniem kupno mieszkania to wydatek życia. Na szczęście ta sytuacja uległa teraz stabilizacji.

R: Na ile zmian pracuje aktualnie Produkcja?

HK: Dział Produkcji i Obsługa Magazynu pracuje na 3 zmiany. Po wdrożonych inwestycjach udało nam się zoptymalizować system i mogliśmy zrezygnować z tak zwanego kiedyś systemu 4-brygadowego. Obecnie pracujemy



... Patrząc na strategię, jakie zostały wytyczone dla naszej firmy oraz potężne zaplecze biznesowe Cargilla uważam, że można ze spokojem patrzeć w przyszłość. Wczytując się w te strategię jest jasne, że firma będzie się rozwijać z postępem gwarantującym bezpieczną pracę ludzi....

w systemie 3-zmianowym, co i tak pozwala nam na wykonanie tych wszystkich zadań, które przed Produkcją stoją.

R: Jakie są moce przerobowe wytwórni, te potencjalne, i te rzeczywiste?

HK: W tej chwili wykorzystanie mocy przy aktualnym procesie technologicznym jest na... nigdy nie można powiedzieć, że na 100%. Wszystko zależy od ilości produkowanego danego dnia asortymentu. Im jest więcej różnorodnych produktów, tym mniej wyprodukujemy ilościowo, co nie oznacza, że nie wykorzystujemy wtedy pełnych mocy przerobowych. Jeżeli jeszcze na dodatek te asortymenty mają być wyprodukowane w stosunkowo niewielkich ilościach, wtedy wyprodukujemy jeszcze mniej.

R: Wracając do zarządzania tak dużym obszarem, jakie jeszcze problemy napotyka Pan w swojej codziennej pracy?

HK: Wiele problemów związanych jest z utrzymaniem maszyn i urządzeń w ciągłym ruchu. Pracujemy non stop przez 3 zmiany nie robiąc żadnych specjalnych przestojów tylko dlatego, że należałoby to zrobić. Przerwy następują tylko wtedy, kiedy są mniejsze ilości zamówień i możemy poświęcić wtedy 3-4 godziny dziennie na naprawy. Zdarzają się również awarie, choć są to sytuacje niezbyt częste. Jeżeli jednak są to awarie poważne wtedy trzeba całą produkcję zatrzymać ze względu na przepisy bezpieczeństwa. Konsekwencją tego jest konieczność utrzymywania zapasu części zamiennych. Oczywiście nie możemy mieć całej Wytwórni „w zapasie” – nie byłoby to możliwe, ani finansowo, ani logistycznie. W związku z tym utrzymujemy stały stan tych elementów, których zdobycie w bardzo krótkim czasie nie byłoby możliwe lub ich ważność dla pracy urządzenia jest podstawowa. Mamy też często przeglądy okresowe, co umożliwia wcześniejsze wykrycie nieprawidłowego działania i określenie jak najszybszego terminu naprawy lub wymiany podzespołów. W tej chwili

sytuacja na pewno się poprawiła - to nie jest to, co 10 lat temu, kiedy np. elementy urządzeń trzeba było sprowadzać z zagranicy i często panował na nie monopol. Obecnie mamy w kraju wiele przedstawicielstw firm zagranicznych i części zamienną można otrzymać w krótkim czasie.

R: Z tego wynika, że nie jest potrzebny przestój planowany, np. tygodniowy, kiedy zatrzymuje się produkcję i trwa wtedy przegląd wszystkich elementów?

HK: Nie, takiej możliwości nie ma. Zamówienia spływają praktycznie codziennie i muszą być realizowane do 3 dni maksymalnie, w związku z tym nie możemy „stanąć” na tydzień. Wykorzystujemy takie sytuacje, jak np. inwentury lub przeniesienie pewnej ilości produkcji na inną linię produkcyjną. Wiemy, że nastąpi przestój na przykład na 2 zmiany - wtedy służby techniczne mogą przygotować się wcześniej. Inne czynności, takie jak: smarowanie, konserwacja, czy wymianę oleju wykonuje się na bieżąco, np. w czasie zmiany asortymentu produkcji wymagającego czyszczenia linii.

R: Z pana długoletniego doświadczenia, proszę przytoczyć największą, Pana zdaniem, awarię i krótko ją opisać.

HK: Taka najdłuższa awaria przytrafiła się na automacie pakującym, kiedy uległ uszkodzeniu pulpit dotykowy panelu sterującego. W tej chwili jesteśmy lepiej zabezpieczeni, ale wtedy, 5 lat temu, mieliśmy duży problem z serwisem automatu z Belgii - realizacja zamówienia trwała około 4 dni. W tym czasie radziliśmy sobie poprzez przekierowanie produkcji na inną linię. Produkcja „szła”, ale była realizowana z małym opóźnieniem. Aktualnie taka sytuacja nie ma prawa mieć miejsca - newralgiczne części zamienne są zawsze na magazynie.

R: Jak pan widzi przyszłość LNB Poland?

HK: Patrząc na strategię, jakie zostały wytyczone dla naszej firmy oraz potężne zaplecze biznesowe Cargilla uważam, że można ze spokojem patrzeć w przyszłość. Wczytując się w te strategię jest jasne, że firma będzie się rozwijać z postępem gwarantującym bezpieczną pracę ludzi. Dbałość o rynek i o jakość produktu zawsze będzie utrzymywana na najwyższym poziomie i nikt w firmie LNB Poland nie ma co do tego żadnych wątpliwości.

R: Pana hobby to tenis stołowy. Jak często jest Pan w stanie uprawiać ping-pong?

HK: Praktycznie codziennie, ponieważ stół ping-pongowy mam w domu.

R: Z kim pan grywa w takim razie?

HK: Z dziećmi.

R: Kto wygrywa najczęściej?

HK: Z córką jeszcze wygrywam, ale z synem już nie...

R: Dziękuję za rozmowę.

HK: Dziękuję.



Karolina Tomza
Krak-Drób
Odbiorca – Producent Drobiu
ze Ściejowic (woj. małopolskie)

R: Jak długo Pani współpracuje z LNB Poland?

KT: Półtora roku.

R: Jak Pani ocenia tę współpracę?

KT: Jestem bardzo zadowolona. Przede wszystkim z wyników, jakie osiągam – to jest podstawowa sprawa. Jestem producentką drobiu. W waszej firmie jest fantastyczna opieka – Przedstawicieli i Technologów.

R: Jak widzi Pani wspólną przyszłość?

KT: Bardzo dobrze. Jeżeli będzie tak, jak dotychczas...

R: Na ile nasza firma ma wpływ na Pani biznes?

KT: Myślę, że duży. Staram się oszczędzać na kosztach sama produkując pasze. Na to, że osiągam dobre wyniki największy wpływ ma jakość dostarczanych przez Państwa surowców.

R: Jeżeli spojrzysz Pani na całą historię współpracy, jaki element utkwił Pani głównie w pamięci?

KT: Miła i fachowa obsługa.

R: Na tle konkurencji, jaką przewagę, Pani zdaniem ma LNB Poland?

KT: Ja może powiem tak, nie mam dużego doświadczenia. Przed wami odbierałam surowce do produkcji tylko od jednej firmy. Dla mnie waszą przewagą jest to, że poprawiły mi się zdecydowanie wyniki produkcyjne...

Załoga LNB Poland



1. Violetta Herkowiak (P)
2. Marzena Królak (P)
3. Iwona Graczyk (Sekretariat)
4. Elżbieta Przybysz-Górecka (K)
5. Paweł Fiedorow (Dyrektor Zapewniania i Kontroli Jakości)
6. Jerzy Krajna (Dyrektor ds. Tworzenia i Rozwoju Produktów)
7. Marek Olkiewicz (Dyrektor ds. Zaopatrzenia)
8. Piotr Kaczmarek (Dyrektor Marketingu i Sprzedaży)
9. Wojciech Kalicki (Dyrektor Generalny)
10. Henryk Kowalski (Dyrektor Pionu Produkcji)
11. Natasza Jędrzyk (OK)
12. Piotr Ruskiewicz (PH)
13. Robert Wentland (M)
14. Andrzej Święcichowski (M)
15. Ryszard Sobczak (PH)
16. Józef Stupak (PH)
17. Dariusz Skolimowski (PH)
18. Halina Baron (K)

19. Alicja Filary (Z)
20. Angelika Zygańska-Goscińiak (Z-ca Gł. Księgowego)
21. Barbara Remlein (K)
22. Agnieszka Frąckowiak (K)
23. Hanna Botko (Pełnomocnik Zarządu)
24. Radosław Miller (Dyrektor Finansowy)
25. Krzysztof Fitał (PH)
26. Piotr Marciniak (PH)
27. Jarosław Kasztelan (PH)
28. Małgorzata Polaszek (OK)
29. Magdalena Stachoń-Wilk (E)
30. Luiza Woźnicka (J)
31. Mateusz Mazur (MK)
32. Dariusz Kordela (M)
33. Tomasz Zakrzewski (Z-ca Dyr. ds. Marketingu)
34. Paweł Szkopek (A)
35. Zenon Maruszak (PH)
36. Andrzej Daniel (PH)
37. Małgorzata Porolniczak (P)

38. Aleksandra Natoloczna-Kotara (Z)
39. Maria Wojnowska (P)
40. Gabriela Olchawa (Z)
41. Sławomir Jerzyński (Kierownik Działu Informatyki)
42. Gabriela Matuszewska (Kadry i Płace)
43. Monika Majchrzak (Recepcja)
44. Marlena Krawczyk (OK)
45. Anna Ziętek (OK)
46. Gizela Stanisławska (OK)
47. Arkadiusz Wittke (Kierownik Działu Obsługi Klienta)
48. Robert Kanafocki (OK)
49. Daniel Korniewicz (Product Manager – Trzoda)
50. Maciej Frączak (Product Manager – Drób)
51. Dariusz Szpurka (Główny Księgowy)
52. Marcin Wiąg (Kierownik Produkcji)
53. Szymon Adamczyk (OK)
54. Olgierd Stanowski (Kierownik Administracji)
55. Waldemar Kuśnierek (Główny Technolog)

56. Szymon Borsut (Z-ca Dyr. ds. Logistyki i Magazynowania)
57. Włodzimierz Nawrocki (M)
58. Dawid Józefek (P)
59. Krzysztof Ziętek (P)
60. Tomasz Gauza (Z)
61. Dawid Kotacz (Z)
62. Jacek Lisiewicz (Z)
63. Jarosław Antoniewicz (PH)
64. Marek Węglewski (M)
65. Józef Szwajcinski (P)
66. Eugeniusz Kordela (A)
67. Andrzej Jaskulski (A)
68. Roman Kozik (P)
69. Maciej Galas (Z)
70. Grażyna Batut (A)
71. Marek Nowacki (Kierownik Eksportu)
72. Maciej Śniągowski (I)
73. Krzysztof Wisniewski (P)
74. Dariusz Dębiński (P)
75. Sławomir Błażykowski (P)



76. Adam Trojanek
(Kierownik Zaopatrzenia)
77. Dariusz Hertig
(Z-ca Dyr. ds. Produkcji)
78. Radosław Paciorek (Kierownik
Planowania Produkcji)
79. Dariusz Lysko (M)
80. Marek Kędziński (P)
81. Sławomir Zalewski (P)
82. Łukasz Szopiński (M)
83. Maciej Stawniak (M)
84. Tomasz Górny (M)
85. Dariusz Kotara (Area Manager
– Ukraina i Białoruś)
86. Kamil Drzazga (Ż)
87. Sebastian Michalak
(Z-ca Dyr. ds. Sprzedaży)
88. Tomasz Pachowicz (P)
89. Arkadiusz Szymczak (P)
90. Andrzej Wieret (P)
91. Sebastian Robaszkiewicz (P)

92. Marcin Kostrzewa (P)
93. Robert Domagała (P)
94. Tomasz Sawicki (P)
95. Dariusz Zientek (P)
96. Przemysław Nowicki (M)
97. Zdzisław Wesolowski (A)
98. Jarosław Dopierala (P)
99. Bartosz Kulik (P)
100. Robert Jerzyński (Kierownik
Produkcji)
101. Robert Smolarek (P)
102. Maciej Zientek (P)
103. Piotr Chelminowski (P)
104. Sławomir Kluczyński (P)
105. Sławomir Olejnik (P)
106. Leszek Szymczak (P)
107. Krzysztof Goździewski (M)
108. Dariusz Stachowiak (M)
109. Marian Zimny (P)
110. Adrian Ginter (P)
111. Krzysztof Szymczak (P)

112. Tomasz Wochna (P)
113. Dariusz Nowicki (P)
114. Sabstian Maćków (P)
115. Jacek Chojnacki (P)
116. Łukasz Chrobot (P)
117. Paweł Kępka (M)
118. Adam Meler (M)
119. Tomasz Ciecimerowski (P)
120. Szymon Buchwald (M)
121. Grzegorz Olszewski (M)
122. Szymon Bąkowski (M)
123. Norbert Śmigiel (M)
124. Piotr Kluczyński (P)
125. Mirosław Nizielski (P)
126. Adam Paczyński (M)

Legenda:

P – Produkcja
K – Księgowość
OK – Dział Obsługi Klienta
PH – Przedstawiciel Handlowy
M – Magazyn
Z – Dział Zaopatrzenia
E – Dział Eksportu
J – Dział Zapewniania i Kontroli Jakości
Mk – Dział Marketingu
A – Administracja
Ż – Dział Doradców Żywnościowych
I – Dział Informatyki



Silosy paszowe

- atrakcyjne warunki handlowe
- przechowywanie śruty w bardzo dobrych warunkach



**PRZY ZAKUPIE ŚRUTA SOJOWA
W KONKURENCYJNYCH CENACH**



PRZEDSIĘBIORSTWO
FAIR PLAY

www.lnb.pl

LNB Poland Sp. z o.o.
ul. Rolna 2/4, 62-280 Kiszkowo
tel. (61) 42 49 110, fax (61) 42 49 111