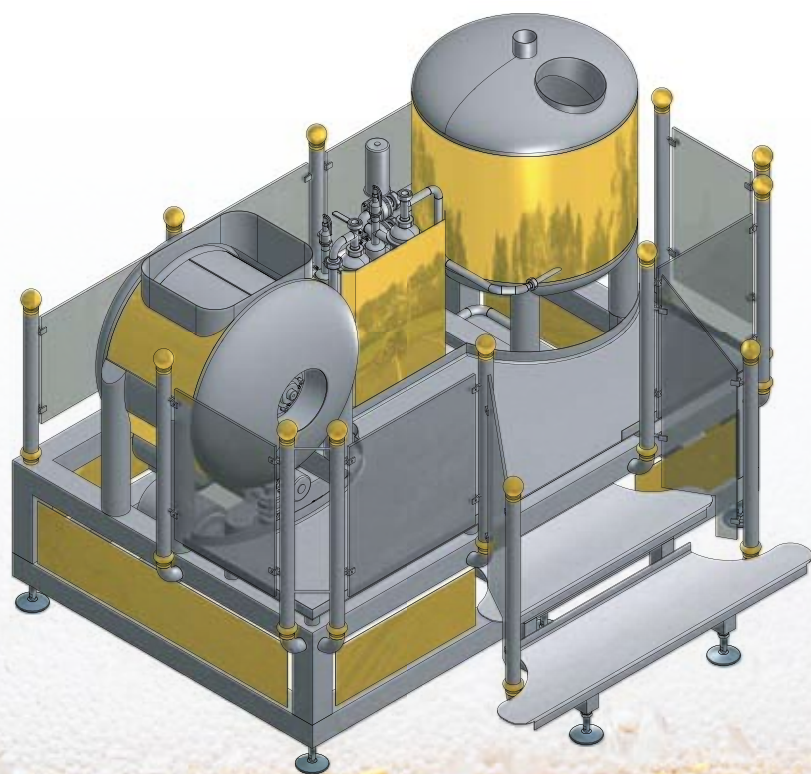


ИННОВАЦИОННЫЙ МИНИ-ПИВЗАВОД ПИВОВАРЕННОЙ КОМПАНИИ «БАЛТИКА»



Предлагаем вашему вниманию интервью с генеральным директором ООО «ИМС – Инновационные Модульные Системы» кандидатом технических наук Черменом Кайтуковым.

– Чермен, уже около года прошло с момента вашей последней публикации в нашем журнале об инновационном варочном порядке Satenik. Расскажите, как прошел для вас и вашей компании этот год, что удалось сделать.

– Прошедший год был для нас очень насыщенным, плодотворным и вместе с тем очень трудным. Самое главное, что нам удалось сделать, – это создать, установить полностью под ключ и затем запустить первый инновационный мини-пивоваренный завод на базе варочного порядка Satenik производительностью 1500–1800 литров суслу в сутки.* С удовлетворением отмечаю, что нашим клиентом стал крупнейший игрок на пивоваренном рынке России – компания «Балтика». Здесь нам очень повезло, и для нас это огромный успех, поскольку нужно понимать, что финансовые, технические и технологические ресурсы «Балтики» позволяли ей выбрать самое лучшее предложение, и, взвесив все за и против,

в компании остановились на нашей инновационной системе. Разумеется, теперь мы можем этим гордиться.

– Очень рады за вас, но скажите, пожалуйста, какие аргументы убедили специалистов компании «Балтика» работать именно с вами, ведь инновационный варочный порядок Satenik отличается от классических систем для производства пива и, кроме того, до этого нигде не был установлен.

– Действительно, нигде ранее мы не устанавливали Satenik, и «Балтика» – первая, кто стал его обладателем. Впрочем, «Балтика» очень часто оказывается впереди и во многом другом, что касается пивоваренного рынка, как бы задавая тон и определяя вектор его движения. И так же вы не ошибаетесь, отмечая существенные отличия нашего инновационного варочного порядка от классических систем. Я думаю, сейчас не стоит тратить время на перечисление его отличий и преимуществ, которые уже описы-

вались в предыдущих выпусках вашего журнала*, а также были оценены независимым экспертом в другой специализированной литературе**. Однако позволю себе подчеркнуть, что все достоинства Satenik, в которых мы были уверены, не только были доказаны, но и превзошли наши самые смелые ожидания.

Особенно нас порадовали технологические достижения, которых удалось добиться уже в ходе ежедневной работы на нашем варочном порядке Satenik. И здесь не меньшую роль, нежели само наше изобретение – оборудование, позволяющее «дотянуться до небес» и сварить уникальные сорта пива, производство которых до сих пор было либо очень трудоемко, либо очень дорого, либо попросту невозможно, сыграла личность работающего на нем пивовара. Это как в басне про обезьяну и очки: ведь попали наша система в руки менее компетентного специалиста, самое большее, на что мы могли бы рассчитывать, – это подтвердить ее способность производить стандартное обычное пиво, что уже само по себе является очень положительным достижением. Однако, как я уже говорил выше, нам очень повезло, и наша система попала в руки к Дмитрию Афонину – руководителю исследовательского центра «Балтики» и его команде. И какие бы я сейчас дифирамбы ни пропел Дмитрию и его профессионализму, все равно не смогу в полной мере отразить тот неоценимый вклад, который он лично внес в запуск нашей системы. Глубочайшие знания всего процесса приготовления пива, которыми обладает Дмитрий, меня просто поразили: честно говоря, до сих пор я не встречал настолько знающего пивовара – специалиста, способного разложить любой этап технологического процесса производства пива сначала на конкретные химические реакции и далее на физические процессы взаимодействия уже молекул и атомов друг с другом. Знакомство с этим человеком я воспринимаю для себя как огромный шанс, предоставленный судьбой, пополнить собственные знания. Так вот, Дмитрию удается на всю катушку использовать преимущества нашей системы, и результаты, которых он вместе со своей командой добивается, позволяют нам по-новому оценить заложенный в ней потенциал.

К примеру, мы утверждали, что с помощью нашей системы можно сварить пиво из стопроцентного пшеничного соло-

да без дополнительного оборудования, не теряя в производительности. Дмитрий со своей командой не только сделал это (надо отметить, что весь процесс прошел гладко, без каких-либо проблем), но и добился очень высокой плотности пива – более 22 процентов. В результате попутно было доказано и второе наше утверждение – о возможности варить высокоплотные сорта пива без значительной потери производительности системы. Причем тут надо понимать, что одно дело – сначала попробовать сварить просто стопроцентное пшеничное пиво с обычной плотностью (11–13 процентов), а затем высокоплотное (выше 22 процентов) ячменное пиво и таким образом доказать преимущества нашей системы, и совсем другое – провести испытания в наиболее сложных условиях, совместив оба процесса. Меня, как разработчика этой системы, очень порадовало это достижение, так как никакая другая система в мире на это не способна; с пшеничным солодом всегда проблемы – ведь это голозерный злак и фильтрационного слоя дробины нет, что приводит к проблеме фильтрации. А для получения пива с высокой плотностью все остальные системы вынуждены длительное время фильтровать, а затем выпаривать низкоплотное сусло до нужной плотности, у нас же просто закладывается больше солода, и сусло изначально очень плотное. Это является одним из важнейших преимуществ нашей системы. Достигнуто колоссальное снижение трудозатрат при варке пива, причем даже наиболее сложных и трудоемких сортов, при этом высвобождается творческий потенциал пивовара для реализации самых смелых и амбициозных идей. В качестве сравнения можно ознакомиться с героическими усилиями пивоваров при приготовлении плотных и необычных сортов пива на классическом варочном порядке, где только на процесс фильтрации суслу ушло шесть часов (на нашей же системе при варке схожих сортов не уходит ни минуты), да еще и выпаривать – кипятить сусло с хмелем – пришлось более трех часов.***

Кроме того, при работе со светлым солодом Дмитрием была отмечена необычайная светлость суслу, что дает возможность варить очень светлые сорта пива типа пилзнер, причем даже более светлые, чем у всех остальных производителей. Этот факт, конечно, достаточно просто объясняется и, честно говоря, был ожидаем, но не гарантирован. Дело в том,

что ввиду небольшой вместимости заторно-фильтрационного аппарата и варочного бака контакт кислорода воздуха с суслем минимальный, помимо этого отсутствие отдельного шага фильтрации суслу (напомню читателям, что в нашей системе процессы затиарания и фильтрации совмещены и происходят одновременно) также резко сокращает время воздействия кислорода на сусло. Оба фактора практически исключают окисление суслу, что дает значительный положительный эффект, и его цветность оказывается ниже.

Еще одним немаловажным преимуществом нашей системы является значительное снижение тепловой нагрузки на сусло, ведь у нас нет необходимости нагревать сусло выше 72–73 градусов Цельсия во время процесса затиарания. Напомним, что в классических системах сусло нагревается после последней температурной паузы до 82–85 градусов для обеспечения процесса фильтрации, иначе более холодное и вязкое сусло просто не фильтруется. Мы же по окончании последней ферментативной паузы сусло, имеющее температуру 72–73 градуса, сразу перекачиваем на кипячение с хмелем. Также очень важно и то, что при отсутствии выделенного шага фильтрации время, в течение которого сусло остается горячим, сокращается на 2,5–3,5 часа (продолжительность процесса фильтрации). В результате этого и тепловое воздействие на сусло снижается, что тоже приводит к положительному эффекту – более светлому суслу. Так что возможность получения более светлых сортов пива достаточно просто объясняется, чего совсем не скажешь еще об одном факте, выявленном при производстве пива на нашей системе.

Итак, Дмитрием была отмечена деликатная, благородная горечь, получаемая в пиве даже при многократном превышении дозировок хмеля. То есть даже если хмеля положить в пять раз больше, чем обычно, полученная горечь совсем не отталкивает потребителя, пиво не ощущается как горькое и приторное, а наоборот, приобретает необычные нотки аромата хмеля, становится еще более питким и приятным. Что касается питкости, то тут вопросов у специалистов нет, так как с увеличением горечи в разумных пределах и питкость увеличивается. Это доказанный факт, связанный с более интенсивным раздражением рецепторов в ротовой полости, что приводит к желанию еще выпить пива. Но вот почему эта горечь на нашей системе по сравнению с классической системой получается более деликатной и благородной, я так и не смог понять (а Дмитрию есть с чем

????????????????????
?????????
???????????????????? ?
????????? ????? ?????????????
???????????? ?????????? ?????
???????????????????? ?????????????
????????? ????????? ?????????????
???????????????????? ?????????????
???????????????????? ?????????????
???????????????????? ?????????????
???????????????????? ?????????????
???????????????????? ?????????????
???????????????????? ?????????????

* Полную информацию по варочному порядку Satenik можно получить, обратившись в ООО «ИМС – Инновационные Модульные Системы»: 109390, Москва, ул. 1-я Текстильщиков, 12/9, офис 2; тел.: +7 (926) 217-57-17; e-mail: info@inmodsys.com; www.inmodsys.com.

* См.: Кайтуков, Ч. Пивоваренная система Satenik для малых пивоваренных производств / Чермен Кайтуков // Индустрия напитков. 2010. № 1. С. 10–16; Букин, А. Некоторые критические наблюдения о пивоваренной системе Satenik / Андрей Букин // Индустрия напитков. 2010. № 4. С. 20–24; № 5. С. 36–41.
** См.: Федоренко, Б. Н. Пивоваренная инженерия: технологическое оборудование отрасли / Б. Н. Федоренко. СПб.: Профессия, 2009. 900 с.
*** См.: <http://tolstovenator.blogspot.com/2011/12/blog-post.html>.



Инновационный варочный порядок Satenik, установленный в ресторане «Балтика Брю» (Санкт-Петербург)



Танк для фильтрованного пива Wasamonga с карбонизатором, эксплуатируемый в ресторане «Балтика Брю»

сравнивать, ведь в его распоряжении знание особенностей не только производства самой «Балтики», но и классического мини-пивзавода, установленного прямо в цеху варочного порядка «Балтики» в Санкт-Петербурге, а также отзывы огромного количества друзей и знакомых в пивоваренной отрасли). Конечно, Дмитрий мне пытался объяснить это явление, но это настолько тонкие материи и глубокие для меня знания, что я так и не смог разобраться, почему оно возникло и какая химическая реакция на это повлияла.

Так что с технологической точки зрения благодаря Дмитрию Афонину нам удалось доказать огромные преимущества нашей системы перед любой другой. И те уникальные сорта, которые можно сейчас попробовать в ресторане «Балтика Брю» в Санкт-Петербурге, говорят сами за себя. И что может быть большей гарантией для наших будущих клиентов, чем сам факт производства пива на нашей системе не каким-нибудь неизвестным частным пивоваром, а самой «Балтикой»?!

Еще раз хотел бы отметить огромный вклад Дмитрия Афонина в успешную работу нашей системы и ее способность выдавать как великолепное уникальное пиво, которое нигде более попробовать невозможно, так и любые стандартные сорта.

Кроме того, огромную неоценимую помощь в реализации проекта оказал и ведущий инженер-технолог «Балтики» Олег Воробьев. Многие технические проблемы были решены благодаря его подсказкам, основанным на многолетнем опыте работы, а также подкрепленным пытливым и находчивым умом; многие идеи, высказанные Олегом, нашли свое отражение в изготовлении всей системы в целом. Также не могу не отметить его самоотдачу и готовность всегда прийти на помощь. Честно говоря, такой помощи я не

ожидал и очень благодарен ребятам за это. На самом деле очень приятно работать в условиях, когда твои партнеры – они же клиенты – впоследствии становятся твоими друзьями. Это еще больше дисциплинирует, поскольку кроме обязательств по выполнению договора появляются и личные обязательства: не подвести своих друзей и сделать по проекту максимум возможного.

Также позволю себе высказать огромную благодарность всему коллективу компании «Балтика» и, в частности, тем работникам, которые принимали активное участие в реализации этого проекта, а именно: ведущему специалисту по техническому обслуживанию оборудования Ю. Ф. Данилову, специалисту по обслуживанию мини-завода С. В. Сычеву, электрогазосварщикам А. Н. Топорищеву и А. Ю. Запоздаеву, а также слесарям-ремонтникам Ю. А. Никифорову и Ю. И. Тимофееву.

– Очень интересно, но по вашему описанию складывается ощущение, что на протяжении всего пути по созданию этого уникального производства у вас не возникло никаких трудностей. Неужели так и было на самом деле? Ведь в условиях бушующего экономического кризиса во всем мире очень редко можно найти примеры успешного небольшого бизнеса.

– Разумеется, как и все, мы сталкивались с трудностями, но, как ни странно, при запуске самого варочного порядка сложностей было немного. Ведь все свои интеллектуальные ресурсы мы направили на создание этой инновационной системы. Некоторые трудности возникли позже: в частности, после двух месяцев эксплуатации варочного порядка мы вдруг столкнулись с проблемой выхода

из строя подшипников на заторном аппарате. Причем подшипники просто разваливались, и, честно говоря, мы не сразу поняли, в чем дело. Однако «Балтика» вновь проявила себя с лучшей стороны: Олег Воробьев вместе с Дмитрием Афонинным определили причину, которую было очень трудно обнаружить, и Олег, с его пытливым умом, предложил довольно простую идею – устранить проблему, поставив лишь пару шайб перед фиксатором подшипников и обеспечив тем самым для них благоприятные условия работы. Честно говоря, хотя разработчиками системы по бумагам являемся мы – компания «ИМС – Инновационные Модульные Системы», фактически этот инновационный варочный порядок разработан и изготовлен нашими совместными усилиями вместе с «Балтикой», и ее можно считать нашим партнером – со-разработчиком, чей вклад не меньше, если не больше, чем наш!

Также и во время изготовления оборудования больших трудностей не было. Иногда, правда, возникали вопросы недопонимания по поводу сроков поставки и некоторых путей ускорения изготовления оборудования, но вновь «Балтика» находила выход. В таких случаях подключался и вице-президент по операционной деятельности компании «Балтика» Александр Дедегкаев. Порой казалось, что наш «локомотив» сходит с рельсов и проект тормозится по тем или иным причинам, и тогда Александр очень оперативно назначал совещания или телеконференции, на которых внимательно выслушивал обе стороны. В дальнейшем же в нашем присутствии он раскладывал все по полочкам, и обрисованная им ситуация становилась вдруг абсолютно ясной и понятной всем. Затем от него следовала пара точечных поправок по ведению

проекта, и «локомотив» вновь оказывался на своих путях и мчался дальше к нашей общей цели. При этом, что меня всегда удивляло, все стороны оказывались довольны; это, конечно, огромный талант руководителя, который трудно переоценить. Вообще нужно отметить, что Александр с самого начала очень благосклонно отнесся к этому проекту, за что мы ему очень благодарны, и, думаю, именно благодаря таким руководителям прогресс «Балтики» никогда не остановится. Ведь вы сами представляете, какой огромный риск – начать работать с никому не известной компанией и, более того, с никому не известным оборудованием, аналогов которому и близко нет во всем мире. А для нас огромное счастье быть знакомыми с такими людьми, и мы, конечно, сделаем все, чтобы никогда не подвести ни Александра Дедегкаева, ни Дмитрия Афонина, так как именно с их помощью нам удалось открыть дверь в мир успешного бизнеса.

Кроме того, надо учитывать, что этот проект не был для нас коммерческим. То есть при создании этого первого в мире инновационного мини-пивзавода мы не преследовали цель заработать деньги, а изготовили его за себестоимость комплектующих, входящих в его состав. Конечно, для «Балтики» установка нашей системы была выгодна, однако это не сравнить с той выгодой, которую получили мы! Очень многое в работе и устройстве системы было доведено до ума благодаря специалистам «Балтики». Помимо этого мы заработали авторитет как надежный партнер, которому можно доверять, который держит свое слово и всегда готов осуществлять поддержку, да и технические решения которого достойны внимания специалистов – все эти факторы чрезвычайно важны в нашей дальнейшей работе. Именно поэтому к «Балтике» мы относимся теперь не просто как к одному из клиентов, а как к компании, которая поддержала нашу жизнеспособность в бизнесе.

Итак, как я отметил выше, проект не содержал в себе никакой прибыли и никакого заработка для нас, и поэтому по ходу изготовления оборудования мы постоянно сталкивались с проблемой острой нехватки финансовых ресурсов. Однако и тут нашелся человек, оказавший поддержку, а именно мой хороший и близкий друг Сергей Громов, генеральный директор и хозяин монтажной фирмы «Ритм», специалисты которой работали несколько месяцев при изготовлении и обвязке оборудования, а также устанавливали наш инновационный варочный порядок и дубовые бочки в Санкт-Петербурге. В частности, выше всех похвал оказались золотые руки Игоря Новикова – сварщика, монтажника, бригадира, благодаря которому качество сборки варочного порядка соответствует высоким стандартам, принятым у лучших производителей мира. Так вот, узнав про наши трудности, Сергей позвонил мне. Даже не думая, он сразу сказал, что я могу сейчас не платить ему большую сумму денег, которую должен за оказанные услуги: «Поднимайся, а как поднимешься, станет легко и хорошо, сам вспомнишь и сочтемся». Хочу со страниц вашего журнала передать Сергею огромную благодарность и пообещать, что за мной не заржавеет, и такую помощь в критический момент я никогда не забуду. Как говорится, хороша ложка к обеду!

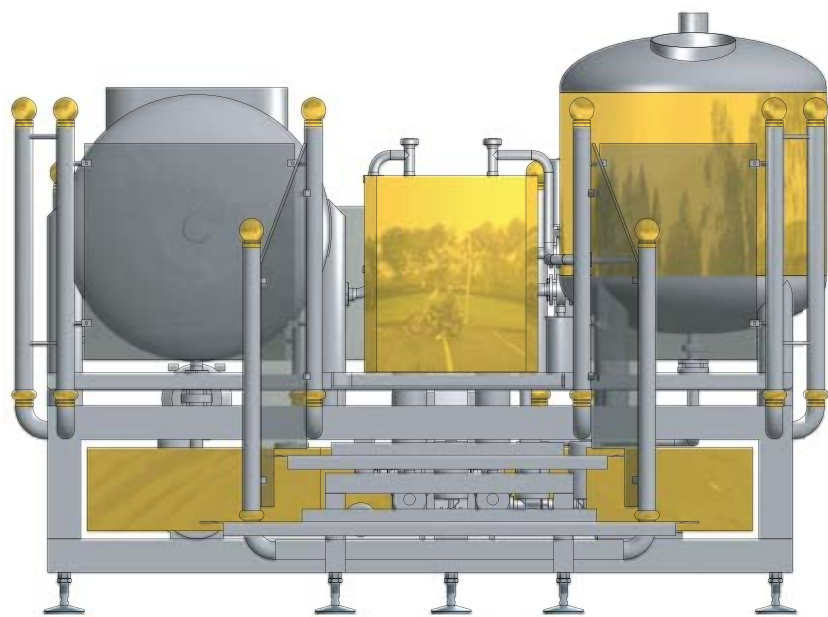
Также не могу не отметить и поддержку, оказанную со стороны Всероссийского научно-исследовательского института пивоваренной, безалкогольной и винодельческой промышленности и лично его директором академиком РАСХН, доктором технических наук, профессором Львом Оганесянцем, а также заместителем директора



Танки для брожения-доброживания Wasamonga, установленные в ресторане «Балтика Брю»



Стилизованная установка для СИП-мойки емкостей, работающая в ресторане «Балтика Брю»



Проект варочного порядка Satenik 1500/10 для клиента из Твери

по научной работе кандидатом технических наук Константином Кобелевым. Их помощь и советы были крайне важны и бесценны для нас, за это, конечно, мы им очень благодарны.

Кроме того, хотел бы высказать благодарность правительству Республики Северная Осетия – Алания и лично президенту республики Таймуразу Мамсурову, а также министру экономического развития Республики Северная Осетия – Алания Олегу Калаеву. В самом начале своего бизнеса мы столкнулись с большими сложностями, и казалось, что дороги вперед уже не видно, вот тогда-то я и написал электронное письмо лично президенту республики, откуда я сам родом, и попросил небольшую поддержку. Надо сказать, что поддержка была оказана в полной мере, и этого, конечно, я ожидал меньше всего, ведь у президента республики огромное количество важных дел, и на рассмотрение обращений граждан ему может просто не хватить времени. Однако, как оказалось, это далеко не так: со мной связались очень оперативно, мне была назначена встреча сразу с министром экономического развития Олегом Калаевым, после чего в довольно короткие сроки я получил необходимую помощь.

В отношении мирового финансового кризиса могу сказать, что это наше время и нам в нем жить, а причитать по этому поводу нет пользы, кроме того, в этих условиях выживет сильнейший. Как говорится, больному поможет кровопускание; так вот, если выживем мы – значит, мы лучше! Ведь то, что нас не убивает, делает нас сильнее!!!

– Так уже можно констатировать, что ваш бизнес в целом успешен?

– Да, конечно! Перспектива нам видится очень радужной. К настоящему моменту мы выиграли тендер на строительство под ключ мини-пивзавода Iriston-4000 производительностью 4000 литров пива в сутки и приступили к заказу комплектующих. Кроме того, в изготовлении уже находится мини-пивзавод Iriston-500 производительностью 500 л пива в сутки – в дизайнерском исполнении.* Замечу, что оба мини-пивзавода выпускаются на базе инновационного варочного порядка Satenik. Таким образом, уже через шесть месяцев мы сможем их показать всей пивоваренной общественности и всему миру.

– Ну что же, мы очень рады за вас. Если не секрет, объясните, откуда такие названия – «Satenik», «Iriston», что они означают? Или это просто дань моде – называть свои разработки красивыми непонятными именами?

– Не совсем, конечно, дань моде. Или, скорее, совсем не дань моде. Дело в том, что в героическом эпосе моего народа «Нартовский эпос», который чрезвычайно широко распространен на территории всего Кавказа и который глубоко изучен благодаря усилиям прежде всего русского ученого Всеволода Миллера и французского ученого Жоржа Дюмезиля, есть легенда о появлении божественного напитка – пива – у нартов, рассказанная мне еще в детстве. Жизнь нартов заключала в себе смену двух основных периодов: периода, когда они находились в по-

ходе, который длился обычно от одного года до нескольких лет, и периода, когда они возвращались и устраивали пиры, игрища и соревнования по выявлению наиболее достойных.

Так вот, согласно легенде, Шатана, одна из главных героинь эпоса, ожидала возвращения из похода нартов, которые должны были появиться со дня на день. Были приготовлены яства, накрыты столы, и все было готово к встрече героев. Однако нарты задерживались, и поскольку начинать пиришество и трогать предназначенные для них блюда было нельзя, Шатана стала готовить в огромном котле варево из ячменя для утоления голода ожидающих. Оно еще не успело закипеть, а нарты уже показались на горизонте. Про котел варева благополучно забыли, и начался пир. Однако Шатана заметила, что летящая в свое гнездо птица, которая держала в клюве ветку хмеля, случайно уронила ее в котел. Разбираться с этим было некогда – надо было принимать возвратившихся из похода богатырей, поэтому котел был оставлен; дрова под ним еще какое-то время горели, но огонь в конце концов потух. Долго пировали нарты, несколько недель прошло, прежде чем Шатана освободилась и решила не выбрасывать ценный продукт из котла, а вылила все содержимое в кадки и скормила коням. И каково же было ее удивление, когда она увидела, что кони вдруг стали более игривы, начали носиться взад-вперед, и длилось это всю ночь, в то время как другие кони, которым не досталось этой браги, никак не могли еще восстановиться после столь долгого похода. Заметив это, Шатана приготовила вновь такое же варево, обильно положила хмеля при варке, отделила жидкую часть и оставила в огромных глиняных амфорах. В следующий раз, уже через год, когда нарты вернулись со своего похода, она преподнесла чудо-напиток героям, и не было конца и края начавшемуся пиру, и не было конца многочисленным тостам, восхваляющим золотые руки Шатаны и великолепный божественный напиток, который она приготовила. Так пиво появилось у нартов. А Всеволодом Миллером и впоследствии Жоржем Дюмезилем было доказано, что историческим прообразом Шатаны являлась реально существовавшая в древности аланская царица Сатеник, которая часто упоминалась в древних, особенно армянских, источниках, когда авторы писали об аланях. Называя наш варочный порядок именем «Satenik» в честь исторического персонажа, подарившего потомкам этот благородный напиток, мы хотели, чтобы молодежь не забывала своей истории, а также стремились подчеркнуть, что на террито-

рии Российской Федерации пивоварение зародилось с древнейших времен и, скорее всего, даже раньше, чем в Европе.

Ныне же в ресторане «Балтика Брю» на нашем оборудовании Дмитрием Афониним сварены 11 сортов такого великолепного, шикарного пива, что, без всякого сомнения, по прошествии времени обязательно появится производитель оборудования или производитель пива, который также увековечит имя «легендарного» пивовара, которому удалось вывести искусство пивоварения на новый недостижимый уровень! Расстраивает только одно: попробовать это пиво можно пока только в Санкт-Петербурге и только в ресторане «Балтика Брю».

«Iriston» – это самоназвание Республики Осетия – Алания, и мы решили назвать все комплектные мини-пивзаводы, созданные на базе варочного порядка «Satenik», в честь земли, где проживает народ, которому с древнейших времен и до наших дней удалось сохранить искусство приготовления пива, передавая его секреты из поколения в поколение. Приемы и способы, о которых рассказали мне многие женщины и бабушки, я просто спокойно проанализировал и переложил на современную действительность с учетом достигнутый технического прогресса. Поэтому моя заслуга достаточно незначительна.

– Спасибо за разъяснение. Очень интересный рассказ. У многих людей и молодых компаний есть свои кумиры, на которых хотелось бы равняться. Скажите, а кто является примером для вас и какой бы вы хотели видеть свою компанию в будущем?

– Мы не пытаемся копировать кого-либо, а ищем свою тропинку; как говорится, не сотвори себе кумира. Но, безусловно, и у нас есть пример, которому хотелось бы во многом соответствовать. Это производитель пивоваренного оборудования компания «А. Штайнекер-Зигер-Геха». Конечно же, мы не собираемся выходить на рынок оборудования для больших пивоваренных заводов и определили свою деятельность на рынке как выпуск оборудования исключительно для мини-пивзаводов производитель-

ностью до 20 тысяч литров пива в день. Однако в области разработок и внедрения современных технологий нам бы хотелось соответствовать уровню именно этой компании. Поясню. Дело в том, что когда изучаешь оборудование варочного порядка компании «А. Штайнекер-Зигер-Геха», то понимаешь: оно во многом превосходит аналоги, предлагаемые конкурентами. Нельзя сказать, что это революционные отличия, однако в каждой отдельной части варочного порядка есть несомненные более продвинутое технические решения. Например, начиная прямо с заторного аппарата, нельзя не отметить особую конструкцию как рубашек нагрева, обеспечивающих более равномерный прогрев аппарата, так и мешалки, которая гарантирует более равномерное и деликатное перемешивание затора. Далее – фильтр-чан «Пегас», который также обладает большей эффективностью по сравнению с аналогами конкурентов, а уж про систему кипячения сусла «Штроболе», которая сокращает потребление энергии, обеспечивает лучшее удаление диметилсульфида из сусла и значительно снижает тепловую нагрузку на сусло, точно никак нельзя не упомянуть. То есть на каждом отдельном участке компания добилась превосходства, и, конечно, мне бы очень хотелось, чтобы в будущем и наши разработки оценивались специалистами именно так. И мы стараемся, и многое делаем для этого. К примеру, сейчас у нас в разработке находится система тангенциальной фильтрации пива для мини-пивзаводов, которая позволит им отказаться от стандартной кизельгуровой фильтрации и перейти на более экономичную и абсолютно безвредную для человека, в отличие от кизельгуровой, тангенциальную фильтрацию на полах волокон. Это перспективное направление, и мы очень стараемся стать первыми на рынке, кто сможет изготовить такую систему для мини-пивоваренных производств.

– Да, конечно, о качестве продукции и достижениях компании «А. Штайнекер-Зигер-Геха» известно всем грамотным специалистам, однако у нее огромные производственные мощности и

большой штат профессионального персонала. Как же вы решили задачу изготовления оборудования? Открыли свое производство?

– Честно говоря, не стояла задача открывать именно свое производство, однако и заказывать изготовление оборудования за рубежом очень не хотелось. Нам удалось найти российскую компанию, которая удовлетворяла всем нашим требованиям и пожеланиям и даже превосходила их. Этой компанией является «Фирма Полифильтр». Вот уже более двадцати лет она занимается изготовлением оборудования для фильтрации всего и вся, в том числе и пищевых продуктов, в частности пива и пивоваренного сусла. Кроме того, «Фирма Полифильтр» за это время накопила громадный опыт в области изготовления и модернизации классических мини-пивзаводов – одного из направлений своей деятельности. Специалисты компании не понаслышке знают о процессе проектирования и изготовления пищевого оборудования согласно наивысшим гигиеническим стандартам. И наш интеллектуальный потенциал значительно превосходит опыт и знаниями нашего нынешнего партнера, с которым мы вступили в неразрывный производственный альянс. Ныне все наши проекты и по классическим решениям, и по перспективным инновационным направлениям мы выполняем вместе как равноправные партнеры. Важнейшим плюсом для нас явилось то, что «Фирма Полифильтр» обладает собственной производственной базой всего в тридцати километрах от Москвы, на которой имеется весь парк необходимых металлообрабатывающих станков и оборудования для изготовления емкостей, а также работает квалифицированный и постоянный технический и рабочий персонал. Это, конечно, позволяет нам не только выпускать качественное и надежное оборудование и выполнять наши гарантийные обязательства, но и обеспечивать мгновенный, ориентированный на нашего клиента технический сервис. Так что вопрос с изготовлением оборудования и сервисом у нас решен, и решен по высшему разряду.

Очень приятно наблюдать за процессом появления и развития в России нового производителя, выпускающего к тому же высокотехнологичное, инновационное и конкурентоспособное оборудование. Мы благодарим Чермена Кайтукова за содержательную беседу и желаем компании «ИМС – Инновационные Модульные Системы» удачи в новых начинаниях и, конечно, дальнейших успехов. Будем ждать ее новых разработок, о которых надеемся рассказать читателям со страниц нашего журнала.

Беседовал Михаил Сгибнев