

# ПИВОВАРЕННАЯ СИСТЕМА SATENIK ДЛЯ МАЛЫХ ПИВОВАРЕННЫХ ПРОИЗВОДСТВ



**Чермен Кайтуков,**

канд. тех. наук, генеральный директор  
ООО «ИМС – Инновационные модульные системы» (Москва)

## Satenik brewing systems for small breweries

Development of Russian brewing manufactures in free market conditions almost fully repeats the historical formation of this branch in all European states. Certainly Russia is somewhat behind the leading countries of the world, but this country is catching up fast with other fashion trend setters in this branch.

Развитие отечественного пивоваренного производства в условиях современного свободного рынка практически полностью повторяет исторический путь становления, который прошла данная отрасль в европейских государствах. Конечно, налицо отставание от мировых лидеров в пивоварении, однако этот пробел восполняется очень стремительно, и наша страна быстро догоняет «законодателей мод» в этой отрасли.

## Российский и европейский рынки

Всего несколько десятилетий назад отечественные пивовары намного отставали от Европы, где производители уходили все дальше и дальше вперед: улучшалось качество выпускаемого продукта, сокращалась себестоимость, значительно совершенствовалось оборудование и технологии. Отечественные предприятия практически топтались на месте, и связано это было

прежде всего с тем, что пивоваренная отрасль не была приоритетной в государстве. В последующем приоритеты стали определять рынок и потребительский спрос, это дало мощный импульс развитию пивоварения в нашей стране. Однако стоит признать, что российские компании все еще на 20–30 лет отстают от западных коллег и связано это в большей степени с приоритетами и предпочтениями самих потребителей пенного напитка. Для того чтобы понять, как будет развиваться

ся пивоваренный рынок в России в ближайшие несколько десятилетий, нам необходимо рассмотреть, какой путь развития прошло пивоварение в таких странах, как Германия, Бельгия, Чехия, Нидерланды, Великобритания и многих других государствах Евросоюза.

Все мы знаем, что в те далекие времена, когда начался процесс перехода от пивоварения в домашних хозяйствах к коммерческому промышленному производству, и в течение многих последующих десятилетий практически все выпускаемое пиво варили на частных, зачастую семейных, малых пивоваренных предприятиях. Его полностью потребляли именно в том районе, где и производили. Однако последующий процесс международной коммерциализации, развитие техники, облегчение транспортировки и многие другие факторы, которые можно приурочить к первой «волне» глобализации, привели к появлению крупных пивоваренных производств, которые чаще всего выпускали пиво не только для своего района и даже области, а для целых государств и для экспорта. Конечно, для создания таких масштабных компаний потребовалось соответствующее оборудование, и очень скоро рынок отреагировал на эти запросы – среди его игроков появились крупные компании, изготавливавшие оборудование для пивоварения.

Многие задачи, ранее не имевшие столь большого значения – например продление срока хранения, улучшение внешнего вида выпускаемой продукции и, соответственно, выработка методов решения этих проблем, – стало необходимо решать уже сейчас. Однако разрабатываемое оборудование и новые технологии зачастую оказывались не по карману многим малым и даже средним пивоваренным производствам, которые все еще численно преобладали (с учетом количества выпускаемого пива), и давали преимущества крупным игрокам, способным вложить значительные средства в собственное развитие. Так, многие малые и средние пивоваренные производства приостановили свою деятельность, а созданные к тому времени транснациональные компании набирали мощь и отвоевывали все большую долю на рынке. Тогда потребительский спрос и потребительские приоритеты покупателей пива находились в стадии изменения и формирования. Сложившаяся обстановка стала благоприятной средой для крупных игроков, выработавших более прогрессивную рекламную и маркетинговую стратегии и, что не менее важно, добившихся повышенной эффективности производства.

Однако в последующем начало увеличиваться количество потребителей, которые предпочли обращать внимание на органолептические и качественные показатели пива, а не на рекламу и стоимость. Люди стали воспринимать продукт как напиток для употребления в тихой, спокойной обстановке, в компании друзей, за приятной душевной беседой, а не как средство для получения алкогольного опьянения. Со временем во многих европейских государствах это дало импульс для второй «волны» развития малых пивоваренных производств. Сегодня можно наблюдать, как наряду с крупными игроками на европейском рынке присутствуют многочисленные мини-пивоварни, пивоварни, работающие в ресторанах, специализирующиеся на производстве живого, нефильтрованного пива высокого качества с улучшенными потребительскими свойствами.

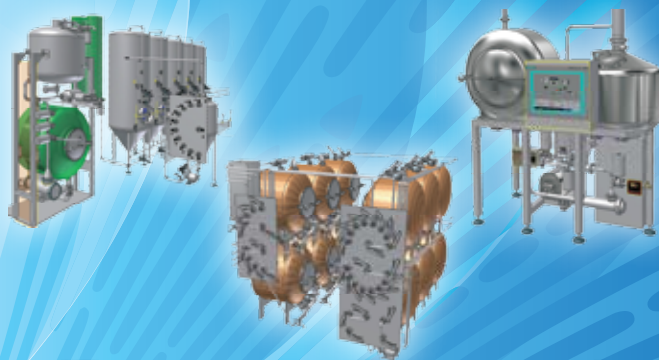
Если вернуться к вопросу о положении пивоварения в нашей стране, то мы можем констатировать, что процесс бурного развития крупных пивоваренных производств на бескрайних просторах России подошел к концу. Построено много новых больших заводов, оснащенных самым современным оборудованием. Рынок переполнен разными брендами бутылочного пива, между которыми существует жесточайшая конкуренция. Ежегодные инвестиции в создание и модернизацию крупных пивоваренных предприятий снижаются.

# IMS

## INNOVATIVE MODULAR SYSTEMS

ООО «ИМС – Инновационные модульные системы»

Инновационное оборудование  
для пивоваренной и винодельческой  
промышленности



### Пивзаводы под ключ!

109390, Москва, 1-я ул. Текстильщиков, 12/9, офис 2  
Тел.: +7 (495) 943-03-96  
E-mail: info@inmodsys.com  
www.inmodsys.com

И еще одним доказательством наличия этого процесса является локализация многих импортных брендов и их производство на уже имеющихся мощностях в целях привлечения новых потребителей. Возможность такого выпуска возникла именно потому, что объемы выпуска на существующих производственных мощностях уже значительно превосходят существующую потребность со стороны покупателя. Если же проанализировать, как произошла локализация брендов всего 5–10 лет назад, то мы увидим, что она всегда сопровождалась введением новых производственных мощностей, то есть модернизацией существующих, а зачастую и полномасштабным строительством новых заводов.

Однако никакие дальнейшие потуги значительно не увеличат общий сбыт бутылочного пива в России. Наш прогноз не утешителен для крупных игроков, поскольку если кому-то еще и не пришлось подвинуться, то придется сделать это в ближайшие 3–5 лет. Так произойдет именно потому, что развитие нашей страны, как и развитие европейских стран, подчиняется тем же историческим законам, и наступил момент, когда покупатель все чаще и чаще обращает свое внимание на пиво, по-настоящему качественное по своим потребительским свойствам, а не с точки зрения исключительно соответствия ТУ, разработанным на каждом предприятии, – живое, нефильтрованное пиво.

Еще одним доказательством начала этого процесса служит появление наряду с добросовестными малыми пивоваренными производителями большого количества шарлатанов, позиционирующих свое пиво как живое, нефильтрованное, однако на поверку оно оказывается довольно низкого качества и не соответствует заявляемым громким лозунгам. При этом такой грех водится и за известными, крупными игроками.

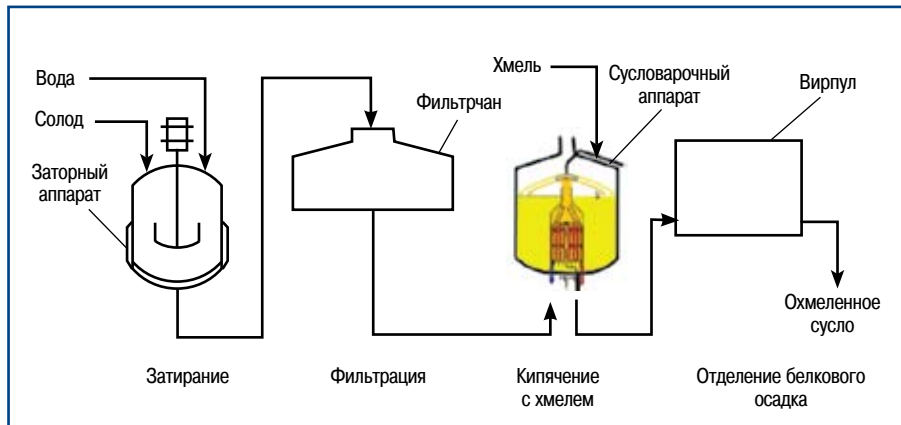


Рис. 1. Классическая пивоваренная система

Итак, за последнее время мы можем наблюдать не только замедление развития больших компаний, но и появление в России многочисленных малых пивоваренных производств, как независимых, так и «встроенных» в ресторанные комплексы. В дальнейшем этот процесс будет только набирать обороты, в конечном счете образ пивоваренного рынка России будет очень близок к образу того же рынка в развитых европейских государствах. Мы уже не станем расхваливать западное разливное пиво, которое кому-то удалось попробовать, побывав за рубежом, поскольку напиток не хуже и даже дешевле можно будет приобрести недалеко от собственного дома.

Вслед за повышением спроса на высококачественное пиво, сваренное на малых производствах, возрастает спрос и на оборудование для его выпуска. Однако стоит отметить, что финансовая планка для вхождения на рынок очень высока ввиду значительной стоимости оборудования. И несмотря на огромное количество европейских и российских производителей различного пивоваренного оборудования для малых пивоварен, цены все равно остаются высокими. Прежде всего это связано с немислимой консервативностью самих пивоваров и компаний, выпускающих соответствующее оборудование. Ведь если рассмотреть

даже самые современные мини-пивоварни и сравнить их с теми, которые существовали в XVIII веке, мы не увидим больших изменений. Конечно, большинство операций ныне автоматизированы, системы управляются запрограммированными контроллерами, применяются более современные материалы, детальнее проработана геометрия оборудования, однако все это не только облегчило задачу пивовара – произвести высококачественное пиво, но и, к сожалению, привело к значительному удорожанию продукта. Кроме того, за все это время не появилось сколько-нибудь значительных инновационных подходов, которые могли бы снизить объем капитальных затрат, облегчив, таким образом, вхождение в этот бизнес.

### Новое оборудование как фактор развития

Исходя из всего сказанного и предполагая бурное развитие малых пивоварен по всей территории России, наша компания поставила перед собой задачу разработать и вывести на рынок инновационное оборудование, которое будет эффективнее, надежнее, дешевле имеющихся образцов и при этом позволит сохранить или даже превзойти существующие показатели качества выпускаемого пенного напитка.

Была определена точка приложения всех усилий наших сотрудников, которой был избран варочный порядок, как наиболее консервативная и практически неизменившаяся со временем система, которая, кроме того, наиболее сильно влияет на вкусовые показатели пенного напитка (рис. 1).

Несмотря на то что есть производители, предлагающие варочные системы, состоящие из двух и даже одного аппарата, все технологические потоки в этих системах остаются неизменными и полностью соответствуют потокам, изображенным на рис. 1. Разница заключается только в том, что все операции производятся последовательно, как и прежде, но на одном и том же оборудовании. При этом катастрофически снижается производительность таких систем, о чем производители зачастую умалчивают, и вместо экономии конечный покупатель получает удорожание. К примеру, современная четырехаппаратная система для мини-пивоварен способна проводить шесть варок в сутки, тогда как двухаппаратная система – лишь две варки, то есть при двукратном сокращении количества оборудования его производительность снижается в три раза.

Воспользовавшись методами системного анализа, применение которых в пищевой промышленности было введено академиком РАСХН В. А. Панфиловым, мы пришли к выводу, что в классической пивоваренной системе все потоки соответствуют первому классу и первому типу. Нужно заметить, что это наиболее низкий класс технологических потоков, когда технологические процессы чередуются с процессами перемещения. Улучшение эффективности таких систем может происходить только за счет интенсификации первых и ускорения вторых. Это и есть классический подход, который применялся для модернизации и усовершенствования варочных порядков в течение последних трех столетий и, как уже было отмечено выше, он привел в тупик ввиду значительного удорожания системы в целом. В результате напиток, который был общедоступным еще несколько веков назад, стал продуктом элитного класса, ведь стоимость качественного свежего разливного пива в России близка к 100 рублям за литр и даже пол-литра. И это понятно, поскольку, во-первых, производителям нужно окупать вложенные инвестиции; во-вторых, в отсутствие жесткой конкуренции на этом рынке цены всегда остаются завышенными, а в-третьих, данный напиток имеет свою аудиторию потребителей, которые, попробовав однажды настоящее качественное пиво, не захо-

### «Вятич» подводит итоги

15.01.2010

ОАО «Вятич» завершило 2009 год с рекордным за всю историю предприятия показателем – сварено и реализовано более 4 млн дал пива, а это в полтора раза больше, чем в предыдущем году.

На фоне снижения общего российского рынка пива, новостей о сокращении производства и продаж у транснациональных корпораций малые и средние пивовары России демонстрируют стабильный рост,

используя неоспоримые конкурентные преимущества местных локальных производителей. «У пива есть Родина» – говорят на Вятке!

Завод основан немецким пивоваром К. О. Шнайдером в 1903 году. На сегодня ОАО «Вятич» самое крупное предприятие в Кировской области по производству пива, кваса и безалкогольных напитков.

Источник: [www.alcotrend.ru](http://www.alcotrend.ru)

Полную подборку новостей читайте в информационном приложении «Индустрия напитков – новости»

тят больше пить обычное бутылочное и готовы платить за него. В результате в России сложилась парадоксальная ситуация, когда при значительно меньшем уровне дохода населения, чем в развитых европейских государствах, цена за качественное разливное пиво оказалась выше.

## Модернизация оборудования силами одной компании

Рассматривая классическую систему варочного порядка (см. рис. 1), можно также отметить сложность создания согласованной цепочки оборудования. Ведь процесс затира- ния длится около 3 ч, фильтрации – 3–6 ч, кипячение сусла с хмелем – всего 1 ч, а обработка в вирпуле – 40 мин. Поэтому заторный и фильтрационный аппараты обычно загружены на 100 %, тогда как аппарат для варки сусла и вирпул зачастую простаивают. Именно процесс фильтрации сусла является узким местом во всем процессе производства охмеленного сусла как наиболее продолжительный и наиболее капризный процесс. С этим утверждением согласились все пивовары, с кем нам удалось побеседовать, занимаясь глубоким исследованием процесса. И капризность этого процесса обусловлена слишком большим количеством факторов, влияющих на него, к ним относятся показатели применяемого солода, способ обработки солода перед затира- нием, величина и технология помола, а также выбранный процесс затира- ния. Малейшее отступление от жестких установленных норм приводит к увеличению продолжительности процесса фильтрования затора или его абсолютной невозможности. Однако стоит согласиться с пивоварами, управляющими малыми пивзаводами, что строго выдержать все параметры, особенно применительно к солоду, довольно сложно. Это вряд ли можно отнести к крупным производителям, у которых, во-первых, имеются значительные запасы проверенного солода и, во-вторых, налажена проверка поставляемого солода в своих лабораториях почти по 100 параметрам. Конечно, малому бизнесу практически невозможно обеспечить такой контроль. Кроме того, именно оборудование для фильтрации затора является наиболее дорогостоящим во всей системе варочного порядка и зачастую его цена составляет от 50 до 65 % стоимости всей системы.

С учетом указанных выше факторов наша фирма приняла решение не проводить небольшие модернизации, как все остальные компании, а подойти к решению поставленной задачи креативно и вывести на рынок систему, в разы превосходящую имеющиеся аналоги. Одним из смелых решений, которые мы предложили, получив результаты анализа с использованием системного подхода, являлось исключение фильтрации как отдельного, самостоятельного процесса. Была высказана революционная идея упаковывать дробленый солод в мешочки из влагопроницаемого сетчатого материала перед процессом затира- ния. Тогда процесс фильтрации будет идти одновременно с процессом затира- ния, поскольку дробина останется внутри пакетиков.

Однако в обычном заторном аппарате проблематично произвести обе операции ввиду сложности обеспечения целостности мешочков, которые могут быть повреждены лопастями мешалки, и есть проблемы с выгрузкой отработанной дробины, находящейся в пакетиках. Для решения этой задачи предложена инновационная идея, позволяющая осуществить совмещенные затира- ние и фильтрацию пакетиков с дробленым солодом (рис. 2). Сама по себе она очень проста и обеспечивает хорошее перемешивание и деликатное обращение с пакетиками, сохраняющими целостность, при вращении барабана, в который перед началом процесса вложили заданное по технологии количество пакетиков с дробленым солодом. Материал для пакетиков представляет собой обычную сетчатую ткань с ячейками примерно 1,5 × 1,5 мм. Она предназначена в основном для того, чтобы задержать

## Недорогие натуральные ароматизаторы для ваших напитков

Реклама



## НОВОЕ СЛОВО в ароматике

  
eurofragrance  
FRAGRANCES & FLAVOURS

Компания «Еврофраганс С.Л.»  
Тел.: +7 (495) 787 48 34 (офис),  
+7 (916) 859 66 90  
E-mail: rshatskiy@ru.eurofragrance.com  
www.eurofragrance.com

крупные куски дробины, но при этом не препятствовать проникновению сусла в пакетик и обратно. Для обеспечения улавливания мелких частичек, все же попавших из пакетика в сусло, установлен специальный фильтр 9.

Система полностью автоматизирована и выполняет все операции по запрограммированному алгоритму без вмешательства человека. Две манипуляции, которые приходится проводить вручную, – закладка пакетиков с дробленым солодом и выгрузка отработанных пакетиков. Кроме того, по окончании процесса затира- ния система обеспечивает отжим пакетиков с дробинкой и увеличение выхода сусла за счет включения вращения барабана на максимальные обороты.

На основе предложенной инновационной идеи разработан и изготовлен двухаппаратный варочный порядок – инновационная пивоваренная система Satenik (рис. 3–5). Здесь в одном аппарате совмещены процессы затира- ния и фильтрации, а в другом – кипячения и обработки в вирпуле. Это является логичным решением, поскольку, как было отмечено раньше, процесс кипячения сусла с хмелем и вирпулирование требует 1,5–2,0 ч. Таким образом, пока идет затира- ние и фильтрация есть достаточно времени, чтобы провести кипячение и обработку в вирпуле.

На технологию проведения совмещенной фазы затира- ния и фильтрации, а также на саму систему варочного порядка получены патенты РФ и приоритет на изобретение во всех европейских странах. Таким образом обеспечена защита от несанкционированного использования наших идей и изобретений разными нечистоплотными компаниями.

Очень важным является то, что при применении пивоваренной системы Satenik не нарушается сама технология приготовления сусла – меняется способ работы с сырьем,

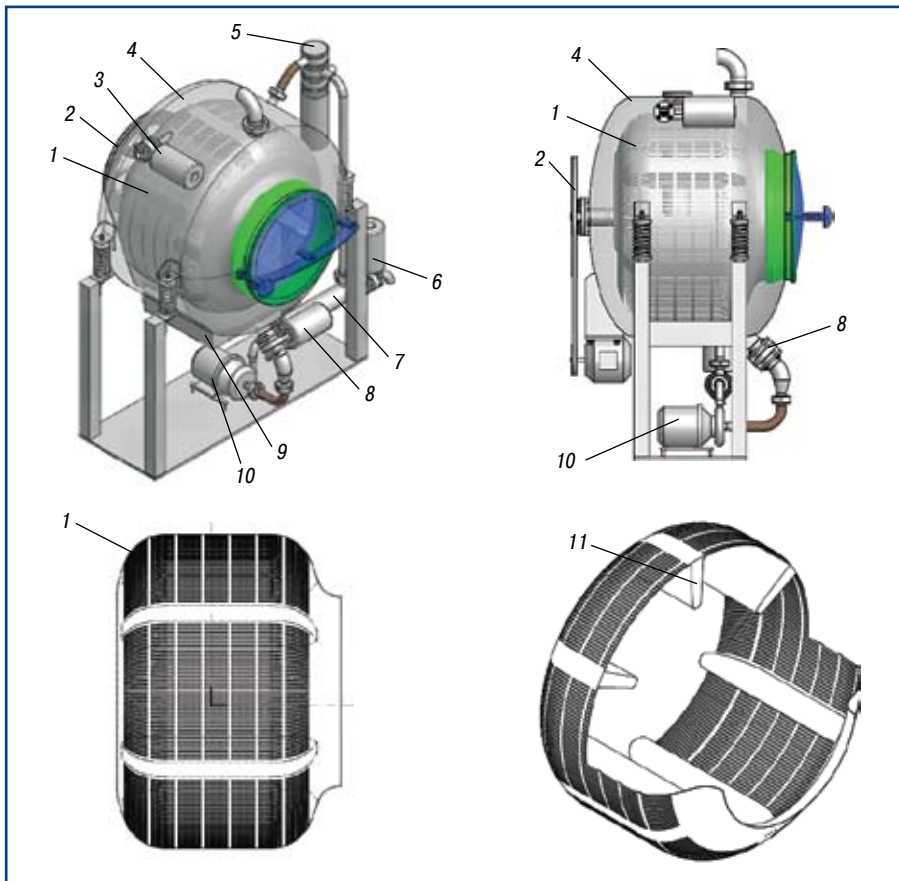


Рис. 2. Заторно-фильтрационный аппарат:

1 – барабан с перфорацией; 2 – привод; 3 – подача воды; 4 – емкость; 5 – двухходовой седельный клапан; 6 – дренажный клапан; 7 – фильтр; 8 – донный клапан; 9 – нагревающая система; 10 – насос; 11 – ребра для перемешивания

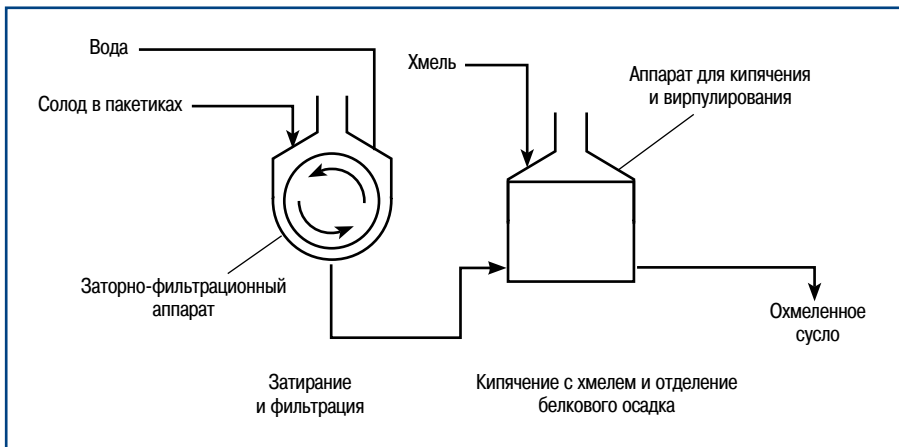


Рис. 3. Принципиальная схема пивоваренной системы Satenik

и воспроизведение любой технологии варки пива не представляет никаких проблем. Полное отсутствие отдельной операции фильтрации затора и оборудования, необходимого для ее осуществления, сделало варочный порядок в несколько раз компактнее. Таким образом мы получили возможность разработать принципиально новый модульный тип мини-пивоварен, помещающихся в стандартные 40-футовые контейнеры (2,5 × 2,5 × 12,0 м) (рис. 6, 7). Именно в таких контейнерах обычно перевозят грузы по российским дорогам. В указанные габариты удается полностью вместить пивоваренный завод производительностью 500 л в сутки. Причем система имеет очень большие возможности для усовершенствования: для четырехкратного увеличения производительности к уже существующему контейнеру устанавливаются еще 2–3 таких же, но в них располагаются исключительно дополнительные емкости для брожения, дображивания и розлива готового пива (рис. 6, 7). Заказчику необходимо обеспечить только ровную площадку для установки контейнеров, подвести воду, электричество и канализацию. Пивзавод поставляется покупателю установленным в собственном помещении и полностью готовым к работе.

### Преимущества системы Satenik

Пивоваренная система Satenik имеет огромные преимущества перед любой другой ныне существующей системой приготовления сусла. Ее превосходство определяется не единицами и даже не десятками процентов. По большинству показателей она лучше любого конкурента в несколько раз. При этом данная система часто способна выполнить то, для чего у всех остальных просто нет возможностей. Приведем более подробную информацию о наиболее очевидных преимуществах пивоваренной системы Satenik.

## Заводы InBev в Бельгии полностью остановили производство пива

22.01.2010

Производство на пивоварнях компании InBev в Бельгии полностью остановлено из-за забастовки протестующих против сокращений сотрудников, сообщает Reuters со ссылкой на пресс-службу InBev. Саботаж рабочего процесса продолжается уже около двух недель: 14 января, в частности, сообщалось, что работники начали строить баррикады из ящиков с пивом.

Рабочие блокируют входы на заводы в Лёвене и Льеже уже 13 дней, а на заводе в Хугардене – неделю. Было предпринято уже две попытки переговоров с бастующими, однако они не увенчались успехом. Как ожидается, будет предпринята и третья попытка.

Компания заявила, что планы реструктуризации заморожены. Кроме того, принято решение не сокращать 150 человек и даже создать 70 новых рабочих мест, что

должно уменьшить болезненный эффект от сокращений. Профсоюзы же настаивают на том, чтобы компания полностью отказалась от реструктуризации.

Сети бельгийских супермаркетов уже сообщают, что запасы пива Stella Artois, Jupiler и Leffe подходят к концу и скоро исчезнут из продажи. InBev также производит такие известные марки пива, как Budweiser и Beck's.

Источник: [www.webagro.net](http://www.webagro.net)

Полную подборку новостей читайте в информационном приложении «Индустрия напитков – новости»



Рис. 4. Пивоваренная система Satenik: горизонтальное исполнение

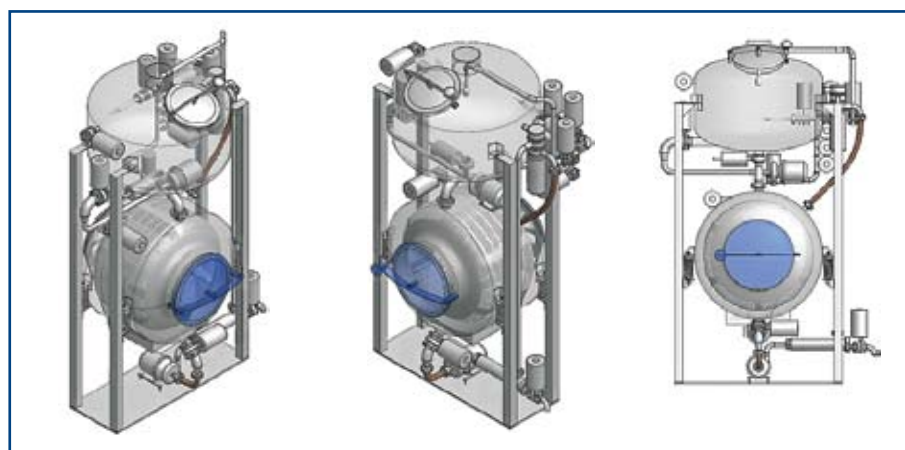


Рис. 5. Пивоваренная система Satenik: вертикальное исполнение

■ **Производительность варочного порядка** на 800–1000% выше, чем у какого-либо оборудования со сходными размерами или стоимостью. Если любая другая двухаппаратная система позволяет провести 2–4 варки в сутки, то наша установка способна выполнить 12 варок за тот же период времени, то есть больше в 3–6 раз или на 8–10 варок. Объясняется это чрезвычайно просто: операция фильтрации затора, самая длительная при приготовлении пивного суслу, полностью отсутствует; производительность системы определяется лишь продолжительностью процесса затирания. И если выбранная технология затирания требует всего 2 ч, то производительность системы в целом составит  $24/2 = 12$  варок в сутки.

■ **Стоимость** предлагаемой пивоваренной системы Satenik как минимум в 3–5 раз ниже, чем у любого аналога с близкой суточной производительностью. Если, к примеру, покупателя интересует система производительностью 6000 л готового суслу в сутки, то все существующие иностранные и российские компании предложат либо двухаппаратную систему с рабочим объемом каждого аппарата 2500 л и двумя варками в сутки, либо четырехаппаратную систему

с рабочим объемом каждого аппарата 1500 л и четырьмя варками в сутки. Двухаппаратная пивоваренная система Satenik будет обеспечивать до 12 варок в сутки; рабочий объем каждого аппарата составит всего 500 л, то есть в три раза меньше. Соответственно, при значительно меньшей металлоемкости и ограниченности размеров всего сопутствующего оборудования (насосов, клапанов, теплообменников и т. д.) значительно ниже и стоимость системы в целом.

■ **Компактность** нашей системы уникальна, можно не только устанавливать оборудование в очень небольших помещениях, но и создавать совершенно новые модульные пивзаводы, помещающиеся в стандартные контейнеры.

■ **Низкое энергопотребление** также является преимуществом предлагаемого решения. Во-первых, во время фильтрации затора в любой другой системе суслу теряет свою температуру, причем чем дольше эта фаза, тем заметнее снижение температуры. В системе Satenik после затирания суслу сразу попадает в аппарат для кипячения, не теряя практически ни градуса. Во-вторых, отсутствует отдельный фильтровальный аппарат с мощным электродвигателем, насо-

Российский производитель термоусадочного оборудования

ЗАВОД УПАКОВОЧНОГО  
ОБОРУДОВАНИЯ  
**ПАКВЕРК**

[www.pakwerk.ru](http://www.pakwerk.ru)

Паровой тоннель «ПАРПАК» – идеальное решение для усадки рукавной этикетки на емкости сложной геометрической формы



Индивидуальная, групповая, транспортная упаковка продукции в стеклянных, жестяных, пластиковых бутылках и банках, ПЭТ-таре, картонных коробах в термоусадочную пленку



Решение нестандартных задач: изготовление оборудования под индивидуальные требования клиентов

Газовое термоусадочное оборудование RИРАСК SEFMAT (Франция)

Газовая колонна TURВОРАСК Газовый пистолет RИРАСК 2200



Производство термоусадочных пленок

ЗАВОД УПАКОВОЧНЫХ  
МАТЕРИАЛОВ  
**КОРПАК**  
[www.corpak.ru](http://www.corpak.ru)

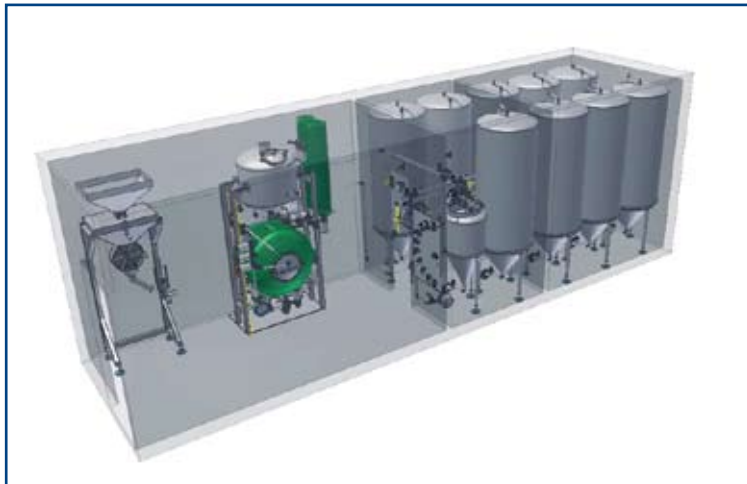


Рис. 6. Мини-пивзавод с пивоваренной системой Satenik и цилиндрическими танками производительностью 500 л в сутки

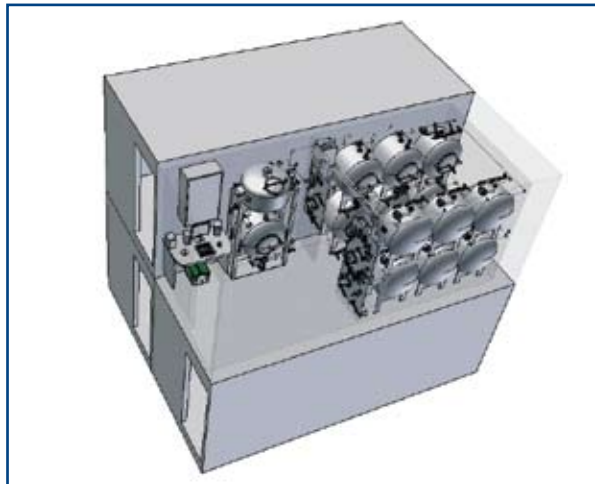


Рис. 7. Мини-пивзавод с пивоваренной системой Satenik и лагерьными танками производительностью 2000 л в сутки

сом, клапанами и датчиками, то есть скромнее расход энергоресурсов, ниже плата за их потребление, меньше вреда экологии.

■ **Удобство манипуляций с отработанной дробинкой**, упакованной в пакетики, становится очевидным после окончания процесса. Следовательно, мини-пивоварням не нужно привлекать дополнительный персонал. С учетом полной автоматизации и эргономичности нашей системы работать на ней сможет любой человек, прошедший небольшую подготовку по пивоварению.

■ **Отсутствие необходимости устанавливать дополнительное и/или дорогостоящее оборудование**, поскольку варочный порядок Satenik способен готовить настоящее 100%-е пшеничное пиво, африканское пиво из

проса или сорго, натуральный квас из ржаного солода, а не из концентрата квасного сусле. Как известно, пшеница – голозерное зерно, вследствие чего стандартная фильтрация через слой дробины здесь неприменима. Поэтому очень трудно найти на рынке настоящее пшеничное пиво. У лучших производителей, называющих свое пиво пшеничным, используется лишь 50% пшеничного солода, а остальное – ячменный солод. В основном пиво уже называют пшеничным при применении 30% пшеничного солода или даже несоложенного зерна. Конечно, вкусовые свойства такого пива значительно отличаются от тех, что присущи истинному пшеничному пиву. По той же самой причине традиционные сорта африканского пива из проса или сорго практически полностью

отсутствуют на мировом рынке. Если же говорить о традиционном русском напитке – квасе, то напиток, который сегодня производится в массовом количестве и представлен на рынке, готовится из концентрата квасного сусле и обладает посредственным качеством. Проблема его производства заключается именно в трудностях при фильтрации затора, поэтому для выпуска кваса из ржаного солода всегда требуется дополнительное оборудование. В нашем варочном порядке проблема с фильтрацией получила окончательное решение: предлагаемая система Satenik справляется со всеми этими задачами без каких-либо дополнительных затрат и технологических трудностей. Таким образом, фантазия и изобретательность пивовара практически ничем не ограничены.

**Оценить пивоваренную систему Satenik в действии можно в государственном учреждении «Всероссийский НИИ пивоваренной, безалкогольной и винодельческой промышленности», где проводятся ее дальнейшие испытания и разрабатываются новые технологии пивоварения на ее основе.**

## Акциз помог

15.01.2010

В ожидании резкого повышения акциза на пиво дистрибьюторы в конце 2009 года затоварили склады. С 1 января акциз на напиток крепостью 0,5–8,6% об. вырос с 3 руб. за литр до 9 руб. По расчетам Минфина средняя пол-литровая бутылка пива из-за повышения подорожает на 3,51 руб. Или для большинства сортов – на 10–16%. Конкретные прогнозы снижения продаж пивовары изо всех сил скрывают, но всячески да-

ют понять, что приятного не ждут. Как выяснилось, нет худа без добра. Вчера турецкая пивоваренная компания Efes Breweries International первой из работающих в России транснациональных пивоваренных компаний отчиталась о продажах за 2009 год: основное падение продаж пришлось на первую половину года – в январе–июне спад составил 4,6%. А уже в IV квартале падение значительно замедлилось: продажи снизились меньше чем на 1%. «Большинство дис-

трибьюторов постарались максимально заполнить склады товаром по старым ценам и сделали объем закупок пива, в несколько раз превышающий традиционные для этого периода объемы», – признается представитель одной из крупнейших компаний – дистрибьюторов пива. Скорее всего, за запасливость сможет поблагодарить своих дистрибьюторов не только Efes. Правда, это чревато падением продаж уже в этом году.

Источник: «Ведомости»

Полную подборку новостей читайте в информационном приложении «Индустрия напитков – новости»