

# 国铂食品机械 鲜酿啤酒罐价格 襄城区鲜酿啤酒罐

产品名称	国铂食品机械 鲜酿啤酒罐价格 襄城区鲜酿啤酒罐
公司名称	河南国铂粮油机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	郑州市高新技术开发区金梭路6号
联系电话	13703930030

## 产品详情

### 国铂牌精酿啤酒设备的特性

河南国铂公司的产品理念：精益求精，追求更好！

在此理念支持下，国铂公司的各系列产品在市场上赢得了宝贵的信誉和口碑。我们的精酿啤酒设备同样秉承这一理念，呈现出以下特色：

- 1、结构稳固，故障率低，，维护简单方便。
- 2、生产工艺简练，1-2人即可操作全套设备和流程。
- 3、设备占地面积小，出酒率高，糖化8-10小时，发酵7天即可出酒销售。
- 4、设备价格公道，15万元左右即可开店营业，公司有原料供应部可各种酿酒原料。

感谢新老客户的信赖和支持！

### 精酿啤酒投产前设备的卫生处理

- 1、连接好糖化设备的工艺管道，连接好麦汁降温工艺管道，将麦汁降温工艺管道麦汁进发酵罐端口，连接在发酵罐“L”管端阀上，打开发酵罐罐底排污阀、拧开取样阀、以及发酵罐上所设置所有阀门；
- 3、关闭糖化设备所有的排污管阀，关闭附设加热设施容器的底阀，向该容器中加入一定数量的洁净水，打开盖容器底部出液阀，启动加水容器连接的流体泵，用流体泵冲洗全部糖化工艺管道设备容器，直至冲洗干净位置；同时，检查堂馆工艺管道活动连接的密闭性，有渗漏的地方，立即修复！！确认糖化工艺管道无渗漏点！电加热管加热在1000升以下的设备上是可以使用的，通过配备搅拌等辅助措施可以

很好的避免糊锅等情况的发生，1000升以上的设备就直接用蒸汽加热吧，别琢磨电热管加热了。

4、打开糖化流体输送泵之麦汁降温控制阀，泵送糖化容器中的洁净水，沿麦汁降温进罐通道送至发酵罐“L”端阀，打开L管端阀，用喷淋清洗球喷刷发酵罐，采用小批量、多批次的冲洗方式，止至发酵罐罐底排污阀排出的冲洗水洁净为止；销售的目标客户群不同，需要的设备大小也不同，我们以经济水平一般的乡镇集贸或者餐饮比较集中的位置选址来举例说明：首先要明确日平均销量，啤酒的淡旺季非常明显，以七八月份为例，预估店铺周边每天消费啤酒大概多少升，就高不就低。同时检查L管所有的活连接的密闭性，有渗漏的立即修复，并用水检测渗漏，确认无渗漏为止。

关闭。前期打开的发酵罐上的阀门、取样阀。

5、附设加热设施的糖化容器内，加入一定数量的洁净水，加热至50度，采用前述的方法冲洗糖化工艺管道；随后，再次采用前述的方法冲洗麦汁降温工艺管道、发酵罐。

6、附设加热设施的糖化容器内，加入一定数量的洁净水，加热到100度，加入一定数量的食品级NaOH，待QY化钠溶化后，不加一定数量的洁净水，配制成45度左右、浓度1.5%左右的NaOH水溶液。采用前述的方法冲洗糖化工艺管道、麦汁降温进罐管道、各个发酵罐。各部位的溶液冲洗时间不得少于5分钟，尤其是发酵罐的盲端口，必须打开小心的观察到有水溶液六处为止!!!在业内看来，中国精酿啤酒的爆发一方面是由于长期饮用工业啤酒的消费者，在接触精酿啤酒后，被其复杂多样的口感所征服。

7、45度左右的QY化钠水溶液把所有的设备容器冲洗一遍，将水溶液妥善处理，有回收装置的回收贮存，待下一次碱洗时使用，无回收贮存设施的要妥善的排放掉，以免造成环境污染。

8、碱洗完毕，所有的设施容器，排净残碱液，附设加热设施的糖化容器内，加入一定量的洁净水，加热到50度左右，采用前述碱洗的方法，用温水冲洗一遍，各处的冲洗时间不得少于3分钟。

9、温水冲洗完毕、用前述洁净水的冲洗方法，把所有的容器、管道冲洗至中性，没有PH试纸的可以采用原始的方法判断：用手接触冲洗排水，两手指一搓，感觉不到滑腻感，说明基本冲洗到中性了，在冲洗一会即可!!!

10、用洁净水把所有的容器（酿造）、工艺管道、发酵罐冲洗完毕，排净冲洗水，关闭相关阀门。至此，糖化设备、发酵设备、相关工艺管道、部件卫生程度基本达到啤酒酿造之卫生要求

当前，精酿啤酒已经成为豪华啤酒的一个代名词了，动辄几十元一杯，甚至上千元一瓶。那我们喝了久的青岛、雪花、珠江、燕京等工业啤酒和精酿啤酒有什么区别呢？

下面介绍下发展历史的区别：

精酿啤酒的发酵历史要长于工业啤酒的发酵，早在出现工业啤酒之前，就已经出现了精酿啤酒。

精酿啤酒：一开始艾尔啤酒（精酿啤酒）由妇女生产，以保护她们的家人在恶劣的环境下（饥荒、污染水源等）生存下来。在中世纪，大批人死于疾病，教会接手了啤酒的生产。因啤酒的市场需求大增，利润也很高，精酿啤酒得到快速发展。当时，很多欧洲皇室也成立自己的皇家啤酒厂，酿造精酿啤酒。但随着制冷设备的出现，质量稳定、不易变质和适合运输的工业啤酒开始流行起来。再加上玻璃制品的兴盛，透明酒杯中掺杂浑浊的艾尔啤酒就不怎么讨喜。这些精酿啤酒都具有浓郁的香气，高含量的麦芽汁，厚重饱满的口感，营养价值更高，售价高等特点。

工业啤酒：19世界40年代，德国巴伐利亚的啤酒酿造师将啤酒发酵工艺带到捷克的皮尔森，生产出世界上z早的黄金啤酒——皮尔森啤酒（工业啤酒），随着制冷的设备的出现这质量稳定、不易变质适合大

规模工业生产和运输的啤酒大行于世。随着交通方式的进步，很快皮尔森啤酒和皮尔森酿造法便在整个中欧普及开来。二、标称500L实际不一定能产出500升，啤酒发酵成熟后要排排了1-2次酵母，排完肯定剩下容量不足。

之后，欧洲流行的啤酒被迁移者带到了美国，渐渐美国人也逐渐喜欢上这种啤酒，但由于美国的大麦较少，于是逐渐用玉米代替大麦用来酿造啤酒，再后来演变成用大米或淀粉等来代替大麦酿造啤酒，而啤酒对我们来说本来就是舶来品，就形成了现在市面上看到的工业啤酒。生啤又可以进一步处理，采用极其严格的过滤，将啤酒里各种杂质、酵母移除，但小分子的蛋白质、酯类和风味还都在，这样的话啤酒依然可以保存几个月时间，这就是我们平时买到的价格较高、风味较好的纯生啤酒。