

# 万城镇销售鲜酿啤酒罐信赖推荐

产品名称	万城镇销售鲜酿啤酒罐信赖推荐
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

精酿鲜啤酒在国内是近两三年开始兴起的新兴产业。开始的精酿啤酒爱好者，大都有海外生活背景。随着人们的消费意识和消费水平的提升，更多的人开始关注参与精酿啤酒。不管是个人爱好，还是经营。精酿啤酒质量的好坏主要取决于设备、原料和酿酒技术。选择合适可靠的精酿啤酒设备是酿造啤酒的前提。每个人对设备的个人偏好不一样，对设备的一些要求也不一样。啤酒花更是要购买成品了，只是蒸酿的过程中可以调整香味，建议采用固定配方比较好，不至于批次之间味道飘忽不定。国内有很多家生产商，有的是制造；有的不是生产。选厂家还是要看厂家实力、信誉和产品。厂家实力主要体现在：设计能力、生产能力和服务水平。

如果你不懂酿酒技术，还是找一个服务比较好的啤酒设备生产商比价稳妥。你不仅仅是需好的设备，你更需要厂家的技术指导和扶持。设备安装后，的厂家关于怎么酿造啤酒会尽心尽力的教你，后续需要什么服务，也能帮助你。我总会在有意无意的参与原本跟我没有任何交集的微信群，偶尔有啥活动只要有时间都会积极参与，偶尔有人问到我的时候，我会告诉他我做精酿啤酒的，我体验店在XX位置，XX时候有活动，有兴趣的话可去参与下。如果你懂得酿酒，了解设备，那个靠谱的企业，能满足你个性化需求就可以了。

买设备的经验：不要被迷惑，但也不是价格越高质量越好。啤酒设备的基本原理是一样的，只是在某些功能上具体配置有所不同，有的设备设计合理，自动化程度高，做起啤酒省时省力，酒品质量稳定。而有些设备为了降低成本，偷工减料，酿酒的时候操作过程繁琐，浪费人力物力，酒品质量很难有保证。所以标称500升的设备，容量设计的时候要大于500升，我公司在500升发酵罐总容积设定600L，在发酵的时候的酒浆容量530升，空余几十升空间发酵，发酵后要排酵母，一次排大约9升左右，全部完成后成品酒剩余 $500 \pm 10$ 升。设备主要看的是材质、做工和功能完备程度。

另外看个人购买承受力，有钱可以考虑高配置，毕竟较高配置在操作过程中会省时省力，另外酒品质量更容易把控。其中，内胆必须用304不锈钢，内胆用201的不行，半年就会有问题。设备有质量问题，白送都不要。

但是，位并不代表，多考察，多比较还是比较稳妥的。这里告诉大家应该关注的点：1. 设备内部外部全部是304或以上的，抛光到0.4 um以内；采用自主研发的创新精酿设备，甄选澳洲进口麦芽，坚持只以麦芽、啤酒花、酵母、水为原料，由出国深造多年的酿酒师严格把关工艺，酿造出具有原

麦清香、口感顺滑、风味的浓香麦芽味原浆鲜啤，带来不一样的舌尖酷爽体验。外皮是400或200系列材料不锈钢的，质量较好；设备内部是304或以上的，不抛光内部的罐体，管件、外皮是400或200系列材料不锈钢的，质量一般；设备是304以下，就不用考虑。

后，希望有更多的人参与到精酿啤酒行业中来，毕竟前景比较广阔。同时也祝愿大家买到质量有保证，价格合适的精酿啤酒设备，酿造出好的啤酒，共同推动中国自酿啤酒文化。

喝白酒仇人多，喝红酒情人多，喝啤酒朋友多。因为喝啤酒能让人放松，让人心情愉快。

但是啤酒国内无非就这么几个牌子，喝来喝去不都这样，有什么好深究的？德国啤酒相信部分人喝过，味道确实还不错，但是太贵除了德国啤酒，我们还能喝什么地方的啤酒？

这不来了，这几年自酿啤酒运动在中国已经开始爆发！各类精酿啤酒屋，小Kar一夜间呼呼的起来了，流行自然有流行的道理，没尝过的朋友不妨找个有精酿的地方尝试尝试，不一定非要找贵的，很多地方都有精酿作坊，七八块钱一斤的那种（便宜是因为店铺选址和客户定位的因素，并无品质低劣之嫌），只要你爱喝啤酒，相信你会自己找到为什么要喝精酿啤酒的！冷却后的麦汁添加酵母以后，便是发酵的开始，整个发酵过程可以分为：1、有氧呼吸：酵母细胞以可发酵糖为主要能量来源，在氧的作用下进行繁殖氧呼吸阶段：在此发酵过程中，绝大部分可发酵糖被分解成乙醇和二氧化碳。

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！！其他的工厂类的设备搭配方式就比较多，两器、三器、四器、热水罐，这些可以结合着设备配备的发酵罐情况以及生产计划安排等来合理配置。确认糖化工艺管道无渗漏点！

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；那就要想科学合理的办法进行短期存储了，啤酒对光照敏感，不能长时间日晒，啤酒也不能剧烈震荡，以防啤酒中的酵母菌受热、混浊和沉淀，以下列举几条给大家参考：1、搬运啤酒应轻拿轻放，避免撞击和挤压。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！二、糖化罐，煮水罐：1、罐体内外始终保持清洁，使用前后容器管道均需按不同要求用热水及洗涤液清洗、消毒。！！

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：用手接触冲洗排污水，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