

正规的精酿啤酒设备厂家 精酿啤酒技术 精酿啤酒

产品名称	正规的精酿啤酒设备厂家 精酿啤酒技术 精酿啤酒
公司名称	河南灵境信息技术有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河南省郑州市金水区文化78号瀚海北金大厦B座21层
联系电话	13298115999

产品详情

酿造过程

Step 1 大麦芽和水混合糖化成麦汁

啤酒酿法是将发芽过后的干燥大麦芽压碎加水混合，在糖化锅里糖化，糖化锅内的麦芽粥温度约65~70℃，此温度范围会使麦壳里的酵素将淀粉转化为糖，浸泡1小时、糖化结束后就变成清澈的甜麦汁。接着会转到过滤槽进行过滤，将麦汁与麦渣分离;而酿酒师会视情况搅拌过滤槽，精酿啤酒设备工艺流程图，使其不会阻塞。

Step 2 麦汁+啤酒花煮滚，降温加酵母

接着将分离的麦汁抽入煮沸锅并升温到100℃，煮沸后加入苦味型啤酒花再滚1小时，这1小时是为了让啤酒产生苦味，精酿啤酒，熄火前添加香味型啤酒花，让啤酒产生啤酒花的各种香气。接着马上将热麦汁抽到旋涡槽沉降啤酒花与杂质，就可以获得干净的麦汁，再经过板式冷却器降温，使热麦汁瞬间变冰麦汁，即可添加酵母到发酵槽中开始发酵。

Step 3 等待发酵熟成

好的啤酒需要时间发酵熟成，时间约需1个月，有些甚至需要更长时间。而爱尔兰啤酒发酵温度大约在20~22℃;拉格啤酒则为7~13℃。

Step 4 过滤酵母杂质后装

最后，生产精酿啤酒设备厂家，将酵母和多余的杂质过滤掉，便可装瓶成为一罐啤酒了。有些精酿啤酒厂的酒款是不经过过滤的，例如北台湾麦酒的瓶内2次发酵技术，就标榜可以喝到酵母，增添风味。

精酿啤酒为什么要避光保存

储存啤酒的温度一般在4-12 之间为适宜，熟啤酒温度在4 -20 之间。

储存啤酒温度为4-20 的原因：

1.温度过高会改变啤酒花的性质：啤酒长时间放置在温度偏高的环境下，其口味调和性将会受到破坏，酒花的苦味质及单宁成分被氧化，特别是啤酒的颜色会变红混浊现象也会提前发生，如放置在20 温度下保存的啤酒要比放在5 条件下引起混浊的时间会提前 6倍至 9倍。因此，啤酒放置在阴凉处或冷藏室内保存。

2.温度过低会结冰或蛋白质会分解：啤酒的冰点为负1.5摄氏度，冷冻的啤酒不仅不好喝，而且会破坏啤酒的营养成分，正规的精酿啤酒设备厂家，使酒液中的蛋白质发生分解、游离，同时容易发生瓶子爆裂，造成伤害事故。

解决方法：将储存温度保持在4-10 ，如果是工业瓶啤的话可以将温度设置为10-20 。实际上，啤酒所含二氧化碳的溶解度是随温度高低而变化的，适宜的温度可以使啤酒的各种成分协调平衡，在8到10摄氏度左右，啤酒会给人一种好口感。

啤酒储存不但要注意温度，还要注意储存啤酒的场所要保持阴暗、凉爽、清洁、卫生，温度不宜过高，并避免光线直射。要减少震动次数，以避免发生浑浊现象。尽量不要长时间储存，建议储存期为两个月。

将一瓶啤酒倒入杯中就发现，你发现泡沫细腻持久，像奶油一样挂杯。并且有些酒体浑浊，也不是那么透明清亮，会惊讶啤酒怎么会这样，是不是变质过期的啤酒，耐着性子等泡沫散去，满怀狐疑的喝上一口。疑问随着麦香的回味一道而来：为什么会有果味？为什么这么苦？为什么这么香？为什么度数这么高？这还是啤酒吗？

是的，这就是精酿啤酒。

你尝过一口精酿啤酒（craft beer）后，一定会恍然大悟：“我之前喝的都不是啤酒！”

精酿啤酒坚持传统的酿造工艺、优质天然的原料，有着层次馥郁的香气和复杂变幻的口感，工啤与精酿间的差距就像勾兑的罐装果味饮料和新鲜采摘果实的纯果汁：前者批量生产、口味标准线化、像干瘪苍白的陪笑；后者的每一支都像从产地款款走来，含苞待放地要说个故事给你听。

如果用一个词概括精酿啤酒简单核心的特点，那就是好喝，如果要用一句话，那就是直观的好喝。看看下表的对比，你就明白了。

正规的精酿啤酒设备厂家-精酿啤酒技术(在线咨询)-精酿啤酒由河南灵境信息技术有限公司提供。河南灵境信息技术有限公司（www.pipijn.com）位于河南省郑州市金水区文化78号瀚海北金大厦B座21层。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前灵境在技术合作中享有良好的声誉。灵境取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。灵境全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。

。