

啤酒厂年产5000吨大型精酿啤酒设备

产品名称	啤酒厂年产5000吨大型精酿啤酒设备
生产厂家	北京史密力维环保科技有限公司
价格	98000.00/套
规格参数	品牌:史密力维 型号:2350*2000 产地:中国
公司地址	北京市大兴区永大路1号院16号楼2层204
联系电话	18910720300

产品详情

啤酒厂年产5000吨大型精酿啤酒设备

工厂型精酿啤酒设备：史密力维公司研发的适合国内啤酒厂的精酿啤酒设备，设备全部采用SUS304材质，保证了产品质量，

糖化系统配备各类酒花装置，发酵系统配备取样装置、流量装置、液位检测装置等各项功能配置，在满足常规的酿造工艺同时，

更能满足目前市场上对于IPA及高浓度黑啤世涛等各类啤酒的酿造工艺要求！

介绍一下啤酒的酿造工艺流程

一、备料准备

首先在精酿啤酒厂前端我们会配备麦芽原料立仓，用以储存麦芽以及进行计量除净功能，以满足接下来的原料粉碎过程。

小型啤酒酿造设备就不需要这一步的装置，直接进行干粉操作即可。

二、麦芽粉碎

麦芽粉碎装置主要是对酿酒的主要原材料麦芽进行粉碎处理。麦芽粉碎程度会直接影响到后续麦汁糖化的效率和结果。

啤酒厂一般会采用湿式粉碎方式，会将麦芽进行预处理喷淋湿润，然后再进行粉碎，这样可以保证麦皮湿润以后不至于粉得太碎，

麦芽表皮内含有一些对于麦汁不利的物质，如果粉碎太细的话有害物质析出过量，也不利于麦汁过滤，但是对于小设备来讲麦芽量小可以直接进行干粉。

啤酒设备通常用对辊型粉碎设备，实现麦芽内芯粉碎完全，外皮破而不碎，从而保证后续糖化过程高效稳定，而麦皮可用作天然的过滤层。通过调节粉碎机的核心对辊距离，

确认粉碎效果。

粉碎操作：麦芽粉碎也可以提前加水浸湿，保证粉碎过程中麦芽皮“破而不碎”麦芽粉越细越好，利于蛋白质分解和糖分浸出。

三、啤酒糖化系统设备

糖化系统是整套啤酒设备的核心部分。麦芽经过粉碎以后会进入糖化设备进行糖化出糖过程，糖化系统通常由热水罐、糖化锅、过滤槽、煮沸锅

、旋沉槽组成，这就要求糖化系统的温度控制、过滤槽的设计等等都要符合啤酒酿造工艺的设计要求，*终来完成高质量的麦汁制备过程，并且还要达到一定的出糖率。

糖化系统均采用卫生级不锈钢304材质，保证啤酒的纯正口感、卫生要求，同时也延长了设备的有效使用年限，延缓设备的损耗折旧。

啤酒酿造过程介绍：

1. 糖化锅中添加定量的酿造用水，根据不同啤酒的酿造工艺需求，糖化投料水温度不同，一般在35-55度之间。

2. 将粉碎好的麦芽投入糖化锅内，开动犁刀进行，经过自动温控系统来保证糖化温度以及时间的配合，来确保麦芽的分部出糖过程，提高麦汁的出糖率。

3. 糖化时间结束温度*终升至76-78度左右，结束，此过程可以进行碘检，以确保淀粉分解充分，不会再有麦芽内淀粉物质的存在。

.接下来开启麦汁泵，将麦汁醪液泵入过滤槽中，进行麦汁过滤收集，此过程要随时观察麦汁的澄清度，并且要运用自回流操作来保证麦汁的清澈。

5. 带头道麦汁收集结束，露麦床以后接着开始洗糟过程，泵入定量的洗糟水，待搅拌沉淀以后继续收集麦汁。洗糟水的量由原麦汁浓度来决定洗糟的次数。

6. 接下来开始煮沸过程，将收集好的麦汁进行煮沸操作，期间要分批次投入适量啤酒花，一般煮沸时间在60min-120min左右。

7.煮沸结束后，将麦汁泵入旋沉槽，静止20分钟左右，开始经过板式换热器进行降温操作，然后充氧打入啤酒发酵罐中，期间要投入酵母，

并且要设定好发酵温度过程，等待发酵成熟以后进行冷储成熟。

四、啤酒发酵系统设备

啤酒发酵系统由发酵罐、制冷系统、控制系统及管路阀门组成，啤酒发酵对于温度控制很重要，并且啤酒发酵承受以后，

可以打入清酒罐中继续发酵和熟化。经过离心或者瞬时杀菌巴氏杀菌等流程进行灌装储存。

五、啤酒过滤杀菌设备

啤酒设备的过滤系统将发酵成熟的啤酒原浆中残存的酵母、麦醪、酒花颗粒以及某些微生物过滤掉，使原本浑浊的酒液变得清透。也有效减缓酒液变质问题，提升了啤酒的稳定性及可饮用卫生等级，同时也可以保证更长时间贮藏。

常规的啤酒过滤系统有柱式硅藻土过滤机、板框式硅藻土过滤机、膜过滤机等。

当然目前精酿啤酒很多喜欢喝鲜啤酒的，不经过滤杀菌，这就要求整个灌装过程要保证高标准的工艺要求，但是啤酒的保存周期就会变短。

五、啤酒灌装设备

啤酒的灌装设备有很多规格可以选择，像玻璃瓶、易拉罐、马口铁罐及鲜啤的20L、30L美标桶欧标桶等等，根据啤酒厂的产能以及过滤杀菌方式不同来进行选择配套。

啤酒酿造设备的常规单批次产量有100升，200升，300升，500升，1000升，2000升，5000升，10吨，20吨，50吨，100吨等。

对于科研院校单位或者啤酒厂的实验设备及酒店餐饮店面可以采用小产能的设备，像300L、500L、1000L选择的比较多，

精酿啤酒厂的话一般采用大批次的设备，像2吨、2.5吨、5吨、10吨、20吨的运用比较多。

根据啤酒厂项目的规划产能来确定糖化系统的产能规格以及发酵罐的容量及数量，一般精酿啤酒工厂会选择一二三期工程，

这就要求在啤酒项目的确定初期就要设计规划好糖化系统的产能需求，及后期发酵罐数量的增添，*关键的还是各项卫生环评等手续的审批办理