

餐饮行业精酿啤酒设备 2吨啤酒设备

产品名称	餐饮行业精酿啤酒设备 2吨啤酒设备
生产厂家	河北史密力维环保科技有限公司
价格	129999.00/套
规格参数	品牌:史密力维 型号:100L-5000L 产地:河北沧州
公司地址	青县马厂王维屯工业园
联系电话	13131736699

产品详情

餐饮行业精酿啤酒设备 2吨啤酒设备

基本的餐饮精酿啤酒设备一般分为：1、麦芽粉碎系统；2、糖化系统；3、发酵系统；4、制冷系统；5、CIP清洗系统；6、控制系统；7、灌装设备；8、蒸汽、空压等其他辅助系统。接下来我们简单介绍一下这八个部分。

一、粉碎系统

粉碎系统主要由，麦芽粉碎机、麦芽储存和上料设备组成。小型设备只配麦芽粉碎机就

可。

二、糖化系统

糖化系统是整套设备的酿造核心，是负责把麦芽制成麦汁的一个过程。即“糖化-过滤-煮沸-旋沉”四个主要工艺步骤；糖化设备中需要有糖化罐、过滤罐、煮沸罐、旋沉罐来依次完成上述工艺过程，热水锅属于辅助设备。同时需要一系列附属设备，包括制备蒸汽的蒸汽锅炉，水处理设备，换热设备，以及糖化用检测与服务设备等。这些附属设备和糖化设备按照一定的工艺流程和要求用来实现麦汁制备过程。在选择购买时，设备的大小、类型、配置是根据场地情况、酿造工艺要求及产量批次要求来定的。同时还要考虑投资成本。

三、发酵系统

发酵系统由多个发酵罐组成，内胆、外皮全部采用不锈钢制造。依据不同类型的啤酒发酵工艺，精酿啤酒发酵周期长短也有所不同，少则十几天，多则半年之久，一般认为，发酵周期长的精酿啤酒的酒体品质要高于短发酵周期的精酿啤酒类型。根据传统方法，啤酒发酵过程分前发酵（又名主发酵）和后发酵两个阶段。

四、制冷系统

制冷系统主要功能是为旋沉后麦汁的降温和发酵降温提供冷源。主要设备由：冰水罐（添加罐体容积30%的乙二醇或食用酒精，保证零下6不结冰），冷水罐（大设备且多批次酿造需要配备，小型设备可以不用），制冷机组组成。

五、CIP清洗系统

CIP系统，是指的啤酒厂普遍采用的原位清洗法（Cleaning In Place,简称CI）对设备进行清洗和灭菌，即在密闭环境下，不拆动设备零件或管件，对啤酒设备进行清洗及消毒。

六、控制系统

控制系统，主要是指各个系统的电控、半自动、自动控制。糖化系统的控制，发酵系统、制冷系统的控制等。小型设备的控制比较简单，价格相对便宜。大型设备设备的控制要求较高，自动化水平及复杂程度较高，成本也高。

七、灌装设备

灌装系统设备主要是指啤酒发酵成熟后的酒液进行后续处理包装。简易的灌瓶机、灌桶机、洗桶机；自动化较高的灌瓶机和易拉罐灌装设备。以及过滤设备、包装设备等

八、 辅助设备

辅助设备泛指除了以上系统之外的设备。如果蒸汽锅炉提供蒸汽系统。酿造用水的水处理设备。以及气体系统等配套设备。