

INSTRUKCJA TECHNOLOGICZNA
produkcji Piwa Grodziskiego 7,7 % e.w.

III. Obciąż, leżakowanie i końcowa obróbka piwa.

1. Obciąż.

Myjkę butelek obsługiwać, myć i dezynfekować wg instrukcji obsługi myjki butelek. Czystość butelek należy kontrolować przed ekranem świetlnym. Butelki zanieczyszczone mechanicznie trzeba zawracać do ponownego mycia. Ściany umytych butelek powinny być zwilżone nieprzrwaną warstwą wody tzw. filmem wodnym. W wypadku występowania mechanicznych zanieczyszczeń lub pojedynczych kropli wody na ściankach butelek należy sprawdzić i w miarę potrzeby i możliwości podwyższyć

- ciśnienie natrysków,
- stężenie ługu,
- temp. roztworu myjącego i wody,
- drożność dysz natryskowych

lub obniżyć wydajność myjki do dolnej granicy.

Obciąż piwa można prowadzić jedynie przy pomocy umytych i zdezynfekowanych urządzeń. Przewód piwny, butelkownicę i zbiorniki wody w myjce butelek przed rozpoczęciem obciążu trzeba każdorazowo trzykrotnie przepłukać.

Każdorazowo po zakończeniu obciążu butelkownicę i przewód piwny przepłukać wodą a następnie napełnić środkiem dezynfekcyjnym.

Jeden raz w tygodniu, najlepiej w sobotę, obowiązkowo rozebrać, umyć i zdezynfekować butelkownicę, całą armaturę i przewód piwny.

Piwo do rozlewaczki przetłaczać filtrowanym sprężonym powietrzem. Butelki należy napełniać zgodnie z nominalną pojemnością butelek /0,355 dm³/ i bezpośrednio po napełnieniu automatycznie kapslować przy pomocy litografowanych nakrywek koronkowych.

2. Leżakowanie.

Leżakowanie w butelkach napełnionych piwem powinno trwać 3-5 tygodni w temperaturze 14-16°C w pomieszczeniu przyciemnionym.

W czasie leżakowania powinno przefermentować 1,5% ekstraktu dla uzyskania w piwie 0,6-0,8% CO₂.

Pomieszczenie należy intensywnie wentylować, a ściany i posadzki oraz powietrze dezynfekować dla ograniczenia rozwoju pleśni i muszki octówek.

Balksy po opróżnieniu należy dokładnie umyć wodą, ściany wybielić wapnem z dodatkiem 5% siarczanu miedzi, a posadzki wyszorować 10 % roztworem wapna chlorowanego.

Sufity bielić wg potrzeb, ale nie rzadziej jak raz na kwartał.

3. Etykietowanie, magazynowanie, transport.

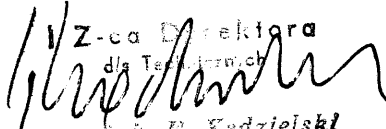
Butelki powinny być oczyszczone przez zmywanie wodą, automatycznie etykietowane z naznaczoną datą na etykiecie i pakowane do skrzyń transportowych. Piwo przechowywać w temperaturze 2-10°C w magazynie krytym, szczelnym, czystym, zaciemnionym, wolnym od obcych zapachów

Samochody do przewozu piwa powinny być czyste i wolne od obcych zapachów. Opakowania z piwem winny być w lecie przykryte brezentem, a w zimie matami.

Samokontrola obejmuje:

- czystość wymytych butelek,
- stopień napełnienia butelek piwem,
- prawidłowość mycia i dezynfekcji urządzeń,
- klarowanie się i jakość piwa kierowanego do ekspedycji.

Poznań, 1988-02-05


Z-ca Dyrektora
dla Technicznych
mgr inż. F. Kądzielski
Gł. Inżynier