

酿制准备:

清洁和消毒是成功酿制的一项非常重要的因素。它有助于防止可引起啤酒口味不佳的感染。我们建议使用（提供的）清洗和消毒粉来对您的发酵罐和所有与酿制接触的不同器具进行消毒，如搅拌勺、装瓶设备等。

在本阶段中，在发酵罐中混合消毒水，使用总量为5升。

将所有设备（包括瓶盖内部）浸泡在消毒液中至少30分钟。搅拌消毒液使得所有内部表面接触消毒液，并让一些消毒液通过发酵罐龙头。用大量清水彻底冲洗所有设备。

酿制说明:

酿制啤酒需要有四个基本成份：水、可发酵糖（传统上为大麦麦乳精）、酒花和酵母。酿制包内已提供有经过加工并按照我们的酿造师配方混合的麦乳精和酒花。酵母在酿制包的盖子下端。你只需要添加水和一些额外的酿制糖（有提供）。

1. 取出酿制包；打开标签和塑料盖。找出盖子下面的酵母，先放在一边。
2. 将罐子放入热水中10分钟使浓缩啤酒浆软化。
3. 在您的发酵罐中加2升热水溶化浓缩啤酒浆和1公斤的酿制糖。然后加入17升冷水。彻底混合。
4. 加入2.5升热水或冷水，使得最终温度约在18 - 28°C之间，以避免损伤酵母。
5. 将小袋中的酵母撒在液体表面并盖上盖子和气锁（将气锁中注入一半水）。
6. 气锁起泡表明发酵已经开始（添加酵母后6-12小时）。在18 - 28°C温度下保持酿制直至比重达到1006（约需4-7天）。此时气锁将停止起泡。

发酵监控:

您可使用温度计和液体比重计来监控您的酿制过程。在发酵过程中不要开启发酵罐盖子，否则可能会引起感染。观察发酵罐旁边的温度计，确保温度一直保持在18 - 28°C之间。如果温度降到18°C以下，发酵可能会减缓甚至停止。冬季时您可能需要加热垫或加热带来保持18°C以上常温。液体比重计度量液体的密度（比重）。对于酿制目的，它度量酿制品的糖份（麦乳精和葡萄糖）。开始时酿制品的比重约为1035-1040。随着发酵过程糖份转化成酒精和二氧化碳(CO₂)。可在发酵的起泡过程中通过气锁观察到二氧化碳。

当发酵完全，一标准罐浓缩啤酒浆和1公斤葡萄糖酿制糖制成的液体比重将通常停止在1006上。如果不使用糖而使用液体酿制糖或麦乳精的话，液体比重通常为较高的1012。

要想读取比重的话，用发酵罐上的龙头注入测试罐约3/4罐直至液体比重计浮起，快速旋转液体比重计去除气体气泡，因为气泡会干扰读数。啤酒浸过液体比重计的刻度便是液体比重计刻度上的读数。不要将测试后啤酒再灌入发酵罐中。

如果使用澄清剂（酒澄清剂），应在发酵停止前（比重约1010时）加入澄清剂。

当液体比重计读数持续24个小时保持不变时，酿制品便可以装瓶了。

装瓶和调节:

1. 一旦发酵完成，您便可以将啤酒装瓶和二次发酵了。将30个750毫升瓶子、大头瓶塞和所有装瓶设备消毒。用瓶子刷清洗任何可见脏物，然后用温水混合消毒粉，将瓶子浸泡30分钟。您不必将瓶子灌满，灌至1/4或1/2瓶即可，但需来回晃动使得瓶子内部全部表面均接触消毒液。浸泡后，用清水彻底清洗。
2. 在每个瓶子底部加入一茶匙（稍满）的普通白糖。如果使用短粗瓶的话，每个瓶中的加糖量减半。
3. 在开启盖子之前将气锁去掉，以防气锁中的水流入酿制品中。
4. 将酿制师灌瓶阀安装到龙头上。将瓶子抬高，使得阀门压倒瓶底并开启，将啤酒灌满至距瓶口40毫米以内，可让啤酒流出。
5. 使用大头瓶塞和压盖机将瓶子盖紧。
6. 缓慢倾斜瓶子四次以溶化糖份。
7. 将每个瓶子注明日期并贴标签。
8. 将装满啤酒的瓶子竖直放在温暖处（约18 - 25°C）五天，来进行二次发酵（瓶装调节），这将会在啤酒中添加二氧化碳气泡。五天后，将瓶装啤酒放置在较凉处（约8 - 12°C）放置一周，以使啤酒在饮用前口味成熟。