



Weihenstephan

Geschmack aus Tradition

U R S P R U N G D E S B I E R E S



目录

品牌介绍	03
历史	04
酿造工序	06
原料	07
员工	08
啤酒厂游览	09
啤酒种类介绍	10
联系方式	13



品牌介绍

维森巴伐利亚州国家啤酒厂是世界上现存的最古老的酿酒厂，它耸立在弗赖辛市的维森山顶上，旁边是慕尼黑科技大学的维森科学中心，相比较于酿酒厂，这座科学中心可是年轻许多。

在这里，传统，经验技术与现代科学以独特的方式结合为一体，赋予了这座啤酒厂独一无二的特质，同时也保证了啤酒的高品质。我们引以为荣。

精益求精是我公司经营理念中最重要的一条原则。作为一家中型企业，我们致力于供应高品质产品，我们的啤酒不仅畅销于国内外的饮料专营店，

而且还在餐馆作为特色饮品销售。在啤酒厂领域内，我们一直都属于“业内知名品牌”。

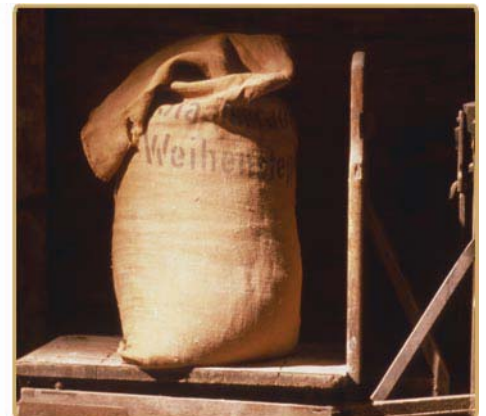


Weihenstephan

Geschmack aus Tradition

这一点并不为奇，因为维森是世界的酿造科学的中心，世界各地的啤酒酿造师都到维森学习啤酒酿造工艺。

对我们来说，啤酒酿造是一门特殊的哲学。我们希望您能够继续阅读以下的介绍，并有兴趣品尝一下维森啤酒厂酿造的白啤酒。干杯！



U R S P R U N G D E S B I E R E S



酿造简史

公元前

也许您不会相信：曾经在维森人们根本不酿造任何啤酒。当时卡尔大帝还没有出生，十字军东征也没有发生，现在的慕尼黑所在地，当时却只有几只奶牛在牧场上闲庭信步。

725

725 年对于维森来说是一个具有决定性意义的转折点：这一年，圣科比尼亚诺与十二位同伴一起在纳尔山上修建了一座天主教本会修道院，同时有意无意间创立了维森酿酒工艺。

768

历史上第一次提及维森啤酒花是在 768 年。当时在维森修道院附近有一座啤酒花园，修道院雇佣园主进行啤酒花培育。据猜测，这些啤酒花都在修道院内被用于啤酒酿造。

955

在这一年，匈牙利人通过掠夺毁坏维森修道院扩建其自己的修道院，同时为迫害天主教本会修士的长久传统奠定了基石。

1040

1040 年，维森的啤酒酿造正式开始。在这一年，修道院院长阿诺尔德取得了弗赖辛市的啤酒酿造和售卖权。自此，维森修道院酿酒厂诞生。

1085

1085 至 1463 年之间，维森修道院多次被烧毁，并经受了三次鼠疫，无数次饥荒和一次大地震的摧毁，甚至一度人口灭绝。



酿造简史

1500

1336

从匈牙利人 955 年进行的毁坏，到巴伐利亚路德维希国王 1336 年的战争，以及后来瑞典人和法国人的三十年战争，再到奥地利人在西班牙王位继承权之争里的屠戮，维森修道院一再地经受着抢夺与摧残。但是天主教本会修士们却并没有因此放弃，他们凭借着巴伐利亚人坚韧不拔的精神再次将修道院和酿造作坊重建起来，并进行了扩建，与此同时也对其啤酒酿造工艺进行了改良。

1516

这一年是啤酒工艺的一座里程碑，而这一切都发生在维森修道院：公元 1516 年，巴伐利亚的威廉四世公爵颁布了巴伐利亚啤酒纯净法。在巴伐利亚啤酒酿造中只准使用大麦、啤酒花和水。这也是巴伐利亚以及维森啤酒盛名远播全世界的原因之一。

1803

在维森修道院一千多年的历史中，它经受住了所有灾难的考验，但是却在 1803 年 3 月 24 日彻底土崩瓦解。随着“世俗化”的盛行，修道院的所有财产和权利都归属了巴伐利亚王国。但是啤酒作坊却未被动摇，只不过从此由皇家资产施莱斯海姆管理局进行管理。

1750

1852

1852 年，施莱斯海姆农业中心学校以及巴伐利亚的酿酒专业的学生们迁到了维森。1895 年，这所学校升级为专业学院，1919 年又成为农业与啤酒酿造高等学校，从 1930 年左右开始并入慕尼黑大学。由此，维森发展成为世界的酿酒技术中心，这也是维森巴伐利亚国家酿酒厂声名远播的一个重要原因。当年毫无经验的酿造专业学生们都成为后来世界闻名的酿酒师。

1921

这一年，这家啤酒厂获得了维森巴伐利亚国家啤酒厂的名称。从 1923 年起至今，该厂一直用巴伐利亚王国的国徽作为商标。

2000

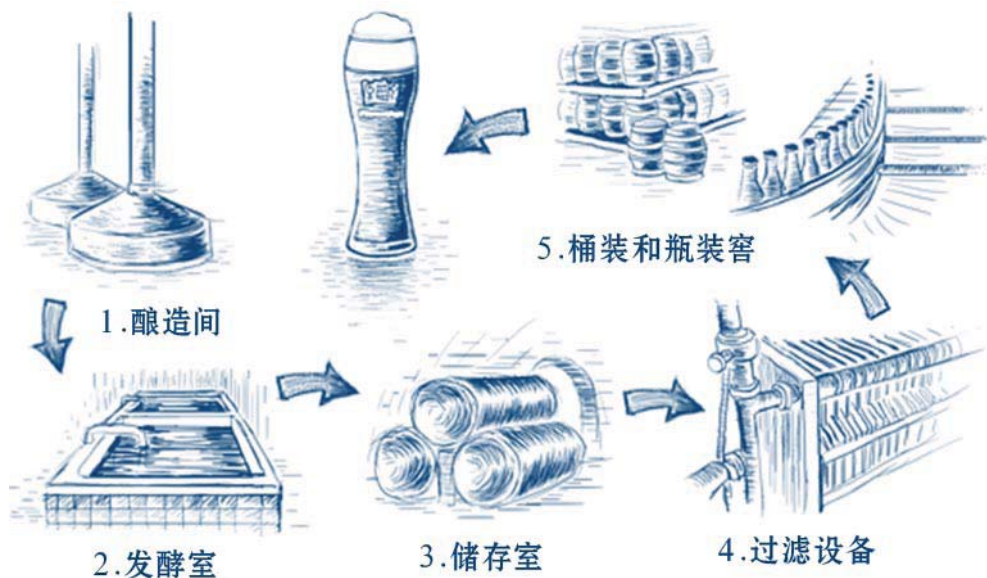
2002

虽然维森巴伐利亚国家啤酒厂是世界上最古老的啤酒厂，但是就目前来讲它也是最先进的啤酒厂。悠久的传统与先进的科学技术融合为一体，从而造就了维森啤酒独一无二的高品质。成百上千位曾经在维森学习过酿酒手艺的酿酒师成为在世界范围内传播酿酒知识的使者，同时也将维森巴伐利亚国家啤酒厂的美名发扬光大。



酿造工序

啤酒酿造是我们传承了约 1000 年的手艺。虽然在酿造中也引入了很多高科技手段，但是基本的酿造程序还是没有改变。



1. 酿造间

首先我们使用大麦或者小麦麦芽和酿造水制出麦芽浆。然后将麦芽浆过滤，去除其中的固体物质。这样麦芽汁就制作完成，这是啤酒的原材料。在酿造间，我们将麦芽汁进行烹煮，并放入啤酒花。这道工序对于酿造师的技艺来说是一个考验，因为这一环节决定着啤酒的口味。

2. 发酵室

从酿造间出来以后，将麦芽汁中的固体啤酒花成份和蛋白质成份分离出来，然后将其冷却至 10 度，之后再加入培养酵母。完成这些步骤之后就将麦芽汁放入发酵室。长达一周的发酵过程中，麦芽汁里产生了酒精和碳酸，一周过后，所谓的“新啤酒”就诞生了。

3. 储存室

我们的储存室位于修道院花园地下 15 米，在这里，一切归于平静，酿造的煎熬蒸煮彻底结束，啤酒静静的等待成熟。大约三十天过后，未成熟的新啤酒就酝酿成了……不，不是老啤酒，而是新鲜诱人的维森啤酒。

4. 过滤设备

接下来啤酒便进入到最新式的过滤设备中，滤去其中的浑浊物质，例如蛋白质和酵母（但是在酿造天然浑浊的白啤酒时，这一步骤自然就被省略），这样一来，啤酒就可以装灌了。

5. 桶装和瓶装窖

在瓶装窖里，我们给啤酒瓶贴上标签，包装好，然后通过全自动化程序将装满啤酒桶和啤酒瓶的托盘码放整齐，到此为止，维森啤酒就彻底准备好供您享用了。



原料

好材料才能酿出好啤酒……

为了酿造维森啤酒，我们选用最优质的原材料，然后经过酿酒师们富有经验的双手将其加工成美味的维森啤酒。

众所周知，1516年颁布的啤酒纯净法是我们的酿造基础。啤酒花，大麦，水和酵母，这就是维森啤酒的全部原料。安全质量都受到严格的监督！



啤酒花

啤酒的心脏

我们所选用的啤酒花是最优质的。维森南部的哈勒道是我们的啤酒花产地。这里有世界上最大的啤酒花种植区，千百年来，这里的人们已深 复杂的啤酒花种植之道。我们的酿酒师亲自到啤酒花种植区，鉴定并筛选符合维森啤酒酿造要求的新鲜啤酒花。



大麦

啤酒的灵魂

酿酒师圈子中流传着这样一句话：“麦芽是啤酒的灵魂”。因为麦芽的质量和品种几乎决定着啤酒的所有特性：颜色，气味和口感。我们拥有一流的酿造粮食，全部来自于巴伐利亚种植区，并且都在一流的麦芽作坊里按照我们的规定加工成一流的酿酒麦芽。但是酿酒麦芽送到酿造作坊里之前，还要经过维森巴伐利亚检验试验研究所专家们的再一次检查。



酿造水

最纯净的享受

并不是所有的水都适合用来酿酒。这种水必须是软水，也就是说，盐，硫酸钙以及钙盐的含量必须很少，能达到饮用水的品质。我们的酿造水来自附近一片湿草地上的深水井，这种水非常适合酿酒。但是即便如此，水质还是要经过严格的检查。我们时刻谨记对顾客负责的原则。

酵母

巴伐利亚高级培养酵母

我们所使用的上层发酵和底层发酵酵母都是在啤酒厂自有设备里培养而成。这样我们就可以保证总是能够用到高品质的新鲜纯种酵母。我们将用于培养酿酒酵母的酵母菌株存放在维森技术大学的酵母银行里，他们能够对我们的酵母进行不间断的管理。我们不会让任何偶然事件破坏酿造程序。



员工

…配制原料的酿酒师同样身负重任

我们对啤酒的质量要求不仅要好，我们所追求的一直都是高品质的啤酒。因此我们为此制定了最高的质量标准：巴伐利亚般优质。这不仅要求酿酒师持续集中精力，而且啤酒生产的所有环节都必须进行不间断的质量控制。我们的啤酒厂里每天都有 300 双手在不停忙碌。从酿酒师到酒窖工人，再到秘书，我们坚信，只有符合我们质量标准的啤酒才能出厂。而且只有高品质的啤酒才能给顾客带来良好的口感。





员工

畅游 1000 年的历史

现在就请您认识一下我们的啤酒厂，在游览中您能够看到维森啤酒幕后的情况，从啤酒产生到美味品尝。首先我们会参观一下啤酒厂博物馆“啤酒的起源”。在这里您可以纵观维森巴伐利亚国家啤酒厂——这座啤酒艺术圣殿约 1000 年的历史。如果您愿意，最后还可以端起古香古色的小酒杯品尝一下我们的啤酒，而且您还可以把这个小酒杯作为纪念品带回家。

维森巴伐利亚国家啤酒厂建立于 1040 年，是世界上现存的最古老的啤酒厂。作为一家巴伐利亚国营企业，现在的国家啤酒厂称得上是最先进的企业，该厂酿造的啤酒质量上乘，成功销售至 35 个国家。传统与科学的结合赋予了该厂“巴伐利亚般优质”的质量标准，国内外都对“维森啤酒”赞不绝口。

游览：

1. 啤酒厂游览（游览时间为 60 – 70 分钟）：
6 欧元，包括 2 欧元维森饮品商店优惠券（饮料和广告宣传单）
2. 啤酒厂游览，包括啤酒品尝（游览时间为 120 分钟）：
9 欧元，包括咸饼干和 2 欧元维森饮品商店优惠券以及纪念小酒杯

游览时间表：

周一：10:00
周二：10:00 和 13:30
周三：10:00

游览人数：

组团不超过 40 人

即日起报名！

维森巴伐利亚啤酒厂

旧书院路 2 号

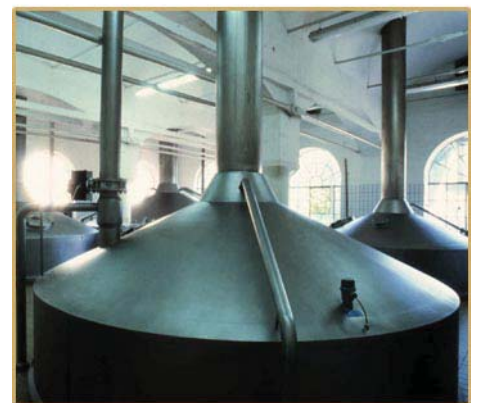
85354 弗赖辛

电话：08161 / 536 0

传真：08161 / 536 200

电子邮件：info@weihenstephaner.de

www.weihenstephaner.de





啤酒种类介绍

酵母型白啤酒

这款天然浑浊的白啤酒所特有的酵母口感定会让您的精神为之一振。特别适合于搭配清淡口味的菜，例如白香肠。

原麦汁浓度：12,7 % (重量比)
苦味度：14
酒精度：5,4 % (体积比)
热量：210 kcal / 0,5 l



浓厚型酵母白啤酒

口感柔和醇厚，散发麦芽香气。这种恰到好处的口味是我厂浓厚型白啤酒的一大特色。适合搭配重口味菜等。

原麦汁浓度：12,7 % (重量比)
苦味度：14
酒精度：5,3 % (体积比)
热量：220 kcal / 0,5 l



清爽型酵母白啤酒

解渴的最佳饮品。您可以放心饮用我们的清爽型酵母白啤酒，因为其中的酒精和热量都比普通的酵母白啤酒低 40%。采用高级酵母酿制而成，易于消化，运动后及配餐饮用均佳。

原麦汁浓度：7,7 % (重量比)
苦味度：14
酒精度：3,2 % (体积比)
热量：135 kcal / 0,5 l



无醇型酵母白啤酒

好口味不靠酒精。凭借我们酿酒厂与慕尼黑技术大学维森科学中心共同开发的工艺以及酒精分离技术，我们的无醇型酵母白啤酒具备了优质啤酒所有的特色。协助您自觉遵守交通检查规定。

原麦汁浓度：12,7 % (重量比，酒精分离前)
苦味度：14
酒精度：低于0,5 % (体积比)
热量：80 kcal / 0,5 l





啤酒种类介绍

水晶白啤酒

这款啤酒所特有的润滑诱人的口味来源于独家发酵工序，这道工序是我们专为水晶白啤酒所开发的。解渴度独一无二。它高贵无的外形使之成为我们啤酒厂的特色产品。搭配鱼类，海鲜以及清淡口味的菜，口味尤其出众。

原麦汁浓度：12,7 % (重量比)
苦味度：16
酒精度：5,4 % (体积比)
热量：230 kcal / 0,5 l



纯原味啤酒

酿造优质的啤酒需要充裕的时间。长久的储存时间造就了这款淡啤酒温和清爽的口味。这款纯原味啤酒的酿造工艺已经在维森山上传承了几百年。

原麦汁浓度：11,6 % (重量比)
苦味度：21
酒精度：5,1 % (体积比)
热量：215 kcal / 0,5 l



无醇型纯原味啤酒

解渴的最佳饮品。您可以放心饮用我们的清爽型酵母白啤酒，因为其中的酒精和热量都比普通的酵母白啤酒低 40%。采用高级酵母酿制而成，易于消化，运动后及配餐饮用均佳。

原麦汁浓度：7,7 % (重量比)
苦味度：14
酒精度：3,2 % (体积比)
热量：135 kcal / 0,5 l



传统型啤酒

顾名思义，我们这款浓啤酒是采用传承已久的酿造工艺精制而成的。这款啤酒散发着麦芽的芳香，是一款原始经典的巴伐利亚啤酒。适合搭配口味较重的菜，尤其是烤肉、家禽肉以及野味等。

原麦汁浓度：12,8 % (重量比)
苦味度：24
酒精度：5,2 % (体积比)
热量：230kcal / 0,5 l





啤酒种类介绍

比尔森啤酒

略带苦味，口感温和，散发着啤酒花的香气，我们的比尔森啤酒非同凡响。

原麦汁浓度：11,8 %（重量比）
苦味度：32
酒精度：0,5 %（体积比）
热量：215 kcal / 0,5 l



科比尼亚诺

这可是一种名副其实的烈酒，酒精度数很高。专为烈性黑啤酒的爱好者而设计。同时我们的科比尼亚诺啤酒又富含麦芽的芳香与爽滑的口感，堪称啤酒中的佳品。可搭配熏肉、熏鱼以及野味烧烤和家禽肉等菜。

原麦汁浓度：18,3 %（重量比）
苦味度：32
酒精度：7,4 %（体积比）
热量：340 kcal / 0,5 l



节日啤酒

这是我厂推出的一款季节性自酿特色啤酒。由于储存时间较长，因此我们的节日啤酒具有一种特有的成熟而浓郁的口感。举杯欢庆之时供您畅享舒爽顺滑之感。

原麦汁浓度：13,3%（重量比）
苦味度：26
酒精度：5,8 %（体积比）
热量：230 kcal / 0,5 l



维图斯啤酒

这款小麦烈酒口感清爽，香气浓郁，相信不仅是烈性黑啤酒拥趸们的最爱。超长时期的冷藏造就了其无与伦比的浓郁而强烈的口感。

原麦汁浓度：16,5 %（重量比）
苦味度：17
酒精度：7,7 %（体积比）
热量：260 kcal / 0,5 l





联系方式

弗赖辛维森啤酒厂

巴伐利亚国家酿酒厂
维森

电话: 0 81 61 / 5 36 - 0
传真: 0 81 61 / 53 62 00

邮寄地址:
信箱 11 55
D - 85311 弗赖辛

info@weihenstephaner.de
www.weihenstephaner.de