

养生酒代加工钦州2021白酒新方向

产品名称	养生酒代加工钦州2021白酒新方向
公司名称	安徽省星河商贸有限公司
价格	.00/箱
规格参数	品牌:青瓷潭 价格:面议 产地:安徽古井镇
公司地址	安徽省亳州市古井镇
联系电话	18355949277 18355949277

产品详情

养生酒代加工钦州2021白酒新方向 有益效果：经过本发明酿制的清香型白酒用曲量少，采酒量高，成本低，酿酒时间短，生产的酒无色透明、清香纯正、具有粮食小曲特有的清香和糟香、回味醇和回甜，香味特征以乙酯和乳酸乙酯为主。实例1取X型沸石100克加入到1000毫升烧瓶内，加入500毫升0.5摩尔的KCl水溶液，在85℃下交换1小时，滤去母液，其固体再按上述操作重复4次，即得到KX沸石。向KX沸石内加入500毫升0.5摩尔的NH₄Cl溶液，于80℃交换1小时，过滤并洗至无氯，于120℃烘干。向该沸石内加入25%的水合多水高岭土，成型后取20-40目的籽粒，于400℃下焙烧3小时，得到KHx沸石催化剂。

本发明的目的在于寻找一种经济有效的白酒催化老熟的方法。实验证明，把X型、Y型、丝光沸石、天然丝光沸石及ZSM-2等沸石经离子交换后，装入一种吸附柱，然后使基础白酒通过该吸附柱，这样处理过的白酒经品酒员品尝，认为已去掉了基酒原有的邪杂臭味，由苦涩麻辣变得比较绵甜协调。这可能是由于上述吸附剂选择性地吸附了白酒中某些微量成分，除去酒中的邪杂臭味，起到了“去杂增香”的效果。

技术实现要素：本发明的目的就在于提供一种清香型白酒的酿制方法，该方法生产的酒无色透明、清香纯正、具有粮食小曲特有的清香和糟香、回味醇和回甜，香味特征以乙酯和乳酸乙酯为主。作为优选，所述 为将投粮量为1000重量份的整粒高粱放入水温为90℃的泡粮池中，搅拌均匀，水面高出高粱20—25cm，浸泡5—10小时，然后捞去水面上的杂质、料壳，放水，然后放置3小时；所述 为撒曲为降温36—38℃开始撒曲，撒曲分三次，每撒一次拌合均匀进行下一次，三次撒曲拌合均匀再进行降温，降温夏季降到室内地面温度、冬季降到26—28度、春秋降到23—25度，曲为小曲或麸曲，曲量为3.5重量份-重量份；所述 为撒曲降温后将带曲高粱平分两边，撒一层薄谷壳在晾堂上，将带曲高粱移到谷壳，进行收箱，收箱四边直厚薄均匀，再撒一层谷壳在带曲高粱面上；所述 为盖箱后培菌糖化发酵，糖化发酵时间为20-26小时，糖化发酵后出箱，出箱时酒气、曲香、味稍甜、微酸，夏季出箱温度38-40℃，春、秋、冬出箱温度33-38℃；所述 为糟量为投粮量的1800-2500重量份；所述 为发酵为固态发酵；所述 为开窖将面糟移到堆糟坝，将发酵后的高粱移入甑内，出窖到一半打黄水出，最后将底窖糟移到堆糟坝，上甑时底锅水淹过气盘5cm，发酵后的高粱轻撒匀铺、探气上甑、上甑时间35—40min，发酵后的高粱移入甑内后开始蒸馏，蒸馏采酒采用掐头去尾，流酒速度2--3Kg 泡粮后高粱含水量为45%。本步骤目的是去掉原料中的杂质、异味、单宁等，提高产品质量，同时让高粱充分吸收水份。

蒸粮。本步骤的目的是使高粱粒吸收水分，受热膨胀裂口，利于后续的糖化发酵。 上甑。撒谷壳一层，开气，将泡好的高粱上甑，上甑时间20—30分钟，上甑完后将甑盖盖上，开始初蒸。

初蒸。开大气初蒸，大气初蒸时间为50—60分钟，初蒸需穿气均匀。 闷水。向初蒸后的高粱加水进

行闷水，水量以不溢甑为准，水温为45-55 °，闷水时间为25-35分钟，闷水的目的是使淀粉细胞破裂达到糊化(由于初蒸完成时，甑内的温度高为100 °，45-55 °的水加入，粮粒遇冷收缩挤压使淀粉细胞破裂从而达到糊化的目的)。闷水后高粱裂口率70%，水分61-62%。其催化过程可能如下 在白酒中的有机羧酸和醛类的含量都比较低，而水的含量又高达40-50%，因水的作用较大，故上述反应只能进行微量转化，这正符合白酒老熟的要求。