

高端酱香型白酒贴牌厂家-陇南资讯-白酒贴牌定制

产品名称	高端酱香型白酒贴牌厂家-陇南资讯-白酒贴牌定制
公司名称	安徽省亳州市古井镇闯王酒业有限责任公司
价格	298.00/箱
规格参数	联系人:田浩 电话:17356731333 地址:亳州市古井镇闯王酒业
公司地址	安徽省亳州市谯城区古井镇2（注册地址）
联系电话	17356731333

产品详情

一、公司简介 答：白酒定制就是根据客户需求设计不同风格不同文化元素的客户专用白酒产品。这就是白酒定制，而安徽闯王百年酒业近几年一直发展白酒定制，为客户提供了很多成功的白酒定制产品案例，为客户的白酒事业添砖加瓦。】问：白酒定制多少钱一瓶，答：安徽闯王百年酒业专业做白酒定制为北京通化专业白酒贴牌定制，已经做了很多年积累了相当深的白酒贴牌定制经验，俗话说专业的事情专业做，选择白酒贴牌定制也是同样的道理，找专业白酒贴牌定制厂家，安徽闯王百年酒业酒业就是这么一家老酒厂。所述食用糖为砂糖，配料时所述原料与辅料的重量比例为100：15-30，且所述白酒的用于发酵的材料没有酵母；所述原料中杨梅的重量比例不低于95%。配料时，原料与辅料离容器的顶部或封盖之间保持一定距离，原料与辅料的顶部与容器的顶部之间的高度(h1)与容器的高度(h2)之间的比例在12%-20%之间或者使容器除砂糖与杨梅以外的空间即不放置发酵料的空间占据容器的容量的比例在12%-20%之间；或者配料时原料与辅料离发酵池顶部保持一定距离。步骤d：后发酵，在发酵基本完成后，这时气体溢出明显减少，可使容器内部与外部相对密封隔绝即使发酵料与外部空气隔绝，再保持相对密封状态存放2个月左右，另外也可以存放时间更长，即使之保存2个月以上；步骤e：蒸馏，将发酵完成的发酵料经蒸馏得到白酒。蒸馏可以采用发酵料的渣料与发酵料的液态料一起蒸馏的方法，也可以采用分别蒸馏的方法；蒸馏的用具包括冷凝器、蒸馏锅与蒸笼，具体地，如可以将发酵料的渣料放在蒸笼，而将发酵料的液态料放在添加蒸笼的蒸馏锅，进行蒸馏得到白酒，白酒的酒精度在45度以上，一般在45度-55度之间；另外也可以采用一起蒸馏的方法获得白酒。冷凝器的一端与蒸馏锅、蒸笼上方的空间连通，冷凝器的内部可以连通蒸馏锅、蒸笼上方的空间，而其外部可以连通冷却流体如冷却水，这样蒸馏锅与蒸笼经加热后产生的气体流经冷凝器，在冷凝器经冷凝后冷却后变成白酒；另外，也可以是冷凝器内还设置有冷却管，冷却管与冷凝器内的空间相对密封设置，冷却管内流通的冷却流体可以冷却冷凝器内的流体而使其冷凝。D．二次进料：关闭阀门，启动驱动机构，使得原料盘、原料罐和调酒箱整体转动，将剩余的原料注入到调酒箱内；E．二次混料：关闭驱动机构，开启阀门，启动高压气泵，高压气泵往调酒箱中注入气体再次混合，得成品。本发明的工作原理为：A．添加原料：将多种原料分别倒入不同的原料罐内，准备配制；B.初次加料：驱动机构带动原料罐、原料盘和调酒箱一同转动，活塞杆在第一凸轮轨道上滑动，初始时，第一开口被活塞杆挡住，原料罐内的原料不能流入到调酒箱内；活塞杆从第一凸轮轨道滑到第二凸轮轨道上，活塞杆在引料管中向上滑动，活塞杆上的第二开口向上滑动并完全与第一开口对齐，安徽闯王粮田国酒酒业股份销售有限公司座落在中国著名的美酒之乡——亳州市古井镇，

亳州是历史文化名城，具有3700多年的历史，自古以来，人杰地灵，物华天宝，道教先哲老子、庄子、一代英豪曹操、神医华佗皆诞生于此。古井镇是中国名酒产地之一，以盛产美酒而誉满神州，酒文化历史源远流长，古老的窖池发酵，传统“老五甑”酿造工艺流传延续至今，粮田国酒、家酒系列、生态原浆系列、原浆系列、以色清透明、窖香幽雅、醇厚净爽、谐调丰满、余味悠长、浓香纯正，而深受消费者的喜爱，公司秉承“只为奉献纯正原浆好酒”为原则，坚持做一个传统文化的白酒企业。技术实现要素：本发明的一个目的是提供一种白酒酿造工艺，其能够保留传统白酒的优点，长期少量饮用还能够降三高、强身健体。为了实现根据本发明的这些目的和其它优点，提供了一种白酒酿造工艺，包括：步骤一、按照重量份计，取100份大米、20~30份红薯和5~10份绿豆，混合，用50~60℃的水浸泡30~40分钟，过滤，并将混合物蒸熟，冷却，得蒸熟粮食混合物；白酒中杂醇油含量不合理是由于生产工艺控制不当，微生物异向发酵生产的杂醇油过高，因此学者们主要从酿造工艺上来降低基酒中杂醇油的含量，目前研究表明，降低白酒中杂醇油的方法主要是适当减少量，如量水用量、用糠量、投粮量、发酵力、糖化力和蛋白分解力等多因素调控有可能有效地降低杂醇油的生成量，还有研究通过改变发酵过程中的温度、pH、氧气含量等发酵条件控制白酒中醇含量，此外，也有学者根据蛋白含量选择优质原料用以酿醇含量适当的白酒。如专利CN103571729A采用阴离子树脂降酸和超声波处理除去杂醇油的方法对浸泡型青梅酒进行处理，但由于白酒发酵过程相当复杂，发酵过程中杂醇油的生成调控仍需要深入研究。

E. 二次混料：关闭驱动机构，开启阀门，启动高压气泵，高压气泵往调酒箱中注入气体，气体混合原料，得到成品。本发明的有益效果为：1.本发明分两次进料，且每次进料后进行混料，混料更均匀，效果更好；2.本发明利用活塞杆在凸轮上转动从而开启第一开口，使得原料从原料罐中注入到调酒箱内，无需人工操作，节约了人工成本，提高了生产效率；浓香型和酱香型白酒是用传统的固态发酵工艺酿制的粮食酒，产品型格多样，酒味独特，为我国所特有。浓香型白酒是用泥池发酵，麦曲作糖化剂，采用大渣、二渣、小渣、回糟、扔糟的老五甑工艺，原料入池后，回糟发酵四次，蒸出酒来，扔糟。回糟酒质量，但是产量最少，取优率约20%-25%，发酵周期为一个月至两个月一次。酱香白酒是用砖池或石头池发酵，高温堆积入池，高温流酒，发酵周期为一个月一次，一次投料，发酵6-7次，其中以三、四轮酒质量，取优率一般在40%左右。由此可见，白酒耗粮多、发酵时间长，成产成本高，价格昂贵。而且随着社会的发展，人们对于酒的关注不仅仅在于香味与口感，而是更加注重在享受酒的香醇之外还能享有酒带来的，这就使得酒逐渐在市场流行，但是因为酒的品质较高，且富含昂贵的药材，所以这类酒一般价格昂贵，难以被一般家庭使用。杂醇油是酒的芳香成分之一，但含量过高，对人们有毒害作用，它的中毒和麻醉作用比乙醇强，能使神经系统充血，使人头痛，其毒性随分子量增大而加剧。杂醇油在体内的氧化速度比乙醇慢，在机体内停留时间较长。中国白酒具有以酯类为主体的复合香味，以曲类、酒母为糖化发酵剂，利用淀粉质（糖质）原料，经蒸煮、糖化、发酵、蒸馏、陈酿和勾兑而酿制而成的各类酒。而严格意义上讲，由食用酒精和食用香料勾兑而成的配制酒则不能算做是白酒。白酒主集中在长江上游和赤水河流域的贵州仁怀、四川宜宾、四川泸州三角地带有全球规模最大、质量最优的蒸馏酒产区，分别为中国三大名的茅五泸，其白酒产业集群扛起中国白酒产业的半壁河山。

附图说明图1是本发明白酒催陈装置工艺流程示意图；图2是图1中的陈化器结构示意图；图3图1中的布气管结构示意图；图中：1、陈化器；2、壳体；3、多嘴喷头；4、蜂窝陶瓷填料；5、气带液前置雾化进气口；6、前置雾化喷头；7、排气口；8、逆向氧化性气体进气口；9、布气管；10、蜂窝陶瓷消雾层；11、出液口；12、液体流量计；13、气体温度调控装置；14、气体流量计；15、气体温度计；16、气体阀门；17、输液泵；18、液体温度计；19、压力表；20、液体阀门；21、储酒灌；22、液体管道；23、管道；24、冷凝器；25、液体温度调控装置。实例将50毫升欲熟化的清香型白酒放入100毫升耐压反应釜中，密闭，加热至 157 ± 5 ℃，压力为 10 ± 1 公斤/厘米²，保持20分钟。冷却至室温，打开耐压反应釜即得产品。方法2.将适量欲熟化的白酒放入耐压反应釜中，密闭，适当加热，以适当提高熟化反应压力，其一般控制在温度为 125 ± 3 ℃，压力为 5 ± 1 公斤/厘米²，保持数十分钟后，冷却至室温。打开耐压反应釜，即得产品。品评结果如表2。2)向待发酵原料中经500目活化后粒径为400目的3A分子筛，添加量为10g/100g，然后在35℃下采用功率300w，频率40Hz的环形单频声波发射仪对发酵罐进行超声发酵7天，且在超声发酵的同时向发酵罐中通入流速为7L/min的氧气，然后将发酵温度调至到50℃，并去除环形单频声波发射仪，加上高压脉冲电场，高压脉冲电场的频率为3000Hz，脉冲数为15，电场强度为20Kv.cm⁻²，继续在氧气流速为7L/min的状态下进行电场脉冲发酵12天，待发酵结束后，将发酵后的酒醅进行蒸馏，将蒸馏出的白酒依次进行过滤陈酿、过滤及，得白酒。杨梅在夏季成熟，杨梅味道酸甜可口，而且杨梅中含有多种对有益的营养元素，具有很高的食用与价值；但杨梅保存比较困难，并且成熟期相对集中，再加上成熟时环境温度较高，在南方一般属于雨季，杨梅的保质期相对较短，很难保存，所以有必要进行合理使用。而现有的白酒大多采用粮食作为原料经酿造加工而成，这样浪费了大量

的粮食，与倡导的粮食酒要求向水果酒转变的方向不符，所以需要采用其他材料酿造白酒。现有的陈酿方法是在自然环境中常温陈化。平常所说的佳酿，都需经过长时间的陈放使酒发生酯化、氧化反应，缓慢地产生较复杂的脂类。通过陈酿提高酒的风味和品质，需时过长，占用贮酒容器多、面积大，成本高。多年来，人们一直希望能开发出一种缩短陈化时间短，提高酒的品质。技术实现要素：本发明意在提供一种白酒陈酿工艺，以解决现有的陈酿工艺中白酒陈化时间长的问题。