

低端浓香型白酒贴牌厂家-嘉兴资讯-白酒贴牌定制

产品名称	低端浓香型白酒贴牌厂家-嘉兴资讯-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 制造方法还可以如图2所示，另外还包括以下步骤：步骤f：陈酿，将蒸馏后的白酒在陈酿罐放置一段时间，如在陈酿罐内存放并使之相对密封后存放一年以上，使白酒相对稳定；另外陈酿也可以通过催陈处理实现。步骤g：罐装。另外，陈酿也可以是在罐装后，即在蒸馏完成后将白酒进行罐装，再将罐装后的白酒按存放条件放置一定时间。近年来白酒定制白酒OEM趋势越来越明显，对产品专业化分配，对资源充分整合，做好白酒定制。提高白酒生产效率，我们负责生产，你们负责市场运营，抓住好白酒发展机会，每一次都是机会，做好白酒定制。安徽闯王百年酒业酿酒大典马上开始，做桃花春曲，做好白酒定制。是我们的追求和使命，做好产品。把握好市场动态。会员体系适合做白酒定制。本发明采用在密闭体系中加热欲熟化的白酒，以适当提高压力，从而实现熟化反应温度的提高，加速熟化反应的进行。此方法不需要高压设备，显著地缩短了熟化时间。经此法处理的清香型白酒，经品评，认为“清香芬芳、绵甜醇厚、回味长”。用气相色谱法分析也证明酒中成分确实发生了变化。工艺过程方法1.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 157 ± 5 。压力为 10 ± 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1。编辑 安徽闯王粮田国酒酒业股份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。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，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。近年来白酒定

制白酒OEM趋势越来越明显，对产品专业化分配，对资源充分整合，做好白酒定制。提高白酒生产效率，我们负责生产，你们负责市场运营，抓住好白酒发展机会，每一次都是机会，做好白酒定制。安徽闯王百年酒业酿酒大典马上开始，做桃花春曲，做好白酒定制。是我们的追求和使命，做好产品。把握好市场动态。会员体系适合做白酒定制。

国白酒 编辑 讨论2 使得第一

开口完全露出；由于活塞杆的第二开口上方的部分为中空的，故原料罐中的原料从引料管中流入到调酒箱内；其中一个活塞杆转动时带动第一铁球和第二铁球在第二凸轮轨道上滑动，当带有第一铁球和第二铁球的活塞杆与第二凸轮轨道脱离时，启动电磁铁，此时第二铁球正好滑到挡板上的圆孔处，由于第二铁球的尺寸小于圆孔的尺寸，电磁铁将第二铁球从圆孔中吸出；带有第一铁球的活塞杆从第二凸轮轨道滑回到第一凸轮轨道上，由于第二连绳的抗拉性大于第一连绳的抗拉性，第一连绳受活塞杆向前和第二铁球向后的拉力断开，且第二连绳不断开，第一铁球被拉到圆孔处，由于第一铁球的尺寸大于圆孔的尺寸，第一铁球卡在圆孔处，电磁铁将第一铁球和第二凸轮轨道整体拉离凸轮；在几千年漫长的历史过程中，中国传统酒呈段落性发展。公元前4000 - 2000年，即由新石器时代的仰韶文化早期到夏朝初年，为头一个段落。这个段落，经历了漫长的2000年，是我国传统酒的启蒙期。用发酵的谷物来泡制水酒是当时酿酒的主要形式。这个时期是原始社会的晚期，先民们无不把酒看作是一种含有极大魔力的饮料。优选的是，所述的白酒酿造工艺，甘蔗汁的总糖浓度为80~100g/L。优选的是，所述的白酒酿造工艺，红薯浸泡前进行切片，切片的长、宽小于10厘米，切片厚度小于3厘米。优选的是，所述的白酒酿造工艺，步骤五中，酒曲包括白酒曲和甜酒曲，白酒曲与甜酒曲的重量比为5：1。优选的是，所述的白酒酿造工艺，步骤二中，提取温度为60~80。

1982年日本人竹泽泰平等人在研究加速蒸馏酒熟化的方法时，提出用高压法进行处理〔竹泽泰平等，公开特许公报，昭57-1188(1982)〕。方法是将欲熟化的酒，加入到高压发生器中，加压至100公斤/厘米²以上，并称达到500公斤/厘米²以上，然后保持一定时间，就可改善酒的质量。作者还指出，在1000公斤/厘米²压力下保持60分钟以上，或在1500公斤/厘米²压力下保持6分钟或在2000公斤/厘米²压力下保持数分钟，可使原酒的刺激性酒味完全消失且可变得醇厚可口。该专利还报导，白兰地在高于500公斤/厘米²的压力下处理600分钟，可判断出质量的提高。显然，这种高压处理的方法，虽然效果尚可，能够加速酒的熟化。但压力需达500公斤/厘米²甚至达2000公斤/厘米²，这就对设备提出了很高的要求，给生产厂带来很大的困难，尤其是中小型工厂是难以达到的。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；国白酒 编辑 讨论2 新蒸馏出来的白酒由于含有少量的低沸点刺激物质，都具有暴辣、冲鼻、刺激性大等缺点，饮后使人感到不畅，同时，发酵与蒸馏过程中带出来的某些低沸点的物质，如硫化氢(臭鸡旦味)，硫醇(腐败的菜叶味)，醛类(苦涩味)等等，也给新酒增添了不愉快的气味。经验证明，新酒必须经过陈酿后，才能变得醇和、香郁、协调、绵软。酒精对人的损害，最重要的是中枢神经系统。它使神经系统从兴奋到高度的抑制，严重地破坏神经系统的正常功能。过量的饮酒就是损害肝脏。慢性酒精中毒，则可导致酒精性肝硬化。