

婚庆散装白酒招商-锦州资讯-白酒贴牌定制

产品名称	婚庆散装白酒招商-锦州资讯-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 相传夏禹时期的仪狄发明了酿酒。公元前二世纪史书《吕氏春秋》云:"仪狄作酒"。汉代刘向编辑的则进一步说明:"昔者,帝女令仪狄作酒而美,进之禹,禹饮而甘之,曰:'后世必有饮酒而之国者。'遂疏仪狄而绝旨酒"(禹乃夏朝帝王)". 史籍中有多处提到仪狄"作酒而美"、"始作酒醪"的记载,似乎仪狄乃制酒之始祖。一种说法叫"仪狄作酒醪,杜康作秫酒"。这里并无时代先后之分,似乎是讲他们作的是不同的酒。杜康作秫酒,指的是杜康造酒所使用的原料是高粱。可以说仪狄是黄酒的创始人,而杜康则是高粱酒创始人。全文摘要本发明涉及酿造领域的一种白酒制作方法,特别是黄酒酒糟或含有该成份的原料制作白酒的方法。其特征是将黄酒酒糟或含该成份制成固体酒醅进行液态或液态串香蒸馏取酒;或将黄酒酒糟或含该成份的原料进行液态法制作白酒工艺中不添加原粮和青钠;或以黄酒酒糟或含该成份的原料进行浸蒸法串香法工艺中不添加原粮和原粮加工而成的物质。本发明大幅度降低了生产成本,节约了原粮资源,提高了酒质质量和黄酒酒糟的利用率。下面结合实施例对本发明作进一步详细的描述

实施例1、在将黄酒酒糟或含有该成份制成的固体酒醅进行液态或液态串香蒸馏取酒,它的工艺程序是酒糟(含) 轧碎 密封发酵 加液拌和(香醅等) (液态)蒸馏 白酒;或 蒸馏后的酒糟 加干酵母糖化酶水等 发酵 加液拌和(香醅、酒精、水等) 蒸馏 白酒。在上述加液拌和过程中可以加入水或含有酒精的物质、香醅,或仅加水。本工艺的特点是固体酒醅(或用串香法)经过液态蒸馏取酒。白酒贴牌成本是多少安徽闯王百年酒业为你,安徽闯王百年酒业专业做白酒贴牌,对于白酒贴牌成本是多少一目了然。白酒贴牌离不开对白酒包装的选择,包装种类的不同决定了白酒贴牌成本的多少和费用不等。包装有卡盒包装,精裱盒包装书本盒包装,瓶子有玻璃瓶手工瓶,这两者的不同决定白酒贴牌的成本,除此之外还有白酒的酒质,白酒酒质也分为几种,有酒精酒有纯粮酒,安徽闯王百年酒业专业酿造白酒,坚守老传统只做纯粮酒。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。

3. 白酒生产中为了降低醛类含量,应少用谷糠、稻壳,或对辅料预先进行清蒸处理。在蒸酒时,严格控制流酒温度,进行掐头去尾,以降低酒中总醛的含量。 白酒定制

白酒OEM选择专业厂家浓香型酱香型多种香型可供你参考,安徽酒厂生产手续齐全,白酒文化氛围浓厚

，专业的才是最棒的，为客户提供优质的服务。安徽闯王百年酒业产品系列丰富大概有多种，为客户提供更多的产品是我们的使命和追求，做好产品质量把握好产品发展趋势。专业白酒定制，选择安徽闯王百年酒业，老品牌值得信赖，产品高大上，客户喜爱，消费者认可。到底什么是专业白酒定制呢？技术实现要素：根据以上现有技术的不足，本发明所要解决的技术问题是提出一种降低白酒中杂醇油的工艺方法，为了解决上述技术问题，本发明采用的技术方案为：一种降低白酒中杂醇油的工艺方法，包括如下步骤：1)将新鲜生产白酒的原料清洗干净后粉碎，然后加水浸泡3-4h，除去浸泡液，依次经过初蒸、焖粮、冷却、拌曲，制的待发酵原料；本发明的优点和效果：利用了气带液前置和多嘴喷头二级雾化处理白酒的方法，不增加任何非发酵过程中产生的物质；使酒液在陈化器中与氧化性气体逆向对流，从而在装有陶瓷材料的陈化器中实现了气（氧化性气体）、液（新产酒）、固（陶瓷材料）微观混合传质的过程，有效地促进了酒体中各微量成分在自然陈酿过程中的转化行为；通过调节冷凝系统、酒液、气体温度，在进一步促进了陈化反应发生、维持原酒风味特征、尽量减少酒损的同时，使产生新酒味的低沸点物质也得到了彻底的去除；选择了与自然陈酿贮存容器相同材质的陶瓷材料，创造了贮存容器表面活性中心参与陈化反应及分子间弱相互作用的环境，促进了白酒陈化产物的形成。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。鉴于上述以黄酒酒糟或含该成份为原料制成白酒的工艺，1、固态法蒸馏白酒存在着蒸馏取酒不完全的弊端及白酒中杂质含量高的缺陷，2、3、4工艺或需原粮作酿造原料不但损耗了原粮资源；同时虽然黄酒糟液态发酵工艺可不加液态酵母液但使用了青钠，以此工艺加工后生产的白酒和酒糟(作为动物饲料)均有该物质的残留，同时也不符合食品生产要求。控制白酒首先经前置雾化喷头雾化，再进入陈化器设备，经多嘴喷头将酒液径向分布，进一步雾化成纳米级雾点，缓慢向下移动；与此同时，在陈化器设备中逆向通入温度为15 ~ 75 的氧化性气体，流量控制在100 ~ 1900L/min /m³之间，经填料层向上扩散，使气、液、固微观混合相互作用后，气体经陈化器上部消雾层消雾后从排气口排出，白酒经陈化器圆锥内壁汇集到底部出液口排出。2. 进一步，所述的多种原料还包括有25ml的樱桃汁。添加樱桃汁，使得白酒口味更丰富。附图说明图1为本发明一种白酒配制工艺实施例的示意图。图2为图1中凸轮的侧视图。图3为本发明一种白酒配制工艺第一铁球，第二铁球的示意图。具体实施方式下面通过具体实施方式对本发明作进一步详细的说明：说明书附图中的附图标记包括：机架1、原料盘2、原料罐21、电机22、转轴23、调酒箱3、高压气泵31、阀门32、引料管4、第一开口41、活塞杆42、第二开口43、第一凸轮轨道51、第二凸轮轨道6、挡板61、电磁铁62、圆孔63、第一铁球7、第二铁球71、铁丝72、棉绳73。技术实现要素：本发明的目的在于提供一种白酒配制工艺，实现自动配制白酒，提高白酒的生产效率。为了解决上述问题，本发明提供如下技术方案：一种白酒配制工艺，使用一种配制装置，所述配制装置包括调酒箱，调酒箱上设置有高压气泵，高压气泵与调酒箱之间连通有气管，气管上设置有阀门；调酒箱上方设置有原料盘，所述原料盘与调酒箱之间连接有转轴，转轴连接有驱动机构；原料盘上设置有若干原料罐，若干原料罐与调酒箱之间均连通有引料管，多个引料管上均开有第一开口，第一开口位于所述调酒箱内；多个引料管内均滑动连接有活塞杆，活塞杆上开有第二开口，活塞杆的第二开口上方处为中空；调酒箱下方设置有第一凸轮轨道，第一凸轮轨道的凸起部上可拆卸连接有第二凸轮轨道，且第二凸轮轨道高于第一凸轮轨道的凸起部；第二凸轮轨道外侧连接有竖直的挡板，挡板上开设有圆孔，挡板一侧设置有电磁铁；所述活塞杆与第一凸轮轨道、第二凸轮轨道滑动连接；其中一个活塞杆连接有第一连绳，第一连绳连接有第一铁球，第一铁球连接有第二连绳，第二连绳连接有第二铁球，第一铁球的尺寸大于圆孔的尺寸，第二铁球的尺寸小于所述圆孔的尺寸，第二连绳的抗拉性大于第一连绳的抗拉性；