

婚庆散装白酒代理-阳江资讯-白酒贴牌定制

产品名称	婚庆散装白酒代理-阳江资讯-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 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；

实施例3本实施例同实施例1，不同的是，本实施例中步骤(2)高压脉冲电场的频率为3000Hz，脉冲数为15，电场强度为10Kv.cm-2，继续在氧气流速为7L/min的状态下进行电场脉冲发酵10天。本实施例的白酒醇香浓郁，口感柔和，回味较长，酒色清亮，杂醇油的含量 0.60g/L以异丁醇、异戊醇计。上面结合具体实施例对本发明进行了示例性描述，显然本发明具体实现并不受上述方式的限制，只要采用了本发明的方法构思和技术方案进行的各种非实质性的改进，或未经改进将本发明的构思和技术方案直接应用于其它场合的，均在本发明的保护范围之内。本发明的保护范围应该以权利要求书所限定的保护范围为准。用凹土制作硬质棒体的工艺为：将100g无水FeCl3加入到300ml、2mol/L的HCl溶液中，搅拌溶解，再加入80g尿素，搅拌得到澄清液；将300g凹土加入到HCl溶液中，搅拌4h；将FeCl3-尿素溶液与酸处理过的凹土混合，搅拌2h，用质量浓度8%氨水调pH至3.5；搅拌晶化18h，抽滤，水洗至无氯离子，模具成型为棒状，120 烘干，450 煅烧6h，冷却，得到凹土棒；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。甘蔗汁的总糖浓度为90g/L。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。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。步骤二中，提取温度为70。发酵的前12天，每天打开发酵装置，搅拌5分钟后再密封。比较例1不进行多次冻干后浸泡操作，而是用提取液和甘蔗汁浸泡与实施例3相同的时间，其余参数也与实施例3中的完全相同，工艺过程也完全相同。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。

用凹土制作硬质棒体的工艺为：将100g无水FeCl₃加入到300ml、2mol/L的HCl溶液中，搅拌溶解，再加入80g尿素，搅拌得到澄清液；将300g凹土加入到HCl溶液中，搅拌4h；将FeCl₃-尿素溶液与酸处理过的凹土混合，搅拌2h，用质量浓度8%氨水调pH至3.5；搅拌晶化18h，抽滤，水洗至无氯离子，模具成型为棒状，120 烘干，450 煅烧6h，冷却，得到凹土棒；E. 二次混料：关闭电机22，开启阀门32，启动高压气泵31，高压气泵31往调酒箱3中注入气体，气体混合白酒原液、葡萄汁、蒸馏水和樱桃汁。以上所述的仅是本发明的实施例，方案中公知的具体结构及特性等常识在此未作过多描述。应当指出，对于本领域的技术人员来说，在不脱离本发明结构的前提下，还可以作出若干变形和改进，这些也应该视为本发明的保护范围，这些都不会影响本发明实施的效果和专利的实用性。本申请要求的保护范围应当以其权利要求的内容为准，说明书中的具体实施方式等记载可以用于解释权利要求的内容。上述方法工艺相对简单，只需要将杨梅与食用糖配料，而不需要将杨梅果肉与核分离，另外也不需要压榨、分离杨梅汁与渣，这样制造工艺相对简单；另外可以使用新鲜的杨梅为原料生产白酒，这样可以避免使用粮食或减少粮食的使用，并且解决了杨梅难保存的问题，另外采用砂糖等食用糖与杨梅一起发酵，这样可以不使用酵母等材料，另外经此工艺生产的白酒甲醇含量相对更低。上面的技术方案中采用杨梅，另外也可以以杨梅作为主要原料，适当添加一些其他原料如杨梅叶或者一些药材如白术等，添加的药材等其他原料一般不多于杨梅重量的5%。而糖的比例与杨梅等原料的比例可以参照上面的实施例。另外也可以采用其他水果或粮食与杨梅一起发酵的方法，一般杨梅占原料的70%重量比以上。确认设计稿后，包装的印刷制作，成品生产？4：厂家发货？企业酒定制？定制酒是指酒水企业根据客户的特定需求，从品质和形象设计着手为客户量身打造出具有浓郁个人专属风格的酒水，是一种“一对一”式的高品质服务产品。？与一般用酒相比，定制酒打上了用户的风格烙印，具有更多的个性元素和纪念意义。安徽闯王百年酒业产品系列众多可以供客户参考使用，专业的白酒定制产品，专业的纯粮酿造白酒，打造漂亮的美丽的白酒产品。【具体实施方式】下面结合附图对本发明的技术方案作进一步说明：

本发明的技术方案采用杨梅为原料或主要原料，这样不再需要采用粮食作为主要原料或者可以减少粮食的使用，可以减少粮食的浪费，同时在杨梅成熟的季节，也可以将杨梅充分利用，避免杨梅的变质与浪费。本技术方案的一种实施例的白酒的制造方法请参图1，白酒的制造方法包括以下步骤：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。本发明一种白酒配制工艺包括如下步骤：A. 添加原料：将105mlml的白酒原液、35ml的葡萄汁、25ml的蒸馏水和25ml的樱桃汁分别倒入四个原料罐21内；B. 初次进料：启动电机22，原料盘2、原料罐21和调酒箱3一同转动，初始时，活塞杆42在第一凸轮轨道51上滑动，第二开口43位于第一开口41下方，原料罐21内的白酒原液、葡萄汁、蒸馏水和樱桃汁不能从第一开口41处流入到调酒箱3内；当活塞杆42转动到第二凸轮轨道6上时，由于第二凸轮轨道6高于第一凸轮轨道51的凸起部，5. 根据权利要求1中所说的白酒熟化新方法，其特征在于熟化浓香型白酒。在所说的密闭体系中所说的熟化反应温度 130 ± 5 ，所说的熟化反应压力 3 ± 0.5 公斤/厘米²。6. 根据权利要求1中所说的白酒熟化新方法，其特征在于用气相色谱法中的相对峰高比法考察组分的变化情况。专利摘要本发明名称是“白酒熟化新方法”，属酒精饮料。步骤二、取罗汉果、葛根、陈皮、燕麦、菊花、桑葚、甘草、银耳、山楂和苦瓜，混合，将混合物加水提取4次，每次提取时间为2小时，每次加水量为混合物体积的7倍，过滤，合并滤

液，浓缩至室温下相对密度为1.05~1.20，得提取液；步骤三、取甘蔗，榨汁，得甘蔗汁；步骤四、取1/18质量的蒸熟粮食混合物，冻干，放入提取液中浸泡35分钟，取出后再次冻干，放入甘蔗汁中浸泡45分钟，重复上述冻干、提取液浸泡、再次冻干及甘蔗汁浸泡操作4次，得预处理蒸熟粮食混合物；