

中高端酱香型白酒厂家-宁波资讯-白酒贴牌定制

产品名称	中高端酱香型白酒厂家-宁波资讯-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 ?全文摘要本发明公开了一种白酒的配方，其组分按重量配比为大米30-35份、糯米17-19份、高粱10-12份、麦芽糖12-16份、葡萄糖15-20份、小麦13-16份、大麦10-15份。本发明酒味醇香浓烈，入口柔和绵软，回味长久，且具有良好的功能。本发明中使用到的材料平常易得、价格不高，适于大众使用和接受。调酒箱3下方的机架1上设置有第一凸轮轨道51，第一凸轮轨道51的凸起部上课拆卸连接有第二凸轮轨道6，且第二凸轮轨道6高于第一凸轮轨道51的凸起部；活塞杆42与第一凸轮轨道51和第二凸轮轨道6滑动连接，如图2所示，第二凸轮轨道6外侧安装有竖直向上的矩形的挡板61，挡板61上开有圆孔63，如图1所示，挡板61右侧安装有电磁铁62；如图3所示，其中一根活塞杆42上连接有棉绳73，棉绳73右端连接有第一铁球7，第一铁球7连接有铁丝72，铁丝72右端连接有第二铁球71，第二铁球71的尺寸小于圆孔63的尺寸，第一铁球7的尺寸大于圆孔63的尺寸；中国的白酒分为以下香型：酱香型、清香型、浓香型、老白干香型、米香型、凤香型、兼香型、董香型、其它香型。[4] 仪狄,杜康造酒说 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。3、提取液和甘蔗汁在浸泡之前作切割磁力线运动，使得、甘蔗能与蒸熟粮食混合物相互融合，进而提高发酵产生的白酒的作用。本发明的其它优点、目标和特征将部分通过下面的说明体现，部分还将通过对本发明的研究和实践而为本领域的技术人员所理解。具体实施方式下面结合实施例对本发明做进一步的详细说明，以令本领域技术人员参照说明书文字能够据以实施。进液口进入旋转床，并从布液器喷出，再经转子离心雾化。同时，氧化性气体经过气体温度调控装置、进气口进入旋转床，在旋转床的喷雾区形成轴流向上的均匀气流。这样，白酒被巨大的剪切力撕裂成微米至纳米级的液膜、液丝和液滴，使气-液、气-固、液-固两相在超重力环境下的多孔介质或孔道中流动接触，进行强有力的微观混合和传质，加快了陈化反应(包括低沸点物质挥发、酯化水解、氧化还原、分子间的弱相互作用)的发生。这样处理后的白酒不增加任何非发酵过程中产生的物质，与白酒自然陈酿过程及环境相似，处理后的白酒色、香、味相当于自然陈酿一年或更长时间的白酒，相对于现有的白酒陈酿工艺而言，陈酿时间大大缩短了。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。表1两个月后的由表1可知，实施例3相比于于对比例1、对比例2和对照试验，具有明显的作用。尽管本发明的实施方案已公开如上，但其并不仅仅限于说明书和实施方式中所列运用，它完全可以被适用于各种适合本发明的领域，对于熟悉本领域的人员而言，可容易地实现另外的修改，因此在不背离权利要求及等同范围所限定的一般概念下，本发明并不限于特定的细节和这里示出与描述的实施例。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。

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。本实施例的白酒醇香浓郁，口感柔和，回味怡畅，酒色清亮，杂醇油的含量 0.45g/L以异丁醇、异戊醇计。实施例2本实施例同实施例1，不同的是，本实施例中步骤(1)初蒸采用150 的蒸汽蒸40min，焖粮采用5Mpa的压力焖200min。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 0.65g/L以异丁醇、异戊醇计。中国的白酒分为以下香型：酱香型、清香型、浓香型、老白干香型、米香型、凤香型、兼香型、董香型、其它香型。[4] 实施例1一种白酒酿造工艺，包括：步骤一、按照重量份计，取100份大米、20份红薯和5份绿豆，混合，用50 的水浸泡30分钟，过滤，并将混合物蒸熟，冷却，得蒸熟粮食混合物；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3次，每次提取时间为1~2小时，每次加水量为混合物体积的5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；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。近年来研究证明，白酒陈化行为主要是“挥发、氧化、缔合及储存容器表面活性中心参与等综合作用”的结果。专利CN101250474A提出在填充陶瓷填料的超重力旋转床中使酒液多级雾化，并与氧化性气体错流，实现了气(氧化性气体)、液(新产酒)、固(陶瓷填料)微观混合，传质的过程，有效促进了白酒陈化行为的发生；但其设备相对复杂，能耗较高，使其推广应用受到一定的限制；专利CN201553724U研制了一种间歇处理白酒的催陈设备，为使气、液、固充分混合，有效促进陈化反应，需多次重复处理。该法虽有一定效果，但忽略了挥发也是白酒陈化的重要行为之一，且不能连续生产，使大规模工业化生产受到限制；又如专利CN202272863U在储酒罐内装入陶瓷棒，并定时通入空气；专利CN203283659U设计了内置环形陶瓷管的储酒罐，且陶瓷管的内腔与大气联通。这些方法均有一定效果，但陈化所需时间较长、效率低，使其推广应用受到一定限制。