

# 中高端酱香型白酒招商-仙桃资讯-白酒贴牌定制

产品名称	中高端酱香型白酒招商-仙桃资讯-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 安徽闯王粮田国酒酒业股份销售有限公司 中高端酱香型白酒招商-仙桃资讯-白酒贴牌定制

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。白酒由淀粉或糖质原料制成酒醅或发酵醪经蒸馏而得。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。为了满足客户对白酒口味的要求，丰富白酒的口味，很多厂家在白酒中加入其他原料，配制成口味独特的复合型白酒。传统的白酒配制方法，基本靠人工计量原料的比例，分批次加入原料，然后搅拌混匀，最后完成灌装。此种方法劳动成本高，自动化程度低，影响白酒生产效率。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；进一步，所述步骤(1)中冷热处理时使用由凹土制成的硬质棒体搅拌。搅拌加快有害物质的挥发，加快陈化反应；使用凹土制成的硬质棒体，凹土具有吸附、除臭、去毒的作用，可以除去酒中的各种残渣杂质，使酒质纯净。进一步，所述搅拌速度为5~10r/min。按照5~10r/min的速度搅拌，既能达到搅拌效果，又能使凹土棒限度地吸收杂质。进一步，所述第二开口大于第一开口。由此能够使得第一开口能完全露出。进一步，所述原料盘上设置有限位圈，所述原料罐可拆卸的设置有限位圈内。限位圈能防止原料罐在转动时受离心力被甩出，当需要清洗原料罐时，只需将原料罐拆卸下来即可。进一步，所述原料罐设置有上盖。上盖能防止原料从原料罐中洒出。进一步，所述多种原料为105ml的白酒原液、35ml的葡萄汁和25ml的蒸馏水。在白酒原液中加入葡萄汁和蒸馏水，不仅能使白酒增加葡萄的甜香味，还能降低白酒的度数。仪器SP-2305E气相色谱仪色谱柱将GDX-103载体(60-80目)填充于长3米、内径4毫米的不锈钢柱中，柱温166℃，氢焰检测。内标溶液的配制准确称取约2克的内标物-乙酸正丙酯，用50%乙醇稀释至50毫升。分析取0.1毫升内标溶液。分别用熟化前、后的酒样稀释至2毫升。用1微升器进样0.6微升。计算出组分峰高与内标物峰高之比值。见表3、4。以比值对熟化时间做图。见图1、2。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；

优选的是，所述的

白酒酿造工艺，发酵的前10~15天，每天打开发酵装置，搅拌5分钟后再密封。本发明至少包括以下有益效果：1、本发明将大米、红薯和绿豆作为主要原料，酿造出来的白酒不仅芳香纯正，口感甘润绵软。2、本发明将部分蒸熟粮食混合物重复冻干、提取液浸泡、再次冻干及甘蔗汁浸泡操作3~5次，可以在发酵时充分将中的有益物质沁入白酒中，从而使本发明具有良好的降三高作用。【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：编辑