

高端纯粮白酒价格-山南资讯-白酒贴牌定制

产品名称	高端纯粮白酒价格-山南资讯-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。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;危害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。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。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。(2)超重力旋转处理:将冷热处理后的白酒的温度控制在50℃,然后以80L/h的流速,通

入到转速为1600r/min的超重力旋转床中，同时以20L/min的流速通入氧化性气体；处理后，气体由超重力旋转床的排气口排出，白酒由超重力旋转床的排液口排出；(3)储存：经超重力旋转处理后的白酒储存在橡木桶中。本方案处理后的白酒和自然陈酿工艺处理后的白酒经检测得到数据如下：

(2)超重力旋转处理：将冷热处理后的白酒的温度控制在50℃，然后以80L/h的流速，通入到转速为1600r/min的超重力旋转床中，同时以20L/min的流速通入氧化性气体；处理后，气体由超重力旋转床的排气口排出，白酒由超重力旋转床的排液口排出；(3)储存：经超重力旋转处理后的白酒储存在橡木桶中。本方案处理后的白酒和自然陈酿工艺处理后的白酒经检测得到数据如下：(3)储存：经超重力旋转处理后的白酒储存在橡木桶中。本方案的工作原理及其有益效果：本方案中，先将蒸馏出来的白酒进行冷热处理，先温度为-10~0℃的冷处理，其溶解氧有所增加，强化了氧化作用，加速了新酒的陈酿，使酒的生青、酸涩感减少，口味协调、适口，并且加速酒中酒石酸盐类、铁和磷化物以及胶体物质和活菌体细胞沉淀，改善了酒的质量；再经过45~55℃热处理，产生老酒味，挥发酯增加，pH值上升，总酸、挥发酸和氧化还原电位下降，并使部分蛋白质凝固析出，酒香味好，口味柔和醇厚，并可除去白酒中的有害物质(特别是氧化酶)以及菌体细胞，提高酒的稳定性。国白酒编辑讨论2 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60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。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。1.本发明在发酵过程中采用超声辅助3A分子筛进行减少杂醇油在发酵过程中的含量，超声波具有机械、热和空化效应，分子筛具有与一般分子大小相当的孔径对杂醇油进行吸附脱水，降低杂醇油在乙醇中的存在，有利于后续蒸馏得到高浓度低碳醇的白酒产品。2.本发明采用外加电场的作用，电场作用可以促进酒体中杂醇油与有机酸类物质发生酯化反应生成酯类物质，同时也促进杂醇油的挥发扩散，同时通加氧气，促进醇的转化，降低杂醇油的含量，同时对酒体也具有催陈作用。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。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60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。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。