

高端纯粮白酒加盟-扬州资讯-白酒贴牌定制

产品名称	高端纯粮白酒加盟-扬州资讯-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 C. 初次混料：关闭驱动机构，使得原料罐、原料盘和调酒箱停止转动，开启阀门，启动高压气泵往调酒箱内注入气体，气体在高压的作用下迅速注入到调酒箱内，使得调酒箱内的原料混合；D. 二次加料：关闭阀门，启动驱动机构，使得原料盘、原料罐和调酒箱一同转动，由于第二凸轮轨道被电磁铁拉离，活塞杆在第一凸轮轨道上滑动，由于初次加料时，引料管内没有原料，初次加料完成后，引料管管壁上会覆盖一层原料；又由于第二凸轮轨道高于第一凸轮轨道的凸起部，活塞杆在第一凸轮轨道上滑动时上升的距离比在第二凸轮轨道上滑动上升的距离短，第二开口不能完全使第一开口露出，注入调酒箱内的原料比初次加料时要少，且少的量正好为初次加料时引料管管壁上附着的量，因此，二次加料与初次加料时加的原料的量一样；1. 实例将50毫升欲熟化的清香型白酒放入100毫升耐压反应釜中，密闭，加热至 157 ± 5 ，压力为 10 ± 1 公斤/厘米²，保持20分钟。冷却至室温，打开耐压反应釜即得产品。方法2.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 125 ± 3 ，压力为 5 ± 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2。现有的陈酿方法是在自然环境中常温陈化。平常所说的佳酿，都需经过长时间的陈放使酒发生酯化、氧化反应，缓慢地产生较复杂的脂类。通过陈酿提高酒的风味和品质，需时过长，占用贮酒容器多、面积大，成本高。多年来，人们一直希望能开发出一种缩短陈化时间短，提高酒的品质。技术实现要素：本发明意在提供一种白酒陈酿工艺，以解决现有的陈酿工艺中白酒陈化时间长的问题。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。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。3.本发明利

用第一凸轮轨道和第二凸轮轨道的高度差，使得初次进料多于二次进料，与单独使用第一凸轮轨道进行加料相比，避免了由于初次进料时原料在引料管内产生挂壁现象导致的初次进料量小于二次进料的量，使得两次加料的量相同，配制更精准。进一步，所述活塞杆底部连接有滚珠。利用滚珠能减少活塞杆和第一凸轮轨道、第二凸轮轨道的摩擦力，减少第一凸轮轨道、第二凸轮轨道和活塞杆的磨损。

为什么安徽闯王百年酒业适合做白酒贴牌定制呢？答案是1，安徽闯王百年酒业拥有古老的发酵池多条，每年酿造原浆酒，贮藏基酒为酒质提供了根本的保证。2，安徽闯王百年酒业与时俱进不断创新，白酒个性化定制时代，安徽闯王百年酒业不断引进先进人才为客户产品设计提供了高精端先进人才从而有了好的产品保障。?购买我的五大优势：实例将50毫升欲熟化的清香型白酒放入100毫升耐压反应釜中，密闭，加热至 157 ± 5 ，压力为 10 ± 1 公斤/厘米²，保持20分钟。冷却至室温，打开耐压反应釜即得产品。方法2.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 125 ± 3 ，压力为 5 ± 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2。杨梅在夏季成熟，杨梅味道酸甜可口，而且杨梅中含有多种对有益的营养元素，具有很高的食用与价值；但杨梅保存比较困难，并且成熟期相对集中，再加上成熟时环境温度较高，在南方一般属于雨季，杨梅的保质期相对较短，很难保存，所以有必要进行合理使用。而现有的白酒大多采用粮食作为原料经酿造加工而成，这样浪费了大量的粮食，与倡导的粮食酒要求向水果酒转变的方向不符，所以需要采用其他材料酿造白酒。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。

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。所述白酒酿造的辅料包括食用糖类，配料时所述原料与辅料的重量比例为100：15-30，且所述白酒的用于发酵的材料没有酵母；所述原料中杨梅的重量比例不低于70%；所述白酒中其酒精度大于等于50度。所述白酒经以下步骤制造而成：(步骤a)：材料准备，白酒的制造方法中采用的材料包括原料与辅料，原料包括杨梅；辅料包括食用糖类；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。需要说明的是：以上实施例仅用于说明本发明而非限制本发明所描述的技术方案，尽管本说明书参照上述的实施例进行了详细的说明，但是，本领域的普通技术人员应当理解，所属技术领域的技术人员仍然可以对上述实施方式进行修改或者等同替换，而一切不脱离本发明的精神和范围的技术方案及其改进，均应涵盖在本发明的保护范围内。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。