

高端浓香型白酒贴牌-大理资讯-白酒贴牌定制

产品名称	高端浓香型白酒贴牌-大理资讯-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 所述白酒温度为25 ~ 75 ，前置雾化的气液体积比为30 ~ 150 : 1，酒液以200 ~ 3000L/h/m³ (陈化器体积) 流速。所述的氧化性气体是臭氧、氧气或空气。催陈白酒时，白酒经液体温度调控装置、气带液前置雾化系统进入陈化器1，经二级雾化后缓慢向下移动。同时，逆向氧化性气体经过气体温度调控装置、进气口进入陈化器1，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7排出，白酒经陈化器圆锥内壁汇集到底部出液口11排出。(步骤b)：配料，在用于发酵的容器底部或发酵池底部放辅料，再放入原料，再放辅料，辅料与原料依次存放，并使最后一层为食用糖；或者将原料与糖按比例拌匀放入用于发酵的容器；(步骤c)：发酵；发酵时排出发酵产生的气体；(步骤d)：后发酵，使发酵后的发酵料存放一段时间；(步骤e)：蒸馏，将发酵完成的发酵料经蒸馏得到白酒。本发明涉及酿造领域的一种白酒制作方法，特别是黄酒酒糟或含有该成份的原料制作白酒的方法。已知该领域现有技术《黄酒工艺学》(轻工业出版社出版，统一书号15042·1612，第420-423页)，较全面记载了黄酒酒糟制作白酒的方法黄酒发酵醪经压榨，分离去酒液后的固体(形)物称为酒糟或糟粕，将该酒糟经轧碎后放入容器或堆积压实和密封发酵，让酒糟中含有的残酶和微生物继续缓慢地糖化发酵成酯作用，约过一个月左右将酒糟从容器或堆积中取出并拌入谷壳，然后放入单式蒸馏器中蒸馏(即固态蒸馏)制得糟烧(白酒)，对于用生麦曲作糖化剂做黄酒的酒糟，其中含有未经蒸煮的生淀粉，不能被利用，一部分仍旧保留在酒糟中，而残糟(熟酒糟)的淀粉经第一次加热蒸馏已煮熟糊化，将热的残糟冷却后，加入麸曲，糠醛对机体也有毒害，使用谷皮、玉米芯及麸糠做辅料时，蒸馏出的白酒中糠醛及其它醛类含量皆较高。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。在几千年漫长的历史过程中，中国传统酒呈段落性发展。公元前4000 - 2000年，即由新石器时代的仰韶文化早期到夏朝初年，为头一个段落。这个段落，经历了漫长的2000年，是我国传统酒的启蒙期。用发酵的谷物来泡制水酒是当时酿酒的主要形式。这个时期是原始社会的晚期，先民们无不把酒看作是一种含有极大魔力的饮料。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。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。人爱喝酒，尤其喜爱白酒。喜怒哀乐可以喝酒，生老病死也要喝酒，上到大事，下到百姓家常，酒已然成为了人的感情寄托，无可替代。“三高症”是指、高血糖和高脂血症，是现代社会所派生出来的“富贵病”，它们可能单独存在，也可能相互关联，严重威胁人们健康。如果能够在小酌怡情的同时，又从白酒中获得降三高的作用，必将使得白酒具有更加广阔的市场。上述技术方案避免采用粮食作为主要原料生产白酒，可以减少粮食的浪费，同时将无法保存的杨梅充分利用，同时白酒选用的材料环保安全，且制造的白酒营养相对丰富，杨梅酿造的白酒还有一些对有益的成份。【附图说明】

图1是本明白酒制造方法的一种实施例的流程示意图；图2是另一种白酒制造方法的流程示意图；图3是配料时放料的一种实施例的示意图。活塞杆42在引酒管中向上滑动，第二开口43正好与第一开口41对齐，第一开口41露出，55ml的白酒原液、20ml的葡萄汁、15ml的蒸馏水和15ml的樱桃汁从原料罐21内流出，其中，白酒原液、葡萄汁、蒸馏水和樱桃汁均有5ml附着在引酒管内壁上，剩余白酒原液、葡萄汁、蒸馏水和樱桃汁从引酒管上的第一开口41流入到调酒箱3内；沿第一凸轮轨道51的弧线距离看，初始时距离第一凸轮轨道51最远的活塞杆42带动第一铁球7和第二铁球71在第二凸轮轨道6上滑动，启动电磁铁62，当该活塞杆42刚好与第二凸轮轨道6脱离接触时，第二铁球71正好旋转 to 挡板61上的圆孔63处，电磁铁62将第二铁球71从圆孔63中吸出，棉绳73被拉断，第一铁球7被吸到圆孔63处卡住，电磁铁62将第二凸轮轨道6整体从凸轮5上拉离，然后关闭电磁铁62；

杂醇油的主要成分是异戊醇、戊醇、异丁醇、丙醇等，其中以异丁醇、异戊醇的毒性较大。原料中蛋白质含量多时，酒中杂醇油的含量也高。杂醇油的沸点一般高于乙醇(乙醇沸点为78℃，丙醇为97℃，异戊醇为131℃)，在白酒蒸馏时，应掌握温度，进行掐头去尾，减少成品酒的杂醇油含量。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。另外砂糖也可以采用其他食用糖来替代如采用冰糖、糖蜜、蜂蜜等，但比例关系可以根据糖的含量适当调整。步骤c：发酵，在发酵过程中，会有气体溢出，这时可以使气体从封闭容器的薄膜或封盖溢出如可以在封盖设置泄压阀等方式；发酵时间一般随存放环境温度而变化，如环境温度相对较低如在30℃-33℃之间时，一般发酵时间在15-18天，而如果环境温度在40℃左右，发酵时间可能只需要12-14天；醛类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；