

高端纯粮白酒加盟-白山资讯-白酒贴牌定制

产品名称	高端纯粮白酒加盟-白山资讯-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 高端纯粮白酒加盟-白山资讯-白酒贴牌定制 比较例2甘蔗汁和提取液在用于浸泡之前不作切割磁力线运动,其余参数与实施例3中的完全相同,工艺过程也完全相同。试验选取200名志愿者,选取50名饮用实施例3得到的白酒,选取50名饮用对比例1得到的白酒,选取50名饮用对比例2得到的白酒,选取50名饮用市售米香型白酒(对照试验),一日饮用一次,每次50毫升,连续饮用两个月。志愿者的选取标准为:(1)患五年以上;(2)40~55岁。两个月后,如表1所示。果胶质多的原料来酿制白酒,酒中会含有多量的甲醇,甲醇对人体的毒性作用较大,4—10克即可引起严重中毒。尤其是甲醇的氧化物甲酸和甲醛,毒性更大于甲醇,甲酸的毒性比甲醇大6倍,而甲醛的毒性比甲醇大30倍。白酒饮用过多,甲醇在体内有积蓄作用,不易排出体外,它在体内的代谢产物是甲酸和甲醛,所以极少量的甲醇也能引起慢性中毒。发生急性中毒时,会出现头痛、恶心、胃部疼痛、视力模糊等症状,继续发展可出现呼吸困难,呼吸中枢麻痹,昏迷甚至死亡。慢性中毒主要表现为粘膜刺激症状、眩晕、昏睡、头痛、消化障碍、视力模糊和耳鸣等,以致双目失明。附图说明图1是本发明白酒催陈装置工艺流程示意图;图2是图1中的陈化器结构示意图;图3图1中的布气管结构示意图;图中:1、陈化器;2、壳体;3、多嘴喷头;4、蜂窝陶瓷填料;5、气带液前置雾化进气口;6、前置雾化喷头;7、排气口;8、逆向氧化性气体进气口;9、布气管;10、蜂窝陶瓷消雾层;11、出液口;12、液体流量计;13、气体温度调控装置;14、气体流量计;15、气体温度计;16、气体阀门;17、输液泵;18、液体温度计;19、压力表;20、液体阀门;21、储酒灌;22、液体管道;23、管道;24、冷凝器;25、液体温度调控装置。本发明一种白酒配制工艺包括如下步骤:A.添加原料:将105mlml的白酒原液、35ml的葡萄汁、25ml的蒸馏水和25ml的樱桃汁分别倒入四个原料罐21内;B.初次进料:启动电机22,原料盘2、原料罐21和调酒箱3一同转动,初始时,活塞杆42在第一凸轮轨道51上滑动,第二开口43位于第一开口41下方,原料罐21内的白酒原液、葡萄汁、蒸馏水和樱桃汁不能从第一开口41处流入到调酒箱3内;当活塞杆42转动到第二凸轮轨道6上时,由于第二凸轮轨道6高于第一凸轮轨道51的凸起部,上述方法工艺相对简单,只需要将杨梅与食用糖配料,而不需要将杨梅果肉与核分离,另外也不需要压榨、分离杨梅汁与渣,这样制造工艺相对简单;另外可以使用新鲜的杨梅为原料生产白酒,这样可以避免使用粮食或减少粮食的使用,并且解决了杨梅难保存的问题,另外采用砂糖等食用糖与杨梅一起发酵,这样可以不使用酵母等材料,另外经此工艺生产的白酒甲醇含量相对更低。上面的技术方案中采用杨梅,另外也可以以杨梅作为主要原料,适当添加一些其他原料如杨梅叶或者一些药材如白术等,添加的药材等其他原料一般不多于杨梅重量的5%。而糖的比例与杨梅等原料的比例可以参照上面的实施例。另外也可以采用其他水果

或粮食与杨梅一起发酵的方法，一般杨梅占原料的70%重量比以上。浓香型和酱香型白酒是用传统的固态发酵工艺酿制的粮食酒，产品型格多样，酒味独特，为我国所特有。浓香型白酒是用泥池发酵，麦曲作糖化剂，采用大渣、二渣、小渣、回糟、扔糟的老五甑工艺，原料入池后，回糟发酵四次，蒸出酒来，扔糟。回糟酒质量，但是产量最少，取优率约20%-25%，发酵周期为一个月至两个月一次。酱香白酒是用砖池或石头池发酵，高温堆积入池，高温流酒，发酵周期为一个月一次，一次投料，发酵6-7次，其中以三、四轮酒质量，取优率一般在40%左右。由此可见，白酒耗粮多、发酵时间长，成产成本高，价格昂贵。而且随着社会的发展，人们对于酒的关注不仅仅在于香味与口感，而是更加注重在享受酒的香醇之外还能享有酒带来的，这就使得酒逐渐在市场流行，但是因为酒的品质较高，且富含昂贵的药材，所以这类酒一般价格昂贵，难以被一般家庭使用。酒中醛类是分子大小相应的醇的氧化物，也是白酒发酵过程中产生的。低沸点的醛类有甲醛、乙醛等，高沸点的醛类有糠醛、丁醛、戊醛、己醛等。醛类的毒性大于醇类，其中毒性较大的是甲醛，毒性比甲醇大30倍左右，是一种原生质毒物，能使蛋白质凝固，10克甲醛可使人致死。在发生急性中毒时，出现咳嗽、胸痛、灼烧感、头晕、意识丧失及呕吐等现象。

酒中醛类是

分子大小相应的醇的氧化物，也是白酒发酵过程中产生的。低沸点的醛类有甲醛、乙醛等，高沸点的醛类有糠醛、丁醛、戊醛、己醛等。醛类的毒性大于醇类，其中毒性较大的是甲醛，毒性比甲醇大30倍左右，是一种原生质毒物，能使蛋白质凝固，10克甲醛可使人致死。在发生急性中毒时，出现咳嗽、胸痛、灼烧感、头晕、意识丧失及呕吐等现象。新酿造的白酒，入口暴辣、刺激性强，具有以发酵过程中含硫蛋白等物质降解产生的易挥发硫化物、甲醇、游离氨与其它低沸点物质为主体的新酒邪杂味，常常需要自然存放数年，使酒体中低沸点物质挥发，以及酒体中各种反应逐渐达到平衡，以新酒味、增加陈酒感。这一过程称为陈化（也叫老熟或陈酿）。但在自然存放过程中必然要积压大量资金、增加设备投资，同时每年有2~3%的酒损，给企业造成巨大的经济损失，已成为各大酒厂亟待解决的重大技术难题。为此科技工作者进行了大量研究，早期对白酒陈化机理也提出了“缔合说”和“酯化说”等理论，并在此基础上建立了各种物理（光、磁、热、高压、静电催陈等）、化学（催化剂、臭氧化催陈）、生物法等人工催陈方法，这些方法不同程度的对白酒催陈有一定的作用，但物理方法，普遍存在“回生”现象；化学方法又普遍存在添加明令禁止的非发酵过程中产生的物质；而生物方法对高度酒，尤其是高度白酒实现陈化过程较为困难。(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：