

高端散装白酒加盟-焦作资讯-白酒贴牌定制

产品名称	高端散装白酒加盟-焦作资讯-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 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，具体实施方式对照附图，对本发明做进一步说明：图1-3中，是本发明的一种白酒催陈装置，它包括气带液前置雾化系统、陈化器1、冷凝系统和逆向进气系统，如图1所示。所述的气带液前置雾化系统包括氧化性气体入口5相连的前置雾化喷头6，前置雾化喷头6与液体流量计12、输液泵17、液体温度调控装置25经管道22与储酒灌相连；所述的陈化器1见图2，包含外壳2，消雾器10、填料4和多嘴喷头3；所述的消雾器和填料由蜂窝陶瓷构成；多嘴喷头3的一端伸入陈化器1的中心消雾层下部，另一端连接前置雾化喷头6；陈化器1下部设置逆向进气口8，进气口8经管道23与逆向进气系统的气体流量计14、气体温度控制装置13、气源等相连；陈化器1的顶部设置排气口7，排气口7连接冷凝器24；陈化器1的底部设置出液口11。全文摘要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。其特征是将黄酒酒糟或含该成份制成固体酒醅进行液态或液态串香蒸馏取酒；或将黄酒酒糟或含该成份的原料进行液态法制作白酒工艺中不添加原粮和青钠；或以黄酒酒糟或含该成份的原料进行浸蒸法串香法工艺中不添加原粮和原粮加工而成的物质。本发明大幅度降低了生产成本，节约了原粮资源，提高了酒质质量和黄酒酒糟的利用率。使用本发明白酒催陈装置催陈白酒的过程是：首先将氧化性气体经气体流量计、气体温度控制装置调控气体流量和温度后，由逆向进气口进入陈化器，在陈化器形成向上扩散的均匀气流，经填料层进入陈化区；而待陈化的白酒则由白酒储灌经液体温度调控装置调控温度，经输液泵、液体流量计调整流量后，进入前置雾化喷头，被前置雾化喷头初级雾化的酒液再次被垂直相交的氧化性气流分散，并且在强大的气流夹带初级雾化的酒液进入陈化器经多嘴喷头雾化分散成极微小的液滴。液滴在陈化区和填料层与氧化性气体、填料经过充分混合和传质，加速了陈化行为。之后，酒液经陈化器圆锥内壁汇集至装置底部的出液口排出；气流则由蜂窝陶瓷消雾层消雾后，经排气口进入冷凝器冷却回收气流夹带的酒液后经冷凝器排气口排出。 安徽闯王粮田国酒酒业股份销售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。白酒生产中为了降低醛类含量，应少用谷糠、稻壳，或对辅料预先进行清蒸处理。在蒸酒时，严格控制流酒温度，进行掐头去尾，以降低酒中总醛的含量。近年来白酒定制白酒OEM趋势越来越明显，对产品专业化分配，对资源充分整合，做好白酒定制。提高白酒生产效率，我们负责生产，你们负责市场运营，抓住好白酒发展机会，每一次都是机会，做好白酒定制。安徽闯王百年酒业酿酒大典马上开始，做桃花春曲，做好白酒定制。是我们的追求和使命，做好产品。把握好市场动态。会员体系适合做白酒定制。

优选的，所述3A分子筛粉末的粒径为300-400

目。优选的，所述通氧的氧气流速为5-8L/min。优选的，所述超声采用环形单频声波发射仪，功率为200-300w，频率为20-50Hz。优选的，所述外加电场为高压脉冲电场，频率为3000Hz，脉冲数为15，电场强度为10-25Kv.cm⁻²。与现有技术相比，本发明的有益效果：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。第三段落由公元前200年的秦王朝到公元1000年的北宋，历时1200年，是我国传统酒的成熟期。在这一段落中，《齐民要术》、《酒法》等科技著作问世；新丰酒、兰陵美酒等名优酒开始涌现；黄酒、果酒、药酒及葡萄酒等酒品也有了发展；李白、杜甫、白居易、杜牧、苏东坡等酒文化名人辈出。各方面的因素促使中国传统酒的发展进入了灿烂的黄金时代。酒之大兴，是始自东汉末年至魏晋南北朝时期。这主要是由于当时长达两个多世纪的战乱纷争，统治阶级内部产生了不少失意者，文人墨客，崇尚空谈，不问政事，借酒浇愁，狂饮无度，使酒业大兴。到了魏晋，酒业更大兴起来了，饮酒不但盛行于上层，而且普及到民间的普通人家。这一段落的汉唐盛世及欧、亚、非陆上贸易的兴起，使中西酒文化得以互相渗透，为中国白酒的发明及发展进一步奠定了基础。酒精对人的损害，最重要的是中枢神经系统。它使神经系统从兴奋到高度的抑制，严重地破坏神经系统的正常功能。过量的饮酒就是损害肝脏。慢性酒精中毒，则可导致酒精性肝硬化。本实施例的白

酒醇香浓郁，口感柔和，回味怡畅，酒色清亮，杂醇油的含量 0.45g/L以异丁醇、异戊醇计。实施例2本实施例同实施例1，不同的是，本实施例中步骤(1)初蒸采用150 的蒸汽蒸40min，焖粮采用5Mpa的压力焖200min。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 0.65g/L以异丁醇、异戊醇计。中国的白酒分为以下香型：酱香型、清香型、浓香型、老白干香型、米香型、凤香型、兼香型、董香型、其它香型。[4]从公元前2000年的夏王朝到公元前200年的秦王朝，历时1800年，这一段落为我国传统酒的成长期。在这个时期，由于有了火，出现了五谷六畜，加之酒曲的发明，使我国成为世界上最早用曲酿酒的国家。醴、酒等品种的产出，仪狄、杜康等酿酒大师的涌现，为中国传统酒的发展奠定了坚实的基础。就在这个时期，酿酒业得到很大发展，并且受到重视，官府设置了专门酿酒的机构，酒由官府控制。酒成为帝王及诸侯的享乐品，“肉林酒池”成为奴隶主生活的写照。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。一种白酒的配方的组分按重量配比为大米35份、糯米17份、高粱12份、麦芽糖12份、葡萄糖20份、小麦13份、大麦15份。按照上述配比取原料粉碎成粉，在多种微生物的作用下边糖化边发酵，采用混蒸续糟、固态发酵蒸馏的传统工艺酿制，按照此配方酿造的酒味醇香浓烈，入口柔和绵软，回味长久。经常服用，可以调节功能，增强体力，提高睡眠质量，精神状态好。实施例3