

白酒代加工贴牌定制-北京资讯-白酒贴牌

产品名称	白酒代加工贴牌定制-北京资讯-白酒贴牌
公司名称	亳州市天下缘酒业有限公司
价格	888.00/箱
规格参数	白酒贴牌:纯粮酒 白酒定制:原酒 养生酒贴牌:基酒
公司地址	安徽省亳州市谯城区古井镇减王路18号
联系电话	15385229899

产品详情

白酒代加工贴牌定制-北京资讯-白酒贴牌 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 实例将50毫升欲熟化的清香型白酒放入耐压反应釜中，密闭，加热至 125 ± 3 ，压力为 5 ± 1 公斤/厘米²，保持30分钟。冷却至室温，打开耐压反应釜即得产品。气相色谱分析为了简便、快速地用仪器分析方法考察白酒中某些组分的变化情况，发明人提出用气相色谱法中的相对峰高比法，即以单位内标物峰高所相当的被检测物质的峰高值进行比较。所述白酒温度为 $25 \sim 75$ ，前置雾化的气液体积比为 $30 \sim 150 : 1$ ，酒液以 $200 \sim 3000$ L/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。

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；

技术实现要素：本发明的目的是提供一种设备简单、操作方便、陈化效果好、生产效率高、成本低廉的白酒催陈方法及其装置。为实现上述目的，本发明所采取的技术方案是：提供一种白酒催陈的方法及其装置，其基于酒体中各种成分在自然陈酿过程中的转化行为，模拟了白酒自然陈酿过程，创建气带酒液前置和多嘴喷头二级雾化，并利用氧化性气体逆向对流的方法，在装有陶瓷材料的陈化器中实现气（氧化性气体）、液（新产酒）、固（陶瓷材料）微观混合传质的过程。甘蔗汁的总糖浓度为100g/L。红薯浸泡前进行切片，切片的长、宽小于10厘米，切片厚度小于3厘米。步骤五中，酒曲包括白酒曲和甜酒曲，白酒曲与甜酒曲的重量比为5：1。步骤二中，提取温度为80。发酵的前15天，每天打开发酵装置，搅拌5分钟后再密封。实施例3一种白酒酿造工艺，包括：步骤

一、按照重量份计，取100份大米、25份红薯和8份绿豆，混合，用55 的水浸泡35分钟，过滤，并将混合物蒸熟，冷却，得蒸熟粮食混合物；