

# 结婚定制 散酒 阿拉善盟资讯

产品名称	结婚定制 散酒 阿拉善盟资讯
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

结婚定制 散酒 阿拉善盟资讯 专利名称：养生酒及其配制方法技术领域：本发明属于养生酒及其配制方法。在本发明作出以前，传统的补酒有人参酒、枸杞酒等。它们多以单一的人参或枸杞等补品经用酒简单地浸泡而成。其营养、有效成份简单，对难以实现综合的滋补作用。而且，现有这类酒的制作过程仅为浸泡，缺乏有机作用机理，使滋补品的功力难以在酒中得到充分发挥，不能完全发挥其滋补作用。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<sup>2</sup>以上，并称达到500公斤/厘米<sup>2</sup>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<sup>2</sup>压力下保持60分钟以上，或在1500公斤/厘米<sup>2</sup>压力下保持6分钟或在2000公斤/厘米<sup>2</sup>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<sup>2</sup>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<sup>2</sup>甚至达2000公斤/厘米<sup>2</sup>，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。权利要求.一种新型浓香型高度大曲白酒生产装置，其特征在于包括粉碎机(I)、生料拌料机()、蒸煮器()、熟料拌料机()、发酵窖()、罐式连续蒸酒机()；粉碎机(I)上设有高粱进口()、小麦进口()、大麦进口()，粉碎机(I)到生料拌料机()间设有输送机()，生料拌料机()上设有酒糟进口()、水进口()，生料拌料机()到蒸煮器()间设有输送机()，蒸煮器()上设有蒸汽进口()，蒸煮器()到熟料拌料机()间设有输送机()，熟料拌料机()上设有酒曲进口()、酒母进口()，熟料拌料机()到发酵窖()间设有输送机()，发酵窖()上设有稻壳进口()，发酵窖()到罐式连续蒸酒机()间设有输送机()，罐式连续蒸酒机()上设有水进口()、蒸汽进口()、酒出口()。[]在酿酒的时候，酿造好的白酒被装入空瓶中并进行封装，然后再将酒瓶放入酒盒内，后将若干个酒盒置于一个包装箱内，终送入仓库存储或出厂。目前，有些生产企业采用线作业，设置上、下两层车间，上层车间的底部设置有传送带，上层车间为酒盒储藏车间，下层为灌装车间，传送带将酒盒送至下层车间，然后工人将酒盒拿下来，将装好的酒瓶放入酒盒，然后进入下一道工序。这样少需要个人，一个人将酒盒从传送带上拿下来，另一个人装盒，这样费时费力，占用劳动力。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、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。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<sup>2</sup>以上，并称达到500公斤/厘米<sup>2</sup>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<sup>2</sup>压力下保持60分钟以上，或在1500公斤/厘米<sup>2</sup>压力下保持6分钟或在2000公斤/厘米<sup>2</sup>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<sup>2</sup>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<sup>2</sup>甚至达2000公斤/厘米<sup>2</sup>，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。