

养生酒OEM代加工鹤岗2021白酒新方向

产品名称	养生酒OEM代加工鹤岗2021白酒新方向
公司名称	安徽省星河商贸有限公司
价格	.00/箱
规格参数	品牌:青瓷潭 价格:面议 产地:安徽古井镇
公司地址	安徽省亳州市古井镇
联系电话	18355949277 18355949277

产品详情

养生酒OEM代加工鹤岗2021白酒新方向 实施例1 一种清香型白酒的酿制方法，包括以下步骤：泡粮。将高粱(高粱为整粒高粮，不需要破碎，高粱重量为1000重量份，此处高粱量为投粮量)放入水温为90°的泡粮池中，搅拌均匀，水面高出高粱20—25cm，浸泡5—10小时，然后捞去水面上的杂质、料壳，放水，然后放置3小时。盖箱。收箱完后用已取酒糟醅进行盖箱，箱厚10-18cm。培菌糖化。盖箱后培菌糖化发酵，糖化发酵时间为20-26小时，糖化发酵后出箱，出箱时酒气、曲香、味稍甜、微酸，夏季出箱温度38-40，春、秋、冬出箱温度33-38。出箱后降温。出箱时化验原糖含量为1.5-3.5%。配糟。降温至25左右配糟。将糟拌入培菌糖化后的高粱内，糟量为投粮量的180-250%(即1800-2500重量份)。上甑蒸馏。开窖将面糟移到堆糟坝(面糟需取尽，面糟移到堆糟坝后，收堆撒上谷壳，与底窖糟一起蒸馏取酒后作丢糟)。将发酵后的高粱移入甑内，出窖到一半打黄水(黄水为发酵时生成的水，为黄色，勤舀黄水，黄水用于底锅蒸馏)，最后将底窖糟移到堆糟坝。上甑时底锅水淹过气盘5cm，发酵后的高粱轻撒匀铺、探气(三节五点)上甑、上甑时间35—40min。发酵后的高粱移入甑内后开始蒸馏，蒸馏采酒采用掐头去尾，流酒速度2--3Kg 具体实施方式 下面结合具体实施例对本发明作进一步的说明。

本发明中，如未特别说明的，均采用的是现有的技术。%指质量百分比。

本发明中，如无特别说明，均为本行业的现有技术术语。min、流酒温度20—30度。

作为优选，所述面糟和底窖糟移到堆糟坝后，收堆撒上谷壳，蒸馏取酒后作丢糟。本发明的目的是提供一种以水果为主要原料，通过选取恰当的原料和工艺流程，经过多次发酵、蒸馏循环生产出成本低、味道纯正的水果白酒的酿造方法。作为优选，所述黄水(黄水)中的黄水打出后用于底锅蒸馏。作为优选，所述为撒谷壳一层，开气，将泡好的高粱上甑，上甑时间20—30分钟，上甑完后将甑盖盖上，开始初蒸；所述为开大气初蒸，大气初蒸时间为50—60分钟；所述为向初蒸后的高粱加水进行闷水，水量以不溢甑为准，水温为45-55°，闷水时间为25-35分钟；所述为闷水完成后将水放掉，静置25—30分钟；所述为加50-80重量份谷壳到高粱上，拌匀，无成坨团块；所述为开大气复蒸40—50分钟后，去掉甑盖，再蒸10—20分钟。