

恩施寻找养生酒贴牌

产品名称	恩施寻找养生酒贴牌
公司名称	亳州市明煌酒业有限责任公司
价格	10.00/瓶
规格参数	品牌:礼运 酒精度:38度42度52度 产地:安徽
公司地址	安徽省亳州市谯城区古井镇经济开发区
联系电话	18156789168

产品详情

恩施寻找养生酒贴牌

本工艺和清蒸清烧工艺相比，总用糠量减少了21%，降低了成本，减少了酒体中的糠杂味。堆集当生沙料的品温降到32 左右时，加入大曲粉，加曲量控制在投料量的10%左右。加曲粉时应低撒扬匀。拌和后收堆，品温为30 左右，堆要圆、匀，冬季较高，夏季堆矮，堆集时间为4~5天，待品温上升到45~50 时，可用手插入堆内，当取出的酒醅具有香甜酒味时，即可入窖发酵。入窖发酵堆集后的生沙酒醅经拌匀，并在翻拌时加入次品酒2.6%左右。然后入窖，待发酵窖加满后，用木板轻轻压平醅面，并撒上一薄层稻壳，最后用泥封窖4cm左右，发酵30~33天，发酵品温变化在35~48 之间。其缺点有

1、用糠量大，总用糠量比混蒸混烧小跑窖工艺多21%，使酒体糠味过浓。1、本工艺窖底黄水很难滴净，双轮和下部母糟含酸过高。其原因是混蒸原窖工艺每出一口窖、同入一口窖，每口窖从底层的一角留一方坑或一口小缸，上盖有缝木板，用一根塑料管从坑（缸）内直通窖的上顶，上口密封，在发酵到期的前两天，开始抽出窖底黄水，由于窖顶封窖用泥巴密封，上下气流不同，所以很难将黄水抽尽滴干，造成了靠黄水母糟和双轮的酸度过高，影响发酵的物质成分。许多厂家把双轮母糟蒸酒后做为丢糟，也有的厂家只用小部分双轮参与配比，大部分双轮作为丢糟，把这样的优质母糟变为丢糟，实在可惜。此外，还把上层低酸低酯的酒醅下压参加下轮配比，造成粮糟总酸总酯过低，使母糟和老窖难以尽快老熟的恶性循环。浓香清蒸轻烧工艺优劣分析