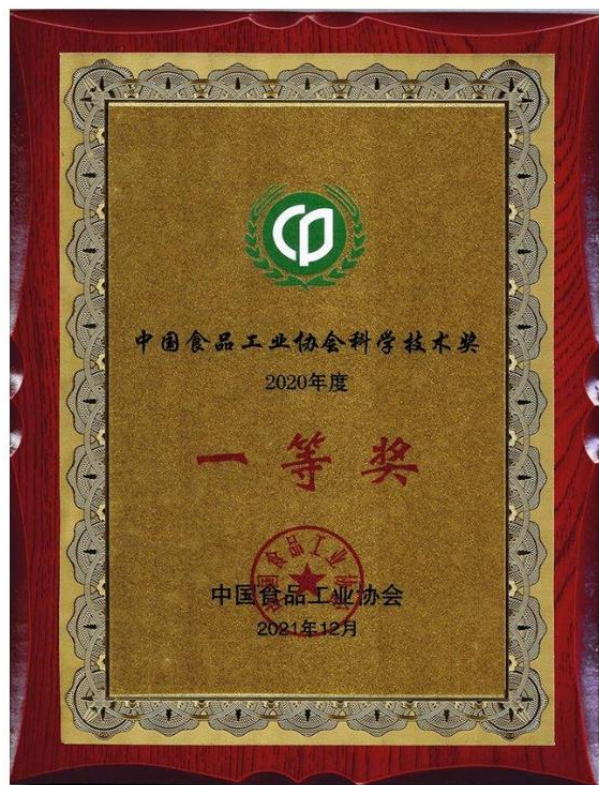




项目“五粮液包包曲质量提升技术研究及应用”荣获 2020 中国食品工业协会科学技术奖一等奖