

团体标准

T/HNTI 059—2023

金花散茶加工技术规程

Code of practice for processing of Eurotium cristatum-fermented loose tea

2023 - 12 - 27 发布

2024 - 01 - 27 实施

目 次

前言 II

1 范围 3

2 规范性引用文件 3

3 术语和定义 3

4 要求 3

5 加工工艺 3

6 质量管理 4

7 标志、标签、包装、运输和贮存 4

附录 A（资料性） 生产记录表 6

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由湖南省茶叶研究所提出。

本文件由湖南省茶叶学会归口。

本文件起草单位：湖南省茶叶研究所、湖南农业大学。

本文件主要起草人：黄浩、郑红发、肖力争、李适、赵熙、余鹏辉、钟妮、黎娜。

金花散茶加工技术规程

1 范围

本文件规定了金花散茶加工的要求、加工工艺、质量管理、标志、标签、包装、运输和贮存。
本文件适用于金花散茶的加工。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 191 包装储运图示标志
GB 14881 食品生产通用卫生规范
GB 2762 食品安全国家标准 食品中污染物限量
GB 2763 食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量
GB/T 30375 茶叶贮存
GB 31608 食品安全国家标准 茶叶
GB/T 40633 茶叶加工术语
GH/T 1070 茶叶包装通则
GH/T 1077 茶叶加工技术规程

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

金花散茶 *Eurotium cristatum*-fermented loose tea

以黑茶、红茶、白茶等初制茶为原料，经筛分整理、半成品拼配、蒸茶回潮、汽蒸、接种、发花、干燥等工艺加工而成，具有菌花香味特征的非紧压茶产品。

3.2

金花母茶 *Eurotium cristatum*-fermented parent tea

通过一定流程制备获得富含高浓度金花菌、用于接种金花散茶的母茶。

4 要求

4.1 原料

茶叶原料应符合 GB 2762、GB 2763 和 GB 31608 的规定。

4.2 加工条件

应符合 GB 14881 和 GH/T 1077 的规定。

5 加工工艺

5.1 工艺流程

原料(初制茶)→筛分整理→半成品拼配→蒸茶回潮→称茶→潮水汽蒸→接种→发花→干燥→成品。

5.2 技术要求

5.2.1 筛分整理

通过筛分、风选、拣剔除梗、片及非茶类物质，达到分级要求。

5.2.2 半成品拼配

根据产品各等级品质要求进行半成品拼配。

5.2.3 蒸茶回潮

采用蒸茶设备蒸茶，茶坯含水量在16%~18%。将蒸好的茶坯进行堆积回潮，堆高20 cm~25 cm，堆温30 ℃~35 ℃，时间2 h~4 h；待叶质柔软、有粘手感即为回潮适度。

5.2.4 称茶

称茶前应测定茶坯含水率，根据发花容器规格，准确称取茶坯重量。

5.2.5 潮水与汽蒸

根据茶坯含水率情况计算确定应加水或茶汁量，搅拌均匀，使茶叶含水率控制在25%~28%，而后在1 MPa蒸汽压下汽蒸25 s~30 s并转入后续工序。

5.2.6 接种

5.2.6.1 金花母茶制备

2.5 kg原料茶加水（茶水比为1:0.3~0.4）搅拌均匀，置高压蒸汽灭菌锅中121 ℃灭菌8 min~10 min，冷却至40 ℃以下，按1%~3%的比例接入60目以下的优质成品茯茶粉，充分混匀后置大小合适的洁净容器中，控制温度26 ℃~28 ℃、相对湿度70%~85%，静置培养72 h~96 h；待茶叶表面白色菌丝黄变且成颗粒状时轻轻翻动，继续培养6 d~8 d至茶叶内层长满金花菌。金花菌孢子数达到 2.0×10^7 cfu/g以上时，即可用作金花母茶。

5.2.6.2 接种

待茶坯温度降至室温，按0.5%~1%的比例接入金花母茶。金花母茶应在接种半个月之前制备。

5.2.7 发花

将混匀后的茶坯装入带盖发花容器中，置于烘房内发花；温度宜保持在26 ℃~28 ℃，相对湿度宜保持在70%~85%，静置培养72 h~96 h。待茶叶表面白色菌丝黄变且成颗粒状时轻轻翻动，继续培养6 d~8 d，至茶叶内层金花茂密、颗粒饱满。

5.2.8 干燥

将已发花的茶叶移至箱式烘干设备或焙笼中干燥，厚度为2 cm。分两次进行，第一次70 ℃~80 ℃，时间20 min~25 min；第二次50 ℃~55 ℃，至茶叶含水量10%以下。下机摊凉后包装贮藏。

6 质量管理

6.1 应建立具有可追溯性的质量安全管理体系统。

6.2 原料、在制品应按照批次经检验符合要求后方可进入下一生产许可，并做好检验记录。（见附录A）。

6.3 企业应对出厂的产品逐批进行检验，出厂检验项目包括感官品质、净含量、水分、碎茶和粉末。

7 标志、标签、包装、运输和贮存

7.1 标志、标签

产品的标志应符合GB/T 191的规定，标签应包括茶叶的品种、产地、等级、生产商和保质期等信息。

7.2 包装

产品包装应符合GH/T 1070的规定。

7.3 运输

运输工具应清洁、干净、无异味、无污染。运输时应防雨、防潮、防曝晒。不应与其他物品混装、混运。

7.4 贮存

贮存应符合GB/T 30375的规定。

附 录 A
(资料性)
生产记录表

表 A.1 原料采（收）购、进厂验收记录表

日期	来源（地点）	品 名	数量/kg	等 级	验收人	备 注

表 A.2 加工记录表

加工时间	原料来源	原料等级	加工批次	成品茶数量/kg	成品茶等级	加工人员	记 录 人	备 注

表 A.3 加工产品入库记录表

日期	加工批次	数量/kg	等 级	包装形式	保 管 员	备 注