

ICS 67.140.10
CCS X 55

团体标准

T/CTSS 92-2024

金线莲茶加工技术规程

Technical specification for processing Jin xian lian tea

2024-09-23 发布

2024-09-23 实施

中国茶叶学会 发布

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。

本文件由中国农业科学院茶叶研究所提出。

本文件由中国茶叶学会标准化工作委员会归口。

本文件起草单位：中国农业科学院茶叶研究所、金华市农业科学研究院、浙江农林大学、金华匠康金草生态农业科技有限、丽水剑兰生物科技有限公司、衢州市三易易生态农业科技有限公司、浙江金华天宁堂生物科技有限公司。

本文件主要起草人：许勇泉、汪芳、吴梅、方莉、尹军峰、周小军、邵清松、郑祎晨、马巧群、陈相涛、管宇、包上京。

金线莲茶加工技术规程

1 范围

本文件规定了金线莲茶的术语和定义、原料、加工条件、加工工艺、质量管理、标志、标签、包装、运输和贮存等要求。

本文件适用于金线莲茶的加工。

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 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则
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

金线莲茶 Jin xian lian tea

以兰科开唇兰属植物花叶开唇兰（*Anoectochilus roxburghii* (Wall.) Lindl）的新鲜芽、叶、茎为原料，经摊青、杀青、揉捻、干燥、精制等工艺制成的产品。

4 原料

4.1 原料要求

4.1.1 基本要求

应新鲜、匀净，无病虫，无劣变及无夹杂物。

4.1.2 分级要求

原料分成四级，具体要求见表 1。

表 1 金线莲茶原料级别要求

级别	种植周期	描述
特级	>6 个月	叶片肥厚较硬，金丝显露，有花苞
一级	≥5 个月	叶片肥厚，金丝较显露，有花苞
二级	≥3 个月	叶片较肥厚，金丝较显露
三级	≥3 个月	叶片较肥厚，金丝尚显露

4.1.3 原料装运

采用通气性好、清洁无异味、不易变形的篓、筐等专用器具装运。不应紧压，不应阳光直射。运输时应有防雨、防潮、防暴晒措施。不得与有毒有害、有异味、易污染的物品混装、混运。鲜叶采摘后 2 h 内及时加工。

5 加工条件

加工场所、加工设备和加工人员的要求应符合 GH/T 1077 的相关规定。

6 加工工艺

6.1 工艺流程

原料→摊青→杀青→揉捻→干燥→精制。

6.2 工艺及参数

6.2.1 鲜叶摊青

6.2.1.1 采用摊青槽或蔑盘等设备摊青。金线莲原料及时摊放，按不同等级、采摘时间的鲜叶分开摊青。

6.2.1.2 摊青槽摊青，鲜叶厚度 2 cm~4 cm，间断式吹风，每吹风 10 min 停机 0.5 h，摊青时间为 2 h~6 h，每 0.5 h~1 h 轻翻一次。

6.2.1.3 蔑盘摊青，鲜叶厚度 1 cm~2 cm，摊青时间 2 h~8 h，每 1 h~2 h 轻翻一至二次。

6.2.1.4 摊青程度以金线莲微萎缩，色泽稍暗，含水量 60%~75%为适度。

6.2.2 杀青

采用滚筒杀青机杀青，杀青机设定温度 220 ℃~250 ℃，时长 20 s~40 s，要求投叶均匀、适量。杀青程度以叶缘略卷缩，含水量 45%~60%为适度。

6.2.3 揉捻

选用中小型揉捻机，装叶量以自然装满揉筒为宜。按“轻-重-轻”的原则加压，先空揉 1 min~3 min，轻压 3 min~6 min，再空揉 2 min~3 min。揉捻时间宜 25 min~40 min，以揉捻叶成条率 70%以上，手摸微有湿润黏手感为适度。

6.2.4 干燥

6.2.4.1 毛火

毛火采用斗型或箱式烘干机，具体工艺参数见表 2。

表 2 毛火方式及工艺参数

工艺参数	毛火方式	
	斗型烘干机	箱式烘干机
摊叶厚度	1 cm~2 cm	
温度	100 ℃~110 ℃	90 ℃~100 ℃
时间	15 min~20 min	15 min~25 min
程度	在制品含水率 20%左右，条形较紧卷曲，有刺手感为宜。	

6.2.4.2 摊凉

采用竹制容器室内自然摊凉或吹自然风冷却，回潮，摊叶厚度 5 cm~10 cm，回潮时间 90 min~120 min。

6.2.4.3 足火

足火采用斗型或箱式烘干机烘至足干。工艺参数见表 3。

表 3 足火方式及工艺参数

工艺参数	足火方式	
	斗型烘干机	箱式烘干机
温度	90 ℃~100 ℃	80 ℃~90 ℃
摊叶厚度	1 cm~2 cm	
时间	35 min~60 min	
程度	含水率≤8 %	

6.2.5 精制

6.2.5.1 采用拣梗机或色选机去除杂质、黄片等。

6.2.5.2 采用圆筛机、抖筛机、风选机，使得规格匀整。

7 质量管理

- 7.1 制定和实施质量控制措施，关键工艺应有操作要求和检验方法，并记录执行情况。
- 7.2 建立原料采购、加工、贮存、运输、入库、出库和销售的完整档案记录，记录保存 3 年。
- 7.3 每批加工的产品应编制加工批号或系列号，并一直延用至产品终端销售。

8 标志、标签

应符合 GB/T 191、GB 7718 的规定。

9 包装、运输、贮存

- 9.1 运输包装标志应符合 GB/T 191 的规定。
 - 9.2 运输时应轻装轻卸，防潮，不得剧烈撞击及重压。
 - 9.3 成品贮存于干燥仓库内（冷藏），库内相对湿度 $\leq 50\%$ ，库房温度以 5℃左右为宜。
-