

HNNY

湖南省农业技术规程

HNNY 316-2022

---

金花白茶加工技术规程

Technical specifications for processing of Jinhua white tea

2022-08-16 发布

2022-08-16 实施

---

湖南省农业农村厅发布

# 目 次

## 前 言

1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语与定义.....	1
4 基本要求.....	1
5 工艺流程.....	2
6 加工技术.....	2
7 质量管理.....	4
附录 A(资料性附录).....	5

## 前 言

本文件按《湖南省农业技术规程制修订与发布管理规范》相关规定起草。

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这些专利的责任。

本文件由湖南省农业农村厅提出，省农业农村标准化技术委员会技术归口。

本文件起草单位：湖南农业大学，湖南省茶叶研究所，湖南省茶叶学会，益阳冠隆誉黑茶发展有限公司。

本文件主要起草人：肖力争，黎娜，薄佳慧，李敏，牛丽，蔡红梅。

# 金花白茶加工技术规程

## 1 范围

本文件规定了紧压金花白茶加工的基本要求、工艺流程、加工技术和质量管理等技术要求。  
本文件适用于湖南省内紧压金花白茶的加工生产。

## 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 5749	生活饮用水卫生标准
GB/T 14487	茶叶感官审评术语
GB 14881	食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
GB/T 30375	茶叶贮存
GB/T 32744	茶叶加工良好规范
GH/T 1077	茶叶加工技术规程
GH/T 1124	茶叶加工术语

## 3 术语和定义

GB/T 14487 和 GH/T 1124 界定的及下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1 紧压金花白茶 compressed Jinhua white tea

以白茶毛茶为原料，经筛分整理、半成品拼配、增湿、汽蒸、渥堆、加茶汁、计量、汽蒸、压制定型、发花、干燥等工艺加工而成的片状、块状或其它形状，成品“金花”茂盛，菌花香味明显的紧压型白茶产品。

## 4 基本要求

### 4.1 原料

4.1.1 原料特级、一级、二级和三级白毛茶，特级是以单芽为主的鲜叶原料加工而成；一级是以 1

芽 1 叶为主的鲜叶原料加工而成；二级是以 1 芽 2 叶为主的鲜叶原料加工而成；三级是以 1 芽 3 叶及其同等嫩度对夹叶为主的鲜叶原料加工而成。

4.1.2 采购的白毛茶应分级验收、分级存放，运输应符合 GB/T 32744 的规定，贮存应符合 GB/T 30375 的规定。

## 4.2 加工条件

4.2.1 应符合 GH/T 1077 的规定。

4.2.2 加工用水应符合 GB 5749 的规定。

## 5 工艺流程

筛分整理→半成品拼配→增湿→汽蒸→渥堆→加茶汁→计量→汽蒸→压制定型→发花→干燥。

## 6 加工技术

### 6.1 筛分整理

6.1.1 选用色选机、筛分机、切茶机等设备，进行筛分、(切茶)、风选、去除片末、剔除劣杂等过程获得各筛号茶。

6.1.2 用手拣辅助机拣和电拣，剔除茶籽、老梗、朴片及非茶类夹杂物，达到分级要求。

### 6.2 半成品拼配

经筛分整理后的各筛号茶，根据产品各等级品质要求，确定拼配比例，按比例将各筛号茶均匀拼合，拼配后的茶坯要求外形较匀整，品质较稳定。

### 6.3 增湿

6.3.1 将 32℃~38℃温水均匀喷洒到茶坯上进行增湿，将水均匀喷洒到茶坯上，边洒汁边翻拌茶坯，使叶面、叶背洒汁均匀，茶坯含水率控制在 16%~18%为宜。

#### 6.3.2 汽蒸

蒸汽温度 100℃~110℃，时间 40 s~50 s。

#### 6.3.3 渥堆

将汽蒸后的茶坯堆成高 0.8 m~1.0 m 的堆，室内温度控制在 30℃~35℃，相对湿度控制在 65%~70%，堆内温度控制在 60℃~65℃为宜，时间 8 h~12 h，至青气基本消失、叶质柔软时，进行开堆散热，使茶坯温度降至室温后，把茶坯堆积高度降低到 0.5 m 以下，同时在翻堆时还应注意充分翻匀茶坯，将外层的茶坯翻到里层，以使渥堆均匀一致。

### 6.5 加茶汁

6.5.1 选用茶梗、黄片、茶末等按 1 : 50 茶水比 100℃熬制 15 min~20 min, 备用。

6.5.2 测量每批在制品含水率, 按 6.5.3 的方法计算应加茶汁量, 加入茶汁后搅拌均匀, 春、夏季加工时在制品的进烘房前的含水率控制在 24%~26%; 秋、冬季加工时在制品的进烘房前的含水率控制在 26%~28%。

6.5.3 计算每批付制茶需添加的茶汁量:

$$W_1 = \frac{W_2 \times (MC_2 - MC_1)}{1 - MC_2}$$

式中:  $W_1$  为应加茶汁量;  $W_2$  为加汁前原料重;  $MC_1$  为加汁前原料含水率;  $MC_2$  为加汁后原料含水率。

## 6.6 计量

6.6.1 采用烘干法或快速水分测试仪对增湿后的茶坯含水率的测定。

6.6.2 根据不同产品规格准确称取原料重量, 重量按下式计算:

$$W_1 = \frac{W_2 \times (1 - MC_2)}{(1 - MC_1) \times (1 - M)}$$

式中:  $W_1$  为称取的投料重量;  $W_2$  为产品重量;  $M$  为加工过程中损耗率;  $MC_1$  为原料含水率;  $MC_2$  为产品含水率。

## 6.7 汽蒸

选用气动循环汽蒸机, 蒸汽温度 140℃~170℃, 蒸汽压力 0.40 MPa~0.80 MPa, 时间 20 s~40 s, 以茶叶蒸软蒸透为适宜。

选用立式静态蒸茶桶、盘式汽蒸机等, 蒸汽温度 110℃~130℃, 时间 2 min~3 min。

## 6.8 压制定型

### 6.8.1 机器压制

茶坯汽蒸后趁热倒入特制模具中, 以 17 MPa~22 MPa 的压力压制, 压制完成后锁好模具盖板, 冷却定型 4 h~6 h, 待茶砖温度降至室温即可退模, 验收合格后转入烘房。

### 6.8.2 手工筑制

将汽蒸后茶坯趁热分 2~3 次倒入衬好纸袋的模具中, 压紧压匀, 紧压后连纸袋退出模具放置冷却, 待茶砖温降至室温转入烘房发花。

## 6.9 发花

6.9.1 金花白茶制品间隔距离不少于产品厚度的 2/3, 保持通风良好。烘房发花阶段需 16 d~18 d。

具体操作如下：

a) 准备阶段：第 1 d~4 d，茶坯进入烘房后，保持温度 26 °C~27°C，湿度 75%~85%。适当排湿或增湿。

b) 发花阶段：第 5 d~15 d，恒温恒湿发花，烘房温度保持 27 °C~28°C，湿度 65%~70%，保持温湿度均衡。

c) 发花后熟阶段：第 16 d~18 d，烘房温度保持 29 °C~30 °C，湿度 65%~70%，当茶制品内“金花”已均匀布满、色泽金黄、颗粒饱满时，则转入干燥阶段。

6.9.2 抽样验花，在发花的第 6 d 开始每天应取样，查看砖内是否有奶白色菌斑点，随着时间的推移，奶白色菌斑逐渐长成金黄色的金花。

#### 6.10 干燥

温度控制在 30 °C~32 °C，湿度控制在 30%~40%，时间 4 d~8 d，当茶叶含水率 12 %以下时，停止加温，自然冷却至室温，出烘房。检验合格后包装入库。

## 7 质量管理

7.1 应制定质量管理手册并实施质量控制措施，关键工艺应有作业指导书，并记录执行情况。

7.2 加工全过程应清洁化，加工过程应符合 GB 14881 的规定。原料采购、加工、贮存、运输、入库和出库等关键环节，建立完整档案记录，档案应保留三年（参见附录 A）。

## 附录 A

### (资料性) 生产记录表

表 A.1 至表 A.4 给出了金花白茶加工生产记录表，包括表 A.1 原料采（收）购、进厂验收记录表、表 A.2 加工产品记录表、A.3 加工产品入库记录表、A.4 加工产品出库记录表。

表 A.1 原料采（收）购、进厂验收记录表

日期	来源（地点）	品种	数量/kg	等级	验收人	备注

表 A.2 加工产品记录表

日期	原料批次号	原料等级	原料重量/kg	加工批次	加工（筛分、拼配、计量、汽蒸、发花、干燥）	成品茶等级	成品茶数量/kg	加工人员	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

表 A.4 加工产品出库记录表

出库日期	入库日期	加工批次	包装形式	等级	数量/kg	保管员	备注