

HNNY

湖南省农业技术规程

HNNY317-2022

金花红茶加工技术规程

Technical specifications for processing of Jinhua black 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。

本文件主要起草人：肖力争，黎娜，郑红发，李敏，牛丽，黄浩，龚志华。

金花红茶加工技术规程

1 范围

本文件规定了紧压金花红茶加工的基本要求、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红茶的加工生产。

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 13738.2	红茶 第2部分：工夫红茶
GB 14881	食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
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

GH/T 1124 界定的及下列术语和定义适用于本文件。

3.1 紧压金花红茶 compressed Jinhua black tea

以条形红毛茶为原料，经筛分整理、半成品拼配、汽蒸灭菌、洒水增湿、堆积醇化、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红茶产品。

4 基本要求

4.1 原料

4.1.1 原料选择一级、二级和三级红毛茶。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 采购的红毛茶应分级收购、分级存放，品质、包装、标识、运输和贮运等应符合 GB/T 13738.2 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→汽蒸灭菌→洒水增湿→堆积醇化→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、圆筛机、抖筛机、切茶机、风选机等设备，对毛茶原料进行筛分、切碎、风选、拣剔去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，根据加工标准样各等级品质要求，确定拼配比例，选用拼堆机或人工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 汽蒸灭菌

蒸汽温度 100℃~110℃，时间 40 s~50 s。

6.4 洒水增湿

将加工用水 32℃~38℃温水均匀喷洒到茶坯上进行增湿，增湿后茶坯含水率控制在 16%~18%为宜。

6.5 堆积醇化

堆叶厚度 40 cm~55 cm，温度 30℃~35℃，湿度 65%~70%，醇化时间 4 h~6 h，采用覆盖湿棉布等保湿措施。

6.6 加茶汁

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

6.6.2 测量每批在制品含水率，按 6.6.3 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%。

6.6.3 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：W1 为应加茶汁量；W2 为加汁前原料重；MC1 为加汁前原料含水率；MC2 为加汁后原料含水率。

6.7 计量

6.7.1 采用烘干法或快速水分测试仪测定增湿后的茶坯含水量。6.7.2 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：W1 为称取的投料重量；W2 为产品重量；M 为加工过程中损耗率；MC1 为原料含水率；MC2 为产品含水率。

6.8 汽蒸

选用气动循环汽蒸机等，蒸汽温度 147℃~170℃，蒸汽压力 0.45 MPa~0.80 MPa，时间 2 min~3 min，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。

6.9 压制定型

6.9.1 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 2 h~3 h，待茶砖温降至室温即可退模，验收合格后转入烘房。

6.9.2 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，人工压紧压匀，紧压后连纸袋退出模具放置冷却，待茶砖温降至室温后转入烘房。

6.10 发花

6.10.1 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。

6.10.2 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。

6.11 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，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 给出了金花红茶加工生产记录表，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、醇化、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