

中华人民共和国农业行业标准

NY/T 5245—2004

无公害食品 茉莉花茶加工技术规程

2004-01-07 发布

2004-03-01 实施

中华人民共和国农业部 发布

前 言

本标准由中华人民共和国农业部提出。

本标准起草单位：全国农业技术推广服务中心、福建省农业厅种植业管理局、中国农业科学院茶叶研究所、福建省农业科学院茶叶研究所、福建省福安市茶业事业局。

本标准主要起草人：赵红鹰、余文权、程启坤、刘栩、高峰、刘宜渠、姚信恩、陈玉成、林鸿。

无公害食品 茉莉花茶加工技术规程

1 范围

本标准规定了无公害食品茉莉花茶加工的原料、加工厂、加工设备、加工人员、加工技术的要求。

本标准适用于无公害食品茉莉花茶的加工。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB 3095 环境空气质量标准

GB 5749 生活饮用水卫生标准

GB 11680 食品包装用纸卫生标准

GB/T 18204.21 公共场所照度测定方法

NY 5017 无公害食品 茶叶

NY 5122 无公害食品 窈茶用茉莉花

3 原料

3.1 无公害食品茉莉花茶加工所用茶坯应符合 NY 5017 无公害食品茶叶要求。

3.2 无公害食品茉莉花茶加工所用茉莉花应符合 NY 5122 无公害食品窈茶用茉莉花要求。

4 加工厂

4.1 加工厂所处的大气环境不低于 GB 3095 中规定的三级标准要求。

4.2 加工厂应远离污染源。

4.3 加工用水应达到 GB 5749 的要求。

4.4 加工厂的设计应遵从《中华人民共和国食品卫生法》第八条的要求。建筑应符合工业建筑要求。

4.5 加工厂应建立在交通、生产和通讯便利的地方。

4.6 根据加工要求合理布局厂房和设备。加工区应与生活区、办公区隔离。

4.7 加工厂环境应整洁、干净，无异味。道路应铺设硬质路面，排水系统通畅，厂区环境需绿化。

4.8 应有与加工产品、数量相适应的加工、包装厂房、场地，地面要硬实、平整、光洁，墙壁无污垢。加工和包装场地至少在茶季前应全面清洗消毒一次。

4.9 加工厂应有足够的原料、辅料、成品和半成品仓库或场地。原材料、半成品和成品分开放置，不得混放。仓库应具有密闭、防潮功能。

4.10 灰尘较大的车间应安装换气风扇或除尘设备，室内粉尘最高容允许浓度不得超过 $10\text{mg}/\text{m}^3$ 。

4.11 加工车间应采光良好、灯光明亮，照度达到 500 lx 以上。测定按 GB/T 18204.21 规定执行。

4.12 加工厂内不应堆放与无公害食品茉莉花茶加工无关的杂物。

4.13 加工厂应有卫生行政部门发放的卫生许可证。

5 加工设备

- 5.1 不应使用可引起加工过程产生重金属污染的材料制造接触茶坯和茉莉花的加工机械的零部件。
- 5.2 加工设备的炉灶间、热风炉应设在加工车间墙外。
- 5.3 燃油设备的油箱、燃气设备的钢瓶和锅炉等易燃易爆设施与加工车间应有安全隔离措施。
- 5.4 强烈震动的加工设备采取必要的防震措施。可分离安装的大型风机设在车间外，车间内噪声不得超过 80 dB。
- 5.5 允许使用竹子、藤条、无异味木材等天然材料 and 不锈钢、食品级塑料制成的器具和工具，所有器具和工具应清洗干净后使用。
- 5.6 新购设备要清除材料表面的防锈油。每个茶季的开始，对加工设备进行清洁、除锈和保养。
- 5.7 定期润滑加工设备的零、部件，每次加油应适量，不得外溢。

6 加工人员

- 6.1 加工人员上岗前应培训，掌握加工技术和操作技能。
- 6.2 加工人员上岗前和每年度应进行健康检查，取得健康证明后方能上岗。
- 6.3 加工人员应保持个人卫生，进入工作场所应采取必要的卫生措施。加工、包装场所不得吸烟和随地吐痰，不得在加工和包装场所用餐和进食食品。
- 6.4 包装、加工车间工作人员需戴口罩上岗。

7 加工技术

- 7.1 无公害食品茉莉花茶加工包括茶坯处理、鲜花养护、茶花拼和、通花、起花、压花、烘焙、提花、匀堆装箱技术流程。

7.2 茶坯处理

窈制前茶坯通过烘焙、通凉，使茶坯水分、温度达到窈制工艺的技术要求，茶坯不应与地面直接接触，贮放茶坯的地面和设备应清洁、干净。待窈茶坯水分要求高档茶 3.5%~4.5%，中低档茶 4%~5%。

7.3 鲜花养护

创造适应工艺要求的良好条件，窈制场所应整洁，空气流通，以保持花的新鲜度，促进开放吐香而后进行筛选优次。鲜花开放率 60%~80%，开放度 50°~60°（指花蕾开放的大小程度）。

7.4 茶花拼和

茶坯和鲜花达到符合窈制的工艺标准时，将茶坯与茉莉鲜花按相关标准配比进行拼和。鲜花开放率达 80% 以上，开放度为 85°~90°。

7.5 通花

茶花拼和后静置 4h~5h，在窈品堆温升高到一定范围，翻动并移动在窈品位置，散发过高的热量，排除二氧化碳、补充氧气，使鲜花恢复生机。通花时间为 30min~60min，通花厚度为 100mm~150mm。

7.6 起花

在香气被在窈茶坯吸收后，此时鲜花生机已衰退，应进行茶花分离。起花时间 1h~3h，如起不完，须立即耙开散热。

7.7 压花

起花后的花渣，如尚有余香，可作低档茶压花原料。压花应做到随起随压，拼和均匀。

7.8 烘焙

在排除茶叶中的多余水分的同时，应最大限度地保留茶叶所吸收的花香，使之达到窈制过程中的工艺技术要求。烘焙摊叶厚度为 20mm~40mm，内销茉莉花茶含水量要求 $\leq 8.5\%$ ，外销茉莉花茶含水量 $\leq 8.0\%$ 。

7.9 提花

在晴天，选用筛取一号花于短时间内与窈后在制品拼和，以提高产品鲜灵度，并调节含水量，但应防止含水量超过出厂限量。

7.10 匀堆装箱

通过充分拌和使本批茶叶均匀一致，并通过包装，以维护品质、便于贮存和运输。包装材料符合食品要求，直接接触茶叶的包装用纸达到 GB 11680 的要求。
