



# Q/BBD

## 保山比顿咖啡有限公司企业标准

Q/BBD 0005S—2020

企业标准信息公共服务平台  
公开  
2020年02月18日 17点41分

### 咖啡花茶加工技术规程

企业标准信息公共服务平台  
公开  
2020年02月18日 17点41分

2020—02—18 发布

2020—02—18 实施

保山比顿咖啡有限公司 发布



## 前 言

据分析，咖啡花含有丰富的营养保健成分，含有蛋白质15.80%（咖啡豆12.00%）、粗脂肪8.74%（咖啡豆8.76%）、总糖18.20%（咖啡豆10.90%）、咖啡因1.47%（咖啡豆0.94%）、VC 190.90 mg/100g（咖啡豆30.00 mg/100g）、水浸出物54.50%（咖啡豆10.46%）、葫芦巴碱2.25%和绿原酸0.67%等营养成分，其中咖啡因、总糖、VC和水浸出物均高于咖啡豆。咖啡花经加工后制成咖啡花茶可变废为宝，经加工包装的咖啡花茶售价达100元/100g左右，相当于1000元/kg，为咖啡生豆的数十倍，因此很有开发前景。

本标准起草规范：按照GB/T11—2009给出的规则起草。

本标准起草单位：云南省农业科学院热带亚热带经济作物研究所、保山比顿咖啡有限公司、云南大学农学院、保山市景兰咖啡师职业培训学校、保山市新寨咖啡有限公司。

本标准起草人员：黄家雄、吕玉兰、毕晓菲、何红艳、何云霞、杨阳、张晓芳、程金焕、何飞飞、付兴飞、李贵平、李亚男、李丽红、谢显文、方明峰、武瑞瑞、杨旻、胡发广

本规程为保山比顿咖啡有限公司企业标准，其它企业可参照执行。

企业标准信息公共服务平台  
公开  
2020年02月18日 17点41分



## 1 范围

本标准规定了咖啡花茶（Coffee flower tea）采摘、干燥、烘焙、贮藏、包装等加工技术要求。

## 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是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—2008 包装储运图示标志

GB/T 30375—2013 茶叶贮存

GB 5009.3—2016 食品安全国家标准 食品中水分的测定

GB 5749—2006 生活饮用水卫生标准

GB 7718—2011 食品安全国家标准 预包装食品标签通则

GB14881—2013 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范

GB 28050—2011 食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则

JJF 1070—2005 定量包装商品净含量计量检验规则

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1 咖啡花生茶

咖啡花生茶：指从咖啡树上采摘经过干燥尚未经过烘焙咖啡干花，可冲泡饮用但有青涩味。

### 3.2 咖啡花熟茶

咖啡花熟茶：指咖啡干花经过咖啡烘焙机烘焙后制成的咖啡花茶，冲泡饮用味道清香甘醇。

## 4 加工条件

加工场所及加工器械、晾晒架、烘焙设备等必须清洁卫生，并符合GB 14881—2013的规定。

## 5 加工工艺流程

咖啡花采摘→除杂→干燥→咖啡花生茶→打入库或销售→烘焙→咖啡花熟茶→称量→包装→咖啡花茶→入库或销售

## 6 加工技术要求

### 6.1 咖啡花采摘



咖啡花一般于每年2—6月开放，其中以3—4月较为集中，此时正是咖啡花茶采摘期；咖啡花寿命一般只有3—4天，当咖啡花凋谢时即可采摘咖啡花茶原料；咖啡花不宜采摘过早，否则影响咖啡花授粉和结果，也较难采摘；也不能采摘过晚，否则咖啡花发生霉变影响品质。

6.2 除杂

咖啡花采摘回来后要进行除杂，清除树叶、霉变花等杂质，确保咖啡花清洁干净。

6.3 干燥

咖啡花经过除杂后，用晾晒架或竹筛等器具进行太阳自然干燥，咖啡花较轻，干燥时上面覆盖纱布或无异味、无毒的塑料网，以防止被风吹跑；干燥过程严禁淋雨，否则影响品质；有条件的也可用干燥设备进行机械干燥，干燥温度40—50℃；干燥器具必须清洁干净，无铁锈味和无霉味；当咖啡花水分含量达10—12%时，即完成咖啡花生茶制作，即可冲泡饮用或打包入库或进入烘焙程序。

6.3 打包入库

经过干燥的咖啡花生茶即可称重打包入库或销售或烘焙，包装需用密封性好的食品级塑料袋包装，包装袋正面悬挂产品标示牌，标注信息见表1。仓库必须整洁干净、无异味，不得与农药、化肥等混合仓储。

表1 咖啡果皮茶信息标示牌

采摘时间	_____年____月____日
干燥时间	_____年____月____日
入库时间	_____年____月____日
入库水分 (%)	
净重 (kg)	
生产管理员入库移交签字	
仓库管理员入库接收签字	

6.4 烘焙

用咖啡烘焙机进行烘焙，烘焙温度130-150℃，烘焙时间大约3-4分钟，含水率≤5%。

6.5 包装



一般净重为100g/包，也可根据客户要求进行定量包装，净含量应符合《定量包装商品计量监督管理办法》的规定，包装应符合GH/T 1070—2011的规定。

## 7 质量管理

7.1 加工过程的卫生管理、质量安全控制应符合GB 14881—2013 的规定，不得使用任何添加剂。

7.2 建立质量安全可追溯管理体系，原料加工过程和关键控制点应有相应的记录，记录保存期限不低于两年。

## 8 贮藏运输

### 8.1 储存

应符合GB/T 30375—2013的规定进行。

### 8.2 运输

运输工具应清洁、干燥、无异味、无污染。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。