

ICS 65.020.01

CCS X 55

T/GDNB

广东省农业标准化协会团体标准

T/GDNB XXXX—2022

南昆山毛叶茶红茶加工技术规程

Black tea processing technical specification of Maoyecha in Nankun
Mountain

(征求意见稿)

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

XXXX - XX - XX 发布

XXXX - XX - XX 实施

广东省农业标准化协会 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。

请注意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专利的责任。

本文件由广东省农业标准化协会提出并归口。

本文件起草单位：广东省农业科学院茶叶研究所、惠州市农业农村综合服务中心、龙门县南昆山云尖茶叶农民专业合作社、龙门县毛茶协会、惠州市龙门景升商贸农民专业合作社、龙门县茶叶行业协会、惠州市龙门县毫韵茶业有限公司。

本文件主要起草人：李红建、吴华玲、方开星、张伟良、刘柏光、操君喜、潘晨东、李雄兵、江永、秦丹丹、王青、李波、刘凤沂、倪尔冬、姜晓辉、王秋霜、张伟辉、钟雅清、刘虹妙。

南昆山毛叶茶红茶加工技术规程

1 范围

本文件规定了南昆山毛叶茶红茶加工的术语和定义、鲜叶原料、加工场所及基本要求、工艺技术、质量管理及包装贮存。

本文件适用于南昆山毛叶茶红茶的加工。

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 2762 食品安全国家标准 食品中污染物限量
 - GB 2763 食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量
 - GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则
 - GB/T 8312 茶 咖啡碱测定
 - GB/T 14487 茶叶感官评审术语
 - GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
 - GB/T 23776 茶叶感官评审方法
 - GB/T 30375 茶叶贮存
 - GB/T 31748 茶鲜叶处理要求
 - GB/T 32744 茶叶加工良好规范
 - GB/T 35810 红茶加工技术规范
 - GH/T 1070 茶叶包装通则
 - GH/T 1077 茶叶加工技术规程
 - GH/T 1124 茶叶加工术语
- 国家质量监督检验检疫总局令[2009]年第123号《食品标识管理规定》

3 术语和定义

GH/T 1124 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

南昆山毛叶茶 *nankun mountain tea*

在龙门县南昆山管委会辖域内种植的本土毛叶茶茶树，蒸青样咖啡碱含量 <0.1 mg/g。

3.2

毛叶茶红茶 *maoye black tea*

采用毛叶茶茶树新梢的芽、叶及嫩茎，经过萎凋、揉捻、发酵、干燥、筛分、拣剔、拼配、匀堆、复烘等工艺制作而成的带有蜜香和药香的红茶。

4 鲜叶原料

4.1 基本要求

4.1.1 鲜叶原料来源于龙门县南昆山管委会辖域内毛叶茶茶树的嫩梢。

4.1.2 鲜叶应完整、无劣变、无异味、无老叶及非茶夹杂物。

4.2 鲜叶等级要求

南昆山毛叶茶红茶原料按鲜叶嫩度分为特级一等、特级二等、一级、二级、三级，质量要求应符合表1的规定。

表 1 南昆山毛叶茶鲜叶原料分级要求

级别	质量要求
特级一等	单芽 95%以上，1芽1叶初展占 5%以下
特级二等	1芽1叶初展占 90%以上，1芽1叶占 10%以下
一级	1芽2叶初展占 80%以上，同等嫩度对夹叶及1芽3叶占 20%以下
二级	1芽3叶占 70%以上，同等嫩度对夹叶占 30%以下
三级	1芽3叶占 40%以上，同等嫩度对夹叶占 60%以下

4.3 鲜叶装运

4.3.1 应符合 GB/T 31748 的规定。

4.3.2 各嫩度等级的鲜叶都必须达到新鲜、均匀、肥嫩、无异物，忌采老叶及非茶类夹杂物。

4.3.3 鲜叶装盛采用干净卫生、透气性好的竹筐、竹篓等专用工具，不宜用布袋、塑料袋等软包装材料。

4.3.4 鲜叶装运过程不要闷压，防止淋雨、暴晒。

4.3.5 鲜叶应及时运输至加工厂并迅速摊散，做好分级分类、标识。

5 加工场地和条件

5.1 加工场地

茶叶加工厂的场地选择，加工用水、用电，废物处理，人流、物流安排，厂区和加工车间功能布局等基本条件应符合 GB 14481 和 GH/T 1077 的规定。

5.2 加工条件

加工过程中的机械、设备、用具和人员的要求，应符合 GB/T 32744 的规定。

6 加工工艺流程

6.1 初加工工艺流程

鲜叶→萎凋→揉捻→解块→发酵→干燥（初烘→摊凉→足烘）→毛茶

6.2 精加工工艺流程

毛茶→筛分→拣剔→拼配匀堆→复烘→成品→包装→贮存→出厂

7 初加工技术

7.1 萎凋

7.1.1 萎凋工具

采摘的鲜叶在萎凋室采用水筛或萎凋槽进行萎凋。

7.1.2 萎凋方式

可以根据气温高低情况选择自然萎凋、鼓风萎凋、鼓风加温萎凋或制冷萎凋。

7.1.3 室内湿度

室内湿度控制在 67%~75%，湿度过高时采用抽湿机抽湿。

7.1.4 环境温度

萎凋环境温度宜 20°C~28°C；若室内温度高于 28°C 时，可以采用制冷萎凋；当气温低于 20°C 或鲜叶带表面水时，需要采取加温萎凋，加温萎凋进风口温度控制在 25°C~35°C，室内温度控制在 30°C 之内，温度先高后低，下叶前 10 min~15 min 停止加温，改吹冷风。雨水叶应先用冷风以吹干表面水，再进行加温萎凋。

7.1.5 摊叶要求

自然萎凋时，特级鲜叶厚度不超过 2 cm，一级鲜叶厚度宜在 3 cm~6 cm，二级、三级鲜叶厚度 8 cm~10 cm。鼓风萎凋或加温萎凋时，特级鲜叶厚度不超过 3 cm，一级鲜叶厚度 4 cm~8 cm，二级、三级鲜叶厚度 10 cm~20 cm。摊叶时要求抖散摊平呈蓬松状态，保持厚薄一致。

7.1.6 中间管理

萎凋过程中翻堆 2~3 次，翻堆时手势要轻，以翻松、不损伤芽叶为宜。鼓风萎凋使用鼓风机间歇式送风，风量大小应根据鲜叶厚度适当调整，以不吹散叶层、不出现“空洞”为准；每隔约 2 h 停止鼓风，间歇时间为 15 min。

7.1.7 萎凋适度

自然萎凋时间一般 16 h~24 h，加温萎凋时间一般控制在 12 h~20 h，以萎凋叶失水率达 40%~45% 为适度，其感官特征为：叶面失去光泽，叶色转为暗绿；叶质柔软，梗折不断，紧握成团，松手可缓慢散开。

7.2 揉捻

7.2.1 使用揉捻机揉捻。特级茶青选用 35 型等中小型揉捻机，一、二、三级茶青选用 45、55 型等中大型揉捻机。装叶量以自然装满为宜。

7.2.2 揉捻加压遵循“轻—重—轻”的原则，分 2 次揉捻，中间解块一次。揉捻时间为 45 min~70 min，不同等级茶青揉捻时间和加压方式参照表 2。

7.2.3 揉捻程度以茶条紧卷、茶条 85% 泛红黄色、茶汁外溢而不滴流、叶片成条率 90% 以上为宜。嫩度不一的揉捻叶经解块筛分后，筛面茶需进行复揉。

表 2 不同级别茶青揉捻时间和加压方式

茶青级别	时间 (min)						总时长 (min)
	不加压	轻压	中压	重压	轻压	不加压	
特级	10	10	15	—	5	5	45
一级	5	10	20	10	10	5	60
二、三级	10	10	20	15	10	5	70

7.3 发酵

7.3.1 在发酵室或发酵箱内进行发酵。易采用竹制或不锈钢材质的发酵筐发酵，发酵叶厚度 15 cm~20 cm，中间留孔，用干净卫生的湿棉布覆盖。

7.3.2 发酵室或发酵箱控制相对湿度90%以上,温度20℃~25℃,时间5h~6h为宜。每2h翻拌一次,并保持空气流通,同时用清水冲洗棉布,拧干后再次覆盖。

7.3.3 当发酵叶的叶色90%以上达到黄红或棕红色,青草气消失,呈现出花果香,且香味由辛青转清醇、馥郁时为适度。

7.4 干燥

7.4.1 初烘

采用烘箱或链式烘干机干燥。当进风口温度110℃~130℃,烘箱内温度100℃~110℃时上样,摊叶厚度1cm~2cm,时间8min~15min,烘至含水率25%~30%左右为宜,手握茶叶以条索中间尚软而两端有刺手感为适度。

7.4.2 摊凉

初烘叶下机后立即均匀摊开进行摊凉,厚度5cm~8cm,时间55min~60min。

7.4.3 足烘

机箱内温达到90℃~95℃时上样,摊叶厚度3cm~4cm,时间60min~90min,烘至含水率6%~7%、用手指搓揉茶可成粉末为宜。

7.4.4 摊凉

足烘后立即摊凉,摊叶厚度5cm~10cm,时间40min~60min,至完全冷却至室温后,毛茶装袋、进仓,按批次标识和保管,等待审评、分类、归堆。

8 毛茶定级、归堆、拼配和付制

对进厂毛茶进行全面品质审评,确定等级后进行归堆、拼配和付制。具体操作按GB/T 35810的要求进行。

9 精加工技术

9.1 筛分

毛茶通过抖筛、撩筛、风选、色选等工序整饰外形,分离粗细、长短、老嫩、颜色不同堆,也即不同筛号茶。

9.2 拣剔

采用机拣、电拣、色选、手拣等,剔除茶梗、老叶、黄片及非茶类夹杂物。

9.3 拼配匀堆

根据产品各等级的感官指标要求,选择半成品筛号茶,按比例拼配匀堆,保证产品品质符合各等级的感官指标。具体要求按GB/T 14487、GB/T 23776和GB/T 35810进行。

9.4 复烘

温度70℃~80℃,厚度2cm~3cm,时间1h~3h,烘至含水率≤6%。

9.5 包装

精制后的成品茶经装袋进仓,按批次标识和保管。包装采用茶叶等级用食品级包装袋分类包装。

10 质量管理

10.1 加工过程应符合GB 14881的要求,且不能添加任何非茶类物质。

10.2 鲜叶、毛茶、半成品应按批次经检验符合要求后方可进入下一生产工序,并做好检验记录。

10.3 应对出厂的产品逐批进行检验，出厂检验项目包括感官品质、净含量、水分、碎茶、粉末和标签，重点检测咖啡碱的含量是否低于 0.1%，检测方法按 GB/T 8312 进行。

10.4 产品污染物限量应符合 GB 2762 的要求，产品农药最大残留限量应符合 GB 2763 的要求。

11 标志标签、包装、运输和贮存

11.1 标志标签

包装标签、标识应符合 GB 7718 以及国家质量监督检验检疫总局令[2009]年第 123 号规定。

11.2 包装

应符合 GH/T 1070 的规定。

11.3 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、防曝晒措施。严禁与有毒、有害、有异味、易污染的物品混装、混运。装卸时轻装轻卸，防撞击、防重压。

11.4 贮存

应符合 GB/T 30375 的规定。
