

ICS 67.140.10

CCS B 35

T/CQCXY

重庆市产学研合作促进会团体标准

T/CQCXY 002—2025

城口县鸡鸣茶生产技术规程

Technical Regulations for Production of Jiming Tea in Chengkou County

2025 - 03 - 04 发布

2025 - 03 - 04 实施

重庆市产学研合作促进会 发布

目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语和定义.....	1
4 原料.....	1
5 加工工艺.....	2
6 产品包装、标签、贮藏.....	5

团体标准

前 言

本标准按照GB/T 1.1-2020给出的规则起草。

请注意本标准的某些内容可能涉及专利，本标准的发布机构不承担识别专利的责任。

本标准由重庆市城口县鸡鸣茶业有限责任公司提出，由重庆市产学研合作促进会归口。

本标准起草单位：重庆市城口县鸡鸣茶业有限责任公司、重庆市农业科学院。

本标准主要起草人：李中林、张莹、邓敏、王晓庆、唐频、冉维潇、杨娟、罗红玉、商靖、陈雪、陈世春、江宏燕、胡曦月、袁永建、许良兵。

本标准为首次发布。

城口县鸡鸣茶生产技术规程

1 范围

本标准规定了重庆市城口县鸡鸣茶生产的原料、加工工艺、产品包装、标签、贮藏。
本标准适用于重庆市城口县绿茶生产加工。

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 4806.8 食品安全国家标准 食品接触用纸和纸板材料及制品

GB/T 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则

GH/T 1070 茶叶包装通则

GH/T 1071 茶叶贮存通则

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1 城口县鸡鸣茶 Chengkou Jiming Tea

采自重庆市城口县现辖行政区域内的茶树鲜叶原料，经杀青、揉捻、干燥等工序加工而成的绿茶。

4 原料

4.1 基本要求

芽叶新鲜、完整、匀齐，无鱼叶、病虫叶、红叶、腐败变质叶及杂物等。

4.2 采摘

鲜叶采摘标准为一芽一叶至一芽二叶。鲜叶的采摘要求为芽叶完整、新鲜匀净、清洁卫生。不采露水叶或雨水叶。

4.3 盛装、运输

4.3.1 鲜叶运输中，采用清洁无异味、透气良好、不易变形的容器进行盛装，不得紧压，不得用布袋、塑料袋等易造成鲜叶损伤或不通气的容器盛装，防止损伤、发热、红变、劣变。

4.3.2 运输工具清洁卫生，运输时避免日晒雨淋，不得与有毒、有异味的物品混装。

4.3.3 鲜叶采摘后保持新鲜并及时送到加工厂。

4.3.4 鲜叶盛装、运输中，轻放、轻翻、禁压，以减少机械损伤。

5 加工工艺

5.1 工艺流程

5.1.1 扁形绿茶加工工艺流程：鲜叶→摊放→杀青→做形→脱毫→干燥。

5.1.2 条形绿茶加工工艺流程：鲜叶→摊放→杀青→揉捻→做形→干燥。

5.2 摊放

5.2.1 鲜叶进厂后薄摊于摊青机上，摊叶厚度不超过10cm。晴天叶、下午叶摊放可稍厚。摊放场所要求清洁卫生、阴凉通风。

5.2.2 摊放时间4h~8h，摊放时每隔2h~3h翻叶1次，动作要轻，以防芽叶损伤。

5.2.3 摊放程度以芽叶含水量69%~71%为宜，此时手捏芽叶感觉较柔软，青草气基本消失。

5.3 杀青

5.3.1 杀青可采用滚筒连续杀青机或热风杀青机或汽热杀青机或微波杀青机，杀青工艺参数应符合表1~4的规定。

表1 滚筒杀青机工艺参考表

机型	投叶量 (kg/h)	杀青时间 (S)	温度 (°C)
40 型	30 ~ 35	80 ~ 90	250 ~ 300
60 型	50 ~ 60	120 ~ 150	310 ~ 380
80 型	80 ~ 120	150 ~ 200	320 ~ 400

表2 热风杀青机工艺参考表

机型	投叶量 (kg/h)	杀青时间 (S)	进口温度 (°C)	出口温度 (°C)
6CSF-80 型	100 ~ 150	80 ~ 150	250 ~ 350	80 ~ 90
6CSF-100 型	350 ~ 500	80 ~ 120		

表3 汽热杀青机工艺参考表

机型	蒸汽		第一层热风		第二层热风	
	时间 (S)	温度 (°C)	时间 (S)	温度 (°C)	时间 (S)	温度 (°C)
6CZQRC-300	50 ~ 60	450 ~ 500	25 ~ 30	100 ~ 130	35 ~ 40	100 ~ 120
6CZQRC-500	45 ~ 55		20 ~ 25		25 ~ 30	

表4 微波杀青机工艺参考表

机型	杀青时间 (min)	温度 (°C)
6CW-6E 型	1.5 ~ 3	70 ~ 90

5.3.2 杀青原则：高温杀青，先高后低；抖闷结合，多抖少闷；老叶嫩杀，嫩叶老杀。

5.3.3 杀青程度：杀青叶含水量55%~60%，手握叶质柔软，略带粘性，茶梗折而不断，杀青叶失去光泽，叶色暗绿色，青草香消失，茶香显露。

5.4 揉捻

5.4.1 扁形茶没有揉捻工序，条形茶需要揉捻。

5.4.2 选用不同型号揉捻机进行揉捻，根据鲜叶量选择适宜的型号，揉捻工艺参数应符合表5的规定。

5.4.3 按轻-重-轻的方式加压，中途轻重压交替进行，揉捻后及时解块，揉捻次数1次~2次。

5.4.4 揉捻程度：成条率80%以上。

表5 揉捻工艺参考表

	揉捻机型号		
	6CR-45	6CR-55	6CR-65
投叶量 (kg)	12 ~ 15	30 ~ 60	50 ~ 90
揉捻时间 (min)	10 ~ 20	15 ~ 25	20 ~ 30

5.5 做形

5.5.1 扁形茶、条形茶均采用振动理条机做形，做形工艺参数应符合表6的规定。

5.5.2 扁形茶做形过程中，根据需求加不同重量的压力棒。

表6 做形工艺参考表

机型	槽温 (°C)	投叶量/锅 (kg/锅)		时间 (min)	
		扁形茶	条形茶	扁形茶	条形茶
6CL-60 型	150 ~ 200	1 ~ 1.5	1.5 ~ 2.0	15 ~ 25	10 ~ 15
6CL-80 型		2 ~ 2.5	3.0 ~ 4.0	15 ~ 25	10 ~ 15

5.6 脱毫

5.6.1 扁形茶采用振动理条机脱毫，脱毫工艺参数应符合表7的规定。

表7 脱毫工艺参考表

机型	槽温 (°C)	投叶量/锅 (kg/锅)	时间 (h)
6CL-60 型	40 ~ 50	1.5 ~ 2.5	3 ~ 5
6CL-80 型		3 ~ 4.5	

5.7 干燥

5.7.1 采用链板式烘干机干燥，分2~3次烘干，后一次干燥比前一次低5°C~10°C。初始烘干工艺参数应符合表8的规定。

5.7.2 以烘坯含水量5%~6%，手捻成末为适度。及时摊凉。

表8 烘干机烘干工艺参考表

机型	台时产量(kg/h)	上烘厚度 (cm)	上烘温度 (°C)	上烘时间 (min)
6CH-4 平板烘干机	60 ~ 80	1.5 ~ 2.5	115 ~ 125	5 ~ 7
6CH-6 平板烘干机	80 ~ 100	2.0 ~ 3.5	115 ~ 125	6 ~ 8
6CH-10 平板烘干机	150 ~ 180	2.5 ~ 4.0	110 ~ 120	7 ~ 9
6CH-20 平板烘干机	240 ~ 280	3.5 ~ 5.0	110 ~ 120	8 ~ 10

5.8 精制

5.8.1 采用圆筛机、抖筛机去除较长、较粗的茶条以及碎茶、茶末。

5.8.2 采用风选机去除黄片、碎片和其它夹杂物。

5.8.3 采用色选机按色泽不同进行分类。

6 产品包装、标签、贮藏

6.1 包装

包装材料应符合 GB 4806.8, GH/T 1070要求。

6.2 标签

产品有标签，标签包含产地、加工日期、等级、数量等内容。成品茶标签应符合 GB/T 7718的规定。

6.3 贮藏

经包装的绿茶按品类、等级、生产日期分别存放在冷藏库，贮藏应符合 GH/T 1071的规定，并建立包装档案记录。