

团体标准

T/HNTI 070—2025

机采机制炒青绿茶加工技术规程

Code of practice for processing of roasted green tea with mechanical plucking and production

2025 - 02 - 20 发布

2025 - 04 - 01 实施

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语与定义	1
4 鲜叶要求	1
5 加工条件	1
6 工艺流程	1
7 加工技术	2
8 质量管理	3
附录 A (资料性) 生产记录表	4

前 言

本文件按照GB/T1.1-2020《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。

本文件由湖南省茶叶研究所提出。

本文件由湖南省茶叶学会归口。

本文件起草单位：湖南省茶叶研究所、湖南农业大学、长沙湘丰智能装备股份有限公司。

本文件主要起草人：钟妮、肖力争、郑红发、余鹏辉、赵熙、黄浩、黎娜、黄怀生、钟兴刚、汤哲。

机采机制炒青绿茶加工技术规程

1 范围

本文件规定了机采机制炒青绿茶的鲜叶要求、加工条件、工艺流程、加工技术与质量管理。本文件适用于机采机制炒青绿茶的加工。

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 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 术语与定义

GH/T 1124界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

机采机制炒青绿茶 roasted green tea with mechanical plucking and production

以机械采摘及鲜叶分级设备分级后的茶树鲜叶为原料，经杀青、揉捻、初烘、滚炒、足干、筛分、风选、色选、拼配等初制与精制工艺加工而成的绿茶。

4 鲜叶要求

- 4.1 机采鲜叶要求芽叶相对完整，无不良气味，无非茶类夹杂物。
- 4.2 宜采用旋转滚筒筛或振动平网筛等鲜叶分级设备，对机采鲜叶进行分级处理。
- 4.3 依据分级后质量将鲜叶分为一级、二级、三级，具体分级标准见表1。

表1 机采鲜叶分级标准

等 级	质量要求
一 级	一芽二叶至一芽三叶，一芽二叶比例不低于80%
二 级	一芽三叶至一芽四叶或同等嫩度对夹叶，一芽三叶比例不低于80%
三 级	一芽四叶及同等嫩度对夹叶为主，比例不低于70%

5 加工条件

加工场所、设备和用具、加工用水以及加工人员应符合GB 14881和GH/T 1077的规定。

6 工艺流程

6.1 初制

摊青→杀青→初揉→初烘→复揉→滚炒→足干。

6.2 精制

毛茶→筛分→风选→色选→拼配→成品茶。

7 加工技术

7.1 初制

7.1.1 摊青

宜采用摊青槽摊放，避免阳光直射。摊青间温度宜控制在22℃~26℃，相对湿度65%~75%。摊放厚度8 cm~12 cm，间隔1 h~1.5 h鼓风1 h。摊放时间4 h~8 h，期间翻叶1次~2次。以芽叶稍软、清香显露，含水率降至68%~72%为适度。

7.1.2 杀青

宜采用中大型滚筒杀青机杀青。杀青温度宜控制在260℃~300℃。投叶要求均匀、适量。以叶缘略卷缩，手捏不粘，青草气散失，略带茶香，含水率为61%~65%（一级原料61%左右，二、三级原料65%左右）为适度。

7.1.3 初揉

宜采用中大型揉捻机揉捻，以自然装满揉桶为宜。按“轻-重-轻”的原则加压。时间20 min~30 min，具体参数见表2。下机后采用解块机及时解块。

表2 初揉技术参数

等级	揉捻时间	注意事项	成条率
一级原料	空揉 8 min~10 min，中压揉 10 min~15 min，再空揉 2 min~5 min	杀青叶冷却至室温后，堆青回潮，时间 40 min~60 min，至手捏茶叶柔软后揉捻	≥85%
二、三级原料	空揉 5 min~6 min，中压揉 5 min~10 min，重压揉 8 min~10 min，再空揉 2 min~4 min	杀青叶趁热揉捻	≥75%

7.1.4 初烘

宜采用16型或20型链板式烘干机进行。温度110℃~120℃，投叶厚度2 cm~3 cm，时间6 min~8 min。一级原料烘至茶坯不粘手，略有刺手感，含水率45%左右为适度；二、三级原料烘至茶坯不粘手，含水率50%左右为适度。

7.1.5 复揉

采用中大型揉捻机复揉，按“轻-重-轻”的原则加压，力度比初揉略重，时间20 min~30 min，具体参数同7.1.3。下机后采用解块机及时解块。

7.1.6 滚炒

宜采用80型循环滚炒机或110型瓶式炒干机滚炒。80型循环滚炒机温度为160℃~180℃，投叶量40 kg~45 kg/机，时间25 min~30 min；110型瓶式炒干机温度为200℃~250℃，投叶量30 kg~35 kg/机，时间30 min~45 min。至茶条紧卷，含水率15%左右时下机摊凉，回潮40 min~60 min。

7.1.7 足干

宜采用16型或20型链板式烘干机足干，温度为90℃~100℃，摊叶厚度2 cm~3 cm，时间20 min~25 min。至折梗即断、手捻茶条成粉末、含水率在7%以下。

7.2 精制

7.2.1 筛分

采用圆筛机区分长短，抖筛机区分粗细。

7.2.2 风选

采用风选机区分轻重，去除黄片、碎末和其它夹杂物。

7.2.3 色选

采用色选机去除筋梗，进一步剔除茶梗、老叶、黄片及非茶夹杂物。

7.2.4 拼配

对照标准样要求，按内外品质兼顾原则，拼配匀堆。

8 质量管理

- 8.1 加工过程的卫生管理、质量安全应符合 GB 14881 的要求，加工过程不能添加任何非茶类物质。
- 8.2 建立原料采购、加工、贮存、运输、入库、出库和销售的完整档案记录（见附录 A）。
- 8.3 企业应对出厂的产品逐批检验，出厂检验项目包括感官品质、净含量、水分、碎茶和粉末。
- 8.4 每批加工的产品应编制加工批号或系列号，一直延用至产品终端销售，并进行出厂检验。

附 录 A
(资料性)
生产记录表

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 加工记录表

加工时间	原料来源	原料等级	加工批次	成品茶数量/kg	成品茶等级	加工人员	记录人	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