

ICS 67.140.10  
CCS X 55

# T/TEAGX

团 体 标 准

T/TEAGX 016—2025

## 紫芽六堡茶加工技术规程

Technical code of practice for processing of Purple bud Liupao tea

2025 - 12 - 18 发布

2025 - 12 - 25 实施

广西茶业协会 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 基本要求 .....	1
4.1 场所 .....	1
4.2 设施设备 .....	1
4.3 加工用水 .....	2
4.4 加工人员 .....	2
5 加工工艺 .....	2
5.1 工艺流程 .....	2
5.2 工艺要求 .....	3
6 质量追溯管理 .....	4
7 包装与贮存 .....	4
8 档案记录 .....	4
参考文献 .....	5

## 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。

本文件由广西壮族自治区茶叶科学研究所提出、归口并宣贯。

本文件起草单位：广西壮族自治区茶叶科学研究所、广西绿异茶树良种研究院、湖南农业大学。

本文件主要起草人：梁月超、刘初生、庞月兰、李姝毅、吴雨婷、覃榆茏、王超、刘秋凤、刘助生、覃秀菊、吴潜华、诸葛天秋、邓慧群、陈佳、韦柳花、卿燕。

# 紫芽六堡茶加工技术规程

## 1 范围

本文件规定了紫芽六堡茶加工的术语和定义、基本要求、加工工艺、质量追溯管理、包装与贮存、档案记录的要求。

本文件适用于紫芽六堡茶的加工。

## 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 3095 环境空气质量标准
- GB 5749 生活饮用水卫生标准
- GB 14881 食品生产通用卫生规范
- GB 23350 限制商品过度包装要求 食品和化妆品
- GB/T 30375 茶叶贮存
- GH/T 1070 茶叶包装通则
- DB45/T 479 六堡茶加工技术规程

## 3 术语和定义

DB45/T 479界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**紫芽六堡茶 Purple bud Liupao tea**

选以紫、红色芽叶类鲜叶（包含群体种和选育品种）为材料，按特定工艺进行加工，具有其独特品质特征的六堡茶产品。

### 3.2

**紫芽六堡茶毛茶 Purple bud Liupao tea raw tea**

以紫、红色芽叶类（本标准5.2.1）鲜叶为原料，按本标准5.1.1规定的工艺加工制成的茶叶。

### 3.3

**紫芽六堡茶散茶 Purple bud Liupao tea loose tea**

未经压制成型，保持了茶叶条索的自然形状，而且条索互不粘结的紫、红色芽叶类六堡茶。

### 3.4

**紫芽六堡茶紧压茶 Purple bud Liupao tea loose tea**

经汽蒸和压制后成型的各种形状的紫、红色芽叶类六堡茶。

## 4 基本要求

### 4.1 场所

- 4.1.1 加工厂的选址、布局、厂房设计应当符合 GB 14881 和 GB 3095 的规定。
- 4.1.2 应有能满足加工要求的收青摊晾车间，摊晾设施材料应当符合卫生要求。
- 4.1.3 加工用水应符合 GB 5749 的规定。
- 4.1.4 车间应安装除尘设施。

### 4.2 设施设备

- 4.2.1 主要的生产设备有：杀青机、揉捻机、烘干机、蒸茶机、压制机等。
- 4.2.2 设备设置应符合工艺需求。
- 4.2.3 宜使用竹、木、不锈钢、食品级塑料制品的器具和工具。加工设施、器具和工具应清洗干净后使用，并定期清洗消毒。
- 4.2.4 加工设备的炉灶、热风炉应设在加工车间墙外，车间内加工设备不得泄露烟气，有单独存放燃料的场所。
- 4.2.5 定期进行设备维修，各部件加油不得外溢。

#### 4.3 加工用水

应符合GB 5749的要求。

#### 4.4 加工人员

- 4.4.1 加工人员上岗前应经过培训，掌握茶叶的加工和操作技能。
- 4.4.2 加工人员上岗前和每年度均应进行健康检查，持健康证上岗。
- 4.4.3 加工人员进入加工场所应洗手消毒、换工作鞋、穿戴工作衣、帽，并保持工作服的清洁，不使用有异味的化妆品、护肤品等。不在加工和包装场所吸烟、用餐和进食食品。
- 4.4.4 压制、包装车间工作人员应戴上口罩上岗。

### 5 加工工艺

#### 5.1 工艺流程

##### 5.1.1 紫芽六堡茶初制加工工艺

见图1。



图1 紫芽六堡茶初制加工工艺流程图

##### 5.1.2 紫芽六堡茶精制加工工艺

见图2。

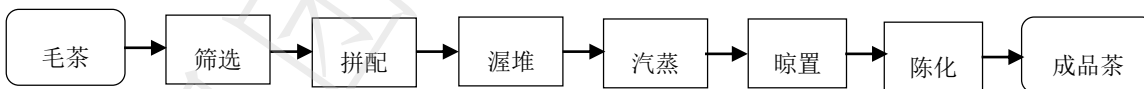


图2 紫芽六堡茶精制加工工艺流程图

##### 5.1.3 紫芽六堡茶紧压茶加工工艺

见图3。

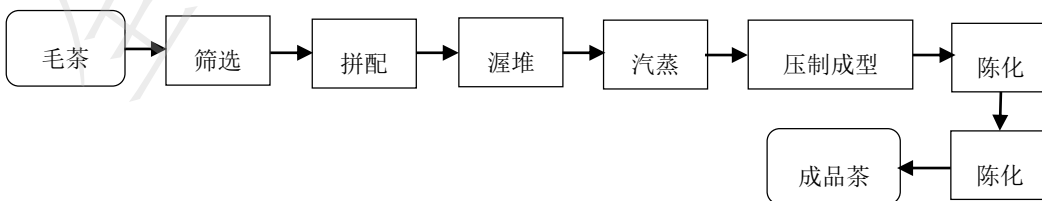


图3 紫芽六堡茶紧压茶加工工艺流程图

## 5.2 工艺要求

### 5.2.1 鲜叶

按制茶等级采摘一芽一叶至一芽三、四叶及同等嫩度的对夹叶，芽叶三分之二以上紫、红叶，鲜叶原料要保持新鲜，分级摊晾。鲜叶等级见表1。

表1 鲜叶等级要求

鲜叶级别	芽叶比例	产品级别
特级	一芽一、二叶 $\geq 80\%$ ，一芽三、四叶比例 $\leq 20\%$	特级
一级	一芽一、二叶 $\geq 50\%$ ，一芽三、四叶比例 $\leq 50\%$	一级
二级	一芽三、四叶 $\geq 60\%$ ，对夹叶比例 $\leq 40\%$	二级

### 5.2.2 杀青

采用滚筒杀青机或蒸汽杀青机杀青，匀速投叶，滚筒杀青温度 $220\text{ }^{\circ}\text{C}\sim 260\text{ }^{\circ}\text{C}$ ，杀青叶色转暗，叶质变软，折梗不断，无焦边，青草气散失为适度。

### 5.2.3 揉捻

趁热揉捻，揉捻时间 $26\text{ min}\sim 35\text{ min}$ ，空揉 $5\text{ min}\sim 6\text{ min}$ ，加轻压揉 $8\text{ min}\sim 10\text{ min}$ ，加中度压揉 $10\text{ min}\sim 15\text{ min}$ ，松压空揉 $3\text{ min}\sim 4\text{ min}$ ，出茶，解块机解块。

### 5.2.4 堆闷

揉捻结束后进行堆筑堆闷，当堆温达到 $55\text{ }^{\circ}\text{C}$ 时，及时进行翻堆散热，当堆温降到 $30\text{ }^{\circ}\text{C}$ 时再收拢筑堆，继续堆闷 $24\text{ h}\sim 48\text{ h}$ 直至适度为止。

### 5.2.5 晾晒

选择无露水无直射太阳光时段，以布或竹制品置茶，茶堆厚度 $6\text{ cm}\sim 8\text{ cm}$ ，干燥至茶叶失水率超 $50\%$ 。

### 5.2.6 低温干燥

采用烘干设备烘干，晾晒后毛茶 $50\text{ }^{\circ}\text{C}\sim 70\text{ }^{\circ}\text{C}$ ，茶叶含水量低于 $12\%$ ，成紫芽六堡茶毛茶。

### 5.2.7 筛分

通过筛分机进行分级。

### 5.2.8 拼配

按质量等级要求进行拼配。

### 5.2.9 初蒸、渥堆

初蒸渥堆，茶叶上蒸茶机蒸 $3\text{ min}\sim 5\text{ min}$ ，至叶全软为度，出蒸后略加摊晾，及进行渥堆。或加冷水渥堆，根据茶叶的含水情况，合理确定茶水比例，均匀加水，茶叶含水量控制在 $23\%\sim 26\%$ 左右，堆高 $60\text{ cm}\sim 80\text{ cm}$ ，当堆温升至 $50\text{ }^{\circ}\text{C}\sim 55\text{ }^{\circ}\text{C}$ 时立即翻堆、解块，堆温控制在 $40\text{ }^{\circ}\text{C}\sim 50\text{ }^{\circ}\text{C}$ 为宜。待叶色变为红褐，发出醇香，即为渥堆适度。

### 5.2.10 汽蒸

渥堆适度的茶叶测量含水量蒸汽蒸软或堆置一定高度、保证适当温湿度形成散茶，或趁热称量压成饼、砖、沱等形状存放。

#### 5.2.11 晾置

汽蒸后的散茶或压制后的压制茶必须置于清洁、阴凉通风、无异杂味，干爽适温的室内晾置，以利于含水量降至10%~12%以下。

#### 5.2.12 陈化

晾置后的茶叶移至清洁干燥、无异杂味的环境内陈化。陈化环境温度保持20℃~25℃，湿度在60%~70%左右，时间不少于180 d，陈化起始日期从渥堆结束开始计算。

### 6 质量追溯管理

- 6.1 在物资采购、生产加工、贮运等关键环节，应制定和实施质量控制措施，并记录执行情况。
- 6.2 建立原料采购、加工、贮存、运输、入库、出库和销售完整的可追溯的档案记录，记录保存2年以上。
- 6.3 每批产品应编制加工批号，批号一直延用到销售终端，并做好可追溯记录，记录保存2年以上。

### 7 包装与贮存

- 7.1 应及时包装入库，分级堆放。产品包装应符合 GH/T 1070 和 GB 23350 的要求。
- 7.2 存放按 GB/T 30375 的规定执行。

### 8 档案记录

应建立加工过程的档案记录，内容包括：企业信息、原料信息、加工信息、检验信息、包装信息、仓储信息等，并妥善保存2年以上。

### 参 考 文 献

- [1] 国家市场监督管理总局. 定量包装商品计量监督管理办法[Z]. 2023年6月1日.  
[2] GB 7718—2025 食品安全国家标准 预包装食品标签通则
- 

全国团体标准信息平台