

# T/HBTSS

湖北省茶叶学会团体标准

T/HBTSS 038—2026

## 藤茶加工技术规程

Technical code for practice of Tengcha processing

2026-02-13 发布

2026-03-01 实施

湖北省茶叶学会 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 原料要求.....	1
5 加工条件.....	2
6 加工工艺.....	2
7 标志标签、包装、运输和贮存.....	4

## 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有可能涉及专利，本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本文件由湖北省农业科学院果树茶叶研究所提出。

本文件由湖北省茶叶学会归口。

本文件起草单位：湖北省农业科学院果树茶叶研究所、湖北省果茶办公室、恩施土家族苗族自治州农业科学院、来凤县藤茶产业发展中心、来凤县农业技术推广中心、湖北金睿生物科技有限公司、农园（恩施）农业发展有限公司、来凤西味藤茶集团有限责任公司、恩施州凤鸣藤茶有限公司、湖北小稀藤茶业有限公司。

本文件主要起草人：叶飞、高士伟、张强、张朝阳、郑鹏程、梁金波、曾维超、匡胜、陈芳、桂安辉、刘盼盼、王方、向辉、向班贵、杨森、邹平、张庆林、陈永胜、龙辉、喻雅妍。

本文件实施应用中的疑问，可咨询湖北省茶叶学会，联系电话：027-87770592，邮箱：hbtss1978@qq.com。对本文件的有关修改意见建议请反馈至湖北省农业科学院果树茶叶研究所，联系电话：15872433357，邮箱：yf421@163.com。

# 藤茶加工技术规程

## 1 范围

本文件规定了藤茶加工技术的术语和定义、原料要求、加工条件、加工工艺，以及标志标签、包装、运输和贮存。

本文件适用于湖北省行政区域内的藤茶初制。

## 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/T 191 包装储运图示标志

GH/T 1070 茶叶包装通则

GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则

GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范

GB/T 30375 茶叶贮存

GB/T 32744 茶叶加工良好规范

## 3 术语和定义

GB 14881界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**藤茶** tengcha

以葡萄科牛果藤属大齿牛果藤[*Nekemias grossedentata* (Hand.-Mazz.) J.Wen & Z. L. Nie]（原植物分类名称为葡萄科蛇葡萄属显齿蛇葡萄[*Ampelopsis grossedentata* (Hand.-Mazz.) W.T.Wang]）茎叶为原料，经杀青和干燥等工艺加工而成的产品，根据所用原料不同，分为芽茶、须茶和叶茶。

### 3.2

**提霜** whitening

将揉捻或者二青后的藤茶半成品密封堆积，保持一定温度和时间，使二氢杨梅素在湿热作用下适度析出，在茶坯表面形成“白霜”的工序。

### 3.3

**二青** second drying

采用干燥设备，将杀青揉捻后的茶坯进行初步干燥，降低含水率以利于后续提霜或做形的工序。

## 4 原料要求

#### 4.1 鲜叶采摘

按照产品对原料要求，分级分期分批原则采摘，采摘鲜叶应要求嫩、匀、鲜、净，避免雨天采摘。盛装器具宜洁净透气，避免鲜叶发热，温度高于 30 ℃时，宜采取适当降温措施。

#### 4.2 鲜叶储运

鲜叶运送要及时，运输过程中不得紧压，要防止暴晒、淋雨等因素造成鲜叶变质。鲜叶进厂，由专人按不同级别的标准要求，及时分级摊晾。

#### 4.3 原料等级

鲜叶原料等级应符合表1的要求。

表1 藤茶原料等级标准

项目	芽茶		须茶		叶茶	
	特级	一级	特级	一级	一级	二级
鲜叶指标	嫩芽长度不超过 3 cm占比95%以上,无须,大小色泽基本一致。	嫩芽长度 3 cm~5 cm占比 90%以上,无须,大小色泽基本一致。	嫩茎叶长度 5 cm~8 cm占比 95%以上,大小色泽基本一致。	嫩茎叶长度 8 cm~15 cm占比 90%以上,大小色泽基本一致。	带小叶叶柄的成熟叶片,长度 15 cm~25 cm。	带复叶叶柄的成熟叶片,长度 15 cm~30 cm。

### 5 加工条件

应符合 GB 14881 和 GB/T 32744 的规定

### 6 加工工艺

#### 6.1 工艺流程

6.1.1 芽茶/须茶工艺流程：摊青→杀青→摊晾→揉捻→提霜→初烘→足干→精选。

6.1.2 叶茶（一级）工艺流程：摊青→杀青→揉捻→二青→提霜→足干→精制。

6.1.3 叶茶（二级）工艺流程：摊青→杀青→揉捻→二青→做形→足干→精制。

#### 6.2 加工技术

##### 6.2.1 芽茶/须茶加工技术

##### 6.2.1.1 摊青

宜采用摊青专用设备摊青，厚度不超过15 cm，时间6 h~8 h，期间轻翻1次~2次，以清香显露，鲜叶含水率68%~72%为适度。

##### 6.2.1.2 杀青

宜采用高热风或滚筒等方式杀青。100型高热风杀青机热风温度250 ℃~270 ℃，80型滚筒温度230 ℃~250 ℃，控制投叶量及时间，以杀匀杀透、杀青叶略焦边，含水率55%~57%适度。

##### 6.2.1.3 摊晾

将杀青叶均匀铺在专业摊晾设备内，时间60 min~70 min，以茶坯完全冷却回潮为适度。

#### 6.2.1.4 揉捻

宜采用 $\phi 55$ 揉捻机空压作业2 min~3 min,及时下机解块,以茶坯散开为适度。

#### 6.2.1.5 提霜

宜将茶坯密封,温度保持35 $^{\circ}\text{C}$ ~40 $^{\circ}\text{C}$ ,时间8 h~10 h,以白霜适度析出为适度。

#### 6.2.1.6 初烘

宜采用12型链板式烘干机,温度100 $^{\circ}\text{C}$ ~110 $^{\circ}\text{C}$ ,控制投叶量和时间等条件,要求含水率20%~25%时,及时下机。

#### 6.2.1.7 足干

宜采用提香机作业。提香机温度80 $^{\circ}\text{C}$ ~90 $^{\circ}\text{C}$ ,控制投叶量和时间等条件,要求含水率 $\leq 7.5\%$ 时,及时下机。

#### 6.2.1.8 精选

采用筛分、风选等工艺或组合工艺对成品茶进行精选,并达到相关产品质量要求。

### 6.2.2 叶茶(一级)加工技术

#### 6.2.2.1 摊青

宜采用摊青设备,厚度不超过30 cm,时间6 h~8 h,期间翻动1次~2次,以清香显露为适度。

#### 6.2.2.2 杀青

宜采用高热风或滚筒等方式杀青。100型高热风杀青机热风温度250 $^{\circ}\text{C}$ ~270 $^{\circ}\text{C}$ ,80型滚筒温度230 $^{\circ}\text{C}$ ~250 $^{\circ}\text{C}$ ,控制投叶量及时间,以杀匀杀透、杀青叶略焦边,香气明显,含水率62%~65%为适度。

#### 6.2.2.3 揉捻

宜采用 $\phi 55$ 或 $\phi 65$ 揉捻机,空压揉捻8 min~10 min后及时下机解块,以茶坯散开为适度。

#### 6.2.2.4 二青

宜采用20型链板式烘干机,温度120 $^{\circ}\text{C}$ ~140 $^{\circ}\text{C}$ ,控制投叶量和时间等条件,含水率52%~55%时,及时下机散热。

#### 6.2.2.5 提霜

宜将茶坯密封闷堆,温度保持25 $^{\circ}\text{C}$ ~30 $^{\circ}\text{C}$ ,时间8 h~10 h,将藤茶充分解块,摊晾1.5 h~2 h,以白霜适度析出为适度,以不粘手为宜。

#### 6.2.2.6 足干

宜采用20型链板式烘干机或提香机作业,温度110 $^{\circ}\text{C}$ ~120 $^{\circ}\text{C}$ ,控制投叶量和时间等条件,含水率 $\leq 7.5\%$ 时,及时下机。

#### 6.2.2.7 精制

采用筛分、风选和色选等工艺或相应的组合工艺对成品茶进行精制,并达到相关产品质量要求。

### 6.2.3 叶茶（二级）加工技术

#### 6.2.3.1 摊青

宜采用摊青设备，厚度不超过30 cm，时间6 h~8 h，期间翻动1次~2次，以清香显露为适度。

#### 6.2.3.2 杀青

宜采用高热风或滚筒等方式杀青。100型高热风杀青机热风温度250 °C~270 °C，80型滚筒温度230 °C~250 °C，控制投叶量及时间，以杀匀杀透、杀青叶略焦边，香气明显，含水率62%~65%适度。

#### 6.2.3.3 揉捻

宜采用 $\phi$ 55或 $\phi$ 65揉捻机，空压揉捻8 min~10 min，及时下机解块，以茶坯散开为适度。

#### 6.2.3.4 二青

宜采用20型链板式烘干机，温度120 °C~140 °C，控制投叶量和时间等条件，含水率52%~55%时，及时下机散热。

#### 6.2.3.5 做形

宜采用110型滚炒设备，温度140 °C~180 °C，控制投叶量和时间等条件，含水率12%~15%时，及时下机。

#### 6.2.3.6 足干

宜采用20型链板式烘干机或提香机作业，温度110 °C~120 °C，控制投叶量和时间等条件，含水率 $\leq$ 7.5%时，及时下机。

#### 6.2.3.7 精制

采用筛分、风选和色选等工艺或相应的组合工艺对成品茶进行精制，并达到相关产品质量要求。

## 7 标志标签、包装、运输和贮存

### 7.1 标志标签

产品标志应符合 GB/T 191 的规定，产品标签应符合 GB 7718 的规定。

### 7.2 包装

包装应符合 GH/T 1070 的规定。

### 7.3 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、防暴晒措施。不得与有毒、有害、有异味、易污染的物品混装、混运。装运前应进行检查，保证标签、批号和货物三者相符。

### 7.4 贮存

应符合 GB/T 30375 的规定，按不同原料的等级和生产日期，分类贮存于藤茶专用仓库或冷藏库。