

# 团 体 标 准

T/CS TEA 00012—2020

## 九龙大白茶 白茶加工技术规范

*Camellia sinensis* cv. Jiulongdabaicha—Technical specification for white tea processing

2020 - 08 - 27 发布

2020 - 08 - 27 实施

## 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 加工基本条件 .....	2
5 鲜叶要求 .....	2
5.1 鲜叶原料要求 .....	2
5.2 鲜叶验收和摊放 .....	2
6 工艺技术 .....	2
6.1 初制技术 .....	2
6.2 精制工艺 .....	3
7 质量管理 .....	4
8 产品的标志、标签、包装、运输和贮存 .....	4
8.1 标志、标签 .....	4
8.2 包装 .....	4
8.3 运输 .....	4
8.4 贮存 .....	4
附录 A （资料性） 加工工艺标准化模式图 .....	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。

本文件由福建省南平市松溪县特色产品发展研究学会提出。

本文件由海峡两岸茶业交流协会归口。

本文件起草单位：松溪县特色产品研究学会、松溪县市场监督管理局、松溪县茶叶管理总站、松溪县茶业协会、福建省标院信息技术有限公司、福建农林大学食品科学学院、松溪县瑞茗茶业有限公司、松溪县茗博茶业有限公司、福建省龙溪茶业有限公司、福建湛峰茶业有限公司。

本文件主要起草人：李光发、戴雪香、罗将、陈思恋、董婷婷、张善辉、叶红、吴兵兵、谢明、江书明、游理钦、谢荣富。

本文件为2020年第一次发布。

# 九龙大白茶 白茶加工技术规范

## 1 范围

本文件规定了九龙大白茶白茶的加工基本条件、鲜叶要求、工艺技术、质量管理、产品的标志、标签、包装、运输和贮存。

本文件适用于九龙大白茶白茶的制作加工。

## 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/T 191 包装储运图示标志
- 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 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
- GB/T 22291 白茶
- GB/T 30375 茶叶贮存
- GB/T 32743 白茶加工技术规范
- GH/T 1070 茶叶包装通则
- GH/T 1077 茶叶加工技术规程
- SB/T 10034 茶叶加工技术术语
- DB35/T 1896 白茶储存技术规范
- 国家质量监督检验检疫总局（2009）第123号令 《食品标识管理规定（修改版）》

## 3 术语和定义

GB/T 22291、GB/T 32743和SB/T 10034界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

九龙大白茶 白茶 *Camellia sinensis* cv. Jiulongdabaicha—White tea

在福建省南平市松溪县行政辖区内，以九龙大白茶茶树鲜叶为原料，经萎凋、干燥、拣剔等特定工艺制成的九龙银针、九龙白牡丹。

### 3.2

三倒三摇 pour and shake in three times

成品茶装箱时分三次加满，每加一次摇抖茶箱使茶叶装得结实。

#### 4 加工基本条件

应符合GB 14881和GH/T 1077的规定。

#### 5 鲜叶要求

##### 5.1 鲜叶原料要求

银针原料采用九龙大白茶茶树的肥壮单芽，白牡丹原料采用九龙大白茶茶树的一芽一叶至二叶。

##### 5.2 鲜叶验收和摊放

5.2.1 鲜叶分级验收，九龙银针鲜叶应符合表1的规定，九龙白牡丹鲜叶应符合表2的规定。

表1 九龙银针鲜叶分级要求

级别	芽叶组成	占总量%	质量要求			
			鲜度	嫩度	匀度	净度
特级	肥壮单芽	≥95%	新鲜	嫩	匀齐	洁净
一级	肥壮单芽	≥90%	新鲜	较嫩	较匀	较洁净

表2 九龙白牡丹鲜叶分级要求

级别	芽叶组成	占总量%	质量要求			
			鲜度	嫩度	匀度	净度
特级	一芽一叶至二叶	≥95%	新鲜	嫩	匀齐	洁净
一级	一芽一叶至二叶	≥90%	新鲜	较嫩	较匀	较洁净

5.2.2 茶青摊放要求：晴天叶与雨(露)水叶分开，上午采的与下午采的分开，不同嫩度的芽叶分开。

5.2.3 摊放环境应清洁卫生、阴凉、通风、防雨、防雾，避免日晒，贮运过程轻放轻翻。

5.2.4 应及时付制，不积压。

#### 6 工艺技术

##### 6.1 初制技术

###### 6.1.1 初制工艺流程

鲜叶→萎凋→干燥→毛茶。

###### 6.1.2 萎凋

###### 6.1.2.1 技术要求

###### 6.1.2.1.1 摊叶量

依据新叶老嫩，均匀摊开。水筛、萎凋帘摊叶厚2 cm~3 cm，萎凋槽摊叶厚15 cm~20 cm。

### 6.1.2.1.2 适度要求

萎凋叶含水率为12%~20%，叶色转为暗绿或铁青色，叶梢较萎软，稍有弹性，微带青味。

### 6.1.2.2 操作方法

#### 6.1.2.2.1 自然萎凋

在阳光较弱时进行萎凋，时间≤1 h，然后移置阴凉处萎凋。萎凋历时48 h~72 h。

#### 6.1.2.2.2 加温萎凋

采用室内控温进行，萎凋室内湿度70%左右，温度23℃~28℃，萎凋历时30 h~48 h。

#### 6.1.2.2.3 复式萎凋

自然萎凋和加温萎凋交替进行，萎凋历时30 h~48 h。

### 6.1.3 干燥

6.1.3.1.1 温度应平稳，防止忽高忽低。

6.1.3.1.2 干燥次数为2~3次，温度≤90℃。

6.1.3.1.3 烘干后九龙白牡丹毛茶含水率≤8%，九龙银针毛茶含水率≤7.5%。

### 6.1.4 毛茶定级、归堆、拼配和付制

#### 6.1.4.1 定级

应对进厂毛茶进行全面品质评审，对照加工级别标准，确定加工级别。

#### 6.1.4.2 归堆

在定级的基础上，把原料分成季节堆、品种堆。

#### 6.1.4.3 拼配

待拼配的毛茶原料应先进行全面品质评审，内外品质兼顾，以嫩度、色泽、形态为主，按季节分片拼堆。

#### 6.1.4.4 付制

按嫩度不同、色泽不同严格分开，以高、中、低级产品为序分别付制。

## 6.2 精制工艺

### 6.2.1 精制工艺流程

毛茶→拣剔→拼配→匀堆→复烘→包装→成品茶。

#### 6.2.2 拣剔

6.2.3 应按级别进行，动作宜轻，以防芽叶断碎。

6.2.4 九龙银针拣去焦红、红变、暗红、发黑的银针，以及绽开芽、叶片及非茶类夹杂物。

6.2.5 九龙白牡丹拣去蜡叶、黄叶、红张叶、梗片、粗老叶及非茶类夹杂物。

## 6.2.6 拼配

6.2.6.1 经品质鉴定的各堆号茶，应按级(批)、按堆、按号放置，注明标志后，每号扦取 500 g~1000 g 小样待拼。

6.2.6.2 以本批加工的各堆各筛号茶为主，结合其他批上升、下降后符合本批质量要求的各堆号、各筛号茶进行拼配。

6.2.6.3 对按比例拼配的样品，对照标准样，对各项品质因子的高、低或匀称进行调整，达到符合标准样后按比例拼堆；对于不能拼入本级的堆号茶待后处理。

## 6.2.7 匀堆

按半成品匀堆比例进行匀堆，数量大的堆号茶分两次错开进堆，做到各堆号茶的上、中段茶分散均匀一致。

## 6.2.8 复烘

九龙银针复烘温度为70 °C~85 °C，九龙白牡丹复烘温度为80 °C~110 °C。烘至含水率≤6%。

## 6.2.9 包装

复烘后的茶叶须趁热包装，动作轻柔，用“三倒三摇”法，分层抖动，不重压。

## 7 质量管理

7.1 鲜叶原料和毛茶原料的验收和加工各关键控制点应有相应的记录，各记录应保留三年。

7.2 应建立各等级产品的实物标准样，每三年更换一次。

7.3 应按产品标准的规定对出厂的产品逐批进行检验。产品出厂应符合 GB 2762、GB 2763 的要求。

## 8 产品的标志、标签、包装、运输和贮存

### 8.1 标志、标签

标志标签应符合《食品标识管理规定（修改版）》和GB 7718的规定。产品运输包装上的储运图示标志应符合GB/T 191规定。

### 8.2 包装

产品包装应符合GH/T 1070的规定。

### 8.3 运输

运输工具应清洁、干净，无异味、无污染。运输时应防雨、防潮、防曝晒，不与其他物品混装、混运。

### 8.4 贮存

毛茶、半成品、成品茶应分别存放，贮存应符合GB/T 30375和DB35/T 1896的规定。

附录 A  
(资料性)  
加工工艺标准化模式图

九龙大白茶 白茶加工标准化技术模式图见图A1。

工艺流程图	初制工艺				精制工艺				
<p>主要技术指标</p>	<p>原料为九龙大白茶茶树鲜叶。</p>	<p>包含自然萎凋、加温萎凋和复式萎凋。</p>	<p>干燥 2~3 次，温度 ≤90 ℃。</p>	<p>包含对毛茶的定级、归堆、拼配、付制。</p>	<p>剔除非茶类物质，拣净茶果、茶梗和其他夹杂物。</p>	<p>根据茶叶各等级的质量要求，将不同堆号、筛号茶按比例进行拼配。</p>	<p>按半成品匀堆比例进行匀堆。</p>	<p>九龙银针复烘温度为 70 ℃ ~ 85 ℃，九龙牡丹王复烘温度为 80 ℃ ~ 110 ℃。烘至含水率 ≤ 6%。</p>	<p>复烘后的茶叶须趁热包装，动作轻柔，用“三倒三摇”法，分层抖动，不重压。</p>
<p>加工管理要点</p>	<p>银针原料采用肥壮单芽，白牡丹的原料采用一芽一叶至二叶。</p>	<p>自然萎凋：在阳光较弱时进行萎凋，时间 ≤1 h，然后移置阴凉处萎凋。萎凋历时 48 h ~ 72 h。。加温萎凋：采用室内控温进行，</p>	<p>采用机器干燥，温度应平稳。烘干后九龙白牡丹毛茶含水率 ≤8%，九龙银针毛茶含水率 ≤7.5%。</p>	<p>对毛茶进行全面品质评审，确定加工级别，在此基础上，把原料分为季节或品种归堆；按季节对毛茶原料进行拼配，加工前及时付制。</p>	<p>根据产品级别要求拣剔，九龙银针拣去焦红、红变、暗红、发黑的银针，以及绽开芽、叶片和各种夹杂物；九龙白牡丹拣去蜡叶、黄叶、红</p>	<p>经品质鉴定的各堆号茶，应按级(批)、按堆、按号放置，注明标志后，每号扦取 500 g ~ 1000 g 小样待拼。以本批加工的各堆各筛号茶为</p>	<p>数量大的堆号茶分两次错开进堆，做到各堆号茶的上、中段茶分散均匀一致。</p>	<p>按成品茶规定的温度要求，掌握烘干机温度、时间、茶层厚度，连续进行烘干，以稳定产品的火候要求。</p>	<p>装箱采用热装法，即匀堆茶随烘随装，茶叶烘到适当的火候时，尚有一些软态，即时装箱不易断碎。</p>

		萎凋室内湿度70%左右,温度23℃~28℃,萎凋历时30h~48h。复式萎凋:自然萎凋和加温萎凋交替进行,萎凋历时30h~48h。			张叶、梗片、粗老叶及非茶类夹杂物。	主,结合其他批上升、下降后符合本批质量要求的各堆号、各筛号茶进行拼配。			
--	--	---	--	--	-------------------	-------------------------------------	--	--	--

图A.1 加工工艺标准化模式图