

团体标准

T/HNTI 025—2020

南岳云雾茶 绿茶加工技术规程

Nanyue Yunwu tea Technical specifications for processing of green tea

2020-12-27 发布

2021-01-26 实施

湖南省茶叶学会 发布

目 次

| | |
|----------------------|----|
| 前言..... | II |
| 1 范围..... | 1 |
| 2 规范性引用文件..... | 1 |
| 3 原料要求..... | 1 |
| 4 工艺流程..... | 2 |
| 5 工艺技术..... | 2 |
| 6 质量管理..... | 4 |
| 7 标志标签、包装、运输和贮存..... | 4 |
| 附录 A（资料性） 生产记录表..... | 6 |
| 参考文献..... | 8 |

前 言

本文件按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》的规定编写。
请注意本文件的某些内容可能涉及专利，本文件的起草和发布机构不承担相关责任。

本文件由衡阳市南岳区农业农村局和衡阳市南岳区茶业协会提出。

本文件由湖南省茶叶学会归口。

本文件起草单位：衡阳市南岳区农业农村局、衡阳市南岳区茶业协会、湖南省茶叶研究所、湖南省茶叶学会、衡阳市南岳怡绿有机茶开发有限公司、衡阳市南岳区西岭有机茶业有限公司。

本文件主要起草人：旷湘平、罗艳云、胡秋桂、黎娜、李敏、彭其舟、李国军。

南岳云雾茶 绿茶加工技术规程

1 范围

本文件确立了南岳云雾茶 绿茶的鲜叶要求、工艺流程、工艺技术、质量管理、标志标签、包装、运输和贮存。

本文件适用于南岳云雾茶 绿茶的生产加工。

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 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 23350 限制商品过度包装要求 食品和化妆品
- GB/T 30375 茶叶贮存
- GB 31621 食品安全国家标准 食品经营过程卫生规范
- GB/T 31748 茶鲜叶处理要求
- GH/T 1070 茶叶包装通则
- GH/T 1077 茶叶加工技术规程

3 原料要求

3.1 鲜叶

3.1.1 基本要求

鲜叶质量要求新鲜、匀净，无红变芽叶，无污染和无其他非茶类夹杂物。

3.1.2 原料要求

应符合表1要求。

表 1 鲜叶原料

| 产品级别 | 原料要求 |
|------|-----------|
| 银针 | 单芽 |
| 毛尖 | 一芽一叶到一芽二叶 |

| | |
|------|-----------------|
| 云雾绿茶 | 以一芽三叶及同等嫩度对夹叶为主 |
|------|-----------------|

3.2 鲜叶装运

应符合 GB/T 31748 的规定

3.3 加工场地、用水

茶叶加工场地、加工用水、厂区布局和加工拼配车间等应符合GH/T 1077的规定。

3.4 加工条件

加工过程中的设备、用具和人员要求应符合GH/T 1077的规定。

4 工艺流程

4.1 银针工艺流程

摊青—杀青—清风—烘二青—理条、整形—烘三青—足干提香。

4.2 毛尖工艺流程

摊青—杀青—清风—揉捻—烘二青—摊凉—烘三青—做形提毫—足干提香。

4.3 云雾绿茶工艺流程

摊青—杀青—摊凉—初揉—初烘—摊凉—复揉—炒（烘）三青—足干提香。

5 工艺技术

5.1 银针工艺技术

5.1.1 摊青

鲜叶入厂后，立即摊放于摊青槽或竹垫、篾盘中，摊放厚度3 cm~5 cm，放于摊青槽采用间歇式鼓风摊青3 h~4 h，每1.5 h~2.0 h轻翻一次，以鲜叶发出清香或令人舒服的花香，含水量70%~72%为适度。

5.1.2 杀青

选用滚筒杀青机，杀青温度280 °C~300 °C，杀青时间1.5 min~2 min。要求投叶均匀、适量，以杀青叶含水量60%~62%为适度。

5.1.3 清风

使用茶叶冷却输送带或电风扇吹冷风，及时降低叶温。

5.1.4 烘二青

选用斗型或平式烘焙机。温度90 °C~100 °C，烘至茶叶含水量45%左右，中途勤翻。

5.1.5 理条、整形

选用抖动理条机。温度80℃~90℃，待茶坯理直、含水量20%~25%为适度。

5.1.6 烘三青

选用自动烘焙机。温度100℃，烘至茶叶含水量在12%~15%为适度。

5.1.7 足干提香

选用提香机。温度80℃~90℃，至手捏茶坯成粉末、含水量在6%以下为适度。

5.2 毛尖工艺技术

5.2.1 摊青

同5.1.1。

5.2.2 杀青

同5.1.2。

5.2.3 清风

同5.1.3。

5.2.4 揉捻

选用中小型揉捻机，装叶量以自然装满揉桶为宜。揉捻时间15 min~20 min，揉捻时进行两次加压，遵循“轻—重—轻”原则。待杀青叶80%以上成条，稍溢出茶汁为适度，即下揉机解块。

5.2.5 烘二青

选用斗型或平式烘焙机。温度110℃~130℃，至茶叶含水量40%~45%为适度。

5.2.6 摊凉

茶叶及时用冷却输送带或电风扇吹冷风，及时散热，降低叶温至室温。

5.2.7 烘三青

选用自动烘焙机。温度85℃~95℃，烘至茶叶含水量20%~25%为适度。

5.2.8 做形提毫

选用斗式或平式烘焙机进行，温度80℃~90℃，至白毫显露、含水量在12%~15%为适度。

5.2.9 足干提香

选用提香机。温度85℃~95℃，至手捏茶坯成粉末、含水量在6%以下为适度。

5.3 云雾绿茶工艺技术

5.3.1 摊青

同5.1.1。

5.3.2 杀青

选用中大型滚筒杀青机。温度300℃~330℃，至杀青叶显露清香，鲜叶不出现焦边为适度。

5.3.3 摊凉

茶叶杀青后及时用冷却输送带或电风扇吹冷风，及时散热，降低叶温至室温。

5.3.4 揉捻

选用中大型揉捻机，装叶量以自然装满揉桶为宜。揉捻时间30 min~40 min，揉捻时进行两次加压，遵循“轻—重—轻”原则，嫩叶轻压短揉，老叶重压长揉。待杀青叶80%以上成条，稍溢出茶汁为适度，即下揉机解块。

5.3.5 初烘

选用自动烘干机。温度110℃~120℃，摊叶均匀，烘至含水量40%~45%为适度。

5.3.6 复揉

选用中大型揉捻机，装叶量以自然装满揉桶为宜。时间为15 min~20 min，进行两次“轻—重—轻”的加压程序，然后下机解块。

5.3.7 炒（烘）三青

选用瓶式炒干机或自动烘干机。炒干温度110℃~120℃，烘干温度100℃~110℃，待茶叶含水量12%~15%时下机摊凉。

5.3.8 足干提香

选用提香机、炒干机或自动烘干机提香。温度90℃~105℃，至手捏茶坯成粉末、含水量在6%以下为适度。

6 质量管理

6.1 应建立具有可追溯性的质量安全管理体系统。

6.2 鲜叶原料、在制品应按批次经检验符合要求后方可进入下一生产工序，加工各关键控制点应有相关记录，建立原料采购、加工、入库、出库的完整档案记录，各记录应保留三年（见附录A）。

6.3 加工过程的卫生管理、质量安全应符合GB 14881的规定，加工过程不能添加任何非茶类物质。

6.4 企业应对出厂的产品逐批进行检验，出厂检验项目包括感官品质、净含量、水分、碎茶和粉末，应有相应的检验原始记录，记录应保留三年。

7 标志标签、包装、运输和贮存

7.1 标志标签

运输包装储运标志应符合GB/T 191的规定，产品标志标签应符合GB 7718的要求，食品标识管理规定见《国家质量监督检验检疫总局关于修改〈食品标识管理规定〉的决定》。

7.2 包装

7.2.1 内包装材料应符合相关产品食品安全国家标准的规定。

7.2.2 包装应符合 GB/T 23350、GH/T 1070 的规定。

7.3 运输

7.3.1 各种运输工具必须清洁、干燥、无异味、无污染。

7.3.2 运输产品时应避免日晒、雨淋。

7.3.3 不得与有毒、有害、有异味或影响产品质量的物品混装混运。

7.3.4 符合 GB 31621 的规定。

7.4 贮存

应符合GB 31621及GB/T 30375的规定。

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 |
|------|------|------|------|----|-------|-----|----|
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |

全国团体标准信息平台

参 考 文 献

- [1] 国家质量监督检验检疫总局关于修改《食品标识管理规定》的决定（国家质量监督检验检疫总局令（2009）第123号）
-