

团体标准

T/CTSS 23-2021

条形滇红工夫红茶加工技术规程

Technological regulation for stripe shaped Yunnan congou black
tea processing

2020-02-02 发布

2021-02-02 实施

中国茶叶学会 发布

前 言

本文件按照GB/T 1.1-2020给出的规则起草。

本文件由中国农业科学院茶叶研究所提出。

本文件由中国茶叶学会标准化工作委员会归口。

本文件起草单位：中国农业科学院茶叶研究所。

本文件主要起草人：江用文、袁海波、滑金杰、刘福桥、杨艳芹、邓余良、董春旺、王近近、李佳、沈帅、朱佳依。

条形滇红工夫红茶加工技术规程

1 范围

本文件规定了条形滇红工夫红茶的定义、原料、加工条件、加工技术、质量管理、标志标签、包装、运输要求。

本文件适用于条形滇红工夫红茶加工。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是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 5749 生活饮用水卫生标准

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

GH/T 1070 茶叶包装通则

NY/T 3222 工夫红茶加工技术规范

NY/T 5019 无公害食品 茶叶加工技术规程

SB/T 10035 茶叶销售包装通用技术条件

3 定义

下列定义适用于本文件。

3.1

条形滇红工夫红茶 stripe shaped Yunnan congou black tea

以云南省行政区域内采收的大叶种茶树鲜叶为原料，经萎凋、揉捻、发酵、干燥、毛茶整理等制成的条形红茶。

4 原料

4.1 原料要求

4.1.1 基本要求

芽叶新鲜、匀净，无病虫叶，无劣变叶及非茶类夹杂物。

4.1.2 分级要求

原料依鲜叶嫩度分三级，具体要求如下：

——高档滇红工夫红茶原料中单芽至一芽一叶比例应不低于90%；

——中档滇红工夫红茶原料中嫩度高于一芽三叶初展的比例应不低于90%；

——达不到上述要求的鲜叶均为低档滇红工夫红茶鲜叶原料。

4.1.3 装运

采用通气性好、清洁无异味、不易变形的篓、筐等专用器具装运鲜叶。不应紧压，不应阳光直射。鲜叶采摘后 2 h 内运送到加工厂付制。

5 加工条件

加工场所、加工设备和加工人员的要求应符合 GB 5749、GB 14881、NY/T 3222 和 NY/T 5019 的相关规定。

6 加工工艺

6.1 工艺流程

鲜叶→萎凋→揉捻→发酵→干燥→精制→成品茶。

6.2 工艺参数

6.2.1 萎凋

6.2.1.1 萎凋有槽式萎凋、室内萎凋、萎凋机萎凋等方式，工艺参数如表1。

表1 不同萎凋方式及工艺参数

工艺参数	萎凋方式		
	槽式萎凋	室内萎凋	萎凋机萎凋
温湿度	鼓风机气流温度25℃~35℃，槽体前后温度一致，采用“先高后低”温度调控，下叶前10 min~15 min停止鼓热风，改为鼓自然风	萎凋室温度25℃~30℃，相对湿度60%~70%	环境温度25℃~30℃，相对湿度60%~70%
摊叶	摊叶厚度10 cm~20 cm，嫩叶、雨水叶和露水叶薄摊，老叶厚摊，摊叶时要抖散摊平呈蓬松状态，保持厚薄一致	摊叶厚度2 cm~6 cm，嫩叶、雨水叶和露水叶薄摊，老叶厚摊，摊叶时要抖散摊平呈蓬松状态，保持厚薄一致	摊叶厚度2 cm~6 cm，嫩叶、雨水叶和露水叶薄摊，老叶厚摊，摊叶时要抖散摊平呈蓬松状态，保持厚薄一致
风量	一般为15000 m ³ /h~20000 m ³ /h，风量大小根据叶层厚薄和叶质柔软程度适当调节	—	间隔25 min，通风15 min~20 min
翻拌	鼓风1 h后停止15 min，进行翻抖，翻抖动作要轻、缓。翻抖时要上层翻到下层，槽前翻到槽后，并抖松、摊匀，避免损伤芽叶	每隔2 h~3 h翻抖一次，翻抖动作要轻、缓	—
时间	8 h~12 h	12 h~16 h	10 h~12 h

6.2.1.2 萎凋程度

不同原料级别适宜的萎凋程度不同：高档原料萎凋至含水率60%~64%，中档原料萎凋至含水率58%~62%，低档原料萎凋至含水率56%~60%。以叶面失去光泽，叶色暗绿，青草气减退；叶形皱缩、叶质柔软、折梗不断、紧握成团，松手可缓慢松散为适度。

6.2.2 揉捻

采用揉捻机作业，投叶量以萎凋叶自然装满揉桶为适度。揉捻时间与加压方式技术要求见表2。以茶条紧卷，茶汁外溢，粘附于茶条表面为揉捻适度。揉捻后采用解块机解块。

表2 揉捻时间

单位：min

原料级别	推荐机型	加压程度					全程时间
		不加压 (桶盖刚接触在制品)	轻压 (桶盖下降距离为桶高的1/5~1/4)	中压 (桶盖下降距离为桶高的1/3)	重压 (桶盖下降距离为桶高的1/2~2/3)	轻压	
高档原料	45型、55型	20~25	20~25	20~25	—	10~15	70~90
中档原料	55型、65型	15~20	20~25	25~30	10~15	10~15	80~105
低档原料	55型、65型	15~20	20~25	25~30	15~20	10~15	85~110

6.2.3 发酵

6.2.3.1 发酵有发酵室发酵、发酵机发酵等方式，工艺参数见表3。

表3 不同发酵方式的工艺参数

工艺参数	发酵方式	
	发酵室发酵	发酵机发酵
温度	环境温度25℃~30℃，叶温不宜高于35℃	环境温度25℃~30℃，叶温不宜高于35℃
湿度	相对湿度≥90%，可采取喷雾或洒水等增湿措施	相对湿度≥90%
通风	发酵室应保持新鲜空气流通	隔30 min，通风5 min
摊叶	摊叶厚度8 cm~12 cm，嫩叶薄摊，老叶厚摊；高温薄摊，低温厚摊；叶层厚薄要均匀，不应紧压	
时间	3 h~6 h	

6.2.3.2 发酵程度

至发酵叶叶色变为黄红色，青草气消失，呈现花果香、甜香为发酵适度。

6.2.4 干燥

6.2.4.1 毛火

宜采用链板式烘干机，温度105℃~115℃，摊叶厚度1 cm~2 cm，时间10 min~15 min，至在制品含水率达20%~25%，条索收紧，有较强刺手感，嫩茎稍软为适度。毛火后将毛火叶放置于竹匾或输送带上摊凉30 min~60 min。

6.2.4.2 足火

宜采用链板式烘干机或箱式烘干机，温度85℃~95℃，摊叶厚度2 cm~3 cm，时间30 min~60 min，至在制品含水率<6%，折梗即断，用手指捻茶条即成粉末为适度。

6.2.5 精制

6.2.5.1 采用拣梗机或色选机去除筋梗，采用风选机去除黄片、毛衣。

6.2.5.2 采用圆筛机区分长短，抖筛机区分粗细，风选机区分轻重，实现规格匀整。

6.2.5.3 按商品茶品质要求进行匀堆拼配。

7 质量管理

7.1 制定和实施质量控制措施，关键工艺应有操作要求和检验方法，并记录执行情况。

7.2 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。

7.3 每批加工的产品应编制加工批号或系列号，并一直延用至产品终端销售。

8 标志、标签

8.1 条形滇红工夫红茶销售包装应符合GB 7718和GH/T 1070的规定。

8.2 条形滇红工夫红茶销售包装上应标示原产地域产品专用标志。

8.3 经销单位进行分装或小包装，应标示分装或包装日期，同时在经销单位名称之后标注“总经销”字样。

8.4 运输包装箱的图示标志应符合GB/T 191的规定。

9 包装、运输

9.1 包装容器和包装材料应符合SB/T 10035的规定。

9.2 运输时应轻装轻卸，防潮，避免剧烈撞击、重压。
