

ICS 67.140.10
CSS X 55

团 体 标 准

T/CTSS 24-2021

烘青栗香绿茶加工技术规程

Technological regulation for chestnut-like aroma baking green tea processing

2021-02-02 发布

2021-02-02 实施

中国茶叶学会 发布

前 言

本文件按 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：袁海波、江用文、滑金杰、罗列万、王岳梁、邓余良、杨艳芹、李佳、王近近、董春旺。

烘青栗香绿茶加工技术规程

1 范围

本文件规定了烘青栗香绿茶的定义、原料、加工条件、加工技术、质量管理、标志标签、包装、运输和贮存要求。

本文件适用于烘青栗香绿茶的加工。

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 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 31748 茶鲜叶处理要求

GB/T 32744 茶叶加工良好规范

GH/T 1070 茶叶包装通则

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

烘青栗香绿茶 chestnut-like aroma baking green tea

以茶树新梢芽叶为原料，采用滚筒杀青、揉捻、初烘、足烘等特定工艺加工，具有一种类似于熟板栗香型特征的绿茶。

4 原料

4.1 原料要求

4.1.1 基本要求

芽叶新鲜、匀净，无劣变叶及非茶类夹杂物。

4.1.2 分级要求

原料依鲜叶嫩度分四级，具体要求如下：

——特级栗香绿茶原料中，一芽一叶初展及以上的比例应不低于 90%，芽叶匀整；

——一级栗香绿茶原料中，一芽二叶初展及以上的比例应不低于 90%，芽叶匀整；

——二级栗香绿茶原料中，一芽三叶初展及以上的比例应不低于 90%，芽叶匀整；

——三级栗香绿茶原料中，一芽三叶及以上的比例应不低于 90%，芽叶较完整、匀净。

4.2 装运

鲜叶装运，应符合 GB/T 31748 的相关要求，采用透气性好、清洁无异味、食品级塑料周转筐、竹筐、竹篮、竹篓等专用器具，不应紧压，避免阳光直射。鲜叶采摘后宜在 3 h 内运送到加工厂付制。

5 加工条件

加工场所、加工设备和加工技术人员的要求应符合 GB 14881 和 GB/T 32744 的规定。

6 加工技术

6.1 工艺流程

鲜叶→摊放→杀青→摊凉→揉捻→初烘→摊凉→足烘→精制→成品。

6.2 工艺参数

6.2.1 摊放

6.2.1.1 可用摊放槽摊放、室内自然摊放和控温控湿摊放机摊放等方式，工艺参数如表 1。

表 1 不同摊放方式及工艺参数

工艺参数	摊放方式		
	摊放槽摊放	室内自然摊放	控温控湿摊放机摊放
温湿度	鼓风机气流温度 25 ℃~30 ℃，槽体前后端的温度及风量一致，温度先高后低、间歇鼓风，吹风 60 min、停吹 15 min，下叶前 20 min~25 min 停止鼓热风，改为鼓自然风或停止鼓风	在温度≤36℃、湿度≤85%的自然环境中摊放	摊放室温度 22 ℃~25 ℃，相对湿度 50%~70%
摊叶	摊叶厚度 4 cm~8 cm，雨水叶、露水叶、嫩叶薄摊，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，摊在透气的网上或蔑垫上，雨水叶、露水叶、嫩叶薄摊，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，雨水叶、露水叶、嫩叶薄摊，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	10 m ² 的摊放槽一般为 8000 m ³ /h ~15 000 m ³ /h，风量大小根据叶层厚薄和叶质柔软程度适当调节，以不产生枯芽和枯叶为标准	—	—
翻拌	鼓风 2 h 后停止 30 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，避免损伤芽叶	—
时间	6 h~12 h		

6.2.1.2 摊放至含水率 68%~72%，叶表失去光泽，叶色暗绿，青草气减退，叶形萎蔫，叶质柔软为适度。

6.2.2 杀青

6.2.2.1 杀青工艺参数

杀青作业采用滚筒杀青机，工艺参数见表 2。

表 2 不同杀青设备型号及工艺参数

工艺参数	滚筒杀青机			滚筒-热风耦合杀青机		
	60 型	70 型	80 型	60 型	80 型	90 型
温度	筒体投料端内壁温度达到 250 ℃~260 ℃			筒体投料端内壁温度达到 230 ℃~240 ℃，热风温度 100 ℃~110 ℃		
投叶量	40 kg/h~60 kg/h	60 kg/h~80 kg/h	80 kg/h~100 kg/h	40 kg/h~60 kg/h	80 kg/h~100 kg/h	100 kg/h~120 kg/h

时间	120 s~150 s
----	-------------

6.2.2.2 杀青程度

青草气散失，手捏不沾、折梗不断，有触手感，茶香显露，含水率 50%~55%。

6.2.3 摊凉

采用室内自然摊凉或吹自然风冷却，竹制容器或链板式摊凉回潮机回潮，摊叶厚度 10 cm~15 cm，回潮时间 60 min~120 min；以茶叶回软，手握茶叶成团不刺手为适度。

6.2.4 揉捻

采用揉捻机揉捻，在制品轻压装满揉桶。揉捻时间与加压方式技术要求应符合表 3 的规定。以茶条紧卷，揉捻叶成条率达到 85%以上为适度，揉捻后视叶情况采用解块机进行解块。

表 3 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)	轻压 (桶盖下降距离为桶高的 1/5~1/4)	不加压	
特级和一级原料	35 型或 45 型	5	10~15	—	5	5	25~30
二级原料	45 型或 55 型	5	10~15	15~20	5	5	40~50
三级原料	55 型或 65 型	5	15~20	15~20	5	5	45~55

6.2.5 初烘

初烘采用滚烘机或链板式烘干机。工艺参数见表 4。

表 4 不同初烘方式及工艺参数

工艺参数	初烘方式	
	滚烘机	链板式烘干机
温度	筒体投料端内壁温度达到 160 °C~170 °C，热风温度 100 °C~110 °C	箱内热风温度 110 °C~115 °C
摊叶	—	摊叶厚度 2 cm~3 cm
投叶量	80 kg/h~100 kg/h	—
时间	3 min~5 min	8 min~12 min
程度	在制品含水率 20%~25%，条索收紧，有较强刺手感为适度。	

6.2.6 摊凉回潮

采用室内自然摊凉或吹自然风冷却，竹制容器或链板式摊凉回潮机回潮，摊叶厚度 15 cm~20 cm，回潮时间 120 min~180 min。

6.2.7 足烘

足烘可采用链板式烘干机、箱式提香机作业。工艺参数如表 5 所示。

表 5 不同足烘方式及工艺参数

工艺参数	足火方式	
	链板式烘干机	箱式提香机
温度	箱内热风温度 100 °C~105 °C	箱内热风或空气温度 90 °C~95 °C
摊叶	摊叶厚度 2 cm~3 cm	摊叶厚度 1 cm~2 cm
时间	30 min~45 min	60 min~90 min
程度	在制品含水率≤6%，梗折即断，用手指捻茶条即成粉末为适度。	

6.2.8 精制

- 6.2.8.1 采用拣梗机或色选机去除筋梗；采用风选机去除黄片、毛衣。
- 6.2.8.2 采用圆筛机区分长短，抖筛机区分粗细，风选机区分轻重，色选机区分等级。
- 6.2.8.3 按照商品茶品质要求进行匀堆拼配。
- 6.2.8.4 按照 GB 7718 和 GH/T 1070 的规定进行包装。

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，一直延用至产品终端销售，并进行出厂检验。

8 标志、标签

- 8.1 烘青栗香绿茶销售包装应符合 GB 7718 和 GH/T 1070 的规定。
- 8.2 烘青栗香绿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、运输和贮存

- 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。
- 9.3 成品应贮存在干燥的专用仓库内（除湿机或冷藏），库内相对湿度不超过 50%，库房温度以 5 °C 左右为宜，避免阳光直射与高温潮湿存放。