

团体标准

T/FTMA ####-xxxx

柘荣炭焙白茶加工技术规程 (征求意见稿)

2022 - ** - **发布

2022- ** - **实施

福建省茶叶流通协会 发布

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。

本文件由福建省百丈岩茶业有限公司提出。

本文件由福建省茶叶流通协会归口。

本文件起草单位：福建省百丈岩茶业有限公司、福建农林大学等。

本文件主要起草人：

柘荣炭焙白茶加工技术规程

1 范围

本文件规定了柘荣炭焙白茶的加工基本条件、加工工艺流程、加工工艺、质量管理、标志标签、运输和贮存。

本文件适用于柘荣白茶加工。

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 4806.7 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品
- GB 4806.8 食品安全国家标准 食品接触用纸和纸板材料及制品
- GB 4806.9 食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品
- GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则
- GB 9683 复合食品包装袋卫生标准
- GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
- GB 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/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

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

炭焙白茶

在干燥过程中，利用燃烧木炭所产生的热力降低茶叶水分，达到改善茶叶香气、滋味的一种香高味醇的白茶产品。炭焙白茶根据原料的不同可分为炭焙新白茶和炭焙老白茶。

4 加工基本条件

白茶加工基本条件应符合GH/T 1077的规定。

5 加工工艺流程

5.1 炭焙新白茶工艺流程

鲜叶→萎凋→首次炭焙→走气回火→毛茶。

5.2 炭焙老白茶工艺流程

毛茶→储存→拣剔→拼配→匀堆→（压饼）→二次炭焙→走气回火→包装。

6 加工工艺

6.1 炭焙工艺

6.1.1 炭焙设备材料与燃料

炭焙设备应选择食品级材质制成焙笼，燃料宜选择生长于深山北面的高密度木材制成的木炭。

6.1.2 炭焙流程

起火→燃烧→覆灰→温度控制→炭焙→走气回火。

6.1.3 首次炭焙

将茶叶轻轻倒置于焙笼中，摊叶厚度4cm，炭焙温度在30℃~46℃，每隔 1 h翻动一次，翻动时间为3 ~4 min。首次炭焙时长20 ~26 h。烘至水分≤5.0%。

6.1.4 二次炭焙

将散茶或茶饼再次轻轻倒置于焙笼中，摊叶厚度4cm，烘焙温度30℃~46℃，散茶炭焙时间 24 h，茶饼72h，散茶每隔 1 h翻动一次，茶饼每隔 2 h翻动一次。烘至水分≤5.0%。

6.1.5 走气回火

将二次炭焙的散茶和茶饼倒入摊晾台，自然通风，历时9 ~12 h。

6.2 其他工艺

萎凋、拣剔、拼配、匀堆等工艺应符合GB/T 32743的规定。

7 质量管理

7.1 加工企业应建立具有可追溯性的质量安全管理体系。

7.2 加工过程的人员、卫生管理应符合 GB 14881 的规定。

7.3 加工企业应建立原料采购、加工和销售的完整档案记录。

7.4 加工企业应依据产品标准对出厂的产品逐批进行出厂检验。

8 标志、标签、包装、运输和贮存

8.1 标志、标签

产品包装储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定，产品预包装的标签应符合 GB 7718 和《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》的规定。

8.2 包装

应符合 GH/T 1070 的规定。包装容器应用干燥、清洁、卫生、无异味、便于运输的材料制成，接触茶叶的包装材料应符合 GB 23350、GB 9683、GB 4806.7、GB 4806.8、GB4806.9 等标准的规定。

8.3 运输

运输工具必须清洁、干燥、无异味、无污染。运输时必须有防雨、防潮、防曝晒措施。严禁与有毒、有害、有异味、易污染的物品混装、混运。

8.4 贮存

应符合GB/T 30375的规定。

参考文献

- [1] 《定量包装商品计量监督管理办法》（国家质量监督检验检疫总局（2005）第75号令）
 - [2] 《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（2009）第123号令）
-