

ICS 65.020.01 (黑体五号)

CCS X XX (黑体五号)

T/GDNB

广东省农业标准化协会团体标准

T/GDNB XXXX—2022

英德红茶精制加工技术规程

Technical regulation for refining and processing of Yingde black tea

(征求意见稿)

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

广东省农业标准化协会 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。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由广东省农业标准化协会提出并归口。

本文件起草单位：广东省农业科学院茶叶研究所、英德市农业农村局、广东鸿雁茶业有限公司、英德市农业技术推广中心、清远市农业科技推广服务中心（清远市农业科学研究所）。

本文件主要起草人：胡蝶、林冬纯、马成英、苗爱清、乔小燕、郭满华、胡海涛、陈维、张风姬、廖侦成。

英德红茶精制加工技术规程

1 范围

本文件规定了英德红茶的术语和定义、基本要求、加工工艺流程、原料验收、精加工技术、质量管理及标志标签、包装、运输和贮存。

本文件适用于在《地理标志产品 英德红茶》保护范围内茶树品种加工的条形红茶。

本文件适用于英德红茶的精加工。

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/T 8302 茶 取样

GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范

GB/T 30375 茶叶贮存

GB/T 35810 红茶加工技术规范

GB/T 40633 茶叶加工术语

GH/T 1070 茶叶包装通则

GH/T 1077 茶叶加工技术规程

DB4418/T 0001 地理标志产品 英德红茶

3 术语和定义

GB/T 40633和DB4418/T 0001界定的术语和定义适用于本文件。

3.1

筛号茶 sorted tea

英德红茶加工共用10种筛号，即4孔、5孔、6孔、7孔、8孔、9孔、10孔、12孔、16孔、24孔。经平面圆筛机筛分后，以相应筛孔命名的各筛底茶叶，如5孔筛的筛底、6孔筛的筛面命名为5孔茶。

4 精加工技术

4.1 工艺流程

4.1.1 原料→筛分→风选→拣剔→拼配→均堆→补火→包装→成品茶

4.2 原料验收

4.2.1 原料进厂时应按 GB/T 8302 进行扦样。样品一式两罐，每罐约 500 g，一罐用于品质验收及审评，另一罐用于理化检测及留样。

4.2.2 进厂原料应及时进行感官检验和理化检测。感官检验共有八项因子，外形四项，包括条索、色泽、整碎、净度；内质四项，包括香气、滋味、汤色、叶底。理化检测项目为水分、灰分和粉末。

4.2.3 原料污染物限量应符合 GB 2762，原料农药最大残留限量应符合 GB 2763 的要求。

4.2.4 凡灰分超过标准要求的原料应退货，含水率超过8%的原料，应及时复火后再入库。

4.2.5 进厂原料应建立登记台帐，入库后应做好标识。标识内容包括编号、品名、等级、数/重量、产地等。

4.3 筛分

4.3.1 将原料茶经抖筛机筛选，筛网配备 4 孔、6 孔、8 孔，初步分离长短、粗细、老嫩。

4.3.2 再使用平面圆筛机配筛网进行三次筛分，使用平面圆筛机配筛网进行三次筛分，第一次配筛网：5 孔、6 孔、7 孔、8 孔；第二次配筛网：7 孔、8 孔、9 孔、10 孔；第三次配筛网 10 孔、12 孔、16 孔、24 孔，分出筛号茶，割去茶末、茶灰，筛面茶经齿切机切细后，再经平面圆筛机反复操作。

4.3.3 分筛选用 5、6、7 孔号的筛网，各孔筛网的筛底茶合称为上段茶；选用 7、8、9 各孔筛底茶合称为中段茶；选用 10 孔以下称为下段茶。

4.4 风选

经筛分选出的各号茶经过风选机选别，去除黄片、碎片、茶末以及夹杂物。

4.5 拣剔

4.5.1 采用机拣、电拣，根据各等级的外形感官条形指标要求剔除非茶色老梗或非茶类夹杂物，提高茶叶净度。

4.5.2 对净度要求高的中高档茶，增加手工拣剔或色选，拣出机拣、电拣拣不出的筋梗、朴和各种非茶类的夹杂物。

4.6 拼配

4.6.1 根据产品各等级要求，设计拼配方案，将大小、长短、粗细、轻重不同的各筛号茶按照比例进行拼配，根据原料的地域、外形、色泽、香气、滋味等特色，科学合理拼配，要求各段茶比例适度，混合均匀。

4.6.2 应严格对样拼配。

4.6.3 拼配前应全面了解标准样或成交样的品质水平，并确保拼和网内的半成品质量。

4.6.4 拼配时应认真、细致，完成初拼后应对照标准样或成交样进行外形和内质的综合审评，并反复调整，直到符合标准要求。

4.6.5 拼配时应对照前期或历史同级成品的质量，确保成品质量的持续稳定。

4.7 均堆

均堆要严格按照成品拼配方案进行，将经过加工后的同级别半成品按拼配方案均匀地混合在一起，均堆地级别次序应从高到低，均堆后的成品茶要求均匀一致，符合成品要求。

4.8 补火

采用30型或40型链板式烘干机设备去除茶叶多余的水分，烘茶时间为10 min~20 min，温度控制在 80℃~110℃，要求含水率控制4%~6%。

5 精加工要求

- 5.1 加工场所、加工设备及加工人员等应符合 GH/T 1077 的要求。
- 5.2 精加工过程的卫生管理、质量安全应符合 GB 14881 的要求，加工过程不能添加任何非茶类物质。
- 5.3 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，并做好检验记录。
- 5.4 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。

6 标志标签、包装、运输和贮存

6.1 标志标签

产品标签应符合 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》的相关规定，运输包装箱的图示标志应符合 GB/T 191 的要求。

6.2 包装

产品包装应符合 GH/T 1070 的要求。

6.3 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，不得与其他物品混装、混运。

6.4 贮存

按照不同等级分类存放，贮存应符合 GB/T 30375 的要求。