

团体标准

T/CSTE A XXXX—XXXX

诏安八仙茶加工技术规范

Technical specification for Zhaoan Baxian tea processing

(征求意见稿)

XXXX – XX – XX 发布

XXXX – XX – XX 实施

海峡两岸茶业交流协会 发布

目 次

前言 II

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 加工基本条件 1

5 工艺流程 1

 5.1 初制技术流程 1

 5.2 精制技术流程 1

6 工艺技术要求 1

 6.1 初制技术要求 1

 6.2 精制技术要求 3

7 质量管理 4

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。

本文件由诏安县茶叶协会提出。

本文件由海峡两岸茶业交流协会归口。

本文件起草单位：诏安县茶叶协会、XXXX、XXXX、XXX、XXXX。

本文件主要起草人：XXX、XX、XXX。

诏安八仙茶加工技术规范

1 范围

本文件规定了诏安八仙茶的加工基本条件、工艺流程、工艺技术要求、质量管理。
本文件适用于诏安八仙茶的制作加工。

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 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
- 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

GB/T 30357、诏安八仙茶产品标准（标准号待定）界定的术语和定义适用于本文件。

4 加工基本条件

应符合GB 14881和GH/T 1077的规定。

5 工艺流程

5.1 初制技术流程

鲜叶→萎凋→做青→杀青→揉捻→烘焙。

5.2 精制技术流程

毛茶→定级→归堆（拼配）→付制→拣剔→拼配→匀摊→复烘→包装。

6 工艺技术要求

6.1 初制技术要求

6.1.1 鲜叶要求

合格鲜叶应完整、新鲜均匀，以小开面到中开面采二至三叶为宜。

6.1.2 萎凋

6.1.2.1 操作方法

6.1.2.1.1 鲜叶萎凋应先摊晾后晒青。

6.1.2.1.2 摊晾应按采摘时段、不同嫩度、不同批次及时均匀摊放在青房的竹筛、水筛、晒青布上，使鲜叶适度失水，呈萎软状态。

6.1.2.1.3 晒青应避免强阳光曝晒，视萎凋程度，历时 20min~40min，叶面温度不超过 35℃，每平方米摊叶 0.5kg~1kg，将鲜叶均匀薄摊在竹席、水筛、晒青布，及时翻动。

6.1.2.2 适度要求

萎凋应达到以下要求：

- a) 失水率为 6%~10%，失水均匀；
- b) 叶色转为暗绿色，叶面光泽减弱，青气消失，顶二叶下垂，叶片柔软，稍有弹性。

6.1.3 做青

6.1.3.1 操作方法

6.1.3.1.1 做青应遵循“看青做青、灵活掌握”的原则，掌握摇青转数先少后多，凉青时间先短后长，叶片摊放先薄渐厚，发酵程度逐步加重的方法。

6.1.3.1.2 正常情况下，一般进行 3 次~4 次摇青、凉青，历时 12h~14h：

- a) 第一次摇青时间为 2min~3min，凉青 1.5h~2h；
- b) 第二次摇青时间为 4min~5min，凉青 2h~2.5h；
- c) 第三次摇青时间为 8min~12min，凉青 2h~3h；
- d) 第四次摇青时间长短应视前三次摇青情况而定，一般摇青合计时间为 18min~25min。

6.1.3.2 适度要求

绿叶红镶边，叶色转为黄绿色，叶脉明亮，叶片呈龟背形，透发清香和品种香。

6.1.4 杀青

6.1.4.1 操作方法

滚筒杀青机的筒壁温度设定为 240℃~280℃，均匀投入筒内，杀青时间为 6min~8min。

6.1.4.2 适度要求

杀青应达到以下要求：

- a) 减重率为做青叶重量的 15%~20%；
- b) 叶色由黄绿色转暗黄色，叶片失去光泽，叶面皱卷，手握能成团，不易弹散，略有刺手感。

6.1.5 揉捻

6.1.5.1 操作方法

将杀青叶稍微散热后装进揉捻机桶中，装至九分满，揉捻采取“轻-重-轻”原则，轻揉 1.5min~2min，然后松揉数转，使桶内茶叶充分反转，再加压揉 3min~4min，最后松揉 1min~2min，揉捻总时间为 6min~8min。

6.1.5.2 适度要求

揉捻成条，卷曲率 90% 以上。

6.1.6 烘焙

6.1.6.1 操作方法

烘焙应按以下步骤进行：

- a) 初焙：箱式烘焙机温度设定为 120℃~140℃，时间约为 30min~40min，摊叶厚度约 1cm，微有刺手感时下烘；
- b) 摊凉：初烘结束后，应及时摊凉，摊凉厚度为 3cm~5cm，时间 0.5h~1h；
- c) 复焙：箱式烘焙机温度设定为 85℃~110℃，时间约为 2h~4h，烘至茶叶足干时下烘。

6.1.6.2 适度要求

初焙遵循“高温薄摊快速，适当保持水份”的原则，复焙遵循“低温厚摊长时足干”的原则。茶叶水份含量掌握在 6% 以下，色泽乌润，品种香显露。

6.2 精制技术要求

6.2.1 定级

应对毛茶进行感官审评，对照产品级别标准，确定加工级别。

6.2.2 归堆（拼配）

在定级的基础上，把原料分成级别堆。

6.2.3 付制

分别按级别堆进行付制。

6.2.4 拣剔

- 6.2.4.1 拣去茶梗、黄片及非茶类夹杂物。
- 6.2.4.2 按级别进行，动作宜轻，以防芽叶断碎。

6.2.5 拼配

- 6.2.5.1 经品质鉴定的各号茶，应按级（批）、号放置，注明标志后，每号扦取 500 g~1000 g 小样待拼。
- 6.2.5.2 以本批加工的各筛号茶为主，结合其他批上升、下降后符合本批质量要求的各号茶进行拼配。
- 6.2.5.3 对按比例拼配的样品，对照标准样，对各项品质因子的高、低或匀称进行调整，达到符合标准样后按比例拼堆；对于不能拼入本级的堆号茶待后处理。

6.2.6 匀堆

按半成品匀堆比例进行匀堆，数量大的号茶分两次错开进堆，做到各号茶的上、中段茶分散均匀一致。

6.2.7 复烘

复烘温度为85℃～120℃，烘至含水率≤6%。

6.2.8 包装

复烘后的茶叶须经摊凉包装，动作轻柔，用“三倒三摇”法，分层抖动，不重压。

7 质量管理

7.1 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。

7.2 鲜叶、毛茶、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。

7.3 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、水分、水浸出物、总灰分、粉末碎茶和净含量。

7.4 产品污染物限量应符合 GB 2762，产品农药最大残留限量应符合 GB 2763 的要求。