

团 体 标 准

T/GDNB XXXX—2023

韶关白毛茶紧压白茶加工技术规程

Code of practice for processing compressed white tea from Shaoguan
baimaocha

（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、广东省茶叶收藏与鉴赏协会、仁化县农业农村局、红山镇人民政府、仁化县林业局、大源镇人民政府、乐昌市沿溪山茶场公司、金醇红茶叶专业合作社、仁化县红山镇丹霞工夫茶叶专业合作社、红山镇霞茗茶专业合作社、广东丹霞天雄茶叶有限公司、韶关市兴运美人茶业有限公司、乐昌西石茶叶有限公司、仁化县红丹舒茶业有限公司、仁化县红山镇丹霞工夫茶叶专业合作社。

本文件主要起草人：方开星、吴华玲、秦丹丹、陈栋、王青、王秋霜、李助明、姜晓辉、潘晨东、倪尔冬、李波、李道成、王金焕、谢和安、黄燕飞、刘克慧、李红建、叶琪旺、张青、邵燕华、欧察明、王春焕、袁福清、谢云鹏、邱中。

韶关白毛茶紧压白茶加工技术规程

1 范围

本文件规定了韶关白毛茶紧压白茶加工的术语和定义、原料要求、加工工艺流程、加工场地和条件、加工工艺、包装、质量管理、标签标识、运输和储存。

本文件适用于韶关白毛茶紧压白茶的加工。

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 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
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 14487 茶叶感官评审术语
GB/T 23776 茶叶感官审评方法
GB/T 30375 茶叶贮存
GB/T 30766 茶叶分类
GB/T 31748 茶鲜叶处理要求
GB/T 31751 紧压白茶
GB/T 32743 白茶加工技术规范
GB/T 32744 茶叶加工良好规范
GH/T 1070 茶叶包装通则
GH/T 1077 茶叶加工技术规程
GH/T 1124 茶叶加工术语
GH/T 1242 紧压白茶加工技术规范
国家质量监督检验检疫总局令[2009]年第 123 号《食品标识管理规定》

3 术语和定义

GB/T 30766和GH/T 1124界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1 韶关白毛茶 shaoguan baimaocha

在韶关县辖域范围内种植的本土白毛茶茶树，在茶树分类上属于*Camellia pubilimba*。

3.2 紧压白茶 compressed white tea

以白茶为原料，经整理、拼配、蒸压定型、干燥等工序制成的产品。

4 原料要求

4.1 基本要求

4.1.1 鲜叶原料来源于韶关辖域内白毛茶茶树的嫩梢。

4.1.2 鲜叶应完整匀净、无劣变、无异味、无老叶及非茶夹杂物。

4.2 鲜叶等级要求

韶关白毛茶紧压白茶原料按鲜叶嫩度分为特级、一级、二级和三级，质量要求应符合表1的规定。

表 1 韶关白毛茶紧压白茶鲜叶原料分级要求

级别	质量要求
特级	单芽95 %以上，1 芽 1 叶初展占 5 %以下
一级	1 芽 1 叶占原料的 90%以上，1 芽 1 叶开展占 10%以下
二级	1 芽 2 叶占原料的 80%以上，同等嫩度对夹叶及 1 芽 3 叶占 20%以下
三级	1 芽 3 叶及同等嫩度的对夹叶，占原料的 80%以上

4.3 鲜叶装运

4.3.1 应符合 GB/T 31748 的规定。

4.3.2 鲜叶装盛采用干净卫生、透气性好的竹筐、竹篓等专用工具，不宜用布袋、塑料袋等软包装材料。

4.3.3 鲜叶装运过程不应闷压，防止淋雨、曝晒。

4.3.4 鲜叶应及时运输至加工厂并迅速摊散，做好分级分类、标识。

5 加工工艺流程

白茶毛料制备→筛分→拣剔→拼配匀堆→回潮→称量→蒸压定型→干燥。

6 加工场地和条件

6.1 加工场地

茶叶加工厂的场地选择、厂区和加工车间功能布局，加工用水、用电、废物处理，人流、物流安排等基本条件应符合 GB 14881、GH/T 1077 的规定。

6.2 加工条件

加工机械设备包括萎凋、干燥、称量、蒸压、定型、包装等过程中应用的设备。加工过程中的机械、设备、用具和人员的要求，应符合 GB/T 32744、GB/T 31751、GH/T 1242 的规定。

7 加工工艺

7.1 白茶毛料制备

按照等级采摘的鲜叶，摊放以及萎凋参照GB/T 32743的规定执行。萎凋后将叶片摊开，厚度1 cm~2 cm，待烘干机箱内温度达50℃~90℃时，上样烘干2 h~3 h，且控制茶叶含水量小于8%，即为紧压白茶毛料。

7.2 筛分

白茶毛料通过抖筛、撩筛、色选等工序整理外形，去除片末，剔除劣杂，获得各筛号茶。

7.3 拣剔

按 GB/T 32743 的要求进行。单芽产品拣去焦红、红变、暗红、发黑的芽头，以及绽开芽、叶片和非茶类夹杂物。其他等级产品拣去蜡叶、黄叶、红叶、梗片、粗老叶及非茶类夹杂物。

7.4 拼配匀堆

不同原料等级的筛号茶进行感官审品，根据感官审品结果将相同原料等级的各筛号茶按比例拼配匀堆，保证产品品质符合各等级的感官指标。具体要求按 GB/T 14487、GB/T 23776 和 GB/T 32743 的规定执行。

7.5 回潮

将匀堆后的茶叶进行回潮处理。春季在室内进行自然回潮，时间 1 d~2 d。夏秋季进行自然回潮结合人工辅助回潮，时间 2 d~3 d。人工辅助回潮特级茶和三级茶用雾化水处理 2 次~3 次，一级茶和二级茶用雾化水处理 1 次。茶叶回潮的程度以手握茶叶柔软、手捏不碎，稍有刺感为标准。

7.6 称量

称量前采用烘干法或快速水分测试仪对紧压白茶毛料的含水率进行测定，并按照如下计算公式准确称取原料重量。

$$M1 = \frac{M2 \times (1 - MC2)}{(1 - MC1)(1 - M)}$$

式中：

M1—为称取的投料重量（g）；

M2—为产品重量（g）；

M—为加工过程中的损耗率（%）；

C1—为原料含水率（%）；

C2—为产品含水率（%）。

7.7 蒸压定型

7.7.1 汽蒸

蒸茶时调控蒸汽温度保持在 150℃~160℃，控制蒸汽压力在 0.4 MPa~0.6 MPa。特级白茶蒸压时间 15 s~20 s，一级白茶和二级白茶 10 s~15 s，三级白茶 20 s~30 s，确保茶叶蒸软蒸透。

7.7.2 压制定型

待茶叶蒸软后趁热进行压制。将茶叶倒入特定模具中，控制压制机器压力在 17 MPa~22 MPa，保压时间紧压特级白茶 40 s~60 s，紧压一级白茶和二级白茶 20 s~60 s，紧压三级白茶 80 s~140 s。定型后的产品外形要求平滑、整齐、端正、厚薄匀称。

7.8 干燥

干燥可用提香机干燥或烘房干燥。

7.8.1 提香机干燥

蒸压定型后的紧压白茶立即进行干燥。干燥温度 45℃~60℃之间，干燥时间 30 h~60 h，含水量低于 7%。

7.8.2 烘房干燥

烘房温度控制在 40℃~42℃，湿度控制在 50%~60%，干燥 7 d~10 d。当茶叶含水率在 8%~12%，停止加温，待茶叶冷却后出烘房。

8 包装

精制后的成品茶经装袋进仓，按批次标识和保管。包装采用食品级包装袋分类包装，且符合 GH/T 1070 的规定执行。

9 质量管理

加工过程应符合 GB 14881 的要求，且不应添加任何非茶类物质。鲜叶、毛茶、半成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。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、粉末和标签。产品污染物限量应符合 GB 2762 的要求，产品农药最大残留限量应符合 GB 2763 的要求。

10 标志标签、运输和贮存

10.1 标志标签

包装标签、标识应符合 GB 7718 以及国家质量监督检验检疫总局令[2009]年第 123 号规定。

10.2 运输

运输工具应清洁、干燥、无异味、无污染。运输时应有防雨、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。装卸时轻装轻卸，防撞击、防重压。

10.3 贮存

应符合 GB/T 30375 的规定。

