

团 体 标 准

T/GDNB XXXX—2023

韶关白毛茶花、奶香型白茶加工技术规程

Code of practice for flower and milk fragrance white tea processing of
Shaoguan baimaocha

（征求意见稿）

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、红山镇人民政府、仁化县农业农村局、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：吴华玲、方开星、陈栋、姜晓辉、潘晨东、倪尔冬、秦丹丹、王金焕、李助明、谢和安、王青、王秋霜、李道成、李波、刘克慧、李红建、叶琪旺、张青、黄燕飞、邵燕华、欧察明、王春焕、袁福清、谢云鹏、邱中。

韶关白毛茶花、奶香型白茶加工技术规程

1 范围

本文件规定了韶关白毛茶花香型和奶香型白茶加工的术语和定义、鲜叶原料、加工场所和条件、工艺技术、质量管理及包装、运输和贮存。

本文件适用于韶关白毛茶花、奶香型白茶的加工。

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 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

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 花奶香型白茶 Baimaocha white tea

采用特定白毛茶茶树新梢的芽、叶及嫩茎，经过萎凋、干燥、筛分、拣剔、拼配、匀堆、复烘等工艺制作而成的白茶，其香气呈现花香或者奶香。

4 鲜叶原料

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

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

表 1 韶关白毛茶花香奶香型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 叶初展占 90%以上，1 芽 1 叶开展占 10%以下
二级	1 芽 2 叶初展占 80%以上，同等嫩度对夹叶及 1 芽 3 叶占 20%以下
三级	1 芽 3 叶占 70%以上，同等嫩度对夹叶占 30%以下

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 加工场地和条件

5.1 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 和 GH/T 1077 的规定。

5.2 加工条件

加工过程中的机械、设备、用具和人员的要求，应符合 GB/T 32744 的规定。

6 加工工艺流程

6.1 初加工工艺流程

鲜叶→萎凋（日光萎凋+室内萎凋）→干燥（初烘→摊凉→足烘）→毛茶。

6.2 精加工工艺流程

毛茶→筛分→拣剔→拼配匀堆→复烘→成品→包装→贮存→ 出厂。

7 初加工技术

7.1 鲜叶处理

鲜叶及时送到茶叶初制厂，并按不同品种鲜叶分开、雨水叶和晴天叶分开、不同级别的鲜叶分开、上午叶和下午叶分开的原则及时摊放。

7.2 萎凋

晴天可适当日光萎凋，日光萎凋后进行室内自然萎凋，不建议进行鼓风萎凋。阴雨天气，直接进行鼓风萎凋。

7.2.1 日光萎凋

7.2.1.1 日光萎凋工具：在离地 60 cm~80 cm 处搭建竹木或不锈钢萎凋架，上置竹帘、竹筛或纱网摊放鲜叶。

7.2.1.2 日光萎凋时间：多云天气可以选择 10:00~16:00，晴天应选择上午 8:30~10:30 和下午 15:30~17:00 进行。日光萎凋时间控制在 15 min~30 min，中间轻轻抖翻 1 次。

7.2.1.3 光照强度：宜选择 20000 lx~35000 lx 的柔和阳光进行萎凋。当光照强度大于 45000 lx、气温 $\geq 30^{\circ}\text{C}$ 时，则应在离地 2.5 m~3.0 m 处遮盖浅橙色或浅绿色遮阳网，遮光度 50 %~70 %。不要曝晒。

7.2.1.4 摊叶要求：将鲜叶轻轻抖松并摊放在萎凋架的竹帘、竹筛或纱网上，摊叶均匀、松软，摊叶厚度 1 cm~2 cm，以不见底层竹匾或纱网为宜。雨水叶、露水叶经萎凋槽吹干后适当薄摊。

7.2.2 室内萎凋

7.2.2.1 萎凋工具：经过日光萎凋的加工叶采用水筛或萎凋槽进行室内萎凋。

7.2.2.2 萎凋方式：可以根据气温高低情况选择自然萎凋、鼓风萎凋、鼓风加温萎凋或制冷萎凋。

7.2.2.3 室内湿度：室内湿度控制在 67 %~75 %，湿度过高时采用抽湿机抽湿。

7.2.2.4 室内温度：萎凋室内温度 20°C ~ 28°C ；若室内温度高于 28°C 时，可以采用制冷萎凋；当气温低于 20°C 时，需要采取加温萎凋，加温萎凋进风口温度控制在 25°C ~ 35°C ，室内温度控制在 30°C 之内，温度先高后低，萎凋结束前 10 min~15 min 停止加温，改吹冷风。

7.2.2.5 摊叶要求：摊叶厚度宜在 1 cm~2 cm。摊叶时应抖散摊平呈蓬松状态，保持厚薄一致。

7.2.2.6 萎凋管理：萎凋前期过程中可翻抖 1 次~2 次，翻抖时手势要轻，以翻松、不损伤芽叶为宜。鼓风萎凋使用鼓风机间歇式送风，风量大小应根据鲜叶厚度适当调整，以不吹散叶层、不出现“空洞”为准；每隔约 2 h 停止鼓风，间歇时间为 15 min。

7.2.3 萎凋程度

萎凋叶六成干，竹筛萎凋时两筛并一筛，纱网和竹帘萎凋时轻翻合并茶青至 1 cm~2 cm 厚，再进行室内自然萎凋或者加温萎凋，特级茶和一级茶萎凋后期不建议翻动。萎凋时间一般 25 h~35 h，以萎凋叶失水率达 54 %为适度，芽呈银白色，叶呈灰绿或暗绿色，叶缘卷起，有刺手感。

7.3 干燥

7.3.1 初烘

采用烘干机干燥。将萎凋好的茶叶分摊到烘筛上，动作应轻柔，不宜刮伤叶片，摊叶厚度不超过 1 cm。当烘干机内温度达 105°C ~ 110°C 时上样，时间 10 min~15 min，以初烘后茶叶不红变为宜。

7.3.2 摊凉

初烘叶下机后立即摊凉，将初烘茶叶均匀摊开，厚度不超过 2 cm，时间 30 min~60 min，以叶温降至室温、水分重新平衡分布为宜。

7.3.3 足烘

将摊凉后茶叶进行足烘，以叶片厚度 1 cm~2 cm 为宜，烘干机箱内温度达 80°C ~ 86°C 时上样，时间 2 h~3 h，烘至含水率小于 6 %，用手指搓揉茶可成粉末为止。

8 毛茶定级、归堆、拼配和付制

对进厂毛茶进行全面品质审评，确定等级后进行归堆、拼配和付制。具体操作按 GB/T 32743 的要求进行。

9 精加工技术

9.1 筛分

毛茶通过抖筛、撩筛、风选、色选等工序整理外形，按粗细、长短、老嫩、颜色分成不同筛号茶。

9.2 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。

9.3 拼配匀堆

根据产品各等级的感官指标要求，选择半成品筛号茶，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。

9.4 复烘

温度 50℃~85℃，厚度 2 cm~3 cm，时间 1 h~3 h，烘至含水率≤6 %。

9.5 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。

10 质量管理

10.1 加工过程应符合 GB 14881 的要求，且不应添加任何非茶类物质。

10.2 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。

10.3 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。

10.4 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。

11 标志标签、包装、运输和贮存

11.1 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。

11.2 包装

应符合 GH/T 1070 的规定。

11.3 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。

11.4 贮存

应符合 GB/T 30375 的规定。

