|  |  |
| --- | --- |
| ICS  | 67.140.10 |
| CCS  |

|  |
| --- |
| D:\000000部门项目\09标准化插件开发\程序源代码\StandardEditor_ShanDongKeXieYuan\团标首页面字母T.pngD:\000000部门项目\09标准化插件开发\程序源代码\StandardEditor_ShanDongKeXieYuan\团标首页面字母T后面的反斜杠.png TEAGX |

X 55 |

团体标准

T/TEAGX XXXX—XXXX

参香型六堡茶加工技术规程

Technical code of practice for processing ginseng flavored Liupao tea

XXXX - XX - XX发布

XXXX - XX - XX实施

广西茶业协会  发布

1. 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。

本文件由苍梧县六堡茶产业发展中心提出、归口并宣贯。

本文件起草单位：苍梧县六堡茶产业发展有限公司、苍梧县六堡茶产业发展中心、广西绿异茶树良种研究院、梧州市食品药品检验所、苍梧县沁怡六堡茶业专业合作社、广西梧州六堡茶股份有限公司等。

本文件主要起草人：秦永强、禤水金、覃秋翠、区灿松、吴俊、谭叶厚、谭爱云、黄琳、周彦会、李婷、莫秋萍、姚佳玲、韦芳荣、莫志强、陈忠道、刘春梅、戴国美。

参香型六堡茶加工技术规程

* 1. 范围

本文件确立了参香型六堡茶加工的程序，规定了加工过程卫生、设备及工具、原料、加工用水的要求，以及初制加工工艺、精制加工工艺各阶段的操作指示，描述了加工过程信息的追溯方法。

本文件适用于参香型六堡茶的加工。

* 1. 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 5749 生活饮用水卫生标准

GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范

GB/T 23776 茶叶感官审评方法

GB/T 30375 茶叶贮存

GB/T 40633 茶叶加工术语

GH/T 1070 茶叶包装通则

NY/T 5019 无公害食品 茶叶加工技术规程

DB45/T 2071 六堡茶初制场地环境条件

DB45/T 2073 六堡茶仓储基本要求

DB45/T 2436 六堡茶感官审评方法

* 1. 术语和定义

GB/T 40633界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

参香型六堡茶 ginseng flavored Liupao tea

经特殊工艺加工，经感官评审，判定具有人参香味的六堡茶产品。

* 1. 加工过程卫生要求

初制场地环境应符合DB45/T 2071的相关规定，应符合GB 14881的相关规定。

* 1. 设备及工具要求

参香型六堡茶初制加工设备包括但不限于：摊青机、抖青机、杀青机、揉捻机、解块机、烘干机。精制加工设备包括但不限于：筛分机、风选机、色选机、蒸制机、压制机、包装机等。

加工设备应符合NY/T 5019的规定，与食品接触的设备与工具应符合GB 14881及国家相关规定的要求。

* 1. 原料要求
		1. 品种

六堡茶原种及引进的优良品种。

* + 1. 鲜叶要求

芽叶应新鲜、完整，无红变叶、腐败变质叶及杂物等。

依据鲜叶嫩度分两级，具体要求如下：

1. 特级原料，一芽一叶至一芽二叶初展的比例占90％以上，芽叶匀整；
2. 一级原料，一芽二叶至一芽三叶及同等嫩度的对夹叶的占比90％以上，芽叶匀整。
	1. 加工用水

应符合GB 5749的规定。

* 1. 加工操作
		1. 工艺流程
			1. 初制加工工艺流程图

见图1。

复揉

堆闷

揉捻

杀青

摊放

渥堆

抖青

摊放

陈化

摊凉

毛火

1. 初制加工工艺流程图
	* + 1. 精制加工工艺流程图

见图2。

轮置

审评

拼配

潮水

汽蒸

压筐（压饼/砖）

陈化

包装与贮存

1. 精制加工工艺流程图
	* 1. 工艺要求
			1. 初制加工要求
				1. 摊放

鲜叶摊放于萎凋槽，萎凋厚度2cm～3cm，鼓风吹50min～60min。

* + - * 1. 抖青、渥堆、摊放

收拢鲜叶成堆时轻抖青2～3次，然后渥堆，堆高60cm～70cm，时长60min～90min，叶温达35℃～37℃并散发出较浓的青草气时再次进行轻抖青，再摊放50min～60min。

* + - * 1. 杀青

杀青温度为230℃～250℃，以嫩茎折不断，粗茎能折断，芽叶色泽呈嫩绿色为宜。

* + - * 1. 揉捻

特级茶揉捻25min～30min，其中空揉5min，轻压5min，中压10min～15min，轻揉5min。一级茶揉捻35min～40min，其中空揉5min，轻压10min，中压10min～15min，重压5min，松压5min，出茶。

* + - * 1. 堆闷

将揉捻叶解块后堆闷15h～25h，其中春季堆闷20h～25h，夏季堆闷15h～20h；堆闷高度60cm～70cm，上面覆盖一层湿纱布，夏季堆闷8h～10h时翻堆一次。

* + - * 1. 复揉

经堆闷后的揉捻叶重新揉捻一次。特级茶采用中压揉捻8min～10min出茶；一级茶采用中压揉捻15min～20min出茶。

* + - * 1. 毛火

采用一次薄摊1cm～2cm烘干，温度130℃～135℃，烘至含水量为15％～20％为宜。

* + - * 1. 摊凉

毛火后的茶叶应及时摊开，叶温降至室温

* + - * 1. 陈化

摊凉后茶叶渥堆、陈放20d～30d，待精制。

* + - 1. 精加工
				1. 毛茶感官审评

将不同品种、不同批次、不同级别的毛茶进行感官审评，审评方法按GB/T 23776、DB45/T 2436的规定执行，审评出特级毛茶和一级毛茶。

* + - * 1. 毛茶拼配

将审评出的特级毛茶、一级毛茶分别进行拼配。

* + - * 1. 潮水

拼配毛茶按含水量20％～25％进行加水翻拌均匀。

* + - * 1. 汽蒸

汽蒸器具应保持清洁，蒸前应测量每批预制茶（渥堆适度茶）含水量并计算确定称茶量。将茶叶经蒸汽蒸软2min～3min，形成散茶。

* + - * 1. 压筐

趁热将散茶压成篓、砖、饼、沱等形状。

* + - * 1. 陈化、置换

将压好的茶叶置于专用的陈化车间，相对湿度保持在65％～85％，温度25℃～30℃的环境，陈化时间1年以上。陈化期间达到半年时将陈化产品的位置上下换置一次。

* + - * 1. 包装与贮存

精制后的各级成品茶应及时包装入库，分级堆放。产品包装应符合GH/T 1070的要求。

毛茶、半成品茶、成品茶应分别存放，并按照GB/T 30375、DB45/T 2073的规定执行。

* 1. 档案记录

应建立加工过程的档案记录，内容包括：企业信息、原料信息、加工信息、检验信息、包装信息、仓储信息等，并妥善保存2年以上。

参考文献

[1] 国家市场监督管理总局.定量包装商品计量监督管理办法[Z].2023年6月1日.

