

ICS 67.140.10

CCS X55

T/GZTA

贵州白茶加工技术规程团体标准

T/XXX XXXX—2024

贵州白茶加工技术规程

Processing Technical Regulations Of Gui Zhou White Tea

(征求意见稿)

2024 - XX - XX 发布

2024 - XX - XX 实施

贵州省茶叶协会 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 鲜叶原料要求 1

5 加工场所基本条件 1

6 加工技术 1

7 质量管理 3

8 产品标志、标签、包装、运输和贮存 3

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。

本标准由贵州经贸职业技术学院、贵州省茶叶协会、贵州大学茶学院提出。

本文件由贵州茶叶协会归口。

本标准起草单位：贵州经贸职业技术学院、贵州省茶叶协会……

本标准主要起草人：牟杰、赵玉平、蒲蓉、饶登学、于新国、李定郁、李舒……

贵州白茶加工技术规程

1 范围

本文件规定了贵州白茶的术语和定义、鲜叶要求、加工场所基本条件、加工技术、质量管理、标志、包装、运输、贮存要求。

本文件适用于贵州白茶的加工。

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/T 191 包装储运图示标志

GH/T 1070 茶叶包装通则

GB/T 30375 茶叶贮存

GB/T 32743 白茶加工技术规范

GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则

GB 23350 限制商品过度包装要求 食品和化妆品

T/GZTA 005 贵州白茶

3 术语和定义

T/GZTA 005 界定的术语和定义适用于本文件。

4 鲜叶原料要求

4.1 原料标准

贵州白茶银针的原料为单芽，贵州白茶牡丹的原料为一芽一叶至一芽二叶，贵州白茶寿眉的原料为一芽三叶及驻芽二、三叶及更成熟的茶树鲜叶。

4.2 鲜叶盛装、运输

4.2.1 鲜叶盛装应选用清洁、透气良好的容器进行盛装，避免翻拌。

4.2.2 鲜叶运输工具应清洁、卫生，运输时应单独装运，不与其他物品混运，避免日晒雨淋。

4.2.3 鲜叶进厂后，应立即均匀摊放，不可长时间堆积。

5 加工场所基本条件

应符合 GB/T 32743 的相关规定。

6 加工技术

6.1 工艺流程

6.1.1 贵州白茶散茶初制工艺流程：鲜叶→萎凋→养茶（并筛）→干燥→毛茶。

6.1.2 贵州白茶散茶精制工艺流程：毛茶→拣剔→拼配→匀堆→复烘→装箱。

6.1.3 贵州白茶紧压茶工艺流程：散茶→称量→蒸压、定型→干燥→装箱。

6.2 工艺要求

6.2.1 鲜叶

应保持芽叶完整、新鲜、匀净,无病虫叶和劣变叶,无污染,不含非茶类夹杂物。进厂后要及时开筛萎凋。

6.2.2 萎凋

6.2.2.1 摊叶量

水筛摊叶厚度2cm~4cm;萎凋帘(传送带)摊叶厚度2cm~5cm;有鼓风设备的萎凋槽摊叶厚度5cm~15cm。鲜叶越嫩,摊叶厚度越薄。

6.2.2.2 萎凋温湿度

萎凋室内温湿度控制:春茶温度15℃~25℃、相对湿度60%~75%,夏秋茶温度25℃~35℃、相对湿度65%~80%。萎凋时间:48h~72h。萎凋时间因温湿度而定,温度越高、湿度越低,失水越快;温度越低、湿度越高,失水越慢。

6.2.2.3 萎凋适度

萎凋适度表现为叶片光泽消失、叶色转银绿、白底绿面,叶质变软,清香透露,手抓大把叶片有绵软感、梗部较萎软。萎凋叶含水率在10%~18%。

6.2.3 养茶(并筛)

萎凋结束后可下架养茶,也可以叫并筛,是将萎凋叶进行堆积、静养,实时翻拌。可减缓水分蒸发,增强细胞内物质活性,促使叶内水分平衡分布,提高叶温,继续促使多酚类、色素类等内含物质发生酶促氧化降解、转化与水解,以及香气组分的转化形成,使梗脉中的有效成分随水分往叶肉细胞输送,使萎凋叶转现出复苏现象,进一步促进物质转化。是形成贵州白茶“花香优雅、清鲜甘醇”品质特征的关键工序。养茶时间在3~10天,根据萎凋叶含水量、鲜叶嫩度、空气温湿度而定,养茶适度,青气消失,花香优雅,手感绵柔。

6.2.4 干燥

干燥方法以烘干为主,结合日晒干燥。烘干次数为2次~3次,温度55℃~105℃,厚度8cm~12cm,温度先高后低、时间先短后长。烘干后的含水率在7%以下。

6.2.5 拣剔

待拼配的毛茶原料应先分别进行品质审评,以嫩度、色泽、条索为主,根据需求比例拼配。动作应轻快流畅以防芽叶断碎。按级别要求拣去蜡叶、黄叶、粗老叶及非茶类夹杂物。

6.2.6 拼配

拼配应以堆号、批次为单位,对照等级标准先拼小样,再根据小样比例拼制产品。

6.2.7 匀堆

根据拼配要求进行单级付制进行匀堆,使茶叶混合均匀,品质符合级别要求。

6.2.8 复烘

贵州白茶银针复烘温度为80℃~85℃,贵州白茶牡丹复烘温度为85℃~90℃,贵州白茶寿眉复烘温度为90℃~100℃。复烘时间10min~30min,烘至含水率5%~6%。

6.2.9 称量

采用人工或自动称量。

6.2.10 蒸压、定型

6.2.10.1 将称量好的茶叶放入到蒸茶器具中,用蒸汽将茶叶蒸软后,倒入模具中进行压制成形。

6.2.10.2 蒸压时,蒸汽温度宜保持在100℃~120℃,蒸茶时间紧压贵州白茶银针15s~20s,紧压贵州白茶牡丹10s~15s,紧压贵州白茶寿眉15s~30s。待蒸汽冒出茶面,茶叶变软时即可压制;压力30KN~50KN,保压时间为紧压贵州白茶银针40s~60s,紧压贵州白茶牡丹20s~60s,紧压贵州白茶寿眉80s~140s。

6.2.11 紧压茶干燥

将冷却退模后的茶叶放入烘房或烘干机中,干燥温度为40℃~60℃;干燥时间宜24h~70h;含水量应≤8%。

6.2.12 装箱

散茶装箱,复烘后的白茶须趁热包装,要求动作轻柔,分层抖动、边抖边装、不得重压。

7 质量管理

7.1 制定和实施质量控制措施,关键工艺应有操作要求和检验方法,并记录执行情况。

7.2 建立原料采购、加工、贮存、运输、入库、出库和销售的完整档案记录。

7.3 每批加工的产品应编制加工批号或系列号,一直延用至产品终端销售,并进行出厂检验。

8 产品标志、标签、包装、运输和贮存

8.1 标志、标签

8.1.1 预包装茶的标志应符合GB 7718的规定。

8.1.2 经销商进行分装或小包装,应标示分装或包装日期。

8.1.3 运输包装箱的图示标志应符合GB/T 191的规定。

8.2 包装

包装容器和包装材料应符合GB 23350和GH/T 1070的规定。

8.3 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,防污染、防重压、防剧烈撞击。

8.4 贮存

毛茶、半成品茶、成品茶应分别存放,贮存应符合GB/T 30375标准的规定。