

T/TEAGX

团 体 标 准

T/TEAGX XXXX—2025

红（紫）色芽叶类六堡茶加工技术规程

The Processing Technical Specification for Red (Purple) Bud and Leaf Type
Liubao Tea

（征求意见稿）

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

广西茶业协会 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 基本要求 1

 4.1 场所 1

 4.2 设施设备 2

 4.3 卫生与用水 2

 4.4 加工人员 2

5 加工工艺 2

 5.1 工艺流程 2

 5.2 工艺要求 3

6 质量 4

7 标志标签、包装、运输与贮藏 4

 7.1 标志标签 4

 7.2 包装 4

 7.3 运输 4

 7.4 贮藏 4

 7.5 保质期 4

8 档案记录 4

参考文献 6

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。

本文件由广西壮族自治区茶叶科学研究所提出、归口并宣贯。

本文件起草单位：广西壮族自治区茶叶科学研究所、广西绿异茶树良种研究院、湖南农业大学。

本文件主要起草人：梁月超、李姝毅、庞月兰、吴雨婷、覃榆茏、王超、刘秋凤、刘助生、覃秀菊、吴潜华、卿燕、诸葛天秋、韦柳花、邓慧群、陈佳、刘初生。

红（紫）色芽叶类六堡茶加工技术规程

1 范围

本文件规定了红（紫）色芽叶类六堡茶加工的术语和定义、鲜叶采摘、加工工艺、质量、标志标签、包装、运输与贮藏等要求。

本文件适用于红（紫）色芽叶类六堡茶的加工。

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
- GB 2762 食品中污染物限量
- GB 3095 环境空气质量标准
- GB 5749 生活饮用水卫生标准
- GB/T 6388 运输包装收发货
- GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则
- GB 11680 食品包装用原纸卫生标准
- GB 14881 食品生产通用卫生规范
- DB45/T 479 六堡茶加工技术规程

3 术语和定义

DB45/T 479界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

红（紫）色芽叶类六堡茶 Red (Purple) Bud and Leaf Type Liubao Tea

选以红（紫）色芽叶类茶鲜叶（包含群体种和选育品种）为材料，按特定工艺进行加工，具有其独特品质特征的六堡茶产品。

3.2

红（紫）色芽叶类六堡茶毛茶 Red (Purple) Bud and Leaf Type Raw Liubao Tea

以红（紫）色芽叶类茶（本标准5.2.1）鲜叶为原料，按本标准5.1.1规定的工艺加工制成的茶叶。

3.3

红（紫）色芽叶类六堡茶散茶 Loose Red (Purple) Bud and Leaf Type Liubao Tea

未经压制成型，保持了茶叶条索的自然形状，而且条索互不粘结的红（紫）色芽叶类六堡茶。

3.4

红（紫）色芽叶类六堡茶紧压茶 Compressed Red (Purple) Bud and Leaf Type Liubao Tea

经汽蒸和压制后成型的各种形状的红（紫）色芽叶类六堡茶。

4 基本要求

4.1 场所

- 4.1.1 加工厂的选址、布局、厂房设计应当符合 GB 14881 和 GB 3095 的规定。
- 4.1.2 应有能满足加工要求的收鲜摊晾车间，摊晾设施材料应当符合卫生要求。
- 4.1.3 加工用水应符合 GB 5749 的规定。
- 4.1.4 车间应安装除尘设施。

4.2 设施设备

- 4.2.1 主要的生产设备有：杀青机、揉捻机、烘干机、蒸茶机、压制机等。
- 4.2.2 设备设置应符合工艺需求。
- 4.2.3 提倡使用不锈钢、食品级塑料制品的器具和工具。加工设施、器具和工具应清洁干净后使用，并定期清洗消毒。
- 4.2.4 加工设备的炉灶、热风炉应设在加工车间墙外，车间内加工设备不得泄露烟气，有单独存放燃料的场所。
- 4.2.5 定期进行设备维修，各部件加油不得外溢。

4.3 卫生与用水

卫生应符合GB 2762要求，加工用水、冲洗加工设备用水应符合GB 5749生活饮用水卫生标准的要求。

4.4 加工人员

- 4.4.1 加工人员上岗前应经过技能培训，掌握茶叶的加工和操作技能。
- 4.4.2 加工人员上岗前和每年度均应进行健康检查，持健康证上岗。
- 4.4.3 加工人员进入加工场所应洗手消毒、换工作鞋、穿戴工作衣、帽，并保持工作服的清洁，不使用有异味的化妆品、护肤品等。不在加工和包装场所吸烟、用餐和进食食品。
- 4.4.4 压制、包装车间工作人员应戴上口罩上岗。

5 加工工艺

5.1 工艺流程

5.1.1 红（紫）色芽叶类六堡茶初制加工工艺

见图1。

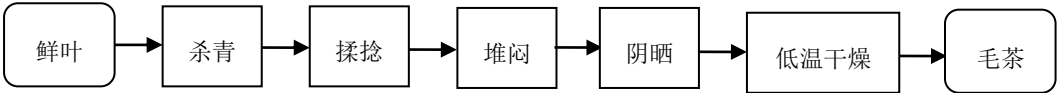


图1 红（紫）色芽叶类六堡茶初制加工工艺流程图

5.1.2 红（紫）色芽叶类六堡茶精制加工工艺

见图2。

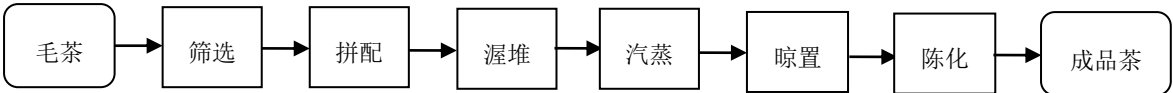


图2 红（紫）色芽叶类六堡茶精制加工工艺流程图

5.1.3 红（紫）色芽叶类六堡茶紧压茶加工工艺

见图3。

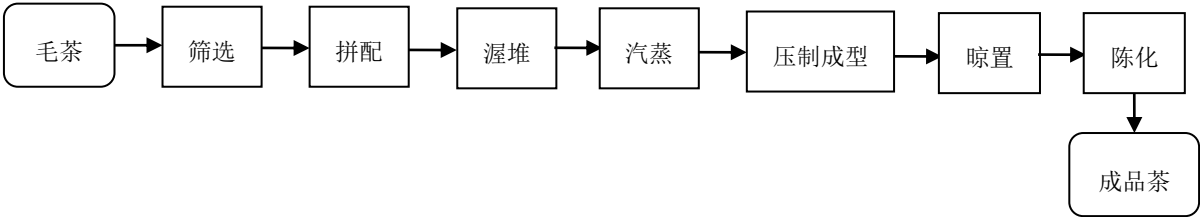


图3 红（紫）色芽叶类六堡茶紧压茶加工工艺流程图

5.2 工艺要求

5.2.1 鲜叶

按制茶等级采摘一芽一叶至一芽三、四叶及同等嫩度的对夹叶，芽叶全红（紫）或三分之二以上红（紫）叶，鲜叶原料要保持新鲜，分级摊晾。鲜叶等级见表1。

表1 鲜叶等级要求

鲜叶级别	芽叶比例	制作产品级别
特级	一芽二叶≥80%，一芽三叶比例≤20%	特级
一级	一芽二叶≥50%，一芽三叶比例≤50%	一级
二级	一芽三叶≥60%，对夹叶比例≤40%	二级

5.2.2 杀青

采用滚筒杀青机或蒸汽杀青机杀青，匀速投叶，滚筒杀青温度220℃～260℃，杀青叶色转暗绿，叶质变软，折梗不断，无焦边，青草气散失为适度。

5.2.3 揉捻

趁热揉捻，揉捻时间26min～35min，空揉5min～6min，加轻压揉8min～10min，加中度压揉10min～15min，松压空揉3min～4min，出茶，解块机解块。

5.2.4 堆闷

揉捻结束后进行堆筑堆闷，当堆温达到55℃时，及时进行翻堆散热，当堆温降到30℃时再收拢筑堆，继续堆闷24h～48h直至适度为止。

5.2.5 阴晒

堆闷完成后，选择无露水无直射太阳光的早上或午后，以布或竹制品置茶，茶堆厚度约6cm～8cm，中间镂空，利用太阳的漫射光进行阴晒，干燥至茶叶失水率超过50%为止。

5.2.6 低温干燥

采用16型烘干机等茶叶烘干设备烘干，烘干机温度为：不阴晒毛茶70℃±5℃，阴晒后毛茶50℃～70℃，烘干时间20min～25min，茶叶含水量不超12%，成红（紫）色芽叶类六堡茶毛茶。

5.2.7 筛选

通过筛分机进行风选、分级。

5.2.8 拼配

按品质、等级等要求进行毛茶拼配。

5.2.9 汽蒸、渥堆

初蒸渥堆，茶叶上蒸茶机蒸3 min~5 min，至叶全软为度，出蒸后略加摊晾，及进行渥堆。或加冷水渥堆，根据茶叶的含水情况，合理确定茶水比例，均匀加水，茶叶含水量控制在23%~26%左右，堆高60 cm~80 cm，当堆温升至50℃~55℃时立即翻堆、解块，堆温控制在40℃~50℃为宜。待叶色变为红褐，发出醇香，即为堆渥适度。

5.2.10 汽蒸

渥堆适度的茶叶测量含水量蒸汽蒸软或堆置一定高度、保证适当温湿度形成散茶，或趁热称量压成饼、砖、沱等形状存放。

5.2.11 晾置

汽蒸后的散茶或压制后的压制茶必须置于清洁、阴凉通风、无异杂味，干爽适温的室内晾置，以利于含水量降至10%~12%以下。

5.2.12 陈化

晾置后的茶叶移至清洁干燥、无异杂味的环境内陈化。陈化时间不少于180 d，陈化起始日期从渥堆结束开始计算。

6 质量

产品质量应符合DB45/T 479的要求。

7 标志标签、包装、运输与贮藏

7.1 标志标签

产品的标志、标识应符合GB 7718的规定，标示的生产日期应为该产品形成销售单元的日期。运输包装图形标志应符合GB/T 191的规定。

7.2 包装

包装材料应符合SB/T 10035的规定，在干燥通风的专用仓库内存放，并无异味，能起到保护茶叶品质的作用。

7.3 运输

运输工具应清洁、卫生，无污染物异味，运输途中要防潮、防晒等，装卸时轻拿轻放。严禁与有毒、有害、有异味、易污染的物品混装、混运。

7.4 贮藏

贮存环境阴凉、通风、干燥、清洁、卫生，要有防鼠、防虫设施，不应与有污染和有异味的货物一同贮存，原料、半成品、成品产品应分类堆放，标识清楚。

7.5 保质期

在符合本文件7.2~7.4规定的条件下，六堡茶适宜长期保存。

8 档案记录

记录的内容应包括：加工日期、原料来源、原料级别、加工简要过程、加工开始和结束时间、成品数量等。档案记录保存2年以上。

参 考 文 献

- [1] 定量包装商品计量监督管理办法（国家市场监督管理总局令第70号）
 - [2] GB 31608—2023 食品安全国家标准 茶叶
-