

团 体 标 准

T/ ××××—2025

茗冠茶：绿茶加工技术规程

Mingguan tea: Green Tea Technical Specification for Processing

（草案）

××××-××-××发布

××××-××-××实施

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。

本文件由福建省农业科学院茶叶研究所提出。

本文件由海峡两岸茶业交流协会归口。

本标准起草单位：

本标准主要起草人：

本标准首次发布。

茗冠茶：绿茶加工技术规程

1 范围

本文件规定了茗冠茶品种制作的绿茶的要求、加工工艺流程、初制加工技术、精制加工技术、产品质量管理以及标志、标签、包装、运输和贮存。

本标准适用于茗冠茶品种的鲜叶制作绿茶。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 食品安全国家标准 食品中污染物限量
GB 2763 食品中农药最大残留限量
GB 4806.8 食品安全国家标准 食品接触用纸和纸板材料及制品
GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则
GB 9683 复合食品包装袋卫生标准
GB/T 14456.1 绿茶 第1部分 基本要求
GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
GB/T 30375 茶叶贮存
GB/T 31748 茶鲜叶处理要求
GB/T 32744 茶叶加工良好规范
GH/T 1070 茶叶包装通则
GH/T 1124 茶叶加工术语

3 术语和定义

GH/T1124 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1 茗冠茶 Mingguan

由福建省农业科学院茶叶研究所从白鸡冠放任授粉的后代中选育并已登记的茶树新品种。

3.2 茗冠绿茶 Mingguan green Tea

采自茗冠茶品种的茶树鲜叶，经摊放、杀青、造型、干燥等工艺制作而成的绿茶产品。

3.3 曲卷形绿茶 needle-shape green tea

以茗冠茶品种的单芽、一芽一叶、一芽二叶初展为原料，经摊放、杀青、揉捻、干燥等工艺加工而成的曲卷型形绿茶。

3.4 针形绿茶 needle-shape green tea

以茗冠茶品种的单芽、一芽一叶、一芽二叶初展为原料，经摊放、杀青、理条、干燥等工艺加工而成的针形绿茶。

3.5 杀青 de-enzyming

采用一定温度，抑制鲜叶中氧化酶的活性，散失水分。

3.6 揉捻 rolling

塑形工序之一，使茶叶紧缩成条，并适当破碎茶叶细胞组织。

3.7 理条 carding

做形工序之一，散失水分，将茶条理直。

3.8 提香 enhancing aroma

提升香气工序之一。

4 要求

4.1 鲜叶质量要求

符合 GB/T 31748 相关要求。鲜叶质量要求芽叶新鲜、匀净，忌采病虫叶及非茶类夹杂物，采摘标准为一芽一叶、一芽二叶为主。用于同批次加工的鲜叶等级应一致。

4.2 鲜叶分级要求

鲜叶原料分为特级、一级、二级。鲜叶原料分级要求见表 1。

表 1 鲜叶原料分级要求

等级	要求
特级	一芽一叶初展≥90%，芽叶幼嫩肥壮匀齐，不含单片。
一级	一芽一叶≥60%，芽叶完整匀齐。
二级	一芽二叶初展≥60%，芽叶较匀齐。

4.3 场地及用水要求

茶叶加工场地、加工用水、厂区布局和加工车间等应符合GB/T 32744 的要求。

4.4 加工条件要求

加工过程中的设备、用具和人员的要求应符合 GB/T 14881 的规定。建立各初制工序的操作流程、品控规则、做好记录，并建立档案，便于追溯。

5 加工工艺流程

5.1 曲卷形茗冠绿茶初制加工工艺流程

鲜叶→摊放→杀青→摊放回潮→揉捻→干燥→毛茶

5.2 针形茗冠绿茶初制加工工艺流程

鲜叶→摊放→杀青→摊凉回潮→一次理条→二次理条→整形→干燥→提香→成品。

5.3 茗冠绿茶精制加工工艺流程

毛茶→色选→拼和匀堆→烘焙→成品

6 茗冠绿茶初制加工技术

6.1 曲卷形茗冠绿茶初制加工技术

6.1.1 摊放

鲜叶进厂后均匀摊放，厚度2cm~3cm，静止摊放3h~4h，室内环境温度20℃~25℃，室内相对湿度60%~70%。摊放至青叶减重率达20%~30%时，进入下一道工序。

6.1.2 杀青

采用热风杀青机、滚筒杀青机或多功能理条机（理条杀青），或汽热杀青机和滚筒杀青机组合，或汽热杀青机与微波杀青机组合等其他组合杀青方式。杀青温度控制在240℃-260℃为宜。杀青以叶质变软，叶色转暗绿，青气消失，清香显露，无焦边，梗不红、折不断为适度。杀青叶含水率55%~65%时，进入下一道工序。

6.1.3 摊凉回潮

杀青叶应及时摊凉。杀青叶使用竹匾、篾簾、专用摊凉平台摊凉；连续生产线可在输送装置上安装排风扇和回潮装置；回潮时间40 min~60 min，至杀青叶冷却至室温，手捏茶叶柔软为适度。

6.1.4 揉捻

采用35型、45型或55型等揉捻机。揉捻投叶量根据机型大小而定，以揉桶九成满为适度。轻揉5min~7min，加压揉捻10min~15min，轻揉5min~7min。揉捻叶成条率90%以上为适度，揉捻叶应及时解块。

6.1.5 干燥

6.1.5.1 毛火：

毛火可采用炒干或烘干，炒干使用电炒锅，锅温110℃投叶，轻炒1min~2min起锅；烘干优先使用名优茶斗式烘焙机，烘焙机进风口温度110℃~120℃时上叶，上叶厚度2cm~3cm左右，2min左右翻叶一次，注意轻翻，烘至茶叶含水量降至25%~30%。

6.1.5.2 足火

温度80℃~90℃，摊叶厚度1cm~2cm，烘至茶叶含水量降至5%~6%。

6.2 针形茗冠绿茶初制加工技术

6.2.1 摊放

参照6.1.1执行。

6.2.2 杀青

参照6.1.2执行。

6.2.3 摊凉回潮

参照6.1.3执行。

6.2.4 第一次理条

采用振动理条机，槽体温度达到 130℃~140℃时投叶，每槽均匀投放 100g 左右揉捻叶，时间以 5min~8min 为宜。理条以条索圆直、茶香外溢、芽尖有轻微刺手感为适度，含水率 35%~45%。理条叶及时摊凉散热，重新分布芽叶水分，摊凉时间以 10min~20min 为宜。

6.2.5 第二次理条

采用振动理条机，当槽体温度达到 100℃~110℃时投叶，每槽均匀投放前次理条叶 250g 左右，时间以 20min~23min 为宜。二次理条以条索紧直、茶香显露、芽叶有刺手感为适度，含水率 15%~25%。二次理条叶及时摊凉散热，重新分布芽叶水分，摊凉时间以 20min~30min 为宜。

6.2.6 整形

采用多功能理条机，锅温 80℃~90℃时投叶。槽锅采用慢速往复运动，先抛 1 min，待叶质转软后，采用先轻后重的原则，适时加入压力棒，至外形扁平挺直时起棒，继续炒至茶叶含水率约 10%、茶香显露时下机。

6.2.7 干燥

烘干优先使用名优茶斗式烘焙机，烘焙机进风口温度 110℃~120℃上叶，上叶厚度 2cm 左右，2min 左右翻叶一次，注意轻翻。干燥以芽叶外表干燥、芽叶可折断为适度，含水率 8%~10%。烘干叶要及时摊凉，让在制叶水分重新均匀分布。

6.2.8 提香

采用专用提香机。提香温度 90℃，时间 40min~60min，出叶前可升温度至 110℃，时间不超过 10min。提香以成品茶手捏芽叶即成粉末为适度，含水率 5%~6%左右。提香后及时摊凉散热，摊凉后可用风选机风选，去除碎末，剔除杂物，分级归堆后及时包装入库。

理条机干燥提香：锅温 110℃~120℃，槽锅采用慢速往复运动，时间 3 min~5 min，当手捏茶条成粉末，含水率<6%下机冷却。电炒锅干燥提香，锅温 100℃~110℃，以荡为主，当手捏茶条成粉末，含水率<6%下锅冷却。也可采用微波、远红外、热风等方式提香。

7 茗冠绿茶精制加工技术

7.1 色选

采用色选机进行拣剔，分出各路茶及剔除茶梗、老叶、单片及非茶类夹杂物。

7.2 拼和匀堆

根据产品要求，按一定比例拼和匀堆。

7.3 烘焙

可采用电热控温烘干箱、链板式烘干机，烘焙的温度和时间视产品的等级、风格或市场要求而定。

8. 产品质量管理

8.1 加工过程应符合 GB 14881 的要求，且不能添加任何非茶类物质。

8.2 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。

8.3 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。

8.4 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。

9. 产品的标志、标签、包装、运输和贮存

9.1 标志、标签

毛茶应有标签，标签应包含产品的品名、产地、生产者、生产日期、产品质量等级、数量等内容。

成品茶的标志应符合 GB 7718 等相关规定。标签应符合 GB 7718 和《国家质量监督检验检疫总局关于修改〈食品标识管理规定〉的决定》。

产品的包装储运标志应符合 GB/T 191 的要求。

9.2 包装

应符合GH/T 1070 要求。

9.3 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。不得与其它物品混装、混运。

9.4 贮存

贮存应符合GB/T 30375 的规定。

参考文献

国家质量监督检验检疫总局令【2009】第 123 号 关于修改《食品标识管理规定》的决定