

T/GARIRPA

广西农业农村产业振兴促进会团体标准

T/GARIRPA XXXX—XXXX

桑叶茶机械化加工技术规程

Technical code of practice for mechanized processing of mulberry
leaf tea

(征求意见稿)

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

XXXX - XX - XX 发布

XXXX - XX - XX 实施

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。

本文件由河池学院提出、归口并宣贯。

本文件起草单位：河池学院、广西臻茂农业科技有限责任公司、广西农投时宜农业科技有限公司、广西南方丝巢家纺有限公司。

本文件主要起草人：陈军、冉师虎、张延河、彭建盛、覃勇、何奇文、韦庆进、陈国民、覃作将、王卓、袁毅、徐咏、王波、陈军、陆鹏、邹健初、魏晓亮、宋华宁、陆鹏、黄继刚。

桑叶茶机械化加工技术规程

1 范围

本文件界定了桑叶茶机械化加工技术涉及的术语和定义，规定了原料要求、加工条件、加工工艺、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于桑叶茶的机械化加工。

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 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 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 32744 茶叶加工良好规范
- GH/T 1070 茶叶包装通则
- JB/T 7863 茶叶机械 术语

3 术语和定义

JB/T 7863界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

桑叶茶 mulberry leaf tea

以新鲜桑叶为原料，经切叶、除梗、萎凋、杀青、烘干、摊凉、造粒成型、烘焙、筛分等工艺制作而成的茶产品。

3.2

造粒成型机 granulator

通过机械压制，将桑叶茶半成品加工成特定形状的设备。

4 原料要求

4.1 桑叶来源

选用桂桑6号、粤桑51号等适宜机械化加工的农桑系列品种。

4.2 鲜叶

应洁净、新鲜、完整、无病虫害、无劣变。以单芽、一芽一叶、一芽二三叶或同等嫩度对夹叶为宜。

4.3 冷藏

4.3.1 桑叶不应密封装框、挤压，摊至松散装框入冷库。

4.3.2 冷库温度应为5℃~8℃，鲜叶冷藏时间不宜≥15 d。

5 加工条件

5.1 加工场所设施与人员要求

加工场所设施与人员应符合GB/T 32744的规定。

5.2 加工设备

5.2.1 加工设施应用竹、屨、无异味木材等天然材料和不锈钢、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，并定期消毒杀菌。

5.2.2 设备设施应布局合理，符合工艺要求。

5.3 卫生设施

应按照GB 14881和GB 4806.8有关规定执行。

6 加工工艺

6.1 工艺流程

切叶→除梗→萎凋→杀青→烘干→摊凉→造粒成型→烘焙→筛分。

6.2 切叶

将桑叶放至切叶机出料前端，叶片同面，叶柄对齐，以10片~15片叶为1叠，切叶机启动前应清空，设备正常运转后开始喂料至完全解块。

6.3 除梗

切叶后的桑叶解块适量投入筛梗机进行除梗处理。

6.4 萎凋

将除梗后的桑叶薄摊于萎凋槽，厚度不宜 ≥ 5 cm，在阴凉通风处摊放10 h，使叶片部分失水，青草气减少，叶表面失去光泽，萎凋程度以失水率达50%为宜。

6.5 杀青

将除梗后的桑叶投入滚筒杀青机中杀青，筒内温度设定为250℃，时间控制在18 min~20 min，杀青后叶片应无焦边爆点，叶片柔软、手握成团、松手即散、叶色转暗、清香显露为适度。

6.6 烘干

将杀青后的桑叶置入烘干机进行烘干处理，温度设定为180℃，时间设定为30 min。

6.7 摊凉

及时将初烘桑叶薄摊至透气的器具或适合摊放的设备上放置15 h，使叶片冷却至室温。冷却后的桑叶自然回潮，含水量应控制在20%左右，手捏不碎，抓不成团。

6.8 造粒成型

将烘干叶放置造粒成型设备压制成颗粒形状。

6.9 烘焙

第一轮烘焙将造粒成型叶均匀铺放至各层烘盘上进行烘焙，温度调至75℃，烘焙时间为8 h；第二轮烘焙将温度设为120℃，时间为1.5 h，进行提香处理，经二次烘焙后取出摊凉。

6.10 筛分

筛除桑叶茶中的杂质和粉末等后避光封存。

7 标志、包装和贮存

7.1 标志

产品的包装储运图示标志应按照GB/T 191的相关规定执行。

7.2 包装

包装应按照GH/T 1070的相关规定执行。

7.3 贮存

贮存应按照GB/T 30375的相关规定执行。
