

条形红茶加工技术规程

Technological regulation for processing of strip black 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

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 要求 1

 4.1 基本要求 1

 4.2 鲜叶要求 1

5 加工工艺 2

 5.1 工艺流程 2

 5.2 加工技术 2

 5.3 质量控制 4

6 标志标签、包装、运输、贮存 4

 6.1 标志标签 4

 6.2 包装 5

 6.3 运输 5

 6.4 贮存 5

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。

本文件由广东省农业农村厅提出并归口。

本文件起草单位：广东省农业科学院茶叶研究所、广东传利标准研究院（有限合伙）、广东鸿雁茶业有限公司、英德市农业技术推广中心。

本文件主要起草人：乔小燕、陈海强、马成英、张凤姬、胡海涛、夏红玲、黄雪冬、苗爱清、林冬纯。

条形红茶加工技术规程

1 范围

本文件规定了条形红茶的术语和定义、要求、加工工艺及标志标签、包装、运输和贮存。
本文件适用于以广东省种植的茶树品种新梢为原料加工的条形红茶。

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 食品安全国家标准 食品中污染物限量
- GB 2763 食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量
- GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则
- GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
- GB 23350 限制商品过度包装 食品和化妆品
- GB/T 30375 茶叶贮存
- GH/T 1070 茶叶包装通则
- SB/T 10035 茶叶销售包装通用技术条件

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 要求

4.1 基本要求

加工场所、加工设备及加工人员等应符合 GB 14881的规定。

4.2 鲜叶要求

4.2.1 鲜叶卫生要求

鲜叶原料应新鲜、完整、无异味，污染物应符合 GB 2763要求，农药残留应符合GB 2762要求。

4.2.2 鲜叶等级

鲜叶原料等级应符合表 1 的要求。

表1 茶青等级分级标准

鲜叶等级	鲜叶组成
特级	一芽一叶初展占比 90% 以上
一级	一芽二叶初展占比 80% 以上或一芽二叶初展占比 70% 以上，有少量一芽一叶
二级	一芽二叶占比 80% 以上，少量对夹叶或一芽二叶占比 70% 以上，少量一芽二叶初展

4.2.3 鲜叶处理

- 4.2.3.1 应采用清洁、无污染、通透性好的盛具，装叶量以不影响茶叶品质为宜。
- 4.2.3.2 鲜叶宜在 2 h 内或保持鲜叶叶温在 28℃ 以下 12 h 以内运送到茶叶加工厂付制，按不同品种、级别和批次分别验收后，按规定的工艺流程处理。

5 加工工艺

5.1 工艺流程

萎凋 → 初揉 → 解块 → 复揉 → 解块 → 发酵 → 初烘 → 摊凉回潮 → 复烘 → 精选。

5.2 加工技术

5.2.1 萎凋

- 5.2.1.1 宜采用鼓风萎凋槽设备作业，摊放过程中要适当轻翻，避免机械损伤。
- 5.2.1.2 适宜程度：叶表失去光泽，叶质柔软，叶梗起皱，青草气减退，果甜或花果香显。
- 5.2.1.3 萎凋参数要求应符合表 2 的规定。

表2 不同等级茶青萎凋参数

萎凋参数	特级	一级	二级
室内实际温度	20℃～30℃		
室内实际湿度	60%～70%	60%～70%	60%～70%
单槽摊青量	6.0kg/m ² ～7.0kg/m ²	7.0kg/m ² ～8.5kg/m ²	
摊叶厚度	10cm～15cm	15cm～18cm	
萎凋时间	12h～16h	12h～16h	10h～15h
萎凋叶含水量	大叶种：50%～55%	大叶种：56%～62%	
	小叶种：58%～62%		
失重率	50%～55%	55%～60%	

5.2.2 初揉

- 5.2.2.1 宜采用 65 型或 55 揉捻机作业。
- 5.2.2.2 65 型揉捻机萎凋叶投叶量为 45 kg～50 kg。若为 65 型揉捻机组，宜分 4～5 次下料，遵循从多到少的原则。
- 5.2.2.3 初揉揉捻时间与加压方式技术要求应符合表 3 的规定。

表3 65 型揉捻机不同加压参数和耗时

揉捻	投叶量 kg	加压程度	桶盖距揉盘中心的距离 cm	耗时 min	加压总时间 min
初揉	萎凋叶45~50	空揉	桶盖与揉桶上沿平齐	15	45~48
		轻压	45~47	7~8	
		空揉	桶盖与揉桶上沿平齐	3	
		中压	42~44	7~8	
		空揉	桶盖与揉桶上沿平齐	3	
		重压	37~39	7~8	
		空揉	桶盖与揉桶上沿平齐	3	

注：适用于揉桶高度为64cm~65cm的揉捻机。

5.2.3 解块

宜采用解块机设备作业，以在制品团块散开成条为适度。

5.2.4 复揉

- 5.2.4.1 宜采用 65 型揉捻机作业。
- 5.2.4.2 复揉结束后含水量降低 3%~5%。
- 5.2.4.3 复揉揉捻时间与加压方式技术要求应符合表 4 的规定。

表4 65 型揉捻机组不同加压参数和耗时

揉捻	投叶量 kg	加压程度	桶盖距揉盘中心的距离 cm	耗时 min	加压总时间 min
复揉	揉捻叶50~55	空揉	桶盖与揉桶上沿平齐	15	45~48
		轻压	45~47	7~8	
		空揉	桶盖与揉桶上沿平齐	3	
		重压	37~39	7~8	
		空揉	桶盖与揉桶上沿平齐	3	
		轻压	45~47	7~8	
		空揉	桶盖与揉桶上沿平齐	3	

注：适用于揉桶高度为64cm~65cm的揉捻机。

5.2.5 解块

宜采用解块机设备作业，以在制品团块散开成条为适度。

5.2.6 发酵

- 5.2.6.1 宜采用发酵筐或传送带式发酵机设备作业，发酵参数要求应符合表 5 的规定。
- 5.2.6.2 适宜程度：发酵叶红亮、柔软，发酵叶果甜香浓郁略带刺激性气味或果甜香浓郁无刺激性气味。

表5 不同等级茶青发酵参数

发酵参数		特级	一级	二级
室内温度		22℃～25℃		
湿度		80%～85%		
发酵方式	发酵筐	10cm～15cm		
	发酵机	10cm～12cm		
发酵时间	大叶种	5h～7h	5h～8h	
	小叶种	4h～5h		
翻堆次数		2h	1h～1.5h	

5.2.7 初烘

- 5.2.7.1 宜采用 20 型或 30 型链板式烘干机或 30 型提香机设备作业。
- 5.2.7.2 20 型或 30 型链板式烘干机温度为 115℃~125℃，上叶厚度为 2 cm~3 cm，时间为 15 min~18 min。
- 5.2.7.3 30 型提香机温度为 110℃~120℃，上叶厚度为 1 cm~1.5 cm，时间为 15 min~20 min。
- 5.2.7.4 要求在制品不粘手，有刺手感，含水量控制在 10%~15%。
- 5.2.7.5 及时下机摊凉。

5.2.8 摊凉回潮

宜采用室内自然摊凉或吹自然风冷却或链板式摊凉回潮机回潮，摊叶厚度 10 cm~12 cm，回潮时间 30 min~60 min；以茶叶回软，手握茶叶成团不刺手为适度，要求在制品含水率控制在 13%~18%。

5.2.9 复烘

- 5.2.9.1 宜采用 30 型或 40 型链板式烘干机设备作业。
- 5.2.9.2 30 型或 40 型链板式烘干机温度为 100℃~110℃，上叶厚度为 5 cm~6 cm，时间为 20 min~25 min。
- 5.2.9.3 要求含水率控制≤7.0%。

5.2.10 精选

宜采用风选机或筛分机对成品茶进行精选；按商品茶品质要求进行匀堆拼配，达到相关产品质量要求。

5.3 质量控制

加工过程中不得添加非茶类物质；不得添加任何人工合成的化学物质和香料物质。

6 标志标签、包装、运输、贮存

6.1 标志标签

- 6.1.1 产品包装标志符合 GB/T 191 的规定。
- 6.1.2 标签应符合 GB 7718 及《国家质量监督检验检疫总局（2009）第 123 号令关于修改（食品标识管理规定）》规定的要求。

6.2 包装

产品包装应符合 GB 23350、SB/T 10035和GH/T 1070 的规定。

6.3 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。不得与其他物品混装、混运。

6.4 贮存

按照不同等级、原料品种和生产日期，分类贮存于专用仓库，并应符合 GB/T 30375 的规定。

参 考 文 献

- [1] GB/T 35810—2018 红茶加工技术规范
 - [2] GH/T 1077 茶叶加工技术规程
 - [3] 国家质量监督检验检疫总局(2009)第123号令 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
-