|  |  |
| --- | --- |
| ICS | 67.140.10 |
| CCS | X 55 |

|  |
| --- |
|       |

湖南省地方标准

DBXX/TXXXX—XXXX

工夫红茶精制与拼配加工技术规程

Technical specification for refining processing of Congou black tea

征求意见稿

XXXX-XX-XX发布

XXXX-XX-XX实施

湖南省市场监督管理局  发布

目次

[前言 II](#_Toc102339063)

[1 范围 1](#_Toc102339064)

[2 规范性引用文件 1](#_Toc102339065)

[3 术语和定义 1](#_Toc102339066)

[4 加工基本要求 1](#_Toc102339067)

[5 加工流程 2](#_Toc102339068)

[6 工艺要求 2](#_Toc102339069)

[7 质量管理 3](#_Toc102339070)

[8 产品的标志、标签、包装、运输和贮存 3](#_Toc102339071)

1. 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。

本文件由湖南省农业农村厅提出。

本文件由湖南省农业农村标准化技术委员会归口。

本文件起草单位：湖南农业大学、湖南省茶业集团股份有限公司、湖南省茶叶学会。

本文件主要起草人：肖文军，袁勇，李敏，肖力争。

工夫红茶精制与拼配加工技术规程

* 1. 范围

本文件界定了湖南工夫红茶的术语，规定了工夫红茶精制与拼配加工的基本要求、加工流程、工艺要求、质量管理和产品的标志、标签、包装、运输和贮存。

本文件适用于湖南省工夫红茶的精制加工与出口流通。

* 1. 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 5009.3 食品安全国家标准 食品中水分的测定

GB 7718 食品安全国家标准预包装食品标签通则

GB/T 8302 茶 取样

GB/T 8311 茶 粉末和碎茶含量测定

GB/T 13738.2红茶 第2部分：工夫红茶

GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范

GB/Z 21722 出口茶叶质量安全控制规范

GB/T 23776 茶叶感官审评方法

GB/T 30375 茶叶贮存

GH/T 1070 茶叶包装通则

GH/T 1077 茶叶加工技术规程

GH/T 1124 茶叶加工术语

T/HNTI05湖南红茶 工夫红茶

* 1. 术语和定义

GH/T 1124界定的以及以下术语和定义适用于本文件。

湖南工夫红茶 Hunan Congou black tea

以湖南省行政区域内按照T/HNTI05的要求生产加工的红毛茶为原料，经毛茶拼和、筛分、切轧、风选、拣剔、干燥、拼配、匀堆等精制艺加工而成、具有湖南工夫红茶品质特征的条形红茶。

* 1. 加工基本要求

厂区布局、车间、加工用水、设备、加工人员要求等应符合GB 14881、GB/Z 21722与GH/T 1077的要求。

* 1. 加工流程

毛茶拼和→筛分→切轧→风选→拣剔→干燥→拼配、匀堆和装箱。

* 1. 工艺要求
		1. 毛茶拼和
			1. 毛茶验收

分为数量验收和质量验收。

质量验收包括扦样、审定评级、水分及碎末含量检验。扦样按GB/T 8302规定进行，感官审评按GB/T 23776规定进行，等级评定按照T/HNTI05和GB/T 13738.2中的要求分为三级，水分检验按GB 5009.3规定进行，碎末和粉末检验按GB/T 8311规定进行。

毛茶含水量应低于9%，若过高，应及时复火。

经审评后拟作升降级处理的毛茶，需重复扦样。

* + - 1. 归堆

在验收定级的基础上，划分出外销原料和内销原料，并结合加工取料的要求，将毛茶按等级、品类不同分别归堆入库贮存。应有毛茶的进厂时间、产地、级别、重量及质量特征的详细记录。

* + - 1. 拼和付制

根据生产任务需要，选择相应等级的毛茶进行合理的选配和拼和。

工夫红茶主要以单级拼配、阶梯式付制，多级收回方式进行，精提细取，多提本级茶。

* + 1. 筛分

用于整饰外形，分圆筛和抖筛。圆筛分离茶叶的长短或大小，抖筛分离茶叶的长圆或粗细。应根据毛茶特点合理采用先圆后抖或先抖后圆。

包括毛筛、抖筛、分筛、紧门、套筛、撩筛。分本长身路、圆身路、轻身路、碎茶路、片茶路、梗片头路。

本长身路：筛分过程为滚筒圆筛(打毛筛)、抖筛(分粗细)、平圆筛(分长短)、风选(分轻重)。本长身路茶一般经过两轮筛分，由滚筒圆筛机、滚筒切茶机、台抖筛机（包括抖筛、紧门、套头筛）、平圆机（分筛、撩筛）、双层风选机等组成联装机组。

圆身路：来源于长身路的各种头子茶。筛分过程分为抖头、撩筛头、平圆筛、风选。由滚筒切茶机、紧门机、撩筛机、风选机等作业机组成联合机组。

轻身路：茶坯来源是本、长、圆等各路风选二至四口茶。筛分过程由滚筒圆筛机、抖筛机、平圆机、风选机等组成。

碎茶路：来源于各路12孔以下的茶，经平圆机、风选机组成的联合机组分筛出16、24、36和80孔四个筛号茶。

片茶路：茶坯是各风选机三、四口以下不能提取轻身茶的碎片。经破碎机、平圆机、风选机组成的联合机组分筛出16、24、36和80孔四个筛号茶。

梗片头路：茶坯是色选或手拣的梗朴和机拣的梗头、圆身路的最后茶头、轻身路和片茶路的片头。经风切机、打片机、圆筛机、风选机组成的联合机组分筛出4、10、12和16孔四个筛号茶。

根据筛分之前是否对毛茶进行加温干燥分为生做与熟做。若毛茶含水量超过9%，宜在筛分之前进行复火干燥，称为熟做。毛茶开筛后，一部分上扇生做，另一部分加温熟做，为生熟兼做。

工夫红茶多采用熟做或生熟兼做。

* + 1. 切轧

合理选用切茶机，宜采用滚切机、齿切机进行。

根据切茶机对付切茶进行干燥，先去杂再付切。

应合理控制上切茶的流量，先松后紧、逐次筛切。

尽量避免不必要的切轧。

* + 1. 风选

利用风力分离茶叶的轻重，去除黄片、碎片和茶末以及夹杂物。

靠分选机完成，需反复数次。

* + 1. 拣剔

分机拣、电拣、色选或手拣，可选用阶梯式拣梗机拣剔（机拣）、静电拣梗机拣梗（电拣）和色选机。各类茶的5孔茶，先经拣梗机再静电拣梗机复拣，后色选或手拣。6、7孔茶先静电拣梗后色选或手拣。为保护茶叶的嫩芽，三级以上的茶不经静电拣梗机，直接采用色选及拣梗。

* + 1. 干燥

主要是对筛号茶的补火和车色。可采用烘干机、炒锅机和自动电热炒车机。

* + 1. 拼配、匀堆和装箱
			1. 拼配

根据出厂标准样的品级要求，拼配小样，比对GB/T 13738.2质量要求及湖南工夫红茶品质特征，将多种不同的筛号茶按一定比例进行拼合。

拼配应遵守取长补短、调剂品质、保证和稳定质量等原则。

应扬长避短、显优隐次、高低平衡，对照标准样以及参考样，清楚半成品的数量、质量和原料来源，掌握基准茶、调剂茶、拼带茶的品质关系和拼配比例以及各种品质缺陷的纠正技术。

* + - 1. 匀堆与装箱

将经过加工的同花色、同级别半成品按拼配方案均匀地混合在一起，组合成成品茶。

充分混匀，匀堆后的成品茶要求均匀一致。

装箱后应立即封口、钉盖。

* 1. 质量管理

加工过程的卫生管理、质量安全应符合GB 14881和出口食品生产企业备案的要求，加工过程不能添加任何非茶类物质。

毛茶、在制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。

企业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、碎茶和粉末。

产品污染物限量应符合GB 2762和进口国标准 ,产品农药最大残留限量应符合GB 2763和进口国标准的要求。

* 1. 产品的标志、标签、包装、运输和贮存
		1. 标志、标签

成品茶的标志应符合GB/T 191的要求，标签应符合GB 7718的相关规定。

* + 1. 包装

应符合GH/T 1070和进口国标准的要求。

* + 1. 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。

* + 1. 贮存

毛茶、半成品、成品茶应分别存放，贮存应符合GB/T 30375和进口国标准的要求。

附录A
（规范性附录）
毛茶入库信息登记表

毛茶入库信息记录见表1。

表1毛茶入库信息登记表

1. 农药化肥使用记载表

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 产地 | 入库时间 | 生产季节 | 等级 | 数量 | 总量 | 水分 | 灰分 | 经手人 |
| 1 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. 数量单位为袋，总量单位为kg，水分和灰分单位为%
 |

附录B
（规范性附录）
半成品茶精加工信息表

半成品茶精加工信息记录见表2。

表2半成品茶精加工信息记录表

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 毛茶编号 | 复火 | 筛分 | 切轧 | 风选 | 拣剔 | 干燥 | 记录人 |
| 1 |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. 填写表格时，请写明实际加工过程中是否进行该工序、所用的机械以及相应的参数，如筛分栏可填写“4孔平圆筛，若没有该道工序，用“/”表示。
 |

