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

|  |
| --- |
| 43/T |

湖南省地方标准

DBXX/TXXXX—XXXX

绿碎茶加工技术规程

Code of practice for processing of Broken green 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](#_Toc153906930)

[1 范围 1](#_Toc153906931)

[2 规范性引用文件 1](#_Toc153906932)

[3 术语和定义 1](#_Toc153906934)

[4 加工条件 1](#_Toc153906935)

[5 工艺流程 1](#_Toc153906936)

[6 初加工技术 2](#_Toc153906937)

[7 精加工技术 3](#_Toc153906954)

[8 质量管理 4](#_Toc153906959)

[9 标志、标签、包装、运输和贮存 4](#_Toc153906960)

[附录A（规范性附录）鲜叶采（收）购、进厂验收记录表 5](#_Toc103195313)

[附录B（规范性附录）毛茶入库信息记录表 6](#_Toc103195313)

[附录C（规范性附录）半成品茶精加工信息记录表 7](#_Toc103195313)

[附录D（规范性附录）成品茶出厂信息记录表 8](#_Toc103195313)

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、沅陵县茶叶技术推广站、湖南省茶叶学会。

本文件主要起草人：肖文军、袁勇、唐睿、萧力争、周重旺、李敏、覃丽、谭月萍、陈大海、王敏名、龚志华、文海涛、李银花、唐志华、胡君。

绿碎茶加工技术规程

* 1. 范围

本文件规定了绿碎茶加工的术语和定义、要求、工艺流程、初制技术、精制技术、质量管理、标志、标签、包装、运输和贮存。

本文件适用于绿碎茶的加工生产。

* 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 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 2763 食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量

GB/T 8302 茶 取样

GB/T 8311 茶 粉末和碎茶含量测定

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

GB/T 31748 茶鲜叶处理要求

GB/T 40633 茶叶加工术语

GH/T 1070 茶叶包装通则

GH/T 1077 茶叶加工技术规程

* 1. 术语和定义

GB/T 40633界定的术语和定义适用于本文件。

* 1. 加工条件

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. 工艺流程

初加工：鲜叶→摊放→杀青→解块→初烘→足干→拣梗。

精加工：毛茶验收与归堆→拼合付制→筛分→风选→拣剔→抖筛、飘筛→拼配→匀堆和装箱。

* 1. 初加工技术
     1. 鲜叶

新鲜、匀净，无污染和无其他非茶类夹杂物。鲜叶中污染物限量应符合GB 2762的规定，农药最大残留限量应符合GB 2763的要求。鲜叶运输应符合GB/T 31748的规定。宜采用机械化采摘茶树鲜叶，嫩度为一芽三叶～一芽五叶或同等嫩度的对夹叶。

* + 1. 摊放

宜采用晒席等专用设备摊放，摊放厚度25 cm～30 cm，时间4 h～6 h。摊放过程中要减少机械损伤。适宜程度：叶色暗绿，叶质柔软，清香显露，茶坯含水率70％～73％为适度。

* + 1. 杀青

要求杀匀杀透、不出现红梗红叶、暗叶。

滚筒杀青机

80型滚筒杀青机滚筒温度应控制在280-300℃，滚筒转速控制在25～30转/min，杀青时间为2 min～4 min，杀青叶含水量控制在55～60％。

蒸汽杀青机

6CZA-180型蒸气杀青机蒸汽温度130 ℃～150 ℃，投叶量400 kg/h～500 kg/h，茶坯含水率58％～62％。

* + 1. 揉切

转子机揉切法

* + - * 1. 转子机组揉切。采用转子揉切机将杀青叶趁热揉切，要求茶叶紧结细碎。
        2. 揉捻机+转子揉切机揉切。杀青叶先经揉捻机揉条20 min～30 min，加压掌握轻、重、轻的原则。揉叶解块筛分，筛下茶为叶茶，筛上茶进入转子揉切机，直到仅有少量茶头为止。
        3. 螺旋式揉切机+转子揉切机揉切。先采用螺旋式揉切机对杀青叶趁热初切，使茎叶分离，初切时间为10 min～12 min。随后采用转子揉切机对初切后的杀青叶进行复切，直到仅有少量茶头为止。
        4. LTP锤切机+转子揉切机揉切。先采用LTP锤切机进行锤切，以一次性锤切为好，要求锤切后叶组织破损率达90％左右。随后采用转子揉切机对初切后的杀青叶进行揉切，直到仅有少量茶头为止。

CTC机揉切法

转子揉切机与三联CTC组合。杀青叶进入转子揉切机揉切后，再进入3台联装的CTC机进行进一步的揉切，全程3 min～4 min。

* + 1. 解块

宜采用解块机作业，要求茶坯团块散开。

* + 1. 初烘

宜采用链板式烘干机作业，要求茶坯含水率15％～20％。20型链板式烘干机温度130 ℃～140 ℃，铺叶厚度1 cm～2 cm，时间 18 min～23 min，及时下机摊凉回潮。

* + 1. 足干

采用链板式烘干机作业，要求茶坯含水率控制在4％～6％。30型链板式烘干机温度120 ℃～130 ℃， 铺叶厚度3 cm～4 cm，时间20 min～25 min。

* + 1. 拣梗

宜采用色选机或静电拣梗机作业，要求茶梗和筋皮不超过3％。

* 1. 精加工技术
     1. 毛茶验收与归堆

应对毛茶进行数量验收和质量验收，质量验收项目包括扦样、审定评级、水分及碎末含量检验。

扦样按GB/T 8302规定进行，审定评级按GB/T 23776规定进行，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％，高于9％应及时复火。

经审定评级后拟作升、降级处理的毛茶，需重复扦样。

将毛茶按等级分别归堆入库贮存，贮存仓库应干燥、通风、阴凉且无异味。应有毛茶的产地、级别、重量、质量特征以及进厂时间等详细记录，记录表见附录A。

* + 1. 拼和付制

根据生产任务需要，选择相应等级的毛茶进行拼和。

采用单级拼配、阶梯式付制、多级收回方式进行。

* + 1. 筛分

使用平面圆筛机配筛网12目、14目、18目、24目进行筛制，12目头子茶付切后复筛；24目底茶配筛网18目、24日、36目、40目进行二次分筛；40目底茶配筛网（36目、40目、60目、80目）进行第三次分筛，筛分出各号茶。

* + 1. 风选

分筛所确定的各号茶通过风选机选别，分出正口茶、子口茶及副茶。

* + 1. 抖筛、飘筛

将正口茶及子口茶经抖筛机分出少数条茶并抖出茶头及茶尾，再经飘筛分离轻质朴片、毛衣等次杂物，以弥补风选的不足。

* + 1. 拣剔

采用机拣、电拣、色选，剔除茶类或非茶类夹杂物，只要不影响茶叶净度，一般尽量不拣或少拣。

* + 1. 拼配

根据出厂茶样的品质要求拼配小样，比对标准样将不同筛号茶按一定比例拼和。

拼配应遵守取长补短、调剂品质、保证和稳定质量等原则，控制好基准茶、调剂茶、拼带茶的品质关系、拼配比例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。

匀堆后的成品茶要求均匀一致。量大时宜采用机械匀堆设备进行。

装箱前应及时扦取大样审评核对。装箱后应立即封口、钉盖。

* 1. 质量管理

应建立质量安全可追溯管理体系。鲜叶采（收）购、进厂验收记录表附录A，毛茶入库信息记录表见附录B，半成品加工信息记录表见附录C，成品茶出厂信息记录表见附录D。

加工过程的卫生管理、质量安全应符合GB 14881的要求；出口茶应符合出口食品生产企业备案的要求。

鲜叶、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的规定，产品农药最大残留限量应符合GB 2763的规定。出口茶产品污染物限量和农药最大残留限量应符合相应进口国标准的要求。

* 1. 标志、标签、包装、运输和贮存
     1. 标志标签

初制茶（毛茶）应有标签，应包含产地、加工日期、等级、数量等内容，精制茶（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

应分别符合GH/T 1070和相应进口国标准的要求。

* + 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，贮存应分别符合GB/T 30375和相应进口国标准的要求。

附录A  
（规范性附录）  
鲜叶采（收）购、进厂验收记录表

鲜叶采（收）购、进厂验收记录表见表A.1。

表A.1鲜叶采（收）购、进厂验收记录表

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 日期 | 来源（地点） | 品种 | 数量/kg | 等级 | 验收人 |
| 1 |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  |

附录B  
（规范性附录）  
毛茶入库信息记录表

毛茶入库信息记录见表B.1。

表B.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 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 注1：数量单位为袋，总量单位为kg，水分和灰分单位为% | | | | | | | | | |

附录C  
（规范性附录）  
半成品茶精加工信息记录表

半成品茶精加工信息记录见表C.1。

表C.1半成品茶精加工信息记录表

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 毛茶编号 | 复火 | 筛分 | 风选 | 抖筛、飘筛 | 拣剔 | 干燥 | 记录人 |
| 1 |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  |  |
| 注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。 | | | | | | | |

附录D  
（规范性附录）  
成品茶出厂信息记录表

成品茶出厂信息记录见表D.1。

表D.1 成品茶出厂信息记录表

1. 农药化肥使用记载表

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 产地 | 生产时间 | 出厂时间 | 等级 | 数量 | 总量 | 水分 | 经手人 |
| 1 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 注1：数量单位为袋，总量单位为kg，水分和碎茶及粉末单位为% | | | | | | | | |