

湖南省农业技术规程

HNZ198-2018

绿茶精制技术规程

Technical specification for green tea refining

湖南省农业农村厅发布

发布日期：2018年12月31日

绿茶精制技术规程

为规范湖南绿茶精制技术，制定本规程。

1 要求

1.1 原料（半成品茶）

1.1.1 应具有该类茶产品正常的色、香、味、形，不得混有非茶类物质，无异气味，无霉变。

1.1.2 污染物限量应符合 GB 2762 的规定。

1.1.3 农药最大残留限量应符合 GB 2763 的规定。

1.1.4 水分含量应符合相应产品标准要求。

1.2 加工场地、用水

加工场地、厂区布局、加工用水和车间等应符合 GH/T 1077 的要求。

1.3 加工条件

加工设备、用具和人员要求应符合 GH/T 1077 的规定。

2 毛茶拼和

2.1 每批次毛茶（原料）进厂后，应有专门的质检人员进行取样和品质验收。验收项目包括感官品质、非茶类夹杂物、水分、碎茶和粉末。取样按 GB/T 8302 规定进行，感官品质和非茶类夹杂物的检验按 GB/T 23776 规定进行，水分检验按 GB/T 8304 规定进行，碎茶和粉末含量检验按 GB/T 8311 规定进行。

2.2 进厂后的毛茶原料应按原料内质、外形，并结合季别、产地等因素进行分级和分类。

2.3 对每批次的毛茶，应根据其质量进行归堆贮存，茶堆应有明显、统一的标识，标识内容应包括毛茶的等级、来源、进厂时间、水分含量等。

2.4 验收后的毛茶应有序堆放在清洁、干燥、阴凉、通风、无异味的专用仓库内，贮存时应注意防火、防潮、防鼠等。

3 精加工技术

3.1 基本要求

3.1.1 绿茶精制主要由筛分、风选、拣剔、切扎、复火与车色、匀堆六道工序组成，每道工序又分若干工序，应根据不同的毛茶原料与加工目标（成品茶的品质规格）要求制定合理的精制作业程序。

3.1.2 制定精制作业工序时应做到最好的品质、最高的制茶效率，避免不必要的反复操作，以免增加碎断、碎末，降低正茶率。

3.1.3 精制作业应分阶段进行，分路取料；加工整形越精细应越需分段进行，以便由粗到细，循序渐进，逐步精工细做，最后获得优次的产品。可采取先筛分后风选、先复火后紧门、先干燥去

杂后上切、先筛分风选后拣剔、先手拣后补火、先补火后清风等技术原则，以利取料加工。

3.2 精加工

3.2.1 眉茶精制

3.2.1.1 本身路

工艺流程：毛茶→复火烘干→滚条→平圆筛分→抖筛→平圆撩筛（毛筛）→抖筛（前紧门、复抖）→平圆撩筛（净撩）→阶梯拣梗→风选（剖扇、清扇）→阶梯机拣梗（净机拣）→静电拣梗→手工拣梗→补火（复火）→车色→平圆筛（净筛）→抖筛（后紧门）→净撩→风选（清风）→入库待拼→匀堆装箱。

3.2.1.1.1 复火烘干

精制之前，对于含水量超过 7%的毛茶应用烘干机烘至 5~6%为宜。操作时应根据毛茶等级和含水率高低情况，掌握烘干机的温度、转速及上茶量。一般烘干温度为 90~110℃。如毛茶含水量低于 7%，则不需复火。

3.2.1.1.2 滚条

一般采用滚筒干燥机，利用复火后茶叶的余温趁热滚条。滚条时间 60~70 分钟，上茶量为不超过滚筒容积的 1/3。

3.2.1.1.3 平圆筛分

采用配置 4、5、6、7、8、10、12、16、24、32、40、60、100 孔筛网的平面圆筛机，逐次分批将毛茶分成以上 13 个筛号茶。其中：4~24 孔为本身茶，32 孔为粗末，40 孔、60 孔为细末，80 孔、100 孔为茶灰。4 孔面上茶除第 1 次切后的 4 孔底以下归入本身茶，其余 4 孔面上茶归入圆身路茶。

3.2.1.1.4 抖筛（毛抖）

采用抖筛机进行，抖筛机筛网配置参考表 1 配置。

表 1 毛抖各孔茶的抖筛网配置

毛茶级别	4 孔茶	5 孔茶	6 孔茶	7 孔茶
一级	7, 8, 12, 14	7, 8, 14, 14	7, 8, 16, 16	8, 9, 18, 18
二级	7, 8, 12, 12	7, 8, 14, 14	7, 8, 16, 16	8, 9, 18, 18
三级	7, 8, 12, 12	7, 8, 14, 12	7, 8, 16, 16	8, 9, 18, 18
四级	6, 7, 11, 12	6, 7, 12, 12	7, 8, 14, 16	8, 9, 18, 18
五级	6, 7, 11, 12	6, 7, 12, 12	7, 8, 14, 16	18, 20
六级	6, 7, 11, 12	6, 7, 12, 12	14, 16	18, 20

操作时，4、5、6、7 孔茶分别进抖筛机，如 4 孔茶的 7、8、12、14 孔筛经抖筛后，7、8 孔的筛面茶归入圆身路，12、14 孔的筛底茶归为筋梗路，其余 5、6、7 孔的抖筛后的 7 孔、8 孔筛

HNZ198-2018

底茶和筛面茶即合并为4孔本身茶，转入下道作业。依次类推。然后，7孔抖头并入6孔茶，6孔抖头并入5孔茶中复抖，最后的4、5孔抖头归入圆身路。各孔茶抖出的筋梗合并入筋梗路。

3.2.1.1.5 毛撩

采用平面圆筛机进行分筛，筛网配置可参考表2配置。

表2 毛撩筛网配置

筛孔茶	筛网配置	筛孔茶	筛网配置	筛孔茶	筛网配置
4孔茶	4, 3, 7	7孔茶	6, 5, 12	12孔茶	10, 9, 20
5孔茶	4, 4, 8	8孔茶	7, 6, 12	16孔茶	12, 10, 24
6孔茶	5, 4, 10	10孔茶	9, 8, 16	24孔茶	18, 16, 28

操作时，4~24孔茶逐次经撩筛，各孔茶经撩筛后的筛面茶和下脚茶按上并下拼的原则并入。如7孔茶的撩头并入6孔茶，撩脚并入8孔；6孔茶撩头并入5孔茶，撩脚并入7孔；5孔茶撩头并入4孔茶，撩脚并入6孔；以此类推。4孔茶撩头经机拣长梗后可并入本身路4孔茶中。撩筛一般采用二面筛。

3.2.1.1.6 前紧门

采用抖筛机进行，抖筛机筛网配置可参考表3配置。4、5、6孔茶经前紧门后的抖头可作雨茶定级，4孔茶的抖头入圆身路，各孔的抖脚入筋梗路。

表3 前紧门抖筛机筛网配置

原料等级	4孔茶	5孔茶	6孔茶
一级	7, 8, 12, 14	7, 8, 14, 16	8, 9, 16, 18
二级	7, 8, 12, 14	7, 8, 14, 14	8, 9, 14, 16
三级	7, 8, 12, 14	7, 8, 14, 14	8, 9, 14, 16
四级	7, 8, 12, 14	7, 8, 14, 14	8, 9, 14, 16
五级	12, 12	7, 8, 14, 14	14, 16
六级	12, 12	14, 14	14, 16

3.2.1.1.7 复撩（净撩）

采用平面圆筛机对经前门的4、5、6孔茶和风选后的7孔茶进行分筛。筛网配置和操作要点同毛撩。

3.2.1.1.8 拣梗（阶梯式拣梗机拣梗）

经复撩后的4、5、6、7孔茶应上阶梯式拣梗机，拣出各孔茶中较长的粗筋梗，提高茶坯净

度。操作时一般各孔茶应重复 3 次，各孔拣出的梗子入筋梗路。

3.2.1.1.9 风选

对 4~24 孔各孔茶采用风选机进行风选取料。风选分 2~3 次，第 1 次为剖扇，初步划分茶叶级别，并扇去黄片毛衣等最轻飘茶叶和夹杂物；第 2 次为复扇，进一步划分茶叶级别，使各级别茶基本符合成品茶的规格要求，并完成取料计划。

3.2.1.1.10 静电拣梗

经风选后 4~8 孔茶均需上静电拣梗机拣梗，拣梗次数一般每批茶需重复 5~6 次。实际操作过程中，要求按参考样拣净为止。静电拣梗机拣出的筋梗视含茶叶量可并入筋梗路或单独处理。

3.2.1.1.11 手工拣梗

对经阶梯式拣梗机和静电拣梗机拣梗不完全，尚不能达到品质要求的 4、5、6 孔茶均需人工拣梗，拣出老梗、粗梗、白梗等杂梗。手工拣出的茶梗不再处理，可直接单独入库或出售。

3.2.1.1.12 色选机拣梗

拣梗除采用阶梯式拣梗机拣梗、静电拣梗与手工拣梗外，也可采用茶叶色选机代替。采用色选机拣梗，根据拣梗效果，可一次性或分次代替阶梯式拣梗机拣梗、静电拣梗及手工拣梗工序。

茶叶色选机有单层茶叶色选机、双层茶叶色选机和多层茶叶色选机，应根据需要选用。色选机的具体操作，应根据原料等情况严格按色选机操作要求进行。

3.2.1.1.13 补火

采用烘干机对 4~16 孔的各级茶进行复火烘干，温度 110~120℃，烘至含水量 4~5% 下烘。

3.2.1.1.14 车色

经复火后的 4~8 孔各级在制品和 10 孔秀二在制品根据需要可进行车色。12、16、24 孔茶根据需要也可车色。车色作业应趁热进行，时间 90~100 分钟左右。

3.2.1.1.15 净茶分筛

采用平面圆筛机对 4~16 孔各级茶再次进行筛分，筛网配置同第 1 次毛茶分筛。4 孔特一茶采用 4、5、6 孔分筛后，4 孔特一茶直接进入下一道后紧门作业，从 4 孔特一分筛出来的 5、6、7 孔茶并入相同级别的 4、5、6、7 孔茶中。以此类推。

3.2.1.1.16 后紧门

采用抖筛机第 3 次对 4~7 孔分筛后的茶叶进行抖筛，方法同前紧门。但筛网配置有所不同，可参考表 4 配置。

表4 后紧门筛网配置

花色等级	4孔茶	5孔茶	6孔茶	7孔茶
特一	8, 9, 16, 18	8, 9, 16, 18	8, 9, 18, 18	9, 10, 20, 20
特二	8, 9, 16, 18	8, 9, 16, 18	8, 9, 18, 18	20, 20
雨茶		7, 8, 16, 18	7, 8, 18, 18	20, 20
珍一	7, 8, 16, 18	7, 8, 16, 18	10, 11	11, 12
珍二	7, 8, 14, 16	7, 8, 14, 16	10, 11	11, 12
珍三	6, 7, 14, 16	6, 7, 14, 16	10, 11	11, 12
珍四	6, 7, 14, 16	6, 7, 14, 16	10, 11	11, 12
珍不列	6, 7	14, 16	10, 11	
特秀				11, 11
秀二				11, 12

3.2.1.1.17 净撩

利用平面圆筛机第5次对4~10孔茶进行撩筛割脚。操作时应遵循逐孔“上并下拼”的原则。筛网配置可参考表5配置。

表5 净撩筛网配置

筛孔茶	筛网配置	筛孔茶	筛网配置	筛孔茶	筛网配置
4孔茶	4, 3, 7, 12	7孔茶	5, 6, 12, 16	12孔茶	10, 10, 20, 24
5孔茶	4, 4, 8, 12	8孔茶	7, 7, 14, 20	16孔茶	12, 12, 20, 24
6孔茶	5, 5, 10, 14	10孔茶	9, 8, 16, 20	24孔茶	16, 16, 34, 60

3.2.1.1.18 清风

方法同风选，采用风选机风选清去各级各孔茶经补火车色和紧门后产生的轻质茶。

3.2.1.1.19 入库待拼

经清风后的茶，按级别、路、孔分别取样后入库候堆。

3.2.1.1.20 匀堆装箱

精制的最后一道作业工序。小批量利用人工、大批量则采用匀堆装箱机，根据匀堆通知单核对各级各孔茶，将大小不同的筛号茶进行匀堆，过磅装箱（袋）。

3.2.1.2 圆身路

工艺流程：毛茶头抖头→切茶→平圆分筛→抖筛→撩筛→机拣→风选定级→电拣→手拣→补火→车色→分筛→紧门→净撩→清风→入库候堆。

3.2.1.2.1 切茶

采用切茶机反复切断较粗大的茶叶，直至全面通过5孔为止，刀距掌握先松后紧。切茶机一

般多用滚切机，也可用齿切机。

3.2.1.2.2 分筛

采用平面圆筛机进行筛分。配用4、5、6、7孔筛，7孔以下的茶再用7、32孔筛分。其中，4、5、6孔茶直接转入下一道作业抖筛。7孔以下可拼入本身路付制；32孔以下为茶末，单独入库付制。其余各作业操作要求同本身路。

3.2.1.3 筋梗路

3.2.1.3.1 工艺流程

筋梗茶→切断→分筛→撩筛→抖筛→机拣→复撩→风选→电拣→手拣→补火→车色→分筛→紧门→撩筛→清风→入库候堆。

3.2.1.3.2 操作方法

合并本、圆身路各孔筋梗，用切茶机反复切断，直至全部通过5孔筛为止。其余操作基本同本身路。

3.2.2 内销炒青、烘青茶精制

3.2.2.1 本身路

工艺流程：毛茶→复火→分筛→抖筛→撩筛→风选→紧门→阶梯式拣梗→静电拣梗→风选（清风）→手工拣梗→匀堆。

3.2.2.1.1 复火

采用烘干机将毛茶水分烘至5~6%。如毛茶水分不超过该含量，则不需复火。

3.2.2.1.2 分筛

采用平面圆筛机，分别配置4、5、6、7、8、10、12、；12、16、24、32；40、60、80孔筛网。80孔以下茶灰可直接装袋入库。

3.2.2.1.3 抖筛

采用抖筛机，将4、5、6、7孔茶上抖筛机，分出圆身路茶和筋梗路茶。抖筛筛网配置参考表6配置。

表6 抖筛筛网配置

原料等级	4孔茶	5孔茶	6孔茶	7孔茶
1~2级	7, 8, 12, 14	7, 8, 12, 14	7, 8, 16, 16	8, 9, 18, 18
3级以下	6, 6.5, 12, 14	6, 7, 12, 14	6, 7, 14, 16	8, 9, 18, 20

3.2.2.1.4 撩筛

采用平面圆筛机分出各孔茶的大小。筛网配置可参考表6配置。

表 7 撩筛筛网配置

筛号茶	筛网配置	筛号茶	筛网配置
4 孔茶	4, 3, 6, 16	8 孔茶	6, 6, 12, 24
5 孔茶	4, 4, 7, 16	10 孔茶	8, 10, 24, 32
6 孔茶	5, 4, 8, 16	12 孔茶	8, 10, 24, 32
7 孔茶	6, 5, 10, 24	16 孔茶	10, 12, 24, 32

3.2.2.1.5 风选

采用风选机，将 4~24 孔茶进行风选定级。

3.2.2.1.6 紧门

采用抖筛机将风选后的 4、5 孔茶重新抖筛，去除过粗、过细的圆头及筋梗。其他筛孔茶不需进行紧门。筛网配置参考表 8 配置。

表 8 紧门筛网配置

筛号茶	筛网配置	筛号茶	筛网配置
1 级	8, 9, 12, 14	4 级	6, 7, 12, 14
2 级	7, 8, 12, 14	5 级	6, 7, 12, 14
3 级	7, 8, 12, 14	6 级	6, 7

3.2.2.1.7 阶梯式拣梗机拣梗

采用阶梯式拣梗机，拣出 4~7 孔茶中的长梗。

3.2.2.1.8 静电拣梗

采用静电拣梗机，拣出 1~3 级 6、7 孔茶中的白梗、黄筋及嫩茎。

3.2.2.1.9 色选机拣梗

阶梯式拣梗机拣梗和静电拣梗机拣梗工序，可一次性采用茶叶色选机代替，操作按色选机操作要求进行。

3.2.2.1.10 风选（清风）

采用风选机，分清出 4、5、6、7 孔各级茶中花色，提高净度。

3.2.2.1.11 手拣

对阶梯式拣梗机拣梗和静电拣梗机拣梗或色选机拣梗不完全的 4、5 孔的 1~3 级茶，还应采用手工将茶梗拣出。

3.2.2.2 圆身路

3.2.2.2.1 工艺流程

切茶（切碎）→抖筛→撩筛→风选→机拣（阶梯式拣梗机拣梗或色选机拣梗）→清风→手拣→匀堆。

3.2.2.2.2 操作方法

圆身茶的原料来源为本身茶抖筛后的毛抖头和紧门的筛面茶，作业要求及筛网配置基本同3.2.1本身路。其中通过的圆身茶应反复切断，全部通过抖筛机，直至切、抖符合圆身茶规格为止。

3.2.2.3 筋梗路

3.2.2.3.1 工艺流程

切断→分筛→抖筛→机拣（阶梯式拣梗机拣梗或色选机拣梗）→风选→手拣→匀堆装箱（袋）。

3.2.2.3.2 操作方法

筋梗茶的来源与作业、筛网配置同外销眉茶。

3.2.3 颗粒绿茶精制

3.2.3.1 工艺流程

毛茶→复火→拣梗（静电或色选机拣梗）→筛分→风选定级→（阶梯式拣梗、静电拣梗或色选机拣梗）→匀堆。

3.2.3.2 操作方法

3.2.3.2.1 复火

采用烘干机烘干，烘至茶叶含水量5~6%。如毛茶含水分低于6%，则不需复火。

3.2.3.2.2 拣梗

采用静电拣梗机或色选机拣梗，拣出茶叶中的茎、梗等。

3.2.3.2.3 筛分

常采用平面圆筛机，筛网配置一般按市场需求设置。通常配置7孔、10孔、24孔、60孔。60孔底为茶灰，7孔面为头子茶，10孔底24孔面为1号茶，7孔底10孔面为2号茶，24孔底为3号茶。筛分过程中要求控制好茶叶在筛面的流速，随时检查各筛号的筛档流滞均匀，筛档如出现混乱现象，应检查筛网有无破损，及时检修。

筛号茶质量要求：颗粒大小均匀，筛档不混杂。均匀度采取标准筛检验，取样100克，手工回转20次，称重，要求均匀度达到98%以上。

3.2.3.2.4 风选定级

HNZ198-2018

风选常用设备为各式风选机，如立式风选机和送风式风选机。采用 50 型立式风选机定级，经风选产生的 1 号颗粒绿茶、2 号颗粒绿茶、3 号颗粒绿茶三个成品为风选机的正口重身茶，各号风选机的二、三口合并成为 4 号颗粒绿茶，要求 1、2、3 号茶不带茎梗及轻身片茶，成品符合各号茶的质量要求。

风选质量标准：1 号茶为 10 孔底 24 孔面筛号茶，要求风选后正口轻重适宜，符合成品标准样；二口允许稍带重身茶，可经复扇后提取；三口为片茶。2 号茶为 7 孔底 10 孔面筛号茶，经风选后正口轻重适宜，符合成品茶标准样，允许带长梗和条形茶，可经阶梯式拣梗机提取。

3.2.3.2.5 拣梗

风选后，若需要，应采用拣梗机或色选机进行拣梗。

3.2.3.2.6 匀堆

同 3.2.1.1.20。

4 质量管理

4.1 应建立质量安全可追溯管理体系。精制加工各关键控制点应有相应的记录，记录应保持两年以上。

4.2 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、水分和总灰分。

4.3 成品茶的各等级产品应建立实物标准样，实物标准样每三年更换一次。

4.4 应分别建立污染物限量和农药残留限量控制与管理的制度。

5 产品的标志、标签、包装、运输和贮存

5.1 标志、标签

毛茶应有标签，标签应包含产地、加工日期、等级、数量等内容。产品标签应符合 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》的相关规定，运输包装箱的图示标志应符合 GB/T 191 的要求。

5.2 包装

应选择无毒无害、无异味的材料制成的专用包装袋包装，符合 GH/T 1070 的规定。

5.3 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。不得与其他物品混装、混运。

5.4 贮存

毛茶、半成品、成品（精制茶）应分别存放，贮存条件应符合 GB/T 30375 的规定。

6 术语与定义

6.1 本身路 self line

以毛茶（包括毛茶头前两次扎切）分筛后 4 孔以下的在制品或毛茶毛抖 6 孔抖筛筛下的在制品为原料的精制工艺流程。原料的品质特点是：条索较紧细，有锋苗，叶底较嫩。

6.2 圆身路 round-tea line

以两次或两次以上切分或切抖的毛茶头、本身路 4 孔、5 孔毛抖头、4 孔茶净抖抖头，或部分撩头为原料的精制工艺流程，通常先切分，后经分筛、拣梗、风选等工序。原料的品质特点是：条索较短钝，粗圆，叶底嫩度差。

6.3 筋梗路 stalk and stem line

以各路嫩度好、净度差的筋梗或机拣头、电拣头为原料的精制工艺流程，其流程通常先切分，再经分筛、拣梗、风选、车色等工序。原料的品质特点是：细长弯曲、嫩度尚好，净度差，筋梗特多。

6.4 筛号茶 mesh number tea

茶叶通过分筛分为若干长短、大小不同的茶，统称为筛号茶。具体筛号茶一律以筛底命名，如 4 孔底 5 孔面的茶为 4 孔茶，依次类推。

6.5 毛茶归堆 stacking of semifinished tea

按毛茶原料的品质和其他特征（如产地、茶类、等级、季节、入库时间等）归类后，分别堆放。

6.6 毛茶拼和 mixing of semifinished tea

毛茶付制前，将若干等级、季别、产地等不同类别的茶叶，按一定的比例搭配或混合。

6.7 加工定级 processing grade identification

根据毛茶质量确定在精制时可取成品的最高级，定为该毛茶的加工级。

6.8 分路取料 multy-line processing

根据在制品的形态和品质，如长短、粗细、轻重、净度等，采取不同的工艺流程和相应的操作技术，分别进行取料和加工。

6.9 复火 re-firing

HNZ198-2018

茶叶补火前的干燥，使茶叶适度失水的同时，茶条收紧在筛分时易于通过筛网。

6.10 补火 complement of firing

茶叶在制品或需匀堆装箱（袋）的茶叶最后一道干燥。

6.11 滚条 roll-shaping

毛茶在车色机中随滚筒的转动而翻动，使茶条滚紧、变直的精制工序。

6.12 筛分 sifting

通过筛网的机械运动，使茶叶分清长短、大小、粗细、轻重的工序，包括抖筛、分筛、撩筛、滚筒圆筛和飘筛作业。

6.13 抖筛 reciprocating sifting

通过筛网的前后往复振动，分离条形茶的粗细和圆形茶的长圆的工序。

6.14 分筛 rotating sifting

通过平面圆筛设备，初步分离茶的长短或大小的工序。

6.15 撩筛 final rotating sifting

通过筛网的平面圆周运动，使筛号茶进一步分离长短或大小的工序，弥补分筛的不足。

6.16 车色 polishing

分筛、复火后的茶叶，趁热上车色机滚动翻转的工序，达到色泽绿润起霜的目的。

6.17 拣剔 stalk extraction

拣出或剔除不符合成品茶品质要求的茶梗、筋、朴片、茶籽及非茶类杂物等。

6.18 风选 blowing select

利用比重不同的茶叶在一定风力作用下具有不同的散落性，分离茶叶轻重的工序。

6.19 紧门 final reciprocating sifting

利用抖筛机，根据茶坯的粗细分离茶叶，通过抖头抽筋使在制品在粗细上更加一致。

6.20 前紧门

即第2次采用抖筛机，使各筛号茶中过粗过细的茶叶进一步分清，提高净度，使各号茶粗细均匀。

6.21 后紧门

即第3次采用抖筛机对分筛后的茶叶进行抖筛，习惯上称为后紧门。

7 引用参考资料

- GB/T 191 包装贮运图示标志
- 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/T 8302 茶 取样
- GB/T 8304 茶 水分测定
- GB/T 8311 茶 粉末和碎茶含量测定
- 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

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（国家质量监督检验检疫总局令[2009]123号）

编写单位：湖南省茶叶研究所、湖南省沅陵碣滩茶业有限公司

主要编写人员：粟本文、钟兴刚、黄怀生、黎娜、舒琿、陈莹玉。