

HNNY

湖南省农业技术规程

HNNY449-2024

烘青绿茶加工技术规程

Technical specifications for processing of baked green tea

2024-11-26 发布

2024-11-26 实施

湖南省农业农村厅发布

目 次

前言	1
1 范围	2
2 规范性引用文件	2
3 术语和定义	2
4 基本要求	2
5 初加工	3
6 精加工	5
7 质量管理	6
附录 A 生产记录表	7

前 言

本文件按《湖南省农业技术规程制定与发布管理规范》相关规定起草。

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这些专利的责任。

本文件由湖南省农业标准化技术委员会提出并技术归口。

本文件起草单位：湖南省茶叶研究所、沅陵县农业农村局、沅陵县皇妃农林开发有限公司、湖南省沅陵碣滩茶业有限公司、湖南紫金茶叶科技发展有限公司、新化雅寒茶叶有限公司。

本文件主要起草人：黎娜、黄怀生、钟兴刚、黄浩、唐睿、王敏名、邓传建、舒琿、罗新亮、刘卫。

烘青绿茶加工技术规程

1 范围

本文件规定了烘青绿茶加工的基本要求、初加工、精加工和质量管理。

本文件适用于烘青绿茶的生产加工。

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 14881	食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
GB/T 31748	茶鲜叶处理要求
GB/T 32744	茶叶加工良好规范
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

3 术语和定义

GH/T 1124 界定的术语和定义以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1 细嫩烘青绿茶 Tender baked green tea

以芽头至一芽一叶茶树品种鲜叶为原料，经杀青、揉捻、烘干等工艺制成的条形绿茶。

3.2 普通绿茶 Ordinary green tea

以一芽二叶至一芽三四叶及其同等嫩度对夹叶的茶树品种鲜叶为原料，经杀青、揉捻、烘干等工艺制成的条形绿茶。

4 基本要求

4.1 鲜叶原料

4.1.1 采摘标准：细嫩烘青绿茶鲜叶原料为芽头、一芽一叶至一芽二叶初展为主；普通烘青绿茶鲜叶原料以一芽二叶至一芽三叶、四叶，及其同等嫩度对夹叶为主，要求芽叶新鲜、匀净，忌采病虫叶及其他非茶类杂物。

4.1.2 鲜叶要求、采摘、运输和贮存应符合 GB/T 31748 的规定，同批次加工的鲜叶嫩度、匀度应基本一致。

4.2 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/T 32744 与 GH/T 1077 的要求。

5 初加工

5.1 细嫩烘青绿茶工艺流程与技术要求

工艺流程包括摊青、杀青、摊凉（回潮）、揉捻、烘二青、摊凉（回潮）、烘三青（做形）、足干。

5.1.2 摊青

5.1.2.1 槽式摊青

将鲜叶摊放在萎凋槽中，摊放厚度 3 cm~5 cm，摊叶时应抖散摊平，鲜叶呈蓬松状态，保持厚薄一致。采用间隔式吹风，当室温 $\leq 22^{\circ}\text{C}$ 时，鼓风机气流温度 $22^{\circ}\text{C}\sim 25^{\circ}\text{C}$ ；室温 $\geq 22^{\circ}\text{C}$ 时，鼓自然风，槽体前后温度一致，鼓风 1 h 停止鼓风 10 min~15 min，下叶前 30 min 停止鼓风，中途翻动 1~2 次，要求轻翻、翻匀，减少损伤。摊青时间 4 h~6 h。

5.1.2.2 自然摊青

将鲜叶摊放于萎凋室内的水筛或晒垫中，摊放厚度 2 cm~3 cm，保持厚薄一致，中途翻动 2~3 次，时间 8 h~12 h，最长不宜超过 16 h。

5.1.2.3 摊青程度

以叶质微软、清香透出，含水量 69%~71%为适度。

5.1.3 杀青

选用滚筒杀青机，温度为投叶端 20cm 处内壁温度 $240^{\circ}\text{C}\sim 260^{\circ}\text{C}$ 时开始投叶，时间 2min~3min。要求投叶量均匀、适量。以杀青叶散发出清香，叶质柔软，手捏成团，并有弹性，折梗不断，含水量为 60%~62%为适度。

5.1.4 摊凉（回潮）

杀青叶及时用冷却输送带、摊凉平台或电风扇吹冷风，及时降低叶温。（摊凉后回潮，摊叶厚度 5 cm~10 cm，时间 20 min~30 min。）

5.1.5 揉捻

选用 45 型、55 型揉捻机，装叶量以自然装满揉桶为宜，加压遵循“轻、重、轻”原则，揉捻 10 min~15 min（无压揉捻 8 min，轻压揉捻 2 min~7 min）。至成条率达 80%~90%为宜。下机后使用解块机解块。

5.1.6 烘二青

采用斗式烘干机或单层自动烘干机进行。斗式烘焙机温度控制在 110℃~120℃，摊叶厚度 2 cm~3 cm，时间 5 min~8 min；单层自动烘干机温度控制在 120℃~130℃，摊叶厚度 1 cm~1.5 cm，时间 8 min~10 min。烘至手握叶质尚软，茶条互不粘连，稍能成团，松手能散开，富有弹性，稍感刺手，含水率 40%~45%为适度。

5.1.7 摊凉（回潮）

将烘二青的茶坯及时摊凉至室温。（摊凉后进行回潮，摊叶厚度 5 cm~10 cm，时间 20 min~30 min。）

5.1.8 烘三青（做形）

采用斗式烘干机进行，温度 95℃~105℃，摊叶厚度 2 cm~3 cm，时间 5 min~8 min，当叶质柔软，不粘连，稍有刺手感时开始做形。双手抓茶顺时针搓揉，时间 4 min~5 min，待条索收紧，有强刺手感，茶条可折断，茶坯含水率 12%~15%为适度。下机及时摊凉。

5.1.9 足干

采用提香机进行，温度 85℃~90℃，摊叶厚度 1 cm~1.5 cm，时间 30 min，以烘坯含水量 4%~5%为适度。下机及时摊凉。

5.2 普通烘青绿茶工艺流程与技术要求

工艺流程包括、摊青、杀青、摊凉回潮、初揉、烘二青、摊凉回潮、复揉、烘三青、足干。

5.2.1 摊青

5.2.1.1 槽式摊青

将鲜叶摊放在萎凋槽中，摊放厚度 5 cm~10 cm，摊叶时应抖散摊平，呈蓬松状态，保持厚薄一致。采用间隔式鼓风，当室温 $\leq 22^{\circ}\text{C}$ 时，鼓风机气流温度 22℃~25℃；室温 $\geq 22^{\circ}\text{C}$ 时，鼓自然风，槽体前后温度一致。鼓风 1 h~1.5 h 停止 30 min~40 min，下叶前 30 min 停止鼓风，中途翻动 1~2 次。摊青时间 4 h~8 h。

5.2.1.2 自然摊青

将鲜叶摊放于萎凋室内的水筛或晒垫中，摊放厚度 3 cm~6 cm，保持厚薄一致，中途翻动 2~3 次，时间 6 h~12 h，最长不宜超过 16 h。

5.2.1.3 摊青程度

以当叶质微软、清香透出，鲜叶含水量 70%~72%时为摊青适度。

5.2.2 杀青

选用滚筒杀青机，杀青温度为投叶端 20cm 处内壁温度 260 °C~280°C 时开始投叶，时间 2min~3min。含水量为 60%~62%为杀青适度。

5.2.3 摊凉回潮

杀青叶及时摊凉至室温，摊凉后回潮，摊叶厚度 10 cm~20 cm，时间 40 min~60 min。

5.2.4 初揉

选用 55 型或 65 型揉捻机，装叶量以自然装满揉桶为宜，遵循“轻、重、轻”原则，揉捻 30 min~60 min，至成条率达 70%~80%为宜，即下机后用解块机解块。

5.2.5 烘二青

采用链板烘干机，温度控制在 110°C~120°C，摊叶厚度 1 cm~1.5 cm，时间 8 min~12 min。烘至含水率 40%~45%为适度。

5.2.6 摊凉回潮

将烘二青的茶坯及时摊凉，摊凉后回潮，摊叶厚度 10 cm~20 cm，时间 60 min~120 min。

5.2.7 复揉

采用揉捻机进行，装叶量以自然满桶为宜，先空压 10min，后逐步加压，加压比初揉重。揉捻时间 20 min~30 min。以茶条紧卷、紧实（结），断碎较少为适度。揉捻后采用解块机解散。

5.2.8 烘三青、足干

采用链板烘干机进行，温度 90°C~100°C，摊叶厚度 2 cm~3 cm，时间 20 min~30 min，以烘坯含水量 5%~7%，手捻成末为适度。及时摊凉。

6 精加工

工艺流程包括筛分、风选、色选、拼配匀堆、复火、包装、贮藏。

6.1 筛分

采用平面圆筛机进行筛分。根据原料的长短、粗细配备合适目数规格的筛网进行筛分，筛分

出正身茶、头子茶和茶末，头子茶需切扎后再次筛分。

6.2 风选

筛分后的正身茶采用风选机分出正口茶、轻身茶，分清等级，去除黄片、碎片、茶末及夹杂物。正口茶进入色选工序，轻身茶归作下脚茶。

6.3 色选

采用色选机进行色选，可分为一口茶、二口茶及三口茶。一口茶可进入下一道工序，二口茶需进行二次或多次色选，以提高生产效率和产品净度，三口茶味黄片、茎梗等茶类与非茶类夹杂物，另行付制处理。

6.4 拼配匀堆

6.4.1 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。

6.4.2 按原级别投料将各筛号茶按一定的比例打堆拼合，采用人工匀堆或机械匀堆，使产品符合标准的要求。匀堆后的成品茶要求均匀一致。

6.5 复火

宜采用烘干机对茶进行补火，温度 80℃~85℃，时间 20 min~30 min。

6.6 包装、贮藏

使用符合 GH/T 1070 要求的包装材料进行包装。按等级、原料品种、生产日期的不同，分类储存于 4℃左右的冷藏库。

7 质量管理

7.1 制定质量管理手册并实施质量控制措施，关键工艺应有作业指导书，并记录执行情况。

7.2 应建立质量安全可追溯管理体系。加工全过程应清洁化，加工过程应符合 GB 14881 的规定。原料采购、加工、贮存、运输、入库和出库等关键环节，建立完整档案记录，档案应保留三年（参见附录 A）。

7.3 每批加工的产品应编制加工批号或系列号，并一直延用到产品终端销售。应具备与出厂检验项目相适应的检验室和检验能力。出厂检验项目包括感官品质、水分、碎末茶、净含量。

附 录 A
(资料性)
生产记录表

表 1 至表 4 给出了烘青绿茶加工生产记录表，包括表 1 原料采（收）购、进厂验收记录表、表 2 加工记录表、表 3 加工产品入库记录、表 4 加工产品出库记录表。

表 A.1 表 1 原料采（收）购、进厂验收记录表

日期	来源（地点）	品种	数量/kg	等级	验收人	备注

表 A.2 表 2 加工记录表

日期	原料批次号	原料等级	原料重量/kg	加工批次	加工（摊青、杀青、揉捻、干燥）记录	成品茶等级	成品茶数量/kg	加工人员	备注

表 A.3 表 3 加工产品入库记录表

日期	加工批次	数量/kg	等级	包装形式	保管员	备注

表 A.4 表 4 加工产品出库记录表

出库日期	入库日期	加工批次	包装形式	等级	数量/kg	保管员	备注