

团 体 标 准

T/GDNB XXXX—2023

仁化白毛茶红茶加工技术规程

Code of practice for black tea processing of Renhua baimaocha

(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

广东省农业标准化协会 发布

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标准化协会提出并归口。

本文件起草单位：广东省农业科学院茶叶研究所、广东省茶叶收藏与鉴赏协会、红山镇人民政府、仁化县农业农村局、仁化县供销合作社联合社、仁化县红山镇霞茗茶专业合作社、仁化县林业局、广东丹霞天雄茶业有限公司、仁化县红山镇金醇红茶叶专业合作社、仁化县红丹舒茶业有限公司、仁化县红山镇丹霞工夫茶叶专业合作社。

本文件主要起草人：方开星、吴华玲、陈栋、姜晓辉、秦丹丹、潘晨东、王金焕、李助明、倪尔冬、王秋霜、李道成、谢和安、李红建、叶琪旺、刘克慧、王青、李波、邵燕华、欧察明、王春焕、袁福清。

仁化白毛茶红茶加工技术规程

1 范围

本文件规定了仁化白毛茶红茶加工的术语和定义、鲜叶原料、加工场所和条件、工艺技术、质量管理及包装、运输和贮存。

本文件适用于仁化白毛茶红茶的加工。

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 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/T 14487 茶叶感官评审术语
GB/T 23776 茶叶感官审评方法
GB/T 30375 茶叶贮存
GB/T 30766 茶叶分类
GB/T 31748 茶鲜叶处理要求
GB/T 32744 茶叶加工良好规范
GB/T 35810 红茶加工技术规范
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
DB 4402/T10-2021 地理标志产品 仁化白毛茶
国家质量监督检验检疫总局令[2009]年第 123 号《食品标识管理规定》

3 术语和定义

GB/T 30766和GH/T 1124界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1 仁化白毛茶 renhua baimaocha

在仁化县辖域，DB4402/T10-2021界定范围内种植的本土白毛茶茶树，在茶树分类上属于 *Camellia pubilimba*。

3.2 白毛茶红茶 baimaocha black tea

采用白毛茶茶树新梢的芽、叶及嫩茎，经过萎凋、揉捻、发酵、干燥、筛分、拣剔、拼配、匀堆、复烘等工艺制作而成，具有DB4402/T10-2021界定的品质特征的红茶。

4 鲜叶原料

4.1 基本要求

- 4.1.1 鲜叶原料来源于 DB4402/T10-2021 界定范围内种植在白毛茶茶树的嫩梢。
- 4.1.2 鲜叶应完整、无劣变、无异味、无老叶及非茶夹杂物。

4.2 鲜叶等级要求

仁化白毛茶红茶原料按鲜叶嫩度分为特级、一级、二级、三级，质量要求应符合表 1 的规定。

表 1 仁化白毛茶红茶鲜叶原料分级要求

级别	质量要求
特级	单芽95%以上，1芽1叶初展占5%以下
一级	1芽1叶初展占90%以上，1芽1叶开展占10%以下
二级	1芽2叶初展占80%以上，同等嫩度对夹叶及1芽3叶占20%以下
三级	1芽3叶占70%以上，同等嫩度对夹叶占30%以下

4.3 鲜叶装运

- 4.3.1 应符合 GB/T 31748 的规定。
- 4.3.2 鲜叶装运过程不应闷压，防止淋雨、曝晒。
- 4.3.3 鲜叶应及时运输至加工厂并迅速摊散，做好分级分类、标识。

5 加工场地和条件

5.1 加工场地

茶叶加工厂的场地选择、厂区和加工车间功能布局，加工用水、用电、废物处理，人流、物流安排等基本条件应符合GB 14881和GH/T 1077的规定。

5.2 加工条件

加工过程中的机械、设备、用具和人员的要求，应符合 GB/T 32744 的规定。

6 加工工艺流程

6.1 初加工工艺流程

鲜叶→萎凋→揉捻→解块→发酵→干燥（初烘→摊凉→足烘）→毛茶。

6.2 精加工工艺流程

毛茶→筛分→拣剔→拼配匀堆→复烘→成品→包装→贮存→出厂。

7 初加工技术

7.1 鲜叶处理

鲜叶及时送到茶叶初制厂，并按不同品种的鲜叶分开、雨水叶和晴天叶分开、不同级别的鲜叶分开、上午叶和下午叶分开的原则及时摊放。

7.2 萎凋

7.2.1 萎凋工具

水筛或萎凋槽。

7.2.2 萎凋方式

依气温高低宜选择自然萎凋、鼓风萎凋、鼓风加温萎凋或制冷萎凋。

7.2.3 萎凋湿度

室内湿度控制在 67%~75%，湿度过高时采用抽湿机抽湿。

7.2.4 萎凋温度

萎凋温度 20℃~28℃。若室内温度高于 28℃时，可以采用制冷萎凋；当气温低于 20℃或鲜叶带表面水时，采取加温萎凋，加温萎凋进风口温度控制在 25℃~35℃，室内温度控制在 30℃之内，温度先高后低，下叶前 10 min~15 min 停止加温，改吹冷风。雨水叶应先用冷风吹干表面水，再加温萎凋。

7.2.5 萎凋方法

自然萎凋时，特级鲜叶厚度不超过 2 cm，一级鲜叶厚度宜在 3 cm~6 cm，二级、三级鲜叶厚度 8 cm~10 cm。鼓风萎凋或加温萎凋时，特级鲜叶厚度不超过 3 cm，一级鲜叶厚度 4 cm~8 cm，二级、三级鲜叶厚度 10 cm~20 cm。摊叶时应抖散摊平呈蓬松状态，保持厚薄一致。雨水叶、露水叶经萎凋槽吹干后适当薄摊。

7.2.6 萎凋管理

萎凋过程中翻抖 2 次~3 次，翻抖时手势应轻，以翻松、不损伤芽叶为宜。鼓风萎凋使用鼓风机间歇式送风，风量大小应根据鲜叶厚度适当调整，以不吹散叶层、不出现“空洞”为准；每隔约 2 h 停止鼓风，间歇时间为 15 min。

7.2.7 萎凋适度

自然萎凋时间一般 33 h~36 h，鼓风萎凋和加温萎凋时间一般控制在 16 h~24 h，以萎凋叶失水率达 50%~52%为适度，其感官特征为：叶面失去光泽，叶色转为暗绿；叶质柔软，梗折不断，紧握成团，松手可缓慢散开。

7.3 揉捻

7.3.1 使用揉捻机揉捻。特级茶青选用 35 型等中小型揉捻机，一、二、三级茶青选用 45、55 型等中大型揉捻机。装叶量以自然装满为宜。

7.3.2 揉捻加压遵循“轻-重-轻”的原则，分 2 次揉捻，中间解块一次。揉捻时间为 45 min~70 min，不同等级茶青揉捻时间和加压方式参照表 2。

7.3.3 揉捻程度以茶条紧卷、茶条 85%泛红黄色、茶汁外溢而不滴流、叶片成条率 90%以上为宜。嫩度不一的揉捻叶经解块筛分后，筛面茶需进行复揉。

表 2 不同级别茶青揉捻时间和加压方式

茶青级别	时间 (min)						总时长 (min)
	不加压	轻压	中压	重压	轻压	不加压	
特级	10	10	15	—	5	5	45
一级	5	10	20	10	10	5	60
二、三级	10	10	20	15	10	5	70

7.4 发酵

7.4.1 在发酵室或发酵箱内进行发酵。宜采用竹制或不锈钢材质的发酵筐发酵，发酵叶厚度 15 cm~20 cm，中间留孔，用干净卫生的湿棉布覆盖。

7.4.2 发酵室或发酵箱控制相对湿度 85 %以上，温度 20 °C~25 °C，时间 12 h~16 h 为宜。每 2 h 翻拌一次，并保持空气流通，同时用清水冲洗棉布，拧干后再次覆盖。

7.4.3 当发酵叶的叶色 90 %以上达到棕红色，青草气消失，呈现出花果香，且香味由辛青转清醇、馥郁时为适度。

7.5 干燥

7.5.1 初烘

采用烘箱或链式烘干机干燥。当进风口温度 110 °C~130 °C，烘箱内温度 100 °C~110 °C 时上样，摊叶厚度 1 cm~2 cm，时间 8 min~15 min，烘至含水率 25 %~30 %为宜，手握茶叶以条索中间尚软而两端有刺手感为适度。

7.5.2 摊凉

初烘叶下机后立即均匀摊开进行摊凉，厚度 5 cm~8 cm，时间 50 min~60 min。

7.5.3 足烘

机箱内温达到 90 °C~95 °C 时上样，摊叶厚度 3 cm~4 cm，时间 60 min~90 min，烘至含水率 6 %~7 %、用手指搓揉茶可成粉末为宜。

7.5.4 摊凉

足烘后立即摊凉，摊叶厚度 5 cm~10 cm，时间 40 min~60 min，至完全冷却至室温后，毛茶装袋、进仓，按批次标识和保管，等待审评、分类、归堆。

8 毛茶定级、归堆、拼配和付制

对进厂毛茶进行全面品质审评，确定等级后进行归堆、拼配和付制。具体操作按 GB/T 35810 的要求进行。

9 精加工技术

9.1 筛分

毛茶通过抖筛、撩筛、风选、色选等工序整饰外形，按粗细、长短、老嫩、颜色分离成不同堆，也即不同筛号茶。

9.2 拣剔

采用机拣、电拣、色选、手拣等，剔除茶梗、老叶、黄片及非茶类夹杂物。

9.3 拼配匀堆

根据产品各等级的感官指标要求，选择半成品筛号茶，按比例拼配匀堆，保证产品品质符合各等级的感官指标。具体要求按 GB/T 14487、GB/T 23776 和 GB/T 35810 的规定执行。

9.4 复烘

温度 70 °C~80 °C，厚度 2 cm~3 cm，时间 1 h~3 h，烘至含水率≤6 %。

9.5 包装

精制后的成品茶经装袋进仓，按批次标识和保管。包装采用食品级包装袋分类包装。

10 质量管理

10.1 加工过程应符合 GB 14881 的要求，且不应添加任何非茶类物质。

10.2 鲜叶、毛茶、半成品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。

10.3 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、粉末和标签。

10.4 产品污染物限量应符合 GB 2762 的要求，产品农药最大残留限量应符合 GB 2763 的要求。

11 标志标签、包装、运输和贮存

11.1 标志标签

包装标签、标识应符合 GB 7718 以及国家质量监督检验检疫总局令[2009]年第 123 号规定。

11.2 包装

应符合 GH/T 1070 的规定。

11.3 运输

运输工具应清洁、干燥、无异味、无污染。运输时应有防雨、防潮、防曝晒措施。严禁与有毒、有害、有异味、易污染的物品混装、混运。装卸时轻装轻卸，防撞击、防重压。

11.4 贮存

应符合 GB/T 30375 的规定。

