xxx发布

2022-XX-XX实施

2022-XX-XX发布

卷曲形炒青绿茶加工技术规程

**Technical specification for** **Processing of crimp Roasting Green Tea**

（征求意见稿）

xx/××—×××

xx

河源市xx标准

ICS 67.140.10

X 55

备案号：

前 言

本标准按GB/T 1.1-2000《标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写规则》编写。

本标准由河源市市场监督管理局提出并归口。

本标准起草单位：河源市香车美人茶业有限公司、广东省农业科学院茶叶研究所、河源市农业技术推广中心、紫金县金丰号农业发展有限公司、河源市秋月茗山农业科技发展有限公司、和平县天富发展有限公司、广东省阳明茶业有限公司、连平县顺意种植专业合作社、紫金县斗记茶业有限公司、河源市丹仙湖茶叶有限公司、紫金县金山茶业科技发展有限公司。

本标准主要起草人：凌彩金、张建中、赖巧芳、张雪梅、曾伟霞、管悦、周巧仪、郜礼阳、曾金莲、梁冬霞、朱李望、朱勤奋、谢舒雯、郑伟东、罗元、邱丽芳、何东波、刘鑫华、。

本标准于2022年XX月XX日首次发布。

卷曲形炒青绿茶加工技术规程

1. 范围

本标准规定了卷曲形炒青绿茶术语和定义、加工要求、加工技术、包装和贮运。

本标准适用于河源地区炒青绿茶的加工。

1. 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是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 4806.7 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品

GB 4806.8 食品安全国家标准 食品接触用纸和纸板材料及制品

GB 5749 生活饮用水卫生标准

GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则

GB 9683 复合食品包装袋卫生标准

GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范

GB/T 20014.12 良好农业规范 第 12 部分：茶叶控制点与符合性规范

GB/T 30375 茶叶贮存

GB/T 32744 茶叶加工良好规范

SB/T 10034 茶叶加工技术术语

《茶叶生产许可证审查细则（2006版）》和部分食品生产许可证审查细则修改单的通知（2006年6月27日国质检食监函〔2006〕462号）

1. 术语和定义

SB/T 10034 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

**茶叶加工场所 tea processing places**

有固定的生产场地、生产设备和批量生产能力的茶叶加工厂。

3.2

**杀青 de-enzyming**

鲜叶在锅、金属滚筒、金属槽中边加热边翻炒的杀青。

3.3

**二青 first-step roasting**揉捻叶第一道干燥。

3.4

**三青 second-step roasting**二青经摊凉后继续干燥，并进行理条、紧条。

**烘干 hert energy dehydratio**

三青后继续干燥，使色泽灰绿、灰白或黄绿，茶香浓郁，达到规定干燥标准。

1. 加工要求
   1. 鲜叶原料要求

鲜叶应保持芽叶完整、新鲜、匀净、无污染物和其他非茶类夹杂物。分级质量要求见表1。

表1 卷曲形炒青绿茶各等级鲜叶要求

|  |  |
| --- | --- |
| 等级 | 要求 |
| 特级 | 一芽一叶初展≥90% |
| 一级 | 一芽二叶≥90% |
| 二级 | 一芽三叶或同等嫩度对夹叶≥90% |
| 三级 | 一芽四五叶或同等嫩度对夹叶≥85% |

* 1. 场地要求
     1. 茶叶加工场所应符合《茶叶生产许可证审查细则（2006版）》和部分食品生产许可证审查细则修改单的通知（2006年6月27日国质检食监函〔2006〕462号）、GB 14881、GB/T 20014.12、GB/T 32714 规定。
     2. 生产场所远离排放“三废”的工业企业，周围不得有粉尘、有害气体、放射性物质和其他扩散性污染源，应离开交通主干道不少于20m，离垃圾场、畜牧场、医院、粪池不少于50m，离开经常喷洒农药的农田不少于100m。
     3. 生产场所所处的大气环境应符合 GB 3095 的规定。
     4. 加工用水、冲洗设备和厂房用水应符合 GB 5749 的规定。
  2. 设备要求
     1. 加工设备应符合 GB/T 20014.12、GB/T 32744 规定。
     2. 直接接触茶叶的设备和用具应无毒、无异味，不宜采用会造成二次污染的金属及合金材料。宜选用不锈钢等清洁材料。
     3. 直接接触茶叶的加工零部件不宜用铅及铅锑合金、铅青铜、锰黄铜、铅黄铜、铸铝及铝合金等材料制成。
     4. 加工设备中的炉灶、热风炉等应设置在加工车间墙外，燃油设备的油箱、燃气设备的钢瓶和锅炉等易燃易爆设施与加工车间至少留有3m的安全距离。
     5. 用电、气、颗粒等清洁能源，逐步代替煤、柴等传统能源。
     6. 新购设备要清除材料表面的防锈油，清洗用水应符合 GB 5749 规定。每个茶季的开始，应对设备进行清洁、除锈和保养；茶季结束后，应对设备进行定期检修。
  3. 人员要求
     1. 加工人员应按 GB 14881、GB/T 32744 规定执行。
     2. 加工人员上岗前参加加工技术卫生知识、安全要求等的培训，掌握加工技术和操作技能。
     3. 加工人员每年应进行健康检查，取得健康证明后方可上岗，上岗前应接受卫生培训。
     4. 加工人员应保持良好的个人卫生，进入生产车间前应洗手、更衣、换鞋、带帽；离开车间时应换下衣帽鞋，存放在更衣室内；加工、包装场所禁止吃食物、吸烟和随地吐痰，严禁在加工和包装场所用餐和进食食品。
     5. 加工人员上岗时不应化妆、涂指甲油、喷香水，不应佩戴首饰和手表，不得将与生产无关的个人用品和饰物带入车间。包装、精制车间工作人员需戴上口罩上岗。
     6. 负责人和技术骨干应学习和熟悉食品质量安全相关法律、法规和标准知识，应通过食品质量安全相关培训，提高对产品和质量安全的认识，明确其责任。

1. 加工技术
   1. 加工工艺流程

摊青→杀青→揉捻→炒二青→摊放→炒三青→摊放→烘干/炒干。

* 1. 摊青
     1. 摊青方法

可选用竹盘或萎凋槽摊青。

* + 1. 竹盘摊青

宜薄摊，厚度1cm～3cm，时间为3h～10h。

* + 1. 萎凋槽摊青

厚度10cm～15cm，时间4h～10h为宜。若鲜叶有表面水或叶温升高，需吹风以蒸发表面水和降低叶温。

* + 1. 摊青程度

摊青结束时，鲜叶含水量宜控制在65%～72%，叶质变软，青草味消退，清香初显。

* 1. 杀青
     1. 杀青方法

采用机械杀青，掌握高温杀青，先高后低；抛闷结合，多抛少闷；老叶嫩杀，嫩叶老杀。

* + 1. 机械杀青

以滚筒杀青机为主，温度260℃～340℃，时间3min～5min，投叶量6.5kg～10kg。

* + 1. 杀青程度

鲜叶色泽转变为暗绿，手握成团、折梗不断、青草气消失、茶香散出，杀青叶含水量50%～60%。

* 1. 揉捻
     1. 揉捻方法

按不同机型，投叶量以揉桶容量的90%～95%为宜，揉捻加压按照“轻—重—轻”顺序依次加压，以嫩叶宜轻、老叶宜重的原则操作，时间15min～60min。

* + 1. 揉捻程度

揉捻以叶片紧卷成条，少量茶汁溢出附于茶条表面为适度。

* 1. 炒二青

锅温200℃～230℃，时间20min～30min，以抛炒为主，以失水为主要目的，结合做条造型，至茶叶手触略有刺手感为度，含水量为40%～50%。

* 1. 炒三青

锅温150℃～200℃，时间30min～60min，以抛炒为主，以失水为主要目的，结合做条造型，至茶叶手触有刺手感为度，含水量为25%～30%。

* 1. 摊放

将炒二青或炒三青的茶叶薄摊30min～60min，宜辅助吹风冷却，以手握无温热感为宜。

* 1. 烘干（炒干）
     1. 烘干

烘干分两次，第一次烘干机烘箱温度为100℃～120℃，先高后低，厚度2cm～3cm，时间50min～90min；摊放，第二次烘干机烘箱温度为80℃～100℃，先高后低，厚度2cm～3cm，时间60min～120min，含水量控制5%以下。

* + 1. 炒干

锅温为80℃～160℃，先高后低，时间120min～360min，以抛炒为主，含水量控制5%以下。

1. 包装和贮运
   1. 包装

应符合 GB/T 191、GB 4806.7、GB 4806.8、GB 7718、GB 9683、GB 14881 规定。

* 1. 贮运

6.2.1 应符合 GB 14881、GB/T 30375 规定。

6.2.2 贮存仓库应干净、无虫害、无有害物质残留；仓库周围及室内应无异味、无污染源，贮存仓库不应使用化学合成的杀虫剂、灭鼠剂和防霉剂。

6.2.3 运输工具应清洁、干燥、无异味、无污染；在运输时应防潮、防雨、防暴晒、防撞击，严禁与有毒、有异气味、易污染的物品混装、混运。