

ICS 65.020.01
B 05

DB3709

泰 安 市 地 方 规 范

DB 3709/T 188—2019

泰山茶 绿茶加工技术规程

2019 - 11 - 10 发布

2019 - 12 - 01 实施

泰安市市场监督管理局
泰安市农业农村局

发布

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 基本加工条件	2
5 原料（鲜叶）要求	2
6 加工设备	2
7 加工工艺	2
8 质量管理	5
附录 A（资料性附录） 泰山茶 绿茶加工设备及辅助工具	6

前 言

本标准按照泰安市农业标准规范的要求和GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准由泰安市泰山茶叶协会提出。

本标准起草单位：山东农业大学、泰安市农业科学研究院、泰安市食品药品检验检测研究院。

本标准主要起草人：黄晓琴、张虹、陈梅楠、向勤铨、孙海伟、李超、杜海云、尚涛、宋其峰。

泰山茶 绿茶加工技术规程

1 范围

本标准规定了泰山茶 绿茶加工的术语和定义、基本加工条件、原料鲜叶要求、加工设备及辅助工具、加工工艺、质量管理。

本标准适用于泰山茶绿茶的加工生产。

2 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 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 1124 茶叶加工术语

DB3709/T 187—2019 泰山茶 标准茶园建设技术规程

3 术语和定义

GH/T 1124所界定以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1 泰山茶

以山东省泰安市境内，地理坐标东经116° 43′ 3至117° 39′ 32″、北纬35° 41′ 33″至36° 25′ 15″之间，海拔200m至800m之间，具体包括泰山区、泰山景区、岱岳区、泰安高新区、新泰市、肥城市、宁阳县的适宜地带，适制品种优质茶树鲜叶为原料，按泰山茶加工技术规程的要求加工而成，具有泰山地区茶叶特定品质特征并使用泰山茶区域公用品牌的茶叶。

3.2 揉捻型条形绿茶

外形呈紧卷挺直状的绿茶。

3.3 未揉捻型条形绿茶

外形呈自然直条状的绿茶。

3.4 卷曲形绿茶

外形卷曲的绿茶。

4 基本加工条件

4.1 加工场所基本条件

应符合GB/T 32744的要求。

4.2 加工过程卫生要求

应符合GB 14881的要求。

4.3 加工人员

应符合GB/T 32744的要求。

5 原料（鲜叶）要求

5.1 基本要求

原料鲜叶应保持芽叶完整、新鲜、匀净、无冻害叶、无病虫害叶、无红变叶、无污染物和其他非茶类夹杂物。同批次加工的鲜叶等级应一致。应符合GB/T 31748的要求。

5.2 鲜叶采摘、鲜叶运输、贮存

应符合DB3709/T 187—2019的要求。

6 加工设备

6.1 基本要求

应符合GB/T 32744的要求。

6.2 使用的加工设备及辅助工具

见附录A。

7 加工工艺

7.1 未揉捻型条形绿茶加工工艺

7.1.1 工艺流程

摊青→杀青→摊凉→理条→摊凉回潮→初烘→摊凉拼堆→烘干。

7.1.2 工艺要求

7.1.2.1 摊青

鲜叶摊放于清洁卫生，设施完好的摊青设备；摊叶厚度2cm~5cm，摊放时间为2h~5h；雨水叶、露水叶薄摊，通微风，加快水分蒸发。摊放至芽叶萎软、色泽暗绿、清香显露为适度。

7.1.2.2 杀青

选用多功能名茶机、滚筒连续杀青机等杀青设备进行杀青。待叶色转暗绿，叶质柔软，折梗不断，无青气、无焦边、无红梗红叶，茶香透露为适度。

7.1.2.3 摊凉

将杀青叶均匀摊放于篾盘中，自然或吹风冷却，时间20min~30min；或使用茶叶冷却输送带，及时降低叶温。

7.1.2.4 理条

选用理条机，设置温度80℃~100℃，每槽投叶量0.15Kg~0.25Kg，时间4min~6min。

7.1.2.5 摊凉回潮

将茶坯及时均匀薄摊于篾盘或摊凉平台等专用摊凉设备中，厚度不超过3cm，时间30min左右，使茶坯充分冷却和内部水分均匀分布。

7.1.2.6 初烘

采用烘焙机或其他烘干设备进行，温度设置为100℃~120℃，斗温80℃~90℃开始上叶，将理条叶均匀薄摊于烘网上。一般不翻动以保持条形。时间：历时约10min~15min，烘至茶梗略有刺手感即可。

7.1.2.7 摊凉拼堆

将初烘叶摊于干净、干燥的篾质簸箕内，进行摊凉回潮，摊凉后的茶叶将同级别的拼在一起，均匀混堆。时间15min左右。

7.1.2.8 烘干

采用链板式烘干机或名茶烘焙机烘干。温度：80℃~90℃。每隔4min~5min翻动一次，直至足干，拣最粗壮芽头，用手指一捻能成粉末，即可下烘。

7.2 揉捻型条形绿茶加工工艺

7.2.1 工艺流程

摊青→杀青→摊凉→揉捻→初烘→摊凉→做形→烘干→提香。

7.2.2 工艺要求

7.2.2.1 摊青

同7.1.2.1。

7.2.2.2 杀青

7.2.2.2.1 滚筒连续杀青机，开机空转预热15min~30min，待筒内壁温度升至260℃~320℃，感觉温度用手背伸入进叶端口有灼手感时均匀投叶。要求投叶均匀，火温均匀稳定。

7.2.2.2.2 高温热风杀青机热风温度380℃~450℃，转速45r/min，杀青后叶质柔软、无焦边、不得枯焦，叶色暗绿，清香显露为适度。

7.2.2.2.3 杀青叶含水量在58%~62%左右，杀青叶叶色暗绿，叶质变软，手捏成团，稍有弹性，叶茎折而不断，要杀匀、杀透、无生青、焦边、爆点，不焦糊、不红变，有清香为适度。

7.2.2.3 摊凉

同7.1.2.3。

7.2.2.4 揉捻

将回潮好的杀青叶装入揉桶内，以自然装满揉桶为宜，轻揉5min~10min。

7.2.2.5 初烘

用名优茶烘干机或链板式烘干机，进风口温度90℃~110℃，烘至茶叶含水量降到45%~50%，叶色转暗，条索收紧，茶条略刺手为宜。

7.2.2.6 二次摊凉

初烘后的茶坯及时均匀摊放于清洁干净的盛茶用具中，厚度2cm~3cm，时间20min~30min。

7.2.2.7 做形

7.2.2.7.1 精揉机做形：搓板温度100℃~130℃，时间40min~50min，在制叶在精揉机揉手的不断作用下逐渐被理直炒紧，待含水量降至15%~20%时出锅。

7.2.2.7.2 理条机做形：设置温度80℃~100℃，每槽投叶量0.15Kg~0.25Kg，时间4min~6min。

7.2.2.8 烘干

7.2.2.8.1 链板式烘干机：烘干机进风口温度110℃左右，摊叶厚度1cm左右，12min~15min之后下烘。

7.2.2.8.2 名优茶烘干机：烘干机进风口温度90℃左右，摊叶厚度5cm左右，时间15min左右，边烘边翻动，随着干度的增加，由慢到快；待手捻茶叶成粉末，折梗即断时下机摊凉。

7.2.2.9 提香

提香机温度设置为70℃~110℃为宜，提香时间15min~90min，烘至足干时取出，含水量在6%以下。

7.3 卷曲形绿茶加工工艺

7.3.1 工艺流程

摊青→杀青→摊凉→揉捻→解块→初烘→二次摊凉→做形→烘干→提香。

7.3.2 工艺要求

7.3.2.1 摊青

同7.1.2.1。

7.3.2.2 杀青

同7.2.2.2。

7.3.2.3 摊凉

同7.1.2.3。

7.3.2.4 揉捻

选用揉捻机，将回潮好的杀青叶装入揉桶内，以自然装满揉桶为宜，采用空揉5min~7min、轻揉5min~8min、重揉1min~3min、空揉2min~3min的方式揉捻。要求：叶质变软，有黏手感，手握成团而不弹散，少量茶汁外溢，成条率90%以上。

7.3.2.5 解块

揉捻出叶后及时解块，解块在解块机上进行，将茶叶团块散开。

7.3.2.6 二青

选用筒式炒干机或其他杀青、炒干、烘干设备。筒式炒干机，筒内壁温度140℃~180℃，时间8min~10min，滚炒至茶条卷曲收紧，基本定形，约七成干即可。

7.3.2.7 二次摊凉

将茶坯及时均匀摊放于清洁干净的盛茶用具中，厚度2cm~3cm，时间20min~30min。

7.3.2.8 做形

将摊凉后的茶叶置于碧螺春式烘焙机中进行做形，温度80℃~110℃，做形时间为10min~20min，待茶条卷曲，毫毛较显，略有刺手感时为适宜。

7.3.2.9 烘干

选用名优茶烘干机，烘干机进风口温度90℃~110℃，摊叶厚度5cm左右，时间15min左右，边烘边翻动，随着干度的增加，由慢到快；待手捻茶叶成粉末，折梗即断时下机摊凉。

7.3.2.10 提香

提香机温度80℃~120℃为宜，提香时间15min~90min，烘至足干时取出，含水量在6%以下。

8 质量管理

8.1 建立具有可追溯性的质量安全管理体系统。

8.2 茶鲜叶原料和制品应按批次检验，并做好检验和加工记录。

附 录 A
(资料性附录)
泰山茶 绿茶加工设备及辅助工具

泰山茶 绿茶加工设备及辅助工具见表A.1。

表A.1 加工设备及辅助工具目录

编号	工序	设备	型号	参数	用途
1	摊青	摊青机	6CTL-30	摊凉面积30m ³	加温、除湿、自动上料与摊料，机械化程度较高的鲜叶萎凋、表面水处理设备
			6CTL-50	摊凉面积50m ³	
			6CTL-100	摊凉面积100m ³	
		萎凋槽	—	—	鲜叶萎凋、鲜叶表面水处理
		簸盘	—	—	用于加工要求较高的茶叶生产的鲜叶萎凋
2	杀青	电热、气热、电磁加热滚筒杀青机	6CST-40	(60~80) kg/h	破坏鲜叶中酶的活性，保持茶叶绿色
			6CST-50	(90~100) kg/h	
			6CST-60	(120~150) kg/h	
			6CST-70	(150~200) kg/h	
			6CST-80	(200~250) kg/h	
		高温热风杀青机	6CFS-60	(70~90) kg/h	热风温度在350℃—400℃间可以调节，杀青速度快、杀青叶嫩绿、无焦边爆点
			6CFS-80	(100~130) kg/h	
			6CFS-100	(320~380) kg/h	
				微波杀青机	DXWS-15C
3	揉捻	揉捻机	6CR-35	(15~30) kg/h	用以将杀青叶揉捻成条，适度破裂鲜叶细胞组织
			6CR-40	(30~40) kg/h	
			6CR-55	(40~80) kg/h	
			6CR-65	(80~180) kg/h	
4	解块	解块机	6CJW-50	(300~500) kg/h	打散揉捻所产生的茶团
5	做形	烘焙机	6CHP-901	(4~10) kg/h	用于高档卷曲形绿茶的做形和烘干
			6CHP-941	(10~30) kg/h	
		理条机	6CLXL340	(6~20) kg/h	用于条形茶的整形、理条、干燥
			6CLZ-60	(6~20) kg/h	
			6CLZ-80	(10~30) kg/h	

表A.1 (续)

编号	工序	设备	型号	参数	用途
6	干燥	茶叶炒干机	6CCP-80	≥ 16 kg/h	整形、紧条、干燥
			6CCL-100	≥ 24 kg/h	
		自动链板式烘干机	6CH-6.0	(30~40)kg/h	干燥
			6CH-10	(40~60)kg/h	
		电磁滚烘机	80型	—	采用电磁加热装置, 初烘、提香
			110型	—	
		提香机	6CHP-6.0	(10~20)kg/次	干燥、增香
滚筒式远红外提香机	—	—	干燥、增香		
7	辅助	冷却回潮机	6CLHC-8	—	将上道工序的温度冷却下来, 回潮时间可在一定范围内调整。
		微波缓苏机	—	—	将茶叶中的结构水从内部快速向表面迁移, 加快均匀水分的过程, 缩短缓苏时间。适用于名优茶加工流水线中需要缓苏的工序。
		冷却输送机	—	—	运输、冷却
		振动输送机	—	—	
		冷却风选输送机	6CLQ	—	运输、冷却、风选
		摊凉平台	6CTL	—	鲜叶萎凋、鲜叶表面水处理、冷却回潮。
		茶叶提升机	—	—	运输、提升