

ICS 65.020.01

CCS B 08

# 团 体 标 准

T/GDNB 00x—2021

## 英红九号不同等级茶青红茶

### 加工技术规程

Technological regulation for processing Yinghong NO. 9 black tea by different grades of fresh leaves

(征求意见稿)

×× - ×× - ××发布

×× - ×× - ××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》的规则起草。

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。

本文件主要起草单位：广东省农业科学院茶叶研究所、英德市农业农村局、广东鸿雁茶业有限公司、英德市农业技术推广中心、广东英九庄园绿色产业发展有限公司、广东石门山生态科技茶业有限公司。

本文件主要起草人：乔小燕、胡海涛、马成英、郭满华、庞式、梁运鹏、胡蝶、张凤姬、杨上松、陈维。



# 英红九号不同等级茶青红茶加工技术规程

## 1 范围

本文件规定了英红九号红茶的术语和定义、茶青要求、加工工艺及标志标签、包装、运输和贮存。本文件适用于在《地理标志产品 英德红茶》规定的保护范围内加工的条形红茶。

## 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/T 191 包装储运图示标志  
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 30375 茶叶贮存  
GH/T 1070 茶叶包装通则  
DB4418/T 0001 地理标志产品 英德红茶

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**英红九号红茶** Yinghong No. 9 black tea

以英红九号茶树品种鲜叶为原料，按照本文件规定的工艺加工而成的条形红茶产品。

## 4 茶青要求

### 4.1 卫生要求

鲜叶原料应新鲜、完整、无异味，重金属和农药残留应符合GB2763、GB2762等国家现行相关法规规定的要求。

### 4.2 茶青等级

茶青等级应符合表1和图1的要求。

表1 英红九号茶青等级分级标准

茶青等级	鲜叶组成	
特级	一芽一叶初展占比 90%以上	
一级	一芽二叶初展占比 90%以上	一芽二叶初展占比 70%以上，有少量一芽一叶
二级	一芽二叶占比 80%以上，少量对夹叶	一芽二叶占比 70%以上，少量一芽二叶初展
三级	一芽二叶占比 70%以上	

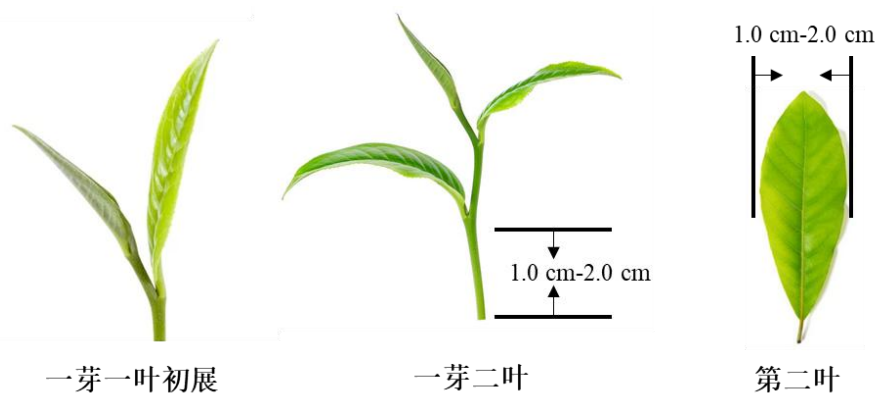


图1 鲜叶机械组成要求

#### 4.3 茶青处理

应采用清洁、无污染、通透性好的盛具，装叶量以不影响茶叶品质为宜。鲜叶宜在2 h内或保持鲜叶叶温在28℃以下12 h以内运送到茶叶加工厂付制，按不同等级和批次分别验收后，按规定的工艺流程处理。

### 5 加工工艺

#### 5.1 工艺流程

萎凋→初揉→解块→复揉→解块→发酵→初烘→摊凉回潮→复烘→精选。

#### 5.2 加工技术

##### 5.2.1 萎凋

宜采用鼓风萎凋槽设备作业，摊放过程中要适当轻翻，避免机械损伤。适宜程度：叶表失去光泽，叶质柔软，叶梗起皱，青草气减退，甜香显。萎凋参数应符合表2的规定。

表2 英红九号不同等级茶青萎凋参数

萎凋参数	特级	一级	二级
室内温度/℃	20~23		
室内湿度/%	55~60	60~70	
单槽摊青量/kg/m <sup>2</sup>	6.0~7.0	7.0~8.5	
摊叶厚度/cm	10~15	15~18	
萎凋时间/h	12~14	10~15	12~14
萎凋叶含水量/%	50~55	55~62	
失重率/%	55	50	

### 5.2.2 初揉

宜采用65型揉捻机组作业。萎凋叶宜分4~5次下料，遵循从多到少的原则，初揉揉捻时间与加压方式技术要求应符合表3的规定。

表3 65型揉捻机组不同加压参数和耗时（适用于揉桶高度为64-65cm的揉捻机）

揉捻	投叶量/kg	加压程度	桶盖距揉盘中心的距离/cm			耗时/min	加压总时间/min
			特级	一级	二级		
初揉	萎凋叶 48~50	空揉	桶盖与揉桶上沿平齐			15	45~48
		轻压	45~47			7~8	
		空揉	桶盖与揉桶上沿平齐			3	
		中压	42~44			7~8	
		空揉	桶盖与揉桶上沿平齐			3	
		重压	37~39			7~8	
		空揉	桶盖与揉桶上沿平齐			3	

### 5.2.3 解块

宜采用解块机设备作业，以在制品团块散开成条为适度。

### 5.2.4 复揉

宜采用65型揉捻机组作业。复揉揉捻时间与加压方式技术要求应符合表4的规定。复揉结束后含水量降低3%~5%。

表4 65型揉捻机组不同加压参数和耗时（适用于揉桶高度为64-65cm的揉捻机）

揉捻	投叶量/kg	加压程度	桶盖距揉盘中心的距离/cm			耗时/min	加压总时间/min
			特级	一级	二级		
复揉	揉捻叶 50~55	空揉	桶盖与揉桶上沿平齐			15	45~48
		轻压	45~47			7~8	
		空揉	桶盖与揉桶上沿平齐			3	
		中压	37~39			7~8	
		空揉	桶盖与揉桶上沿平齐			3	
		重压	42~44	45~47		7~8	

		空揉	桶盖与揉桶上沿平齐	3	
--	--	----	-----------	---	--

### 5.2.5 解块

宜采用解块机设备作业，以在制品团块散开成条为适度。

### 5.2.6 发酵

宜采用发酵筐或传送带式发酵机设备作业，发酵参数应符合表5的规定。适宜程度：发酵叶红亮、柔软，发酵叶甜香浓郁略带刺激性气味或甜香浓郁无刺激性气味。

表5 英红九号不同等级茶青发酵参数

发酵参数	特级	一级	二级
室内温度/℃	22~25		
湿度/%	80~85		
摊叶厚度/cm	10~12		
发酵时间/h	5~6	5~7	
翻堆时间间隔/h	2.0-2.5	1.5 ~2.0	

### 5.2.7 初烘

宜采用20型、30型或40型链板式烘干机设备作业。20型、30型或40型链板式烘干机温度为115℃~125℃，上叶厚度为2cm~3cm，时间为15min~18min。要求在制品不粘手，有刺手感，含水量控制在10%~15%。及时下机摊凉。

### 5.2.8 摊凉回潮

宜采用室内自然摊凉或吹自然风冷却或链板式摊凉回潮机回潮，摊叶厚度10cm~12cm，回潮时间30min~60min；以茶叶回软，手握茶叶成团不刺手为适度，要求在制品含水率控制在13%~18%。

### 5.2.9 复烘

宜采用20型、30型或40型链板式烘干机设备作业。20型、30型或40型链板式烘干机温度为100℃~110℃，上叶厚度为5cm~6cm，时间为20min~25min。要求含水率控制≤7.0%。

### 5.2.10 精选

宜采用风选机或筛分机对成品茶进行精选；按商品茶品质要求进行匀堆拼配，达到相关产品质量要求。

## 5.3 质量控制

加工过程中不得添加非茶类物质；不得添加任何人工合成的化学物质和香料物质。

## 6 标志标签、包装、运输、贮存



#### 6.1 标志标签

产品包装标志符合GB/191的规定，标签应符合GB7718及国家现行法规规范的要求。

#### 6.2 包装

产品包装应符合GH/T 1070及相关规定。

#### 6.3 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。不得与其他物品混装、混运。

#### 6.4 贮存

按照不同等级、原料品种和生产日期，分类贮存于专用仓库，并应符合GB/T 30375的规定。

---