

ICS 67.140.10

X 55

团体标准

T/TEA 003-2020

广东单丛茶加工技术规程

Technology regulations for Guangdong Dancong tea processing

(征求意见稿)

2020-02-01 发布

2020-02-01 实施

广东省茶文化研究会

发布

前 言

本标准首次制订。

本标准所有内容应符合强制性国家标准、行业标准及地方标准，若与其相抵触时，以国家标准、行业标准、地方标准为准。

本标准按照 GB/T 1.1-2009《标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写规则》给出的规则起草。

本标准贯彻执行GB 2762-2017《食品安全国家标准 食品中污染物限量》、GB 2763-2019《食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量》，本标准的编制借鉴了GB/T 35863-2018《乌龙茶加工技术规范》、DB44/T 222-2005《绿色食品 岭头单丛茶生产技术规程》、DB4451100/T 15-2018《陈香型单丛茶加工技术规程》等标准。

本标准由广东省茶文化研究会提出并归口。

本标准起草单位：广东省茶文化研究院、晓岁茶业（广州）有限公司、潮州市品润茶业有限公司、潮州市潮安区凤凰宋脉文氏文化传播有限公司、潮州市伴云茶业有限公司、汕头市臻滋铭茶业有限公司、潮州市潮安区凤凰顶茶业有限公司、汕头市义旺康之辉茶业有限公司、潮州市湘桥区托富茶叶店、潮州市陈韵堂茶艺有限公司。

本标准主要起草人：林楚生、林佳蓝、陈松亮、文国伟、文及宇、李丽珠、肖亮冲、林义旺、林海瑞、李冰莲。

广东单丛茶加工技术规程

1 范围

本标准规定了广东单丛茶的范围、规范性引用文件、术语和定义、产品分类及生产工艺、要求、检验方法、检验规则、标志、包装、运输与贮存。

本标准适用于广东单丛茶的加工。

2 规范性引用文件

下列文件对于本标准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标准，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版本均不适用于本标准，然而，鼓励本剧本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本标准。

GB/T 191	包装储运图示标志
GB 2760	食品安全国家标准 食品添加剂使用标准
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 4806.1	食品安全国家标准 食品接触材料及制品通用安全要求
GB 4806.7	食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品
GB 4806.9	食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品
GB 5009.3	食品安全国家标准 食品中水分的测定
GB 5009.4	食品安全国家标准 食品中灰分的测定
GB/T 6543	运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱
GB 7718	食品安全国家标准 预包装食品标签通则
GB/T 8302	茶 取样
GB/T 8305	茶 水浸出物的测定
GB/T 8311	茶 粉末和碎茶含量测定
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 23350	限制商品过度包装要求 食品和化妆品
GB/T 28118	食品包装用塑料与铝箔复合膜、袋
GB/T 30768	食品包装用纸与塑料复合膜、袋
GB/T 31748	茶鲜叶处理要求
JJF 1070	定量包装商品净含量计量检验规则

国家质量监督检验检疫总局[2005]第75号令《定量包装商品计量监督管理办法》

国家食品药品监督管理总局令第12号《食品召回管理办法》

T/TEA 003-2020

国家质量监督检验检疫总局[2009]第123号令《食品标识管理规定》

3 术语和定义

GB/T 14487、GB/T 31748界定的以及下列术语和定义适用于本标准。

3.1 单丛茶 dancong tea

以山茶属茶种茶树[*Camellia sinensis* (L.) O. Kuntze]凤凰单丛种的叶、驻芽和嫩梢为原料，经适度萎凋、做青、杀青、揉捻、烘干等独特工艺加工而成的乌龙茶产品。

3.2 广东单丛茶 guangdong dancong tea

在广东省行政区域内种植、生产、包装的单丛茶。

4 产品分类及生产工艺

广东单丛茶按加工工艺分为清香型广东单丛茶、浓香型广东单丛茶和陈香型广东单丛茶三种类型；

4.1 广东单丛茶分类

4.1.1 清香型广东单丛茶

以广东单丛茶毛茶为原料，经过拣剔、筛分、风选、色选、文火烘干等特定工艺过程制成，外形壮结、色泽翠润、香气清高、汤色绿黄、滋味鲜醇。

4.1.2 浓香型广东单丛茶

以广东单丛茶毛茶为原料，经过拣剔、筛分、风选、色选、烘焙等特定工艺过程制成，外形紧结、色泽乌润、香气浓郁、汤色金黄、滋味醇厚。

4.1.3 陈香型广东单丛茶

以广东单丛茶毛茶为原料，经过拣剔、筛分、风选、色选、拼配、烘焙、贮存两年以上等独特工艺制成的具有陈香品质特征的单丛茶产品。

4.2 广东单丛茶初制工艺

4.2.1 广东单丛茶初制工艺流程

鲜叶→萎凋→做青（碰青或摇青、晾青）→杀青→揉捻→干燥（毛火）→毛茶

4.2.2 鲜叶要求

春秋季鲜叶宜采小开面至中开面的新梢2叶~3叶为宜，夏暑季鲜叶宜采小开面至中开面的新梢2叶为宜，茶菁应肥壮、完整、新鲜、均匀。采摘以晴天9时至15时为宜，采摘时应尽量避免茶菁因紧压导致机械损伤。鲜叶的处理应符合GB/T 31748的要求。

4.2.3 萎凋

4.2.3.1 自然萎凋

将鲜叶薄摊于竹水筛、垫布及其他器具上，静置于室内，酌情翻动2次~3次，使萎凋均匀一致。萎凋时间3h~6h，视季节、地区、室内温度、相对湿度等实际情况而定、鲜叶失水率控制在10%~15%。

4.2.3.2 日光萎凋（晒青）

宜在傍晚或较弱的阳光进行，将鲜叶直接薄摊在晒青场所的竹筛、晒青布及其他器具上，厚度约3cm。日光萎凋时间20min~60min，视季节、地区、室内温度、相对湿度实际情况而定。晒青可进行1次~2次的翻晒，并结合晾青，使鲜叶失水均匀一致。萎凋至茶菁叶面失去光泽，叶色青绿转至暗绿，顶叶稍下垂，梗弯而不断，手捏有弹性感，散发出微青草气，鲜叶失水率控制在10%~15%。

4.2.3.3 控温萎凋

加温萎凋适用于阴雨天采摘的鲜叶：风温40℃以下，或环境温度控制在26℃~28℃为宜，叶温不超过30℃，摊叶厚15cm~20cm，每10min~15min翻动一次，时间1h~2h左右。鲜叶失水率控制在15%~25%。

4.2.4 做青

根据萎茶菁的萎凋程度、气味和红度的变化情况以及室内温度灵活掌握。摇青和晾青交替进行，从碰青（或摇青）至当次晾青结束称为做青1次，广东单丛茶一般做青5次~7次，前3次为碰青，后2次~4次为摇青。

春茶做青次序与茶菁变化情况如表1所示，其他季节可参考使用。

表1 做青次序与茶菁变化情况

做青 序次	做青 方式	做青 次数	晾青时间 (min)	晾青过程茶菁的气味变化	静置结束茶菁红度情况
一	碰青	1	90	微青臭味至无味	无变化
二	碰青	4	90	青臭味至无味	无变化
三	碰青	10	120	浓青香味至无味	叶边缘锯齿尖微红
四	摇青	50	120	青香味至微青花香味	叶边缘锯齿红变
五	摇青	100	120	浓花香味至微甜花香	红边扩散至锯齿内叶边缘
六	摇青	150	120	甜花香微青	红边约占3%叶边缘
七	摇青	250	120	甜花香	红边约占8%叶边缘

4.2.4.1 碰青

通过碰青使茶菁叶边缘发生机械损伤。

4.2.4.2 摇青

采用水筛或摇青机进行摇青，摇青时间先少后多，先轻后重，转数先少后多，并根据气候、季节、嫩度及最终产品不同风格灵活掌握。

4.2.4.3 晾青

在碰青或摇青后进行，将萎凋叶摊放于竹水筛、垫布及其他器具上，静置于室内，摊放过程中不宜翻动，不能在高温处或风口处进行。晾青间适宜温度为22℃~25℃，相对湿度不高于80%。摊放时间为1.5h~2h，晾青时间先短后长，茶菁摊放厚度先薄后厚，当茶菁香气由青臭味消失，转变至无味或呈清香、甜花香时视为晾青完成。

4.2.4.4 做青适度指标

做青适度指标为：做青叶色转为暗黄绿色，叶面略有皱纹，叶梗柔软、稍有弹性，青气消失，散发清香，间有水果甜香。

4.2.5 杀青

做青叶应及时杀青。杀青应至青叶的叶底颜色转暗，颜色均匀，同时用手抓一把，用力搓揉，可闻到青味褪去，有明显茶香，手有粘稠感。杀青适宜温度为180℃~260℃，时间应控制在10min内，杀青后含水量控制在40%~60%为宜。杀青叶应及时摊凉，散发杀青叶的水汽。

4.2.6 揉捻

杀青叶摊凉后应及时揉捻，使青叶发生皱褶，卷曲成条。

4.2.7 干燥

干燥分为2次，毛火温度为105℃~115℃，烘10min~20min，至茶叶含水量约为20%可下机摊凉。叶温摊凉至常温，可进行足火烘干，足火温度为80℃~90℃，烘0.5h~1h。根据最终产品风格，调整干燥温度及时间，含水量达5%~6%，即可下机，摊凉装袋。

4.3 广东单丛茶精制工艺

4.3.1 清香型广东单丛茶精制工艺流程

原料→拣剔→筛分→风选→文火烘干→（拼配）→称重→包装→封口→装箱→检验→入库。

4.3.2 浓香型广东单丛茶精制工艺流程

原料→拣剔→筛分→风选→烘焙→（拼配）→称重→包装→封口→装箱→检验→入库。

4.3.3 陈香型广东单丛茶精制工艺流程

原料→拣剔→筛分→风选→烘焙→储存一定年份→（拼配）→称重→包装→封口→装箱→检验→入库。

4.3.4 原料验收

茶叶对照标准样、贸易样进行审评验收。验收主要内容有数量验收、品质状况、水分、碎茶、粉末、茶梗测定，评定茶叶等级。

4.3.5 拣剔

4.3.5.1 人工拣剔

采用手工拣剔，拣去粗片、梗和杂物，拣茶时不得压碎茶叶，不捏茶取梗。

4.3.5.2 机械拣剔

采用拣梗机、色选机和静电除杂机进行拣剔，拣净率如不能达到产品质量要求，应结合人工拣剔。

4.3.6 筛分

4.3.6.1 手工筛分

采用竹筛或不锈钢筛等进行筛分，筛网孔径为6mm~7mm。

4.3.6.2 机械筛分

采用滚筒式、平面回转式或跳跃式等圆筛机等进行筛分，筛网孔径为6mm~7mm。

4.3.7 风选

利用风选机选别出茶叶的轻重和非茶类夹杂物。

4.3.8 烘焙

烘焙的温度和时间视最终产品的等级、风格或市场要求而定，烘焙温度一般为105℃~115℃，当含水率低于5%，即可下机。

5 要求

5.1 基本要求

生产过程中原辅料采购、加工、包装、贮存、运输等环节的场所、设施、人员的基本要求和管理体系应符合国家法律法规及GB 14881《食品安全国家标准食品生产通用卫生规范》的规定。

5.2 原料要求

原料应符合GB 2762、GB 2763、GB 2763.1以及相应食品标准和有关规定。

5.3 感官要求

5.3.1 清香型广东单丛茶

清香型广东单丛茶各级感官指标应符合表2规定。

表2 清香型广东单丛茶感官要求

级别	项 目							
	外形				内质			
	条索	整碎	匀净度	色泽	香气	滋味	汤色	叶底
特级	壮结	匀整	洁净	翠润	花香清高 细锐持久	清醇鲜爽 高山韵显	绿黄清澈	肥厚软亮、 匀整
一级	壮结	较匀整	净	墨绿油润	花香高扬 持久	稍醇爽 高 山韵较显	绿黄明亮	稍软、匀整
二级	尚壮结	稍匀整	尚净、稍有 细嫩梗	墨绿	清香尚高	醇和	清黄	尚软、尚匀
三级	粗壮	尚匀整	尚净、稍有 细嫩梗	绿黄	清香平正	平和	尚清黄	尚匀整

5.3.2 浓香型广东单丛茶

浓香型广东单丛茶各级感官指标应符合表3规定。

表3 浓香型广东单丛茶感官要求

级别	项 目							
	外形				内质			
	条索	整碎	净度	色泽	香气	滋味	汤色	叶底
特级	紧结重实	匀整	洁净	乌润	花香清高 悠长持久	甜醇回甘 高山韵显	金黄明亮	肥厚软 亮、匀整
一级	紧结	较匀整	净	褐润	花香高长	醇厚回甘	金黄明亮	稍软、匀 整
二级	稍紧结	稍匀整	尚净、稍 有细嫩梗	稍褐润	花香纯正	醇和	金黄尚亮	尚软、尚 匀
三级	尚结实	尚匀整	尚净、稍 有细嫩梗	褐欠润	平正	平和	深金黄尚 亮	尚匀整

5.3.3 陈香型广东单丛茶

陈香型广东单丛茶各级感官指标应符合表4规定。

表4 陈香型广东单丛茶感官要求

级别	项 目							
	外形				内质			
	条索	整碎	匀净度	色泽	香气	滋味	汤色	叶底
特级	紧结	匀整	洁净	乌褐	陈香浓郁 持久	醇厚回甘, 高山韵显	深红清澈	乌褐柔软, 匀整
一级	稍紧结	较匀整	较洁净	较乌褐	陈香明显	醇和回甘	橙红清澈	较乌褐柔 软,较匀整
二级	尚结实	稍匀整	稍洁净	稍乌褐	陈香较显	尚醇和	橙红	稍乌褐,稍 匀整

5.4 理化指标

应符合表5的规定。

表5 理化指标

项目	指标	检验方法
水分/%	≤ 6.5	GB 5009.3
灰分/%	≤ 6.0	GB 5009.4
碎茶/%	≤ 15.0	GB/T 8311
粉末/%	≤ 1.0	GB/T 8311
水浸出物/%	≥ 32.0	GB/T 8305

5.5 食品安全指标

5.5.1 污染物限量

应符合GB 2762的规定。

5.5.2 农药残留限量

应符合GB 2763的规定。

5.6 净含量及允许短缺量

应符合国家质量监督检验检疫总局令[2005]第75号《定量包装商品计量监督管理办法》的规定。

6 检验方法

6.1 感官检验

参考GB/T 23776、GB/T 14487中规定的方法进行测定，详见附录。

6.2 净含量检验

按JJF 1070《定量包装商品净含量计量检验规则》规定的方法进行测定。

7 检验规则

7.1 组批

同一班次生产的同品种、同规格的产品为一批。

7.2 抽样

按GB/T 8302的规定进行抽样。在成品仓库内随机抽取样品，贴封签，标明产品名称、规格、生产日期、班次、抽样日期、抽样人姓名。每批抽样数独立包装应不少于8个（不含净含量抽样），样品量总数不少于0.5 kg，检样一式二份，供检验和复检备用。

7.3 检验

7.3.1 原辅材料入库检验

原料入库前应由生产单位技术检验部门按原料质量标准验收，合格后方可入库使用。

7.3.2 出厂检验

7.3.2.1 检验项目

包括感官指标、净含量、水分、灰分和标签。

7.3.2.2 产品出厂

每批产品须经工厂质量检验部门检验合格并签发质量合格证方可出厂。

7.3.3 型式检验

T/TEA 003-2020

7.3.3.1 正常生产时每半年进行一次，有下列情况之一时必须进行

- 新产品投产前；
 - 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异；
 - 更换设备、主要原辅材料或更改关键工艺可能影响产品质量时；
- 停产半年及以上，再恢复生产时；
国家市场管理或监督机构提出进行型式检验要求时。

7.3.3.2 检验项目为本标准规定的全部项目

7.4 判定规则

7.4.1 检验项目全部符合本标准的规定，判该批产品为合格产品。

7.4.2 微生物检验项目的结果中有一项不符合本标准规定时，判该批产品为不合格产品。

7.4.3 检验项目（除微生物项目外）如有一项（含一项）不合格，应在同批次产品中加倍抽样复检，以复检结果为准。若复检项目仍有一项不合格，则判该批次产品为不合格产品

8 标签、标志、包装、运输、贮存、产品召回

8.1 标签和标志

8.1.1 标签

预包装食品标签应符合GB 7718《食品安全国家标准预包装食品标签通则》和国家质量监督检验检疫总局令[2009]第123号的规定标注，标签中应按本标准第4条第1款的规定标示分类名称，并最少应标明下列事项：

- a) 名称、规格、净含量
- b) 生产日期；
- c) 成分或者配料表；
- d) 生产者的名称、地址、联系方式；
- e) 保质期；
- f) 产品标准代号；
- g) 贮存条件；
- h) 所使用的食品添加剂在国家标准中的通用名称；
- i) 生产许可证编号；
- j) 法律、法规规定必须标明的其它事项。

8.1.2 标志

产品包装储运图示标志应符合GB/T 191《包装储运图示标志》的规定。

8.2 包装

8.2.1 产品内包装材料应符合GB 4806.1、GB 4806.7、GB 4806.9、GB 9683、GB/T 28118、GB/T 30768的规定。如外包装为瓦楞纸箱，应符合GB/T 6543的规定。

8.2.2 包装要牢固、防潮、整洁、美观、无异味，便于装卸、仓储和运输。

8.3 贮存和运输

T/TEA 003-2020

8.3.1 贮存、运输和装卸的容器、工器具和设备应当安全、无害，保持清洁，产品在运输中必须遮盖，严防中途污染和日光直射、雨淋、显著的温湿度变化和剧烈撞击等不良因素，不得与有毒、有害或有异味的物品一同贮存、运输，并做好防虫、防鼠、防霉工作。

8.3.2 产品应贮存在清洁、阴凉、干燥、透气、避光、无异味的室内，仓库周围应无异味气体污染。产品贮存应离地不少于20 cm，离墙不少于30 cm。

8.3.3 在符合以上条件的情况下，产品可长期保存。

8.4 产品召回

按照国家食品药品监督管理总局令第12号《食品召回管理办法》有关规定执行。

