

ICS 65. 020.

B 05

T/ZPCY

团 体 标 准

T/ZPCY 002—2020

昭平红红茶加工技术规程

Technical regulations for processing of Zhaopinghong black tea

2021 - 01 - 20 发布

2021 - 01 - 21 实施

昭 平 县 茶 叶 协 会 发 布

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2020给出的规则起草。

本标准由昭平县茶叶办公室提出。

本标准由昭平县茶叶协会归口。

本标准起草单位：昭平县茶叶协会、昭平县茶叶办公室、昭平县市场监督管理局、昭平县农业农村局、广西昭平县将军峰生态农业有限公司、广西福行红茶业有限公司、昭平县象棋山茶叶有限公司。

本标准主要起草人：郭壮心、邱剑平、陈宏平、唐宗军、龚明寿、姚明雨、梁勇、刘静、龚锦魁、叶统双、周紫薇、劳小杰、余家统、何玉开、黄林光、刘宗钊、吴伟林。

昭平红红茶加工技术规程

1 范围

本标准规定了昭平红红茶加工技术的术语和定义、生产场所要求、设备要求、鲜叶原料要求、加工工艺、包装贮存、质量管理。

本标准适用于地理标志产品昭平红红茶的加工。

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

DB45/T1124-2014 地理标志产品 昭平茶

SB/T10035 茶叶销售包装通用技术条件

3 术语和定义

T/ZPCY 002-2020 界定的下列术语和定义适用于本文件。

3.1 昭平红红茶

昭平红红茶是指以昭平县适制红茶品种的茶树鲜叶为原料，按本标准的要求，经萎凋、揉捻、发酵、烘干等生产工艺制成的具有昭平红红茶品质特征的红茶。

4 生产场所要求

应符合 GB 14881 食品生产通用卫生规定。

5 设备要求

设备包括萎凋槽、加热机、抽湿机、揉捻机、解块机、发酵台、发酵机、烘干机、提香机等，应符合 GB 14881 食品生产通用卫生规定。

6 原料要求

6.1 基本要求

2月下旬-11月下旬采摘，每批采摘的茶树鲜叶应鲜嫩、干净，均匀。无病虫害叶、劣叶及非茶类杂物。

6.2 分级要求

依据原料鲜叶嫩度分三级，鲜叶分级指标应符合表1的要求。

表 1 鲜叶质量分级

等级	原料要求
特级	一芽一叶初展比例不低于 85%
一级	一芽一叶比例不低于 85%
二级	一芽二叶比例不低于 85%

6.3 鲜叶装运

采下的鲜叶应摊放在清洁阴凉通风处，避免日晒雨淋。装运鲜叶时采用通气性好、清洁无异味、不易变形的篓、筐等符合食品卫生要求的专用器具，运送过程中避免紧压、避免阳光直射，鲜叶运输应及时，宜在 2h 内运送到加工厂加工。

7 加工工艺

7.1 工艺流程

鲜叶→萎凋→揉捻→解块→发酵→烘干→成品茶。

7.2 萎凋

7.2.1 萎凋工艺参数

采用自然萎凋或萎凋槽萎凋等方式，具体工艺参数如表 2 所示。

表 2 不同萎凋方式的工艺参数

参数	萎凋方式	
	萎凋槽萎凋	自然萎凋
温湿度条件	鼓风机气流温度 25℃~35℃，槽体前后温度一致，采用“先高后低”的温度调控，下叶前 10min~5min 停止鼓热风，改为鼓自然风	环境温度 18℃~28℃，相对湿度 60%~70%
摊叶厚度	15cm~20cm，嫩叶薄摊、老叶厚摊，雨水叶和露水叶薄摊，摊叶时要抖散摊平，呈蓬松状态，保持厚薄一致	2cm~3cm，嫩叶薄摊、老叶厚摊，雨水叶和露水叶薄摊，摊叶时要抖散摊平，呈蓬松状态，保持厚薄一致
风量	一般为 15000m ³ /1~20000 m ³ /b 风量大小根据叶层厚薄和叶质柔软程度适当调节	
翻拌	鼓风 1h 后停止 10 min，进行翻抖，翻抖动作要轻、缓。翻料时要上层翻到下层，槽前翻到槽	每隔 2h~3h 翻抖 1 次，翻抖动作要轻、缓、尽量少翻抖

	后, 并抖松、摊匀, 避免损伤芽叶	
全程时间	8h~12h	春季 14h~16h, 夏秋季 12h~14h

7.2.2 萎凋程度

萎凋至萎凋叶含水率 60%~64%为宜。其感官特征为: 叶面失去光泽, 叶色转为暗绿、青草气减退, 透发清香, 叶形皱缩、叶质柔软、折梗不断、紧握成团, 松手可缓慢松散为适度。

7.3 揉捻

7.3.1 揉捻方法

采用揉捻机进行揉捻, 投叶量以在茶叶自然装满揉桶为适度。揉捻加工按照轻、重、轻的原则, 嫩叶轻压短揉, 老叶重压长揉。揉捻时间与加压方式技术应符合表 3 的要求。

表 3 揉捻时间加压方式

原料级别	加压程度及揉捻时间					全程时间 (min)
	不加压 (盖刚接触在 制品): (min)	轻压 (桶盖下降距 离为桶高的 1/5~1/4) (min)	中压 (桶盖下降距 离为桶高的 1/3 (min)	重压 (桶盖下降距离为 桶高的 2/5~1/2) (min)	不加压 (min)	
特级原料	5~10	15~20	15~20	5~10	5~10	45~70
一级原料			15~20	10~15		50~75
二级原料			20~25	15~20		60~85

7.3.2 揉捻程度

以茶条紧卷、茶汁充分外溢、粘附于茶条表面, 手握成团, 稍微用力即有茶汁从指缝挤出, 用拇指和食指沾茶汁有粘手感和牵连现象。叶片已紧卷成条, 叶片成条率 $\geq 90\%$ 。叶细胞破碎率 $\geq 80\%$ 。

7.4 解块

揉捻后采用解块机解块后, 用抖筛机进行分级, 筛面与筛底的揉捻叶分开。

7.5 发酵

7.5.1 发酵方法

发酵有发酵机发酵、发酵室发酵等方式, 工艺参数如表 4 所示。

表 4 不同发酵方式的工艺参数

工艺参数	发酵方式	
	发酵机发酵	发酵室发酵
温度	环境温度 24℃~28℃, 叶温不宜高于 32℃	环境温度 24℃~28℃, 叶温不宜高于 32℃
湿度	相对湿度≥95%	相对湿度≥90%
通风	隔 30min 通风 5min, 保持新鲜空气流通, 并翻动 1~2 次	发酵室应保持新鲜空气流通, 每隔 1h~1.5h 翻一次
摊叶厚度	摊叶厚度 8cm~10cm, 嫩叶薄摊, 老叶厚摊; 叶层厚薄要均匀, 不应紧压	摊叶厚度 8cm~15cm, 嫩叶薄摊, 老叶厚摊; 叶层厚薄要均匀, 不应紧压
全程时间	3h~5h	3h~6h

7.5.2 发酵程度

至发酵叶 70%-80%叶色变为红褐色, 青草气消失, 呈现甜香或花果香为适度。

7.6 烘干

7.6.1 初烘

采用手拉式或链板式烘干机, 箱内热风温度 110℃~120℃, 热风速度 0.4m/s, 摊叶厚度 1cm~2cm, 至在制品含水率达 20%~25%、条索收紧、较有刺手感为适度。初烘后将在制品放置于竹匾或输送带上摊晾 20min~30min。

7.6.2 复烘

复烘有烘干、烘焙等方式, 工艺参数如表 5 所示。

表 5 不同复烘方式的工艺参数

工艺参数	复烘方式	
	烘干	烘焙
设备	手拉式或链板式烘干机	提香机
温度	箱内热风温度 80℃~100℃	箱内热风或空气温度 80℃~90℃
摊叶厚度	2 cm~3 cm	1 cm~2 cm
时间	30 min~45 min	60 min~120 min
程度	在茶叶含水率≤6%, 梗折即断, 用手指捻茶条即成粉末为适度	

8 包装贮存

- 8.1 茶叶的包装材料应符合 SB/T10035 规定。
- 8.2 包装容器应干燥，清洁，无异味，无毒，不影响茶叶品质。
- 8.3 成品茶应存放在清洁，干燥，阴凉，无异味的专用仓库中。

9 质量管理

- 9.1 制订和实施质量控制措施，关键工艺应有操作要求和检验方法，并记录执行情况。
- 9.2 建立原料采购、加工、贮存、运输、入库、出库和销售的完整档案记录。
- 9.3 每批加工的产品应编制加工批号或系列号，并一直沿用至产品终端销售。