

# 团体标准

T/HNTI 063—2024

## 黄金茶针形红茶加工技术规程

Code of practice for processing of needle-shaped black tea of Huangjin tea

2024 - 01 - 17 发布

2024 - 02 - 17 实施



## 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 基本要求 .....	1
5 工艺流程 .....	2
6 加工技术要求 .....	2
7 质量管理 .....	2
8 产品标签、包装、运输和贮存 .....	3
附录 A（资料性） 生产记录表 .....	4

## 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》的规定起草。

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。

本文件由湘西土家族苗族自治州农业科学院茶叶研究所提出。

本文件由湖南省茶叶学会归口

本文件起草单位：湘西土家族苗族自治州农业科学院茶叶研究所、湖南省茶叶研究所、湖南农业大学、湘西土家族苗族自治州茶叶产业发展中心、湘西自治州茶叶协会、古丈茶君农业科技有限公司、衢州进强茶机有限公司、湘西茶业集团股份有限公司、湘西州湘农大茶产业研究院、吉首市茶叶产业发展服务中心、保靖县茶叶产业开发办公室、古丈县茶叶局、湘西天一茶业股份有限公司、花垣县五龙农业开发有限公司、吉首市新田农业科技开发有限公司、保靖县老树茶叶产销专业合作社、保靖县国茶农业产业发展有限公司、湖南林茵茶业股份有限公司、古丈县古阳河茶业有限责任公司、湘西州牛角山生态农业科技开发有限公司、古丈县宋家村夫妻茶庄专业合作社、湘西神秘谷茶业有限责任公司、湖南省天下凤凰茶业有限公司、泸溪县喆友轩茶叶有限公司。

本文件主要起草人：彭云、左小义、田双红、田建华、胡梦芹、焦海珍、涂洪强、郑红发、沈程文、杨雪华、潘春新、田开科、张洪德、黄纯勇、秦廷发、张正权、易强、罗金波、杨泽华、龙代彬、李乐、向明海、麻志隆、彭波、石元葵、龙明望、石开、胡维霞、龙玲芝、向德荣、王蝶、姚花平、康美香。

# 黄金茶针形红茶加工技术规程

## 1 范围

本文件规定了黄金茶针形红茶加工的基本要求、工艺流程、技术要点、质量管理、标志、标签、包装、运输和贮存。

本文件适用于以黄金茶茶树系列品种（品系）鲜叶为原料的针形红茶加工。

## 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。

GH/T 1070 茶叶包装通则

GH/T 1077 茶叶加工技术规程

GB 4806 食品安全国家标准 食品接触用纸和纸板材料及制品

GB 5009.3 食品安全国家标准 食品中水分的测定

GB 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

GB/T 31748 茶鲜叶处理要求

GB/T 32744 茶叶加工良好规范

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**黄金茶针形红茶** The needle-shaped black tea of Huangjin tea

以黄金茶茶树系列品种（品系）为原料，经萎凋、揉捻、发酵、初烘、理条、摊凉回潮、干燥、提香加工制成的，具有黄金茶红茶典型品质特征，外形紧直的茶产品。

## 4 基本要求

### 4.1 加工条件

应符合GB 14881、GB/T 32744和GH/T 1077的规定。

### 4.2 鲜叶要求

4.2.1 新鲜、匀净、无污染和无其他非茶类夹杂物。各等级鲜叶质量要求见表1。

4.2.2 运输应符合 GB/T 31748 的规定。

表1 鲜叶要求

等级	要求
特级	单芽 90%以上，芽头肥壮匀齐
一级	单芽 60%以上，一芽一叶初展不超过 40%，较匀齐
二级	一芽一叶 90%以上，较匀齐

## 5 工艺流程

萎凋—揉捻—发酵—初烘—理条—摊凉回潮—干燥、提香。

## 6 技术要求

### 6.1 萎凋

6.1.1 采用自然萎凋、萎凋槽萎凋、复式萎凋进行萎凋。

6.1.2 自然萎凋：鲜叶置于萎凋槽、篾盘等器具上，厚度为2 cm~3 cm。室内空气流通，温度宜控制在20 ℃~30 ℃，湿度65%~75%，时间12 h~18 h。中途轻翻2次~3次。

6.1.3 萎凋槽萎凋：摊叶厚度为3 cm~5 cm，时间8 h~12 h；采用间歇式鼓风，鼓风1 h~1.5 h。停机2 h~2.5 h。低温、高湿时宜鼓热风，进风口温度28 ℃~32 ℃，下机前30 min停止鼓风。

6.1.4 复式萎凋：宜在光照强度4000 lx~6000 lx（晴天10时之前或16时之后）将鲜叶薄摊在竹席或水筛等器具上，厚度1 cm~2 cm，时间15 min~25 min，移入室内静置45 min~60 min。宜重复2次~3次。室内继续萎凋，至适度。光照强时，宜搭建阳光棚。

6.1.5 萎凋程度以叶面失去光泽、叶色暗绿、叶质柔软、折梗不断、青草气减退、有清香或透花香、含水率58%~64%为适度。

### 6.2 揉捻

6.2.1 选用45型或55型揉捻机，装叶量以自然装满揉筒为宜。揉捻按“轻-重-轻”原则加压，时间70 min~90 min。下机后解块。

6.2.2 揉捻程度以茶汁少量溢出，成条率90%以上为宜。

### 6.3 发酵

6.3.1 采用发酵机或发酵室进行发酵。

6.3.2 发酵机发酵：将揉捻叶摊放于盛叶盘内，厚度3 cm~5 cm，放入发酵机内发酵。温度先高（32 ℃）后低（26 ℃~28 ℃），湿度95%以上，时间3 h~5 h，每隔30 min换气1次，1 h~1.5 h翻动1次。

6.3.3 发酵室发酵：将揉捻叶摊放在发酵筐或篾盘内，置于发酵室，厚度5 cm~10 cm，室温22 ℃~30 ℃，先高后低，湿度95%以上。每1 h~1.5 h翻动1次，时间3 h~6 h。

6.3.4 以发酵叶色85%以上达到红黄色至黄红色，青草气消失，有清香或花果香为适度。

### 6.4 初烘

宜选用单层烘干机进行。温度100 ℃~110 ℃，时间1 min~2 min，含水量50 min~55 min为适度。

### 6.5 理条

6.5.1 采用振动理条机理条。槽壁温度55 ℃~60 ℃，每槽投叶0.2 kg~0.25 kg，理条3 min~5 min后，每槽放入两根直径3 mm的不锈钢压辊，继续理条4 min~9 min，待成型后取出理条棒，再理条5 min~8 min后下机。

6.5.2 理条程度以条索紧直、茶香显露、手捏不沾稍感触手为适度。

### 6.6 摊凉回潮

及时将理条叶薄摊在篾盘或摊凉平台等设备中，吹冷风或自然冷却至室温，时间20 min~30 min。

### 6.7 干燥、提香

6.7.1 宜选用单层烘干机干燥。待温度上升至70 ℃放入茶叶，温度70 ℃~80 ℃，时间60 min~90 min，以手捏茶叶即成粉末，含水量6%为适度。

6.7.2 干燥适度后，进行短时升温提香，温度95 ℃~105 ℃，时间不超过10 min。及时下机摊凉。

## 7 质量管理

- 7.1 卫生管理、质量安全应符合 GB 14881 和 GB/T 32744 的规定。
- 7.2 企业应建立原料采购、加工、贮存、运输、入库、出库、销售的完整档案记录。
- 7.3 鲜叶、在制品应按批次经检验符合要求后方可进入下一生产工序，关键工艺应有操作要求和检验方法，并做好检验记录，建立原料验收、加工、入库、出库的完整档案记录，记录表参见附录 A。

## 8 标签、包装、运输和贮存

### 8.1 标签

毛茶和在制品应有标签，标签应包含产地、品种、等级、数量、加工日期等内容。预包装产品标签应符合GB 7718的规定。

### 8.2 包装

产品包装应符合GH/T 1070 的规定，接触茶叶的内包装用纸符合GB 4806的规定。

### 8.3 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、防曝晒。不得与其他物品混装、混运。

### 8.4 贮存

贮存应符合GB/T 30375的规定。

附 录 A  
(资料性)  
生产记录表

表A.1 原料采(收)购、进厂验收记录表

日期	来源(地点)	品名	数量/kg	等级	验收人	备注

表A.2 加工记录表

日期	原料来源	原料等级	鲜叶重量	加工记录(含萎凋、揉捻、发酵、干燥等)	成品茶等级	成品茶重量	工艺说明	质量检测说明	天气

表A.3 加工产品入库记录表

日期	加工批次	数量/kg	等级	包装形式	保管员	备注

表A.4 加工产品出库记录表

出库日期	加工批次	包装形式	等级	数量/kg	收货人	保管员	备注