

团体标准

T/HNTI 062—2024

黄金茶针形绿茶加工技术规程

Code of practice for processing of needle-shaped green 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、湖南农业大学、湘西土家族苗族自治州茶叶产业发展中心、湖南省茶叶研究所、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、保靖县茶叶产业开发办公室、古丈县茶叶局、吉首市茶叶产业发展服务中心、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、沈程文、左小义、胡梦芹、田双红、田建华、焦海珍、杨雪华、郑红发、涂洪强、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。

黄金茶针形绿茶加工技术规程

1 范围

本文件规定了黄金茶针形绿茶加工的基本要求、工艺流程、技术要求、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）鲜叶为原料的针形绿茶加工。

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

黄金茶针形绿茶 The needle-shaped green tea of Huangjin tea

以黄金茶茶树系列品种（品系）的单芽或一芽一叶为原料，经摊青、杀青、冷却、回潮、揉捻、解块、理条、干燥、提香等工艺加工而成的，具有黄金茶绿茶典型品质特征，外形紧结挺直的茶产品。

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	单芽 30%以上，一芽一叶初展不超过 70%，较匀齐

5 工艺流程

摊青—杀青—冷却—回潮—揉捻—解块—理条—干燥—提香。

6 技术要求

6.1 摊青

6.1.1 采用摊青槽或蔑盘等摊青。鲜叶进厂后及时摊放，不同等级、品种、采摘时间的鲜叶应分开摊青，晴天稍厚摊，阴雨天和露水叶薄摊。

6.1.2 摊青槽摊青，摊叶厚度3 cm~5 cm。摊叶后，鼓风1.5 h~2 h，停机1 h；此后，每鼓风30 min，停机2 h。时间6 h~12 h，每2 h~3 h轻翻1次。

6.1.3 蔑盘摊青，鲜叶厚度2 cm~3 cm，时间8 h~12 h，轻翻一次2次~3次。

6.1.4 摊青程度以芽、叶萎缩，叶质变软，色泽由鲜绿转暗绿，青草气减退，发出清香或花香，含水量68%~72%为适度。

6.2 杀青

采用滚筒杀青机杀青，杀青机设定温度260℃~300℃，投叶均匀、适量。杀青程度以叶缘略卷缩、无焦边，手握成团，折不断，青草气消失，含水量58%~60%为适度。

6.3 冷却

采用茶叶冷却输送带或电风扇吹风，降低叶温，除去焦叶、黄片、鱼叶及杂质。

6.4 回潮

冷却至室温后收拢杀青叶，堆放30 min~40 min。

6.5 揉捻

选用40型或45型揉捻机，装叶量以自然装满揉筒为宜。特级原料揉捻8 min~10 min，一级和二级原料揉捻10 min~15 min。按“轻-重-轻”的原则加压，以揉捻叶成条率80%以上、少量茶汁粘附叶面、手摸有湿润黏手感为适度。

6.6 解块

采用解块机解块。

6.7 理条

6.7.1 采用振动理条机理条。槽壁温度60℃~65℃，每槽投叶0.15 kg~0.2 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3 min~5 min后下机。

6.7.2 特级鲜叶原料以呈紧直、有刺手感为适度，含水量在38%~40%。一级与二级鲜叶原料以条索紧直、茶香显露、手捏不黏稍感触手为适度。

6.7.3 理条叶及时摊凉，时间10 min~20 min。

6.8 干燥

宜采用单层烘干机分两次进行，中间摊凉10 min~20 min；温度95℃~105℃，每次2 min~3 min。

6.9 提香

宜采用提香机进行。温度70℃~80℃，时间30 min~40 min。以手捻茶条成粉末、含水量6%以下，下机摊凉至室温，归堆包装储藏。

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（含摊青、杀青、揉捻、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