

团体标准

T/HNTI 060—2023

花香红茶加工技术规程

Code of practice for processing of flowery black tea

2023 - 12 - 27 发布

2024 - 01 - 27 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	2
7 质量管理	3
8 标志、标签、包装、运输和贮存	4
附录 A（资料性） 生产记录表	5

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。

本文件由湖南省茶叶学会提出并归口。

本文件起草单位：湖南省茶叶研究所、湖南农业大学、湖南紫金茶叶科技发展有限公司。

本文件主要起草人：黎娜、李敏、黄怀生、黄浩、钟兴刚、罗新亮。

花香红茶加工技术规程

1 范围

本文件规定了花香红茶加工的基本要求、工艺流程、加工技术、质量管理、标志、标签、包装、运输和贮存。

本文件适用于花香红茶的生产加工。

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。

- 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 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 31608 食品安全国家标准 茶叶
- GB/T 31748 茶鲜叶处理要求
- GB/T 32744 茶叶加工良好规范
- GB/T 40633 茶叶加工术语
- GH/T 1077 茶叶加工技术规程

3 术语和定义

GB/T 40633 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

花香红茶 flower black tea

是指以适制红茶品种鲜叶为原料，经综合萎凋、做青、揉捻、发酵、干燥、整形、拼配等工艺制成的具有花香的条形红茶。

4 基本要求

4.1 原料

4.1.1 鲜叶质量要求芽、叶、嫩茎新鲜、匀净，无污染和无其他非茶类夹杂物。

4.1.2 鲜叶采摘标准为一芽一叶、一芽二叶或一芽三叶。

4.1.3 鲜叶根据原料嫩度分为三级，一级原料中一芽一叶及以上嫩度比例不低于 85%；二级原料中一芽二叶及以上嫩度比例不低于 80%；三级原料中一芽三叶及以上嫩度比例不低于 70%。

4.1.4 原料应符合 GB 31608 的规定，鲜叶中污染物限量应符合 GB 2762 的规定，农药最大残留限量应符合 GB 2763 的规定。

4.2 鲜叶储运

应符合 GB/T 31748 的规定。

4.3 加工条件

应符合 GB/T 32744、GH/T 1077 和 GB 14881 的规定。

5 工艺流程

萎凋→揉捻→发酵→过红锅→初烘→摊晾→复烘→足干提香→筛分→风选→拣剔→拼配匀堆→成品。

6 加工技术

6.1 萎凋

6.1.1 初萎凋

6.1.1.1 日光萎凋

在光照强度较弱时进行，光照强度需小于20 000Lx。将采回摊晾后的鲜叶直接薄摊在晒青场所的竹席、篾盘及其他专用器具上，离地 ≥ 5 cm；摊叶厚度2 cm~4 cm，时间20 min~40 min，中间轻翻1次~2次，以鲜叶减重5%~6%为宜。及时转置阴凉处静置1 h后，进入常规萎凋。

6.1.1.2 常规萎凋

常规萎凋分为槽式萎凋和室内自然萎凋。槽式萎凋：将鲜叶摊于萎凋槽内，厚度15 cm~20 cm，嫩叶薄摊，老叶厚摊；摊叶时应轻抖散摊平，使茶叶呈蓬松状态，并保持厚薄一致。鼓风机气流温度25℃~32℃，槽体前后温度一致，鼓风1 h~2 h停止20 min~30 min，酌情翻动，动作要轻；风量大小根据叶层厚薄适当调节，萎凋时间宜4 h~5 h。室内自然萎凋：将鲜叶薄摊于萎凋室内的萎凋帘或篾盘上，厚度2 cm~3 cm，保持厚薄一致；每隔2 h~3 h翻动一次，动作要轻；室内湿度超过70%，需要除湿。萎凋时间宜7 h~8 h。

6.1.1.3 萎凋程度

萎凋至鲜叶含水率70%~72%为宜。

6.2 摇青

6.2.1 采用调速摇青机进行，装叶量为筒容积35%~40%，按摇青、静置的顺序摇青3次；摇青间温度20℃~25℃，相对湿度70%~80%。摇青完后，茶青薄摊静置，摊叶厚度2 cm~3 cm。摇青参数见表1。

表1 摇青参数

名称	第一次	第二次	第三次
转速(r/min)	2~3	5~6	6~8
摇青时间(min)	2~3	5	5
静置时间(min)	60~90	90~120	120~150

6.2.2 以摇青叶花香显露，叶片主脉透明，叶缘黄红色，叶缘略背卷为适度。

6.2.3 再萎凋

将摇青叶均匀薄摊在萎凋槽或篾盘上，至茶坯含水率60%~62%，叶面失去光泽，叶色转为暗绿，青草气减退；叶形皱缩、叶质柔软、折梗不断、紧握成团，松手可缓慢散开为宜。

6.3 揉捻

宜选用45型、55型中型揉捻机，装叶量以自然装满揉桶为宜，时间30 min~60 min。揉捻遵循逐渐加压原则，即空压揉捻5 min~10 min，中压5 min~10 min，重压10 min~20 min，空压2 min~3 min。成条率80%~90%为宜，茶条紧卷，茶汁外溢，粘附于茶条表面。揉捻后产生的团块宜采用解块机解块。

6.4 发酵

6.4.1 发酵机发酵

将揉捻叶摊放于盛叶盘内，摊叶厚度12 cm~15 cm，厚薄均匀，不宜紧压；采用变温发酵，先高温后低温，先32℃~34℃、1.5 h~2 h，后25℃~28℃、1 h~2 h，相对湿度宜90%以上，每隔20 min~25 min通风2 min~3 min。时间3 h~5 h。

6.4.2 发酵室发酵

将揉捻叶摊放于干净的发酵筐或簸盘内，摊叶厚度12 cm~15 cm，厚薄均匀，不宜紧压，放入发酵室发酵。发酵室温度高温后低温，先 32℃~34℃、1.5 h~2 h，后25℃~28℃、1 h~2 h，室内相对湿度保持90%以上，必要时采取喷雾或洒水等增湿措施，保持室内新鲜空气流通。时间3 h~5 h。

6.4.3 发酵程度

发酵叶70%~80%的色泽达到红黄色至黄红色，青草气消失，呈现清香或花果香为适度。

6.5 过红锅

采用50型或60型电热杀青机（带强制进热风）进行。温度宜200℃~220℃，时间2 min~3 min。

6.6 初烘

采用连续烘干机或烘焙机进行。温度宜110℃~120℃，摊叶厚度2cm~3cm，时间10 min~15 min。烘至含水率20%~25%、条索收紧、有较强刺手感为适度。

6.7 摊凉回潮

将初烘的茶叶及时薄摊在竹垫、簸盘或摊凉平台设备上，待茶叶降至室温、散发水汽后摊至蔑盘或其它专用摊凉设备中，厚度20 cm~30 cm，时间30 min~40 min。

6.8 复烘

采用烘干机进行，温度90℃~100℃，摊叶厚度2 cm~3 cm，时间10 min~12 min。烘至茶坯含水率10%~15%。三级鲜叶原料直接烘至足干，含水率4%~6%。

6.9 足干提香

一级、二级鲜叶采用提香机进行足干提香。温度 80℃~90℃，摊叶厚度 2 cm~3 cm，时间 40 min~60 min。至用手指捻茶条即成粉末，茶坯含水率 4%~6%为适度。足干后冷却至室温。

6.10 筛分

采用圆筛机区分长短，抖筛机区分粗细。

6.11 风选

各筛号茶采用风选机区分轻重，去除黄片、碎末和其它夹杂物。

6.12 拣剔

采用色选机去除筋梗，进一步剔除茶梗、老叶、黄片及非茶类夹杂物。

6.13 拼配

根据标准样品或者产品要求，按一定比例拼配匀堆。

7 质量管理

7.1 加工过程的卫生管理、质量安全应符合 GB 14881 的规定，加工过程不能添加任何非茶类物质。

7.2 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，并做好检验记录，建立原料采购、加工、入库、出库的完整档案记录（见附录 A）。

7.3 企业应对出厂的产品逐批进行检验，出厂检验项目包括感官品质、净含量、水分、碎茶和粉末。

8 标志、标签、包装、运输和贮存

8.1 标志、标签

毛茶和在制品应有标签，标签应包含产地、加工日期、等级、数量等内容。运输包装箱的图示标志应符合GB/T 191的规定。

8.2 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。

8.3 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

加工时间	原料来源	原料等级	加工批次	成品茶数量/kg	成品茶等级	加工人员	记录人	备注

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