

ICS 67.140.10

CCS X 55

JAASS

团 体 标 准

T/JAASS 55-2022

针形红茶加工技术规程

Technology regulation for processing of needle shape black tea

2022-06-28 发布

2022-06-28 实施

江苏省农学会 发布

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 鲜叶要求	1
5 加工工艺技术	2
6 包装、贮藏	4

前 言

为规范针形红茶加工技术，特制定本标准。

本标准按 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》的规定编写。

本标准由江苏省农业科学院和南京盛峰茶叶有限公司共同提出。

本标准由江苏省农学会归口。

本标准起草单位：江苏省农业科学院、南京市农业推广站、南京盛峰茶叶有限公司、南京市六合区冶山茶叶专业合作社、南京市江宁区华之珊果蔬种植家庭农场。

本标准主要起草人：李荣林、艾仄宜、杨亦扬、李松、陈盛峰、穆兵、陆葵香、唐君、贾有华、邓运华。

针形红茶加工技术规范

1 范围

本文件规定了针形红茶加工的术语和定义、鲜叶要求、加工工艺技术、包装和贮藏。
本文件适用于针形红茶产品的加工。

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 7718 食品标签通用标准
GB/T 13738.2 红茶 第2部分：工夫红茶
GB/T 31748 茶鲜叶处理要求
GB/T 32744 茶叶加工良好规范
SB/TL 0034 茶叶加工技术术语
GH/T 1070 茶叶包装通则
GH/T 1071 茶叶贮存通则
NY/T 5019 无公害食品 茶叶加工技术规程
DB32/T 432 雨花茶加工技术规程

3 术语和定义

GB/T 13738.2、SB/TL 0034界定的术语以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

针形红茶 **needle shape black tea**

用茶树（*Camellia sinensis* (L.) O.Kuntze）的新鲜芽叶经萎凋、揉捻、发酵、初烘、做形、干燥提香过程制成的外形纤细挺直，似松针的产品。

4 鲜叶要求

4.1 采摘要求

鲜叶质量要求芽叶新鲜完整匀齐，无病虫叶等。鲜叶等级要求参考表1。

表1 鲜叶等级

项 目		级 别	
		特 级	一 级
芽叶组成比例 (%)	单芽或一芽一叶	≥80	≥60
	一芽二叶	≤20	≤40

4.2 运输

应符合GB/T 31748的规定，以竹篓、竹筐进行运输茶鲜叶，不应受到阳光直晒，不应受到挤压，运输工具保持清洁，鲜叶不得与运输有害物质的工具相接触。

4.3 摊放

茶叶加工厂的基本条件满足NY/T 5019的要求。在鲜叶生产高峰期，不能及时加工的鲜叶应适当摊放，摊放场所保持卫生清洁，鲜叶不与地面直接接触，应使用尼龙、竹编筛网进行摊晾，摊晾厚度可根据环境温度、湿度、鲜叶数量、质量适当调节，一般10 cm ~ 15cm。

5 加工工艺技术

茶叶加工过程应符合GB/T 32744的规定。

5.1 萎凋

5.1.1 室内自然萎凋

萎凋室应空气流通、宽敞、清洁，温度25℃左右，湿度70%左右。内设萎凋架，每架放萎凋帘10层~15层，每层间距15 cm ~ 20 cm，底层离地20 cm，摊叶量1 kg/m²左右，摊叶要均匀，不要翻动。一般春季18 h ~ 24 h完成萎凋，夏季10 h ~ 12 h完成萎凋。

5.1.2 日光萎凋

将鲜叶摊放在竹帘（竹垫）上，直接晒在日光下。摊放厚度2 cm ~ 3 cm，每隔20 min ~ 30 min翻拌一次。春季萎凋1 h ~ 2 h。夏秋季节，适宜在上午10 时前，下午2 时后进行，萎凋1 h左右，晒至叶面卷皱后，萎凋叶应及时收回至阴凉室内继续摊晾。

5.1.3 萎凋槽萎凋

将鲜叶摊放在萎凋槽（萎凋机）中，萎凋槽上铺一层尼龙网，摊叶厚度10cm ~ 15cm，鼓风出口气流温度28℃ ~ 35℃，温度先高后低，萎凋时间4 h ~ 6 h，中间进行3次~5次翻拌。

5.1.4 萎凋程度

至叶色转为暗绿，萎凋叶折梗不断，略有粘手感觉，手捏成团，松开不易弹散，叶片青气消失，有一定的清香为适度。萎凋结束叶片含水率为58% ~ 62%，减重率嫩叶为30% ~ 40%；老叶为20% ~ 30%。

5.2 揉捻

在揉捻机中进行，投叶量参考表2。揉捻遵循重萎凋重揉轻萎凋轻揉，嫩叶轻揉，老叶重揉的原则。揉捻中，压力掌握轻-重-轻，总时间30 min ~ 40 min，成条率85%以上。揉捻结束后，及时解决分筛。

表2 揉捻机投叶量

型 号	投叶量 (kg)
6CR—45	20 ± 5
6CR—55	40 ± 5
6CR—65	60 ± 5

5.3 发酵

将揉捻叶摊放在底部有孔的发酵盒或发酵筐里，置于设有温湿度调节设备、通气设备和发酵架的发酵室、发酵机或发酵箱中进行发酵。发酵室温度控制在28℃~32℃，相对湿度90%以上，摊叶厚度10cm~12cm，可根据需要适当通氧。发酵至青气消失，具有浓厚的果香或花香，叶色变红色泽鲜活、均匀为适度。针形红茶要求发酵较正常程度偏轻，发酵时间偏短，一般2.5h~3h。

5.4 初烘

使用链板式烘干机，温度100℃~110℃；摊叶厚度2cm；时间6min~8min，干燥至手握茶叶成团，松手自然散开为度（含水率40%~50%）。初烘后摊凉0.5h。

5.5 做形

5.5.1 手工做形

在炒茶锅中进行。锅温85℃~90℃，投叶量0.20kg~0.25kg，先翻转抖散，理顺茶条，待叶子稍干不粘手时，锅温降至60℃~65℃，两手合抱顺一个方向滚搓理条，约20min，然后锅温提高到75℃~85℃，理顺拉直茶条，做紧做圆，时间约10min~15min，至茶叶9成干，95%左右成条，起锅摊凉。

5.5.2 精揉机做形

应符合DB32/T 432的规定，投叶量参考表3，整形锅槽体温度150℃~170℃，时间30min~45min，压力宜轻，仅在第5min~25min加轻压，以95%以上成形为适度。整形叶下机后及时摊凉。

表3 精揉机投叶量

型 号	每次投叶量 (kg)
6CRJ—24	6 ~ 8
SD-60 (日本铃木)	13 ~ 15
60-KS (日本川崎)	13 ~ 15

5.5.3 理条机做形

在往复振动理条机或名茶多用（功能）机内进行。设定温度150℃~180℃，将经过初烘的茶叶制品均匀地投入槽体中，每槽200g~300g，随叶质老嫩不同适当增减，嫩叶适当增加投叶量，老叶适当减少投叶量。设定往复频率160rpm~180rpm，运行2min~3min，加入直径0.5cm的钢条型压棍，减慢往复运动速率至120rpm~130rpm，运行3min~5min，取出压条，往复频率回复至中速160rpm~180rpm，运行3min~4min，下机摊凉0.5h。

将理条机温度设置为150℃~160℃，将初次整形的茶叶再次投入理条机，投叶量每槽300g~400g，设定往复频率为150rpm~160rpm，炒制1min~2min，加入直径0.5cm的钢条形压棍，减低往复频率至110rpm~120rpm，炒制3min~5min后，取出压条，下机、摊凉。

5.6 提香

用提香机，摊叶厚度1 cm~2 cm，温度100 °C~105 °C，8 min~10 min。提香结束后茶叶含水率6 %以内。

6 包装、贮藏

茶叶包装容器可以是袋、罐、盒，制作包装容器的材料，应符合GH/T 1070的规定要求。包装标签、标识符合GB 7718规定的要求。茶叶由应贮存于干燥、卫生、无阳光直射的场所，应符合GH/T 1071规定的要求。
