



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 39562—2020

---

## 台式乌龙茶加工技术规范

Technical specification for Taiwan style Oolong tea processing

2020-11-19 发布

2021-06-01 实施

国家市场监督管理总局  
国家标准化管理委员会 发布

## 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。

本文件由福建省市场监督管理局提出并归口。

本文件起草单位：福建农林大学、台湾茶叶学会、龙岩市漳平台湾农民创业园区管理委员会、中华全国供销合作总社杭州茶叶研究院、鹿谷乡农会、海峡两岸茶业交流协会、漳平市市场监督管理局、漳平市农业农村局、中国绿色食品发展中心、福建漳平台品茶叶有限公司、福建漳平鸿鼎农场开发有限公司、大同茶业股份有限公司、阿里山茶叶合作社、福建省标准化研究院、福建漳平九德茶业有限公司、福建漳平尚顺农场开发有限公司、福州文武雪峰农场有限公司、五指山悦泰园农业科技有限公司、安溪县桃源有机茶场有限公司。

本文件主要起草人：孙威江、商虎、邓冰斌、陈右人、柯家耀、林献堂、尹祎、张亚丽、张宪、刘素惠、谢东庆、李志鸿、林云飞、官瑞菲、林宪腾、林育丞、杨咏安、陈宏安、林君盈、叶朝宗、程军、陈丽辉、汪健仁。

# 台式乌龙茶加工技术规范

## 1 范围

本文件规定了台式乌龙茶加工术语和定义、加工场所环境、加工工艺流程、加工技术、质量管理、成品包装、运输和贮存。

本文件适用于台式乌龙茶的加工。

## 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 4806.7 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品
- GB 4806.8 食品安全国家标准 食品接触用纸和纸板材料及制品
- GB 4806.9 食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品
- GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则
- GB 9683 复合食品包装袋卫生标准
- GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
- GB 23350 限制商品过度包装要求 食品和化妆品
- GB/T 30375 茶叶贮存
- GB/T 35863 乌龙茶加工技术规范
- GH/T 1070 茶叶包装通则
- GH/T 1077 茶叶加工技术规程

## 3 术语和定义

GB/T 35863 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

#### **做青 bruising and aerating**

在特定的温湿度条件下进行室内萎凋后，以微力将鲜叶翻动，叶片相互摩擦，均匀散失水分，促进叶片部分氧化的过程。

注：做青即室内萎凋与翻拌。

### 3.2

#### **团揉造型 mass rolling**

将初干的茶叶加热回软，以机器或者手工揉捻，使外形逐渐紧结的过程。

### 3.3

#### **静置回润 standing and moistening**

杀青后在一定的湿度条件下静置，使茶叶回软无干脆刺手感，揉捻易于成型，保持芽叶完整的过程。

注：蜜香型台式乌龙茶特有工艺。

## 4 加工场所环境

加工场所周围 1 000 m 以内应无排放“三废”的工业企业,应无粉尘、有害气体、放射性物质和其他扩散性污染源。离垃圾场、畜牧场、开放性化粪池、医院宜 200 m 以上,离居民集中区等场所宜 50 m 以上,离经常喷施农药的农田 100 m 以上,保证加工场所周边生态和环境条件良好。生产车间和加工器械应干净卫生,应符合 GB 14881 和 GH/T 1077 的规定。

## 5 加工工艺流程

### 5.1 清香型台式乌龙茶加工工艺流程

#### 5.1.1 颗粒形台式乌龙茶

鲜叶采摘→日光萎凋→做青→杀青→揉捻→解块→初干→团揉造型→干燥。

#### 5.1.2 条索形台式乌龙茶

鲜叶采摘→日光萎凋→做青→杀青→揉捻→干燥。

### 5.2 熟香型台式乌龙茶加工工艺流程

#### 5.2.1 颗粒形台式乌龙茶

鲜叶采摘→日光萎凋→做青→杀青→揉捻→解块→初干→团揉造型→干燥→烘焙。

#### 5.2.2 条索形台式乌龙茶

鲜叶采摘→日光萎凋→做青→杀青→揉捻→干燥→烘焙。

### 5.3 蜜香型台式乌龙茶加工工艺流程

#### 5.3.1 朵形台式乌龙茶

鲜叶采摘→日光萎凋→做青→杀青→静置回润→揉捻→干燥。

#### 5.3.2 颗粒形台式乌龙茶

鲜叶采摘→日光萎凋→做青→杀青→静置回润→团揉造型→干燥。

## 6 加工技术

### 6.1 鲜叶采摘

鲜叶及时运送至加工厂,运输过程避免压青、闷青、损伤、发热、红变;将不同采摘时段和不同成熟度的鲜叶分开做青,及时付制。不同类型台式乌龙茶鲜叶采摘要求见表 1。

表 1 台式乌龙茶鲜叶采摘要求

类型	鲜叶采摘要求
清香型台式乌龙茶	1芽2叶或1芽3叶
熟香型台式乌龙茶	1芽2叶或1芽3叶
蜜香型台式乌龙茶	1芽1叶或1芽2叶或1芽3叶,新梢被茶小绿叶蝉吸食程度达30%~70%

## 6.2 日光萎凋

将茶鲜叶均匀、薄摊晒青布上,摊叶量 $0.6\text{ kg/m}^2$ ,日光萎凋时叶面温度宜控制在 $30\text{ }^{\circ}\text{C}\sim 35\text{ }^{\circ}\text{C}$ ,强光下宜使用适宜的遮阳网。清香型和熟香型台式乌龙茶减重率 $8\%\sim 12\%$ 为宜,蜜香型台式乌龙茶减重率 $20\%\sim 30\%$ 为宜。

## 6.3 做青

### 6.3.1 环境要求

室内温度控制在 $18\text{ }^{\circ}\text{C}\sim 25\text{ }^{\circ}\text{C}$ 、相对湿度 $55\%\sim 70\%$ 为宜。

### 6.3.2 操作过程

做青工艺是静置与摇青的交替过程,交替4次~5次。具体操作过程如下:

#### a) 清香型和熟香型操作过程

将萎凋适度茶鲜叶薄摊于竹水筛等器具上,摊叶量 $0.4\text{ kg/m}^2\sim 0.6\text{ kg/m}^2$ ,静置 $60\text{ min}\sim 120\text{ min}$ ,待茶鲜叶稍萎缩并发出清新芳香时,进行第一次摇青(翻拌3次~5次);经 $60\text{ min}\sim 120\text{ min}$ 静置后进行第二次摇青(翻拌6次~8次)。前期二次摇青切忌过度。

再经 $60\text{ min}\sim 120\text{ min}$ 的静置后进行第三次摇青(翻拌12次~16次),或用摇青机摇青,摇青机慢速转动,时间约 $3\text{ min}\sim 5\text{ min}$ ,并将茶青摊放量逐渐增加。再静置 $60\text{ min}$ ,至茶青略呈汤匙状、清香渐浓时,用摇青机进行第四次摇青。未达到做青适度的茶青则进行第五次摇青。

最后一次摇青时间为 $4\text{ min}\sim 18\text{ min}$ ,摇青后静置时的摊叶厚度 $15\text{ cm}\sim 20\text{ cm}$ ,堆成凹状,静置 $90\text{ min}\sim 240\text{ min}$ 。

#### b) 蜜香型操作过程

蜜香型前三次摇青操作过程同6.3.2 a)要求。最后一次摇青时间为 $8\text{ min}\sim 20\text{ min}$ ,摇青后静置时的摊叶厚度 $15\text{ cm}\sim 20\text{ cm}$ 。静置时间 $3\text{ h}\sim 6\text{ h}$ (其间上下翻拌1次)。以叶面泛红鲜艳,青气退去,花果香显露为适度,发酵程度 $60\%\sim 65\%$ 为宜。

## 6.4 杀青

杀青温度 $250\text{ }^{\circ}\text{C}\sim 300\text{ }^{\circ}\text{C}$ ,时间 $5\text{ min}\sim 10\text{ min}$ ,投叶量 $5\text{ kg}\sim 8\text{ kg}$ ,当青气消退,散发出清香、无杂味,手握杀青叶有刺手感,揉之不出水,即为适度。

## 6.5 静置回润

静置回润是蜜香型台式乌龙茶特色工艺。杀青叶经适度静置均匀回潮,历时 $30\text{ min}\sim 60\text{ min}$ 。

## 6.6 揉捻

揉捻叶应卷曲,紧结成条。揉捻 $6\text{ min}\sim 7\text{ min}$ 后松压,再揉 $3\text{ min}\sim 4\text{ min}$ 。

## 6.7 解块

揉捻叶下机后解块,散发部分水分和热量。

## 6.8 初干

一般解块后 30 min 进行初干。初干热风温度 90 °C~105 °C,摊叶厚 2 cm~3 cm,时间 10 min~15 min。茶叶初干程度,以手握稍有刺手感,放手后即松离、不成团块为宜,茶叶含水量约为 30%~35%。之后将茶叶均匀摊放,散热回潮。

## 6.9 团揉造型

### 6.9.1 设备

杀青机、速包机、解块机、平板机、莲花包揉机。

### 6.9.2 操作过程

加热回软(时间 2 min~3 min,叶温控制在 60 °C 左右)→速包(用速包机、莲花包揉机速包成球团)→球捻(平板机,3 min~5 min)→解块,多次反复进行,直至外形达到半球形或球形要求。

## 6.10 干燥

### 6.10.1 初烘

初烘温度为 105 °C~110 °C,摊叶厚 2 cm~3 cm,时间为 15 min~20 min。初烘完成后,取出摊凉 30 min~60 min。

### 6.10.2 复烘

复烘时茶叶摊量可加倍,温度 85 °C~110 °C,时间宜 40 min~60 min 可焙至足干,含水率控制在 7%以内。

## 6.11 烘焙

温度 90 °C~125 °C,烘焙历时 25 h~35 h,逐步升温烘焙,形成熟香型品质特征。

## 7 质量管理

- 7.1 加工企业应建立具有可追溯性的质量安全管理体系。
- 7.2 加工过程的人员、卫生管理应符合 GB 14881 的规定。
- 7.3 加工企业应建立原料采购、加工和销售的完整档案记录。
- 7.4 加工企业应依据产品标准对出厂的产品逐批进行出厂检验。

## 8 成品包装



### 8.1 标志、标签、标识

产品的标志标签应符合 GB 7718 的要求。运输包装的储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定。食品标识管理规定见《国家质量检验检疫总局关于修改〈食品标识管理规定〉的决定》。

## 8.2 包装

包装应符合 GH/T 1070 的规定。包装容器应用干燥、清洁、卫生、无异味、便于运输的材料制成，接触茶叶的复合食品包装材料应符合 GB 9683 的规定；塑料包装材料应符合 GB 4806.7 的规定；内包装材料使用的包装原纸应符合 GB 4806.8 的规定；内包装材料使用的金属材料的应符合 GB 4806.9 的规定。包装还应符合 GB 23350 限制商品过度包装的要求。

包装净含量要求见《定量包装商品计量监督管理办法》。

## 9 运输、贮存

### 9.1 运输

运输工具应清洁、干燥、卫生、无异味、无污染。运输时应防雨、防潮、防曝晒。严禁与有毒、有害、有异味、易污染的物品混装、混运。

### 9.2 贮存

应符合 GB/T 30375 的规定。

参 考 文 献

- [1] 国家质量检验检疫总局关于修改《食品标识管理规定》的决定(国家质量监督检验检疫总局〔2009〕第 123 号令)
- [2] 定量包装商品计量监督管理办法(国家质量监督检验检疫总局〔2005〕第 75 号令)
-