ICS 67.140.10
X 55

中华人民共和国国家标准

GB/T 32742—2016

眉茶生产加工技术规范

Technical specification for Mee tea producing and manufacturing

2016-06-14 发布　　2017-01-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会　发布

前　言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中华全国供销合作总社提出。

本标准由全国茶叶标准化技术委员会(SAC/TC 339)归口。

本标准起草单位:浙江省茶叶集团茶叶研究所有限公司、中华全国供销合作总社杭州茶叶研究院、浙江省茶叶集团股份有限公司、国家茶叶质量监督检验中心。

本标准主要起草人:王彬、唐小林、毛立民、李佳讯、王金贤、郑国建、张亚丽、李文萃。

眉茶生产加工技术规范

1 范围

本标准规定了眉茶生产加工的条件、加工工艺流程、初制加工、精制加工、质量管理和产品的标志标签、包装、运输、贮存。

本标准适用于眉茶的生产和加工。

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/T 191 包装储运图示标志

GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则

GB/T 8302 茶 取样

GB/T 8304 茶 水分测定

GB/T 8311 茶 粉末和碎茶含量测定

GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范

GB/T 23776 茶叶感官审评方法

GB/T 30375 茶叶贮存

GH/T 1070 茶叶包装通则

GH/T 1076 茶叶生产技术规程

GH/T 1077 茶叶加工技术规程

SB/T 10034 茶叶加工技术术语

3 术语和定义

SB/T 10034 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

毛茶 crude tea

鲜叶经初制形成一定规格的茶叶初级产品。

3.2

眉茶 Mee tea

以长炒青绿茶为原料，经筛分、切轧、风选、拣剔、车色、拼配等精制工序制成的、符合一定规格要求的成品茶。

3.3

初制 primary processing

按毛茶规格要求，对鲜叶做各种技术处理工作(如改变外形、内质等)的总称。

3.4

精制 refinement processing

按成品茶的规格要求，对毛茶做各种技术处理工作(如汰除劣异，整饰外形，改进内质，调剂品质，划

分等级)的总称。

3.5

制率　recovery rate of finished product

某一批(次)产出的成品茶总重量与该批(次)付制标准干毛茶总重量的百分比。

3.6

本身路　self line

以毛茶(包括毛茶头前两次轧切)分筛后4孔以下的在制品茶或毛茶毛抖6孔抖筛筛下的在制品茶为原料的精制工艺流程。原料的品质特点是:条索较紧细,有锋苗,叶底较嫩。

3.7

圆身路　round-tea line

以两次或两次以上切分或切抖的毛茶头、本身路4孔、5孔毛抖头、4孔茶净抖抖头,或部分撩头为原料的精制工艺流程。原料的品质特点是:条索较短钝,粗圆,叶底嫩度差。

3.8

筋梗路　stalk and stem line

以各路嫩度好、净度差的筋梗或机拣头、电拣头为原料的精制工艺流程。原料的品质特点是:细长弯曲、嫩度尚好,净度差,筋梗特多。

3.9

筛号茶　mesh number tea

茶叶通过分筛分为若干长短、大小不同的茶,统称为筛号茶。具体筛号茶一律以筛底命名,如4孔筛底5孔筛面的茶命名为4孔茶,其余类推。

4　生产加工条件

4.1　生产过程中鲜叶原料的种植、栽培、采收、贮运和管理的要求应符合GH/T 1076的规定。

4.2　加工过程中的场所、人员、设备和用具的要求应符合GB 14881和GH/T 1077的规定。

5　加工工艺流程

5.1　初制加工工艺流程:摊青→杀青→揉捻→炒干。

5.2　精制加工工艺流程:初制(毛)茶归堆→拼合→生做熟做→分路取料→车色→紧门→拼配。

6　初制

6.1　摊青

鲜叶摊放场所应清洁卫生、阴凉、空气流通、不宜阳光直射。摊青时间掌握4 h～6 h,摊青后的鲜叶应及时初加工。鲜叶与各工序制品均应避免与地面直接接触。

6.2　杀青

宜采用滚筒杀青机。杀青技术应适当掌握投叶量、滚筒温度及杀青时间,杀青叶含水量宜控制到60%～65%。

6.3　揉捻

宜采用中小型揉捻机揉捻,揉捻时应适度掌握揉捻时间及加压程度,一般按“轻、重、轻”原则加压。

揉捻后成条率应在80%以上。

6.4 炒干

炒干一般分为二青、三青和辉锅三道工序。一般情况下，二青干燥方式以烘干为主，烘干温度宜为95 ℃～115 ℃，烘干程度以含水量40%～45%为适宜；三青炒干至含水量20%为宜，辉锅至含水量5%～6%为适宜。各工序之间，茶叶应及时摊凉冷却至室温。

7 精制

7.1 毛茶验收、标识和贮存

7.1.1 验收

应有专门的质检人员，对进厂的每批次炒青绿茶（毛茶）进行取样和品质验收。验收项目为感官品质、非茶类夹杂物、水分、碎茶和粉末。取样按GB/T 8302规定进行，感官品质和非茶类夹杂物的检验按GB/T 23776规定进行，水分检验按GB/T 8304规定进行，碎茶和粉末按GB/T 8311规定进行。

7.1.2 标识

每批次毛茶应根据其质量进行归堆贮存，茶堆标识应附有明显、统一的标识牌，标识内容包括毛茶的等级、来源、进厂时间、水分含量等。

7.1.3 贮存

验收后的毛茶应有序堆放在清洁、干燥、阴凉、通风、无异味的专用仓库内，贮存时应注意防火、防潮和防鼠等。

7.2 毛茶原料分级分类、付制和加工定级

7.2.1 毛茶原料分级分类

进厂毛茶原料应按原料内质、外形，并结合季别、产地等因素进行适当分级分类。毛茶原料分级分类要求见表1。

表1 原料分级分类要求

原料级别	类型	质量要求	品质特点
一、二级原料	一类型	外形内质均好，品质水平应稍高于标准，能起到提高高级产品质量的保证作用	条索紧结重实，净度好，汤色黄绿明净，香味浓醇，芽叶完整，嫩度均匀，叶肉较肥壮，叶色黄绿明亮，无红梗红叶
	二类型	内质正常，但条索较紧结，品质不够平衡，加工取料应针对品质差别，采取技术措施，发挥其优点，规避其缺点	条索较紧结，净度较好，叶底嫩匀，叶色黄绿匀明，汤色黄明，香气纯正
	三 类型	内质正常，但外形差距较大，加工取料应针对品质差别，采取精制技术措施，发挥其优点，规避其缺点，必要时应适当降低取料率	条索粗松尚直，面张较多，色泽泛黄或乌暗，叶底老嫩欠匀，摊张较多，叶色欠明亮，香味尚正常

表 1（续）

原料级别	类型	质量要求	品质特点
三、四级原料	一 类型	内质正常，外形与内质均略好于标准水平，要求主级质量过硬，特别是身骨要能够拼带副级茶	条索尚紧，净度尚好，色泽较匀，叶底嫩匀度比标准水平稍好，汤色黄明，香气较纯
	二 类型	内质正常，但外形较差，品质不够平衡，加工需采取克服外形缺点的技术措施，发挥内质的作用	条索较松，净度差，叶底嫩匀度尚好，叶色、汤色、香味均正常

7.2.2 原料付制

可视毛茶原料质量，可采取单级付制多级收回或单级交叉付制多级收回的方式。付制时，采用阶梯式付制方式，产品多级收回。

7.2.3 加工定级

根据毛茶质量确定在精制时可取成品的最高级，则定为该毛茶的加工级。一般以本级毛茶原料所取的骨干成品为主级，顺次制订各级制率。例如一级杭炒青加工定级为特珍一级。毛茶原料加工定级见表 2。

表 2 毛茶原料加工定级

原料级别	定取主级	取 料 说 明
一级	特级	主取眉茶特级(41022)
二级	特级	主取眉茶特级(9371)，并须兼顾眉茶一级(9370)的面张
三级	一级	主取眉茶一级(9369)，并须兼顾眉茶二级(9368)有面张
四级	二级、三级	主取眉茶二级(9368)、三级(9374)
五级	三级	主取眉茶三级(9367)，并须兼顾眉茶四级(9375)的面张
六级	四级	主取眉茶四级(9366)
七级	四级、五级(二)	主取眉茶四级(9366)、五级(二)(3008)
朴	五级(二)、不列级	根据朴的实际质量情况，可取眉茶五级(二)(9366)或不列级(34403)
注：括号中编号为出口商品的代号。		

7.2.4 半成品(毛茶)原料拼和

7.2.4.1 根据生产任务需要，选择相应等级的毛茶进行拼和。

7.2.4.2 付制时，采用由高到低顺序的阶梯式付制方式，产品也由高到低逐级收回拼配出厂。

7.2.4.3 有红变或烟焦异味等病、次原料，不能进行拼制。

7.3 主要工艺

7.3.1 生做熟取：毛茶不先复火，直接分筛，以炒车分界，炒车前为“生做”，炒车后为“熟做”。眉茶取料重在生做，毛茶含水率掌握在 7%以下。头子取料必须分轻、重付切，要求适当轻切，重货要开汤取料，按质定级，并要分清筛路等级、规格，对各级面张茶要估计到炒车后的紧缩程度，尽量做到生取时定级准

确，以减少熟取重复。

7.3.2 分路取料：分本身路、圆身路、筋梗路三路取料，眉茶三级(9374)以下可不分路。眉茶特级，一级还须在分路取料的基础上分重、轻、筹取料定级。

7.3.3 车色：炒车要严格控制投入量、水分、时间。要根据茶质，合理调节温度、时间，出机的茶叶含水率应在5%左右，并无焦灼老火。

7.3.4 紧门：茶叶精制过程中筛号茶的最后一次抖筛。

7.3.5 拼配：根据出厂标准样的品级要求，拼配小样，比对实物标准样，将多种不同的筛号茶，按一定的比例拼配匀堆组成某一确定规格等级的成品茶。

8 质量管理

8.1 应建立质量安全可追溯管理体系。眉茶生产加工各关键控制点应有相应的记录，记录应保持两年。

8.2 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、水分和总灰分。

8.3 眉茶各等级产品应建立实物标准样，实物标准样每三年更换一次。

8.4 企业应建立污染物限量控制与管理的制度。

8.5 企业应建立农药残留限量控制与管理的制度。

9 产品的标志、标签、包装、运输和贮存

9.1 标志、标签

初制茶(毛茶)应有标签，标签应包含产地、加工日期、等级、数量等内容。精制茶(成品茶)的标志应符合GB/T 191的规定，标签应符合GB 7718的规定。

9.2 包装

应选择无异味、无毒无害材料制成的专用包装袋，符合GH/T 1070的规定。

9.3 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。

9.4 贮存

初制茶(毛茶)、半成品、精制茶(成品)应分别存放，贮存条件应符合GB/T 30375的规定。