

DB5305

保山市地方标准

DB 5305/T 2.8—2019

替代 DB5305/T 2.8—2010

保山市茶叶标准化生产综合技术规范 第8部分：茶叶加工

地方标准信息服务平台

2019-10-30 发布

2019-11-01 实施

保山市市场监督管理局 发布

前 言

本标准按GB/T1.1给出的规则起草。

本标准由保山市农业农村局归口。

本标准主要起草单位：保山市农业技术推广中心。

本标准主要起草人：段学良、杨旭、觉春东、彭丽娜、陈雪峰、杨和团、刘猛道、段宏伍、鲁秀丽、林萍。

本标准替代DG5305/T 2.8—2010。

地方标准信息服务平台

保山市茶叶标准化生产综合技术规范 第8部分：茶叶加工

1 范围

本标准规定了绿色茶叶加工的加工厂、人员、加工技术以及农户加工的要求。
本标准适用于绿色食品茶叶初制和精制加工。

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 3095 环境空气质量标准
GB 5749 生活饮用水卫生标准
GB 11680 食品包装用纸卫生标准
GB /T 18204.21 公共场所照度测定方法
中华人民共和国食品卫生法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1 农户加工

茶农自采或收购鲜叶，在家庭中加工茶叶。

3.2 燃气设备

以石油液化气、天然气或城市煤气为燃料的茶叶加工设备或锅炉。

3.3 燃油设备

以柴油或重油为加热燃料的茶叶加工设备或锅炉。

4 要求

4.1 加工厂

4.1.1 茶叶加工厂所处的大气环境不低于 GB 3095 中规定的三级标准要求。

4.1.2 加工厂离开垃圾场、畜牧场、医院、粪池 50 m 以上，离开经常喷洒农药的农田 100 m 以上，离开交通主干道 20 m 以上，远离排放三废的工业企业。要求水源清洁、充足、日照充分。

4.1.3 茶叶加工中直接用水、冲洗加工设备和厂房用水要达到 GB 5749 的要求。

4.1.4 加工厂的设计应遵从《中华人民共和国食品卫生法》第八条的要求，建筑应符合工业或民用建筑要求。

4.1.5 初制加工厂宜建在茶园中心或附近安全地带，兼顾交通、生活、通讯的便利。

4.1.6 根据加工要求布局厂房和设备。加工区应与生活区和办公区隔离，无关人员不宜进入生产区。

4.1.7 加工厂环境应整洁、干净，无异味。道路应铺设硬质路面，排水系统通畅，厂区环境需绿化。

4.1.8 应有与加工产品、数量相适应的加工、包装厂房、场地，厂房面积不应少于设备占地面积的8倍，地面要硬实、平整、光洁，墙壁无污垢。加工和包装场地至少在茶季前应全面清洗消毒一次。

4.1.9 加工厂应有足够的原料、辅料、成品和半成品仓库或场地原材料、半成品和成品分开放置，不得混放。茶叶仓库应具有密闭、防潮功能，推荐使用冷藏库贮存茶叶，保存温度5℃左右。

4.1.10 灰尘较大的车间宜安装换气风扇或除尘设备，室内粉尘最高容许浓度不得超过10 mg/m³。

4.1.11 加工车间应采光良好、灯光明亮，照度达到500 LX以上。测定按GB/T 18204.21规定执行。

4.1.12 加工厂内不应堆放生产资料和杂物。

4.1.13 加工厂应有卫生行政部门发放的卫生许可证，配有相应的更衣、洗脚、照明、防蝇、防鼠、防蟑螂、污水排放、存放垃圾和废弃物的设施。厕所有化粪池。

4.2 加工设备

4.2.1 不宜使用铅、铅锡合金、铅黄铜、铸铝及铝合金材料制造接触茶叶的加工零部件。不宜用铜质材料制造红碎茶转子机类强烈摩擦的零部件。

4.2.2 大宗茶类加工设备的炉灶间、热风炉应设在加工车间墙外，有压锅炉另设锅炉间。

4.2.3 燃油设备的油箱、燃气设备的钢瓶和锅炉等易燃易爆设施与加工车间至少留有3m的安全距离。

4.2.4 强烈震动的加工设备采取必要的防震措施。可分离安装的大型风机设在车间外，车间内噪声不得超过80dB。

4.2.5 允许使用竹子、藤条、无异味木材等天然材料和不锈钢、食品级塑料制成的器具和工具，所有器具和工具应清洗干净后使用。

4.2.6 新购设备要清除材料表面的防锈油。每个茶季的开始，对加工设备进行清洁、除锈和保养。

4.2.7 定期润滑零、部件每次加油应适量，不得外溢。

4.3 加工人员

4.3.1 加工人员上岗前应经过生产培训，掌握加工技术和操作技能。

4.3.2 加工人员上岗前和每年度均进行健康检查，取得健康证明后方可上岗。

4.3.3 加工人员应保持个人卫生，进入工作场所应洗手、更衣、换鞋、带帽。离开车间时应换下工作衣、帽和鞋，存放在更衣室内加工、包装场所不宜吸烟和随地吐痰，不得在加工和包装场所用餐和进食。

4.3.4 包装、精制车间工作人员需戴口罩上岗。

4.4 加工技术

4.4.1 鲜叶和毛茶严格按验收标准收购，不宜收购掺假、含有非茶类物质以及品质劣变的鲜叶和茶叶进行加工。

4.4.2 鲜叶应合理贮青，地面贮青鲜叶堆放厚度不宜超过 30 cm，设备贮青按设备要求操作，鲜叶不宜与地面直接接触。贮青地面和设备应清洁、干净。

4.4.3 根据企业标准、地方标准、行业标准或国家标准加工。按鲜叶品种、等级或原料情况，采用相应的加工工艺，确保产品质量正常。加工过程中茶叶不直接与地面接触。

4.4.4 宜采用现有加工方法包括自然发酵和微生物等方法加工茶叶及茶制品。

4.4.5 包装材料符合食品要求，直接接触茶叶的包装用纸达到 GB11680 的要求。

4.5 农户加工

4.5.1 应有专用场地加工茶叶，加工场地应宽敞、明亮、干净，地面硬实、平整，墙面洁净无污垢。加工场地无异味，有阻止家禽、家畜及宠物出入加工场所的设施。

4.5.2 加工场地在加工期间不应存放其他杂物。加工设备、用具、器具应摆放整齐，保持清洁。在茶季开始前应全面、彻底清扫加工场地，清洁盛放器具加工设备和加工用具，除去防锈油和锈斑。加工期间应坚持每天至少清扫一次。

4.5.3 加工茶叶的锅、灶应专用，不应使用日常生活炊具加工茶叶。炉灶处设灰坑，避免燃料、灰尘污染茶叶。烟囱口设在室外。

4.5.4 应有足够的摊叶、盛放茶叶的器具，加工过程中应保持茶叶不直接与地面接触。

4.5.5 炒制茶叶前应用饮用水洗手，进入加工场地应换鞋，加工处不宜抽烟和随地吐痰。患有传染病和皮肤病者不得进行茶叶加工和包装作业。

4.5.6 成品茶要存放在干燥、密闭、避光、阴凉的地方或器皿里，防止茶叶受潮变质、吸附异味。

4.5.7 不使用报纸等油墨印刷的纸张包装茶叶，包装用纸达到 GB 11680 的要求。不允许使用聚氯乙烯、聚苯乙烯材料包装茶叶。不应使用盛装过其他物品的食品袋包装茶叶。重复包装茶叶的布袋使用前应清洗干净。

4.5.8 宜建立规范的茶叶加工厂，改农户分散加工为集中加工。

5 茶叶清洁化加工工艺

5.1 绿茶清洁化加工工艺和技术参数

5.1.1 毫峰型绿茶加工工艺和主要技术参数

5.1.1.1 摊青：时间 4~6h，厚度 5cm。

5.1.1.2 杀青：温度 200℃，时间 8~11min。

5.1.1.3 摊晾 A：厚度 5cm，时间 5~10min。

5.1.1.4 揉捻：轻压 5~10min。

5.1.1.5 初烘：温度 100℃，时间 10~15min。

5.1.1.6 摊晾 B: 厚度 cm, 时间 5~10min。

5.1.1.7 整形: 时间 10~15min。

5.1.1.8 摊晾 C: 厚度 5cm, 时间 5~10min。

5.1.1.9 复烘: 温度 75℃, 时间 25~30min。

5.1.1.10 筛分: 4 号筛撩头、11 号筛隔脚。

5.1.2 烘青绿毛茶加工工艺和主要技术参数

5.1.2.1 摊青: 厚度 3~5cm, 时间 4~6h。

5.1.2.2 杀青: 温度 250 ℃, 时间 8~11min。

5.1.2.3 摊晾 A: 厚度 3~5cm, 时间 15min。

5.1.2.4 揉捻: 时间 18~25min。

5.1.2.5 解块。

5.1.2.6 初烘: 温度 100~120℃, 时间 10~15min。

5.1.2.7 摊晾 B: 时间 30min。

5.1.2.8 足烘: 温度 90~100℃, 时间 15min。

5.1.3 炒青绿茶(眉茶)加工工艺和主要技术参数

5.1.3.1 摊青: 厚度 3~5cm, 时间 4~6h。

5.1.3.2 杀青: 温度 250 ℃, 时间 8~11min。

5.1.3.3 摊晾 A: 厚度 3~5cm, 时间 15min。

5.1.3.4 揉捻: 时间 18~25min。

5.1.3.5 解块。

5.1.3.6 初烘: 温度 100~120℃, 时间 10~15min。

5.1.3.7 摊晾 B: 温度 30min。

5.1.3.8 炒干: 温度 85℃, 时间 45min。

5.1.3.9 摊晾 C: 厚度 5~10cm, 时间 15min。

5.1.3.10 辉锅: 温度 70℃, 时间 15~20min。

5.1.3.11 筛分 3、6、36 孔筛。

5.1.4 晒青绿毛茶加工工艺流程和主要技术参数

5.1.4.1 摊青: 厚度 3~5cm, 时间 4~6h 。

5.1.4.2 杀青: 温度 250 ℃, 时间 8~11min。

- 5.1.4.3 摊晾：厚度3~5cm，时间15min。
- 5.1.4.4 揉捻：时间18~25min。
- 5.1.4.5 解块。
- 5.1.4.6 晒干。
- 5.2 红茶清洁化加工工艺和技术参数
- 5.2.1 扁形红茶加工工艺和技术参数
- 5.2.1.1 萎凋：厚度5~10cm，时间19~22h。
- 5.2.1.2 揉捻：时间100min。
- 5.2.1.3 发酵：厚度15~20cm，时间3h。3
- 5.2.1.4 做形A：温度100℃，时间5min。
- 5.2.1.5 摊晾：时间3min。
- 5.2.1.6 做形B：温度80℃~85℃，时间15min。
- 5.2.1.7 提香：温度，时间2.5h。
- 5.2.2 针形红茶加工工艺和技术参数
- 5.2.2.1 萎凋：厚度5~10cm，时间19~22h。
- 5.2.2.2 揉捻：时间60min。
- 5.2.2.3 发酵：时间2.5h，温度24℃~29℃。
- 5.2.2.4 做形A：温度为90℃，时间5min。
- 5.2.2.5 摊晾：时间25min~30min。
- 5.2.2.6 做形B：温度70℃~80℃，时间2min。
- 5.2.2.7 提香：温度90℃，时间2.5h。
- 5.2.3 颗粒状红茶加工工艺和技术参数
- 5.2.3.1 萎凋：厚度5~10cm，时间19~22h。
- 5.2.3.2 揉捻：时间共计约65min。
- 5.2.3.3 发酵：厚度15~20cm，时间2h。
- 5.2.3.4 初烘：温度110℃~120℃，时间15min。
- 5.2.3.5 摊晾A：时间30min~35min。
- 5.2.3.6 做形A：温度90℃~100℃，时间40min。
- 5.2.3.7 摊晾B：时间20min。

- 5.2.3.8 做形 B: 温度先 95℃后 80℃再 0℃, 时间 30min。
- 5.2.3.9 提香: 温度 90℃, 时间 2h。
- 5.2.4 螺旋形红茶加工工艺和技术参数
- 5.2.4.1 萎凋: 厚度 5~10cm, 时间 19~22h。
- 5.2.4.2 揉捻: 时间 65min。
- 5.2.4.3 发酵: 厚度 15~20cm 时间 2h。
- 5.2.4.4 初烘: 温度 110℃~120℃, 时间 15min。
- 5.2.4.5 摊晾 A: 时间 30min~35min。
- 5.2.4.6 做形 A: 温度 80℃~90℃, 时间 50min。
- 5.2.4.7 摊晾 B、筛分: 时间 30min, 后用 4 号手工筛对其进行筛分。
- 5.2.4.8 筛底、烘干: 温度 100℃, 时间 20min~30min。
- 5.2.4.9 筛面、做形 B、烘干: 温度 95℃, 时间 20min, 后同样将其放入碧螺春烘干机, 在 100℃条件下烘至足干, 时间 25min。
- 5.2.4.10 提香: 温度 90℃, 时间 2h。