ICS 67.140.10
X 55

DB52

贵 州 省 地 方 标 准

DB 52/T 1005—2015

安顺瀑布毛峰茶加工技术规程

Processing Technical specification Of Anshun PuBu MaoFeng Green Tea

2015－02－15 发布　　2015－03－15 实施

贵州省质量技术监督局
贵 州 省 农 业 委 员 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　加工场所要求 1
5　原料（鲜叶）要求 1
6　加工工艺技术要求 2

前　　言

本标准按照GB/T 1.1-2009《标准化指导原则 第1部分：标准的结果和编写》给出的规则起草。

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这些专利的责任。

本标准由安顺市茶叶产业化工作领导小组办公室提出。

本标准由贵州省农业委员会归口。

本标准起草单位：安顺市茶叶产业化工作领导小组办公室、贵州省茶叶研究所、安顺市质量技术监督局、安顺市茶叶产业协会、安顺职业技术学院、安顺市御茶村茶业有限公司、安顺市蚕种场、贵州省安顺市茶叶开发中心。

本标准主要起草人：潘科、王家伦、徐瑛、邵亦俊、高鸿、熊朝忠、王艳莉、王旭东、胡开成、王俊清。

安顺瀑布毛峰茶加工技术规程

1 范围

本标准规定了安顺瀑布毛峰茶的术语和定义、加工场所、原料(鲜叶)要求、加工工艺技术要求。本标准适用于安顺瀑布毛峰茶的加工。

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/T 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
SB/T 10034 茶叶加工技术术语
DB52/T 630 贵州茶叶加工场所基本条件
DB52/T 632 贵州茶叶加工技术要求
DB52/T 1004 安顺瀑布毛峰茶

3 术语和定义

SB/T 10034、DB52/T 1004 规定的术语和定义适用于本文件。

4 加工场所要求

4.1 加工场所基本条件

应符合 DB52/T 630 的规定。

4.2 生产过程卫生要求

应符合GB 14881的规定。

5 原料（鲜叶）要求

鲜叶要求应符合表1的规定。

表1　鲜叶要求

等级	项目			
	嫩度	匀度	新鲜度	净度
特级	单芽为主至一芽一叶初展	匀齐	新鲜、有活力，无机械损伤和芽叶	无夹杂物、无变质叶
一级	一芽一叶初展至一芽一叶	较匀齐	鲜活，无机械损伤和红变芽叶	无夹杂物、无变质叶
二级	一芽一叶至一芽二叶初展	尚匀齐	新鲜，无红变芽叶	无非茶类夹杂物、无变质叶
三级	一芽二叶	尚匀齐	新鲜，无红变芽叶	无非茶类夹杂物、无变质叶

6　加工工艺技术要求

6.1　工艺流程

鲜叶摊放→杀青→摊晾回潮→揉捻→解块→脱水→做形、提毫→提香→筛分归类。

6.2　技术要求

6.2.1　鲜叶摊放

茶青摊放于清洁卫生，设施完好的贮青间或贮青槽、篾质簸盘，严禁直接摊放在地面。不同等级茶青摊放技术参数见表 2。

表2　不同等级鲜叶摊放技术参数

项目 级别	厚度（cm）	时间(h)	含水量(%)	摊青适度摊青叶感官品质
特级	2～5	6～16	63～68	芽叶柔软，色泽变暗，青气减退，略显清香
一级	2～5	6～16	63～68	芽叶柔软，色泽变暗，青气减退，略显清香
二级	3～8	6～16	63～68	芽叶柔软，色泽变暗，青气减退，略显清香
三级	4～10	6～8	63～68	芽叶柔软，色泽变暗，青气减退，略显清香

6.2.2　杀青

温度 220 ℃～280 ℃，时间 1 min～2 min，杀青适度要求：色泽由鲜绿变为暗绿，无焦边糊叶，手握略有刺手感，松手后杀青叶自然松开，无青草气，清香显。

6.2.3 摊晾回潮

将杀青叶均匀摊放于干净的摊晾平台、摊晾槽或其他盛茶工具中，鼓风或吹风冷却，时间1.5 h～2.0 h。

6.2.4 揉捻

投叶量以揉桶自然装满为宜。采用“轻-重-轻”交替加压的揉捻方法，时间 15 min～30 min，成条率85%以上。

6.2.5 解块

解散揉捻叶中的团块。

6.2.6 脱水

6.2.6.1 手工脱水

针对特级和一级原料的在制品，采用烘焙机或电炒锅，设置（调整锅温）温度90 ℃～110 ℃，投叶量0.5 Kg～0.6 Kg，均匀翻拌，手法以抛、抖为主，均匀散失水分，烘焙至含水量降到45%～50%，叶色转暗，条索收紧，茶条略有刺手感。

6.2.6.2 机械脱水

设置温度90 ℃～110 ℃，调节匀叶板，使茶条均匀地铺在传动链板上，厚度2 cm～3 cm，调节输送速度，使茶条含水量降到45%～50%，叶色转暗，条索收紧，茶条略有刺手感，下机摊晾。

6.2.7 做形、提毫

6.2.7.1 手工做形、提毫

针对特级和一级原料的在制品，采用烘焙机或电炒锅，设置（调整锅温）温度 70 ℃～75 ℃，将茶团放在手心，手掌呈半握状，顺时针搓动茶团，边搓边用大拇指匀动茶团，连续搓动 5 r～6 r，先大团后小团，每次搓团放入锅中不用解散，当每一轮次搓完后，再按顺序解散茶团，如此反复数次至毫毛显露茶条刺手为止，含水量达10%～15%时转入提香。

6.2.7.2 机械做形、提毫(卷曲形、直条形)

6.2.7.2.1 卷曲形

选用曲毫机，温度升到 120 ℃～130 ℃时投叶，每机投叶量 3 kg～5 kg。采用大幅，110 次/min ～115 次/min。30 min～35 min 后并锅，调到小幅，60 次/min ～70 次/min，温度90 ℃～100 ℃。待含水量20%～25%，茶条卷曲，毫毛较显，略有刺手感，出锅摊晾。特级和一级原料在制品，经摊晾后，采用烘焙机，设置温度70 ℃～75 ℃，每斗投入整形叶0.5 Kg～1.0 kg,搓团力量稍轻，茶团在手心回搓 3 r～5 r，反复数次至毫毛显露、茶条刺手为止。二级和三级原料在制品，经摊晾后，采用烘焙机或烘干机，设置温度90 ℃～110 ℃，摊叶厚度2 cm～3 cm，调整输送速度，使含水量降至10%～15%。

6.2.7.2.2 直条形

选用理条机或多用机，设置温度 80 ℃～100 ℃，每槽投叶量≤0.25 Kg，时间 4 min～6 min, 下机摊晾。特级和一级原料在制品，经摊晾后，采用烘焙机，设置温度 70 ℃～75 ℃，每斗投入整形叶 0.5 Kg～1.0 kg,搓条力量稍轻，将茶条搓圆搓紧，反复数次至毫毛显露茶条刺手为止。二级和三级原料在制品，经摊晾后，采用烘焙机或烘干机，设置温度 90 ℃～110 ℃，摊叶厚度 2 cm～3 cm，调整输送速度，使含水量降至 10%～15%。

6.2.8 提香

特级、一级原料在制品，采用烘焙机或箱式提香机，设置温度 90 ℃～105 ℃，摊叶厚度 5 cm～8 cm（箱式提香机 2 cm～3 cm，中途不翻拌），时间 1.5 h～2.0 h，5 min～10 min 翻拌一次，待含水量低于 6%，下机。二级、三级原料在制品，采用烘干机提香，设置温度 100 ℃～130 ℃，摊叶厚度 2 cm～3 cm，调整输送速度，使茶条含水量低于 6%。

6.2.9 筛分归类

按 DB52/T 632 的规定执行。割除碎茶和片末，剔除暗条，使成茶净度、匀度及色泽一致。