

T / YYSCX
岳阳市茶叶协会团体标准

T / YYSCX002-2021

代替 T / YYSCX002-2019

岳阳黄茶加工技术规范

Technical regulation for yueyang yellow tea processing

2021-01-22 发布

2021-03-20 实施

岳阳市茶叶协会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1-2009《标准化工作导则 第一部分：标准的结构和编写》所定规则起草。

本文件“岳阳黄芽和岳阳黄叶加工技术”关键工序已引用湖南洞庭山科技发展有限公司发明专利（专利号 ZL 2012 1 0317435.X），本文件 5.4 所述“紧压金花黄茶加工技术”引自湖南省君山银针茶业有限公司发明专利（专利申请号 201410402080.3），上述 2 个专利权人为支持岳阳黄茶产业发展，均已同意在公平、合理、无歧视基础上，免费许可岳阳市任何组织或者个人在实施本团体标准时使用上述发明专利。根据国家标准化委员会、民政部制订的《团体标准管理规定》第十六条之要求，岳阳市茶叶协会已获得专利权人的许可声明，《必要专利实施许可声明表》由岳阳市茶叶协会存档。

本文件的其他内容也可能涉及专利，本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本标准与 T /YYSCX002-2019 相比，主要变化如下：

——修改了“岳阳黄芽”和“岳阳黄叶”的基本定义，使之与团体标准 T /YYSCX002-2021

《岳阳黄茶》保持一致，增加了注释：岳阳黄叶包括岳阳传统名茶“北港毛尖”（原料为春茶一芽一叶到一芽二叶）。

——增加了岳阳传统名茶“北港毛尖”手工加工技术。

——删除了紧压金花黄茶加工技术中关于蒸茶压力的定量描述。

——增加了食品安全危害的管理。

本标准由岳阳市茶叶协会提出并归口。

本标准负责起草单位：岳阳市茶叶协会。

本标准参加起草单位：湖南省君山银针茶业股份有限公司、湖南洞庭山科技发展有限公司、岳阳县洞庭春纯天然茶叶有限公司、湖南远山茶业有限责任公司、湖南君山印象农业科技发展有限公司、岳阳市农业科学院、临湘市白石千车岭茶业有限公司。

本标准主要起草人：郑剑山、陈奇志、高立献、李卢保、李方爱、袁小月、吴曙、李忠文、雷小平、王岳师、王岳芹、彭正伟、石六梅、禹双双、唐新道。

本标准于 2019 年 8 月首次发布，本次为第一次修订。

本标准自实施日期起代替 T /YYSCX002-2019。

岳阳黄茶加工技术规范

1 范围

本标准规定了岳阳黄茶加工工艺的术语和定义、加工基本条件、加工工艺流程、初制技术、精制技术、质量管理、产品的标志标签、包装、运输和贮存等。

本标准适用于岳阳市境内岳阳黄茶的加工。

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 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 14881	食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
GB/T 21726	黄茶
GB/T 30375	茶叶贮存
GH/T 1070	茶叶包装通则

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1 岳阳君山银针 Junshan yinzhen

由早春茶树单芽制成的用开水冲泡后茶芽可竖立杯中的针形岳阳黄茶。

3.2 岳阳黄芽 Yueyang huangya

由茶树单芽或一芽一叶初展原料制成的岳阳黄茶。

3.3 岳阳黄叶 Yueyang huangye

由茶树一芽一叶到一芽多叶或对夹叶原料制成的岳阳黄茶,包括岳阳传统名茶“北港毛尖”(原料为春茶一芽一叶到一芽二叶)。

3.4 岳阳紧压黄茶 Tightly compressed yellow tea

采用岳阳黄芽或岳阳黄叶经蒸压成型的岳阳黄茶。

3.5 紧压金花黄茶 Tightly compressed golden flower yellow tea

采用岳阳黄芽或岳阳黄叶经蒸压、发花、干燥等工序加工而成的一种岳阳紧压黄茶。

3.6 闷黄 yellowing

黄茶加工特有工序,是指将杀青或揉捻(做形)或初烘后的茶叶堆积一起,使茶叶在湿热作用下黄变

的过程。

4 加工基本条件

原料采购、加工的场所、设施、人员的基本要求和管理的准则，应符合 GB 14881 的规定。

5 加工技术

5.1 岳阳君山银针与针型岳阳黄芽手工加工技术

5.1.1 原料准备

岳阳君山银针原料为早春茶树粗壮单芽，清明节前直接采摘茶树芽头。要求芽头肥壮重实，长25~30mm，宽3~4 mm，芽柄长2~3 mm。针型岳阳黄芽原料为茶树单芽。

5.1.2 摊青

将茶芽薄摊于筛网或萎凋槽上，摊叶厚度4~5cm，时间4~6h，中途翻动1~2次。

5.1.3 杀青

工具为铁锅，锅温120~130℃，后期100~110℃，时间4~5min，待茶芽色泽暗绿、柔软、芽蒂折不断、清香散发时出锅。

5.1.4 摊放

将杀青后的茶芽扫入茶盘，轻轻翻动几次，均匀抖洒满盘，置清凉处，时间2~3min；同时清除杂质、碎片。

5.1.5 初烘

茶芽摊凉后，置于焙笼中用炭火烘焙。盘内温度50~60℃左右，每2~3 min翻动1次，烘至茶叶含水量50%左右，取出后在盘中摊凉。

5.1.6 初包

茶芽用双层皮纸包裹，每1000~1500克一包，置于无异味的铁桶或枫木箱内封盖。放置48小时左右，芽色橙黄为适度。

5.1.7 复烘

置于焙笼中用炭火烘焙，烘盘温度45℃左右，烘至茶叶含水量35%左右，取出后在盘中摊凉。

5.1.8 复包

用双层皮纸包好，置于密封箱中。经 24h，待茶芽金黄均匀，香气浓郁为适度。

5.1.9 足火

置于焙笼中用炭火烘焙，烘盘温度 50℃左右，茶叶量 500 克，烘至茶叶含水量不超过 7%。

5.2 北港毛尖手工加工技术

加工北港毛尖大部分时间在炒锅内进行，全程约 1-1.5 h，工序分锅炒（杀青-锅揉）、拍汗、复炒复揉、烘干。无独立闷黄工序，锅揉、拍汗和烘干均促使茶叶闷黄。

5.2.1 鲜叶准备

原料为早春茶树的一芽一叶或一芽二叶，要求芽叶肥壮柔嫩，不采虫伤叶、紫色叶、鱼叶，不带蒂把。随采随制或摊放 1-5 小时后锅炒。

5.2.2 锅炒

杀青：锅温 170~200℃，每锅投叶量 2.0~2.5kg。先抖炒 2 min 左右，随后锅温降至 100℃以下，再炒 12~13 分钟，至叶子发出清香，无青草气，杀青叶达三成干时，不出锅，转入下道工序。

锅揉：杀青后把锅温降低到 80℃左右，在锅内反复揉炒解块，反复操作，直至叶片卷成条索状，达六成干时出锅。

5.2.3 拍汗

出锅叶放在簸箕内拍紧，上面盖棉絮，时间 30 min 左右，使茶条回潮，水分均匀分布，再投入锅内复炒复揉。

5.2.4 复炒复揉

锅温保持在约 70℃，炒至条索紧卷，白毫显露，达八成干时出锅摊放。

5.2.5 烘干

摊放至室温后，用炭火烘焙。烘焙火温约 90℃，烘至足干，趁热装入铁箱内密封，促使叶色进一步黄变。

5.3 岳阳黄芽和岳阳黄叶机制技术

5.3.1 鲜叶准备

岳阳黄芽原料为单芽或一芽一叶；岳阳黄叶原料为茶树一芽二叶到一芽多叶或对夹叶。

5.3.2 摊青

将选好的新鲜茶叶原料均匀摊置于竹盘、竹席或帘架式贮青和摊放设备上，摊叶厚度为 4.5cm 左右，摊叶量为 4.0kg/m² 左右，摊青温度控制在 25℃ 左右；待新叶含水量自然蒸发至 72~75%，且叶片由脆硬变得柔软，叶色由鲜绿转变为暗绿失去光泽，第一、二叶明显下垂，顶叶和梢头弯垂，嫩梗折弯不脆断即可；

5.3.3 摇青

适用于一芽三叶以上的原料。将经过摊青处理后的茶叶进行 3~5 次摇青，每次摇青用力要均匀，转数控制在 20~25 转/分钟，每次摇 1 分钟左右，每次摇青后用簸箕摊开静置还青 0.5h 再进行下一次摇青；待茶叶原料触摸柔软有湿手感，叶色由青转暗绿，叶表出现红点，且青气消退、香气显露即可结束摇青工序。

5.3.4 杀青

用滚筒式杀青机，杀青锅温为 280~300℃，杀青至茶叶含水率 50~60% 为适度。

5.3.5 初次闷黄

采用闷黄机或木箱闷黄，闷黄温度控制在 32℃ 左右，时间为 1~3 h，幼嫩芽叶少闷，粗老茶叶多闷。

5.3.6 揉捻

将初闷后的茶叶投至揉捻机中揉 30~60 分钟，待茶叶成条率达 70~90% 即可；

5.3.7 初烘

揉捻叶采用烘干机烘干，进风温度 90~100℃，至茶叶含水率 30% 左右为适度。

5.3.8 复闷黄

初烘后的茶叶，采用闷黄机或其他闷黄设备，至叶色全部转黄，时间 20~40h。

5.3.9 干燥

采用机械烘（炒）干，分低温长烘（炒）（70~80℃）或高温短烘（炒）（100~110℃）两种，烘（炒）至茶坯含水率 7.0% 以下。

5.4 岳阳紧压黄茶加工技术

5.4.1 毛茶整理

应用拣剔、筛分、风选、色选等技术或技术组合，去除各种非茶类夹杂物，根据产品质量要求对岳阳黄芽或岳阳黄叶的毛茶进行整理分级归堆。

5.4.2 拼配匀堆

经整理后的茶叶，根据单级付制，进行打堆拼配，采用人工或机械匀堆，使茶叶混合均匀，品质一致。

5.4.3 称量

采用人工或自动称量。

5.4.4 蒸压定型

称量好的茶叶放置在蒸茶器具中，利用蒸汽将茶叶蒸软后，倒入模具中进行压制成形，定型后冷却。

5.4.5 干燥

根据紧压茶的重量和形状，在烘房中烘至茶叶含水率 9% 以下。

5.5 紧压金花黄茶加工技术

5.5.1 原料精选拼配

选用岳阳黄芽或岳阳黄叶的毛茶进行精选去片末，然后匀堆拼配。

5.5.2 称茶

将拼配好的黄茶原料根据所加工的砖片的质量称好备用。

5.5.3 加茶汁

向称好备用的茶叶加入事先准备好的茶汁；春、夏季半成品原料加茶汁水为 10~12%，以每片茶砖的重量计算，砖片的进烘含水量控制在 24~26%；秋、冬季半成品原料加茶汁水为 12~14%，砖片进烘含水量控制在 26~28%；所有半成品原料要保证水分适度，有利于冠突散囊菌的生长。茶汁熬制方法：将 1kg 茶叶和 0.5kg 茶果放入布袋扎好，放入 50L 水中，用蒸汽冲至 100℃，熬制 15~20min 备用即可。

5.5.4 搅拌

对加入茶汁的原料进行充分的搅拌，保证原料的湿度保持一致。

5.5.5 蒸茶

将搅拌好的茶叶装入蒸茶筒内，采用蒸汽发生器产生的蒸汽蒸茶；蒸茶时间控制在 2~4s 内，要求把茶叶蒸软蒸透。

5.5.6 装模筑砖

待称好重量的纸袋及模具中装有 1/3 蒸料即蒸后的茶叶时，开始交替逐步筑紧茶叶，直至将茶叶筑平纸袋；根据茶叶砖片的重量、嫩度、粗细来确定砖片的松紧度，茶叶的松紧度适当，砖片的密度控制在 0.65~0.75mm³ 之间。

5.5.7 退模冷却

将筑好之后的茶砖模具封好砖口，打开模具，取出茶砖，用麻绳将四边捆好；自然冷却后进烘房。

5.5.8 发花干燥

在烘房期间里，分为两个时期，发花期和干燥期，1~12 天为发花期，13~22 天为干燥期；发花期的温度控制在 24~28℃，湿度控制在 65~80%；干燥期温度从 31℃开始上升，最高不超过 42℃；在烘房顶部开设天窗，当烘房湿度大于 90%时要及时打开窗户或者天窗排湿，或者采用抽湿机排湿，排湿时间控制在每天中午之前；砖片进入烘房后 8 天左右，第一次检查发花情况，看孢子的色泽、颗粒的大小来判断“发花”是否成功；第二次检查在进烘后 13 天，检查“金花”是否普遍茂盛，再确定是否转入干燥阶段。

5.5.9 出烘

干燥结束后，对烘房里的茶砖进行水分测定，如果茶砖的水分在 9%以下时，即可出烘；如果水分过高，则需要继续烘干，直到水分降到 9%以下；出烘时要轻拿轻放，整齐地摆放在摊凉架上，冷却。

6 质量管理

6.1 企业在加工过程中应有过程检验，鲜叶原料和加工各关键控制点应有相应的作业文件和记录。

6.2 黄茶各主要等级产品质量不得低于岳阳市茶叶协会统一配置的实物标准样。

6.3 企业应建立污染物控制与管理制度。

6.4 企业应建立农药残留控制与管理制度。

7 标志、标签、包装、运输和贮存

7.1 标志、标签

产品标志应符合 GB/T 191 的规定，产品标签应符合 GB 7718 的规定。

7.2 包装

包装材料应符合 GH/T 1070 的规定。

7.3 运输

运输工具应清洁、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。

7.4 贮存

应符合 GB/T 30375 的规定。

8 食品安全危害的管理

制茶储运过程中，在茶叶加工、包装、运输、贮存、组织管理方面，符合 GB/T 20014.12 要求。