

## 紧压白茶加工技术规程

Technical specifications for processing of compressed White tea

2021 - 12 - 29 发布

2022 - 03 - 29 实施



目 次

前言 ..... III

1 范围 ..... 1

2 规范性引用文件 ..... 1

3 术语和定义 ..... 1

4 基本要求 ..... 2

5 工艺流程 ..... 2

6 加工技术 ..... 2

7 质量管理 ..... 4

8 标志、标签、包装、运输和贮存 ..... 5

附录 A（资料性） 生产记录表 ..... 6



## 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。

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专利的责任。

本文件由湖南省农业农村厅提出。

本文件由湖南省农业标准化技术委员会归口。

本文件起草单位：湖南省茶叶研究所、湖南农业大学、湖南省茶叶学会、湖南紫金茶叶科技发展有限公司、益阳冠隆誉黑茶发展有限公司。

本文件主要起草人：黎娜、萧力争、黄怀生、钟兴刚、薄佳慧、李敏、牛丽、罗新亮、蔡红梅。



# 紧压白茶加工技术规程

## 1 范围

本文件规定了紧压白茶的术语和定义、基本要求、工艺流程、加工技术、质量管理、标志、标签、包装、运输和贮存。

本文件适用于湖南省紧压白茶生产加工。

## 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 2762 食品安全国家标准 食品中污染物限量

GB 2763 食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量

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 23350 限制商品过度包装要求 食品和化妆品

GB/T 30375 茶叶贮存

GH/T 1070 茶叶包装通则

GH/T 1077 茶叶加工技术规程

GH/T 1124 茶叶加工术语

国家质量监督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令（2009）123 号）

## 3 术语和定义

GH/T 1124 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**白茶毛茶 white tea crude tea**

以湖南省区域内适制白茶的茶树良种或群体种茶树鲜叶为原料，经萎凋、干燥等工序制成的毛茶。

### 3.2

**紧压白茶 Compressed white tea**

以白茶毛茶为原料，经筛分拣剔、拼配、汽蒸、压制成型、干燥等工艺加工而成的片状、块状、圆柱体状或其它形状的紧压型白茶产品。

### 3.3

**紧压菌香白茶 Compressed fungal aroma white tea**

以白茶毛茶为原料，经筛分拣剔、拼配、茶水增湿、汽蒸、渥堆、加茶汁、汽蒸、压制定型、发花、

干燥等工艺加工而成的片状、块状、圆柱体状或其它形状及富“金花”、菌花香味明显的紧压型白茶产品。

## 4 基本要求

### 4.1 白茶毛茶

4.1.1 具有正常的色、香、味，无异味、无异嗅、无劣变，不含非茶类物质和添加剂。

4.1.2 污染物限量应符合 GB 2762 的规定，农药残留限量应符合 GB 2763 的规定。

4.1.3 应分级收购，不同等级、不同品种和不同产地分别存放。

### 4.2 贮存

应符合 GB/T 30375 的规定。

### 4.3 运输

运输工具应清洁、干燥、无异味、无污染。运输时应有防雨、防潮、防暴晒措施。不得与有毒、有害、有异味、易污染的物品混装、混运。

### 4.4 加工条件

4.4.1 应符合 GB 14881 的规定。

4.4.2 加工场地布局、加工设备和人员要求应符合 GH/T 1077 的规定。并应具有筛分、风选、拣梗、压制、干燥、称量、包装等设备。

4.4.3 加工全过程应清洁化。

## 5 工艺流程

### 5.1 紧压白茶

毛茶→筛分拣剔→拼配→计量→汽蒸→压制定型→干燥。

### 5.2 紧压菌香白茶

毛茶→筛分拣剔→拼配→茶水增湿→汽蒸→渥堆→加茶汁→计量→汽蒸→压制定型→发花→干燥。

## 6 加工技术

### 6.1 紧压白茶加工

#### 6.1.1 筛分拣剔

6.1.1.1 通过筛分、(切茶)、风选等工序，去除片末、剔除劣杂，获得各筛号茶。

6.1.1.2 采用色拣及人工，剔除茶籽、老梗、朴片及非茶类夹杂物，达到分级要求。

#### 6.1.2 拼配

经筛分整理后的各筛号茶，根据产品各等级品质要求，确定拼配比例，按比例将各筛号茶均匀拼合，



拼配后的茶坯外形较匀整，品质较稳定。

### 6.1.3 计量

6.1.3.1 计量前应采用烘干法或快速水分测试仪对增湿后的茶坯进行含水率的测定。

6.1.3.2 根据不同产品规格准确称取原料重量，重量按如下式计算：

$$W_1 = \frac{W_2 \times (1 - MC_2)}{(1 - MC_1) \times (1 - M)}$$

式中： $W_1$ 为称取的投料重量； $W_2$ 为产品重量； $M$ 为加工过程中损耗率； $MC_1$ 为原料含水率； $MC_2$ 为产品含水率。

### 6.1.4 汽蒸

汽蒸器具要求清洁，蒸汽温度 120℃~140℃，蒸汽压力 0.4 MPa~0.8 MPa，时间 20 s~40 s，以茶叶蒸软蒸透为适宜。

### 6.1.5 压制定型

茶坯汽蒸后趁热倒入特制模具中，采用机器压制，以 17 MPa~22 MPa 的压力压制，压制好后锁好模具盖板冷却定型，待表面温度下降至常温即可退模，验收合格转入烘房。

### 6.1.6 干燥

烘房干燥阶段需 7 d~10 d。将在制品均匀至于干燥架上，间隔距离不少于其厚度的 1/2，保持通风良好。烘房温度控制在 40℃~42℃，湿度控制在 50%~60%，湿度过大时应打开窗户，进行室内空气对流排湿 2 h~3 h。当茶坯含水率 8%~12% 时，停止加温，待茶坯冷却后出烘房。检验合格后包装。

## 6.2 紧压菌香白茶加工

### 6.2.1 筛分拣剔

同 6.1.1。

### 6.2.2 拼配

同 6.1.2。

### 6.2.3 茶水增湿

6.2.3.1 采用茶汁增湿，茶汁宜选用茶梗、黄片、茶末等熬制，茶水比以 1:50 为宜，茶水达 100℃ 熬 15 min~20 min 后备用。

6.2.3.2 将茶汁均匀喷洒到茶坯上，边洒汁边翻拌茶坯，使叶面、叶背洒汁均匀。共计用量为茶坯重量的 5% 左右茶。

### 6.2.4 汽蒸

同 6.1.4。

### 6.2.5 渥堆

将汽蒸后的茶坯堆成高 55 cm~65 cm 的堆，室内相对湿度控制在 65%~70%，堆内温度控制在

60℃~65℃为宜，时间 20 h~26 h，至青气基本消失、叶质柔软为适度。

#### 6.2.6 加茶汁

6.2.6.1 测量每批在制品含水率并计算确定应加茶汁量，加入茶汁后搅拌均匀，春、夏季加工时在制品的进烘房前的含水率控制在 24%~26%；秋、冬季加工时在制品的进烘房前的含水率控制在 26%~28%。

6.2.6.3 计算每批在制茶需添加的茶汁量：

$$W_1 = \frac{W_2 \times (MC_2 - MC_1)}{1 - MC_2}$$

式中： $W_1$ 为应加茶汁量； $W_2$ 为加汁前原料重； $MC_1$ 为加汁前原料含水率； $MC_2$ 为加汁后原料含水率。

#### 6.2.7 计量

同 6.1.3。

#### 6.2.8 汽蒸

同 6.1.4。

#### 6.2.9 压制定型

##### 6.2.9.1 机械压制

将汽蒸后的茶坯趁热倒入特制模具中，以 17 MPa~22 MPa 的压力压制，压制完成后锁好模具盖板，冷却定型 2 h~5 h，待砖面温度降至常温即可退模，验收合格后转入烘房。

##### 6.2.9.2 手工筑制

将汽蒸后茶坯趁热分 2~3 次倒入衬好纸袋的模具中，压紧压匀，紧压后连纸袋退出模具放置冷却，待茶砖温度降至 45℃以下转入烘房发花。

#### 6.2.10 发花

6.2.10.1 在烘房进行。在制品间隔不少于其厚度的 2/3，温度宜保持在 28℃~29℃，相对湿度宜保持在 75%~80%，保持通风良好，时间 8 d~12 d。

6.2.10.2 抽样验花，在发花的第 6 d 开始每天应取样破茶，查看内部是否有奶白色菌斑点，随着时间的推移，奶白色菌斑逐渐长成金黄色的金花；若出现长绿霉菌等杂菌及一直无金花产生，发花失败。

#### 6.2.11 干燥

温度控制在 30℃~32℃，湿度控制在 30%~40%，时间 4 d~8 d，当茶叶含水率 12%以下时，停止加温，关闭门窗自然冷却至室温，出烘房。检验合格后包装入库。

### 7 质量管理

7.1 加工过程应符合 GB 14881 的规定。应建立原料采购、加工、贮存、运输、入库、出库、检验和销售等关键环节，制定和实施质量控制措施，并记录执行情况，建立完整档案记录，档案应保留三年（参见附录 A）。

- 7.2 毛茶原料和在制品应按批次经检验符合要求后方可进入下一生产工序，并做好检验记录。
- 7.3 建立健全产品质量和产品追溯制度。

## 8 标志、标签、包装、运输和贮存

### 8.1 标志标签

8.1.1 产品的标志、标签应符合 GB 7718、GB/T 17924 和国家的有关规定。运输包装的储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定。标识应符合《国家质量监督检验检疫总局关于修改〈食品标识管理规定〉的决定》。

8.1.2 外包装贮运标志应符合 GB/T 191 的规定。

### 8.2 包装

8.2.1 内包装材料应符合相关产品食品安全国家标准的规定。

8.2.2 包装材料应符合 GB 23350、GB/T 1070 的规定。

### 8.3 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。

### 8.4 贮存

应符合 GB/T 30375 的规定。

附 录 A  
(资料性)  
生产记录表

表 A.1 原料采（收）购、进厂验收记录表

日期	来源（地点）	品 种	数量/kg	等 级	验收人	备 注

表 A.2 加工记录表

加工时间	原料来源	原料等级	加工批次	成品茶 数量/kg	成品茶等级	加工人员	记 录 人	备 注

表 A.3 加工产品入库记录表

日期	加工批次	数量/kg	等 级	包装形式	保 管 员	备 注

表 A.4 加工产品出库记录表

出库日期	入库日期	加工批次	包装形式	等 级	数量/kg	保 管 员	备 注