ICS 67.140.10
X 55

中华人民共和国国家标准

GB/T 39592—2020

黄茶加工技术规程

Code of practice for processing of yellow tea

2020-12-14 发布 2021-04-01 实施

国家市场监督管理总局
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:安徽农业大学、中华全国供销合作总社杭州茶叶研究院、安徽省抱儿钟秀茶业股份有限公司、霍山县茶叶产业协会、安徽省市场监督管理局、安徽茶叶进出口有限公司、湖南省君山银针茶业股份有限公司、四川省茶业集团股份有限公司、四川蒙顶山跃华茶业集团有限公司、德清莫干山黄芽茶业有限公司、平阳县天韵茶叶有限公司、霍山汉唐清茗茶叶有限公司、金寨县大别山香源茶叶有限公司、武夷星茶业有限公司。

本标准主要起草人:张正竹、李大祥、宛晓春、翁昆、文亮、宁井铭、戴前颖、黄科、龚勤、唐应芬、陈文友、李方爱、蔡红兵、张跃华、沈云鹤、钟维标、程俊生、巩长团、李方。

黄茶加工技术规程

1 范围

本标准确立了黄茶加工技术，规定了黄茶加工的术语和定义、加工基本条件、加工工艺流程、初制技术、精制技术、紧压型黄茶加工技术，描述了记录保存的追溯方法。

本标准适用于黄茶的加工。

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 21726 黄茶

GH/T 1077 茶叶加工技术规程

GH/T 1124 茶叶加工术语

3 术语和定义

GB/T 21726 和 GH/T 1124 界定的术语和定义适用于本文件。

4 加工基本条件

应符合 GH/T 1077 的规定。

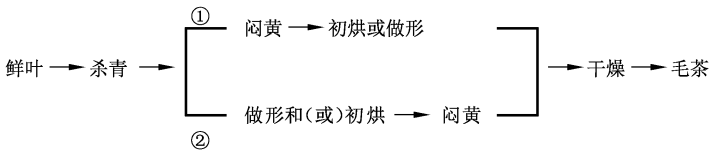
5 加工工艺流程

5.1 初制加工工艺流程

5.1.1 芽型黄茶加工工艺流程

芽型黄茶加工工艺流程见图 1。

根据闷黄工艺，分为湿坯闷黄和干坯闷黄。湿坯闷黄工艺流程为鲜叶、杀青、闷黄、初烘或做形、干燥。干坯闷黄工艺流程为鲜叶、杀青、做形和(或)初烘、闷黄、干燥。



说明：

①——湿坯闷黄型；

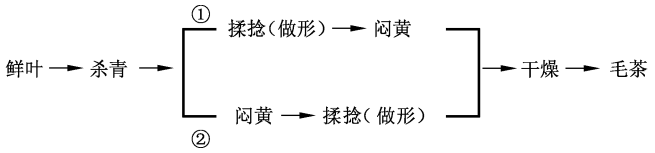
②——干坯闷黄型。

图 1 芽型黄茶加工工艺流程

5.1.2 芽叶型黄茶加工工艺流程

芽叶型黄茶加工工艺流程见图 2。

根据闷黄工艺，分为先揉(捻)后闷(黄)型和先闷(黄)后揉(捻)型。先揉后闷型工艺流程为鲜叶、杀青、揉捻(做形)、闷黄、干燥。先闷后揉型工艺流程为鲜叶、杀青、闷黄、揉捻(做形)、干燥。



说明：

①——先揉后闷型；

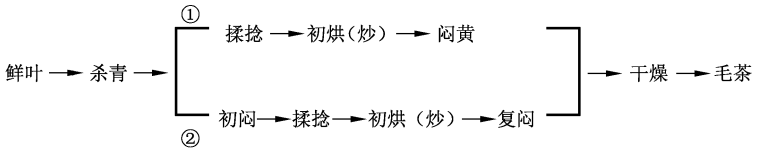
②——先闷后揉型。

图 2 芽叶型黄茶加工工艺流程

5.1.3 多叶型黄茶加工工艺流程

多叶型黄茶加工工艺流程见图 3。

根据闷黄工艺，分为先揉(捻)后闷(黄)型和先闷(黄)后揉(捻)型。先揉后闷型工艺流程为鲜叶、杀青、揉捻、初烘(炒)、闷黄、干燥。先闷后揉型工艺流程为鲜叶、杀青、初闷、揉捻、初烘(炒)、复闷、干燥。



说明：

①——先揉后闷型；

②——先闷后揉型。

图 3 多叶型黄茶加工工艺流程

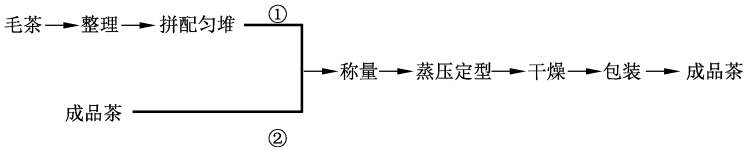
5.2 精制加工工艺流程

毛茶→整理→拼配匀堆→复火→包装→成品茶。

5.3 紧压型黄茶加工工艺流程

紧压型黄茶加工工艺流程见图 4。

紧压型黄茶由毛茶或精制的成品茶经蒸压定型再加工而成。毛茶为原料的工艺流程为整理、拼配匀堆、称量、蒸压定型、干燥、包装。精制后的成品茶为原料的工艺流程为称量、蒸压定型、干燥、包装。



说明：

①——以毛茶为原料；

②——以精制后的成品茶为原料。

图 4　紧压型黄茶加工工艺流程

6　初制技术要求

6.1　芽型黄茶加工技术要求

6.1.1　鲜叶

芽型黄茶鲜叶原料为单芽或一芽一叶初展。

6.1.2　杀青

杀青技术应掌握适宜的投叶量、杀青温度及杀青时间，杀青至水分含量 50%～60%为适度。

6.1.3　闷黄

6.1.3.1　湿坯闷黄

杀青叶趁热初闷，温度 50 ℃～60 ℃，堆闷 0.5 h～1 h 后，翻拌并去除水气，待叶温下降至 32 ℃～37 ℃时，进行初烘(炒)，温度 60 ℃～80 ℃，时间 5 min～8 min，趁热复闷 5 h～7 h，至水分含量 35%～45%，芽色金黄为适度；若用炒制工艺，可采用手工或理条机做形。

6.1.3.2　干坯闷黄

杀青叶直接进行初烘(炒)或经摊凉后初烘(炒)，至水分含量 40%～50%后，初闷 1 d～2 d，至芽色橙黄；再进行复烘(炒)，至水分含量 20%～30%后，复闷 1 d～2 d，至芽色金黄为适度。若用炒制工艺，可采用手工或理条机做形。

6.1.4　干燥

采用手工或机械烘(炒)干，分低温长烘(炒)(60 ℃～80 ℃)或高温短烘(炒)(100 ℃～110 ℃)两种，烘(炒)至茶叶水分含量 6.5%以下。

6.2　芽叶型黄茶加工技术要求

6.2.1　鲜叶

芽叶型黄茶鲜叶为一芽一叶、一芽二叶初展。

6.2.2　杀青

同 6.1.2。

6.2.3 先揉后闷

6.2.3.1 揉捻(做形)

采用手工揉捻或机械揉捻。按“轻-重-轻”原则进行揉捻,至叶片卷成条索状。或采用理条机做形,槽锅温度 115 ℃～125 ℃,至茶条挺直,水分含量 45%～50%为适度。

6.2.3.2 闷黄

揉捻叶趁热进行闷黄,至叶色变黄时,进行复炒并结合搓条,温度 60 ℃～70 ℃,炒揉至茶坯水分含量 20%～35%,叶色变黄为适度。

理条叶趁热闷黄至叶色橙黄时进行复烘,温度 45 ℃～60 ℃,再趁热复闷至茶坯水分含量 20%～35%,叶色变黄为适度。

6.2.4 先闷后揉

6.2.4.1 闷黄

分为一次性闷黄和两次闷黄(初闷和复闷)。若一次性闷黄,杀青叶趁热闷黄 6 h～8 h,至叶色变黄为适度。若两次闷黄,杀青叶趁热进行堆闷(初闷),15 min～30 min 后解堆摊放,再进行复炒并结合搓条(做形),温度 90 ℃～110 ℃,至茶坯水分含量 20%～30%时,再次闷黄(复闷),至叶色变黄为适度。

6.2.4.2 揉捻(做形)

若是一次性闷黄的闷黄叶,采用手工揉捻或机械揉捻,至叶缘微卷为适度;或采用手工做形或理条机做形,至条索挺直为适度。若是两次闷黄,则直接进入 6.2.5 干燥工序。

6.2.5 干燥

分低温长烘(炒)(70 ℃～80 ℃)或高温短烘(炒)(100 ℃～110 ℃)两种,干燥至茶坯水分含量6.5%以下。

6.3 多叶型黄茶加工技术要求

6.3.1 鲜叶

多叶型黄茶鲜叶为一芽多叶和对夹叶。

6.3.2 杀青

同 6.1.2。

6.3.3 先揉后闷

6.3.3.1 揉捻

采用机械揉捻,按“轻-重-轻”原则进行趁热揉捻,揉至成条率在 70%以上为适度。

6.3.3.2 初烘(炒)

采用机械初烘(炒)干,至水分含量 20%～30%为适度。

6.3.3.3 闷黄

将初烘(炒)叶趁热堆积闷黄,时间 5 d～7 d,至叶色变黄,香气透露时为适度。

6.3.4 先闷后揉

6.3.4.1 初闷

趁热堆积闷黄 3 h～4 h,至叶色微黄。

6.3.4.2 揉捻

采用机械揉捻,按“轻-重-轻”原则进行,揉至成条率在 70%以上为适度。

6.3.4.3 初烘(炒)

采用机械初烘(炒),烘(炒)至水分含量 20%～30%为适度。

6.3.4.4 复闷

将初烘(炒)叶趁热堆积闷黄,时间 2 d～3 d,至叶色变黄,香气透露时为适度。

6.3.5 干燥

6.3.5.1 毛火

采用烘干机或滚筒炒干机进行,烘(炒)至水分含量 10%～15%后,下烘摊放。

6.3.5.2 足火

采用烘干机或滚筒炒干机烘(炒)干,至水分含量在 7%以下。

7 精制技术

7.1 整理

应用拣剔、筛分、风选、色选、切碎等技术或技术组合,去除非茶类夹杂物,根据产品质量要求对毛茶进行整理分级归堆。

7.2 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。

7.3 复火

采用手工或机械烘(炒)干,芽型黄茶和芽叶型黄茶干燥至水分含量 6.5%以下,多叶型黄茶干燥至水分含量 7.0%以下。

8 紧压型黄茶加工技术

8.1 整理

同 7.1。

8.2 拼配匀堆

同 7.2。

8.3 称量

采用人工或自动称量。

8.4 蒸压定型

将称量好的茶叶放入到蒸茶器具中，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。

8.5 干燥

根据紧压茶的质量和形状，在干燥间中干燥至茶叶水分含量 9%以下。

9 记录保存

记录资料应妥善保存以备溯源。记录资料包括但不限于鲜叶原料和加工各关键控制点的数据记录，鲜叶、毛茶、成品茶等出入库记录、产品逐批检验记录。产品检验记录应至少保存 1 年。