

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 7863—1999

茶叶机械 术语

Tea machine—Terminology

1999-09-17 发布

2000-01-01 实施

国家机械工业局 发布

前 言

本标准是对 JB/T 7863—95《茶叶机械 名词术语》进行的修订。修订时，对原标准作了编辑性修改，主要技术内容没有变化。

本标准自实施之日起代替 JB/T 7863—95。

本标准由全国农业机械标准化技术委员会提出并归口。

本标准负责起草单位：中国农业机械化科学研究院。

本标准主要起草人：刘金荣。

茶叶机械 术语

代替 JB/T 7863—95

Tea machine—Terminology

1 范围

本标准规定了与茶树修剪机、采茶机、茶叶初制加工机、茶叶精制加工机械及其功能、主要零部件有关的术语。

本标准适用于茶树修剪机、采茶机、茶叶初制加工机、茶叶精制加工机械（统称茶叶机械）。

2 一般术语

2.1 树冠形状 shape of tree-crown

修剪后的茶树顶部表面形状，分为弧形树冠和平形树冠。

2.2 树冠高度 height of tree-crown

自茶树树冠最高处至地面的垂直距离，以厘米（cm）表示。

2.3 树冠幅度 range of tree-crown

茶树树冠两侧之间的水平距离，以厘米（cm）表示。

2.4 采摘面 picking surface

茶树新梢萌发部位所形成的面。

2.5 新梢 new tip

自新芽生长点长出的枝、叶、芽，包括对夹叶、驻叶。

2.6 新梢密度 new-tip density

单位采摘面积内茶树萌发的新梢个数，以个/平方米（个/m²）表示。

2.7 新梢长度 new-tip length

从新芽生长点至芽尖的长度，以厘米（cm）表示。

2.8 百个新梢重 hundred new-tip weight

100个无自然损伤、无病虫害的新梢总质量，以克/百个（g/百个）表示。

2.9 三级鲜叶 third-grade fresh leaf

中等嫩度的鲜叶。以条形茶为例，一般是适于加工制成国家三级毛茶收购标准样的鲜叶。

2.10 完整芽叶 intact bud-leaf

采下的完好无损的新梢、单片叶等。

2.11 轻伤芽叶 lighted damaged bud-leaf

损伤部分在三分之一以下的芽叶。

2.12 重伤芽叶 badly damaged bud-leaf

损伤部分在三分之一至三分之二的芽叶。

- 2.13 破碎芽叶 broken bud-leaf
损伤部分在三分之二以上的断碎枝梗、芽叶。
- 2.14 老梗老叶 old stalk and old leaf
已木质化的枝梗和角质化的叶。
- 2.15 带梗芽叶 stalk bud-leaf
带有老梗的芽叶。
- 2.16 茶叶初制加工 tea primary processing
将鲜叶制成毛茶的加工过程。
- 2.17 在制叶 processing leaves
初制加工过程中正在加工或待加工的茶叶。
- 2.18 贮青 storing of green leaf
保持鲜叶品质的贮存过程。
- 2.19 杀青 water-removing
在高温条件下迅速破坏鲜叶中酶的活性,散发一定的水分并去除青草气,使叶质柔软的茶叶初制工序。
- 2.20 杀青叶 water-removing leaves
经过杀青后的在制叶。
- 2.21 萎凋 withering
在一定的温度、湿度条件下适度促进鲜叶中酶的活性,散发一定量的水分,使叶质柔软的茶叶初制工序。
- 2.22 萎凋叶 withering leaves
经过萎凋后的在制叶。
- 2.23 劣变叶 bad leaves
在贮运和初制加工过程中产生的不符合工艺要求的在制叶,如杀青叶或萎凋叶中所含红梗叶、黄变叶、焦变叶、沤红叶、馊酸叶等。
- 2.24 揉捻 twisting
运用搓揉方法破坏茶叶的组织细胞,挤出茶汁,使叶片成条的茶叶初制工序。
- 2.25 揉捻加压 supercharge
在揉捻过程中对在制叶施加一定的压力,可分为轻压、中压、重压。
- 2.26 揉捻叶 twisting leaves
经过揉捻后的在制叶。
- 2.27 揉切 rolling-cutting
将在制叶进行搓揉、切碎的茶叶初制工序。
- 2.28 揉切叶 rolling-cutting leaves
经过揉切后的在制叶。
- 2.29 干燥 drying
使在制叶继续失水,形成茶叶色香味形的茶叶初制工序。一般分为炒干、烘干、晒干。

- 2.30 炒干 roasting
用炒干机完成眉茶或珠茶干燥的工序。炒干一般分为二青、三青、辉干。
- 2.31 二青 first-step roasting
以使揉捻叶失水为主的第一道炒干分工序。按使用的机具不同,有烘二青、炒二青之分。
- 2.32 二青叶 first-step roasting leaves
经过二青后的在制叶。
- 2.33 三青 second-step roasting
使二青叶继续失水并进行紧条理条的第二道炒干分工序。
- 2.34 三青叶 second-step roasting leaves
经过三青后的在制叶。
- 2.35 辉干 final roasting
使三青叶进一步散发水分,继续紧条并起辉成为毛茶的最后一道炒干分工序。
- 2.36 发酵 fermentation
在一定温度、湿度的条件下,促进在制叶内含物质的氧化、聚合、缩合,形成红茶特有的色泽、香味的茶叶初制工序。又称“渥红”。
- 2.37 发酵叶 fermented leaves
经过发酵后的在制叶,又称“渥红叶”。
- 2.38 解块筛分 block-separating and sifting
对揉捻叶或揉切叶进行疏解团块和区分长短、粗细的工序。
- 2.39 烘干 furnace drying
用高温热空气对在制叶进行脱水干燥的茶叶初制工序。
- 2.40 一次烘干法 one-stage drying
在高温热空气作用下在制叶一次完成脱水干燥的烘干方法。
- 2.41 两次烘干法 two-stage drying
将在制叶的烘干分成毛火与足火两段进行的烘干方法。
- 2.42 毛火 gross fire
将在制叶脱水干燥成毛火茶的烘干工序。
- 2.43 毛火茶 gross fire tea
经过毛火烘干后的在制叶。
- 2.44 足火 complete fire
经摊凉后的毛火茶在高温热空气作用下再次脱水干燥成为毛茶的烘干工序。
- 2.45 摊凉 spreading for cooling
在茶叶初制加工过程中,对各种在制叶、毛茶进行摊放冷却降温的工序。
- 2.46 毛茶 gross tea
鲜叶经全部初制加工、含水率在6%以下的茶叶。
- 2.47 茶叶精制加工 tea refining process
将毛茶进行再加工成为精制茶的加工过程。

2.48 复火 repeated fire

烘除毛茶贮运过程中吸收的多余水分的精制加工工序。

2.49 复炒 re-roasting

对眉茶及珠茶起干燥、紧条并发挥香气的精制加工工序。

2.50 在制品 processing products

在精制加工过程中,正在加工或待加工的各种茶叶。

2.51 筛分 sifting

用不同筛号的筛网区分在制品长短、粗细、轻重的精制加工工序。按筛分原理不同可分为平面圆筛、抖筛、飘筛。

2.52 筛号 sifting number

以筛网筛孔孔径表示筛号。如筛网筛孔孔径为 $\phi 1.6$,即为16号筛。

2.53 筛号茶 tea of sifting number

各号筛网的筛下物称为各筛号的筛号茶。

2.54 头子茶 coarse tea

毛茶首次筛分时最大筛号的筛网上的筛上物。

2.55 切茶 tea cutting

将茶叶切断的精制加工工序。

2.56 风选 winnowing

利用风力分选茶叶的精制加工工序。

2.57 拣梗 stalk-sorting

从茶叶中拣剔出茶梗的精制加工工序。

2.58 车色 polishing

利用摩擦进行紧条和改善色泽的精制加工工序。

2.59 拼配匀堆 uniform blending

将不同的筛号茶按一定比例调配、拌匀成精制茶的加工工序。

3 茶叶机械性能指标术语**3.1 采茶机性能指标术语****3.1.1 芽叶完整率 intact bud-leaf rate**

采下鲜叶中完整无损的芽叶质量与鲜叶质量之比,以百分数(%)表示。

3.1.2 可制茶率 processable tea rate

采下鲜叶中完整无损芽叶、轻伤芽叶、重伤芽叶、带梗芽叶的质量之和与鲜叶质量的比,以百分数(%)表示。

3.1.3 漏采率 unpicked rate

切割面上未被采下的芽叶质量与采下的鲜叶、损失芽叶、未采下芽叶的质量之和的比,以百分数(%)表示。

3.1.4 损失率 loss rate

单位长度茶行内已被采下而未能收集到的可制茶芽叶、单片（包括小嫩片）等损失的鲜叶质量与采下鲜叶质量及损失鲜叶质量之和的比，以百分数（%）表示。

3.2 茶叶加工机械性能指标术语

3.2.1 耗热量 heat consumption

用热能加工茶叶的机械作业时，蒸发每公斤水所消耗的热量，以千焦/千克水（kJ/kg·H₂O）表示。

3.2.2 耗煤率 coal consumption

用热能加工茶叶的机械作业时，加工每公斤在制叶所消耗的标准煤的质量，以千克/千克（kg/kg）表示。

3.2.3 在制叶可制率 processable tea rate of processing leaves

各种在制叶直接烘干成毛茶后的质量与该在制叶质量之比，以百分数（%）表示。亦可用在制叶含水率按式（1）计算：

$$R_t = 1.064 (100\% - H_t) \quad \dots\dots\dots (1)$$

式中：R_t——在制叶可制率，%；

H_t——在制叶含水率，%；

1.064——当毛茶含水率为6%时的换算系数。

3.3 杀青机与萎凋机械性能指标术语

3.3.1 杀青度 degree of water removing

杀青叶质量与鲜叶质量之比，以百分数（%）表示。亦可用杀青叶含水率与鲜叶含水率按式（2）计算：

$$D_s = \frac{1 - H_s}{1 - H_x} \times 100\% \quad \dots\dots\dots (2)$$

式中：D_s——杀青度；

H_s——杀青叶含水率，%；

H_x——鲜叶含水率，%。

3.3.2 萎凋度 withering degree

萎凋叶质量与鲜叶质量之比，以百分数（%）表示。亦可用萎凋叶含水率按式（3）计算：

$$D_w = \frac{1 - H_w}{1 - H_x} \times 100\% \quad \dots\dots\dots (3)$$

式中：D_w——萎凋度；

H_w——萎凋叶含水率，%。

3.3.3 适度率 appropriate measure rate

杀青叶或萎凋叶中所含符合制茶工艺要求的在制叶质量与杀青叶或萎凋叶质量之比，以百分数（%）表示。

3.3.4 劣变率 bad leaves rate

杀青叶或萎凋叶中所含劣变叶的质量与杀青叶或萎凋叶质量之比，以百分数（%）表示。

3.4 揉捻机、揉切机性能指标术语

3.4.1 成条率 stripping tea rate

揉捻叶、二青叶、三青叶中符合制茶工艺要求的成条叶质量与揉捻叶、二青叶、三青叶（去除老梗老叶、夹杂物）质量之比，以百分数（%）表示。

3.4.2 碎茶率 broken tea rate

直接烘干后的揉捻叶、二青叶、三青叶中所含 16 号筛筛下质量与干燥后在制叶质量之比，以百分数（%）表示。

3.4.3 细胞破坏率 cell-damaging rate

揉捻叶片被 10% 浓度的重铬酸钾溶液染色的面积与叶片面积之比，以百分数（%）表示。

3.4.4 碎茶提取率 broken tea extracting rate

揉切机首次揉切的、直接烘干的揉切叶中所含有规定的筛号筛下与规定的筛号筛上的碎茶质量与烘干后揉切叶质量之比，以百分数（%）表示。

3.4.5 5 min 一次冲泡有效利用率 effective utilization rate of direct tea-infusing for five minutes

直接烘干后的揉切叶（红茶应经发酵）用沸水冲泡 5 min 的水浸出物率与所含的水浸出物全量之比，以百分数（%）表示。

3.4.6 重实度 solidity degree

直接烘干后的单位质量揉切叶中的碎茶，在一定条件下振动所具有的容积（mL）。

3.4.7 揉切叶升温 temperature rise of rolling-cutting leaves

刚离开揉切机出茶口的揉切叶温度与揉切前在制叶温度之差，以摄氏度（℃）表示。

3.4.8 末茶率 flour-tea rate

毛茶中含有规定的筛号筛下的粉末茶质量与毛茶质量之比，以百分数（%）表示。

3.5 烘干机性能指标术语

3.5.1 台时失水量 capacity of loss water

茶叶烘干机进行茶叶烘干时或炒干机械进行二青或三青作业时，每小时蒸发水分的质量，以千克水/小时（kg·H₂O/h）表示。

3.5.2 干燥强度 drying intensity

茶叶烘干机每平方米有效摊叶面积、每小时蒸发水分的质量，以千克水/（平方米·小时）[kg·H₂O/（m²·h）]表示。

3.6 筛分机械性能指标术语

3.6.1 筛净率 sifting net rate

毛茶或在制品经筛分机某面筛筛分后，筛上茶与筛上茶中所含能通过该面筛的筛号茶质量之差与筛上茶质量之比，以百分数（%）表示。

3.6.2 误筛率 error-sifting rate

毛茶或在制品经筛分机某面筛筛分后的筛号茶中所含的该面筛筛上茶质量与筛号茶质量之比，以百分数（%）表示。

3.6.3 单位有效筛分面积生产率 productivity of unit effective sifting-area

筛分机械每平方米有效筛分面积每小时筛分毛茶或在制品的质量，以千克/（平方米·小时）[kg/（m²·h）]表示。

3.7 拣梗机性能指标术语

3.7.1 拣净率 sorting net rate

被拣剔出的茶梗质量与拣剔前在制品中含茶梗质量之比,以百分数(%)表示。

3.7.2 误拣率 error-sorting rate

拣梗机拣剔出的茶梗物料中所含茶叶的质量与拣出茶梗物料质量之比,以百分数(%)表示。

3.7.3 单位拣梗工作幅宽生产率 productivity of unit sorting working range

拣梗机每米拣梗工作幅宽、每小时内所能通过的在制品质量,以千克/(米·小时)[kg/(m·h)]表示。

4 茶树修剪机、采茶机术语**4.1 手提式采茶机 portable type tea picking machine**

操作者用手提持,由动力驱动切割器完成采茶作业的机器。根据配用动力的不同,可分为机动型、电动型。

4.2 担架式采茶机 stretcher type tea picking machine

所有机件及小型动力机安装于担架上,由两人提持操作完成采茶作业的机器。

4.3 手扶式采茶机 walking type tea picking machine

由手扶自走底盘并驱动侧吊挂、可调节高度的切割器完成采茶作业的机器。

4.4 自走式采茶机 self-propelled tea picking machine

由可跨树行行走的自走底盘,并驱动可调节高度的切割器完成采茶的机器。

4.5 手提式茶树修剪机 portable tea pruning machine

操作者用手提持的小型动力机驱动切割器进行茶树修剪作业的机器。

4.6 担架式茶树修剪机 stretcher type tea pruning machine

所有机件及小型动力机安装于担架上、由两人提持操作进行茶树修剪作业的机器。

4.7 走轮式茶树修剪机 wheel type tea pruning machine

由人力拉行、小动力机驱动切割器的茶树修剪机。

4.8 滚切式切割器 spiral-knife cutter

由作旋转运动的螺旋状刀片筒与直形固定刀片组成的切割器。

4.9 圆盘式切割器 disc-blade cutter

由两组以上、回转方向相反的圆盘形刀片组成的切割器。

4.10 平直型刀片杆 flat-straight blade pole

往复式切割器中,一侧开设有等间距的梯形刀齿、刀齿与刀杆成平直的整体切割构件。

4.11 弧形刀片杆 curved blade pole

往复式切割器中,一侧开设有等间距梯形刀齿、刀齿与刀杆成整体的、具有一定曲率半径的切割构件。

5 茶叶初制加工机械术语**5.1 锅式杀青机 caldron type water-removing machine**

由加热铁锅产生高温进行茶叶杀青作业的机械。根据锅的数量不同,分为单锅、双锅、三锅、四锅杀青机。

- 5.2 滚筒式杀青机 cylinder type water-removing machine
由加热旋转的钢制滚筒产生高温、可不间断地进行茶叶杀青作业的机械。
- 5.3 槽式杀青机 slot type water-removing machine
加热半圆筒形槽片产生高温、可连续进行茶叶杀青的机械。
- 5.4 滚槽式杀青机 cylinder-slot type water-removing machine
前后段分别由滚筒、槽片组合而成的构件，加热后产生高温、可连续进行茶叶杀青作业的机械。
- 5.5 炒锅倾角 inclination of caldron
炒锅安装后锅口平面与水平面间的夹角。
- 5.6 滚筒直径 diameter of cylinder
滚筒主要工作段的内壁直径。
- 5.7 槽片直径 diameter of slot
槽片内壁圆直径。
- 5.8 槽片深度 depth of slot
槽片开口处平面至内壁底部的距离。
- 5.9 炒叶器 roasting-leaf device
用于翻炒茶叶的器件，又称炒手。
- 5.10 炒叶腔 roasting-leaf cavity
炒锅与在其上部设置的倒锥形构件形成的空腔，防止茶叶在翻炒时被抛向机外。
- 5.11 导叶板 guide-leaf plate
滚筒内壁壁上安装的，具有一定导向角度的零件。根据作业要求和导向角度的不同，分为进叶导叶板、工作导叶板、出叶导叶板。
- 5.12 排湿装置 humidity-discharging device
滚筒式杀青机出叶口处设置的，能将杀青时产生的水蒸气自筒内排出并能调节排湿能力的装置。
- 5.13 茶叶揉捻机 tea twisting machine
由揉桶与揉盘作相对回转运动而将茶叶搓揉成条、挤出茶汁的机械。按运动形式可分为：揉桶作回转运动、揉盘不动的单动式茶叶揉捻机；揉桶与揉盘均作回转运动的双动式茶叶揉捻机。
- 5.14 揉桶 twisting barrel
揉捻机容放在制叶的筒形零件；转子式茶叶揉切机中包容转子的、内壁设有工作部件的筒体；锤片式茶叶揉切机中包容锤片转子、内壁光滑的筒体。
- 5.15 揉桶直径 diameter of twisting barrel
揉桶外壁的直径。
- 5.16 揉桶架 twisting barrel
安装揉桶、加压装置等构件，并由曲臂带动作回转运动的构件。
- 5.17 揉盘 twisting disc
具有一定内倾角、表面设有一定数量棱骨的盘体构件。
- 5.18 揉盘内倾角 inside inclination of twisting disc
揉盘表面母线与径向平面之间的夹角。

- 5.19 棱骨 edge bone
安装于揉盘表面起揉搓作用的弧形或直形零件。
- 5.20 棱骨偏移角 drift inclination of edge bone
棱骨内、外两端点与揉盘中心连线的夹角。
- 5.21 侧向间隙 side play
揉桶外侧与揉盘内侧的最小间隙。
- 5.22 最大工作间隙 maximum working gap
揉桶下端平面与棱骨内端上表面之间的间隙。
- 5.23 最小工作间隙 minimum working gap
揉桶下端平面与棱骨外端上表面之间的间隙。
- 5.24 揉捻线速度 linear speed of twisting
曲臂中心距与其旋转角速度之乘积,以米/秒(m/s)表示。
- 5.25 揉盖 twisting lid
与加压装置连接、使揉桶中在制叶均匀受压的盘形零件。
- 5.26 杠杆配重式加压装置 lever-weight type supercharge device
由杠杆及在其上可移动的配重滑块、通过揉盖对揉搓中的在制叶施加压力的装置。
- 5.27 单柱丝杆式加压装置 single-column screw type supercharge device
通过旋转单立柱内的丝杆、使揉盖上下移动对揉搓中的在制叶施加压力的装置。
- 5.28 双柱丝杆式加压装置 double-column screw type supercharge device
通过手轮驱动丝杆带动揉盖沿双立柱上下移动、对揉搓中的在制叶施加压力的装置。
- 5.29 单柱丝杆式自动加压装置 single-column screw type auto-supercharge device
依靠回转的配重块使揉盖自动升降、对加工中的在制叶施加压力的单柱丝杆式加压装置。
- 5.30 程序控制加压装置 programming-controlled supercharge device
根据揉捻加压工艺编制程序、实现自动加压的装置。
- 5.31 扫叶装置 cleaning-leaf device
防止揉捻中的在制叶从揉桶下逸出的机构。
- 5.32 出茶门 door for discharging tea
揉盘中央部位可开闭的、供排放在制叶的圆盘形构件。
- 5.33 萎凋槽 withering trough
由轴流风机输送一定温度、湿度的空气对铺放在长槽体网帘上的鲜叶进行萎凋作业的装置。
- 5.34 箱式萎凋机 box type withering machine
由曳引链拖动铺放着鲜叶的孔板在箱体内部移动,风机将一定温度、湿度的空气送入箱体内部进行萎凋作业的机械。
- 5.35 叠层式萎凋机 overlapping withering machine
类似数层萎凋槽叠加而成,由机械控制铺放鲜叶的网帘正反向运行、自上层至下层承接或排放在制叶,在一定温度和湿度的空气作用下进行萎凋的机械。
- 5.36 盘式揉切机 tray rolling-cutting machine

由揉桶与安装着一定数量的弧形棱刀的揉盘作相对回转运动，将在制叶揉搓、切碎的机械。

5.37 转子式茶叶揉切机 rotor-vane type tea rolling-cutting machine (Rotor-vane)

在制叶从进料口进入揉筒，在旋转的转子作用下不断推进输送并进行搓揉和切碎的机械。按转子结构特点分为：挤切型、挤揉型转子式茶叶揉捻机。

5.38 齿切式茶叶揉切机 crushing-tearing-curling type tea rolling-cutting machine (C.T.C)

一对表面铣有一定形状齿形的齿辊，以不同转速作相反方向旋转产生的相对线速度，将在制叶揉卷、撕裂、切碎的机械。

5.39 锤片式茶叶揉切机 lawrie-tea-processor type tea rolling-cutting machine (LTP)

由锤片组成的转子高速旋转将在制叶切碎的机械。

5.40 揉筒内径 inside diameter of roller cylinder

转子式茶叶揉切机、锤片茶叶揉切机的揉筒内壁的直径。

5.41 齿辊 tooth roller

齿切式茶叶揉切机中，表面刻铣一定齿形的辊筒。按转速不同，分为高速齿辊和低速齿辊。

5.42 齿辊宽度 width of tooth roller

齿辊的有效工作宽度。

5.43 齿辊间隙 gap of tooth roller

高速齿辊与低速齿辊齿形的侧向间隙。

5.44 齿辊相对线速度 linear speed of tooth roller

高速齿辊与低速齿辊线速度之差。

5.45 锤片转子直径 diameter of hammer rotor

工作状态下锤片转子的最大直径。

5.46 茶叶解块筛分机 tea block-separating sifting machine

由旋转的解块器和作往复振动的筛床将揉捻或揉切后成团的在制叶，疏解团块和区分大小的机械。

5.47 解块器 block-separating device

由安装许多弓齿的辊或由若干根圆杆组成的旋转构件。

5.48 筛床 sifting bed

由框架、筛网组成的，作往复振动的筛分构件。

5.49 链条烘板式茶叶烘干机 chain and drying-plate type tea drying machine

茶叶铺放在干燥箱内由曳引链拖动并能逐层翻落的、具有透气孔的烘板上，在高温热空气的对流作用和箱体辐射作用下进行干燥的设备。

5.50 屉式茶叶烘干机 drawer type tea drier

茶叶铺放在多层具有透气性能的屉盒内、被高温热空气进行干燥的设备。

5.51 流化床茶叶烘干机 fluid-bed tea drier

在高温热空气气流作用下，使茶叶处于悬浮、流化状态被迅速干燥的设备。根据气流作用特点，可分为正压式流化床茶叶烘干机、负压式流化床茶叶烘干机。

5.52 有效摊叶面积 effective tea-spreading area

被铺放茶叶并有效地进行干燥的烘板总面积，以平方米 (m²) 表示。

5.53 烘板 drying-plate

供铺放茶叶、具有透气性能的板型构件。

5.54 搭叠式烘板 overlapping drying-plate

相邻烘板能重叠一定的宽度。

5.55 对接式烘板 butting drying-plate

相邻烘板重叠而具有较小的间隙。

5.56 曳引链 dragging chain

拖动烘板运行的大节距链条,可分为滚柱式与无柱式。

5.57 六角轮 turret wheel

带动无柱式曳引链运行的六角形链轮。

5.58 分层进风机构 layer air-inlet device

在干燥箱内能分层供送新鲜高温热空气,促进不同层次的茶叶进行干燥的机构。

5.59 上叶倾角 inclination of feeding-leaf

茶叶烘干机的上叶输送带工作面与水平面之间的夹角。

5.60 匀叶轮 leaf-unifying wheel

设置在上叶输送带上,调节控制铺放在制叶厚度和均匀性的板型轮。

5.61 全程烘干时间 total time of drying

在制叶自受到高温热空气作用至达到干燥要求排出机外时所用的时间。

5.62 有效透气孔率 effective air-through-holes rate

烘板上所有透气孔的面积之和与烘板面积之比,以百分数(%)表示。

5.63 热风炉 hot-blast stove

以煤为主要燃料,为烘干机提供热空气的装置。按结构特点可分为:无管式、横管式、U型竖管式、拱背式等。

5.64 锅式炒干机 caldron type roasting machine

以被加热的炒锅和炒叶器为主要工作部件进行茶叶炒干作业的机械。

5.65 滚筒式炒干机 cylinder type roosting machine

以被加热并旋转的滚筒为主要工作部件进行炒干作业的机械。

6 茶叶精制加工机械术语**6.1 茶叶复炒机 tea re-roasting machine**

在加热的炒锅中用以完成茶叶复炒作业的机械。

6.2 茶叶抖筛机 tea vibrating-sifting machine

由作往复抖动的筛床区分茶叶粗细的机械。

6.3 茶叶平面圆筛机 tea plane-surface round sifter

由作平面回转运动的筛床区分茶叶长短、大小的机械。

6.4 滚筒筛分机 cylinder round sifter

由作旋转运动和一端又作上下振动的圆筒形筛网区分茶叶大小的机械。

6.5 茶叶旋振筛分机 tea spiral-vibration sifting machine

由 4~5 层筛网组成的圆筒形筛床，在振动电机产生的激振力形成一种复合振动的作用下，进行茶叶筛分的机械。

6.6 茶叶飘筛机 tea drifting-sifting machine

茶叶在作上下抖动又作缓慢水平旋转运动的圆锥形筛网上，将轻黄片、梗皮等杂物分离出的机械。

6.7 筛网倾角 sifting-bed inclination

筛网工作面或滚筒筛管轴与水平面的夹角。

6.8 有效筛分面积 effective sifting area

筛分机械中的首面筛能有效进行筛分工作的面积，以筛框架内侧构成的面积计算，以平方米 (m^2) 表示。

6.9 首面筛 top sieve

筛床中最上面的一层筛网。

6.10 筛网张紧度 intensity of sieve-mesh

一定质量的重物作用筛网中心附近时，在筛网宽度方向上产生的下垂量，以毫米/米 (mm/m) 表示。

6.11 筛网清扫器 sieve-mesh cleaner

作往复运动、紧贴筛网下面的，清理勾挂、堵塞筛网孔眼茶叶的装置。

6.12 茶叶风选机 tea winnower

在分茶箱内利用风力使茶叶按轻重进行选别的机械。按风力产生型式，可分为吸风式茶叶风选机、送风式茶叶风选机。

6.13 分茶箱 tea-separating box

茶叶和气流在其间流动、具有若干区分轻重茶叶出茶口的长方形箱体。

6.14 分茶隔板 tea-separating plank

分茶箱内设置的若干件可调切分段比例的板件。

6.15 阶梯式茶叶拣梗机 gradient type tea stalk-sorting machine

依靠往复振动的拣床上阶梯排列的多级多槽板与旋转的拣梗轴之间的间隙，从茶叶中分离出茶梗与较长的夹杂物的机械。

6.16 拣床 sorting bed

由框架、阶梯排列的多槽板、拣梗轴、传动件等组成的具有拣剔功能的部件。

6.17 拣床倾角 sorting-bed inclination

拣床上呈阶梯排列的多级多槽板的梯度角。

6.18 多槽板 multi-slot plank

具有许多光滑圆弧形槽、使茶叶纵向排列滑动的板件。

6.19 拣梗轴 sorting shaft

由传动系统驱动旋转的细长轴。根据表面状态，可分为拣梗光轴、环槽拣梗轴。

6.20 静电式茶叶拣梗机 electrostatic type tea stalk-sorting machine

利用茶叶与茶梗含水率的差异，在静电电场作用下达到使茶叶、茶梗分离的机械。根据产生静电的结构不同，分为高压静电式茶叶拣梗机，摩擦静电式茶叶拣梗机。

- 6.21 静电辊 electrostatic roller
产生静电电场的旋转圆辊。
- 6.22 喂料辊 feeding roller
将被拣茶叶均匀送入静电电场的旋转圆辊。
- 6.23 分离板 separating plate
可调节角度、斜置于静电辊与喂料辊之间的前端、使茶叶与茶梗分离清楚的绝缘材料制的板件。
- 6.24 分离角 separating inclination
分离板面与水平机之间的夹角。
- 6.25 拣梗间隙 sorting gap
多槽板前端与拣梗轴之间、静电辊与喂料辊之间的间隙。
- 6.26 色差式茶叶拣梗机 chromatism type tea stalk-sorting machine
利用茶叶、茶梗的色泽差异与光电技术从茶叶中将茶梗剔出的机械。
- 6.27 螺旋切茶机 spiral tea-cutting machine
利用螺旋滚筒将茶叶切断的机械。
- 6.28 辊式切茶机 rolling type tea-cutting machine
一对表面有矩形凹坑的辊筒反向回转时，将茶叶带向固定刀进行切断的机械。
- 6.29 齿辊切茶机 tooth-roller tea cutter
由多条环形齿圈组成的旋转辊筒与齿形固定切刀配合将茶叶切断的机械。
- 6.30 圆片切茶机 disc tea cutter
具有一定形状齿形旋转圆盘刀与固定刀配合将茶叶切断的机械。
- 6.31 茶叶车色机 tea polishing machine
在回转的多角形滚筒中茶叶不断翻滚，并与筒壁产生摩擦，从而达到改善茶叶色泽、进行理条的设备。
- 6.32 切抖联合机 cutting-vibrating combined machine
能同时进行切茶与抖筛作业的联合机械。
- 6.33 组合式茶叶精制机 combined tea-refining machine
能同时进行茶叶精制加工过程中抖筛、平面圆筛、切茶、拣梗、风选等数种作业的组合式多功能设备。
- 6.34 匀堆装箱机 uniform-blending machine
将经过精制加工后的各筛号茶按配比要求进行均匀混合并装入包装箱的机器。

中 华 人 民 共 和 国

机 械 行 业 标 准

茶叶机械 术语

JB/T 7863—1999

*

机械科学研究院出版发行

机械科学研究院印刷

(北京首体南路2号 邮编 100044)

*

开本 880×1230 1/16 印张 1 1/2 字数 28,000

1999年12月第一版 1999年12月第一次印刷

印数 1—500 定价 15.00 元

编号 99—1386

机械工业标准服务网: <http://www.JB.ac.cn>

www.bzxz.net

免费标准下载网