

(19) 中华人民共和国国家知识产权局



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103493910 A

(43) 申请公布日 2014. 01. 08

(21) 申请号 201310428118. X

(22) 申请日 2013. 09. 18

(71) 申请人 林志宾

地址 354300 福建省南平市武夷山市武夷大道 66 号(武夷家园)11 栋 104 室

(72) 发明人 林志宾

(74) 专利代理机构 北京中创阳光知识产权代理
有限责任公司 11003

代理人 尹振启

(51) Int. Cl.

A23F 3/06 (2006. 01)

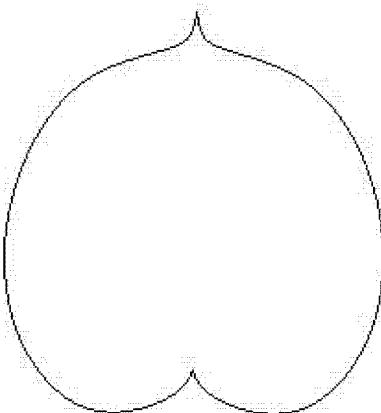
权利要求书1页 说明书5页 附图1页

(54) 发明名称

团形黑茶制备方法及其制品

(57) 摘要

本发明公开了一种“团形”黑茶制备方法，该方法以成品黑茶散茶作为原料茶，具体步骤为：1) 将原料茶加湿软化，并将软化好的原料茶模压成“团形”；2) 通过真空抽湿，并辅以光波加热和冷却手段，将所述“团形”干燥至预定含水率，得到所需的“团形”黑茶。本发明为将不同种类的黑茶散茶制成“团形”提供了一条可行的技术途径，而“团形”黑茶则给人们带来了一种全新的黑茶冲品饮方式，并为人们品饮黑茶提供了便利。



1. 一种“团形”黑茶制备方法,该方法以黑茶散茶作为原料茶,具体步骤为:

1) 将原料茶加湿软化,并将软化好的原料茶模压成“团形”,每个“团形”由一次冲泡所需量的茶叶组成;

2) 将“团形”置于真空环境中,通过真空抽湿,并辅以光波加热和冷却手段,将所述“团形”干燥至预定含水率,得到所需的“团形”黑茶;其中,真空抽湿用于加速“团形”中水份以及真空环境中水蒸气的排出,光波加热用以加速所述“团形”水份的排出,固化“团形”表面,稳定“团形”形状,冷却用于控制“团形”的叶温,缩短“团形”处于高温高湿状态的时间,以抑制“团形”中的不良生化反应;真空抽湿与光波加热同时进行,真空抽湿与冷却同时进行或交替进行。

2. 如权利要求1所述的方法,其特征在于,完成所述步骤1)后,首先利用真空抽湿快速排出所述“团形”表层的水份,稳定“团形”形状,然后再进行所述的步骤2)。

3. 如权利要求1所述的方法,其特征在于,将原料茶加湿软化时,控制加湿程度,避免茶汁流失。

4. 如权利要求1所述的方法,其特征在于,将原料茶模压成“团形”时,模压出的茶叶中的内含物留滞在被挤压留滞在相邻茶叶叶片之间及少部分渗透在“团形”的表面。

5. 如权利要求1所述的方法,其特征在于,所述“团形”的质量为5-17g。

6. 如权利要求4所述的方法,其特征在于,所述“团形”的质量为7-12g。

7. 如权利要求1所述的方法,其特征在于,将原料茶模压成“团形”后,进行保压,使茶汁渗透至团形表面,以稳定“团形”形状,保压时间3-10分钟。

8. 如权利要求1所述的方法,其特征在于,完成步骤1)后,首先将所述“团形”放入保形模具中,然后再进行步骤2);保形模具具有与“团形”相匹配的内腔,模具侧壁上设置有供空气和水份排出的透孔。

9. 如权利要求1所述的方法,其特征在于,所述预定含水率为≤8%。

10. 如权利要求1所述的方法,其特征在于,所述“团形”为球形,或椭球形,或桃形,或立方形,或不规则立体形状。

11. 如权利要求1所述的方法,其特征在于,所述黑茶种类包括:湖南黑茶、湖北老青茶、四川边茶、滇桂黑茶、广西黑茶等。

12. 一种由上述权利要求1-11任一方法制备的“团形”黑茶。

团形黑茶制备方法及其制品

技术领域

[0001] 本发明涉及一种“团形”黑茶的制备方法，以及利用该方法制备的“团形”黑茶。所述“团形”黑茶由一次冲泡量的茶叶组成，冲泡时将整个“团形”直接放入茶具中进行冲泡。

背景技术

[0002] 黑茶是六大茶类之一，黑茶经特殊工艺制作而成，以其特有的风味受到人们的喜爱。无论品饮黑茶散茶还是紧压茶时，为了充分体现黑茶特有的风味，不仅对冲泡用水的温度有严格要求，而且还要掌握好茶水比例，以及茶叶在水中冲泡的时间。但无论是黑茶散茶还是紧压茶人们在品饮时仍难以把握相应的尺度，尤其是紧压茶冲泡前，先需“开茶”势必造成破口，冲泡时经常出现初期茶汤浓度过大，后期茶汤浓度又过于清淡的问题，由此不仅大大降低黑茶的冲泡次数，而且影响人们对黑茶的品饮。

[0003] 另外，作为黑茶散茶，还存在容易破碎，不便携带，容易吸收异味，对存放条件要求苛刻等诸多问题。

发明内容

[0004] 针对现有黑茶散茶及紧压茶存在的不足，本发明的目的在于提供一种“团形”黑茶的制备方法，利用该方法将黑茶制成“团形”，更适合现今流行的饮用方式(泡茶道)。不仅方便黑茶散茶的携带、冲泡方便，而且可大大提高茶叶的冲泡次数，提高茶叶利用率。其内质也与采用黑茶压制的各种饼、砖茶基本接近。

[0005] 为实现上述目的，本发明“团形”黑茶制备方法以黑茶散茶作为原料茶，具体步骤为：

[0006] 1) 将原料茶加湿软化，并将软化好的原料茶模压成“团形”，每个“团形”由一次冲泡所需量的茶叶组成；

[0007] 2) 将“团形”置于真空环境中，通过真空抽湿，并辅以光波加热和冷却手段，将所述“团形”干燥至预定含水率，得到所需的“团形”黑茶；其中，真空抽湿用于加速“团形”中水份以及真空环境中水蒸气的排出，光波加热用以加速所述“团形”水份的排出，冷却用于控制“团形”的叶温，缩短“团形”处于高温高湿的时间，以抑制“团形”中的不良生化反应；真空抽湿与光波加热同时进行，真空抽湿与通风冷却同时进行或交替进行。

[0008] 进一步，完成所述步骤1)后，首先利用真空抽湿快速排出所述“团形”表层的水份，稳定“团形”形状，然后再进行所述的步骤2)。

[0009] 进一步，将原料茶加湿软化时，控制加湿程度，避免茶汁流失。

[0010] 进一步，模压成“团形”时，控制模压速度，避免挤碎茶叶。

[0011] 进一步，将原料茶模压成“团形”时，模压出的茶叶中的内含物留滞在被挤压相邻茶叶叶片之间，并渗透至团形的表面。

[0012] 进一步，所述“团形”的质量为5-17g。

[0013] 进一步，所述“团形”的质量为7-12g。

[0014] 进一步,将原料茶模压成“团形”后,进行保压,以稳定“团形”形状,保压时间 3-10 分钟。

[0015] 进一步,完成步骤 1) 后,首先将所述“团形”放入保形模具中,然后再进行步骤 2);保形模具具有与“团形”相匹配的内腔,模具侧壁上设置有供空气和水份排出的透孔。

[0016] 进一步,所述真空环境,可以是真空室、真空箱(柜)、或真空盒,根据所需产能来选用。

[0017] 进一步,所述预定含水率为≤ 8%。

[0018] 进一步,所述“团形”为球形,或椭球形,或桃形,或立方形,或不规则立体形状。

[0019] 进一步,所述黑茶种类包括:湖南黑茶、湖北老青茶、四川边茶、滇桂黑茶、广西黑茶。

[0020] 一种“团形”黑茶,由上述任一方法制成。

[0021] 总体而言,黑茶需经杀青、揉捻、堆积做色、干燥的工艺流程制作而成。但按照产区的不同和工艺上的差别,如湖南黑茶是采割下来的鲜叶经过杀青、初揉、渥堆、复揉、干燥等五道工序制作而成。如湖北老青茶:经杀青、揉捻、初晒、复炒、复揉、渥堆、晒干而制成。如四川边茶:四川边茶分南路边茶和西路边茶两类,南路边茶制法是用割刀采割来的枝叶杀青后,经过多次的“扎堆”、“蒸、馏”后晒干。而西路边茶制法简单,将采割来的枝叶直接晒干即可。如广西黑茶制造工艺流程是杀青、揉捻、沤堆、复揉、干燥。如滇桂黑茶:是用滇晒青毛茶经潮水沤堆发酵后干燥而制成,统称普洱茶。以上这些黑茶制成散茶后即可直接饮用,亦可再加工蒸压成紧压茶,再加工时需潮水沤堆,再蒸压成砖、饼后装篓,堆放陈化。

[0022] 各个种类的黑茶,每道工序都必须严格按各自的标准进行,才能形成其特有的内在品质,形成其独特的风味,而这些工序是无法在茶叶模压成“团形”后进行的,故,本发明以制好的黑茶散茶作为原料,来制作“团形”黑茶。

[0023] 利用已制好的黑茶散茶制作“团形”黑茶,面临的不是如何形成黑茶的特有风味,而是如何保持原料茶已有的品质。由于制作时要对原料茶进行加湿软化,水、氧条件具备将引起茶叶的非酶促氧化,造成叶温上升,如果再具有适宜的温度,将引起茶叶的过度发酵,包括:加湿后的非酶促氧化,温度上升所产生的高温高湿作用等生化反应过度,都将改变原料茶的品质。故,在将茶叶模压成“团形”后,存在如何控制原料茶进一步生化反应以致影响其品质的问题,为此,本发明通过交替采用真空抽湿、光波加热、通风冷却等手段,尽可能缩短“团形”处于高温高湿的时间,既加速“团形”内水分的排出,又抑制非酶性氧化、湿热作用引起的过度反应,从而将制作“团形”导致的茶叶生化反应控制在合理的程度,以保持原料茶已有的品质。

[0024] 干燥过程中采用真空状态下进行光波加热,负压状态可降低了水份蒸发所需温度,避免长时间高温干燥对茶质及有益菌的损害,影响后发酵效果。采用真空光波加热干燥,也加快“团形”深层的水份向表层转移之外,减缓了茶叶的生化反应。

[0025] 将原料茶模压成“团形”后,加热干燥会加大“团形”结构开裂的趋势。因此利用光波加热干燥时,应同时进行真空抽湿,以便“团形”深层到表层的水分散发保持平衡,降低开裂趋势。

[0026] 将模压后的“团形”放入保形模具中进行干燥,或至少干燥至“团形”表面定型,则可有效消除“团形”干燥过程中开裂的风险,保持“团形”形状的稳定。

[0027] 本发明为将黑茶散茶制成“团形”提供了一条可行的技术途径,而“团形”黑茶则给人们带来了一种全新的黑茶冲品饮方式,并为人们品饮黑茶提供了便利。

[0028] 将黑茶散茶制成“团形”,提高了茶叶的耐压性,使其不再像散茶那样容易破碎,方便了茶叶的运输、携带。“团形”黑茶与黑茶散茶相比,不仅茶叶的内含物通过模压被挤出得更加彻底,每片茶叶表面所附的茶叶内含物量大大增加,由此不仅方便冲泡,也增加了茶叶的耐泡性,提高了茶叶的利用率。而与黑茶类紧压茶相比,按一次冲泡的茶叶量来制作“团形”黑茶,将“团形”黑茶整个直接放入茶具进行冲泡,茶叶中的内含物随着“团形”由外而内的慢慢溶开而逐渐与水相融成茶汤,在大大增加茶叶冲泡次数的同时,也使冲泡初期与冲泡后期的茶汤浓度更加接近。

附图说明

[0029] 图 1 为球状“团形”黑茶示意图;

[0030] 图 2 为椭球状“团形”黑茶示意图;

[0031] 图 3 为桃状“团形”黑茶示意图。

具体实施方式

[0032] 下面结合实施例对本发明做进一步说明。

[0033] 实施例 1

[0034] 以滇桂黑茶(统称普洱茶)散茶为原料茶,加工图 1 中所示球状的“团形”黑茶。具体步骤如下:

[0035] 1) 将原料茶倒入竹筛摊薄进行加湿。加湿分作两次进行,先加湿至“半干湿”,拌匀后打堆,以使得水份被充分吸入到茶叶中。同时要采取冷却措施,控制茶叶温度在 25℃ 以下。待第一次加湿的水份完全被茶叶吸收后,如前操作再加湿一次,以茶叶叶质柔软,不粘手为宜。

[0036] 将原料茶加湿软化,要控制水份添加量和添加速度,既要保证茶叶充分吸收水份软化,又要防止茶汁流失,损失茶叶的有益成份。

[0037] 茶叶吸湿后因非酶性氧化作用会自然发热,导致温度上升,而降低茶叶香气,产生闷味,等等,故,加湿后应控制茶叶温度不超过 25℃,这样可有效抑制茶叶的无酶性氧化、湿热作用过度等负面影响。

[0038] 对原料进行加湿,可以通过将茶叶置入蒸汽中来完成,也可以向茶叶喷洒水并搅匀后静置来完成,也可以利用雾化水将茶叶润湿后静置来完成。加湿后的原料茶增重约 20%—30% 左右。

[0039] 2) 利用带有球状模腔的模具将软化好的原料茶模压成球状的“团形”,每个“团形”湿重约 15 克,控制模压的速度,防止茶叶被挤碎,并通过保压 3-10 分钟,使得各茶叶叶片内的茶汁充分溢出并,留滞在相邻茶叶叶片之间,并渗透至“团形”表面,溢出的茶汁不仅作为将来冲泡时茶汤中的有效成份,其中的粘性成份还有助于使茶叶保持模压后的聚集状态。

[0040] 3) 将“团形”从模具取出并放入侧壁排布有透气孔的保形模具中,连同保形模具一同置入真空环境中进行真空抽湿。保形模具中带有与“团形”相适配的模腔。

[0041] 散茶在被模压成“团形”的初期,因含水率比较高,“团形”形状不稳定,因而从模具

中取出后,需通过真空抽湿,快速降低“团形”表层的水分,使其 表层干结硬化,以固化“团形”形状。为避免抽真空过程中“团形”松散,最好将“团形”放入保形模具中,再进行真空抽湿。

[0042] 随着真空抽湿的进行,“团形”表层将失水硬化,由此使“团形”形状得到初步固化。

[0043] 4)对形状得到初步固化的“团形”进一步利用真空抽湿、光波加热、通风冷却等手段,尽快排出其中的水份,将其含水率降低到 8% 以下,如 5%,以得到所需的球状“团形”黑茶。所得到的成品球状“团形”黑茶的质量约为 11—12 克 / 颗。

[0044] 在“团形”形状得到初步固化后,单纯利用真空抽湿来排出“团形”中的水份,不仅需要的时间较长,“团形”先失水的表层还会对里层水份的排出造成阻碍,因此,为了尽快排出“团形”中的水份,需要辅以光波加热手段,同时,为了防止“团形”内部长时间高温,而引起不利的生化反应,还要辅以冷却手段,以便将加热后的“团形”的温度尽快降低到 35℃ 以下。加热和抽真空同时进行,通风冷却则可以交替进行。

[0045] 利用光波对“团形”进行加热,可进一步加速“团形”表层水份的排出,进一步硬化“团形”表层,进一步稳定“团形”形状。可加速里层水份向表层的转移,有助于水份的快速排出,而真空抽湿有助于里层与表层的含水率保持平衡,避免“团形”开裂,

[0046] 因此,在加热干燥排出“团形”中水份的过程中,需辅以真空抽湿,并通过冷却来控制“团形”的温度,以抑制其生化反应,尽可能降低高温高湿带来的不利影响。

[0047] 实施例 2

[0048] 以六堡茶(属于广西黑茶)散茶为原料茶,加工图 2 中所示椭球状的“团形”黑茶。具体步骤如下:

[0049] 1)将原料茶倒入竹筛摊薄进行加湿。加湿分作两次进行,先加湿至“半干湿”,拌匀后打堆,同时控制茶叶温度在 25℃ 以下。待第一次加湿的水份完全被茶叶吸收后,进行第二次加湿。同实施例 1,控制水份添加量和添加速度,既要保证茶叶充分吸收水份软化,又要防止茶汁流失。

[0050] 加湿采用向茶叶喷洒水并搅匀后应静置软化。加湿后的原料茶增重约 20%—30% 左右。

[0051] 2)利用带有椭球状模腔的模具将软化好的原料茶模压成椭球状的“团形”,每个“团形”湿重约 12 克,保压 3—10 分钟。

[0052] 3)将“团形”从模具取出并放入侧壁排布有透气孔的保形模具中,连同保形模具一同置入真空环境中进行真空抽湿。

[0053] 4)对形状得到初步固化的“团形”进一步利用真空抽湿、光波加热、通风冷却等手段,尽快排出其中的水份,将其含水率降低到 5%,以得到所需的球状“团形”黑茶。所得到的成品球状“团形”黑茶的质量约为 9 克 / 颗。

[0054] 实施例 3

[0055] 以湖北老青茶(散茶)为原料茶,加工图 3 中所示桃状的“团形”黑茶。

[0056] 具体步骤如下:

[0057] 1)将原料茶倒入竹筛摊薄进行加湿。加湿分作两次进行,先加湿至“半干湿”,拌匀后打堆,同时控制茶叶温度在 25℃ 以下。待第一次加湿的水份完全被茶叶吸收后,进行第二次加湿。同实施例 1,控制水份添加量和添加速度,既要保证茶叶充分吸收水份软化,又要

防止茶汁流失。

[0058] 加湿利用雾化水将茶叶润湿后静置来完成。加湿后的原料茶增重约 20%—30% 左右。

[0059] 2) 利用带有桃状模腔的模具将软化好的原料茶模压成桃状的“团形”，每个“团形”湿重约 12 克，保压 3-10 分钟。

[0060] 3) 将“团形”从模具取出并放入侧壁排布有透气孔的保形模具中，连同保形模具一同置入真空环境中进行真空抽湿。

[0061] 4) 对形状得到初步固化的“团形”进一步利用真空抽湿、光波加热、冷却等手段，尽快排出其中的水份，将其含水率降低到 6%，以得到所需的球状“团形”黑茶。所得到的成品球状“团形”黑茶的质量约为 9 克 / 颗。

[0062] 上述虽然只给出了几种黑茶的示例，但按照本发明说明书中介绍的原则，即可制作出不同黑茶品种、不同形状、不同克重的“团形”黑茶，故，为简洁文字，在此不再一一列举。

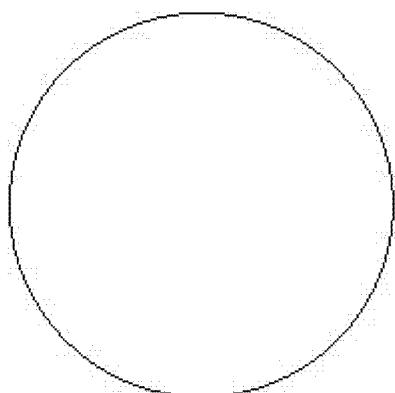


图 1

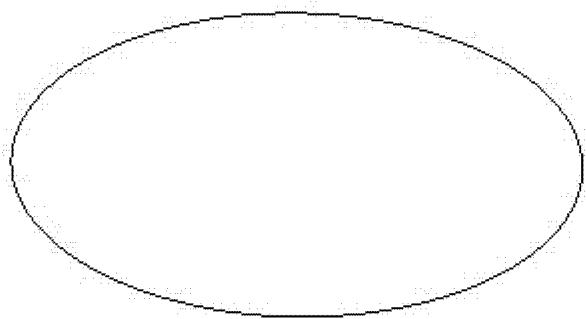


图 2

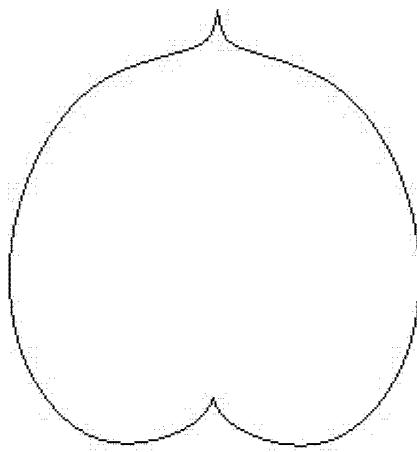


图 3