



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103535455 A

(43) 申请公布日 2014. 01. 29

(21) 申请号 201310533417. X

(22) 申请日 2013. 11. 01

(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

(54) 发明名称

黄茶紧压茶制备方法及其制品

(57) 摘要

本发明公开了一种黄茶紧压茶制备方法，该方法以成品黄茶散茶作为原料茶，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预定形状；2) 通过真空抽湿，并辅以光波加热和 / 或微波加热和冷却手段，将模压成预定形状的原料茶干燥至预定含水率，得到所需的黄茶紧压茶。本发明黄茶紧压茶突破了传统成品黄茶只能是散茶，制成紧压茶则无法控制其发酵程度等技术限制，提高了茶叶的耐压性，方便了茶叶的运输、携带，降低了茶叶的存放条件。

1. 一种黄茶紧压茶制备方法,该方法以成品黄茶散茶作为原料茶,所制备每块成品黄茶紧压茶的质量为15-5000g,具体步骤为:

1) 将原料茶进行加湿,并将加湿后的原料茶置于缺氧环境中静置软化,期间控制原料茶的叶温,以抑制原料茶中的非酶促氧化、湿热效应及“渥堆”效应;

2) 将软化好的原料茶模压成预定形状的块状;

3) 将所述块状原料茶置于真空环境中,通过真空抽湿,并辅以光波加热和/或微波加热和冷却手段,将块状原料茶干燥至预定含水率,得到所需的成品黄茶紧压茶;其中,真空抽湿用于加速块状原料茶中水分以及真空环境中水蒸气的排出,光波加热用以加速块状原料茶表层水分的排出,固化其表面,稳定其形状,微波加热用于促使块状原料茶深层的水分向表层转移,冷却用于控制块状原料茶的叶温,缩短块状原料茶处于高湿、高温的时间,以抑制块状原料茶中的生化反应;真空抽湿与光波加热和/或微波加热同时进行或交替进行,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2)后,首先利用真空抽湿快速排出所述块状原料茶表层的水分,以稳定其形状,然后再进行所述的步骤3)。

3. 如权利要求1所述的方法,其特征在于,在所述步骤1)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,在所述步骤2)中对原料茶进行模压时,控制模压速度,避免挤碎茶叶。

5. 如权利要求1所述的方法,其特征在于,经所述步骤2)模压后,模压出的茶叶中的内含物留滞在被挤压茶叶的表面和相邻茶叶叶片之间。

6. 如权利要求1所述的方法,其特征在于,所述步骤2)将原料茶模压成块状后,首先保压3-10分钟,然后再进行步骤3),以稳定块状原料茶的形状。

7. 如权利要求1所述的方法,其特征在于,完成步骤2)后,首先将所述块状原料茶放入保形模具中,置于真空环境中,然后再进行步骤3);保形模具具有与块状原料茶形状相匹配的内腔,模具侧壁上设置有供空气和水分排出的透孔。

8. 如权利要求1所述的方法,其特征在于,所述预定含水率为≤6%。

9. 如权利要求1所述的方法,其特征在于,所述黄茶为黄小茶和黄大茶两类。黄小茶主要有北港毛尖、沩山毛尖、远安鹿苑茶、皖西黄小茶、浙江平阳黄汤等;黄大茶有安徽霍山、金寨、岳西和湖北英山所产的黄茶和广东大叶青等。

10. 一种黄茶紧压茶,由上述权利要求1-9任一方法制成。

黄茶紧压茶制备方法及其制品

技术领域

[0001] 本发明涉及一种黄茶紧压茶制备方法，以及利用该方法制备的黄茶紧压茶。

背景技术

[0002] 以普洱茶、六堡茶为代表的黑茶传统上制成紧压茶，这是因为黑茶为后发酵茶，被紧压在一起后所导致的“渥堆”效应及益生菌的滋生不仅没有坏处，还有助于茶叶中的生化反应，有助于茶叶的后发酵。而且，制成紧压茶还方便茶叶的存放，利于茶叶后期的长时间自然发酵。黄茶为轻发酵茶，其发酵在制作过程中完成，如果制成紧压茶，既无法完成制作工艺中的各道工序，也将无法控制茶叶的发酵程度，故，黄茶传统上均为散茶。

[0003] 但作为散茶，不仅容易受潮返青，容易吸收异味，对存放条件要求苛刻，而且容易破碎，不便携带。

发明内容

[0004] 针对现有黄茶散茶存在的不足，本发明的目的在于提供一种黄茶紧压茶的制备方法，利用该方法将黄茶制成紧压茶，既保持黄茶特有的风味、品质，又有助于黄茶的防潮和降低对异味的吸收，延长茶叶保质期，同时方便黄茶的存放和携带。

[0005] 为实现上述目的，本发明黄茶紧压茶制备方法以成品黄茶散茶作为原料茶，所制备每块成品黄茶紧压茶的质量为 15-5000g，具体步骤为：

[0006] 1) 将原料茶进行加湿，并将加湿后的原料茶置于缺氧环境中静置软化，期间控制原料茶的叶温，以抑制原料茶中的非酶促氧化、湿热效应及“渥堆”效应；

[0007] 2) 将软化好的原料茶模压成预定形状的块状（包括：片状、饼状、砖状、沱状等）；

[0008] 3) 将所述块状原料茶置于真空环境中，通过真空抽湿，并辅以光波加热和 / 或微波加热和冷却手段，将块状原料茶干燥至预定含水率，得到所需的成品黄茶紧压茶；其中，真空抽湿用于加速块状原料茶中水分以及真空环境中水蒸气的排出，光波加热用以加速块状原料茶表层水分的排出，固化其表面，稳定其形状，微波加热用于促使块状原料茶深层的水分向表层转移，冷却用于控制块状原料茶的叶温，缩短块状原料茶处于高湿、高温的时间，以抑制块状原料茶中的生化反应；真空抽湿与光波加热和 / 或微波加热同时进行或交替进行，真空抽湿与冷却同时进行或交替进行。

[0009] 进一步，完成所述步骤 2) 后，首先利用真空抽湿快速排出所述块状原料茶表层的水分，以稳定其形状，然后再进行所述的步骤 3)。

[0010] 进一步，在所述步骤 1) 将原料茶加湿软化时，控制加湿程度，避免茶汁流失。

[0011] 进一步，在所述步骤 2) 中对原料茶进行模压时，控制模压速度，避免挤碎茶叶。

[0012] 进一步，经所述步骤 2) 模压后，模压出的茶叶中的内含物留滞在被挤压茶叶的表面和相邻茶叶叶片之间。

[0013] 进一步，所述步骤 2) 将原料茶模压成块状后，首先保压 3-10 分钟，然后再进行步骤 3)，以稳定块状原料茶的形状。

[0014] 进一步，完成步骤 2) 后，首先将所述块状原料茶放入保形模具中，置于真空环境中，然后再进行步骤 3)；保形模具具有与块状原料茶形状相匹配的内腔，模具侧壁上设置有供空气和水分排出的透孔。

[0015] 进一步，所述真空环境，可以是真空室、真空箱（柜）或真空盒，根据所需的产能来选用。

[0016] 进一步，所述预定含水率为≤ 6%。

[0017] 进一步，所述黄茶为黄小茶和黄大茶两类。黄小茶主要有北港毛尖、沩山毛尖、远安鹿苑茶、皖西黄小茶、浙江平阳黄汤等；黄大茶有安徽霍山、金寨、岳西和湖北英山所产的黄茶和广东大叶青等。

[0018] 一种黄茶紧压茶，由上述任一方法制成。

[0019] 黄茶属于轻微发酵茶，其典型工艺流程是杀青、闷黄、干燥等工序，每道工序都必须严格按标准进行，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被模压在一起后进行的，故，本发明以制好的成品黄茶散茶作为原料茶，来制作黄茶紧压茶。

[0020] 利用成品黄茶散茶制作黄茶紧压茶，面临的不是如何形成黄茶的特有风味，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，将引起茶叶的进一步发酵，包括：加湿后的非酶促氧化，温度上升所产生的湿热作用，以及微生物引起的发酵，等等，这些都将改变原料茶的品质，故，加湿后，需要将茶叶置于缺氧环境中进行软化，并且控制茶叶的温度，以降低加湿软化阶段茶叶中的生化反应，以保持原料茶已有的品质。

[0021] 在将茶叶模压成预定形状的块状后，同样面临茶叶进一步发酵而影响其品质的问题，为此，本发明通过在真空状态下交替采用真空抽湿、光波和 / 或微波加热、冷却等手段，尽可能缩短块状原料茶处于高湿、高温的时间，既加速块状原料茶内部水分的排出，又抑制非酶性氧化、湿热作用、渥堆效应引起的生化反应，抑制微生物的繁殖和微生物引起的发酵反应，从而将原料茶模压成块状所导致的茶叶生化反应降低到尽可能小的程度，以保持成品黄茶散茶已形成的黄茶的特质。

[0022] 干燥过程中采用真空状态下进行微波加热，除了促使块状原料茶内部深层的水分向表层转移之外，避免茶叶中的非酶性氧化作用，负压状态又降低了水分蒸发所需温度，减少湿热作用对茶质的损害，同时，微波加热还有助于杀灭茶叶中的微生物，抑制微生物的繁殖。

[0023] 将原料茶模压成块状后，在利用光波、微波进行加热干燥的同时，应进行真空抽湿，以便使块状原料茶内部深层到表层的水分散发保持平衡，并有效防止块状原料茶被水液、蒸气回流浸湿，保证其形状的稳定。

[0024] 将模压后的块状原料茶放入保形模具中干燥，可有效保持块状原料茶形状的稳定。当然，块状原料茶在保形模具中需至少干燥其表面定型。

[0025] 本发明将黄茶制成紧压茶，突破了传统成品黄茶只能是散茶，制成紧压茶则无法控制其发酵程度等技术限制，提高了茶叶的耐压性，方便了茶叶的运输、携带，减弱了茶叶吸潮、吸收异味，降低了茶叶对存放条件的要求。与散茶相比，茶叶的内含物通过模压被挤出的更加彻底，增加了茶叶的耐泡性，提高了茶叶的利用率。

具体实施方式

[0026] 下面结合实施例对本发明做进一步说明。

[0027] 实施例 1

[0028] 以成品北港毛尖散茶为原料茶,加工砖形黄茶紧压茶。具体步骤如下:

[0029] 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,以使得水分被充分吸入到茶叶中。加湿后将茶叶置入真空环境中静置,同时辅以冷却措施,以控制茶叶温度在18℃以下。待第一次加湿的水分完全被茶叶吸收后,如前操作再加湿一次,以茶叶叶质柔软,不粘手为宜。

[0030] 对原料茶进行加湿软化时,需控制水分添加量和添加速度,既要保证茶叶充分吸收水分软化,又要防止茶汁流失,损失茶叶的有益成份。

[0031] 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,加湿后置于真空环境中并控制茶叶温度不超过18℃,这样可有效抑制茶叶的无酶性氧化、湿热作用等负面影响。

[0032] 对原料进行加湿,可以通过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。

[0033] 2) 利用带有砖形模腔的模具将软化好的原料茶模压成砖形,每个砖形湿重约250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至叶面,并滞留在相邻茶叶叶片之间。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。

[0034] 3) 将砖形原料茶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室进行抽真空。保形模具中带有与砖形相适配的模腔。

[0035] 散茶在被模压成砖形的初期,因含水率比较高,砖形形状不稳定,因而从模具中取出后,需通过真空抽湿,快速降低砖形表层的水分,使表层干结硬化,以固化砖形形状。为避免抽真空过程中砖形原料茶松散,最好将砖形放入保形模具中,再抽真空。

[0036] 随着抽真空的进行,砖形原料茶表层将失水硬化,由此使砖形形状得到初步固化。

[0037] 4) 对形状得到初步固化的砖形原料茶进一步利用真空抽湿、微波加热、光波加热、冷却等手段,尽快排出其中的水分,将其含水率降低到6%以下,如2%,以得到所需的砖形成品黄茶紧压茶。该成品黄茶紧压茶每块约为200g。

[0038] 在砖形形状得到初步固化后,单纯利用真空抽湿来排出其中的水分,不仅需要的时间较长,砖形先失水的表层还会对里层水分的排出造成阻碍,因此,为了尽快排出里层的水分,需要辅以微波加热、光波加热等手段,同时,为了防止砖形内部长时间高湿、高温,而引起不利的生化反应,还要辅以冷却手段,以便将加热后的砖形的温度尽快降低到18℃以下。加热和冷却需交替进行,抽真空与加热或冷却则可以同时进行。

[0039] 利用微波对砖形原料茶进行加热,不仅可加速里层水分向表层的转移,有助于水分的快速排出,真空抽湿有助于里层与表层的含水率保持平衡,并有效防止块状原料茶被水液、蒸气回流浸湿,保证其形状的稳定。而且,微波还有助于杀灭茶叶中的微生物,抑制微生物的繁殖,抑制微生物引起的发酵反应。

[0040] 利用光波加热,则可进一步加速砖形原料茶表层水分的排出,进一步硬化砖形表

层,进一步稳定砖形形状。

[0041] 得到初步固化的砖形原料茶,处于湿性堆积状况,一旦其内部的温度长时间超过30℃,将产生“渥堆效应”或引起无酶性氧化、湿热作用、微生物发酵等一系列生化反应,因此,在加热干燥排出砖形中水分的过程中,需辅以真空抽湿,并通过冷却来控制茶叶的温度,以抑制其生化反应,尽可能降低生化反应带来的不利影响。

[0042] 实施例 2

[0043] 以成品浙江平阳黄汤散茶为原料茶,加工圆盘状黄茶紧压茶饼。具体步骤如下:

[0044] 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,以使得水分被充分吸入到茶叶中,并将加湿后的茶叶置入真空环境中静置,同时辅以冷却措施,以控制茶叶温度在20℃以下。待第一次加湿的水分完全被茶叶吸收后,进行第二次加湿。控制水分添加量和添加速度,既要保证茶叶充分吸收水分软化,又要防止茶汁流失。

[0045] 加湿采用向茶叶喷洒水并搅匀后静置于真空环境中。加湿后的原料茶增重约20%—30%左右。

[0046] 2) 利用带有圆盘状模腔的模具将软化好的原料茶模压成圆盘状,每个圆盘状原料茶湿重约620克,保压3-10分钟。

[0047] 3) 将圆盘状原料茶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。

[0048] 4) 对形状得到初步固化的圆盘状原料茶进一步利用真空抽湿、微波加热、光波加热、冷却等手段,尽快排出其中的水分,将其含水率降低到2%,最终得到黄茶紧压茶饼。每块成品黄茶紧压茶饼的质量约为500克。

[0049] 实施例 3

[0050] 以成品广东大叶青散茶为原料茶,加工窝头状黄茶紧压沱茶。具体步骤如下:

[0051] 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,置于真空环境中,同时控制茶叶温度在35℃以下。待第一次加湿的水分完全被茶叶吸收后,进行第二次加湿。控制水分添加量和添加速度,既要保证茶叶充分吸收水分软化,又要防止茶汁流失。

[0052] 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。

[0053] 2) 利用带有窝头状模腔的模具将软化好的原料茶模压成窝头状,每个窝头状原料茶的湿重约125克,保压3-10分钟。

[0054] 3) 将窝头状原料茶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。

[0055] 4) 对形状得到初步固化的窝头状原料茶进一步利用真空抽湿、微波加热、光波加热、冷却等手段,尽快排出其中的水分,将其含水率降低到2%,得到所需的窝头状黄茶紧压沱茶。每个成品黄茶紧压沱茶的质量约为100克。

[0056] 实施例 4

[0057] 以成品皖西黄小茶散茶为原料茶,加工长条形黄茶紧压茶,长条形的横截面可以是矩形,也可以是圆形。具体步骤如下:

[0058] 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,置于真空环境中。同时控制茶叶温度在25℃以下。待第一次加湿的水分完全被茶叶吸收后,如前操作再加湿一次,以茶叶叶质柔软,不粘手为宜。

[0059] 加湿采用向茶叶喷洒水并搅匀后静置来完成。加湿后的原料茶增重约30%左右。

[0060] 2) 利用带有长条形模腔的模具将软化好的原料茶模压成长条形,每个长条形原料茶湿重约65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至叶面,并留滞在相邻茶叶叶片之间。

[0061] 3) 将长条形原料茶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室进行抽真空。

[0062] 4) 对形状得到初步固化的长条形原料茶进一步利用真空、微波加热、光波加热、冷却等手段,尽快排出其中的水分,将其含水率降低到5%以下,得到每个质量约为50克的长条形黄茶紧压茶。

[0063] 上述虽然只给出了几种黄茶的示例,但按照本发明说明书中介绍的原则,即可制作出不同黄茶品种、不同形状、不同克重的黄茶紧压茶,故,为简洁文字,在此不再一一列举。