

制茶先进 经验汇编

中华全国供销合作总社茶叶局編

輕工業出版社

制茶先进經驗汇编

中华全国供銷合作总社茶叶局編

輕工業出版社

1958年·北京

內 容 介 紹

本書是根据中華全國供銷合作總社茶葉局所屬各茶廠，在1956年開展廠內與廠際勞動競賽中總結出來的各種制茶先進經驗，加以選擇彙編而成的。內容包括從原料歸堆拼配付制起，到成品茶包裝止的各個工序操作方法與機器工具的創造與改進等。

本書可供各初制、精制茶廠工人與技術員閱讀，茶葉從業幹部及茶校師生亦可參考。

制茶先進經驗彙編

中華全國供銷合作總社茶葉局編

輕工業出版社出版

(北京市廣安門內白廠橋)

北京市書刊出版業營業許可證出字第019號

北京市印刷二廠印刷

新華書店發行

850×1168公厘1/32·印張8 $\frac{1}{4}$ ·總頁5·217,000字

1958年10月第1版

1958年4月北京第1次印刷

印數：1—2,600 定價：(10) 1.70元

統一書號：15042·食125·(214)

前 言

本書是根据部分茶叶精制工厂在1956年开展厂内与厂际劳动竞赛中，总结、推广的各种制茶經驗及机器、工具的創造与改进等經驗的125篇材料彙編而成的；並按性質大体类同的分別为：“毛茶归堆与拼配付制”、“茶叶精制取料与工艺改进”、“改进干燥方法掌握茶叶火功”、“揀茶技术与揀茶組織的改进”、“加强审評檢驗保証茶叶質量”、“制茶机器的創造与改进”、“茶叶包裝工具与操作方法的改进”、“其他”等八个部类編排。

彙編的材料，均屬某一具体工作与某些工作方面的具体經驗，虽說“点滴”，但确系实际劳动的可貴創造，不失其“先进”作用，有交流价值；为此編印出版，希望能达到“相互学习、取長补短、共同提高”的目的。

这些先进經驗材料，由于来源不同，加之我們受业务水平限制，对各茶厂具体情况又了解不够，因此在彙編内容上显得还不够系統完整，或許难免还有缺漏錯誤之处，敬希讀者批評指正！

中华全国供銷合作总社茶叶局

1957年10月1日

目 录

一、毛茶归堆与拼配付制

福建省关于毛茶保护工作的經驗	9
新化茶厂毛茶干燥处理和归堆办法簡介	11
杭州茶厂“进車間原料檢查工作法”介紹	13
杭州茶厂原料按茶类品質类型拼配的經驗	16
温州茶厂採取原料阶梯式付制和集中取料的經驗	18
三界茶厂平綠毛茶按內質归类、分类型付制、分类取料的經驗	21
杭州茶厂毛茶分段选料、用鋁箱藏茶和調配前后期成品品質的經驗	26
政和茶厂採取集体协作拼配与民主評茶定級的經驗	27
上饒茶厂倉存毛茶霉變防潮法簡介	28
漳州茶厂关于茶叶拼配工作的經驗	29

二、茶叶精制取料与工艺改进

平江等茶厂精制紅茶“机口取料”的經驗	33
新化茶厂精制紅茶篩分取料的經驗	34
绍兴茶厂分次付切与开湯取料的經驗（紅茶与珠茶）	35
公私合营杭州制茶总厂資銷眉茶低級茶淘汰取料法	40
杭州茶厂“筋梗茶”提級处理的經驗	43
杭州茶厂提高正茶出品率的措施	44
公私合营杭州制茶总厂制造烘青实行“筋抖筋”的筋梗处理經驗	45
福州茶厂審制茉莉花茶的經驗	47
建甌茶厂改进白茶工艺發揮原料經濟价值的經驗	50
賽歧茶厂副脚茶随批处理的經驗	51
杭州茶厂消除烘青烟气的經驗	54

三、改进干燥方法、掌握茶叶火功

新化、平江等茶厂干燥红茶的火温掌握和作法	55
新化茶厂掌握红茶火候的经验	58
福鼎茶厂干燥机烘茶火温试验的点滴收获	59
平江茶厂推行干燥机恒温快热法节省燃料的经验	62
杭州茶厂眉茶火功试验简报	63
温州茶厂绿茶“以烘代炒”的经验	65
三界茶厂改进珠茶、眉茶车色操作提高效率的经验	66
三界茶厂珠茶斜灶炒茶操作法	67
漳州茶厂改进乌龙茶干燥方法的经验	68
安化第二茶厂实行加温干燥缩短紧压茶生产周期的经验	69
苏州茶厂干燥机烧煤操作法	71

四、揀茶技术与揀茶組織的改进

福安茶厂八种先进揀茶操作法	72
长沙茶厂廖友弟揀茶技术操作经验	74
平江茶厂周金玉的揀茶经验	75
上饒茶厂王荣花的先进揀茶法	75
三界茶厂金銀花等先进揀茶法的几个特点	76
福安茶厂实行以篩代揀减少手揀量的经验	77
安化茶厂紅茶篩制取梗的作法	79
婺源茶厂綠茶在制品分別定級上揀的经验	80
新化等茶厂降低脚茶中含正茶的经验	80
绍兴茶厂充分利用揀梗机减少手工揀茶的经验	81
福鼎茶厂减少茶叶付揀量与含梗量的经验	83
长沙茶厂茶叶揀梗机操作法	86
绍兴茶厂茶叶揀梗机操作与管理的经验	87
福安茶厂实行“專等專号”揀茶的经验	70
邵門茶厂“自揀自看”揀茶法经验介绍	91
福安茶厂推广“自揀自看”揀茶法的经验	94
平江、安化等茶厂消灭揀茶无效工时的经验	97

平江等茶厂消灭地脚茶的經驗	98
平江茶厂划分揀工技术等級实行混合編組的做法	99
長沙茶厂划分揀工技术等級实行分級編組的做法	100
平江茶厂民主驗揀的做法	101
建甌茶厂举办揀剔茶叶样品展覽的經驗	102
福安茶厂阮瑞圖是怎样当揀剔工段長的	103
杭州內銷茶厂建立揀茶定額貫徹直接無限制計件工資制的經驗	106

五、加强审評檢驗保証茶叶質量

祁門茶厂保証“祁紅”質量貫徹执行出厂負責 制所採取的几項主要技术措施	113
屯溪茶厂改进“屯綠”加工工作的一些經驗	119
杭州茶厂綠茶半成品拼配与健全审檢制度保証产品規格的經驗	131
紹興茶厂实行篩号茶儲备管理調剂成品品質水平的經驗	139
福安茶厂保証出厂紅茶品質合格率达到 100% 的措施	143
福鼎茶厂加强紅茶在制品、副脚茶的質量檢查並保証做到对样加工符合質量規格的經驗	145
福鼎茶厂为貫徹产品出厂負責制建立厂內生产技术責任制的經驗	146
長沙茶厂实行綠茶在制品質量定額管理的經驗	148
平江茶厂利用工具对紅茶在制品質量檢查的經驗	150
桃源茶厂貫徹产品出厂負責制所採取的措施	150
桃源茶厂审評拼配茶叶工作方法	151
宜都茶厂紅茶內質外形並重的成品拼配法	153
赵李桥茶厂保証磚茶質量消灭夹杂物的經驗	153
安化第二茶厂縮小磚茶重量差度与減少廢品的經驗	155
福州茶厂消除花茶中夹杂物的經驗	156
福州茶厂推行花茶“装箱質量檢查証”的經驗	158
長沙茶厂茶叶拼包車間的崗位責任制度	159

六、制茶机器的創造与改进

汉口茶厂裝置篩、切、風联合制茶机的經驗	167
修水、平江兩茶厂茶叶風篩机介紹	170

福州茶厂茶叶窖花拼和机介绍	175
汉口茶厂茶片压制机介绍	178
长沙茶厂茶叶轧梗机介绍	179
祁門茶厂紅茶匀堆装箱过磅联合机介绍	186
三界茶厂綠茶匀堆装箱联合机介绍	183
绍兴茶厂茶叶装箱机介绍	187
杭州茶厂裝置三層風扇机的經驗	190
杭州福利茶厂風力选別机加裝“变速器”的經驗	192
祁門茶厂風选机加裝“貯茶斗”与“隔砂箕”的經驗	194
杭州茶厂滾切机与抖篩机联裝的經驗	195
长沙茶厂改裝滾筒圓篩机进茶斗的經驗	197
安化等茶厂对揀梗机的几項改进	198
重庆茶厂茶叶干燥机裝置溫度信号器的經驗	200
茶叶精制厂除塵設備綜合介绍	202
重庆茶厂电动粉末檢驗机裝置自动停車器的經驗	210

七、茶叶包装工具与操作方法的改进

福安、福鼎等茶厂制箱断板机	213
福安、福鼎等茶厂制箱裁边机	213
上饒、溫州等茶厂制箱鑽孔机	215
上饒、溫州等茶厂制箱鉋板机	215
歙县茶厂箱板脚踏鋸榫机	216
福安茶厂箱板电动鋸榫机	217
溫州茶厂茶箱竹釘削制器	219
溫州茶厂茶箱拼板饒	221
绍兴茶厂茶箱內徑划綫器	222
重庆茶厂茶箱直角档鋸剖架	222
绍兴茶厂茶箱直角档釘制架	223
绍兴茶厂茶箱口方档釘制架	224
上饒茶厂茶箱角方档包裹器	225
景德鎮茶厂茶箱防潮鋁箔裁切器	226
溫州茶厂茶箱鋁罐封口器	226

福安茶厂白松箱板去味法	228
绍兴茶厂制箱用桐油煎刷操作法	229
绍兴茶厂茶箱裱紙染色操作法	230
温州茶厂茶箱防潮鋁箔襯紙裱糊法	231
福鼎茶厂茶叶勻堆裝箱操作法	232
上海茶叶公司汪有財的司磅經驗	233
下关茶厂快速称茶操作法	234
上饒茶厂茶箱广包預縫法	235
上海茶叶公司茶叶热装密封罐藏法	236
〔附〕茶叶包裝病害歌	238

八、其 他

温州茶厂改进初制技术、組織推广提高毛茶品質的經驗	243
長沙茶厂推行生产区域管理制的作法	247
祁門茶厂推行作業計劃的經驗	249
平江茶厂精制茶叶平衡流水作業法	252
平江茶厂生产調度工作的經驗	254
福鼎茶厂关于茶叶計劃工作的經驗	255
安化茶厂編制制茶技术經濟定額的經驗	257
福安茶厂开展合理化建議工作的經驗	259
福安茶厂开展“200 工作时超額優質安全”紅星獎的竞赛經驗	261
绍兴茶厂开展包教包学的經驗	263

一、毛茶归堆与拼配付制

福建省关于毛茶保护工作的經驗

——綜合福建各茶厂經驗摘要——

毛茶品質的好坏，是決定精茶品質的基礎。毛茶品質的外形與內質雖有其一定的相关性，但並不等於外形好的，內質一定也好。几年来工作証明，採購的毛茶內、外質不相稱的情況是存在的。如果要從內質已混亂了的毛茶中，整理出品質純一的成品是徒勞無功的。況且內質已經混亂了，也就談不到有規律的拼配原料，因此要求穩定分級產品質量就很困難。我們認為只有從採購毛茶時，進行嚴格的內質歸堆，才是最有效的方法。

一、毛茶採購站的分堆工作 這是維護產品質量的基礎工作。目前本省所採用的原料分堆，是根據加工的要求來確定的。分堆的標準是以毛茶採購標準樣的內質為基礎。採購站收購毛茶，雖按外形為主給價，但必須審定內質，進行分堆。以白琳工夫紅茶為例，採購站按加工要求分為十個基本堆（過失茶另堆）：一級毛茶分上下兩堆（“一中”、“一下”歸併一堆）；二級分為上中下三堆；三級分為上下兩堆（“三中”、“三下”歸併一堆）；四級分為上下兩堆（“四中”、“四下”歸併一堆）；五級一堆；過失茶（如老火、煙焦及輕重花青等），按過失輕重分別過失類型另行歸堆，嚴格將優劣茶葉區分。這樣分堆，是按毛茶標準樣的內質與精茶成品的分級，內質不相等同所決定的。如白琳二級上等紅茶則近似於一級下等質量，而三級上等近似於二級下等質量，前者適制中級成品，后者適制中下級

成品，其不同仅是精制率的差異，所以以毛茶內質标准为基础，結合加工成品等級要求进行分堆，对于發揮原料經濟价值起着根本性的作用。

烏龙茶，也应该根据以內質为主，結合分級产品的品質要求进行归堆，避免毛茶內質混杂。

貫徹从採購站做起的毛茶按內質分堆，必須要採購站領導及有关經办工作人員，从思想上明确內質归堆的重要性，設置專責归堆人員，並加以訓練，同时还必須加强对儲运人員的教育，提出“不特要管数量，而且还要管品質”。在採購旺季，各厂可選擇具有代表性的採購站，进行現場了解，协助解决存在問題並總結經驗。尤其霉雨季节，多派員下站檢查，更为重要。

二、倉儲管理、保量保質工作 保證茶厂正常生产和有規律地进行原料拼配，必須有一定量的原料儲备，因此原料在儲备期間怎样保持它的質量，是一个关键問題。虽然各厂条件不同，但主要的掌握方法基本上是一致的。

(一) 严格檢查进厂原料質量：按地区、季节、品質及到厂時間，由技術部門进行驗收后通知倉庫；倉庫即按其品質特征，按地区、季节、品質分級归倉。技術部門建立品質記錄卡，倉庫部門建立按經緯区分存放区的存放記錄。以便于質量檢查和生产部門的提取。存放的方法，一般高級茶袋裝，低級茶散裝。

(二) 严格掌握原料进倉含水量（逐批檢驗）：規定进倉毛茶含水量不得超出如下标准：紅茶貯存一月以上8%，一月以內二十天以上9%，十天以內10%；烏龙茶、綠茶9%；白茶11%。含水量超过以上規定的，必須干燥后进倉。

採購站購进毛茶，估計当天可以运到茶厂，其水份含量可以按照規定掌握，要求做到到厂毛茶不再进行干燥即可进倉（避免多次干燥降低品質），运输路程在一天以上才可到厂的原料，含水量11%以內的，在站可以不必干燥，进厂后由厂負責

干燥进倉；如含水量在 11% 以上，則应在採購站干燥后运厂，技术部門的定期檢查，应分析水份的变化。为着减少原料的反复干燥，对水份上升超过限度的毛茶，可通知生产部門提前加工。

(三) 建立定期檢查制度：根据气候規律，进行定期的与突击性的檢查。遇有問題随即处理，按照福建气候情况，4 月至 7 月上旬是原料倉存的“危險期”，空气湿度大，茶叶含水量自然增長剧烈；7 月中旬至 8 月为倉存“平稳期”，茶叶水份一般不变；9 月至 1 月为“干燥期”，茶叶水份不受外界影响。防湿方法：(1) 倉間地板下，散鋪谷壳灰；(2) 在倉間四周通風洞加設活門，根据气候情况掌握开关；(3) 在倉間設活动拉門，根据气候轉变情况及时注意調节；(4) 倉間板縫裱糊鋁紙或棉紙条，以防湿气侵入。

总之，根据各厂的經驗，保护原料質量工作必須从最基層做起，一切忽視採購站的技术指导工作，都会造成难以計算的質量損失。

新化茶厂毛茶干燥处理和归堆办法簡介

一、毛茶及时干燥、屬涼（或攤涼） 运厂的毛茶，立刻用干燥机干燥，至迟不超过兩天完成，必要时加开双班，达到不使毛茶积压發生變質。毛茶經干燥后，即通过大型風車扇涼，以發散余热；同时並把毛茶內的片子及夾杂物扇出（1956 年共扇出 182.75 担）。这样，不仅使入倉毛茶水份控制在 8% 以內，並对純淨品質，便利加工，起到一定作用。

二、加强毛茶审評定級归堆工作 首先將毛茶对照标准样进行审評，严格划分品質的好坏。在归堆方法上，为便于加工，做到既按內質又按外形並且还按地区特点进行归堆。具体作法是：

甲、正堆

(一) 一級正堆：分为上、中、下三个堆。即一、二等內質的毛茶归入“一正上堆”；三、四等內質的毛茶归入“一正中堆”；五等內質的毛茶归入“一正下堆”。

(二) 二級正堆：分上、中、下三个堆。即六、七等內質的毛茶归入“二正上堆”；八、九等內質的毛茶归入“二正中堆”；十等內質的毛茶归入“二正下堆”。

(三) 三級正堆：分为上、下二个堆。即十一等內質的毛茶归入“三正上堆”；十二、十三等內質的毛茶归入“三正下堆”。

(四) 四、五級正堆：一般都是叶底暗而不匀，仍按原級归堆。

乙、副堆

(五) 一副甲堆：分上、下两个堆。即一級外形，二級六、七等內質的毛茶归入“一副甲上堆”；一級外形，八、九、十等內質的毛茶归入“一副甲下堆”。

(六) 一副乙堆：分上、下两个堆。即一級外形，十一、十二等內質的毛茶归入“一副乙上堆”；一級外形，十三等內質的毛茶归入“一副乙下堆”。

(七) 二副甲堆：分上、下两个堆。即二級外形，十一等內質的毛茶归入“二副甲上堆”；二級外形，十二、十三等內質的毛茶归入“二副甲下堆”。

(八) 二副乙堆：为一、二級外形，四、五級各等內質的毛茶。

(九) 三副堆：为三級外形，四、五級各等內質的毛茶。

三、实行以上定級归堆的办法，有如下好处：

(一) 由于分堆細致清楚，就能使品質純淨，充分發揮原料的經濟价值；今年在夏茶三、四級毛茶中提制了中級茶4~10%以上。

(二) 副堆茶，既按內質又按外形归堆，因此在制造时不

致發生制率上的時高時低和定額達不到、產值完不成的現象。

(三) 根據倉儲原料數字，就能夠較正確地算出各級成品的數量。

(四) 定級歸堆，統一由廠部辦理，在審評技術掌握上不致產生過松過緊現象，使標準趨於一致。

杭州茶廠“進車間原料檢查工作法”介紹

按：在目前一般原料品質規格不一、優劣夾雜、以及採購站打堆不均、同級品質差異很大等情況下，增加“進車間原料檢查”這一道“防線”，實有必要。事實證明杭州茶廠從1955年創造性地推廣這工作法以來，已取得了顯著成績。推行此工作法，必須在車間中設有專人負責，避免流於形式。同時，還須抓緊對進廠毛茶驗收、扦樣、拼和等環節。

選擇原料、合理拼配，是發揮原料經濟價值、掌握產品質量的主要關鍵。根據當前一般原料的品質規格不一、優劣差異很大的情況，光靠進廠驗收、扦樣、拼和，事實上是難以摸清品質的真實情況的；同時很容易為扦樣不准而造成兩方面的損失：（一）優質原料未被發現，而拼入低級茶，不能發揮原料的應有價值和作用；（二）劣質原料誤入高級茶，造成降級損失。為進一步區別原料優劣，本廠自1955年起，設立專人負責對進車間原料的審評，加強了原料檢查工作，其方法如下。

一、毛茶扦樣

毛茶運進車間，按照付制次別、分清花色歸放，並掛上標誌物，然後根據加工撥付憑單與茶袋標誌查對無誤後，按花色大小等不同情況，分別以下三種方法進行扦樣：

（一）分期分堆扦樣：採購站運來的茶葉，往往有同站、

同級、多堆的現象，这是因为採購站房屋狹小，不能把數天收購的同級茶葉進行一次拼堆的緣故，因此，前後多次拼堆，品質差別很大。如果僅注意標誌、等級，不考慮採購站的實際情況，籠統地扦樣，則樣品的代表性必不全面，因此，必須採取分期、分堆扦樣。

（二）抽袋扦樣：大的花色約 20 件扦一件，小的花色 10 件以下每一花色扦一件。

（三）逐袋扦樣：對於上級原料，為防止同級、同堆品質不同的情況發生，應逐袋扦樣。

二、鑑評方法

在鑑評處，設置小篩一套，篩子直徑為 20 厘米，邊高為 5 厘米，篩孔大小結合第一工序滾筒圓篩機的篩孔大小配置每吋 4、5、7、8 孔篩各一個。將扦取樣茶過篩分成 5 段，分別開湯，根據定級參考樣審評對照定級。1955 年使用七孔篩分成兩段，今年結合第一工序分篩成為 5 段，更有力地掌握原料的品質，同時便利第二工序的處理。

三、檢查處理

處理時，對照原料定級參考樣，掌握品質能符合標準的原則下，盡量提高原料的價值。根據審評，無法挽救的，作降級付制；嚴重的，即予退料；品質能符合高一級的，作升級付制。例如：

（一）提級付制——10 批 4 次“遂炒”，分段春茶三個花色計 183.50 担，原拼一級珍眉，經過開湯審評，品質符合“特珍”一級，即按“特珍”一級付制。

（二）提制蘇銷——夏茶提制蘇銷（高級），為以往拼配所忌，今年在推行進車間原料檢查工作法中，結合這一情況，積極加以注意，並經過很多技術措施的處理，打破了這一習

慣。如 8 批 6 次付制中下級的夏茶一級，經過開湯檢查，發現其中有 104 担符合蘇銷茶中級的品質要求，即決定改制中級，發揮了檢查工作的作用。

（三）退料處理——如原拼中下級的 26 担原料，經開湯檢查，叶底雖嫩，但烟焦氣味嚴重，不能付制蘇銷，作了退料處理。

檢查的方法要仔細深入，凡檢查出問題，發生升降級情況，審評員應迅速填寫審評通知單，提出初步處理意見，報告車間主任，會同生產技術課作出最後決定。

四、執行效果

針對這一技術管理上的薄弱環節，1955 年採取了上項措施後，其主要效果，可歸納為以下兩點來說明：

（一）充分發揮原料潛在力量，提高成品經濟價值，根據不完整的統計：通過貫徹執行進車間原料檢查法，1955 年查出了可提級付制的原料有 2,633 担，1956 年查出了可提級付制的原料又有 7,946 担。

（二）糾正倉儲錯誤：如八批 13 次進倉號 2044 “獅城二下”毛茶 66.50 担，當運進車間 25 包時，核對其票簽及標誌牌，實系同號、同地區、同數量，而為等級“一上”、“一下”之誤，即退倉查實更換。另如台風後倉儲錯誤情況較多，有一次，五級毛茶五包，原拼三級珍眉，經扦樣檢查，發現其中四包是次品上檔，審評結果可制特珍一級。此外，通過檢查，不但發現了可以提高等級付制的原料，充分發揮原料潛在的經濟價值；同時對次質原料亦得到嚴格甄別，如 1956 年降級付制的有 1,699 担，退料處理的 85 担，對保證成品質量起到重要作用。

杭州茶厂原料按茶类品质 类型拼配的经验

一、推行前的情况与推行后的效果

原料拼和的重要性，在于能使成品品质达到互相调剂、保证出厂成品合乎规格与销售的要求，从而发挥原料最高经济价值。以往原料拼和是采取不同茶类、不同品质类型的混合拼配方法。这种拼配方法的缺点是：（一）各茶类（杭绿、遂绿等）原料到厂先后不一，不能及时拼配付制，开工生产；（二）由于各茶类的各地区原料，外形条索细紧、粗松、嫩度、净度不一致，品质混杂，加工处理困难；（三）不能根据原料香味类型、火功高低、叶底色泽、匀嫩等不同品质特征，分别进行技术掌握；（四）各级成品取料与筛号茶比例的控制，不能做到分别掌握，成品品质不能完全保证合乎规格。

根据以上情况，1956年原料拼和，改按茶类品质类型分别拼配的方法——即分别杭绿、遂绿、烘青各茶类不同香味、叶底与火功拼配付制，做到同一批付制原料外形内质基本上趋于一致，便利加工制造上的技术掌握与筛号茶拼配品质调剂，並做到及时开工生产，本年五月五日开工比1955年提前一个星期，保证了本年度出厂成品全部合乎规格，苏销茶原级成交率也达到98.42%，在加工生产上取得了一定成绩。

二、原料按茶类品质类型分别拼配的具体做法

（一）做好原料的“加工定级”与“品质归类”工作：进厂毛茶扦取样品，对照加工定级参考样，审定加工等级。加工定级品质掌握：苏销茶——要求品质完全纯正，以香味、叶底为主，结合外形进行定级。资销茶——要求品质无劣异，以外形、叶底为主来定级。