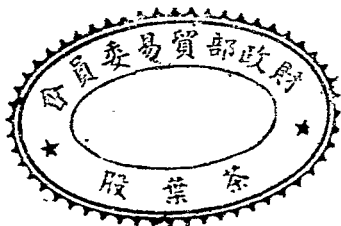


茶商指導叢刊

兩湖茶產製指南



財政部
貿易委員會編印



(4)

茶商指導叢刊
兩湖茶產製指南

財政部
貿易委員會編印

本會辦理茶葉統銷，各項設施，亟待闡明。因鑒於戰時內地印刷不便，特編印『茶業幹部人員』叢刊，『茶商指導』叢刊及『茶農指導』叢刊等三種，略供茶業行政幹部人員及茶商茶農之參考。惟催促印行，內容尙係概要，詳細辦法及手續等項，各當地茶業主管理機關另有規定。如承索閱，請函本會各地辦事處，或各茶業主管理機關，當即送奉。並祈各方指教，以便更正。

(一) 栽培與管理方面

耕耘——茶樹之耕耘，宜於每年三月、六月、九月間舉行春耕夏耕秋耕各一次，除去雜草，以免被掠奪肥分。同時每隔三年舉行深耕一次，改良心土，以促新根之發育。

施肥——施肥每可分冬肥、春肥、夏肥、三次。肥料之選擇，以油粕草木灰人糞尿等較為適宜，以其含有窒素磷酸加里等三種成分較多也。

條剪——茶樹之剪枝時期，以春茶採摘後行之最佳。在溫暖地方，夏茶採摘後，剪枝亦可。過遲恐芽未長成，因氣溫低而易



受寒害。

剪枝可用逐漸淘汰方法，分爲數次，將茶樹頂部特長之枝，加以修剪。剪勢成半圓形，其肩枝脚枝上之初芽，切不可採摘，亦不可將頂枝與肩枝平剪。

栽植間作——茶樹枝間距很闊，若任其空廢，不栽其他作物，於地力物力，殊不經濟。栽植間作，因耕耘施肥之故，既可使茶園整齊，雜草除去，又可使茶樹間接吸收施於間作之養分。茶農更因間作之收穫，增加其經濟。間作以荳科作物爲最佳，因荳科作物富於根瘤菌，根瘤菌之效能，可保持土中之淡氣及輕鬆土質，於茶樹生育上有極大之効力也。

採摘——茶樹採摘老嫩，影響於精製茶品質之優良，此乃盡人皆知。湘茶之最大弊病，即在採摘過遲，茶葉已老，甚至有連梗帶葉至七八寸長者，此種情形，以平江臨湘藍田爲尤甚，所以在該地所製之茶，品質最劣，而賣價亦最低。如果能早摘，則製造之茶形狀既好，味道又佳，售價亦高貴。於農於商，兩有其利。試看去年湘茶在港售賣情形，可以明瞭其一切，就是貨色愈好，獲利愈多。貨色愈劣，非但不能賺錢，甚至還要虧本。所以對於生茶之採摘，不可不加以注意，湘紅的改進，這是一個先決的問題。採摘時期因各地氣候不同，茶芽發育不同，採摘期亦難以確定。要之，生葉採摘，以一芽二葉，或一芽三葉爲最適當。其採

摘方法有折摘、捋摘、揸摘、鐵刮摘等數種，內以揸摘為最佳，折摘則枝梗多，捋摘則葉片容易破碎，鐵刮摘則不若用手摘之精細，故均不甚適宜。

(二) 關於製造方面

製造分初製與精製二部，初製即毛茶製造，精製即成茶製造，其製法分述於後：

(甲)初製——初製所當注意者為萎凋、揉捻、解塊、發酵、乾燥各點，分述如次。

萎凋——萎凋之目的，在減少葉內含有之水分，以便易于揉捻，並使停止原形質的活力，促進酵素的活躍。普通萎凋方法，多藉太陽，將採下之生葉，薄簿攤在晒簞上，曝曬於日光之下。在萎凋時，時時翻拌，使每片葉子都能受到日光之機會。溫度以

二十八至三十度爲宜，時間爲一點至一點二十分。如日光過強，在中午時，則易使生葉邊緣及上半部因葉質薄弱之故，先行乾涸，致酵素不能發展，影響品質之不佳。最好晒葉時間較長，使水分徐徐蒸發，葉內水分減少至百分之三十五至四十爲度，斯時莖縐葉柔，邊緣微紅，以手折之，不發音響。握至掌中，柔軟如天鵝絨，此乃萎凋圓滿之表徵，可卽掃集準備採捻。萎凋之在晴天，卽可利用日光，若在雨天，則一般農民均感束手無策，任其茶葉生長而不加採製，致枝葉粗老，此時應當舉行室內萎凋。惟不若室外萎凋之簡易，須有相當之設備方可，但農民限於經濟，設備困難，補救辦法，則可用簡單方法行之。其法選擇一光線充足

空氣流通之大房間，房內掃除清潔，鋪以晒簾，將生葉薄攤於上，如室外萎凋然。萎凋中亦須翻拌一二次，如室內氣候過低，則可生一炭盆，增加溫度，普通溫度以攝氏二十至二十二度，濕度為百分之七十至八十為最適宜，萎凋時間為十六小時至十八小時，如超過二十小時則不佳。其法簡而易行，且亦不費金錢，於雨天不能行室外萎凋時，可照法舉行，庶不致茶葉有粗老之弊。

揉捻——茶葉萎凋後，應即趕快揉捻，不可攤放太久，使茶質變惡。普通農人揉捻時用足，很不合衛生，最好用輕便手揉捻機，可合數家合買一架，其工作効力能超出人力六七倍以上，若一時無力購買，則在未揉捻之先，將脚手及應用之器具洗滌清潔

，然後實行揉捻，揉捻時用腳趾緊握着茶葉向後輪回，起初用腳宜輕，待液汁突出後即行鬆解一次，容其液汁收斂不可任其流失，致損品質。至第二次鬆解時，即盡力行之，用力愈勻，收效愈大。再於揉捻時，應將揉床設置於庇陰地方，不可使太陽直射於床面，不在同一時間內萎凋之茶葉，不可混和揉捻，以免程度不齊。揉捻時間以茶葉精粗為別，大概以一點鐘為標準，嫩葉四十五分至五十分鐘即可，揉至枝葉成細條形，以鼻聞之有香氣發出，並表現濃厚之發酵性者為佳。

解塊——茶葉經過揉捻後團結成爲塊子，故必須將其解散，使莖葉中尚含之水分，藉以調和，方能無礙乾燥及發酵之過程。

其方法非常簡單，將手指張開，如耙狀。揉葉介於兩手之中央，兩手上下振動，則所揉之葉由十指散落於盤上，反復爲之，以茶葉伸直成條爲止。

酸酵——酸酵是紅茶製造過程中之最重要者，酸酵適度，則葉底鮮紅，水色清明，香氣高而滋味佳，不然則有過度和不及之弊，過度則色暗無光，香氣低而滋味薄，且帶酸味，不及則葉底多呈青色而不勻，滋味淡薄而帶有青氣，湘茶多犯此弊，必須急宜加以矯正者。茶葉解塊完畢後，應立刻攤放篾箔中，稍加以壓力，上覆潔淨之濕布，進行酸酵。但酸酵的急進是利用一種相當的溫度和濕度，濕度調節得宜，演進一定順利。適當的濕度以百

分之九十五以上爲佳，溫度以攝氏二十至三十五度爲佳，室內外均可舉行。在屋內醱酵房間宜燥爽，最忌陰霉之氣，若濕度不及時，在地面或覆布上晒水以增高之。室外醱酵其法與室內同，如空中溫度高出四十度時，宜搬至屋內或庇陰處行之，其時間以三點半至五點爲最適宜，因經時甚長，變化非常完好醱酵程度均趨一致，葉片都呈銅褐色，油潤可觀，並有一股如蘋果的香氣溢出，此乃醱酵適度之象徵也。

乾燥——乾燥爲初製之最後一步，亦卽毛茶之製成也，其目的係將醱酵茶葉，用高溫度把葉內活躍之酵素殺死，停止醱酵作用，以免過度，並使茶內水分減至標準程度爲止，適於貯藏，不

至生霉。更應乾燥得宜，方可發生固有之香氣，俾成精佳之成茶。湘省普通茶農，毛茶乾燥，都利用日光曝曬，很不適宜。因空中溫度，總不及人工加溫之高，茶葉攤在日光中，因溫度太低，時間須長，酵素不能即行殺死，並能使固有香氣散失，故應須改用焙籠乾燥。其法在地上掘成地灶，形圓而深，內燃木炭，待無烟氣噴出，（否則茶葉即有烟氣）上覆草灰，取已醱酵葉四五斤（不宜過多）勻攤於焙籠內，置地灶上烘之。其溫度以攝氏六十五至七十五度為適宜，每經十分鐘翻拌一次，過三十分鐘後檢視茶葉，如已至六分乾燥，此時即宜收焙侵放篾盤中冷卻，此為第一次乾燥，冷卻後約二十分鐘，仍復入焙乾燥，葉量可稍多，溫度

宜稍低，每十五分鐘翻拌一次，經過四十分鐘後能以手捻之即碎，並有濃厚之香氣溢出，則其程度已乾至十分之九左右，即可取出攤放貯藏矣。

(乙)復製——復製之目的在改進品質，有原則三：

1. 汰除劣異 使夾雜不純之毛茶，變成精淨正茶，
2. 整飭形態 使形態大小不齊之毛茶，變成勻稱正茶；
3. 分別品質 使優次不等之毛茶，變成有等級正茶。

復製之手續繁而難舉，稍有一項輕忽，即須影響全部，此則不能不慎重。有關於復製過程中之應行注意者，分述於下，以供參考。

毛茶之選擇——在複製之先，對於毛茶之選購，不可不慎重出之，蓋毛茶品質之優良，直接影響於精製茶，此乃盡人皆知。故在收購毛茶時，切不可圖低價而濫收，造成粗製濫造之弊。所有粗枝老梗及霉爛烟酸等茶，概須拒絕收進。

毛茶之篩揀——普通茶廠於毛茶收進後，均僅舉行打毛篩，而鮮有先行發揀者，以其可省一筆揀費也。現在最好來一次嚴格揀剔，使毛茶中之劣茶類和非茶類剔出，達相當淨度，將來精製後，即可減少一切之雜質物。

毛茶之復火與儲藏——收進之毛茶，因來源不同，其乾燥程度亦不一。當速舉行打毛火，不可多延時日，以防劣變，儲藏地

方，又應擇乾燥與無異味之處。

篩分之使用——複製中之最重要者為篩分，亦即一般人所認為最艱難者，其目的為整飭形態，汰除劣異，以大小粗細長短輕重厚薄之茶。使得整齊勻稱耳。

分別大小——兩手分執篩外邊，任何相對部份，使將通盤平整，茶在篩子內篩動進行，使為平面迴旋振動，大者留在篩上，小者落下。

分別長短——其篩之執持和使用與分別大小同，使長者上存短者落下。

分別輕重——亦與分別大小同，使小者下落，大而好者上存

，即有輕質者，均集中在篩上茶之頂部。

分別粗細——兩手握在篩子直徑之端稍後部份，前約五分之三，後約五分之二左右，使得通盤向前傾斜，茶在篩內篩動進行，為斜面前後振動，使粗者在上，細者落下。

分別厚薄——兩腕向前方傾垂，兩手垂直平舉，大拇指曲折前，四指相對支持其篩，使通盤平正，則茶在篩內，因篩子受兩腕振動，起伏旋轉成為平面上下振動，厚而重者下落，輕而薄者，散集於上存之中部面上。

扇簸之使用——風車之功用，在汰除輕質之夾雜物，如劣碎片，茶毛、灰塵，以及其他特別輕質之夾雜物，更可汰除特別重

質之劣異物，如大形之葉子，和宿梗以及石屑砂礫等物。故使用風車時，如汰除輕質之夾雜物，用力宜輕。徐徐扇動，則輕質物因風力之波動，由扇口內外出。茶葉本身，則由漏斗內落下，如汰除重質物，則宜加力搖動，使茶葉本身因受風力關係，不能完全和重質物同時在一口斗中下落。要之使用得法，手術熟練，則扇出之茶，其夾雜物即可汰除乾淨。至於簸盤之功用，亦係汰除輕質夾雜物，但其效用與風車稍有不同。凡為風車所不能完全汰除淨者，如葉脈葉屁股梗子以及體積不勻之碎片等等，則須得利用簸盤之上下簸動激迫出去。

揀茶之注意——汰除劣異之最重者為揀茶，凡為風車篩子簸

盤所剔不淨者，即須憑藉目力，分別揀出。故於揀茶時，應特別仔細，如有梗子黃片一律剔出，細短梗子雖可不必揀出，但必須要黑色或扁身子者，最須要揀淨者，為空心圓口子大頭梗子（一頭粗一頭細），此外葉屁股（紅筋黃筋）以及顏色特別和正茶不同之黃條灰條青條等，亦須分別揀出。

官堆——拚堆之目的，即將不同號之正茶拚成一堆，使其平均劃一。普通拚堆，一律都成門字形，茶放進去，因三面靠實，散佈不易開展，拌和不易充和，往往有小樣不對大樣，大樣不對大批等事發生。所以最好在廣廳中行之，四圍空曠，散佈既易展開，拌和又可充分，總之，第一重要者，在一勻字，所有酸劣雜

末，更不應混雜攙入，致影響全部品質。

(三) 包裝

包裝之目的，一在保持其品質，不致劣變，一在使茶箱之堅固，不受損壞。因茶葉富于吸收力，最易吸收外來氣味，故裝置之木箱，務須採用毫無氣味之楓木，其木板又須隔年鋸就，充分乾燥，否則水分內侵，茶能發霉變劣。箱內鉛罐，均係鉛質，歷久易入茶中，應妥為裱紙，使茶與鉛壁完全隔離，包裝堅固，則於長途運輸中可減少損失。包裝費雖覺增加，而將來之修理費和茶葉之損失費可以減少。兩者相較，還以前者為合算，觀於去年運港之茶箱，其箱外用篾片包者，其損失較之未用篾片包者減少

數倍或十餘倍。而箱面上之註明大面，件數，重量，名稱等字跡，又宜大而明顯。以便易於分堆。茲再摘錄前實業部商品檢驗局所頒佈包裝辦法於后，以供採用

1. 箱內應加釘乾燥三角木條十二根，但楓木箱板厚在市尺三分以上，或杉木松木箱板厚在市尺四分以上者，得減少箱蓋及箱底木條二根。

註釋——(1) 此項木條須以茶箱同類之木料，最好預用三角片浸過曬乾使無氣味。

- (2) 茶箱尺寸大小，仍照當地習慣，惟箱板接筍處，應用套筍，
- (3) 木條上下釘處，須剜成內陷平角，使釘尾不致凸出戳破鉛壳。

離。

2. 鉛箱內壁須用堅潔紙張，妥爲裱糊，使茶葉與鉛罐完全隔

註釋——(1) 鉛箔邊緣須用圓角，使襯裏密貼，不致大小。

(2) 鉛箔每片焊接處，不得留有孔隙。

(3) 不得用假底與假頂。

3. 箱外須註明茶類大面件數，毛重，淨重，(市制)茶廠名稱及地址。

註釋——(1) 綠茶須註批數花色。

(2) 毛重淨重務須確實。

兩湖茶產製指南

茶商指導叢刊之一

兩湖茶產製指南
財政部貿易委員會印行

非賣品

歡迎翻印

中華民國二十八年二月初版

43

(5)