

煎茶

製造法

來阿李

臺茶的外銷已有一百年以上的歷史，在這漫長的外銷史中，大致可分爲龍茶興盛時代，繼起包種茶，其後是紅茶興盛時代，過去日據時代臺茶外銷，大都操在外國洋行及日人手裏，然光復後業者也都能自己順利經營了，目前紅茶外銷已和洋行代銷量齊觀，綠茶除大批外銷摩洛哥外，最近日本也是我們的新興市場，臺茶業者與主管臺茶有關當局十分重視。希望今後業者不論在質與量，售價與信譽方面多加建立，並研究如何利用即將來到的情勢，把臺茶在產製及經營方面帶向新的途徑。本省茶葉曾送給靜岡市西村象輔先生（竹茗堂）鑑評，亦獲贊賞不已，認爲臺茶對日市場前途光明。

好原料才有好煎茶

本省銷日綠茶（煎茶）若能四月中旬前到達市場，新茶上市，供不應求，價值優厚，尤以三月內生產者最爲珍貴，據聞曾有每公斤高達二萬餘日圓者，若能選擇適當的早生種，專製上級煎茶或玉露茶，不獨物稀價昂，且爲日本商入及消費者所歡迎，故選擇品種，應先考慮採茶期，如臺農一〇五號及臺農一二一號比普通地方品種早一個月左右，此二早生品種如能配合日本市場的需要，仍有推廣的價值，本場雖曾發現在二月上旬即可採摘的早生個體，但是否有經濟栽培價值，尙待試驗。

製造煎茶較優良品種：優者有靜心大有、青心烏龍、臺農一〇五號、臺農一二一號、臺農一〇一號、臺農八號，紅心大有、紅心烏龍、大葉烏龍。次者有臺農二四號、黃心烏龍、青心柑子。

即採即製保持鮮度

茶菁處理法：

(1) 製造良好的煎茶，由茶菁之優劣決定，須在管理良好的茶園採一心二葉的茶菁爲優，(經省茶業改良場與場長的觀測與試驗，以介於本省烏龍茶與包種茶採摘期的中間爲最優)

(2) 魚葉老葉不可採下。

(3) 採好的茶菁不可久握手中，不可壓置，以免生熱而醱酵，並生宿味。

(4) 欲保持茶葉之優良品質，則必須在整個製造過程中，有效控制此種能量。

(5) 即採即製，爲控制時間，品質之首要。

(6) 茶菁的鮮度，影響香味甚大，須控制空氣中之濕度，溫度要冷涼，在空氣流通較少的地方堆放茶菁，但最重要者，需孔通風，以降低葉中的呼吸熱。

(7) 堆放茶菁的地方，放萎凋架較放地下爲好，或者地板上做畦式以免受熱而醱酵，防止茶菁製造前後劣變爲要，總之，貯存煎茶的生葉原料以攝氏五度不超過一日爲最宜。

一般注意事項：

(1) 茶廠佈置：須視廠房型式機械性能及數量，廠址環境而定，故無一定之常規可循。

(2) 合理的機械配置，防止浪費人力管理方便。

(3) 配合製造能力佈置須要機械。

(4) 開工前後對各項機械工具須仔細檢查修理，洗刷清淨並調整其回轉數。

(5) 工廠須採光通風換氣乾燥爲要，而且注意清潔衛生。

(6) 注意各過程之火度，增加製造能率，減少生產費。

(7) 機械之使用法及注油保養等，須常保持清潔，不可有漏煙現象。

(8) 機械須按其工作效能及工作程序，作合理的配備與裝置，以資合理化。

(9) 機械須事先檢查，如有障礙，應迅速補救以免耽誤時間，影響茶葉品質之劣變。

(10) 時時改進製造技術。

機械配合：若以一日茶菁產量六百七十五公斤爲基數，則其配合例如：

蒸機一臺（宮村式），粗揉機二臺（高林式二二·五公斤機），揉捻機一臺（八木式二二·五公斤機），中揉機一臺（橋本式二二·五公斤機），精揉機二臺（八木式），乾燥機一臺（抽排式）。參酌製造數量及工作時間分配爲要。

蒸菁後即充分冷卻

(1) 目的：急速殺菁，可防止茶葉中之氧化酵素活動，保持鮮綠色，增加香味。

(2) 水量：蒸氣保持每小時五十五立以上之蒸發量較均一。

(3) 蒸氣壓力：壓力以每平方公分〇·三五公斤左右爲宜。

(4) 時間與投入量：迴轉式約每分鐘投入二公斤送帶式約每平方分米一·四公斤爲準。

(5) 蒸耐之傾斜度：如果嫩幼的茶菁角度較大，硬質茶菁較小。

(6) 蒸過不足的結果：不足時會影響水色香味。若過度則會影響色澤，香味淡薄。

(7) 適當的蒸菁：茶葉呈甘涼佳香，葉裏呈綠色，茶室慢慢折時不會折斷。

(8) 蒸菁後處理：迅速充分冷卻，不能放置過久，影響色澤及香味。若蒸葉尚有七五%以上的水分，容易變質須急速粗揉。

粗揉解塊揉捻乾燥

(1) 利用熱風促進水分蒸散，反覆適當的旋轉及攪拌揉作。

(2) 排氣溫度：攝氏五〇—五五度，但機內溫度在攝氏八〇—八五度時須常調節爲要。

(3) 換氣：扇風機每分五〇〇—六〇〇同供給清淨空氣。

(4) 投入量：二號機十二公斤，四號機十八公斤，較少量品質較好。

(5) 時間與溫度：時間四十分內外，重量減少率四八%，用手的觸感是尚有熱度程度，如觸感冷的話容易破片，色及香味淡薄，觸感過熱的話影響

