

广西六堡茶品质提升关键技术要点

雷荣柯^{1,2} 钟勇¹ 通信作者 刘迪¹ 覃爱颖¹ 谢秋玉¹

广西职业技术学院, 广西 南宁 530000;

广西贺州清雷茶业有限公司, 广西 贺州 542800

摘要: 广西六堡茶身为历史悠久的名茶, 近年来市场规模持续扩张, 却面临原料品质参差不齐、加工技术存在短板、仓储方式欠妥等状况, 为改善品质, 从种植、加工、仓储等环节发力, 精心选育优良茶树品种, 科学开展茶园管理, 严格规范加工流程, 大力提升技术水准, 优化仓储环境, 采用科学仓储手段。构建覆盖全产业链的质量管控体系, 着重强化技术创新与人才培育, 经此一系列举措, 茶叶品质大幅提升, 产业发展潜力进一步释放, 为六堡茶产业高质量发展提供核心技术支撑与明确发展方向, 对推动茶叶产业转型升级有着深远意义。

关键词: 六堡茶; 品质提升; 种植技术; 加工工艺; 仓储管理

DOI: 10.63887/fns.2025.1.2.12

引言

随着消费升级叠加, 健康养生需求攀升, 广西六堡茶以“红、浓、陈、醇”风味与保健特性脱颖而出, 产业发展一路向好, 品质提升难题重重, 原料优劣不一、加工技术波动、仓储管理不足, 严重阻碍产业前行, 这种形势下, 探寻六堡茶品质提升核心技术迫在眉睫。深入钻研种植、加工、仓储等全产业链各环节, 融入新理念新技术, 挖掘品质提升可行路径, 有望打破发展桎梏, 推动六堡茶产业跃上新台阶, 为地方经济繁荣、茶文化传承注入全新动力。

1 广西六堡茶品质现存问题深度解析

1.1 茶叶原料品质差异问题

六堡茶原料品质状况不一, 不少茶园茶树品种繁杂无序, 各品种茶叶内含物质含量大相径庭, 使得制成茶叶的口感与香气难以稳定。研究表明, 摊青时间过短或过长都会导致茶叶内含成分失衡, 影响最终品质。茶园管理方式粗放随意, 施肥毫无科学规划, 氮、磷、钾等营养元素配比失调, 根本无法契合茶树生长需要。茶树修剪既不及时又不合理, 生长态势受

到明显抑制, 发出的芽叶瘦弱细小, 所含有效成分严重不足, 茶叶采摘标准杂乱无章, 采摘下来的鲜叶老嫩程度不一, 如此一来, 原料品质差异愈发显著, 给六堡茶整体品质带来极大负面影响^[1]。

1.2 加工环节技术缺陷问题

因缺少精确的温度与时间把控方式, 杀青程度极难掌握, 杀青不足或过度的状况频发。杀青不足时, 茶叶内的酶活性未能得到有效遏制, 致使茶叶色泽暗沉无光、香气青涩寡淡; 杀青过度则会让茶叶表面焦糊, 香气与口感大打折扣。渥堆发酵技术也存在欠缺, 发酵过程里温度、湿度、氧气含量等关键指标难以精准调节, 使得茶叶发酵程度不一, 茶叶品质参差不齐, 进而出现茶汤浑浊不清、香气怪异刺鼻等诸多问题。

1.3 仓储环节的不合理之处

仓储环节是六堡茶品质转化的关键所在, 温湿度控制不当成为突出问题。温度、湿度过高或过低, 均会致使茶叶陈化节奏紊乱, 或加速或延缓, 难以形成优质的品质特征, 通风条

件不良极易造成茶叶受潮霉变，滋生难闻异味。仓储空间规划与布局欠妥，茶叶堆放方式不科学，同样会干扰茶叶的陈化进程，影响转化效果，部分仓储环境卫生管理松懈，外界污染物容易侵入，使得六堡茶品质进一步受损，严重制约其品质提升与价值体现。

2 优化种植技术提升原料品质

2.1 优良品种选育与推广

相关部门与科研机构需强化对六堡茶优良品种选育的投入力度，深度剖析本地气候、土壤等自然环境要素，精准筛选契合本地生长的茶树品种。例如，《广西六堡茶“八新双增”关键技术研究产业化示范》项目收集了 273 份地方种、野生种茶树种质资源，筛选出适制六堡茶新品系 7 个，新登记茶树新品种 4 个。像苍梧群体种、桂青群体种等已在当地展现出良好适应性与品质优势的品种，可开展进一步的优化培育工作^[2]。

2.2 科学茶园管理措施

在施肥管理领域，需充分运用专业土壤检测仪器，定期且细致地分析土壤肥力状况，依据茶树萌芽期、采摘期、休眠期等不同生长阶段对养分的差异化需求，精确调配有机肥与化肥的施用比例，在萌芽阶段，适度增加氮肥施用量，以此刺激枝叶茁壮成长；在采摘时期，着重补充磷钾肥，有效提升茶叶内在品质，在茶树养护环节，定期开展修剪工作。依据茶树生长特性，将茶树高度精准控制在合理区间，塑造科学的树冠形态，保障茶树间通风顺畅、光照充足，充分促进光合作用，为茶树生长储备充足养分，进而提升茶叶品质，病虫害防治方面，大力推行绿色防控技术。巧妙利用害虫趋光性、趋化性特点，布设太阳能杀虫灯、性诱捕器进行诱杀；释放害虫天敌，维持茶园生态系统平衡；选用生物农药，在高效防治病虫害的，显著减少化学农药残留，确保茶叶质量安全，为生产绿色、健康的六堡茶原料筑牢基

础。

3 规范加工流程保障茶叶品质稳定

3.1 明确加工标准与规范

采摘鲜叶立规矩，选晴天上午露水散净时段，专采一芽二、三叶且芽叶完整鲜叶，剔除过嫩过老叶片，确保原料品质始终如一，杀青依茶叶品种与采摘时节精准调控温度时间，温度维持在 180-220℃ 区间，时长控制在 3-5 分钟，杀青程度恰到好处，赋予茶叶鲜绿光泽、清扬香气，揉捻注重力度把握与时间把控，先轻揉 10-15 分钟，再重压 20-30 分钟，促使茶叶细胞破裂、茶汁充分渗出，为后续发酵筑牢根基。渥堆发酵是塑造六堡茶独特品质核心，严格把控温度、湿度、氧气含量与发酵时长，发酵温度稳定在 35-40℃，相对湿度保持 80-90%，每隔 3-5 天翻堆一次，历经 15-20 天达成均匀发酵效果，干燥环节采用低温慢烘工艺，温度恒定在 60-70℃，持续烘焙至茶叶含水量低于 12%，避免茶叶焦糊，留存醇厚风味，这些关键工序标准化设定，让六堡茶加工全程规范有序，保障产品质量稳定可靠^[3]。

3.2 提升加工技术水平

安排加工人员上专业培训课，行业专家和资深制茶师傅来教。课程讲茶叶基础、加工原理、操作技巧、质量把控，办实践工作坊，让加工人员感受不同参数加工效果，明白工艺要点，支持加工人员参与行业交流，学各地先进制茶法，开眼界提技能。大力引进先进加工设备^[3]。自动化杀青机有温控系统，能实时监测调温，杀青效果稳定，配备发酵控制系统，靠传感器监测渥堆发酵温湿度、氧气量，自动调控，防人工操作致发酵不均。用现代化干燥设备，智能控温定时，提效率保茶叶品质。例如，苍梧县沁怡六堡茶业专业合作社引入智能化设备后，生产效率比手工提高了 18 倍，陈化时间缩短 30%，年产量翻了 10 倍。

4 完善仓储管理促进品质提升

4.1 优化仓储环境控制

建设专业仓储空间，仓库选址要远离潮湿闷热、污染源多的区域，挑选地势高、通风优良的地段。仓库内部精心设计结构，具备良好隔热防潮性能，采用保温材料搭建墙体与屋顶，降低外界温湿度波动对仓储茶叶的影响。温湿度调控设备是把控仓储环境的核心，温湿度传感器均匀分布在仓库各个角落，实时采集数据并传输到中央控制系统。根据六堡茶陈化需求，夏季高温时利用空调制冷将仓库温度稳定在 25℃，冬季寒冷时借助暖风机适当提升温度。湿度管理方面，湿度高于 70% 启动除湿机工作，低于 60% 则使用加湿器调节。仓库顶部和侧面合理开设通风口，安装防虫防尘滤网，配置排风扇定时运转，每天上午和下午各通风 2-3 小时，保持空气流通防止茶叶受潮。运用空气净化设备清除仓库内异味与有害气体，同时引入智能化仓储管理系统，通过物联网传感器动态监测仓储环境，实现温湿度的精准调控。例如，智能化仓储管理系统使六堡茶出口检测通过率从 82% 提升至 98%，2024 年欧盟订单量同比增长 210%。

4.2 科学仓储方法运用

仓储六堡茶时，采取分层堆放与分类存放是明智之举。分层堆放需严格依据茶叶的具体种类、品质等级以及生产年份进行细致分层，将新制茶叶安置在较低层面，便于日常取用；而陈年茶叶则放置于较高位置，以此减少频繁翻动对其品质造成的不良影响，每层之间务必预留出 10-15 厘米的间隔空间，从而有效促进空气流通，为茶叶的自然陈化创造良好条件，在货架的挑选过程中，应优先选用木质或不锈钢材质的货架，坚决避免使用那些可能会散发异常气味的塑料货架，分类存放要求按照茶叶的不同品种类别、独特香型特征以及原料等级标准进行明确分区，将由不同茶树品种制作而

成的六堡茶分别存放，防止相互之间串味；把具有陈香型和参香型特点的六堡茶分隔储存，确保各自独特的香气得以完整保存。每个存放区域都必须做好清晰明确的标识工作，详细标注茶叶的具体名称、所属批次以及准确的生产日期等关键信息，从而极大地方便日常管理与快速查找。建立健全完善的检查制度，规定每周至少要进行一次全面系统的检查，检查工作从观察茶叶的外观形态开始，仔细查看是否存在受潮、发霉、变色等异常现象，对于出现受潮情况的茶叶，若程度较轻，可及时将其转移至通风条件良好的地方进行自然干燥处理；若受潮情况较为严重，则需要进行特殊的专业处理或单独存放，以免影响到其他茶叶的品质。打开部分茶叶包装，嗅闻茶叶的香气来判断是否有异味产生。随机抽取少量茶叶进行冲泡品鉴，认真检查茶汤的色泽表现、口感体验和滋味特点是否处于正常状态，一旦发现存在问题的茶叶，必须及时进行妥善处理，将其与正常茶叶进行有效隔离，并深入分析问题产生的具体原因，进而采取相应的改进措施，凭借科学合理的仓储方法与严格规范的检查制度，切实保障仓储茶叶在陈化过程中品质能够稳步提升，最终为消费者提供高品质的六堡茶产品。

5 提升六堡茶品质的综合策略实施

5.1 构建全产业链质量管控体系

在种植环节，农业部门携手相关监管机构全方位强化对茶园的监督检查力度，严格规范茶树种植过程中农药、化肥的使用标准，要求茶农详细且准确地记录每次施肥、用药的具体种类、操作时间以及使用剂量，定期抽取土壤和茶叶样本进行专业检测，确保有害物质残留量符合国家标准，大力推广绿色种植技术，积极鼓励茶农使用有机肥料，并采用生物防治病虫害的科学方法，从源头上为茶叶原料的质量安全筑牢防线，制定极为严格的加工车间卫生标准，明确要求加工企业必须定期对所有生产设备进行全面清洁和专业消毒，确保整个加工

环境完全符合卫生规范要求。对杀青、揉捻、渥堆发酵、干燥等关键生产工序，专门设立质量检测点，对加工过程中的各项参数进行实时监测，运用先进的传感器技术，对渥堆发酵过程中的温度变化、湿度波动以及时间进程进行精准把控，一旦监测到参数偏离标准范围，系统立即发出警报并及时进行调整修正，建立完善的产品出厂检验制度，只有各项严格质量指标检测的六堡茶产品，才能够获得进入市场流通的资格。利用智能化设备对仓储空间的温湿度变化、通风状况等进行 24 小时实时监测，确保仓储环境始终符合六堡茶的陈化需求，对仓储茶叶实施定期盘点和质量抽检工作，一旦发现受潮、发霉等问题，迅速采取有效措施进行妥善处理，精心建立从茶园到茶杯的全产业链质量追溯系统，为每一批次的六堡茶赋予独一无二的追溯码，消费者只需扫描追溯码，即可全面获取茶叶的种植产地、准确采摘时间、详细加工工艺、仓储信息等丰富内容^[4]。

5.2 强化技术创新与人才培养

为提升六堡茶品质，政府设立专项科研基金，鼓励科研机构与企业投身相关技术研究。聚焦金花菌形成与调控、渥堆发酵工艺优化等难题，组建科研团队协同攻关，科研机构凭借理论优势，探究微生物在发酵中的作用，挖掘新菌种；企业以生产经验为依托，提供试验样本与应用场景，加快成果转化，大力培养人才，

多途径构建高素质产业人才队伍，高校与职业院校开设六堡茶专业课程，覆盖种植、加工、品鉴、营销等领域，培育专业人才。对在职人员，定期举办技能培训与进修班，邀专家讲解前沿种植、加工、检测技术，企业开展“传帮带”，老师傅向年轻员工传授技艺，在人才引进上，政府与企业出台优惠政策，吸引茶叶领域高端人才，以丰厚薪酬、优质科研环境和广阔发展空间，招揽微生物学、食品科学专业博士、博士后，引进管理与营销人才，提升企业管理与市场竞争力。借技术创新与人才培养双轮驱动，为六堡茶品质提升提供技术和人才支撑，推动产业稳健发展^[5]。

结语

广西六堡茶产业发展势头良好，却受原料、加工、仓储等环节品质问题制约。实施优良品种选育推广，从源头把控；开展科学茶园管理，规范种植操作；规范加工流程，严格各工序标准；优化仓储环境，保障茶叶陈化；构建全产业链质量管控体系，全程监督。这一系列关键技术落实后，六堡茶品质显著提高。技术创新与人才培养双管齐下，为产业发展注入持久动力，不断推动这些技术应用完善，能让六堡茶产业在市场竞争中脱颖而出，加速标准化、现代化进程，实现经济效益攀升与文化价值弘扬的双赢局面。

参考文献

- [1] 孔国俊, 钟兆贞. 从茶园到茶杯, “沉浸式”教学重塑产业格局[N]. 中国市场监管报, 2025-04-03(006).
- [2] 陈嘉浩. 古韵茶香促振兴[J]. 农村工作通讯, 2025, (07): 56-57.
- [3] 梁乾胜, 廖伟. 飘香六堡茶走向“智”富路[N]. 广西日报, 2025-03-27(010).
- [4] 黄淑燕, 黎木兰. 广府文化启示下六堡茶茶船古道文化保护探析[J]. 新楚文化, 2025, (05): 93-96.
- [5] 黄旭. 乡村振兴背景下六堡茶产业计量体系构建[J]. 农村科学实验, 2025, (02): 13-15.

项目来源：广西茶叶产业创新团队（nycytxgxcxtd-2024-18-04）、2024 年广西职业技术学院校级课题“百色野生古茶树资源调查及其不同茶类品质分析”。