

Japon Tipi Yeşil Çay Üretimi

Japonya da yılda yaklaşık 100.000 ton çay üretilmekte olup bu üretimin 90.000 tonluk kısmını yeşil çay oluşturmaktadır. Yeşil çay üretimi Gyukoro, Sencha, Fukumishi Sencha, Kukicha, Matcha, Genmaicha, Hojicha, Bancha ve Kokeicha tipleri olup bunlardan Sencha tipi yeşil çay üretimi ağırlıkta olup, tercih de bu yöndedir.

Yeşil çay üretimi için ayrılan çay bahçelerinde aşırı güneş ışığını önlemek amacıyla gölgelendirme yapılmaktadır. Bu ağaçlandırma ile olduğu gibi, **örtü kullanmak şekliyle** de olabilmektedir.



1. Safha:

Havalandırma: Fabrikaya gelen yaş çayın anında kıvrıma verilmesi mümkün olmayabilir. Çay yapraklarının araçların üzerinde bekletilmesi ısınmalarına, bu ısınma yapraklarda bozulma ve fermantasyonun başlamasına neden olacağı için kalitenin korunabilmesine yönelik olarak devamlı ortam havası verilen bölümlere konması gerekir.

2. Safha:

Şoklama: Oksidasyon aktivitesini durdurmak için sitimle yapılır. Verilecek buhar sıcaklığı çay yaprağının durumuna ve hava sıcaklığına göre belirlenir. Özellikler bu sitim sürecinde oluşur. Döner veya konteyner sistemli stim fırınları vardır. Şoklama 1-2 dakikalık bir süre alır.

Konteyner Şoklama

Döner Şoklama



3. Safha:

Serinletme: Şoklamadan sonra yaprak sıcaklığının 24 C indirilmesi gerekir. Bunun için çaylar derhal serinletme bölümüne gönderilir.

4. Safha:

Birinci Kıvrırma (Kurutmalı): Döner el şekilli kıvrımalara kurutma için sıcak hava verilir. Yapraklardaki nem miktarı %30-35 seviyesine düşer. Kıvrırma süresi **48** dakikadır. Aroma bu aşamada belirgenleşir. Çay yüzeyindeki nem uzaklaştırılır.



İkinci Kıvrırma - Baskılı



Birinci Kıvrırma (Kurutmalı)



5. Safha:

İkinci Kıvrırma: Kıvrımlarda baskı uygulanır. Hücre öz suyunun ortaya çıkması sağlanır. Sıcak hava uygulanmaz. Süre 24 dakikadır.

6. Safha:

Üçüncü Kıvrırma (Kurutmalı): İlk şekillenmenin ve ikinci kurutmanın sağlandığı bölümdür. Süre 40 dakikadır.

7. Safha:

Son Kıvrırma (Kurutmalı): Üçüncü kıvrımdan sonra bu kıvrıma alınan çaylarda baskı altında şekillendirme oluşturulur. Süre 40 dakikadır.

8. Safha:

Çay Kurutma: Çaydaki rutubet oranı %5'e düşürülür. Kurutma yüzeyi tırtılıdır. Süre 30 dakikadır.

9. Safha:

Lif ve Çöp ayırıcı: Çayların lif ve çöplerden arındırılır.

10. Safha:

Harmanlama: Farklı çaylar harmanlanarak 30kg'lık ambalajlarda depolanır.

Üçüncü kıvrırma – kurutmalı

Kurutma

