



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105105310 A

(43) 申请公布日 2015. 12. 02

(21) 申请号 201510511037. 5

(22) 申请日 2015. 08. 19

(71) 申请人 湖北中烟工业有限责任公司

地址 430040 湖北省武汉市东西湖区金山大道 1355 号

(72) 发明人 王林 吴风光 何结望 司辉  
陈一 秦铁伟

(74) 专利代理机构 武汉楚天专利事务所 42113  
代理人 孔敏

(51) Int. Cl.  
A24B 3/14(2006. 01)

权利要求书1页 说明书5页

(54) 发明名称

一种雪茄烟外包皮烟叶的制备方法

(57) 摘要

一种雪茄烟外包皮烟叶的制备方法,包括如下步骤:(1) 雪茄烟原料浸提液制备:选用雪茄烟原料,将其浸泡于 70%乙醇 4-6 小时,然后加热煮沸 20-40 分钟,过滤,减压浓缩酒精溶液得到雪茄烟原料浸提液;(2) 烤烟晾制:烤烟中下部烟叶成熟后,将下部 3-5 片和中部 6-8 片一次性采收、编串,参照雪茄烟调制标准进行晾制;(3) 浸提液喷施:将步骤 (1) 所得雪茄烟原料浸提液均匀喷施在晾制好的叶片正反两面上,适当通风晾干,保持水分 16-18%,按照雪茄烟外包皮进行整理、发酵。本发明可以将烤烟烟叶制成符合要求的雪茄烟外包皮烟叶,能够满足雪茄烟对外包皮烟叶原料的需求,拓宽了烤烟烟叶的使用范围,降低卷烟工业企业生产成本。

1. 一种雪茄烟外包皮烟叶的制备方法,其特征在于包括如下步骤:

(1) 雪茄烟原料浸提液制备:选用雪茄烟原料,将其浸泡于 70%乙醇 4-6 小时,然后加热煮沸 20-40 分钟,过滤,减压浓缩酒精溶液得到雪茄烟原料浸提液;

(2) 烤烟晾制:烤烟中下部烟叶成熟后,将下部 3-5 片和中部 6-8 片一次性采收、编串,参照雪茄烟调制标准进行晾制;

(3) 浸提液喷施:将步骤 (1) 所得雪茄烟原料浸提液均匀喷施在晾制好的叶片正反两面上,适当通风晾干,保持水分 16-18%,按照雪茄烟外包皮进行整理、发酵。

2. 如权利要求 1 所述的雪茄烟外包皮烟叶的制备方法,其特征在于:步骤 (1) 中雪茄烟原料与 70%乙醇的重量比为 1:0.8-1.2。

3. 如权利要求 1 所述的雪茄烟外包皮烟叶的制备方法,其特征在于:步骤 (1) 中减压浓缩溶液的倍数为 10-20 倍。

4. 如权利要求 1 所述的雪茄烟外包皮烟叶的制备方法,其特征在于:步骤 (2) 中雪茄烟烟叶晾制步骤具体为:根据烟叶颜色变化把晾制过程划分为四个阶段:萎焉、变黄、褐色、干筋:a) 萎焉阶段:晾房内烟叶叶尖部分出现小卷筒,逐渐萎焉,历时 3-4 天;b) 变黄阶段:控制温度 20-25℃,相对湿度在 85%左右,历时 6-8 天;c) 变褐阶段:温度要求 25-30℃,相对湿度 65-75%;d) 干筋阶段:温度要求 35-40℃,相对湿度 30-40%。

5. 如权利要求 1 所述的雪茄烟外包皮烟叶的制备方法,其特征在于:步骤 (3) 中喷施雪茄烟原料浸提液与叶片的重量比为 1:10-20。

6. 如权利要求 1 所述的雪茄烟外包皮烟叶的制备方法,其特征在于:步骤 (1) 中雪茄烟原料为低次等级雪茄烟烟叶、碎末、烟梗中的一种或其组合。

## 一种雪茄烟外包皮烟叶的制备方法

### 技术领域

[0001] 本发明涉及烟草生产技术领域,具体是一种雪茄烟外包皮烟叶的制备方法。

### 背景技术

[0002] 烟草长期栽培中,因自然环境、栽培条件和使用要求等方面的差异,按烟叶品质特点、生物学性状和栽培调制方法等可将我国烟草划分为:烤烟、晒烟、晾烟、白肋烟、香料烟和黄花烟6大类型。烟草工业企业根据其品质特点的差异,进行科学调配,卷制出满足不同人群要求和风味的烟草制品。

[0003] 作为特殊卷烟制品的雪茄烟,因其香气醇厚丰满、吃味独特、较卷烟危害性小等优点,在国际国内市场备受青睐,每年保持5%以上的速度增长。因此,雪茄烟制品的快速增长,对雪茄烟烟叶原料,尤其是茄衣(外包皮烟叶)的需求量也是逐渐增加。然而,因品种、生产技术等因素制约,致使外包皮烟叶产量偏低,即使在烟草种植条件优越的地区,雪茄烟外包皮烟叶产量仅在60-80kg/亩,难以满足雪茄烟快速发展的需求。目前,我国高档雪茄生产所需的原料尤其是外包皮烟叶,大多依赖进口,增加了卷烟企业生产成本,限制了雪茄烟的快速发展。因此,本发明人选择数量庞大、品质优良的烤烟烟叶作为研究对象,从调制技术改进和加工工艺处理等方面进行尝试,试图生产制备出能够替代雪茄烟外包皮的烟叶。

### 发明内容

[0004] 本发明提供一种雪茄烟外包皮烟叶的制备方法,可以将烤烟烟叶制成符合要求的雪茄烟外包皮烟叶,能够满足雪茄烟对外包皮烟叶原料的需求,拓宽了烤烟烟叶的使用范围,提高配方效率和水平,降低卷烟工业企业生产成本。

[0005] 一种雪茄烟外包皮烟叶的制备方法,包括如下步骤:

[0006] (1) 雪茄烟原料浸提液制备:选用雪茄烟原料,将其浸泡于70%乙醇4-6小时,然后加热煮沸20-40分钟,过滤,减压浓缩酒精溶液得到雪茄烟原料浸提液,收集酒精溶液,可重复再利用;

[0007] (2) 烤烟晾制:烤烟中下部烟叶成熟后,将下部3-5片和中部6-8片一次性采收、编串,参照雪茄烟调制标准进行晾制;

[0008] (3) 浸提液喷施:将步骤(1)所得雪茄烟原料浸提液均匀喷施在晾制好的叶片正反两面上,适当通风晾干,保持水分16-18%,按照雪茄烟外包皮进行整理、发酵。

[0009] 其中,步骤(1)中雪茄烟原料与70%乙醇的重量比为1:0.8-1.2;

[0010] 其中,步骤(1)中减压浓缩溶液的倍数为10-20倍;

[0011] 其中,步骤(2)中雪茄烟烟叶晾制步骤具体为:根据烟叶颜色变化把晾制过程划分为四个阶段:萎焉、变黄、褐色、干筋:a) 萎焉阶段:晾房内烟叶叶尖部分出现小卷筒,逐渐萎焉,历时3-4天;b) 变黄阶段:控制温度20-25℃,相对湿度在85%左右,历时6-8天;c) 变褐阶段:温度要求25-30℃,相对湿度65-75%;d) 干筋阶段:温度要求35-40℃,相对湿度30-40%。

[0012] 其中,步骤(3)中喷施雪茄烟原料浸提液与叶片的重量比为1:10-20。

[0013] 其中,步骤(1)中雪茄烟原料为低次等级雪茄烟烟叶、碎末、烟梗中的一种或其组合。

[0014] 本发明的优点在于:(1)该方法技术简单、操作容易,减少了烘烤环节成本,间接减少了环境污染;(2)目前未进入配方的雪茄烟原料因其气味的特殊性,处理起来难度大、成本高,恰好在本发明中得到了充分利用后,可以薄片生产使用;(3)本发明工艺技术处理过程中,80%以上的酒精可以重复利用,且无其他任何化学添加剂使用;(4)应用本发明方法制备的雪茄烟外包皮叶片,颜色较鲜亮,以棕褐色为主,且色泽均匀,身份柔软稍薄,油份足,感官评吸认为,雪茄烟特征气息明显,香气质感清晰,香气量足,口感舒适,余味纯净,烟气细腻柔和,劲头较小,喉部刺激性小,无不良气息;(5)所得烟叶能够满足雪茄产品对外包皮烟叶的质量需求,产品验证证明,完全可以替代雪茄烟外包皮烟叶。

### 具体实施方式

[0015] 下面将结合具体实施例对本发明中的技术方案进行清楚、完整地描述。

[0016] 实施例1

[0017] 第一步,雪茄烟原料浸提液制备:选用雪茄烟低次等级烟叶、碎末、烟梗等100kg,作为原料,浸泡于80kg的70%乙醇5个小时,然后加热煮沸30分钟,过滤后减压浓缩酒精溶液得到雪茄烟原料浸提液,浓缩倍数为15倍,收集酒精溶液,可重复再使用。

[0018] 第二步,成熟烤烟烟叶采收后进行晾制:烤烟中部烟叶成熟后,将下部3-5片和中部6-8片一次性采收、编串,参照雪茄烟调制标准进行晾制。晾制的具体步骤为:根据烟叶颜色变化把晾制过程划分为四个阶段:萎焉、变黄、褐色、干筋:(1)萎焉阶段:晾房内烟叶叶尖部分出现小卷筒,逐渐萎焉,历时3天;(2)变黄阶段:控制温度22℃,相对湿度在85%左右,历时6天;(3)变褐阶段:温度要求25℃,相对湿度65%;(4)干筋阶段:温度要求35℃,相对湿度35%。

[0019] 第三步,浸提液喷施:将浓缩好的浸提液,按照重量比1:15的比例均匀喷施在晾制好的叶片正反两面上,适当通风晾干,保持正常水分,按照雪茄烟外包皮烟叶进行整理、发酵。

[0020] 实施例2

[0021] 第一步,雪茄烟原料浸提液制备:选用雪茄烟低次等级烟叶、碎末、烟梗等100kg,作为原料,浸泡于100kg的70%乙醇4个小时,然后加热煮沸30分钟,过滤后减压浓缩酒精溶液得到雪茄烟原料浸提液,浓缩倍数为20倍,收集酒精溶液,可重复再使用。

[0022] 第二步,成熟烤烟烟叶采收后进行晾制:烤烟中部烟叶成熟后,将下部3-5片和中部6-8片一次性采收、编串,参照雪茄烟调制标准进行晾制。晾制步骤具体为:根据烟叶颜色变化把晾制过程划分为四个阶段:萎焉、变黄、褐色、干筋:(1)萎焉阶段:晾房内烟叶叶尖部分出现小卷筒,逐渐萎焉,历时4天;(2)变黄阶段:控制温度25℃,相对湿度在85%左右,历时8天;(3)变褐阶段:温度要求28℃,相对湿度70%;(4)干筋阶段:温度要求36℃,相对湿度32%。

[0023] 第三步,浸提液喷施:将浓缩好的浸提液,按照重量比1:10的比例均匀喷施在晾制好的叶片正反两面上,适当通风晾干,保持正常水分,按照雪茄烟外包皮烟叶进行整理、

发酵。

[0024] 实施例 3

[0025] 第一步,雪茄烟原料浸提液制备:选用雪茄烟低次等级烟叶、碎末、烟梗等 100kg,作为原料,浸泡于 120kg 的 70%乙醇 6 个小时,然后加热煮沸 40 分钟,过滤后减压浓缩酒精溶液得到雪茄烟原料浸提液,浓缩倍数为 10 倍,收集酒精溶液,可重复再使用。

[0026] 第二步,成熟烤烟烟叶采收后进行晾制:烤烟中部烟叶成熟后,将下部 3-5 片和中部 6-8 片一次性采收、编串,参照雪茄烟调制标准进行晾制。晾制步骤具体为:根据烟叶颜色变化把晾制过程划分为四个阶段:萎焉、变黄、褐色、干筋:(1) 萎焉阶段:晾房内烟叶叶尖部分出现小卷筒,逐渐萎焉,历时 3 天;(2) 变黄阶段:控制温度 22℃,相对湿度在 85%左右,历时 7 天;(3) 变褐阶段:温度要求 30℃,相对湿度 75%;(4) 干筋阶段:温度要求 40℃,相对湿度 40%。

[0027] 第三步,浸提液喷施:将浓缩好的浸提液,按照重量比 1:20 的比例均匀喷施在晾制好的叶片正反两面上,适当通风晾干,保持正常水分,按照雪茄烟外包皮烟叶进行整理、发酵。

[0028] 上述具体实施例替代雪茄烟外包皮烟叶的中部 6~8 片烟叶的质量评价:

[0029] 表 1 本发明与雪茄烟外包皮烟叶的外观质量比较

[0030]

项目	颜色	成熟度	身份	油分	色泽	叶面
----	----	-----	----	----	----	----

[0031]

						结构
常规	棕红色	成熟	厚薄 适中	足	均匀	平坦 较疏松
实施例 1	棕红色	成熟-完熟	厚薄 适中	充足	均匀	平坦 疏松
实施例 2	棕红色	成熟-完熟	厚薄 适中	充足	均匀	平坦 疏松
实施例 3	棕红色	成熟-完熟	厚薄 适中	充足	均匀	平坦 疏松

[0032] 表 2 本发明与常规烤烟的感官质量比较

[0033]

项目	感官质量评吸描述
常规	雪茄烟特征风格气息明显，香气质好，香气量较足，杂气略有，余味较舒适，刺激性小，燃烧性中等，劲头和浓度适中。
实施例 1	雪茄烟特征风格气息明显，烤烟气息弱化，香气质感较好，香味丰富，香气量充足，杂气轻，刺激性小，口感舒适，余味纯净，烟气细腻柔和，劲头较小，喉部刺激性小，无不良气息。
实施例 2	同实施例 1
实施例 3	同实施例 1

[0034] 表 3 本发明与常规烤烟的化学成分含量比较 (%)

[0035]

项目	烟碱	总糖	钾	氯
常规	1.67-2.36	7.68-10.26	1.71-2.07	0.17-0.52
实施例 1	1.71-2.77	7.50-10.83	1.96-2.19	0.15-0.44
实施例 2	1.94-2.39	8.43-10.02	2.02-2.41	0.31-0.48
实施例 3	1.55-2.11	8.27-11.23	1.68-2.04	0.23-0.51

[0036] 表 1 ~ 3 显示的是本发明与常规方法种植生产的雪茄烟外包皮烟叶的质量对比情况。从表 1 可以看出，本发明制备的烟叶颜色以棕红色为主，成熟度好，成熟至完熟，叶片厚薄适中，色泽均匀，油分充足，身份柔软，叶面平坦疏松。从表 2 中看出，本发明制备的烟叶，雪茄烟特征风格气息明显，香气质感清晰，香味丰富，香气量充足，杂气轻，刺激性小，口感舒适，余味纯净，烟气细腻柔和，劲头较小，喉部刺激性小，无不良气息。从表 3 中可以看出，本发明制备的烟叶，化学成分含量与雪茄烟叶基本一致，差异不明显。因此，使用本发明制备的烤烟烟叶风格风味近似于雪茄烟，化学成分含量亦与雪茄烟含量近似。采用本发明制备的烟叶，丰富了烤烟烟叶香气类型，拓宽了烤烟烟叶的使用范围。

[0037] 下面介绍利用本发明制备的烟叶在半机制雪茄和手工雪茄产品中替代雪茄烟外包皮烟叶的应用实例。

[0038] 产品应用实例 1：

[0039] 表 4 半机制雪茄产品 A 感官评吸质量

[0040]

项目	光泽	香气	协调	杂气	刺激性	余味	合计
常规	5.00	26.50	5.00	10.00	15.00	20.50	82.00
本发明	5.00	26.80	5.00	10.00	15.00	20.50	82.30

[0041] 产品应用实例 2：

[0042] 表 5 手工雪茄产品 B 感官评吸质量

[0043]

项目	光泽	香气	协调	杂气	刺激性	余味	合计
常规	5.00	25.00	5.00	11.00	16.50	21.50	84.00
本发明	5.00	25.00	5.00	11.00	16.50	21.50	84.00

[0044] 上述 2 个产品应用实例中,使用本发明制备的烟叶在半机制雪茄和手工雪茄产品上替代雪茄烟外包皮烟叶,对卷烟产品质量未产生影响。因此,本发明制备的烟叶质量风格与雪茄烟产品质量风格符合度较高,能够满足其对原料的需求,拓宽了烤烟烟叶的使用范围,降低了企业生产成本。