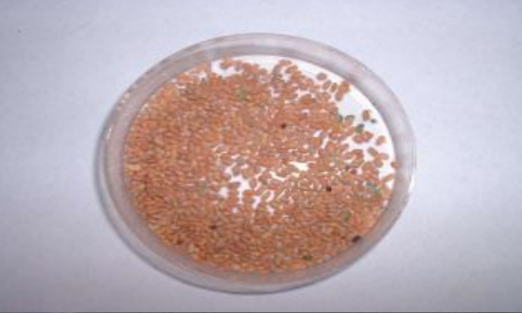
















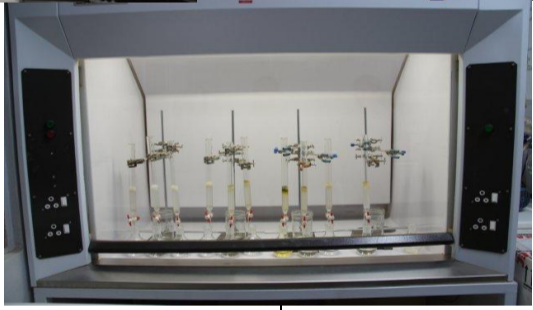








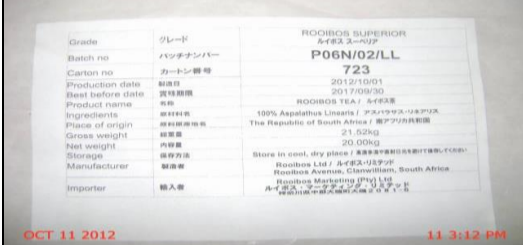




ライフサイクル	季節	場所	作業			説明
Year 0	11-12月	農場	(1) 種の採取			畑に自然落下した種子を収集し、篩に掛けて乾燥保管。
Year 1	1-3月(苗床), 7-8月(直播)	RL 1次工場	(2) 研磨し、種に傷をつける			2枚の石を使って種をこする
	2-3月	??	(3) 防除			研磨後の種にチウラムを使用
	2-3月	苗床	(4) 播種			種を苗床に播く
	2-7月		(5) 防除			苗床にて農薬使用
	7-8月		農場	(6) 移植		
Year 2	1-4月	農場	(7) 刈込			栄養成長を促し樹形を整えるために剪定を行う。
Year 2	1-4月	農場	(8) 収穫			種をまいてから2年後地面から30-40cmより上部を刈取収穫する。ほとんどが手作業により行われるが刈り取り機を使用している畑もある。
	1-4月	農場	(9) 束にまとめる			50-80cmにカットした枝をいくつかの束にまとめる。
	1-4月	トラック	(10) 搬送			束を加工ヤードに運ぶ

1-4月	第1次加工（荒茶、ファーマーグレイ）	農場またはRL加工場	(11) 裁断			収穫した枝を5mmまでの長さに裁断する。
1-4月		農場またはRL加工場	(12) 堆積			刻んだ茶葉をコンクリートの床に低く積む
1-4月		農場またはRL加工場	(13) 散水			水分量を60%に調整するように水を散布する
1-4月		農場またはRL加工場	(14) 通気			湿った原料茶葉に空気を通す
1-4月		農場またはRL加工場	(15) 茶葉をつぶす			原料茶葉をトラクターの車輪で押し潰す。
1-4月		農場またはRL加工場	(16) 発酵			原料茶葉を6～8時間かけて発酵させる
1-4月		農場またはRL加工場	(17) 広げる			発酵させた茶葉をコンクリートの乾燥ヤードに広げる
1-4月		農場またはRL加工場	(18) 天日乾燥			水分12%以下まで天日乾燥する
1-4月		農場またはRL加工場	(19) 茶葉の回収			荒茶をコンクリートのヤードから集め、保管用バッグに詰める
通年		トラック	(20) 搬入			茶葉をRLの倉庫に搬入する。(加工農場からの荒茶にのみ適用)

通年	RL 品質管理	(21) 検査			入荷した茶葉を工場入口で抜き取り、ブレンド機に入れて検査に回す。
通年	RL 品質管理, H&K	(22) 等級分けと品質分析			抜き取った茶葉を分析し、等級分けする。
通年	RL 倉庫	(23) 保管			荒茶には受入ロット番号がつけられ倉庫に保管される
通年	RL 1次工場	(24) 出庫			パッチは茶葉の等級、認証内容、残留農薬分析などに基づいて選ばれ、製茶工程に送り込まれる
		(25) パイプラインで移送			荒茶は予備ふるいのホッパーへエアラインで運ばれる
通年	RL 1次工場	(26) 予備ふるい			荒茶は6メッシュ振動ふるいによって異物や切れていない枝を取り除かれる。
通年	RL 1次工場	(27) 一時保管			ふるった茶葉を予備ふるいサイロに一時保管する
通年	RL 1次工場	(28) ふるい			2つ並んだマジジふるいで茶葉を5つの粗さに分別する
通年	RL 1次工場	(29) くぼみのあるふるい			スタンダードサイズの茶葉はくぼみのあるふるいを通り、長い針状の部分が取り除かれてスーパーアグレードとなる。

第2次加工 (製茶)

通年	RL 日本向け製造ライン	(40) 金属探知機		サーチコイルによってさらに細かな金属異物を検知し取り除く。上下二段に設置された金属探知機を2回通すことで、金属片やステンレス片なども除去する。検知能力FEΦ1.0mm、SUSΦ2.0mm。
通年	RL 日本向け製造ライン	(41) 目視コンベアー		機械による自動検知に加えて熟練の製造技術者による目視で異物がないかさらに検査を行う。
通年	RL 日本向け製造ライン	(42) ブレンダー		2台のブレンダーによってここまでのラインを通じて選別され異物除去された茶葉が全体的に均一になるようにブレンドを行う。
通年	RL 日本向け製造ライン	(43) パイプマグネット		ブレンダーによって均一になった茶葉を殺菌ラインに送る前に12,000~13,000ガウスの磁石になっているパイプを通すことで最終的に金属異物を除去する。
通年	RL 日本向け製造ライン	(44) 殺菌機		茶葉の流れに沿って、高圧蒸気を短時間に均一に接触させ、高い殺菌力を保ちつつ茶葉の品質劣化も防止。0.15MPa、127℃、4.5秒の高圧短時間殺菌で一般生菌数3,000以下、大腸菌群陰性の微生物規格を実現。
通年	RL品質管理およびPPECBラボ	(45) 分析試験		分析試験は外部の認定を受けた分析機関で行う。一般生菌数、大腸菌群等の菌検査および水分含有量の検査を行う。
通年	RL 日本向け製造ライン	(46) 真空パック		カートの蓋にグレード名のスタンプを押す。
通年	RL 日本向け製造ライン	(47) サンプル採取		製造ラインから100カートンごとに品質管理のテストのために採取を行う。品質管理テストの内容は茶葉サイズ分布と水分など。
通年	RL 品質管理 およびPPECB研究室	(48) 分析試験		RL社内ラボと外部ラボにて分析検査を行う
通年	RL 最終製品倉庫	(49) 保管		真空パックされた製品は蒸気殺菌された木製パレットに積み重ねられ倉庫に保管される。

Year 5,6	通年	梱出	RL 品質管理室	(50)	分析証明書発行			RLはPPECBによる分析データと社内データをまとめて分析証明書(COA)を発行する。
	通年		PPECB	(51)	輸出許可			PPECBは輸出許可証明書を発行する。
	通年		RL 最終製品倉庫	(52)	ラベル貼付	 		側面と上面に1枚ずつラベルを貼付する。
	通年		RL 最終製品倉庫	(53)	出荷	 		1124カートンが40フィートコンテナに詰められてケープタウン港へ向けて出荷される
	通年		ケープタウン港	(54)	輸出			コンテナはケープタウンを出港し日本へ向けて輸送される。
通年	栽培	農場	(55)	輪作			ルイボスの木は焼くか機械によって取り除かれる。畑は休閑地とするか、オーツなどの輪作作物が植えられる。	