

ICS 67.140.10

X 55

团体标准

T/QLCX 01—2020

邛崃黑茶

QiongLai Dark Tea

2020-05-01 发布

2020-06-10 实施

邛崃市邛茶产业协会

发布

前 言

本标准按 GB/T1.1-2009 的规则编制。

本标准由邛崃市邛茶产业协会提出。

本标准起草单位：邛崃市邛茶产业协会、四川省文君茶业有限公司、四川花秋茶业有限公司、成都市碧涛茶业有限公司、成都市金川茶业有限公司、四川南宝高山茶业有限公司。

本标准起草人：吴光伦、吴曲、喻长根、刘碧清、韩军、邓雪松、赵建川、植仕正。

邛崃黑茶

1 范围

本标准规定了邛崃黑茶的术语与定义、产地环境条件、加工技术规范、产品质量要求、生产加工条件要求、检验规则、标志、标签、包装、运输、贮存和保质期。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

- GB/T 191 包装储运图示标志
- GB 2762 食品中污染物限量
- GB 2763 食品中农药最大残留限量
- GB 7718 预包装食品标签通则
- GB/T 8302 茶 取样
- GB/T 8303 茶 磨碎试样的制备及干物质含量测定
- GB/T 8304 茶 水分测定
- GB/T 8305 茶 水浸出物测定
- GB/T 8306 茶 总灰分测定
- GB 11680 食品包装用原纸卫生标准
- GB 14487 茶叶感官审评术语
- GB 14881 食品企业通用卫生规范
- GB 19965 砖茶含氟量
- GB/T 23776 茶叶感官审评方法
- NY/T 288 绿色食品 茶叶
- NY/T 391 绿色食品 产地环境质量
- NY/T 393 绿色食品 农药使用准则
- NY/T 394 绿色食品 肥料使用准则
- SB/T 10035 茶叶销售包装通用技术条件
- JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则
- 国家质量监督检验检疫总局令[2005] 第75号《定量包装商品计量监督管理办法》

3 术语和定义

3.1 邛崃黑茶

指使用邛崃市所产的适宜茶鲜叶，初制成的黑毛茶或由绿毛茶复制成的做庄茶，分别再经过筛分、拣选等整形、分级处理，拼配形成的散形成品茶，以及经过再加工（蒸压、定型）形成的紧压黑茶成品。

3.2 条茶

指以较成熟的鲜叶，以烘青或晒青工艺加工成的条形绿毛茶，再进一步经过发水、蒸揉、渥堆、干燥而得到的条形黑毛茶。

3.3 紧压茶

指以邛崃黑茶散茶为原料，经蒸汽渥堆、压制定型、干燥等加工工艺制成的紧压黑茶。

3.4 渥堆

指揉捻叶或蒸揉叶趁热堆积，利用湿热和自然微生物的作用，使其所含的以茶多酚为主的内含物发生以氧化、聚合为主的一系列生化反应，转色转味，形成黑茶特征色香味的加工工序与过程。

3.5 拼配

指将经过筛分、拣选等整形、分级处理的半成品，按照适当的比例混合、匀堆形成的成品茶配料的过程。

3.6 压制

是指将成品茶配料经过蒸汽蒸热、装模之后，高压成型、保压、脱模，而制成紧压黑茶成品的加工过程。

4 产地范围

本标准适用于产自邛崃市夹关镇、平乐镇、临济镇、孔明街道、火井镇、南宝山镇、天台山镇、大同镇、临邛街道、文君街道、桑园镇 11 个镇（街道）行政区域的鲜叶为原料，生产加工的邛崃黑茶。

5 自然环境

5.1 气候条件

海拔 400~1800m，年降水量 ≥ 1000 mm， 10°C 以上积温 $\geq 3800^{\circ}\text{C}$ ，常年相对湿度 $\geq 70\%$ 。

5.2 土壤条件

有机质含量 (0-45cm) ≥ 10 g/kg，总氮 ≥ 100 mg/kg，有效钾 ≥ 80 mg/kg，有效磷 ≥ 20 mg/kg。

5.3 空气质量

应符合 NY/T 391 的要求。

5.4 土壤环境质量

应符合 NY/T 391 的要求。

6 鲜叶采摘

6.1 采摘标准 采摘当季生的一芽四叶以内绿苔新梢。

6.2 采摘时间 每年的3-10月采摘。

7 加工工艺

7.1 工艺流程

7.1.1 条茶 鲜叶→摊放→杀青→初揉→渥堆→炒制→复揉→初干→摊凉→足干

7.1.2 紧压茶 原料处理（散黑茶）→蒸汽渥堆→压制定型→干燥

7.2 工艺要求

7.2.1 摊放 鲜叶采摘后于室内通风透气，自然摊放厚度（3-5）cm，时间（8-12）h。

7.2.2 杀青 锅口温度（120-130）℃，杀青时间（1-2）min，杀透杀匀，使杀青叶含水率60%-65%；

7.2.3 初揉 揉捻要掌握轻压、短时、慢揉的原则。初揉中揉捻机转速以40转/分左右，揉捻时间15分钟左右为好。待嫩叶成条，粗老叶成皱叠时即可。

7.2.4 渥堆 在洁净台面，避免阳光直射，室温在25℃以上，保持相对湿度85%左右。初揉叶堆积约1米左右，盖覆保温保湿，24小时左右翻堆。堆表面出现水珠，茶堆发热，叶色变为黄褐，带酒糟气或酸辣气味，茶团一打即散，即为渥堆适度。

7.2.5 炒制 将渥堆叶在锅温120℃左右中，炒制10min，茶叶含水率约（25-35）%。

7.2.6 复揉 将渥堆适度的茶坯解决后，上机复揉，压力较初揉稍小，时间一般6~8分钟。下机解块，及时干燥。

7.2.7 初干 将复揉叶在锅温100℃左右中，炒制8min，茶叶含水率约（15-25）%。

7.2.8 摊凉 将初干叶于室内摊凉，使叶温降至室温，水分分布均匀。

7.2.9 足干 将复揉叶在锅温200℃左右中，炒制2min，茶叶含水率约（4-6）%。

7.2.10 发水 将绿毛茶均匀洒水，使其回软，茶叶含水率约（20-25）%。

7.2.11 蒸揉 将发水后的茶叶高压蒸软，并适当揉捻。

7.3 加工卫生要求

应符合GB 14881的规定

8 要求

8.1 原料基本要求

8.1.1 鲜叶应新鲜、无污染、无红变和其他非茶类夹杂物，符合 GB 2763 要求。

8.1.2 原料应具有本类茶叶所具有的基本品质特征。

8.1.3 原料中不得添加任何人工合成化学物及添加剂。

8.1.4 原料中的非茶类夹杂物仅限为植物性非茶物质。

8.2 感官品质要求

8.2.1 条茶感官品质要求

应符合表 2 的规定：

表 2 条茶感官要求

| 级别 | 外形 | | | | 内质 | | | | 检测方法 |
|----|------|--------|-----|------|--------|------|------|---------|----------|
| | 条索 | 色泽 | 整碎 | 净度 | 香气 | 汤色 | 滋味 | 叶底 | |
| 特级 | 紧细秀丽 | 乌黑油润显毫 | 匀整 | 匀净 | 陈香浓郁持久 | 红浓明净 | 醇和爽口 | 乌褐、嫩软多芽 | NY/T 787 |
| 一级 | 紧结 | 棕褐油润 | 匀整 | 匀净 | 陈香浓厚 | 红浓明亮 | 浓醇爽口 | 棕褐较嫩 | |
| 二级 | 尚紧结 | 褐润 | 匀整 | 匀净有梗 | 陈香浓纯 | 橙红明亮 | 醇厚回甘 | 棕褐尚嫩 | |
| 三级 | 紧实 | 褐尚润 | 尚匀齐 | 尚匀有梗 | 陈香较浓 | 橙黄明亮 | 浓厚较甘 | 棕褐欠嫩 | |
| 四级 | 尚紧实 | 褐欠润 | 尚匀齐 | 梗片稍多 | 陈香平和 | 褐红尚亮 | 醇和 | 棕褐粗实 | |
| 五级 | 粗松 | 褐稍花 | 欠匀齐 | 欠匀带梗 | 陈香较淡 | 褐红较亮 | 纯正 | 棕褐粗松 | |

8.2.2 紧压茶感官品质要求

应符合表 3 的规定。

表 3 紧压茶感官要求

| 级别 | 原料 | 外形 | 内质 | 检测 |
|----|----|----|----|----|
| | | | | |

| | | | | | | | 方 法 |
|----|----------|---------------------------|--------|------|---------|----|-----------------|
| | | | 香气 | 汤色 | 滋味 | 叶底 | |
| 特级 | 以特级条茶为原料 | 色泽深绿、形状端正匀称、不起层脱面、撒面包心不外露 | 陈香浓郁持久 | 红浓明净 | 醇厚、回味甘爽 | 棕褐 | NY/ T78 7 |
| 一级 | 以一级条茶为原料 | 色泽棕褐、形状端正匀称、不起层脱面、撒面包心不外露 | 陈香浓厚 | 红浓明亮 | 浓醇回甘 | 棕褐 | |
| 二级 | 以二级条茶为原料 | 色泽棕褐、形状端正匀称、不起层脱面、撒面包心不外露 | 陈香浓纯 | 红浓明亮 | 醇厚回甘 | 棕褐 | |
| 三级 | 用三级条茶为原料 | 色泽棕褐、形状端正匀称、不起层脱面、撒面包心不外露 | 陈香尚浓 | 褐红明亮 | 浓厚回甘 | 棕褐 | |
| 四级 | 用四级条茶为原料 | 色泽棕褐、形状端正匀称、不起层脱面、撒面包心不外露 | 陈香纯正 | 褐红明亮 | 醇和回甘 | 棕褐 | |
| 五级 | 用五级条茶为原料 | 色泽棕褐、形状端正匀称、不起层脱面、撒面包心不外露 | 陈香平和 | 褐红明亮 | 纯正回甘 | 棕褐 | |

8.3 理化及卫生指标

应符合表 5 的规定。

表 5 理化及卫生指标

| 项 目 | 指 标 | | |
|------------------------|-------|--|------|
| | 条茶 | | 紧压茶 |
| 水分/ (g/100g) | ≤12 | | ≤ 10 |
| 总灰分/ (g/100g) | ≤7.5 | | ≤8.5 |
| 水浸出物/ (g/100g) | ≥31 | | ≥21 |
| 铅 (以Pb计) / (mg/kg) | ≤5.0 | | |
| 氯氟氰菊酯和高效氯氟氰菊酯/ (mg/kg) | ≤15.0 | | |
| 乙酰甲胺磷/ (mg/kg) | ≤0.1 | | |
| 杀螟硫磷/ (mg/kg) | ≤0.5 | | |
| 吡虫灵/ (mg/kg) | ≤0.5 | | |

| | |
|----------------|-------|
| 氯氰菊酯/ (mg/kg) | ≤20.0 |
| 三氯杀螨醇/ (mg/kg) | ≤0.2 |
| 联苯菊酯/ (mg/kg) | ≤5.0 |

9. 净含量及允差

应符合原国家质量监督检验检疫总局令[2005] 第75号 《定量包装商品计量监督管理办法》的规定。

10. 检验规则

10.1 原辅料检验

原辅料入库需经本单位检验部门检验合格或索取产品检验合格证明后方可入库。

10.2 组批

以同批原料、同一配料、同一班次生产的产品为一批。

10.3 抽样

按 GB/T 8302 规定执行。

10.4 出厂检验

产品出厂需经工厂检验部门逐批检验合格，附产品合格证方能出厂。出厂检验项目包括感官要求、水分、净含量及允许短缺量。

10.5 型式检验

正常生产时每半年进行一次型式检验；有下列情况时也应进行型式检验。

- (1) 产品定型时；
- (2) 当原料来源发生变化或主要设备更换，可能影响产品质量时；
- (3) 出厂检验的结果与上次型式检验有较大差异时；
- (4) 停产 6 个月以上恢复生产时；
- (5) 国家食品安全监督机构提出要求时。

10.6 判定规则

所检项目全部符合标准判为合格，若出现不合格项时，可加倍抽样复验，复验合格则判为该批产品合格，如仍有不合格项目，则判定该批产品为不合格。

11. 标志、标签、包装、运输、贮存和保质期

11.1 标志、标签

产品标签应符合 GB 7718 、GB 28050 和原国家质量监督检验检疫总局令【2009】第 123 号《食品标识管理规定》的规定，包装储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定。

11.2 包装

内包装复合食品包装袋材料聚乙烯 (PE) / 聚丙烯 (PP) / 聚氯乙烯 (PVC) 应符合 GB/T 21302 的要求, 马口铁盒应符合 GB/T 2520 的要求; 外包装用瓦楞纸箱应符合 GB/T 6543 的要求。

11.3 运输

运输工具必须清洁、卫生、无异味、无污染; 运输过程中必须防雨、防潮、防暴晒。严禁与有毒有害、有异味、易污染的物品混装、混运。

11.4 贮存

产品应贮存于清洁卫生、通风、防潮、防鼠、无异味的库房中, 贮存时应留有一定间隙, 隔墙离地, 严禁与有毒有害、有异味、易污染的物品混存。

11.5 保质期

在符合本标准规定条件下, 本品可长期保存。
