

T/TSCYXH

泰顺县茶业协会团体标准

T/TSCYXH 002-2021

三杯香茶

Sanbeixiang tea

2021 - XX - XX 发布

2021 - XX - XX 实施

泰顺县茶业协会 发布



## 前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则进行起草。

本文件的某些内容可能涉及专利，本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本标准由泰顺县茶业协会提出。

本标准由泰顺县茶产业发展中心归口。

本标准主要起草单位：泰顺县茶业协会、泰顺县茶产业发展中心。

本标准主要起草人：郑挺盛、刘行佐、吴碎典、刘海兵、林伟群、谢细和、吴晓红、叶翔、谢小聪、  
陈维斌

本标准为首次发布。

# 三杯香茶

## 1 范围

本标准规定了三杯香茶的术语和定义、鲜叶和加工、质量要求及检验、标志、标签、包装、运输、贮存、保质期。

本标准适用于三杯香茶。

## 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 食品安全国家标准 食品中污染物限量
- GB 2763 食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量
- GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则
- GB 5009.3 食品安全国家标准 食品中水分的测定
- GB 5009.4 食品安全国家标准 食品中灰分的测定
- GB/T 8302 茶 取样
- GB/T 8305 茶 水浸出物测定
- GB/T 8311 茶 粉末和碎茶含量测定
- GB/T 14487 茶叶感官审评术语
- GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
- GB/T 18795 茶叶标准样品制备技术条件
- GB/T 23776 茶叶感官审评方法
- GB/T 30375 茶叶贮存
- GH/T 1070 茶叶包装通则
- GH/T 1071 茶叶储存通则
- GH/T 1077 茶叶加工技术规程
- 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2005年第75号令 《定量包装商品计量监督管理办法》
- 国家质量监督检验检疫总局2009年第123号令 《食品标识管理规定》

## 3 术语和定义

GB/T 14487界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

## 3.1

## 三杯香茶 sanbeixiang tea

产自浙江省温州市泰顺县境内，采用中、小叶种的良好茶树鲜叶，运用绿茶加工工艺加工而成，具有清汤绿叶、香高味醇、耐冲泡的品质特征的绿茶。

注：分条形三杯香茶和扁形三杯香茶

## 4 鲜叶和加工

## 4.1 鲜叶采摘与分级

从茶树上采下的新梢、芽叶，采摘时间为2月中旬至10月中旬，用于同批次加工的鲜叶，其嫩度、净度、芽叶组成均匀度应基本一致。鲜叶质量分为特级、一级、二级、三级，指标应符合表1的要求。

表1 泰顺三杯香茶鲜叶质量分类要求

级别	要求
特级	一芽一叶初展至一芽一叶
一级	一芽一叶至一芽二叶
二级	一芽二叶至一芽三叶初展
三级	一芽三叶初展至一芽三叶

## 4.2 加工

## 4.2.1 加工场所基本条件

应符合GB 14881的规定。

## 4.2.2 条形三杯香茶加工工艺

## 4.2.2.1 工艺流程

条形三杯香茶的工艺流程为：摊青→杀青→揉捻→二青→三青→干燥→整理。

## 4.2.2.2 摊青

鲜叶进厂要分级验收，分别摊放，摊青厚度不超过20 cm，摊青叶失水率控制在10%~15%。

## 4.2.2.3 杀青

杀青掌握“高温杀青，先高后低，嫩叶老杀，老叶嫩杀”的原则，杀青减重率控制在40%左右。

## 4.2.2.4 揉捻

揉捻投叶量视揉捻机型号而定，揉捻加压轻、重、轻交替进行，揉捻程度视鲜叶嫩度而定，以叶片细胞组织破碎率达30%~65%，成条率达60%~80%为宜。

## 4.2.2.5 二青

采用高温快烘法，风温130℃~150℃，摊叶厚度小于2 cm，时间8min~12min为宜。

## 4.2.2.6 三青

锅（风）温120℃为宜，炒（烘）至含水率在20%左右。

#### 4.2.2.7 干燥

按产品质量要求，可采用炒或烘两种干燥方式，锅（风）温110℃~120℃，炒（烘）至足干，含水率控制在6%以下。

#### 4.2.2.8 整理

按各级三杯香条形茶的品质状况，经筛分、拣剔、风选、补火提香、拼配、匀堆后即可装箱或包装。

### 4.2.3 扁形三杯香茶加工工艺

#### 4.2.3.1 工艺流程

扁形三杯香茶的工艺流程为：摊青→青锅（杀青）→理条→摊凉回潮→辉锅→整理。

#### 4.2.3.2 摊青

鲜叶进厂要分级验收，分别摊放，摊青厚度不超过5cm，摊青叶失水率控制在10%~15%。

#### 4.2.3.3 青锅（杀青）

按鲜叶等级、数量和设备条件，采用手工炒制或机械炒制，掌握“高温杀青，先高后低，嫩叶老杀，老叶嫩杀”的原则，投叶量、温度、力度、时间等控制参数视不同摊青叶、设备条件而定；完成青锅，初步成扁形（采用杀青和理条方式机械加工工艺则呈挺直条形），茶叶含水量降至40%左右。

#### 4.2.3.4 理条

机械炒制方式可运用此工艺，一般嫩杀后理条，投叶量视设备条件而定，芽叶挺直即可，茶叶含水量控制在40%左右。

#### 4.2.3.5 摊凉回潮

青锅叶簸去片末后，及时匀摊在竹匾上，厚度不超过2cm，摊放时间1h~2h。

#### 4.2.3.6 辉锅

视青锅（理条）叶数量、等级、回潮程度等状况，此工艺可一锅到底或分步进行（如机械加工中，理条叶可先小锅压扁成形，炒至含水量约20%出锅，再并大锅炒至足干）；锅温先高后低，后期锅温以130℃~150℃为宜，炒至含水量在6.5%以下。

#### 4.2.3.7 整理

按各级三杯香扁形茶的品质状况，经筛分、拣剔、风选、补火提香、拼配、匀堆后即可装箱或包装。

## 5 质量要求及检验

### 5.1 质量要求

#### 5.1.1 基本要求

5.1.1.1 应具有该茶的自然品质特征和其固有的色、香、味、形。无异味、无劣变。

5.1.1.2 应洁净，不含非茶类夹杂物，不着色、不添加任何添加剂。

### 5.1.2 分级

按感官品质分为：特级、一级、二级、三级。每个级设立一个实物标准样，分别为其品质的下限，每三年换样一次，实物标准样的制备应符合GB/T 18795的规定。

### 5.1.3 感官品质要求

5.1.3.1 感官品质应符合表3的要求。

表2 条形三杯香茶感官品质要求

级别	外形	内 质			
		香 气	滋 味	汤 色	叶 底
特级	紧秀、翠绿	嫩香持久	鲜爽回甘	嫩绿、明亮	嫩匀成朵
一级	紧秀、翠尚绿	栗香持久	鲜爽甘醇	绿、明亮	嫩绿匀齐
二级	紧结、绿润	栗香尚持久	尚鲜醇	绿、尚明亮	绿尚匀
三级	尚紧实、尚绿润	尚高	浓尚醇	黄绿、尚明亮	尚绿匀

表3 扁形三杯香茶感官品质要求

级别	外形	内 质			
		香 气	滋 味	汤 色	叶 底
特级	扁平、光滑、嫩绿鲜润	香高清幽	鲜爽回甘	嫩绿、明亮	嫩匀成朵、嫩绿、明亮
一级	扁平、尚光滑、绿润	嫩香持久	鲜爽甘醇	绿、明亮	嫩匀、绿、明亮
二级	扁直、绿尚润。	嫩香尚久	鲜醇	绿、尚亮	尚嫩匀、绿、尚明亮
三级	扁直尚绿润。	尚高	尚鲜醇	尚绿亮	尚匀、尚绿明

### 5.1.4 理化指标

理化指标应符合表3的要求。

表4 理化指标

项 目		指 标			
		特级	一级	二级	三级
水分/(g/100g)	≤	6.5			
总灰分/(g/100g)	≤	7.0			
水浸出物(质量分数), %	≥	37.0			
粉末(质量分数), %	≤	1.0			

### 5.1.5 质量安全指标

5.1.5.1 污染物限量应符合GB 2762的规定。

5.1.5.2 农药残留限量应符合GB 2763的规定。

### 5.1.6 净含量

净含量应符合国家质量监督检验检疫总局2005年第75号令《定量包装商品计量监督管理办法》，定量包装规格由企业自定。

## 5.2 检验方法

### 5.2.1 取样

按GB/T 8302规定执行。

### 5.2.2 感官检验

按GB/T 23776规定执行。

### 5.2.3 水分检验

按GB 5009.3规定执行。

### 5.2.4 水浸出物检验

按GB/T 8305规定执行。

### 5.2.5 总灰分检验

按GB 5009.4规定执行。

### 5.2.6 粉末检验

按GB/T 8311规定执行。

### 5.2.7 质量安全指标检验

5.2.7.1 污染物限量按 GB 2762 规定执行。

5.2.7.2 农药残留限量按 GB 2763 规定执行。

### 5.2.8 净含量检验

按JJF 1070规定执行。

## 5.3 检验规则

### 5.3.1 组批

取样以“批”为单位，同一批投料生产、同一班次加工过程中形成的独立数量的产品为一个批次，同批产品的品质和规格一致。

### 5.3.2 检验分类

#### 5.3.2.1 出厂检验

5.3.2.1.1 每批产品出厂前，必须进行检验，检验合格并附有产品合格证的产品方可出厂。

5.3.2.1.2 出厂检验项目为感官品质、水分、粉末和净含量。

### 5.3.2.2 型式检验

型式检验是对产品进行全面考核，型式检验为5.1章节中的全部项目，检验周期为每年一次，有下列情形之一者应进行型式检验：

- a) 如原料有较大改变，可能影响产品质量时；
- b) 出厂检验结果与上一次型式检验结果有较大出入时；
- c) 产品停产一年以上，恢复生产时；
- d) 国家法定质量监督机构提出型式检验要求时。

### 5.3.3 判定规则

5.3.3.1 检验结果全部符合本标准规定技术要求的产品，则判该批产品为合格。

5.3.3.2 凡劣变、有污染、有异气味或质量安全指标中有一项不符合技术要求的产品，则判该批产品为不合格。

5.3.3.3 除质量安全指标外，理化指标有一项不合格或感官指标不符合规定级别的，应在原批产品中加倍取样复检，以复检结果为准，复检中感官指标、理化指标仍不合格的，判该批次产品为不合格品。

5.3.3.4 对检验结果有争议时，应对留存样进行复检，或同批次产品中重新按 GB/T 8302 规定加倍抽样，对不合格项目进行复检，以复检结果为准。

## 6 标志、标签、包装、运输、贮存

### 6.1 标志、标签

6.1.1 产品的包装储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定。

6.1.2 包装标志、标签应符合 GB 7718 和《食品标识管理规定》的规定。

### 6.2 包装

6.2.1 包装容器和材料应干燥、无毒、清洁、无异味，不影响茶叶品质，符合食品包装要求。

6.2.2 接触茶叶的包装材料应符合 GH/T 1070 和 GH/T 1071 的规定。

6.2.3 包装应牢固、防潮、整洁，能保护茶叶品质，便于装卸、仓储和运输，不宜过度包装。

### 6.3 运输

6.3.1 茶叶运输工具应清洁、干燥、无污染、无异味；严禁与有毒、有异气味、易污染的物品混装混运。

6.3.2 运输时应稳固，防潮、防雨、防曝晒。装卸时轻卸轻放。

### 6.4 贮存

应符合 GB/T 30375 的规定。

### 6.5 保质期

在本标准 6.2、6.3、6.4 规定的条件下，产品保质期为 18 个月。



附录 A  
(资料性附录)  
三杯香茶包装设计模式图

全国团体标准信息平台

三杯香



# A 1.01

标识元素

## 标识创意整合设计

标识是使用频率最高的视觉符号以及形成视觉形象的核心元素，是品牌形象的象征与精神体现。标识通过图形化的语言向消费者传达着品牌的属性和气质。正确恰当地使用标识可提升品牌的形象价值和知名度。因此，必须严格按照本手册的相关规范来使用形象标识。

### 注意事项

在一般情况下使用品牌标识，应尽量使用提供的电子文件，不建议重绘标识。尽量避免在重绘中出现误差。



# 三杯香




**A 1.02**  
标识元素

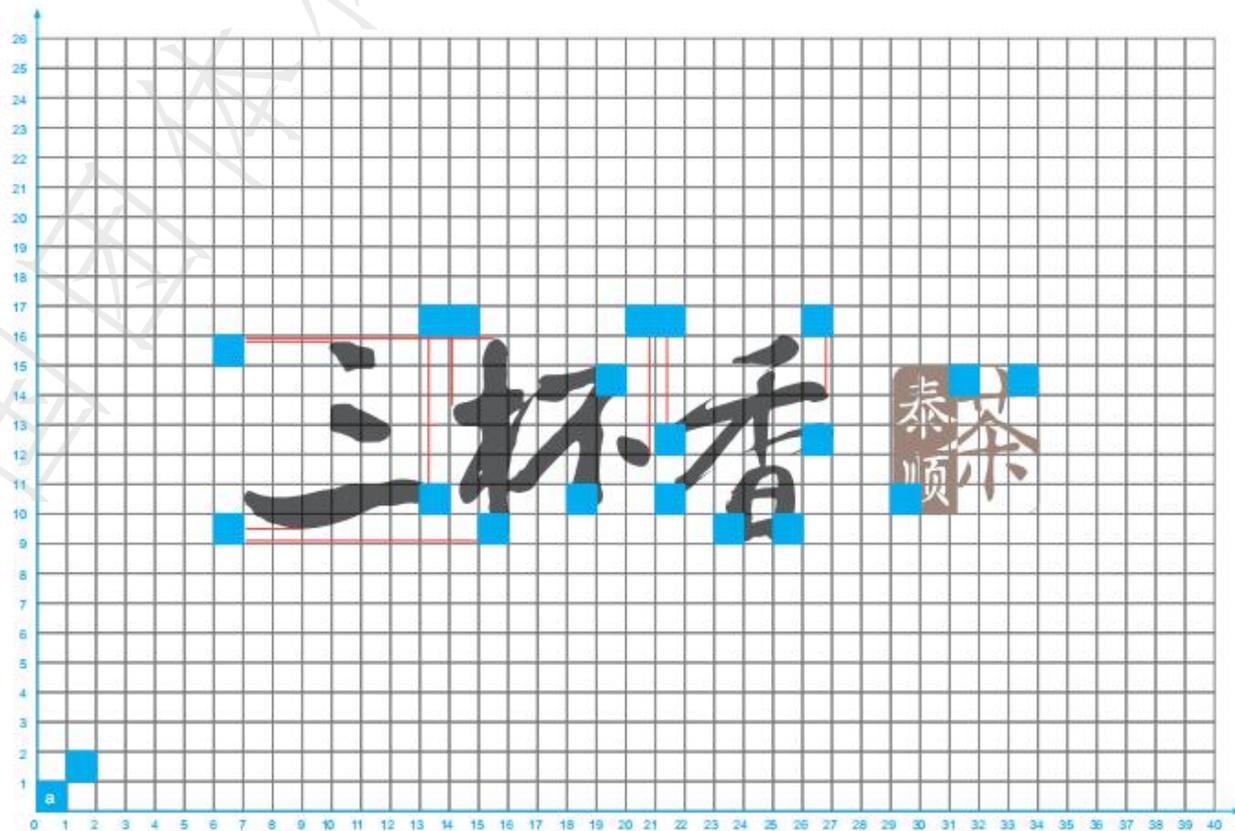
标识内涵诠释

提取周恩来总理的书法笔画，形成三杯香的字体骨骼。“三”字通过多个相同的字形比对，基本上形成其风格特性；“杯”字通过找寻相同的偏旁部首，以组合重构方式重新展现；“香”字通过提取相同相近的笔法、笔画重构。

同时在标识组合运用上赋予其独特的文化与产地价值：为彰显文化价值，采用书法印章形式押角；为彰显产地价值，在印章内加入茶叶产地；为彰显行业属性，将“茶”凸显；最终构成完整且独具风格的茶叶区域公用品牌标识。

**注意事项**

在一般情况下使用品牌标识，应尽量使用提供的电子文件，不建议重绘标识，尽量避免在重绘中出现误差。



# A 1.03

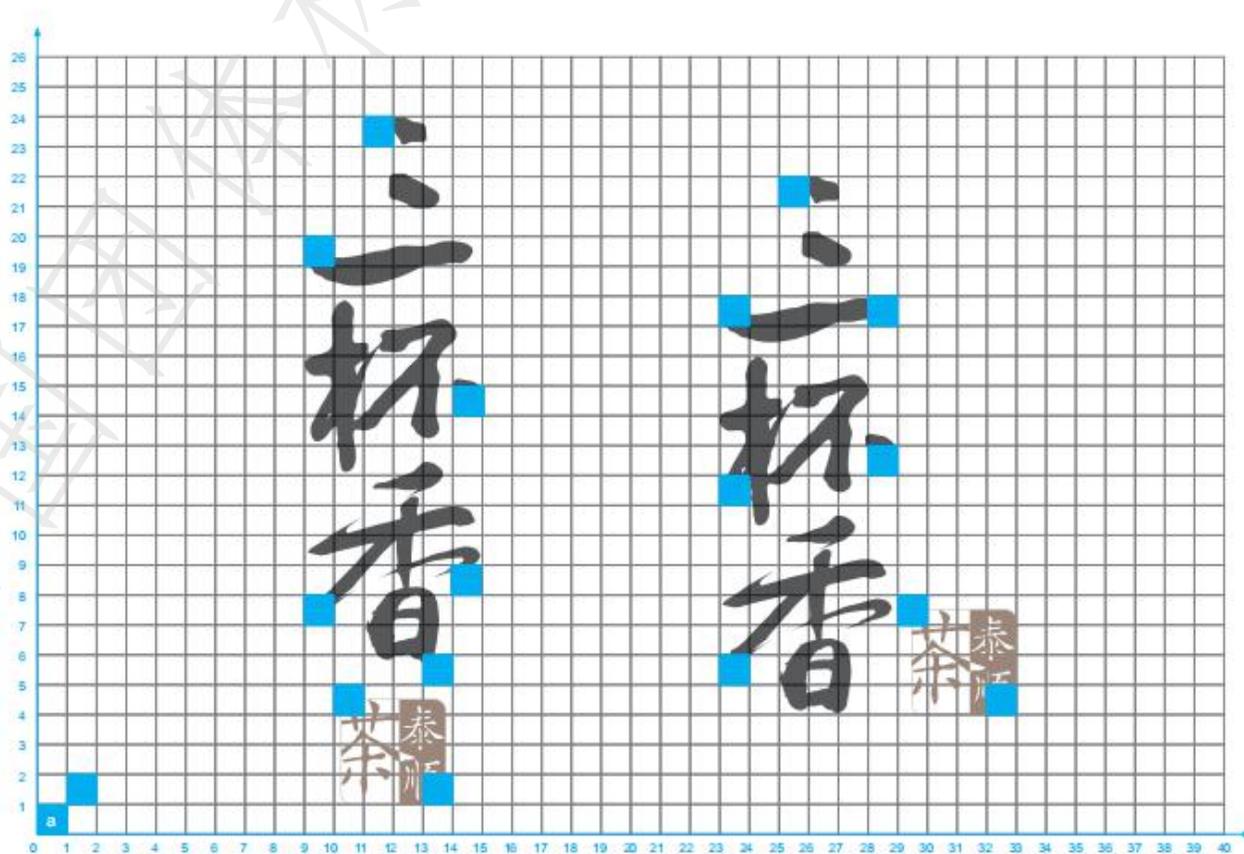
标识元素

## 横版标识标准制图

标识在各种环境和材质应用的过程中，为保持对外形象的高度一致性，采用标识标准制图的方式规范标识的造型比例、结构、空间距离等位置关系。本页的意义在于告知品牌标识的使用者认识此标识的正确形态，以及认识标识绘制的过程，以便加强对标识的理解。

### 注意事项

在一般情况下使用品牌标识，应尽量使用提供的电子文件，不建议重绘标识，尽量避免在重绘中出现误差。



# A

## 1.04

标识元素

### 竖版标识标准制图

标识在各种环境和材质应用的过程中，为保持对外形象的高度一致性，采用标识标准制图的方式规范标识的造型比例、结构、空间距离等位值关系。本图的意义在于告知品牌标识的使用者认识此标识的正确形态，以及认识标识绘制的过程，以便加强对标识的理解。

### 注意事项

在一般情况下使用品牌标识，应尽量使用提供的电子文件，不建议重绘标识，尽量避免在重绘中出现误差。



应用示意



### 注意事项

在一般情况下使用品牌标识, 应尽量使用提供的电子文件. 不建议重绘标识, 尽量避免在重绘中出现误差。



**注意事项**

在一般情况下使用品牌标识，应尽量使用提供的电子文件。不建议重绘标识，尽量避免在重绘中出现误差。



**标准色彩标识**

标准色彩标识在黑色色阶背景下的应用，特规定：在低于或等于 30% 深度色彩为背景的情况下，品牌标识可以使用标准色稿。

**墨色标识**

墨色标识在黑色色阶背景下的应用，特规定：在低于或等于 60% 深度色彩为背景的情况下，品牌标识可以使用墨色稿。

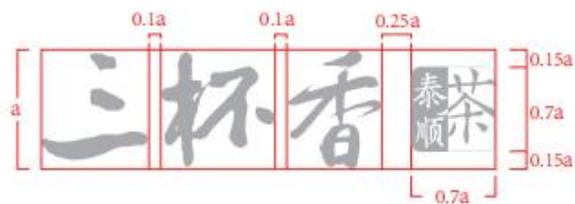
**反白标识**

反白标识在黑色色阶背景下的应用，特规定：在高于或等于 30% 深度色彩为背景的情况下，品牌标识可以使用反白色稿。



**注意事项**

在一般情况下使用品牌标识，应尽量使用提供的电子文件。不建议重绘标识，尽量避免在重绘中出现误差。



标准色稿



墨色稿



反白稿

# A 1.08

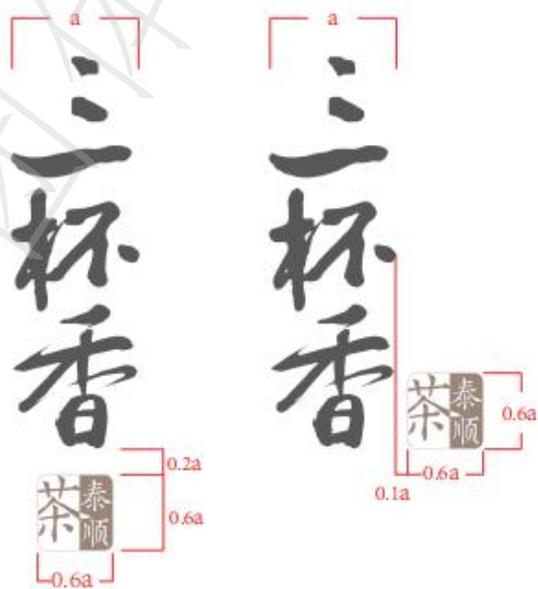
标识元素

## 标识标准组合

根据不同的环境和不同的功能需求，品牌标识在视觉呈现上有多种组合形式。为确保信息传达的清晰与准确，特设计标准组合规范，使品牌视觉形象在不同情况下都能始终保持统一。

## 注意事项

在一般情况下使用品牌标识，应尽量使用提供的电子文件，不建议重绘标识，尽量避免在重绘中出现误差。



**A** **1.09**  
标识元素

### 标识竖式组合

根据不同的环境和不同的功能需求，品牌标识在视觉呈现上有多种组合形式。为确保信息传达的清晰与准确，特设计标准组合规范，使品牌视觉形象在不同情况下都能始终保持统一。

### 注意事项

在一般情况下使用品牌标识，应尽量使用提供的电子文件，不建议重绘标识，尽量避免在重绘中出现误差。



## A 1.10

标识元素

### 标识与定位语标准组合

根据不同的环境和不同的功能需求，品牌标识在视觉呈现上有多种组合形式。为确保信息传达的清晰与准确，特设计标识与定位语的组合规范。

#### 注意事项

在一般情况下使用品牌标识，应尽量使用提供的电子文件，不建议重绘标识，尽量避免在重绘中出现误差。