ICS  67.140.10

**X** 55

 团 体 标 准

T/CSTEA

建阳白茶

2020 - ××- ××发布

2020- ×× - ××实施

海峡两岸茶业交流协会   发布

前  言

本标准按照GB/T 1.1-2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本标准由南平市建阳区漳墩镇人民政府提出。

本标准由海峡两岸茶业交流协会归口。

本标准起草单位：南平市建阳区漳墩镇三农服务中心、福建农林大学、南平市建阳区农业农村局、南平市建阳区白茶协会。

本标准主要起草人：

建阳白茶

1. 范围

本标准规定了建阳白茶的术语和定义、分类、要求、试验方法、检验规则、标志、标签、包装、运输和贮存。

本标准适用于建阳白茶。

1. 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 4806.7 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品

GB 4806.8 食品安全国家标准 食品接触用纸和纸板材料及制品

GB 4806.9 食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品

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 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则

GB/T 8302 茶 取样

GB/T 8303 茶 磨碎试样的制备及其干物质含量测定

GB/T 8305 茶 水浸出物测定

GB/T 8311 茶 粉末和碎茶含量测定

GB 23350 限制商品过度包装要求 食品和化妆品

GB/T 23776 茶叶感官审评方法

GB/T 30375 茶叶贮存

GB/T 32743 白茶加工技术规范

GH/T 1070 茶叶包装通则

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》

国家质量监督检验检疫总局令 [2009］第123号 国家质量监督检验检疫总局关于修改《食品标识管理规定》的决定

1. 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

建阳白茶

选用适宜的茶树品种的鲜叶为原料，按照建阳白茶加工工艺制作而成的白茶。

建阳水仙白茶

选用福建水仙茶树品种的鲜叶为原料，按照建阳白茶加工工艺制作而成的白茶。

建阳小白茶

选用建阳当地群体种（菜茶）的鲜叶为原料，按照建阳白茶加工工艺制作而成的白茶。

1. 分类

根据原料要求的不同，建阳水仙白茶分为水仙银针、水仙牡丹、水仙寿眉；建阳小白分为小白银针、小白贡眉、小白寿眉。

1. 要求
	1. 茶树品种

福建水仙茶、建阳当地群体种（菜茶）等。

* 1. 加工工艺

加工工艺符合应符合GB/T 32743的规定。加工工艺参见附录A。

* 1. 感官指标

5.3.1基本要求

具有正常的色、香、味，不含非茶类夹杂物。无异味、无霉变、无劣变，不添加任何添加剂。

5.3.2感官品质

5.3.2.1建阳水仙白茶感官品质

1. 水仙银针感官品质要求

|  |  |
| --- | --- |
| 级别 | 项目 |
| 外形 | 内质 |
| 形状 | 整碎 | 净度 | 色泽 | 香气 | 滋味 | 汤色 | 叶底 |
| 特级 | 芽针肥壮 | 匀齐 | 洁净 | 灰白 | 清纯毫香显露 | 清鲜甘爽 | 浅杏黄清澈明亮 | 肥壮、软嫩明亮 |
| 一级 | 芽针秀长 | 较匀齐 | 洁净 | 灰白 | 清纯毫香显 | 较清鲜甘爽 | 杏黄清澈明亮 | 嫩匀明亮 |

1. 水仙牡丹感官品质要求

|  |  |
| --- | --- |
| 级别 | 项目 |
| 外形 | 内质 |
| 形状 | 整碎 | 净度 | 色泽 | 香气 | 滋味 | 汤色 | 叶底 |
| 特级 | 毫心多肥壮、叶背多茸毛 | 匀整 | 洁净 | 灰绿润 | 鲜嫩纯爽毫香显，有花香 | 鲜醇甘爽毫味足 | 黄、清澈 | 芽心多、叶张肥嫩软亮 |
| 一级 | 毫心较显、尚壮、叶张嫩 | 较匀整 | 较洁净 | 灰绿尚润 | 尚鲜嫩、纯爽有毫香，带花香 | 较甘爽、带花香 | 尚黄、清澈 | 芽心较多、叶张嫩、尚明 |
| 二级 | 毫心尚显、叶张尚嫩 | 尚匀 | 含少量黄绿片 | 尚灰绿 | 浓纯、略有毫香 | 尚甘爽、醇厚 | 稍橙黄 | 有芽心、叶张尚嫩、稍有红张 |
| 三级 | 叶缘略卷、有平展叶、破张叶 | 欠匀 | 稍带黄片 | 灰绿稍花杂 | 尚浓纯 | 尚醇 | 橙黄 | 叶张尚软有破张、红张稍多 |

1. 水仙寿眉感官品质要求

|  |  |
| --- | --- |
| 外形 | 内质 |
| 形状 | 整碎 | 净度 | 色泽 | 香气 | 滋味 | 汤色 | 叶底 |
| 叶态开展、略带红梗、有破张 | 欠匀 | 夹黄片铁板片少量蜡片 | 黄绿夹红 | 尚浓纯 | 尚醇 | 深黄 | 叶张较粗、摊张、花杂带红梗 |

5.3.2.2建阳小白茶感官品质

1. 小白银针感官品质要求

|  |  |
| --- | --- |
| 外形 | 内质 |
| 形状 | 整碎 | 净度 | 色泽 | 香气 | 滋味 | 汤色 | 叶底 |
| 芽心纤细挺直 | 匀整 | 洁净 | 灰绿 | 嫩爽毫香 | 清甜甘爽 | 浅杏黄 | 嫩亮 |

1. 小白贡眉感官品质要求

|  |  |
| --- | --- |
| 级别 | 项目 |
| 外形 | 内质 |
| 形状 | 整碎 | 净度 | 色泽 | 香气 | 滋味 | 汤色 | 叶底 |
| 特级 | 叶缘卷、有毫心 | 匀整 | 洁净 | 灰绿或墨绿 | 鲜嫩有毫香，带花香 | 鲜纯甘爽 | 杏黄明亮 | 有芽尖、叶张嫩亮 |
| 一级 | 叶缘较卷、毫尖尚显 | 较匀整 | 较洁净 | 尚灰绿 | 鲜纯有嫩香，稍带花香 | 清纯尚爽 | 浅黄明亮 | 稍有芽尖、叶张软尚亮 |
| 二级 | 叶缘略卷稍展、有破张 | 尚匀整 | 尚洁净 | 灰绿稍暗、夹红 | 浓纯 | 较纯厚 | 黄较亮 | 叶张较粗、稍摊、有红张 |
| 三级 | 叶张平展、破张多 | 欠匀整 | 黄片较多 | 稍花杂 | 浓、稍粗 | 尚纯、稍粗 | 深黄微红 | 叶张粗杂、红张多 |

1. 小白寿眉感官品质要求

|  |  |
| --- | --- |
| 外形 | 内质 |
| 形状 | 整碎 | 净度 | 色泽 | 香气 | 滋味 | 汤色 | 叶底 |
| 叶片开张、有破张 | 欠匀 | 夹黄片铁板片少量蜡片 | 花杂 | 纯正、稍粗 | 浓、稍粗 | 深黄微红 | 叶张较粗、摊张、红杂 |

* 1. 理化指标

建阳白茶理化指标应符合表7的规定。

表7理化指标

|  |  |
| --- | --- |
| 项目 | 指标 |
| 水分（质量分数）/% ≤ | 8.5 |
| 粉末（质量分数）/% ≤ |  1.0 |
| 灰分（质量分数）/% ≤ | 6.5 |
| 水浸出物（质量分数）/% *≥* | 30.0 |

* 1. 净含量

应符合GH/T 1070茶叶包装通则《定量包装商品计量监督管理办法》的规定。

1. 试验方法
	1. 感官品质

按GB/T 23776的规定执行。

* 1. 理化指标

6.2.1试样的制备按GB/T 8303的规定执行。

6.2.2水分按GB 5009.3的规定执行。

6.2.3总灰分按GB 5009.4的规定执行。

6.2.4粉末按GB/T 8311的规定执行。

6.2.5水浸出物测定按GB/T 8305的规定执行。

* 1. 净含量

按GH/T 1070的规定执行。

1. 检验规则
	1. 取样

7.1.1取样以“批”为单位，在生产和加工拼配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。

7.1.2取样按 GB/T 8302 的规定执行。

* 1. 检验

7.2.1出厂检验

每批产品均应做出厂检验，经检验合格签发合格证后，方可出厂。出厂检验项目为感官品质、水分、粉末和净含量。

7.2.2型式检验

型式检验项目为本标准5.5规定的项目，检验周期每年一次。有下列情况之一时， 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)国家法定质量监督机构提出型式检验要求时。

* 1. 判定规则

按本标准5.5规定的项目，任一项目不符合规定，均判定该批产品不合格。

* 1. 复检

对检验结果有争议时，应依法选定检验机构，用留存或在同批产品中重新按 GB/T 8302 的规定加倍取样对所争议的项目进行复检，以复检结果为准。

1. 标志、标签、包装、运输和贮存
	1. 标志、标签

产品包装储运图示标志应符合GB/T 191 的规定，产品的标签应符合GB 7718 和《国家质量监督检验检疫总局关于修改（食品标识管理规定）的决定》的要求。

* 1. 包装

应符合GB/T 191和GH/T 1070的规定。包装容器应用干燥、清洁、卫生、无异味、便于运输的材料制成，接触茶叶的复合食品包装材料应符合GB 9683的规定；塑料包装材料应符合GB 4806.7的规定；内包装材料使用包装原纸应符合GB 4806.8的规定；内包装材料使用金属材料的应符合GB4806.9的规定。包装还应符合GB 23350限制商品过度包装的要求。

* 1. 运输

运输工具必须清洁、干燥、无异味、无污染。运输时必须有防雨、防潮、防暴晒措施。严禁与有毒、有害、有异味、易污染的物品混装、混运。

* 1. 贮存

应符合GB/T 30375 的规定。产品可长期保存。

1. （规范性附录）
建阳白茶加工技术规范
	1. 建阳白茶初制工艺流程

鲜叶→萎凋→烘干→毛茶。

* 1. 建阳白茶初制技术

A.2.1鲜叶质量要求

A.2.1.1银针鲜叶质量要求

宜采用福建水仙茶树或建阳当地群体种（菜茶）第一、二、三轮新梢上的健壮单芽或采回一芽一、二叶新梢后进行抽针后的单芽。

A.2.1.2白牡丹鲜叶质量要求

白牡丹鲜叶质量要求见表A.1。

* 1. 白牡丹鲜叶质量等级

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 级别 | 芽叶（福建水仙）组成 | 占总量/% | 质量要求 |
| 特级 | 一芽一叶或一芽二叶初展 | *≥*95 | 芽叶肥壮，叶张细嫩 |
| 一级 | 一芽二叶初展 | *≥*70 | 芽叶尚肥壮，叶张细嫩 |
| 一芽二叶 | ≤30 |
| 二级 | 一芽二叶初展 | *≥*40 | 芽尚壮，有开展叶，叶张尚嫩 |
| 一芽二叶 | ≤60 |
| 三级 | 一芽二叶 | *≥*30 | 稍有芽，叶片开展 |
| 一芽三叶 | ≤70% |

A.2.1.3贡眉鲜叶质量要求

 贡眉鲜叶质量要求见表A.2。

* 1. 贡眉鲜叶质量等级

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 级别 | 芽叶（群体种）组成 | 占总量/% | 质量要求 |
| 特级 | 一芽二叶初展 | *≥*90 | 叶张细嫩、芽尚壮 |
| 一级 | 一芽二叶初展 | *≥*60 | 叶张细嫩、芽稍瘦，有开展叶 |
| 一芽二叶 | ≤40 |
| 二级 | 一芽二叶 | *≥*40 | 叶张尚嫩，有芽尖，开展叶多 |
| 一芽二叶开展 | ≤60 |
| 三级 | 一芽二叶 | *≥*30 | 叶片开展 |
| 一芽三叶 | ≤70% |

A.2.1.4寿眉鲜叶质量要求

采用一芽或驻芽二、三叶及较嫩的对夹叶。

A.2.1.5鲜叶归堆、验收

a）取样:按多点随机取样法,取样 0.5～1kg，混合均匀,作为定等依据。

b） 鲜叶检验:取鲜叶样品0.5 kg按鲜叶质量等级要求进行芽叶分析，按质量要求确定等级。

c） 鲜叶归堆:按等级归堆。

d） 对有红变、异味的鲜叶应严格分开，单独付制。

e） 鲜叶应及时付制，不积压。

A.2.1.6鲜叶的运输与贮存

a） 鲜叶应使用清洁卫生、透气良好的篮篓进行盛装，不得挤压，不得与有异味、有毒物品混装。

b） 鲜叶运回初制厂前应存放在清净、阴凉、通风的地方。

c） 鲜叶采摘后应及时运到初制厂内，运输过程中应避免日晒、雨淋，并注意保质、保鲜。

d） 鲜叶盛装、运输、贮存应轻放、轻翻。

A.2.2萎凋

A.2.2.1萎凋工具

a）水筛和萎凋帘:竹制或不锈钢网制，呈圆形或长方形。

b）萎凋架:竹木或镀锌管呈四方形或三角形构造，层距15cm～20cm为宜。

c）萎凋房（机）：由热风炉、风机、除湿机、排风扇、温湿度控制装置、水筛或萎凋帘及萎凋架组成。

A.2.2.2萎凋方式

a） 自然萎凋：将开筛后萎凋叶放置于通风的晾青架上，静置于室内自然萎凋；在萎凋过程中，前期筛内萎凋叶不得翻动。

b） 复式萎凋：在晴好天气日照不强烈的情况下，可采用复式萎凋：将水筛或萎凋帘上的萎凋叶移到室外阳光下。

c） 加温萎凋:采用室内控温进行萎凋。

A.2.2.3萎凋摊晾数量

a）自然萎凋：0.4 kg～0.5 kg/m2，鲜叶均匀散开，摊叶要均匀，以鲜叶不相互重叠为宜。

b）复式萎凋：0.4 kg～0.5 kg/m2，鲜叶均匀散开，摊叶要均匀，以鲜叶不相互重叠为宜。

c）加温萎凋: 1 kg～1.5 kg/m2为宜；白毫银针和高级白茶摊叶厚度以2cm～3cm，中低级白茶以4 cm～6 cm为宜。

A.2.2.4 萎凋温度

春茶自然萎凋的温度15℃～25℃，夏秋茶温度25℃～35℃；加温萎凋室内温度25℃～35℃。

A.2.2.5 萎凋时间

自然萎凋宜控制在36h～50h；加温萎凋和复式萎凋宜控制在30h～40h。

A.2.2.6 并筛

自然萎凋气候正常情况下，萎凋程度达到8成干左右，当萎凋叶毫色发白，叶色由浅绿转向深绿或灰绿，芽尖和嫩梗呈“翘尾”，叶缘垂卷时即可2筛并为1筛，在筛中堆成厚10 cm～15 cm的“凹”形。高级白茶分2次并筛，6、7成干时2筛并1筛，待8成干时再2筛并1筛。

A.2.3烘干

a）烘干温度平稳，变化量不超过5 ℃，防止忽高忽低。

b）烘干机风温控制在60 ℃〜110 ℃，烘后毛茶含水率控制在8%-9% 。

c）烘干应掌握低温慢速，高温快速的原则。

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_