|  |  |
| --- | --- |
| ICS  | 67.140.10 |
| CCS  |

|  |
| --- |
| D:\000000部门项目\09标准化插件开发\程序源代码\StandardEditor_ShanDongKeXieYuan\团标首页面字母T.pngD:\000000部门项目\09标准化插件开发\程序源代码\StandardEditor_ShanDongKeXieYuan\团标首页面字母T后面的反斜杠.png TEAGX |

X 55 |

团体标准

T/TEAGX XXXX—XXXX

六堡茶 固态速溶茶加工技术规程

Liupao tea–Technological regulation for processing of solid instant tea

XXXX - XX - XX发布

XXXX - XX - XX实施

广西茶业协会  发布

1. 前言

本文件按照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。

请注意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专利的责任。

本文件由湖南农业大学提出、归口并宣贯。

本文件起草单位：湖南农业大学、梧州市食品药品检验所、梧州市天誉茶业有限公司、广西梧州茂圣茶业有限公司等。

本文件主要起草人：王超、李勤、李娟、张盛、王英姿、熊立瑰、陈金华、李适、赖秀梅、宋妤、蒋文峰。

六堡茶 固态速溶茶加工技术规程

* 1. 范围

本文件规定了六堡茶固态速溶生产加工的术语和定义、加工场所、加工工艺、感官指标、样品检测、质量管理、标志标签、包装、运输、贮存、档案管理。

本文件适用于固态速溶茶六堡茶的生产、检验和销售。

* 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 2762 食品安全国家标准 食品污染物限量

GB 2763 食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量

GB 3095 环境空气质量标准

GB 5749 生活饮用水卫生标准

GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则

GB 9683 复合食品包装袋卫生标准

GB 28050 食品安全国家标准 预包装食品通则

GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范

GB/T 31740.1 茶制品 第1部分：固态速溶茶

GB 50073 洁净厂房设计规范

DB 45/T 1114 地理标志产品 六堡茶

* 1. 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

六堡茶固态速溶茶Instant Liupao tea in solid form

以符合DB45/T 1114规定的六堡茶为原料，经拼配、粉碎（不粉碎）、浸提、过滤、浓缩、干燥等工序加工成的固态速溶茶。

* 1. 加工场所
		1. 环境条件

大气环境应满足GB 3095中规定的三级及以上标准要求。

* + 1. 卫生要求

生产用水应符合GB 5749规定的标准，生产车间、设备及生产人员应符合GB 14881的规定。

* + 1. 其他

厂区布局、加工车间及仓库的布局、 道路、通风、消防、监控等应符合GB 14881和GB 50073的规定。

* 1. 加工工艺
		1. 六堡茶

应符合DB45/T 1114的规定，品质正常，无异味，无霉变，不含非茶物质，卫生指标符合GB 2762和GB 2763的规定。

* + 1. 六堡茶预处理

六堡茶经拼配、粉碎（不粉碎）处理，粉碎程度5～50目。

* + 1. 浸提

浸提用水应符合GB 5749的规定，提取前将水预热处理至70℃以上。六堡茶与预热水的比例为1：5～1：10（w：v)，浸提温度为80℃～100℃，浸提时间30min～90min，浸提次数1～4次。

* + 1. 除杂

采用碟式离心机或管式离心机对茶提取液进行离心，除去其中杂质和不溶物，离心机的分离因素Fr为4000min 18000。

* + 1. 浓缩

采用真空浓缩器或反渗透膜浓缩茶提取液，浓缩至Brix 10％～35％。

* + 1. 干燥

将茶浓缩液和回收茶香气物质均匀混合后，进行喷雾干燥或真空冷冻干燥。要求六堡速溶茶含水量小于6％。采用喷雾干燥时，出风口温度75℃～95℃。采用真空冷冻干燥时，预冻后物料温度-30℃～-50℃，绝对压力＜70Pa，铺料厚度＜50mm。

* 1. 感官指标

应符合“六堡茶 固态速溶茶”的规定。

* 1. 样品检测

检验批次、出厂检验、型式检验、判定规则和复验符合GB/T 31740.1的规定。

* 1. 质量管理

生产加工过程不添加任何除茶以外的原料。

原料、再制品应按批次进行检验并做好检验记录。

企业对出厂产品逐批进行检验。

* 1. 标志标签、包装、运输、贮存
		1. 标志标签

产品标签、标识应符合GB 7718和GB 28050的规定。

* + 1. 包装

包装材料应符合GB 9683的规定，保证清洁、干燥、无毒、无异味、封口严密，包装牢固。具有足够的阻隔性能，在保质期范围内可以保护六堡速溶茶品质处于合格状态。

* + 1. 运输

运输工具应具备防尘、防雨、防晒设施，保持清洁卫生，不得与其他有毒、有害、易污染的物品混合运输。装运时轻拿轻放，防止重压。

* + 1. 贮存

产品贮存应在阴凉通风、干燥的室内，并具备防尘、防虫、防鼠设施。不得与有毒、有害、易污染的物品混贮。仓库内产品贮存应离墙、离地。

* 1. 档案管理

建立原辅料的采购、出入库、使用档案，包括原辅料来源、使用量、使用方法、使用时间、使用人等信息，见附录A。

建立生产加工管理档案，包括浸提、澄清、浓缩、干燥、包装等，见附录2。

档案记录内容准确、完整、清晰。留存时间为保质期限不低于12个月。

1.
2. （资料性）
茶叶原、辅料出入库登记表

见表A.1。

* 1. 茶叶原、辅料出入库登记表

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 原料编号 | 入库信息 | 出库信息 | 结存量 | 备注 |
| 入库日期 | 入库量 | 规格等级 | 生产日期 | 保质期 | 生产厂家 | 进货人 | 出库时间 | 出库量 | 原料用途 | 领用部门 | 领取人 |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

1. （资料性）
速溶茶生产加工档案表

见表B.1。

* 1. 速溶茶生产加工档案表

|  |
| --- |
| 产品制备登记表 |
| 样品名称： | 制备日期： |
| 环境温度： | 环境湿度： |
| 一、原料 | 原料编号： |
| 领料人： |
| 二、浸提 | 设备信息：多功能提取器型号： ；体积： 500 L□ 1 T□ 3 T□ 6 T□ 其它  |
| 浸提次数 | 一次浸提 ： — ： ；加水量： L；时间： h；出液量： L |
| 二次浸提 ： — ： ；加水量： L；时间： h；出液量： L |
| 三次浸提 ： — ： ；加水量： L；时间： h；出液量： L |
| …… |
| 操作人： |
| 三、澄清 | 设备型号： ；管式离心机 □ 高速离心机 □ 其它  |
| 离心参数：温度 ℃；转速 rpm；时间 h |
| 离心回收液：体积 L；质量： kg |
| 操作人： |
| 四、浓缩 | 浓缩时间： ： — ： ；浓缩液体积= L；浓缩液质量= kg；比重=  |
| 操作人： |
| 五、干燥 | 喷雾干燥 | 设备型号： ；进出风温度： / ℃；进料速度： L/h |
| 冷冻干燥 | 设备型号： ；初始温度： ℃；时间 h；升温程序：  |
| M粉： kg；理论收率= ；实际收率=  |
| 操作人： |
| 六、包装 | 包装规格： kg/桶；包装编码：  |
| 操作人： |
| 七、生产总结 |  |
| 负责人： |

