|  |  |
| --- | --- |
| 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 NDAS |   X 55 |

宁德市标准化协会团体标准

T/XXX XXXX—XXXX

坦洋老枞

     - XX - XX发布

XXXX - XX - XX实施

宁德市标准化协会  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。

本文件由福建新坦洋集团股份有限公司提出。

本文件由宁德市标准化协会归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

1. 引言

本文件的发布机构提请注意，声明符合本文件时，可能涉及A.2.3与茶叶摇青机相关的专利的使用。

本文件的发布机构对于该专利的真实性、有效性和范围无任何立场。

该专利持有人已向本文件的发布机构承诺，他愿意同任何申请人在合理且无歧视的条款和条件下，就专利授权许可进行谈判。该专利持有人的声明已在本文件的发布机构备案。相关信息可以通过以下联系方式获得：

专利持有人姓名：福建新坦洋集团股份有限公司。

地址：福建省福安市城阳镇占洋村101号天湖山庄2单元。

请注意除上述专利外，本文件的某些内容仍可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

坦洋老枞

* 1. 范围

本文件规定了坦洋老枞的加工、要求、试验方法、检验规则、标志、标签、包装、运输和贮存。

本文件适用于坦洋老枞。

* 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 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/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 8306 茶 总灰分测定

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 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 31608 食品安全国家标准 茶叶

GB/T 40633 茶叶加工术语

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

* 1. 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

* 1. 加工
     1. 工艺流程

鲜叶→萎凋→摇青→揉捻→发酵→烘干→精制→成品。

* + 1. 加工要求

见附录A。

* 1. 要求
     1. 基本要求

不含有非茶类杂物和任何添加剂，茶叶洁净、品质正常，无劣变，无异味。

* + 1. 感官品质

应符合表1的规定。

1. 感官品质特征

| 级别 | 项目 | | | | |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 外形 | 内质 | | | |
| 汤色 | 香气 | 滋味 | 叶底 |
| 特级 | 紧结肥壮、油润、匀整、洁净 | 橙红明艳清流澈 | 浓郁持久、花香显 | 浓厚甜爽、花蜜香显 | 肥嫩红匀软亮 |
| 一级 | 紧结壮实、乌润、匀整、洁净 | 橙红明亮清澈 | 花香显 | 浓醇甜爽、有花蜜香 | 肥厚红匀软亮 |
| 二级 | 紧结尚壮实、乌尚润、较匀整、较洁净 | 橙红明亮 | 有花香 | 醇和带花香 | 红匀尚亮 |
| 三级 | 尚壮实、乌带褐、较匀整、尚洁净 | 橙红亮 | 带花香 | 纯和带花香 | 尚红匀 |

* + 1. 理化指标

应符合表2的规定。

1. 理化指标

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 项 目 | 指 标 | | | |
| 特级 | 一级 | 二级 | 三级 |
| 水分（质量分数）/%　 ≤ | 7.5 | | | |
| 总灰分（质量分数）/% ≤ | 6.5 | | | |
| 粉末（质量分数）/%　 ≤ | 1.0 | | 1.2 | |
| 碎茶（质量分数）/%　 ≤ | 3.0 | | 4.0 | |
| 水浸出物（质量分数）/% ≥ | 32.0 | | 30.0 | |

* + 1. 安全指标

污染物限量应符合GB 2762的规定。

农药残留限量应符合GB 2763的规定。

* + 1. 净含量

应符合《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

试样的制备按GB/T 8303的规定执行。

水分检验按GB/T 8304的规定执行。

总灰分检验按GB/T 8306的规定执行。

粉末、碎茶检验按GB/T 8311的规定执行。

水浸出物检验按GB/T 8305的规定执行。

* + 1. 安全指标

污染物限量检验按GB 2762的规定执行。

农药残留限量检验按GB 2763的规定执行。

* + 1. 净含量

按JJF 1070的规定执行。

* 1. 检验规则
     1. 取样

取样以“批”为单位，同一批投料生产、同一条生产线、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。

取样按GB/T 8302的规定执行。

* + 1. 检验
       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、净含量。

* + - 1. 型式检验

型式检验项目为本文件5.1～5.5要求的全部项目，检验周期每年一次。有下列情况之一时，应进行型式检验：

1. 出厂检验结果与上一次型式检验结果有较大出入时；
2. 加工原料、生产工艺、生产地址或生产设备有明显改变，可能影响产品质量时；
3. 停产一年以上再次生产时；
4. 国家法定质量监督机构提出要求时。
   * 1. 判定规则

按本文件5.1～5.5要求的项目，任一项不符合规定的产品均判为不合格产品。

* + 1. 复检

对检验结果有争议时，应对留存样或在同批产品中重新按GB/T 8302规定加倍取样，对不合格项进行复检，以复检结果为准。

* 1. 标签、标志、包装、运输、贮存
     1. 标签和标志

预包装标签标示应符合GB 7718的规定，产品标识管理应符合《食品标识管理规定（修订版）》的规定，包装储运图示标志应符合GB/T 191的规定。

* + 1. 包装

应符合GB 23350、GH/T 1070的规定。包装封口应严密、牢固、无破损。

* + 1. 运输

运输工具应清洁、卫生、干燥、无异味、无污染，并做好防雨、防潮、防晒措施，不得与有害、有毒、有异味、易污染的物品混运。搬运时应轻拿、轻装、轻卸。

* + 1. 贮存

应符合GB/T 30375规定。

2. （资料性）  
   加工要求
   1. 加加工条件

茶叶加工场地、加工用水、厂区布局和加工车间等应符合GH/T 1077的要求。

加工过程中的设备、用具和人员的要求应符合GH/T 1077 的规定。

* 1. 工艺要求
     1. 鲜叶

鲜叶质量要求芽、叶、嫩茎新鲜、匀净,无污染和无其他非茶类夹杂物,采摘标准以小开面二、三叶为宜。

鲜叶中出现的红变叶应拣出单独加工：腐败变质、受污染的鲜叶,应剔除。

* + 1. 萎凋
       1. 日光萎凋

日光萎凋叶温不宜超过30℃，时间控制在30 min～60 min，摊叶厚度宜为2 cm～3 cm，中间翻拌一次，茶青减重达5%左右，然后转移至室内摊凉，继续萎凋。

* + - 1. 室内萎凋

萎凋摊叶厚度宜小于3cm，萎凋环境适宜温度20℃～28℃，萎凋时间宜为6 h～12 h。

* + - 1. 加温萎凋

加温萎凋摊叶厚度宜为10 cm～20 cm，摊叶时要求抖散摊平呈蓬松状态，保持厚薄一致。加温萎凋进风口温度控制在25℃～30℃，室内温度控制在30℃之内，温度先高后低，下叶前10 min～15 min停止加温，鼓冷风。雨水叶应先用冷风吹干表面水，再进行加温萎凋，加温萎凋时间宜为12 h～16 h。

* + - 1. 萎凋程度

萎凋叶减重率以38%～42%为宜，其感官特征为：叶面失去光泽，叶色转为暗绿，叶缘带红边，青草气减退，花香显露；叶质柔软，梗折不断，紧握成团，松手可缓慢散开。

* + 1. 摇青

采用茶叶摇青机摇青，装叶量宜为摇青机容量的1/3～1/2。萎凋期间，青叶减重率达10%～15%时进行第一次轻摇，转数为10 r/min～20 r/min，时间为1.5 min～3 min，摇至略带青气下机；继续萎凋2 h～3 h，待青气消退进行第二次摇青，转数为10 r/ min～20 r/min，时间为5 min～10 min；若第二次摇青2 h～3 h后，萎凋叶红边不显，可进行第三次摇青。

* + 1. 揉捻

装叶量以自然装满揉桶为宜，时间40 min～60 min。揉捻遵循逐渐加压原则，即空压揉捻10 min～15 min，从中压15 min～25 min，重压10 min～15 min，空压2 min～3 min。成条率90％为宜，茶条紧卷，茶汁外溢，粘附于茶条表面。揉捻后产生的团块宜采用解块机解块。

* + 1. 发酵

将揉捻叶摊放于盛叶盘内，摊叶厚度12 cm～15 cm，厚薄均匀。温度控制26℃～28℃，相对湿度控制在90%～95%，时间3 h～5 h。

* + 1. 烘干

采用烘焙机进行，温度控制在110℃～120℃，摊叶厚度2 cm～3 cm，时间10 min～15 min，烘至含水率20％～25％，手握茶叶有刺手感为宜。将茶叶均匀摊开，叶温降至室温。进风口温度80℃～100℃，摊叶厚度3 cm～4 cm，烘至毛茶含水量6%左右，用手指搓揉茶可

成粉末。

* + 1. 精制
       1. 筛分

筛制过程分抖筛、撩筛、风选等工序，整饰外形，分出不同筛号茶。

* + - 1. 拣剔

采用机拣、电拣、色选、手拣等，剔除茶梗、老叶、黄片及非茶类夹杂物。

* + - 1. 拼和匀堆

选择各筛号茶，根据产品要求，按一定比例拼配匀堆。

* + - 1. 补火

温度80℃～90℃，厚度2 cm～3 cm，时间1 h～3 h，烘至含水率≤6%。