

Q/PHL

普洱理想华莱科技有限公司企业标准

Q/PHL 0001 S—2023

大叶冠菌茶

云南省食品安全企业
备案号: 53080095 S
备案日期: 2023年 8

云南省食品安全企业标准备案章
备案号: 53080095 S- 2023
备案日期: 2023年 8 月 20日

2023 - 08 - 30 发布

2023 - 09 - 04 实施

普洱理想华莱科技有限公司

发布

前 言

我公司生产的大叶冠菌茶是以云南大叶种晒青茶或普洱茶熟茶散茶为原料，经筛分、拼配、蒸压成型、发花（冠突散囊菌培养）、干燥、包装等工艺制成。根据相关法律法规制定本标准，作为企业组织生产、贸易、检验、仲裁的依据。

本标准的安全性指标按照GB 2762-2022《食品安全国家标准 食品中污染物限量》，GB 2763-2021《食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量》的规定制定，其中铅指标严于食品安全国家标准，其余指标根据产品实际制定。

本标准由普洱理想华莱科技有限公司提出并解释。

本标准由普洱理想华莱科技有限公司、普洱市思茅龙润茶业有限公司、湖南华莱生物科技有限公司起草。

本标准主要起草人：刘仲华、焦家良、曾卫军、贺军辉、王超、王治华、王大量、罗春杰、年怡璇、焦王俊。

大叶冠菌茶

1 范围

本标准规定了大叶冠菌茶的术语和定义、产品分类、技术要求、检验规则、标志、包装、运输、贮存和保质期。

本标准适用于以云南大叶种晒青茶或普洱茶熟茶散茶为原料，经筛分、拼配、蒸压成型、发花（冠突散囊菌培养）、干燥、包装等工艺制成的大叶冠菌茶。

2 规范性引用文件

本标准所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。

3 术语和定义

3.1 大叶冠菌茶

以云南大叶种晒青茶或普洱茶熟茶散茶为原料，经过筛分、拼配、蒸压成型、发花（冠突散囊菌培养）、干燥、包装等工艺制成的产品。

4 产品分类

4.1 大叶冠菌茶按加工工艺及产品品质特征分为大叶冠菌茶（生茶），大叶冠菌茶（熟茶）两种类型。

4.2 大叶冠菌茶按外形有圆饼形、方形、柱形、碗臼形、砖形等多种形状和规格。

5 技术要求

5.1 原辅料要求

5.1.1 晒青茶和普洱茶（熟茶）散茶：应符合 GB/T 22111 的规定。

5.1.2 生产加工用水：应符合 GB 5749 的规定。

5.1.3 其他原辅料：应符合相应食品标准及有关规定，不得使用非食用原料和辅料。

5.2 加工工艺

5.2.1 大叶冠菌茶（生茶）

普洱茶晒青茶→筛分→拼配→蒸压成型→发花（冠突散囊菌培养）→干燥→包装。

5.2.2 大叶冠菌茶（熟茶）

准备
202
月 3

普洱茶（熟茶）散茶→筛分→拼配→蒸压成型→发花（冠突散囊菌培养）→干燥→包装。

5.3 感官要求

应符合表1的规定。

表1 大叶冠菌茶感官品质要求

项 目	指 标		检验方法
	大叶冠菌茶（生茶）	大叶冠菌茶（熟茶）	
外 观	外形色泽墨绿，形状端正匀称，松紧适度，发花普遍，无其他杂菌。	外形色泽红褐，形状端正匀称，松紧适度，发花普遍，无其他杂菌。	GB/T 23776
内 质	香气纯正，滋味浓厚、汤色橙黄。	陈香独特，滋味醇厚，汤色红浓。	

5.4 理化指标

应符合表2的规定。

表2 理化指标

项 目	指 标		检验方法	
	大叶冠菌茶（生茶）	大叶冠菌茶（熟茶）		
水分, g/100g	≤	13.0	12.5	GB 5009.3
总灰分, g/100g	≤	7.5	8.5	GB 5009.4
水浸出物, g/100g	≥	35.0	28.0	GB/T 8305
冠突散囊菌 (CFU/g)	≥	10×10^3	4.0×10^3	GB 4789.15
茶多酚, g/100g	≥	16	见备注	GB/T 8313
备 注：大叶冠菌茶（熟茶）茶多酚指标要求≤15 g/100g				

5.5 污染物限量

应符合GB 2762的规定，严于食品安全国家标准的指标应符合表3的规定。

表3 污染物限量

项 目	指 标	检验方法	
铅(以Pb计), mg/kg	≤	4.0	GB 5009.12

5.6 农药残留限量

应符合GB 2763的规定。

5.7 微生物指标

应符合表4的规定。

表 4 微生物指标

项 目	指 标	检验方法
大肠菌群, MPN/100g ≤	300	GB/T 4789.3
致病菌 (沙门氏菌、志贺氏菌、金黄色葡萄球菌、溶血性链球菌)	不得检出	GB/T 4789.21

5.8 净含量

应符合《定量包装商品计量监督管理办法》的规定, 按JJF 1070规定的方法检验。

5.9 生产加工过程中的卫生要求

应符合GB 14881的规定。

6 检验规则

6.1 组批

以同一原料、同一工艺、同一规格、同一生产周期内所生产的产品为一批。

6.2 抽样

从同一批次产品中随机抽取, 抽样基数不得小于10Kg, 随机抽取1000g样品, 样品分为2份, 1份供检验用, 1份备用。

6.3 出厂检验

每批产品必须经企业质检部门按本标准规定检验合格后, 并附有检验合格证明方可出厂销售。产品的出厂检验项目应按相关规定和要求执行。

6.4 型式检验

正常情况下, 每半年进行一次, 型式检验项目为本标准规定的所有项目, 发生以下情况之一时, 亦应进行检验:

- 产品原料、配方和生产工艺有较大改变时;
- 停产半年以上, 重新恢复生产时;
- 出厂检验结果与上一次型式检验结果有较大差异时;
- 国家食品安全监督管理部门提出此要求时。

6.5 判定规则

检验结果中, 若有任一项不符合本标准要求时, 可以用留样进行复检, 以复检结果为准。

7 标志、包装、运输、贮存和保质期

7.1 标志

7.1.1 销售包装的食品标签标识应符合 GB 7718 和 GB 28050 的规定。

7.1.2 包装储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定。

7.2 包装

产品的包装应符合 GH/T1070 的规定。

7.3 运输

运输工具应清洁、干燥、无异味、无污染。运输时应有防雨、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。

7.4 贮存

产品的贮存应符合 GB/T 30375 的规定，应贮存于清洁、赶在、无异气味的专用仓库中，严禁与有毒、有害、有异味、易污染的物品混放。

备案单位承诺书

本食品安全企业标准备案单位承诺：

一、本备案登记表中所填写的内容、所附的资料（包括研究和检验数据）均为真实，并符合《食品安全法》。如有不实之处，本单位愿承担全部法律责任。

二、按照本备案标准生产的食品不含有未经许可的食品（包括原料）、食品添加剂和法律、法规禁止使用的食品（包括原料）、食品添加剂。

三、本单位将按照备案标准组织生产，并保证所生产的食品符合《食品安全法》。

四、本单位于2023年07月27日至2023年08月16日在企业公众号上进行了标准文本和编制说明备案前公示，广泛征求社会各方意见。

备案单位（盖章）

2023年08月16日

备案单位主要负责人（签字）

2023年08月16日

罗本杰

