

Q/MHC

勐海茶厂企业标准

Q/MHC 0005 S—2021

代替 Q/ MHC 0005 S-2018

普洱茶膏（粉）

云南省食品安全企业标准备案章
备案号: 5328⁰⁰⁸⁹S-2021
备案日期: 2021年 12月 6日

云南省食品
备案号: 53
备案日期:

2021 - 12 - 06 发布

2021 - 12 - 06 实施

勐海茶厂

发布

前 言

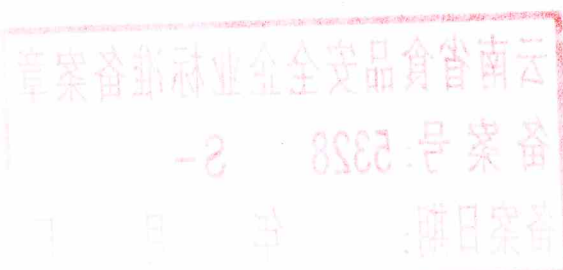
我公司生产的普洱茶膏（粉）是以普洱茶为原料，经提取、过滤、浓缩、干燥、成型（或不成型）、粉碎（或不粉碎）、包装工艺制成。根据《中华人民共和国标准化法》和《中华人民共和国食品安全法》的规定，特制定本标准，作为本企业组织生产、检验、贸易和仲裁的依据。

本标准安全性指标按照GB 2762-2017《食品安全国家标准 食品中污染物限量》、GB 2763-2019《食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量》、GB 7101-2015《食品安全国家标准 饮料》的规定制定，其中铅指标限量严于食品安全国家标准，其余指标根据产品实际制定。

本标准由勐海茶厂提出并起草。

本标准主要起草人：邵爱菊、赵月凤。

本标准代替Q/MHC 0005 S-2018。



普洱茶膏（粉）

1 范围

本标准规定了普洱茶膏（粉）的产品分类、技术要求、检验规则、标识、包装、运输和贮存。
本标准适用于以普洱茶为原料，经提取、过滤、浓缩、干燥、成型（或不成型）、粉碎（或不粉碎）、包装工艺制成的普洱茶制品。

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 产品分类

- 3.1 按照工艺的不同分为：普洱茶膏、普洱茶粉。
- 3.2 按照原料的不同分为：普洱茶膏（熟茶）、普洱茶膏（生茶）、普洱茶粉（熟茶）、普洱茶粉（生茶）。

4 技术要求

4.1 原辅料要求

- 4.1.1 普洱茶应符合 GB/T 22111 的规定；
- 4.1.2 生产加工用水：应符合 GB 5749 的有关规定；
- 4.1.3 其他原辅料：应符合相应的食品标准和规定，不得使用非食品原料和辅料。

4.2 感官要求

应符合表1的规定。

表1 感官要求

项目	要求		检验方法
	普洱茶膏	普洱茶粉	
外观	呈块状或颗粒状固体	呈粉末状	GB/T 23776
色泽	具有该产品固有的正常色泽		
香气和滋味	具有与原茶类产品相应的香气和滋味，无异味		
汤色	具有与原茶类产品相应的汤色		
杂质	无肉眼可见外来杂质		

全企业标准
3 S-
年 月

4.3 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
		普洱茶膏		普洱茶粉		
		生茶	熟茶	生茶	熟茶	
水分, g/100g	≤	15.0		10.0		GB 5009.3
灰分, g/100g	≤	18.0				GB 5009.4
茶多酚, g/100g	≥	20.0	10.0	20.0	10.0	GB/T 8313

4.4 污染物限量

应符合表3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	≤	0.8	GB 5009.12

4.5 农药残留限量

应符合GB 2763的规定。

4.6 微生物指标

应符合表4的规定。

表4 微生物指标

项目	取样方案 a 及限量				检验方法	
	n	c	m	M		
菌落总数/（CFU/g）	≤	5	2	10 ³	5×10 ⁴	GB 4789.2
大肠菌群/（CFU/g）	≤	5	2	10	10 ²	GB 4789.3 中的平板计数法
霉菌/（CFU/g）	≤	50				GB 4789.15
致病菌（沙门氏菌、金黄色葡萄球菌）	按 GB 29921 的规定执行					
a样品采样及处理按GB 4789.1和GB/T 4789.21执行						

4.7 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。

4.8 食品添加剂

4.8.1 食品添加剂的质量应符合相应的食品安全标准及有关规定。

4.8.2 食品添加剂的使用应符合 GB 2760 茶制品的规定。

4.9 生产加工过程的卫生要求

应符合GB 14881 的规定。

5 检验规则

5.1 组批

以同一品种的配料，同一批投料，同一工艺所生产的同一包装规格的产品为一批。

5.2 抽样

按照GB/T 8302 规定的方法执行。

5.3 出厂检验

每批产品出厂前，由本厂检验室进行检验，检验合格并附合格证后方可出厂，检验项目为感官要求、水分、总灰分、净含量。

5.4 型式检验

型式检验每半年进行一次，检验项目为本标准规定的全部项目。有下列情况之一时，亦应进行型式检验：

- a) 原料、生产工艺和生产设备发生较大变化时；
- b) 停产半年以上重新恢复生产时；
- c) 出厂检验与上次型式检验结果有较大差异时；
- d) 国家食品安全监管部门提出型式检验要求时。

5.5 判定规则

微生物指标不合格时，则判定该批产品为不合格，不得复检。其它指标不合格时，允许用同批产品进行复检，以复检结果为准。

6 标志、包装、运输、贮存

6.1 标志

6.1.1 包装标签标识应符合 GB 7718 的规定。

6.1.2 产品外包装储运图标志应符合 GB/T 191 的规定。

6.2 包装

包装材料和容器应符合相应的食品安全标准及有关规定，封口严密，包装牢固。

6.3 运输

运输工具应清洁、卫生、干燥，有防潮防晒设施，产品不得与有毒、有害、有腐蚀性、易挥发、有异味、易污染的物品混装运输；搬运时应轻放，严禁扔、摔、挤；运输中应防止暴晒、雨淋及受潮。

6.4 贮存

备案章

日

产品应贮存于清洁卫生、通风干燥、有防尘、防蝇、防虫、防鼠设施的库内；禁止与有毒、有害、有异味、有腐蚀性、易污染的物品混贮。产品堆放时应离地、离墙，分类堆码整齐，堆码高度以提取方便为宜。

6.5 保质期

在符合本标准贮运条件下，产品未启封或包装未破损的产品适宜长期保存。



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》。



备案单位主要负责人(签字)

2021年12月6日