

Q/LRC

云南龙润茶业集团有限公司企业标准

Q/LRC 0006 S—2021

代替 Q/ LRC 0006 S-2018

半发酵茶

云南省食品安全企业标准备案章

备案号: 5309 0042 S-2021

备案日期: 2021年 10月 8日

云南省食
备案号
备案日期

2021-11-08 发布

2021-10-11 实施

云南龙润茶业集团有限公司

发 布

前 言

我公司生产的半发酵茶是以云南大叶种鲜叶为原料，经萎凋、揉捻、浅发酵、日晒、拣剔、蒸压成型（或不蒸压成型）、干燥、包装等工艺而制成。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，制定本标准，作为企业组织生产、检验、贸易、仲裁的依据。

本标准的安全性指标按照GB 2762《食品安全国家标准 食品中污染物限量》和GB 2763《食品安全国家标准 食品中农药的最大残留限量》制定，其中铅的限量严于食品安全国家标准，其余指标根据产品实际制定。

本标准由云南龙润茶业集团有限公司提出并起草。

本标准主要起草人：赵映旭、毕锋、罗陈海、杨国芝

本标准适用于云南龙润茶业集团有限公司及其所属的子公司：

云南龙润茶业集团有限公司及其所属的子公司名称和地址

公司名称	子公司地址
云南龙润茶业集团有限公司	云南省临沧市云县龙润山
凤庆龙润茶业有限公司	凤庆县凤山镇大有村
昌宁县龙润茶业有限公司	昌宁县田园镇右甸东路北侧
云县天龙生态茶业有限责任公司	云县草皮街东岳宫山

半发酵茶

1 范围

本标准规定了半发酵茶的术语和定义、技术要求、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准是用于以云南大叶种鲜叶为原料，经萎凋、揉捻、浅发酵、日晒、拣剔、蒸压成型（或不蒸压成型）、干燥、包装等工艺而制成的半发酵茶和紧压茶产品。

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 分类

半发酵茶是以符合云南大叶种鲜叶为原料，按特定的加工工艺生产，具有独特品质特征的茶叶。半发酵茶分为：半发酵散茶、半发酵紧压茶。

4 技术要求

4.1 原辅料要求

- 4.1.1 云南大叶种鲜叶：应品质纯正、无异味、无劣变，不得含有非茶类夹杂物，并符合相应的食品标准及有关规定。
- 4.1.2 其他原辅料：应符合相应的食品标准及有关规定，不得使用非食品原料和辅料。

4.2 感官要求

4.2.1 散茶感官要求

应符合表 1 的规定。

表1 散茶感官要求

级别	外形				内质				检验方法
	条索	色泽	净度	整碎	香气	汤色	滋味	叶底	
特级	肥硕、特显毫	墨绿油润	匀净	匀整	嫩甜香	金黄明亮	鲜纯	嫩软、多芽	GB/T 23776
一级	肥硕、多毫	墨绿油润	匀净	匀整	高、有甜香	金黄明亮	鲜纯	嫩软、多芽	
二级	紧结、有毫	墨绿油润	匀净	匀整	纯正	黄明亮	纯厚	善嫩、匀齐	

4.2.2 紧压茶感官要求

应符合表2的规定。

表2 紧压茶感官要求

项目	要求	检验方法
外形	表面松紧平滑、整齐、端正、厚薄均匀、不起脱面	GB/T 23776
内质	香气纯正、滋味浓强鲜醇、汤色金黄明亮、叶底尚嫩匀黄绿	

4.3 理化指标

应符合表3的规定。

表3 理化指标

项目	指标	检验方法
水分，% 水分，% ≤	10.0	GB 5009.3
总灰分，% 总灰分，% ≤	8.5	GB 5009.4

4.4 污染物指标

应符合表4的规定。

表4 污染物指标

项目	指标	检验方法
铅（以 Pb 计），mg/kg ≤	4.0	GB 5009.12
其他污染物限量	按 GB 2762 的规定执行	
注：*指标严于食品安全国家标准的指标		

4.5 农药残留指标

应符合 GB 2763 的规定。

4.6 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规定的方法测定。

4.7 食品添加剂

食品添加剂的使用应符合 GB 2760 的规定。

4.8 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。

5.2 抽样

每批产品随机抽取样品,按 GB/T 8302 的规定执行,抽样基数不得小于 10kg,样品抽取 600g,样品分为两份,一份检验,一份留样。

5.3 出厂检验

每批产品均应做出厂检验,经公司质量检测部门检验合格并附质量合格证后方可出厂。出厂检验项目按国家相关规定执行。

5.4 型式检验

正常生产时,型式检验每半年进行一次,型式检验项目为本标准中技术要求的全部项目。有下列情况之一者,应进行型式检验:

- a) 更改主要原料,配方或调整关键工艺,可能影响产品质量时;
- b) 停产半年以上再恢复生产时;
- c) 出厂检验结果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的要求时。

5.5 判定规则

检验结果中若有不合格项目时,用留样进行复检,以复检结果为准。

6 标志、包装、运输和贮存

6.1 标志

6.1.1 产品标签标志应符合 GB 7718 的规定;

6.1.2 外包装储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定。

6.2 包装

包装材料应符合相应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、干燥、无异味、无污染。运输时应有防雨、防潮、防晒措施。严禁与有毒、有害、有异味、易污染的物品混装,混运。

6.4 贮存

产品应贮存于清洁、通风、干燥、无异味的专用仓库中,严禁与有毒、有害、有异味、易污染的物品混放,仓库周围应无污染。

