

Q/PWY

普洱市万元茶业有限公司企业标准

Q/PWY 0002 S—2021

代替 Q/ PWY 0001 S-2018

普洱茶膏 茶粉

云南省
备案
备案日

云南省食品安全企业标准备案章
备案号: 53080082S- 2021
备案日期: 2021年 08月 31日

2021-08-31 发布

2021-09-08 实施

普洱市万元茶业有限公司

发布

前 言

我公司生产的普洱茶膏 茶粉是以普洱茶为主要原料，经浸提、过滤、浓缩、干燥、成型（或不成型）、粉碎（或不粉碎）、包装制成。根据《中华人民共和国标准化法》、《中华人民共和国食品安全法》规定，特制定本标准，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》、GB 2763《食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量》、GB 7101《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。

本标准代替Q/PWY 0001 S-2018《普洱茶膏 茶粉》。

本标准由普洱市万元茶业有限公司提出、起草并解释。

本标准起草人：马庆兵、林川。

普洱茶膏 茶粉

1 范围

本标准规定了普洱茶膏 茶粉的产品分类、技术要求、检验规则、标志、包装、运输及贮存。

本标准适用于以普洱茶为原料，经浸提、过滤、浓缩、干燥、成型（或不成型）、粉碎（或不粉碎）、包装制成的普洱茶膏 茶粉。

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、普洱茶粉两种类型。

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 的规定。

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

4.2 感官要求

应符合表1的要求

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	取适量的样品，置于一清洁的白瓷盘中，在自然光线下目视、鼻嗅、口尝。另取 0.2g 样品于清洁透明容器中，加 80℃以上的蒸馏水 100ml，溶解混匀，鼻嗅、口尝。
色 泽	褐黄色或褐红色		
滋味与气味	用水冲溶后，具有原料茶叶相符合的气味和滋味， 无异味		
杂 质	用水冲溶后，汤色澄清，无肉眼可见的外来杂质		

4.3 理化指标

应符合表2的要求。

表2 理化指标

项 目	要 求		检验方法
	普洱茶膏	普洱茶粉	
水分, g/100g ≤	15.0	10.0	GB 5009.3
总灰分, g/100g ≤	25.0		GB 5009.4

4.4 微生物指标

应符合表3的要求。

表3 微生物指标

项 目	采样方案 ^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	GB4789.2
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				GB4789.15
致病菌（沙门氏菌、金黄色葡萄球菌）	按GB 29921的规定执行				
*样品的采样及处理按GB 4789.1和GB/T 4789.21执行					

4.5 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4的规定。

表4 污染物限量

项 目	指 标	检验方法
铅（以 Pb 计）, mg/kg ≤	0.8	GB 5009.12

4.6 农药残留量

应符合GB2763的规定。

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 生产加工过程中的卫生要求

应符合 GB 14881 的规定。

4.9 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。

5 检验规则

5.1 组批

以同一规格、同一原料、同一工艺生产的产品为一批。

5.2 抽样

从同一批次保质期内的产品，抽样基数不少于10kg，随机抽取2 kg（不少于30个最小包装），分成两份，1份送检，1份留样备查。

5.3 出厂检验

产品出厂前必须经公司质量检验部门检验合格，并签发合格证方可出厂。出厂检验项目为：感官要求、净含量、水分。

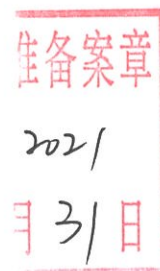
5.4 型式试验

型式检验每半年进行一次，型式检验项目为本标准技术要求的全部项目，有下列情况之一时应进行。

- a) 更改主要原料、配方或调整关键工艺时；
- 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要求时。

5.5 判定规则

该产品若检验项目中有任何一项不符合本标准，允许用留样复检，以复检结果为准。



6 标志、包装、运输、贮存

6.1 标志

- 6.1.1 销售的包装标志应符合 GB 7718 和 GB 28050 的规定。
- 6.1.2 包装储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定。

6.2 包装

包装材料和容器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、卫生，无异味、无污染。运输时应防雨、防潮、防暴晒。严禁与有毒、有害、有异味、易污染的物品混装、混运。

6.4 贮存

产品应贮存在清洁、通风、避光、干燥、无异味的库房内，仓库周围应无异味气体污染，禁止与有毒、有害、有异味、易污染的物品混贮、混放。产品贮存时应离墙、离地，堆码高度以提取方便为宜。

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。

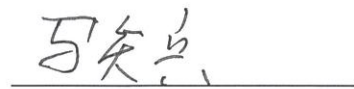
二、按照本备案标准生产的食品不含有未经许可的食品(包括原料)、食品添加剂和法律、法规禁止使用的食品(包括原料)、食品添加剂。

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(盖章)

2021年7月28日

A handwritten signature in black ink, appearing to be "马笑东", written over a horizontal line.

备案单位主要负责人(签字)

2021年7月28日

