

# Q/FHC

勐海县福海茶厂企业标准

Q/FHC 001S—2022

---

班章有机普洱茶（生茶）

2022 - 06 - 11 发布

2022 - 06 - 11 实施

---

勐海县福海茶厂 发布

# 前 言

我公司生产的班章有机普洱茶（生茶）以云南省西双版纳州勐海县靠布朗山乡班章村委会福海有机茶叶基地、那达勐有机茶叶基地采摘的云南大叶种鲜叶为原料，经过初加工、晒青茶精制、蒸压成型、干燥、包装等工艺制成。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》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 2763-2021《食品安全国家标准 食品中农药残留最大限量》、NY/T 5196-2002《有机茶》制定，其中铅指标严于食品安全国家标准，参照GB/T 22111-2008《地理标志产品 普洱茶》标准要求制定理化指标、感官品质要求，其余指标根据产品实际制定。

本标准由勐海县福海茶厂提出、起草并解释。

本标准主要起草人：杨新源、高美琼、王东、王瑞、李群、方树宏、赵庆华、毕鑫。

本标准技术指导单位：云南省茶叶流通协会、云南省认证认可协会、云南茶叶评价检测溯源中心。

# 班章有机普洱茶（生茶）

## 1 范围

本标准规定了班章有机普洱茶（生茶）的术语和定义、技术要求、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于以云南省西双版纳州勐海县靠布朗山乡班章村委会福海有机茶叶基地、那达勐有机茶叶基地采摘的云南大叶种鲜叶为原料，按GB/T 19630《有机产品 生产、加工、标识与管理体系要求》、GB/T 22111《地理标志产品 普洱茶》要求生产的班章有机普洱茶（生茶）。

## 2 规范性引用文件

本标准所引用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 班章有机普洱茶（生茶）

获得《有机产品认证证书》（含有机生产和有机加工），以云南省西双版纳州勐海县靠布朗山乡班章村委会福海有机茶叶基地、那达勐有机茶叶基地采摘的云南大叶种鲜叶为原料，按照 GB/T 19630《有机产品 生产、加工、标识与管理体系要求》生产和加工，符合GB/T 22111《地理标志产品 普洱茶》要求，并贴有“有机”标识的产品。

## 4 技术要求

### 4.1 原辅材料要求

4.1.1 晒青茶原料应满足 GB/T 19630 要求，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安全标准和有关规定，不得使用非食品原料和辅料。

### 4.2 鲜叶

#### 4.2.1 鲜叶质量

采自云南省西双版纳州勐海县靠布朗山乡班章村委会福海有机茶叶基地、那达勐有机茶叶基地的云南大叶种茶树的鲜叶，应保持芽叶完整、新鲜、匀净，无污染和无其它非茶类夹杂物。

#### 4.2.2 鲜叶采摘

根据云南大叶种特性和班章有机普洱茶（生茶）加工要求进行合理采摘。手工采摘以一芽一叶、一芽二叶为主。

#### 4.2.3 鲜叶装运

采用清洁、无污染、通透性好的盛具，装叶量以不影响品质为度。应采取措施防止鲜叶质变和杜绝混入有异味、有毒、有害物质，及时运至初制加工车间。

### 4.3 加工工艺

#### 4.3.1 班章有机晒青茶（原料）

鲜叶摊放→杀青→揉捻→解块→日光干燥→包装。

#### 4.3.2 班章有机普洱茶（生茶）

晒青茶精制→蒸压成型→干燥→包装。

### 4.4 质量要求

#### 4.4.1 品质

##### 4.4.1.1 基本要求

品质正常，无劣变、无异味。洁净，不含非茶类夹杂物。不得加入任何添加剂。

##### 4.4.1.2 感官要求

外形色泽墨绿、较油润显毫，形状端正匀称、松紧适度、不起层脱面；内质香气清香浓郁，滋味浓醇回甘，汤色绿黄明亮，叶底肥厚黄绿。

#### 4.4.2 理化指标

理化指标应符合表1的规定。

表1 班章有机普洱茶（生茶）理化指标

项 目	指标	检验方法
水分, g/100g	≤ 13.0 <sup>a</sup>	GB 5009.3
总灰分, g/100g	≤ 7.5	GB 5009.4
水浸出物, g/100g	≥ 38	GB/T 8305
茶多酚, g/100g	≥ 20	GB/T 8313
<sup>a</sup> 净含量检验时计重水分为10%。		

#### 4.4.3 安全性指标

安全性指标应符合GB 2763、GB/T 22111、NY/T 5196和表2的规定。

表2 班章有机普洱茶（生茶）安全性指标

项 目	指 标	检验方法	
铅（以Pb计），mg/kg	≤	4.0	GB 5009.12
六六六，mg/kg	<	LOD <sup>a</sup>	GB/T 5009.19
滴滴涕，mg/kg	<	LOD <sup>a</sup>	
三氯杀螨醇，mg/kg	<	LOD <sup>a</sup>	GB/T 5009.146
氰戊菊酯，mg/kg	<	LOD <sup>a</sup>	
联苯菊酯，mg/kg	<	LOD <sup>a</sup>	
氯氰菊酯，mg/kg	<	LOD <sup>a</sup>	
溴氰菊酯，mg/kg	<	LOD <sup>a</sup>	
甲胺磷，mg/kg	<	LOD <sup>a</sup>	GB/T 5009.103
乙酰甲胺磷，mg/kg	<	LOD <sup>a</sup>	
乐果，mg/kg	<	LOD <sup>a</sup>	GB/T 5009.20
敌敌畏，mg/kg	<	LOD <sup>a</sup>	
杀螟硫磷，mg/kg	<	LOD <sup>a</sup>	
啶硫磷，mg/kg	<	LOD <sup>a</sup>	

注：其他农药残留限量指标应符合 GB 2763 和 NY/T 5196 的规定；<sup>a</sup>为指定方法检出限。

#### 4.5 净含量

应符合《定量包装商品计量监督管理办法》的规定，并按JJF 1070《定量包装商品净含量计量检验规则》的规定执行。计算按GB/T 9833.1中附录C的规定执行。

#### 4.6 生产加工过程的卫生要求

生产加工过程的卫生要求应符合GB 14881、GB/T 19630的规定。

### 5 检验规则

#### 5.1 组批

以同一品种的原料、同一投料、同一工艺生产的同一包装规格的产品为一批。

#### 5.2 取样和试样制备

5.2.1 取样按 GB/T 8302 的规定执行。

5.2.2 试样制备按 GB/T 8303 的规定执行。

#### 5.3 出厂检验

产品出厂前须经公司质检部门检验合格并签发合格证后方可出厂。出厂检验项目按相关规定执行。

#### 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、生产设备发生较大变化时；
- b) 停产半年以后再重新恢复生产时；
- 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

5.5.1 检验结果的全部项目均符合本标准规定的要求，判定为合格；检验结果中有任一项不合格时，则判定为不合格。

5.5.2 在符合本标准的贮存条件下，班章有机普洱茶（生茶）感官品质及理化指标会向普洱茶（熟茶）紧压茶方向转化，本标准 4.4.1.2 规定的感官要求和 4.4.2 中规定的茶多酚指标仅作为该产品出厂检验时的判定依据。

5.5.3 对检验结果有异议时，可进行复检。凡劣变、有污染、有异气味和微生物指标不合格的产品，均不得复检；其余项目不合格时，可对备样进行复检，也可按 GB/T 8302 加倍取样，对不合格项目进行复检，以复检结果为准。

## 6 标志、包装、运输、贮存

### 6.1 标志

6.1.1 包装储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定，产品标签应符合 GB 7718 的规定。

6.1.2 班章有机普洱茶（生茶）标识应按照 GB/T 19630 标准的要求进行管理。标识为“有机”的产品应在获证产品或者产品的最小销售包装上加施中国有机产品认证标志及其有机码（每枚有机产品认证标志的唯一编号）、认证机构名称及其标识。

### 6.2 包装

6.2.1 包装应符合 GB/T 1070 的规定。包装应牢固、洁净、防潮，能保护茶叶品质，便于长途运输。

6.2.2 接触茶叶的内包装材料应符合 GB 4806.8 的规定，包装容器应干燥、清洁、卫生安全、无异味。

### 6.3 运输

应符合 GB/T 19630 的规定。专车密封运输，运输工具应清洁、卫生、无异味、无污染。运输时应防雨、防潮、防曝晒。严禁与有毒、有害、有异味、易污染的物品混装、混运。

### 6.4 贮存

贮存应符合 GB/T 19630 的规定。原料、辅料、半成品、成品应分开放置，产品应贮存在清洁卫生、干燥、无异味、通风良好、具有防尘、防蝇、防虫、防鼠设施的专用仓库中，不应与有毒、有害、有异味、易污染的物品混存混放。

## 6.5 保质期

在符合本标准的贮存条件下，班章有机普洱茶（生茶）适宜长期保存。

---