ICS 67.140.10
CCS X 55

T/CASME

中 国 中 小 商 业 企 业 协 会 团 体 标 准

T/CASME XXXX—XXXX

有机含硒青钱柳茶

Technical specifications for the production process of organic selenium containing green willow tea

征求意见稿

XXXX－XX－XX 发布　　XXXX－XX－XX 实施

中国中小商业企业协会　　发 布

前　　言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则　第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由小堂吉叶（湖北）生物科技有限公司提出。

本文件由中国中小商业企业协会归口。

本文件起草单位：小堂吉叶（湖北）生物科技有限公司、XXX、XXX。

本文件主要起草人：XXX、XXX、XXX。

有机含硒青钱柳茶

1 范围

本文件规定了有机含硒青钱柳茶整个生产流程中的原辅料要求、加工场所要求、制作工艺、质量要求、净含量以及标签、标志、包装、运输及贮存的要求。

本文件适用于有机含硒青钱柳茶的制作。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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。

GB/T 191 包装储运图示标志
GB 2761 食品安全国家标准 食品中真菌毒素限量
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 5009.93 食品安全国家标准 食品中硒的测定
GB 5749 生活饮用水卫生标准
GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则
GB 15179 食品机械润滑脂
GB/T 19630-2019 有机产品 生产、加工、标识与管理体系要求
GB 23350 限制商品过度包装要求 食品和化妆品
GB/T 23376 茶叶中农药多残留测定 气相色谱/质谱法
GB/T 23776 茶叶感官审评方法
GB 28050 食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则
GB/T 40633-2021 茶叶加工术语
GH/T 1077-2011 茶叶加工技术规程
NY/T 1999-2011 茶叶包装、运输和贮藏通则
NY/T 5019-2001 无公害食品 茶叶加工技术规程
SB/T 228 食品机械通用技术条件 表面涂漆
定量包装商品计量监督管理办法 国家市场监督管理总局令第70号

3 术语和定义

GB/T 40633-2021界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

有机加工 organic production

使用有机含硒青钱柳嫩叶，加工过程中不采用基因工程获得的生物及其产物，不使用化学合成的添加剂、加工助剂、染料等投入品，最大程序地保持产品的营养成分的一种加工方式。

[来源：GB/T 19630-2019，3.2，有修改]

4 原料与辅料要求

4.1 原料

4.1.1 青钱柳嫩叶

4.1.1.1 选择生长期内 30 d～40 d 的嫩叶，确保叶质柔软、含水量适中。

4.1.1.2 嫩叶应无腐烂、无霉变、无病虫害、无劣变、无异味、无杂物。

4.1.1.3　真菌毒素含量应符合 GB 2761 的规定。
4.1.1.4　农药残留应符合 GB/T 23376、GB 2763 的规定。
4.1.1.5　污染物限量应符合 GB 2762 的规定。

4.1.2　土壤

土壤硒含量应≥0.2mg/kg。

4.2　辅料

茶叶加工中直接用水、冲洗加工设备和厂家用水应符合GB 5749的要求。

5　加工场所要求

5.1　位置与环境

5.1.1　应选择在生态环境良好、无污染的区域，远离污染源如化工厂、垃圾处理场等。
5.1.2　加工场所所处大气环境应不低于GB 3095-2012中规定的二级浓度限值要求,周边空气质量优良，无明显异味和粉尘。
5.1.3　加工场所应离开垃圾场、畜牧场、医院、粪池 100 m 以上，离开经常喷洒农药的农田 200 mn 以上，离开交通主干道 50 m 以上，远离排放三废的工业企业。

5.2　场地布局

5.2.1　加工区、仓储区、办公区等功能区域划分明确，布局合理，避免交叉污染。
5.2.2　有合理的人流、物流通道，保证顺畅且不相互干扰。

5.3　建筑结构

5.3.1　建筑物应坚固、耐用，具备良好的保温、隔热、防潮性能。
5.3.2　地面平整、坚固、易清洁，采用环保材料。
5.3.3　加工场所地面应硬实、平整，墙壁无污垢。加工和包装场地至少在茶季前全面清洗消毒一次。

5.4　卫生设施

5.4.1　配备足够的清洁用水和排水设施，确保污水合理排放。
5.4.2　设有洗手、消毒设施，方便员工随时清洁。
5.4.3　应具备良好的通风和采光条件，保持空气清新。
5.4.4　加工场所应配有相应的更衣、盥洗、照明、防蝇、防鼠、防蟑螂、污水排放、存放垃圾和废弃物的设施。

5.5　加工设备

5.5.1　设备不宜含有铅、铅锑合金、铅青铜、锰黄铜、铅黄铜、铸铝及铝合金材料。
5.5.2　易燃易爆设施与加工车间至少留有 3 m 的安全距离。
5.5.3　新购置设备应清除材料表面的防锈油。
5.5.4　设备、设施用润滑脂应符合 GB 15179 的规定。
5.5.5　设备、设施表面涂漆应符合 SB/T 228 的规定。

5.6　人员管理

应符合NY/T 5019-2001中4.3条的规定。

5.7　废弃物处理

应设有专门的废弃物存放区域，并定期清理。

6　制作工艺

6.1　制作流程

有机含硒青钱柳茶制作流程如图1所示。

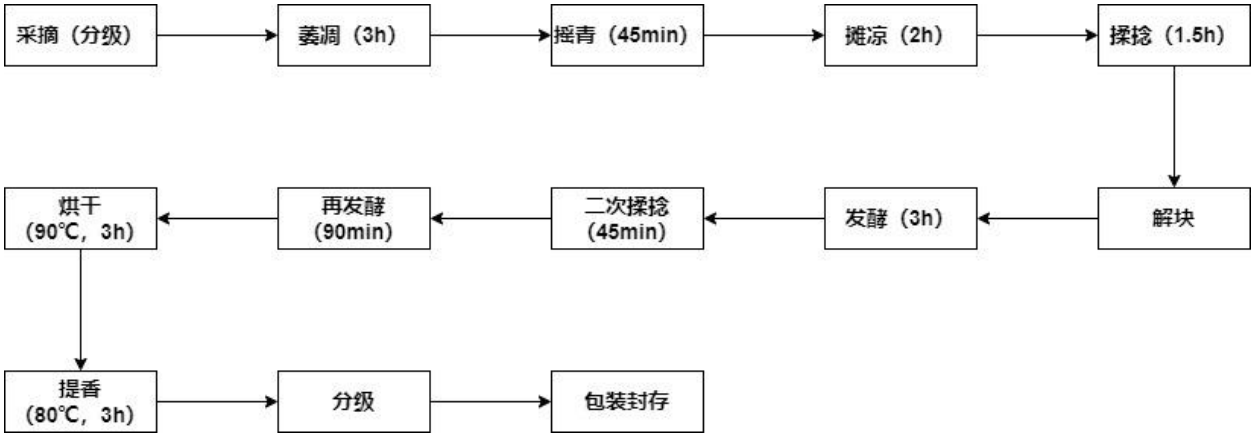

图 1　有机含硒青钱柳茶制作流程

6.2　采摘

宜在早晨露水未干时进行采摘，以减少叶片损伤和水分蒸发，保持叶片的新鲜度和活性。

6.3　萎凋

采后叶子应在无直射阳光的通风良好环境中自然萎凋，时间控制在3 h内，使叶片逐渐软化，为后续处理做好准备。

6.4　摇青

通过机械或手工摇晃使叶片轻微损伤，时间控制在45 min内，促进香气物质的形成。

6.5　摊凉

摇青后将叶片均匀摊开在通风良好的地方，让叶片自然降温，时间约2 h，减少叶片间的热量堆积。

6.6　揉捻

通过机械或手工对叶片进行揉捻，时间应不少于1.5 h，使叶片形成条索状，促进香气和滋味物质的释放。

6.7　解块

揉捻后的茶叶应经过简单的解块处理，防止过度团聚，保证茶叶的形态均匀。

6.8　发酵

将处理好的茶叶置于恒温恒湿的环境中进行发酵。发酵时间和温度应根据茶叶的特性和所需的茶叶风味进行调整，发酵时间约3 h，温度保持在22 ℃～28 ℃。

6.9　二次揉捻

通过机械或手工对叶片进行揉捻，时间应不少于45 min，使叶片形成条索状，进一步促进香气和滋味物质的释放。

6.10　再发酵

将二次揉捻好的茶叶置于恒温恒湿的环境中进行二次发酵。发酵时间和温度应根据茶叶的特性和所需的茶叶风味进行调整，发酵时间约90 min，温度保持在22 ℃～28 ℃。

6.11　烘干

发酵后的茶叶应通过烘干来停止发酵过程，锁定香气和颜色。烘干温度90 ℃，风干时间3 h，以保持茶叶的绿色和新鲜口感。

6.12 提香

设置烘焙温度控制在80° C～100° C，时间约为5 min～10 min，采用快速烘焙方法对揉捻后的茶叶进行提香。

6.13 分级

依据GB/T 23776规定进行质量评级。

6.14 包装

6.14.1 包装用纸应符合 GB 11680 的规定；高分子材料应符合 GB 4456、GB 9687 的规定；复合包装铝箔袋材料应符合 GB 9683 的规定；棉布、麻袋和塑料编织袋等外包装材料应符合 GB 406、GB 731、GB 8946 的规定。

6.14.2 与茶叶直接接触的内包装材料上的印刷油墨以及标签、标识使用的黏着剂、印油等必须无毒、无害。

6.14.3 不得使用含有荧光染料的材料。

6.15 冷却与贮藏

烘干后的茶叶应在通风阴凉处自然冷却至室温，然后存放于干燥、阴凉、无异味的环境中。保持茶叶的干燥，防止霉变。

7 质量要求

7.1 感官要求

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
外形	具有正常的外形和色泽，符合有机含硒青钱柳茶应有的品质特征，无劣变，无霉变	取适量试样置于洁净的白色样盘中，在自然光下观察形态和色泽。称取混匀试样3 g～10 g,置带盖审评杯中，按照茶水比1：50（质量比）加入沸水，浸泡5min后，将茶汤沥入评茶碗中，嗅茶底香气，用温开水漱口，品尝茶汤滋味
内质	具有正常的汤色、香气和滋味，符合有机含硒青钱柳茶应有的品质特征，无异味，无异气	

7.2 污染物限量

应符合GB 2762的规定。

7.3 农药残留限量

农药残留限量应符合GB 2763的规定。

7.4 硒含量

硒含量应符合表2的规定。

表 2 硒含量

项目	指标	检验方法
硒含量，mg/kg	0.2～0.4	GB 5009.93

8 净含量

应符合国家市场监督管理总局令第70号《定量包装商品计量监督管理办法》的规定。

9 标签、标志、包装、运输及贮存

9.1 标签及标志

9.1.1 产品预包装食品标签应符合 GB 7718 和 GB 28050 的规定。
9.1.2 产品外包装储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定。

9.2 包装

9.2.1 产品包装应符合 NY/T 1999、GB 23350 的规定。
9.2.2 产品内外包装层数不应超过 4 层。

9.3 运输

应符合NY/T 1999-2011第4章的规定。

9.4 贮存

应符合NY/T 1999-2011第5章的规定。