ICS 67.140.10
CCS X55

T/XYCY

信 阳 市 茶 叶 协 会 团 体 标 准

T/XYCY XXXX—XXXX

珍眉绿茶加工技术规程

点击此处添加标准名称的英文译名

（征求意见稿）

（本草案完成时间：2024-07-07）

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

XXXX－XX－XX 发布　　XXXX－XX－XX 实施

信阳市茶叶协会　　发 布

目　　次

1　范围 1
2　规范性引用文件 1
3　术语和定义 ..... **错误!未定义书签。**
4　基本条件 4
5　加工工艺流程 4
6　初制加工技术 5
7　精制加工技术 6
8　质量管理 8
9　产品包装储运 10
附录 A（资料性）　鲜叶入库信息记录表 12
附录 B（资料性）　毛茶入库信息记录表 13
附录 C（资料性）　产品加工信息记录表 14
附录 D（资料性）　成品茶入库信息记录表 15
附录 E（资料性）　成品茶出厂信息记录表 16
附录 F（资料性）　成品茶派运信息记录表 17

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这些专利的责任。

本文件由信阳市茶叶协会提出。

本文件由信阳市茶叶协会归口。

本文件起草单位：卢氏茶叶集团有限公司、中豫华都有限公司、信阳农林学院、信阳市茶叶协会。

本文件主要起草人：卢文全　杨金平　卢 伟　郭桂义　叶继考　冯冬琼　陈 义　殷全维
卫艺炜　杨晓青　苏 丹　胡圣霞　冷 梅

珍眉绿茶加工技术规程

1 范围

本文件规定了珍眉绿茶加工的基本条件、加工工艺流程、初制加工技术、精制加工技术、质量管理、标志、标签、包装、运输和贮存的要求。

本文件适用于珍眉绿茶的加工生产。

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—2016 包装储运图示标志
GB/T 1354—2018 大米
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 5009.3—2016 食品安全国家标准 食品中水分的测定
GB 5009.4—2016 食品安全国家标准 食品中灰分的测定
GB/T 6388—1986 运输包装收发货标志
GB 7718—2011 食品安全国家标准 预包装食品标签通则
GB/T 8302—2013 茶 取样
GB/T 8303—2013 茶 磨碎试样的制备及其干物质含量测定
GB/T 8305—2013 茶 水浸出物测定
GB/T 8311—2013 茶 粉末和碎茶含量测定
GB/T 14456.1—2017 绿茶 第 1 部分：基本要求
GB/T 14456.5—2016 绿茶 第 5 部分: 眉茶
GB 14881—2013 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
GB/T 14487—2017 茶叶感官审评术语
GB/T 18127—2009 商品条码 物流单元编码与条码表示
GB/Z 21722—2008 出口茶叶质量安全控制规范
GB/T 23776—2018 茶叶感官审评方法
GB/T 30375—2013 茶叶贮存
GB 31608—2023 食品安全国家标准 茶叶
GB/T 31748—2015 茶鲜叶处理要求
GB/T 32742—2016 眉茶生产加工技术规范
GB/T 32744—2016 茶叶加工良好规范
GB/T 40633—2021 茶叶加工术语
GH/T 1070—2011 茶叶包装通则
JB/T 7863—2016 茶叶机械术语
JJF 1070—2023 定量包装商品净含量计量检验规则
NY/T 225—1994 机械化采茶技术规程
NY/T 853—2004 茶叶产地环境技术条件
NY/T 3219—2018 机采机制茶叶加工技术规程 长炒青
NY/T 5018—2015 茶叶生产技术规程

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

珍眉绿茶

以茶鲜叶经初加工成长炒青绿茶为毛茶原料，再通过筛分、切轧、炒制、车色、风选、拣剔、色选、拼配等精制加工工序制成的符合一定规格要求的不同类别和级别的成品茶。其特点具有条索细秀如眉，色泽绿润起霜，栗香浓醇持久，滋味鲜浓回甘，汤色明净绿亮，叶底黄绿匀齐。

[改自：GB/T 32742—2016，3.2]

3.2

在制品茶

加工过程中的茶。

[来源：GB/T 40633—2021，3.4]

3.3

半成品茶

已完成主要加工工序，基本符合成品质量要求，可供拼配的茶。

[来源：GB/T 40633—2021，3.6]

3.4

成品茶

加工完毕，已成产品的茶。

[来源：GB/T 40633—2021，3.7]

3.5

初制加工

按毛茶品质、规格要求，对鲜叶做各种技术加工（如改变外形、味道、内质等）的总称。

[改自：GB/T 40633—2021，3.8]

3.6

精制加工

按成品茶品质、规格要求，对毛茶做各种技术加工（如汰除劣异、整饰外形、调剂品质、划分等级）的总称。

[改自：GB/T 40633—2021，3.9]

3.7

鲜叶

从适制珍眉绿茶的茶树上采摘的芽、叶或新梢，作为珍眉绿茶加工的原料。

[来源：GB/T 40633—2021，4.1]

3.8

毛茶

鲜叶经初加工形成的茶叶初级产品。

[来源：GB/T 40633—2021，3.5]

3.9

杀青

采用适当高温加热方式，钝化氧化酶活性，阻止茶多酚类物质酶促氧化的过程。

[来源：GB/T 40633—2021，4.9]

3.10

干燥

利用热能使茶叶脱水的过程。

[来源：GB/T 40633—2021，4.15]

3.11

烘干

采用热空气对茶叶进行干燥的过程。

[来源：GB/T 40633—2021，4.16]

3.12

炒干

将茶叶在锅、金属槽或滚筒中受热翻炒，使茶条紧结并干燥的过程。

[来源：GB/T 40633—2021，4.17]

3.13

二青

揉捻后的在制品茶第一道干燥。

[来源：GB/T 40633—2021，4.13]

3.14

三青

二青叶经摊凉后继续炒干，并进行理条、紧条的过程。用于炒青绿茶的加工。

[来源：GB/T 40633—2021，4.19]

3.15

辉干

二青或三青后的在制品茶最后一次炒干的过程。

[来源：GB/T 40633—2021，4.24]

3.16

提香

采用控温处理，使茶叶进一步发挥香气的过程。

[来源：GB/T 40633—2021，4.27]

3.17

理条

茶在制品在受热翻炒时，茶条受到两侧径向推力的作用，逐渐失水变直的过程。

[来源：GB/T 40633—2021，4.29]

3.18

分路取料

根据在制品茶的形态和品质，如长短、粗细、轻重、净度、颜色等，采取不同的工艺流程和相应的操作技术分别进行取料和加工。

[来源：GB/T 40633—2021，5.5，有修改]

3.19

拼配

根据出厂标准样的质量标准要求(一般以实物样为标准)，将多种不同的筛号茶或不同原料(半成品)，按一定的比例混合组成特定花色等级的成品茶。

[来源：GB/T 40633—2021，5.16]

3.20

匀堆

将经过精加工的各档筛号茶，按照一定的拼配比例混合均匀的过程。

[来源：GB/T 40633—2021，5.17]

3.21

辊筒切茶机

依靠一对表面有矩形凹坑的辊筒的反向回转，将茶叶带向固定刀进行切断的机械。

[来源：JB/T 7863—2016，6.23]

3.22

齿辊切茶机

通过由多条环形齿圈组成的旋转辊筒与齿形固定切刀配合将茶叶切断的机械。

[来源：JB/T 7863—2016，6.24]

3.23

抖筛机

由做往复抖动的筛床区分茶叶粗细的机械。

[来源：JB/T 7863—2016，6.4]

3.24

圆筛机

由做平面回转运动的筛床区分茶叶长短、大小的机械。

[来源：JB/T 7863—2016，6.5]

4 基本条件

4.1 厂区布局、车间、加工用水、设备等应符合 GB 14881—2013、GB/Z 21722—2008、GB/T 32744—2016 的相关要求。

4.2 生产加工和质量检验人员应符合 GB 14881—2013、GB/Z 21722—2008 的卫生健康和能力要求。

4.3 人员进入生产车间、茶叶（毛茶、在制品及成品）储存库房，应穿戴好整洁的工作服、鞋和帽，并按规定洗手消毒。

4.4 生产过程中鲜叶原料的种植、栽培、采摘、贮运和管理的要求应符合 GB/T 32742—2016 和 NY/T 5018—2015 的规定

4.5 鲜叶应采自适宜制作长炒青茶的茶树品种，种植茶园应符合 NY/T 853—2004 规范要求。

5 加工工艺流程

5.1 初制加工工艺流程图见图 1。

图1 初制加工工艺流程图

5.2 精制加工工艺流程图见图 2。

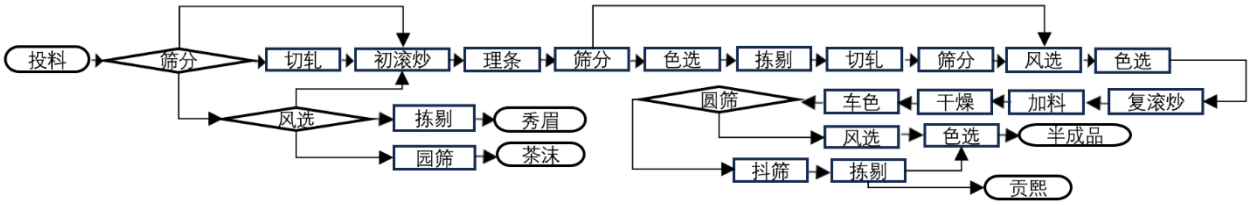

图2　精制加工工艺流程图

6　初制加工技术

6.1　鲜叶采摘

6.1.1　春茶鲜叶宜采用人工提采，夏秋茶鲜叶采摘宜采用机械采摘。

6.1.2　当夏秋季茶园茶叶生长 1 芽 2 叶、1 芽 3 叶及同等嫩度对夹叶达 60%～70%即可开采。机采茶园应提早封园，隔年留养 1 次秋梢，以确保叶层厚度达 10cm 以上，茶垄茶树叶面积指数达 3～4。

6.1.3　机械采摘鲜叶应该按 NY/T 225—2023 规定执行。

6.1.4　鲜叶采摘和处理应符合 GB/T 31748—2015 和 NY/T 3219-2018 的要求。

6.2　鲜叶贮运

6.2.1　采摘的鲜叶应用清洁卫生、透气良好、专用的竹木质或塑料（聚乙烯 PE、聚丙烯 PP）等硬质专用篮、筐、篓进行盛装,装叶量宜不超过 30kg/m^3。不宜用布袋、塑料袋等软包装材料装运。

6.2.2　鲜叶运输工具应清洁、卫生，运输时避免日晒、雨淋。运输工具运输过程中严禁与有异味、有毒的物品混装。

6.2.3　鲜叶盛装、运输、贮存过程中应轻放、轻压、轻翻。

6.2.4　为保持鲜叶的新鲜，采摘后应尽快送到茶叶加工车间，防止出现鲜叶劣变。

6.2.5　收储的鲜叶要新鲜、匀净，无污染和无其他非茶类夹杂物，禁止收储上烧沤腐鲜叶。

6.3　摊青

6.3.1　将验收合格后的鲜叶要及时均匀摊放在专用的贮青设备内或室内清洁卫生的场地，摊放时茶鲜叶不能直接与地面接触，摊叶厚度视鲜叶嫩度与鲜叶量而定，不宜超过 20cm 为宜。并按照鲜叶的嫩度、匀净度、新鲜度等质量等级,分区摊放。

6.3.2　摊放过程中应适时进行轻翻、翻匀散热,并控制室内温、湿度。

6.3.3　摊青时间一般 4h-8h，新鲜度好的鲜叶不应超过 12h。

6.3.4　摊至叶质微软、清香溢出，含水率 68%-72%时为适度。

6.3.5　加工时应按鲜叶新鲜程度和进厂先后次序进行加工。

6.4　杀青

6.4.1　采用 60 型、70 型或 80 型滚筒杀青机杀青。

6.4.2　投叶要求适量、均匀。

6.4.3　杀青过程应保持温度稳定，一般控制在 200℃-250℃，时间 2min-4min。

6.4.4　当芽叶失去光泽，叶色暗绿，叶质柔软、萎卷，嫩梗折而不断，手握成团，略带刺手感，含水率 60%±3%为适度。

6.5　摊凉回潮

6.5.1 将杀青叶及时均匀摊放，充分散热后拢堆回潮，时间 60min-150min。

6.5.2 每间隔 60min 要进行 1 次翻堆。

6.6 初揉

6.6.1 选用 45 型、55 型或 65 型揉捻机揉捻，投叶量以自然装满揉筒为宜。禁止边装边揉捻。

6.6.2 加压方式遵循轻-重-轻交替进行的原则，时间 15min-25min。

6.6.3 至揉捻叶基本紧卷成条(成条率 70%以上)，有少量茶汁溢出沾附叶表面，手握有粘手感为适度。

6.6.4 下机后解散团块。

6.7 烘二青

6.7.1 宜采用烘干机进行。

6.7.2 温度一般控制在 120℃-130℃，摊叶厚度 2cm-3cm，至手捏茶叶有弹性、略有刺手感、含水量 30-40%下机。

6.7.3 将充分摊凉好的茶坯收拢摊凉回潮，时间 45min-60min，至茶条软化。

6.8 复揉

6.8.1 装叶量以至揉筒的 4/5 为宜，加压力度较初揉略重。

6.8.2 揉捻方式同初揉，至茶条紧卷、紧实（结）为适度，复揉时间宜 20min-30min。

6.8.3 下机后解散团块。

6.9 炒三青

6.9.1 宜采用简式妙干机进行。

6.9.2 筒温 90℃-100℃，炒至手握茶坯有刺手感、含水量 20%-25%为适度，时间 10min-15min。两机并一机，筒温 110℃-120℃，炒至条索基本收紧、干硬刺手、茶条含水量 10%-12%，时间 25min-35min。

6.9.3 下机后及时摊凉。

6.10 辉干

6.10.1 采用烘干或炒干。温度控制在 90-105℃，至手捻茶条成粉末、折梗即断、含水量 6%以下为适度。

6.10.2 足干毛茶应符合 GB/T 14456.1—2017 的规定。

7 精制加工技术

7.1 在制品茶经过筛分、风选、拣剔和色选工序后按照类别、级别分路取料。部分类别、级别的在制品茶不需要再行付制的即成半成品茶。

7.2 毛茶收贮

7.2.1 按毛茶原料的品质和其他特征(如产地、茶类、等级、季节、入库时间等)归堆码垛入库贮存。贮存毛茶库房应干燥、通风、阴凉且无异味，应有防潮、防鼠措施。露天存放还应加盖防雨、放晒、防风等措施。

7.2.2 收贮的毛茶含水量应低于 9%，高于 9%应及时复火至含水量 9%以下。

7.3 筛分

7.3.1 当投入的毛茶含水量≥9%时，应先进行复火滚条后再筛分。

7.3.2 分圆筛和抖筛。外形较紧秀的毛茶宜采用先圆筛后抖筛的方式，外形较粗壮的毛茶应采用先抖

筛后圆筛的方式。

7.3.3 圆筛宜采用平面圆筛机进行，根据不同等级茶叶物理性状合理配置筛网和控制流量。

7.3.4 抖筛宜采用抖筛机进行，长抖筛每层安排两面筛网，短抖筛每层安排一面筛网，抖筛机筛床的层数一般为 1 层或 2 层，合理配置筛网和控制茶叶流量。

7.3.5 通过吸铁石等措施去除金属、砂石杂物。

7.4 切轧

7.4.1 宜采用辊筒切茶机或齿辊切茶机进行。一般对较宽大的茶片首切用辊筒切茶机，经处理过较小的茶片宜用齿辊切茶机。

7.4.2 上切机前一般先经去杂处理并复火，至茶叶含水量以 5%-8%为宜。

7.4.3 应合理控制入切机茶的流量，先松后紧、逐次筛切，尽量减少产生碎末茶。

7.5 初滚炒

7.5.1 滚炒过程中可依据传统工艺添加糯米糊，糯米应符合 GB/T 1354 的规定。

7.5.2 将经过切扎的茶坯放入滚炒机中加热，采用高温梯级炒制，滚炒机温度宜设为 180℃-130℃，逐级递减，每级炒制时间为 1.5min-2.5min，总时间宜为 5min-8min，并根据空气湿度、茶叶含水量控制调整滚炒机温度和炒制时间及级数。手捻茶条不易成粉末、折梗不易断、含水量在 10%-12%之间。

7.6 理条

将经过精揉整形后的茶坯移入理条机中上光，设置温度为 80℃-110℃、时间为 1.5min-2min，使茶坯条形紧密、表面光整。

7.7 风选

7.7.1 采用风选机的风力对同类茶叶叶片的整、碎程度的质量不同进行分选。

7.7.2 根据不同等级茶叶飘落距离分路取料，并调整风选机的风力大小和茶叶流量，控制茶叶分级。

7.7.3 风选出的秀眉级别的茶坯退出生产线，不再进入下一道工序。

7.8 拣剔

7.8.1 选用阶梯式拣梗机拣剔(机拣)、静电拣梗机拣梗(电拣)进行。

7.8.2 拣剔筋梗、黄片、茶籽及其他非茶类夹杂物。特珍高档茶要求净度高，需拣除所有次杂。

7.9 复滚炒

7.9.1 炒制过程中可依据茶坯紧密程度添加糯米糊。

7.9.2 将经过拣剔的茶坯放入滚炒机中炒制，同样采用高温梯级炒制，炒制机温度宜设为 280℃-130℃，逐级递减，每级炒制时间为 1.7min-3min，总时间宜为 7min-10min，并根据空气湿度、茶叶含水量控制调整炒制机温度和炒制时间及级数。使茶坯手捏成团，团松手即散，含水量在 10%-12%之间。

7.10 上光

将经过精揉整形后的茶坯移入理条机中上光，设置温度为 110℃-80℃、时间为 1.5min-2min，使茶坯条形紧密、表面光整。

7.11 提香

7.11.1 将上光后的茶坯移入烘干机中进行干燥处理，设置温度为 160℃-120℃、时间为 1.5min-2min，并根据空气湿度、茶叶含水量控制调整炒制机温度和干燥时间及级数。使茶坯手捏不成团、有扎手感、手捻茶条易碎、含水量在 6%-8%之间。

7.11.2 将干燥处理后的茶坯移入烘干机中进行提香处理，设置温度为80℃-90℃、时间为1.5min-2min，使茶坯至手捻茶条成粉末、折梗即断、含水量在6%以内。

7.12 **车色**

7.12.1 分毛茶复火车色、滚条车色和筛号茶补火车色。

7.12.2 宜选用烘干机、炒锅机、电热炒茶机与炒制、干燥同步或在干燥后接续用滚筒车色机中进行。

7.12.3 滚条车色应该选用滚筒车色机趁热车色。当冬季室温低于 15℃时应该补火提温车色。并根据茶叶上色程度控制调整车色级数及车色时间。

7.13 **色选**

7.13.1 为提高茶坯精制效率，可对过程在制品进行色选，将茶坯分选为不同级别的在制品。

——毛烧后经过筛选、风选、拣剔的茶坯。
——对辊筒切茶机二次切茶后经过筛选、风选的茶坯。

7.13.2 将通过干燥、车色后的茶坯再经过筛选、风选、拣剔的茶坯，通过色选机复杂的电子判别和画面识别对茶坯的成色，将茶叶分选为特珍、珍眉、秀眉、茶片等不同类别和级别的半成品珍眉绿茶。

7.13.3 各类别的半成品珍眉绿茶应符合GB/T 14456.1—2017和GB/T 14456.5—2016的规定。

7.14 **拼配**

7.14.1 根据客户要求，对照出厂标准茶样，按外形和内质各项因子逐项审评比较，调整拼配比例至各项因子符合或接近标准样。

7.14.2 拼配应遵守取长补短、调剂品质、保证和稳定质量等原则，充分利用信阳茶的香高、叶色、味浓、汤亮等品质进行拼配，控制好基准茶、调剂茶、拼带茶的品质关系、拼配比例及各种品质缺陷的纠正技术，形成最终拼配方案，拼配出小样。

7.15 **匀堆与封装**

7.15.1 按客户同意的小样拼配方案将经过加工的半成品茶叶均匀地混合在一起，组合成成品茶。

7.15.2 为保证匀堆后的成品茶均匀一致，宜采用机械匀堆设备进行匀堆。

7.15.3 成品茶生产出来后，应及时装箱（袋、盒），便于码垛搬运，箱或袋应该有内膜袋密封，避免受潮或遭污染。小于3kg的小包装，盒外还应该封塑膜，提升密封性和产品外观美感。

8 质量管理

8.1 应建立质量安全可追溯管理体系。真实记录原料采购、加工、储存、运输、入库、出库、检验和销售等各个环节的活动。

——鲜叶入库信息记录表，参见附录A。
——毛茶入库信息记录表，参见附录B。
——产品加工信息记录表，参见附录C。
——成品茶出厂信息记录表，参见附录D。
——成品茶匀堆信息记录表，参见附录E。
——成品茶派运信息记录表，参见附录F。

8.2 加工过程的卫生管理、质量安全应符合GB 14881—2013的要求，出口茶叶还应符合GB/Z 21722—2008的要求。出口茶生产企业应进行出口食品生产企业备案登记。

8.3 鲜叶、毛茶、在制品、半成品应按批次经检验符合要求后，方可进入下一生产工序，并做好检验记录。

8.4 各类别、等级的半成品茶感官品质、理化和卫生指标应该符合GB/T 14456.5—2016的要求。

8.5 检验规则

8.5.1 取样

8.5.1.1 检验取样以“批”为单位，同一批投料生产、同一班次加工过程中形成的独立数量的产品为一个批次，同批产品的品质和规格应保持一致。

8.5.1.2 检验样品的抽取按 GB/T 8302—2013 的规定执行。

8.5.1.3 检验试样的制备按 GB/T 8303—2013 的规定执行。

8.5.2 检验

8.5.2.1 鲜叶检验

8.5.2.1.1 茶叶鲜叶分级目前以检验人员的现场感观进行评价。为保证公平公正准确宜两名或以上检验人员同时参与评价，综合评定茶叶鲜叶等级。

8.5.2.1.2 应保持一芽一叶初展至一芽三叶，芽叶完整、色泽鲜绿、嫩度大小一致、新鲜匀净。

8.5.2.1.3 鲜叶应轻装、避免叶质损伤，不应因紧压造成发热，出现酸、馊味。

8.5.2.2 鲜叶不应该有露水叶及雨水叶。

8.5.2.2.1 对应不同季节的鲜叶级别。

8.5.2.3 毛茶检验

8.5.2.3.1 应对入库毛茶进行数量验收和质量检验，质量检验项目包括扦样、留样、审定评级、水分及碎末含量检验。

8.5.2.3.2 扦样按 GB/T 8302—2013 的规定进行，审定评级按 GB/T 14456.5—2016、GB/T 23776—2018 的规定进行。

8.5.2.3.3 同一批次毛茶应该对茶叶安全指标进行检验。其检验结果是毛茶是否准许入库的重要依据。

8.5.2.4 在制品过程检验

8.5.2.4.1 每一道工序出口都要随时检查含水量、或匀整度、或规格大小、或香度、或纯度等，依据控制调整设备温度、或转速、或风量、或投茶量、或流量、或幅度、或色差等。

8.5.2.4.2 在制品过程检验主要有当班工人负责，或车间主任、或质检人员、或生产管理人员随机抽查。

8.5.2.5 出厂检验

8.5.2.5.1 企业应对出厂的产品逐批进行检验，经检验合格签发合格证后，方可出厂。

8.5.2.5.2 品质正常，无异味，无异嗅，无劣变。不得含有非茶类夹杂物，不着色、无任何添加剂。

8.5.2.5.3 出厂应检验茶叶的感管品质，其感官品质检验应按照 GB/T 23776—2018 提供的方法执行。

8.5.2.5.4 成品茶应该对照 GB/T 14456.5—2016 第 5.2 节、第 5.3 节的要求分类、分级。

8.5.3 安全指标

8.5.3.1 茶叶加工企业应收集、整理茶叶质量安全卫生信息，及时向种植基地和供货商反馈。

8.5.3.2 出口茶的质量安全还应符合 GB/Z 21722—2008 的要求。

8.5.3.3 污染物限量应符合 GB 2762 的要求:

8.5.3.4 农药最大残留限量应符合 GB 2763 的要求。出口茶还应符合相应进口目标国标准的要求。

8.5.3.5 收贮的毛茶和出厂的成品茶应该符合应符合 GB/T 14456.5—2016 第 5.5 条卫生指标和 GB 31608—2023 食品安全要求。

8.5.4 **型式检验**

8.5.4.1 型式检验周期为每年至少 1 次，有下列情况之一时，还应进行型式检验：

——生产中，若工艺或设备、原料有较大改变，可能影响产品质量时。
——因人为或自然因素使生产环境发生较大改变时。
——国家质量监督机构或质量主管部门提出型式检验要求时。

8.5.4.2 生产企业的型式检验项目主要有水分、碎茶和粉末、总灰分、水浸出物含量，应符合 GB/T 14456.5 第 5.3 节的要求，检验方法：

——茶叶水分检验，按 GB 5009.3 的规定执行。
——茶叶碎茶和粉末检验，按 GB/T 8311 的规定执行。
——总灰分检验，按 GB 5009.4 的规定执行。
——水浸出物检验，按 GB/T 8305—2013 的规定执行。

8.5.5 **净含量**

8.5.5.1 成品茶最小包装净含量应符合 GB/T 14456.5—2016 第 5.5 条和《国家市场监督管理总局<定量包装商品计量监督管理办法>2023 年修订版》的规定，还宜遵循相应进口目标国的习惯。

8.5.5.2 定量包装茶叶净含量应按照 JJF 1070 的要求进行检验。

8.5.6 **留样**

8.5.6.1 每批销售的产品应与检验采样同时取得的、留足至少可供一次全项目检验、保留封存的样品。供产品质量追踪或仲裁检验的实物凭证。

8.5.6.2 填写留样封样记录。封样标签上应写明产品名称、等级、批次、采样日期、采样者姓名、产品质量检验单或合格证编号。

8.5.6.3 企业应建立符合要求的专用留样贮存场所，并设专（兼）人进行管理。

8.5.6.4 产品留样期限至少保留 3 年，在保留期限内，要妥善保管，保持签封完好无损。

9 产品包装储运

9.1 包装

9.1.1 毛茶、半成品、成品茶等应及时包装，避免受潮或遭污染。

9.1.2 茶叶包装应符合食品要求和 GH/T 1070—2011 的要求，出口产品还应符合相应进口国标准的要求。

9.2 标识

9.2.1 在茶叶原料收购、加工和贮存等过程中，应做好相应的标识，每批出厂产品应编制出厂批号，防止混淆。标识应该符合国家质量监督检验检疫总局《食品标识管理规定》（2009 年修订版）的规定。

9.2.2 初制茶(毛茶)和销售包装上应有标签，标签应符合 GB 7718—2011 的要求，应包含产地、加工日期、等级、数量等内容。

9.2.3 包装标签上需要条形码的，其条形码应符合 GB/T 18127—2009 的规定，由本企业登记的厂商识别代码生成的标识代码，条形码应印刷清晰，线条光滑。

9.2.4 精制茶(成品茶)应有标志，标志应醒目、清晰、整齐，符合 GB/T 191—2008 的要求。标志宜包含加工企业名称（或 LOGO）、产品商标、出厂日期（或批号）、等级、净含量等内容，符合 GB/T 6388 的规定。

9.2.5 定量包装表面醒目位置应该印制生产企业备案的条码平台生成的产品标识码。

9.3 贮存和运输

9.3.1 毛茶、半成品、成品茶应分类存放，有序堆放在清洁、干燥、阴凉、通风、无异味的专用库房内，贮存时应注意防火、防潮和防鼠等。贮存条件应符合 GB/T 30375—2013 和相应进口国标准的要求。

9.3.2 每批次毛茶应根据其质量进行归堆码垛贮存,茶垛堆标识应附有明显、统一的标识牌， 标识内容宜包括毛茶的等级、来源、进厂时间、水分含量等。

9.3.3 茶叶运输工具应清洁、干净、无异味、无污染。运输时应防雨、防潮、防日晒。不宜与其它物品混装、混运。

9.4 产品追溯和召回

9.4.1 应建立产品追溯制度,确保对产品从原料采购到产品销售的所有环节都可进行有效追溯。

9.4.2 应合理划分并记录生产批次,采用产品批号等方式进行标识,便于产品追溯。

9.4.3 应根据国家有关规定建立产品召回制度。当发现生产的查查也不符合食品安全标准或存在其他不适于食用的情况时,应当立即停止生产,召回已经出厂的茶叶,通知相关生产经营者和消费者,并记录召回和通知情况。

9.4.4 对被召回的茶叶,应严格按规定进行处理。根据相关记录,查找原因,明确纠正的措施。若是原料质量问题造成，应根据追溯管理要求，追踪到原料供应企业或茶叶种植基地，并对问题原料制成的其他产品进行鉴定，对产品召回应通报问题原料的供应企业和有关管理部门。

附　录　A
（资料性）
鲜叶入库信息记录表

A.1　珍眉绿茶加工企业鲜叶入库信息记录表，如表 A。

表A.1 *****公司鲜叶入库信息记录表

序号	入库日期	产地和公司名称或茶农姓名	等级/数量	质检员	堆放位置	验收人
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						
16						
17						
18						
19						
20						
21						
22						
23						
24						
25						
26						
27						
28						
29						
30						
31						
32						
33						

附　录　B
（资料性）
毛茶入库信息记录表

B.1　珍眉绿茶加工企业毛茶入库信息记录表，如表B。

表B.1 *****公司毛茶入库信息记录表

序号	入库日期	产地和公司名称	等级/数量	质检员	堆放位置	验收人
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						
16						
17						
18						
19						
20						
21						
22						
23						
24						
25						
26						
27						
28						
29						
30						
31						
32						
33						

附　录　C
（资料性）
产品加工信息记录表

C.1　珍眉绿茶加工企业产品加工信息记录表，如表C。

表C.1 *****公司加工信息记录表

序号	投料日期	原料产地/入库日期	投料数量（kg）	加工班组	成品产量（kg）					
					特珍	珍眉	茶片	秀眉	贡熙	茶沫
1										
2										
3										
4										
5										
6										
7										
8										
9										
10										
11										
12										
13										
14										
15										
16										
17										
18										
19										
20										
21										
22										
23										
24										
25										
26										
27										
28										
29										
30										
31										
32										
33										

附　录　D
（资料性）
成品茶入库信息记录表

D.1　珍眉绿茶加工企业成品茶入库信息记录表，如表 D。

表D.1 *****公司成品茶入库信息记录表

序号	成品批号	数量（kg）	包装	堆放位置	质检员	验收人
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						
16						
17						
18						
19						
20						
21						
22						
23						
24						
25						
26						
27						
28						
29						
30						
31						
32						
33						

附　录　E
（资料性）
成品茶出厂信息记录表

E.1　珍眉绿茶加工企业成品茶匀堆信息记录表，如表 E。

表E.1 *****公司成品茶匀堆信息记录表

序号	成品批号	数量（kg）	包装	匀堆后数量	堆放位置	质检员	验收人	客户
1								
2								
3								
4								
5								
6								
7								

附　录　F
（资料性）
成品茶派运信息记录表

F.1　珍眉绿茶加工企业成品茶派运信息记录表，如表F。

表F.1 *****公司成品茶派运信息记录表

序号	派运日期	目的地	车主（电话）/车号	空箱照片/封箱照片	接收单位/联系人（电话）	发车时间
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						
16						
17						
18						
19						
20						
21						
22						
23						
24						
25						
26						
27						
28						
29						
30						
31						
32						
33						