

T/GXAS

团 体 标 准

T/GXAS 677—2024

六堡茶加工质量安全控制规范

Specification for processing quality and safety control of Liupao tea

2024 - 01 - 29 发布

2024 - 02 - 04 实施

广西标准化协会 发 布

前 言

本文件参照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。

本文件由梧州六堡茶研究会提出、归口并宣贯。

本文件起草单位：广西梧州茶厂有限公司、广西标准化协会、梧州市农业科学研究所、梧州市茶产业发展服务中心、梧州市产品质量检验所、梧州中茶茶业有限公司、广西梧州六堡茶股份有限公司。

本文件主要起草人：石荣强、何梅珍、曹中环、杨锦泉、谢宏昭、农寿华、黄进达、林家威、邱瑞瑾、龙志荣、潘彦霞、杨柳、谢加仕、谢陆华、庾艳玲、袁旭泽、曾玉凤、刘春梅、伍云邵、覃咸惠、陈海锐、周满丽、张晓晴、梁科强、张谦、林伟、刘祁云、李祥忠、赵翊波、谭爱、林秋铭、黄萍。

六堡茶加工质量安全控制规范

1 范围

本文件界定了六堡茶加工质量安全控制涉及的术语和定义，规定了选址及厂区环境、厂房和车间、设施与设备、加工人员、原材料、加工质量安全控制、加工质量安全追溯的要求。

本文件适用于六堡茶加工质量安全控制。

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 3095 环境空气质量标准
GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
GB/T 23776 茶叶感官审评方法
DB45/T 479 六堡茶加工技术规程
DB45/T 2436 六堡茶感官审评方法
T/GXAS 678 六堡茶质量安全追溯技术规范

3 术语和定义

DB45/T 479界定的术语和定义适用于本文件。

4 选址及厂区环境

- 4.1 选址及厂区环境应符合 GB 14881 的规定。
- 4.2 不应选择附近有工业化学品企业或有异味产生的区域建厂。环境空气应符合 GB 3095 规定。
- 4.3 厂区面积和空间应与生产能力相适应。
- 4.4 厂区应按不同工艺阶段分区域划分并管理，加工场地内做好地面通道、管道、设备及其它相关的安全标识。
- 4.5 厂区内不应兼营、生产、存放可能影响茶叶卫生的其它产品。
- 4.6 厂区应划分原料、半成品和成品仓库，且原料、半成品和成品不应混放。

5 厂房和车间

- 5.1 厂房和车间的设计与布局应符合 GB 14881 的规定。
- 5.2 车间地面应采用耐磨、防滑的坚岗材料铺设，平坦无裂缝，易于清洁。需用水冲洗的车间，地面应有适当的排水斜度，防止积水。

6 设施与设备

- 6.1 设施、设备应与生产能力相适应，应符合 GB 14881 和 DB45/T 479 的规定，应根据加工工艺流程要求合理布局，前后工序衔接紧凑。
- 6.2 车间排水系统合理、畅通并有防止污水倒流和有害动物侵入的装置。
- 6.3 车间内应配置设备、工器具清洗（洁）消毒设施和保证产品卫生的其他设施。工器具应在班前班后进行有效清洁。定期对工器具进行消毒，消毒后的工器具应存放在指定区域，防止受污染。其它清洁、清扫和消毒用具应统一放在专用工具房妥善管理。

- 6.4 盛装茶叶或废弃物的容器应有明显的标识加以区别，不应混用。
- 6.5 各种炉灶门不得直接开向车间，燃料及残渣应设有专门存放处。
- 6.6 车间应配有更衣室，其面积应与生产人数相适应，有适度照明及消杀菌装置，更衣室应保持清洁卫生，通风良好。
- 6.7 车间门窗结构严密，清洁作业区、准清洁作业区的出入口及与外界相连的通风处应安装防鼠、防虫、防尘设施。
- 6.8 车间内应有充足的自然采光或照明设施。照明设施不宜安装在生产线或暴露在产品的上方，否则应加装防护罩。
- 6.9 有温（湿）度要求的工序场所应安装温（湿）度显示装置，并按照产品工艺要求将温（湿）度控制在规定范围内。
- 6.10 车间应安装监控设施。
- 6.11 车间应安装蒸汽排放与除尘设施。
- 6.12 车间应配备消火栓、灭火器、自动报警系统等消防设施。
- 6.13 应建立加工车间设备食品安全管理制度，对加工设备及工器具进行统一编号管理，定点定班组使用。
- 6.14 与茶叶的接触的设备、工具、器具材料应满足食品级要求，使用无异味、无毒的竹、木等天然材料以及不锈钢、食品级塑料制成的器具和工具；设备直接接触茶叶的部件，不应使用铅锡合金、铅青铜、锰黄铜等材料制造。
- 6.15 应对加工设备操作人员开展设备操作规程培训，设备操作规程上墙。
- 6.16 加工机械设备应设有定期检查维护制度。设备维修期间应挂牌维修，维修后应对相应维修区域进行清洁。

7 加工人员

- 7.1 加工人员应符合 GB 14881 和 DB45/T 479 的规定。
- 7.2 加工人员应实行持健康证上岗，并对加工人员健康证实行一年一检管理制度。
- 7.3 建立加工人员食品安全管理制度，对进出加工车间人员实行食品安全制度管理。
- 7.4 对加工场所人员做好食品安全生产岗前培训，应熟练掌握技术与操作技能。
- 7.5 加工人员在生产车间不同工段按规定穿戴相应工装，包括不限于工作服、工作鞋、工作帽、口罩等物品，不应佩戴首饰等个人物品，确保食品安全。

8 原材料

应符合DB45/T 479的规定。

9 加工质量安全控制

9.1 筛分

9.1.1 筛分质量控制要求如下：

- 应遵循“划分级别、提高净度、稳定质量”的原则；
- 应对预筛分茶叶进行等级判定，并根据不同的生产需求，制定相应的筛分工序；
- 应加强筛分监督，对筛分后茶叶的进行取样观察；
- 应对筛分出的茶叶进行等级划分，并按不同等级进行管理或使用；
- 应对筛分后的茶叶进行标识管理。

9.1.2 筛分安全控制要求如下：

- 对筛分的工器具、工作服等进行消毒；
- 对筛分后的非茶类物质采取复筛或人工挑除。

9.2 拼配

9.2.1 拼配质量控制要求如下：

- 应遵循“扬长避短、显优隐次、高低平衡”的原则，并制成标准样；
- 应对各批原料（六堡茶毛茶），按照级别要求，采用 GB/T 23776 和 DB45/T 2436 方法进行感官审评，确定各批原料（六堡茶毛茶）品质特色；
- 应加强拼配监督，及时取样审评，发现问题及时解决；
- 应及时、准确、有效的做好拼配过程记录；
- 在拼配完成后，应对照标准样多次对拼配样进行取样和审评，确保拼配质量，编制拼配质量方案，包括总量、各批次原料（六堡茶毛茶）比例、数量等。

9.2.2 拼配安全控制要求如下：

- 对拼配的工器具、工作服等进行消毒；
- 对拼配时存在的非茶类物质进行人工挑除。

9.3 发酵

9.3.1 发酵质量控制要求如下：

- 冷水发酵，根据茶叶含水量，确定茶水比例，均匀加水，控制茶叶含水量在 26% 以内；
- 热发酵，将茶叶上蒸茶机汽蒸 3min~5min，蒸至茶叶柔软，初蒸后先略加摊晾，再进行渥堆；
- 渥堆堆高不宜过高或过低，宜控制在 60 cm~80 cm；
- 宜利用温湿度自动记录仪，对发酵茶堆进行温湿度实时监测和预警；
- 发酵堆温宜控制在 40℃~60℃，当堆温达 58℃~60℃时，进行翻堆、解块。
- 当茶叶叶色变为红褐或黑褐，散发醇香，为渥堆适度。

9.3.2 发酵安全控制要求如下：

- 对发酵使用的工器具、工作服等进行消毒；
- 对发酵时存在的非茶类物质进行人工挑除。

9.4 蒸压

9.4.1 蒸压质量控制要求如下：

- 蒸前测量预制茶（发酵适度茶）含水量并计算称茶量；
- 汽蒸后茶叶柔软不扎手，近闻茶香浓郁即为汽蒸适度；
- 汽蒸后趁热压入箩内或趁热压制成砖、饼、沱等；
- 压制时应控制压后茶叶松紧度，确保茶叶压制成团成型。

9.4.2 蒸压安全控制要求为：对蒸压使用的工器具、工作服等进行消毒。

9.5 陈化

9.5.1 陈化质量控制要求如下：

- 陈化环境应保持清洁、阴凉、通风、无异味；
- 茶叶压制后应插温度针对茶箩内温度进行监测，等待茶叶温度降至室温；
- 茶叶陈化前应对茶叶含水量进行检测，茶叶含水量在 18% 以下时入仓陈化；
- 陈化环境相对湿度控制在 70%~90%，温度控制在 18℃~28℃；
- 选择洞穴陈化、木板仓库陈化或普通仓库陈化，陈化总时间不少于 180 d。

9.5.2 陈化安全控制要求如下：

- 当茶叶水分超过 18% 时，不宜入仓陈化；
- 应对陈化环境温湿度应进行长期监测与记录；
- 当陈化环境温湿度不适宜时，应及时转仓陈化。

10 加工质量安全追溯

按 T/GXAS 678 的要求执行。

参 考 文 献

- [1] AGI2020—02—3233 中华人民共和国农产品地理标志质量控制技术规范 广西六堡茶
-

中华人民共和国团体标准
六堡茶加工质量安全控制规范
T/GXAS 677—2024
广西标准化协会统一印制
版权专有 侵权必究