

中国认证认可协会社会团体标准

CCAA 0017-2014(CNCA/CTS 0027-2008A)

食品安全管理体系 茶叶、含茶制品及代用茶加工生产企业要求

Food safety management system --

Requirements for tea Products containing tea、Substitute of tea processing

establishments



2014年4月1日发布

2014年4月1日实施

中 国 认 证 认 可 协 会 发 布

目 录

前 言	3
引 言	4
1 范围	5
2 规范性引用文件	5
3 术语和定义	5
4 人力资源	6
4.1 食品安全小组	6
4.2 人员能力、意识与培训	6
4.3 人员健康和卫生要求	6
5 前提方案	7
5.1 基础设施及维护	7
5.2 其他前提方案	9
6 关键过程控制要求	10
6.1 原辅材料控制	10
6.2 浸提过程控制	11
6.3 浓缩干燥过程控制	11
6.4 食品添加剂的控制	11
7 检验	11
8 产品追溯与撤回	12
附录 A 相关法律法规和标准	13
附录 B 茶叶分类	15
附录 C 茶叶、含茶制品及代用茶加工基本流程	16

前 言

本技术要求是 GB/T 22000-2006《食品安全管理体系 食品链中各类组织的要求》在茶叶、含茶制品及代用茶加工企业应用的专项技术要求，是根据行业特点对 GB/T 22000 相应要求的具体化。

本技术要求替代了 CNCA/CTS 0027-2008《食品安全管理体系 茶叶加工企业要求》，CNCA/CTS 0027-2008 同时废止。

本技术要求本次为技术性修订，与 CNCA/CTS 0027-2008 相比较，主要变化如下：

- 范围，增加了代用茶、含茶制品；
- 规范性引用文件，增加了 GB7718、GB2760。
- 术语和定义，对茶叶定义作了编辑性修改，增加代用茶、含茶制品定义；
- 人力资源，吸纳了食品安全法内容，并作编辑性修改；
- 关键控制点，增加 6.1 总则、6.2 浸提过程控制、6.3 浓缩干燥过程控制和 6.4 添加剂的控制；
- 删除原 6.2 茶叶加工内容，修订后作为资料性附录列入附录 C 茶叶加工基本流程；
- 附录 A 相关法律法规和标准，引用现行有效标准名称和代号；删除检测标准代号；
- 附录 B，保留按加工方法分类，删除原其它分类（表 B.2 按发酵程度不同来分类、表 B.3 按季节不同来分类、表 B.4 按萎凋程度不同来分类、表 B.5 按制造程序不同来分类、表 B.6 按茶树品种不同来分类、表 B.7 按薰花种类来分类、表 B.8 按焙火程度来分类）；

本技术要求由中国认证认可协会提出。

本技术要求由中国认证认可协会归口。

本专项技术要求主要起草单位：中国认证认可协会、杭州万泰认证有限公司、浙江公信认证有限公司、北京五洲恒通认证有限公司、中国质量认证中心、浙江公信认证有限公司、上海质量体系审核中心、中环联合（北京）认证中心有限公司、上海天祥质量技术服务有限公司、北京中大华远认证中心、方圆标志认证集团有限公司、北京新世纪检验认证有限公司、北京中安质环认证中心、长城（天津）质量保证中心、北京大陆航星质量认证中心有限公司、中粮营养健康研究院。

本专项技术要求主要起草人：吕艳、李鹏伟、卢振辉、袁清、酆一心、李琼、唐金艳、谭平、彭军、胡钢、胡军、冯晓红、孙文芳、徐海燕、李辰暄、王喜春、李慧等。

本技术要求为第二次发布。

引 言

为提高茶叶、含茶制品及代用茶安全水平、保障人民身体健康、增强我国食品企业市场竞争力，本技术要求从我国茶叶、含茶制品及代用茶加工食品安全存在的关键问题入手，采取自主创新和积极引进并重的原则，结合茶叶、含茶制品及代用茶加工企业特点，针对企业卫生安全生产环境和条件、关键过程控制、检验等，提出了建立我国茶叶、含茶制品及代用茶加工企业食品安全管理体系的专项技术要求。

鉴于茶叶、含茶制品及代用茶加工企业在生产加工过程方面的差异，为确保食品安全，除在高风险食品控制中所应关注的一些通用要求外，本技术要求还特别提出了针对本类产品特点的“关键过程控制”要求，主要包括原料控制、干燥控制等，确保消费者食用安全，确保认证评价依据的一致性。

食品安全管理体系 茶叶、含茶制品及代用茶加工企业要求

1 范围

本技术要求规定了茶叶、代用茶、含茶制品加工企业建立和实施食品安全管理体系的专项技术要求，包括人力资源、前提方案、关键过程控制、检验、产品追溯与撤回。

本技术要求配合 GB/T 22000 以适用于茶叶、含茶制品及代用茶企业加工企业建立、实施与自我评价其食品安全管理体系，也适用于对此类食品生产企业食品安全管理体系的外部评价和认证。

本技术要求用于认证目的时，应与 GB/T 22000 一起使用。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本文件的引用而成为本文的条款。凡是标注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版本均不适用于本文件，然而，鼓励根据本文件达成协议的各方研究是否可使用上述文件的最新版本。凡是未标注日期的引用文件，使用其最新版本。

国家认监委国认注[2004]47 号《出口茶叶生产企业注册卫生规范》

GB 2760 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准

GB 7718 预包装食品标签通则

GB 5749 生活饮用水卫生标准

GB 9683 复合食品包装袋卫生标准

GB 11680 食品包装用原纸卫生标准

GB 13121 陶瓷食具容器卫生标准

GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范

GB/T 22000 食品安全管理体系 食品链中各类组织的要求

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。本文件中未注释的术语和定义同 GB/T 22000 中相关术语。

3.1 茶叶

采用适宜于制作饮料的山茶属植物 [*Camellia sinensis* (Linnaeus) O. Kuntze] 的一系列品种和亚种的芽叶和嫩梢为鲜叶原料，用相应工艺方法加工制成的干茶，包括绿茶、红茶、乌龙茶、白茶、黄茶、黑茶，以及用上述茶类茶叶为原料制作的再加工茶，包括花茶、紧压茶、袋泡茶等。

3.2 含茶制品

含茶制品包括以茶叶为原料加工的速溶茶类和以茶叶为原料配以各种可食用物质或食用香料等制成的调味茶类。

3.3 代用茶:

是指用可食用植物的叶、花、果（实）、根茎为原料加工制作的、采用类似茶叶冲泡（浸泡）方式供人们饮用的产品。

4 人力资源

4.1 食品安全小组

食品安全小组成员应具备多学科的知识 and 建立与实施茶叶食品安全管理体系的经验，包括食品卫生质量控制、产品研发、工艺制定、原辅料采购、生产控制、实验室检验、设备维护、仓储运输、产品销售等知识、技能或工作经验。

4.2 人员能力、意识与培训

4.2.1 食品安全小组人员应熟悉法律法规和标准要求，具有守法意识，理解HACCP原理、前提方案和食品安全管理体系标准；。

4.2.2 企业应具有满足需要的熟悉茶叶、含茶制品或代用茶生产基本知识及加工工艺的人员。

4.2.3 从事茶叶、含茶制品或代用茶工艺制定、卫生质量控制、检验等工作的人员应具备相关知识。由于茶叶等产品的特殊性，特别是茶叶感官评审的重要性和复杂性，承担茶叶质量检验人员，应经统一培训，才能开展检验工作。此外，对茶叶质量检验人员能力应进行定期考核。

4.2.4 采购人员应具备识别原材料质量安全基本知识和技能；

4.2.5 企业应制定和实施人员培训计划，提供培训或采取其他措施以持续满足要求。保证不同岗位的人员掌握茶叶、含茶制品或代用茶生产安全卫生知识和技能。从事产品研发、拼配、烘干操作的人员应持续满足岗位能力要求。

4.2.6 有茶园的加工企业，从事茶树病虫害防治的操作人员应经过植保培训，具备上岗能力。

4.2.7 需持证上岗的人员应具备相关资质并按时复审。

4.3 个人卫生与健康要求

4.3.1 人员健康

4.3.1.1 应执行食品安全法要求，建立并执行从业人员健康管理制度。

4.3.1.2 食品生产经营人员每年应当进行健康检查，取得健康证明后方可参加工作。患有痢疾、伤寒、甲型病毒性肝炎、戊型病毒性肝炎等消化道传染病的人员，以及患有活动性肺结核、化脓性或者渗出性皮肤病等有碍食品安全的疾病，或有明显皮肤损伤未愈合的，应当调整到其他不影响食品

安全的工作岗位。

4.3.1.3 必要时,应做临时健康检查,体检合格后方可上岗。

4.3.1.4 企业应建立日常员工健康报告制度,生产经营人员上岗时应报告身体健康、疾病或受伤状况,卫生管理人员应对之加以关注和检查。

4.3.1.5 应建立并保持从业人员健康档案。

4.3.1.6 瓶检人员的视力,应满足该项工作要求。

4.3.2 个人卫生

4.3.2.1 与食品直接接触人员,不应留长指甲,应勤理发、勤洗澡、勤更衣。

4.3.2.2 不同区域或岗位的人员宜穿戴不同颜色或标志的工作服装,人员进入车间应更衣,穿工作服和鞋、戴工作帽,工作服应遮住外衣,头发不外露,不应将与生产无关物品带入车间;应洗手、消毒,调配室的工作人员在配料时应佩戴口罩、发套。

4.3.2.3 工作时不得戴首饰、手表,不得化妆;上岗后,若处理被污染的产品或从事与生产无关的活动,应重新洗手消毒;不得穿工作服进入卫生间,离开车间时应换下工作服。

4.3.2.4 更衣室及与更衣室相连的卫生间内不得吸烟及从事其他有碍食品卫生的活动。

4.3.2.5 工作帽、服、鞋应集中清洗、消毒,统一发放,企业宜建立洗衣房。

4.3.2.6 进入加工车间的其他人员均应遵守上述规定。

5 前提方案

5.1 基础设施及维护

5.1.1 生产场所的设立应满足国家标准 GB 14881 及相关行业、地方标准要求,出口企业还应满足出口食品企业备案管理规定和进口国的相关法规要求。

5.1.2 厂区

5.1.2.1 茶叶、含茶制品及代用茶加工企业不得建在可能影响产品卫生的区域。厂区周围无物理、化学、生物等污染源,厂区内不得兼营、生产、存放可能影响茶叶卫生的其它产品,非清洁区和清洁区应充分隔离。

5.1.2.2 厂区内污水处理设施、锅炉房、贮煤场等应远离生产区域和主干道,并位于主风向的下风处。

5.1.2.3 厂区应合理绿化,主要道路应铺设适于车辆通行的坚硬路面,路面平坦,无积水,并保持清洁。

5.1.2.4 厂区卫生间有冲水、洗手、防蝇、防虫、防鼠设施,墙壁、地面易于清洗并保持清洁。

5.1.2.5 厂区内禁止饲养禽畜及其他宠物。

5.1.3 车间

5.1.3.1 车间面积、高度应与生产能力和设备安置相适应。加工车间面积应不少于设备占地面积的8~10倍。车间布局合理，符合工艺流程要求。地面应硬实、平整、光洁（至少应为水泥地面），墙面无污垢。加工和包装场所至少在每年茶季前清洗一次。

5.1.3.2 车间内墙壁、天花板使用易清洁的无毒、浅色、不易脱落的材料装修。车间地面应采用耐磨、防滑的坚固材料修筑，无裂缝，易于清洁。需要用水冲洗的车间，地面应有一定的坡度，不积水。

5.1.3.3 车间门窗结构严密，车间出入口及与外界相连的通风处应安装防鼠、防蝇、防虫设施。

5.1.3.4 红茶发酵室，应大小适中与产量相适应，清洁卫生，无异味。窗口朝北，离地1-1.5m，便于通风，避免阳光直射。

5.1.4 卫生设施

5.1.4.1 应设有与生产车间相连的更衣室，其面积以及衣柜、鞋柜的数量要与生产人数相适应。个人衣物不得与工作服混放，避免污染。

5.1.4.2 车间如设有卫生间，应有水冲装置、洗手设施。卫生间应便于清洗消毒，并保持清洁。门、窗不得直对车间，门能自动关闭，通风合理。

5.1.4.3 在车间入口处及车间适当的位置应设置洗手消毒、干手设施。洗手消毒用的水龙头应是非手动开关。车间入口处的洗手水龙头数量应与生产人员数量相匹配。炒青、烘干设施的上方应设有与之相适应的排烟和通风装置。

5.1.5 加工设备和设施

5.1.5.1 设备、设施应与生产相适应，符合工艺和产品卫生要求。设备、工器具和容器与茶叶、含茶制品及代用茶的接触面应使用无毒、无味、易清洁的材料制作。

5.1.5.2 加工设备的安装应按工艺流程布局，与屋顶、墙壁有足够的距离，便于维护保养及清洁。

5.1.5.3 车间应配有与加工能力相适应的除尘设施。各种炉灶不得直接开向车间，燃料及残渣应设有专门存放处。

5.1.5.4 盛装废弃物等的容器应有标识，不得与盛装茶叶等产品的容器混用。

5.1.6 排水

5.1.6.1 车间内应有畅通的排水系统，水流应从高清洁区域流向低清洁区域；排水沟底部为圆弧形，应有适当的坡度。

5.1.6.2 清洁区与准清洁区应有彼此独立的排水通道。

5.1.7 锅炉间

应单独设置，蒸汽管道设置应合理。应有单独存放燃料的场所，有防止燃煤污染和保障安全的措施。

5.1.8 维护保养

应制定设备、设施维修保养计划，保证其正常运转和使用。对于关键部件应制订强制保养和更换计划。杀青、揉捻、蒸青、炒制、烘干、包装等重要设备设施不能遗漏。

注：关键部件可能包括马口铁罐封口机的滚轮、热合机的封口条等。

5.2 其他前提方案

5.2.1 供水系统管道

5.2.1.1 应采用不易生锈的材料。

5.2.1.2 不得与非饮用水的管道相连接，并有标识。

5.2.1.3 储水设施（塔、池、罐）应采用无毒、易清洗，不会对加工用水造成污染的材料制成，并有防止污染的设施，定期清洗。

5.2.1.4 使用自备水源，应设置净化、消毒设施。

5.2.1.5 地下水源应远离污染源。

5.2.1.6 加工用水应满足加工需要并符合 GB5749 要求。

5.2.1.7 杀青所用的蒸汽水源应符合 GB5749 要求，蒸汽每次应事先排污，以防铁锈带入，管道上最好装有过滤器。

5.2.2 接触茶叶及产品的器具、内外包装材料等应清洁、卫生和安全；

5.2.3 生产加工车间结构和设备布局合理，按照生产工序和产品特点，不同清洁卫生要求的区域分开设置，防止交叉污染。

5.2.4 保证操作人员手的清洗消毒，保持洗手间设施的清洁；

5.2.5 防止润滑剂、燃料、清洗消毒用品、冷凝水及其它化学、物理和生物等污染物对食品造成安全危害；在加工过程中，在制品要按等级、规格存放并标识；落地茶和废弃物要分别在指定地点用有明显标志的专用容器分别收集盛装，并及时处理。

5.2.6 正确标注、存放和使用各类有毒化学物质；

5.2.7 保证与食品接触的员工的身体健康和卫生；

5.2.8 清除和预防鼠害、虫害；

5.2.9 茶叶及制品包装应在专用的包装间内进行，包装过程应保持清洁卫生，防止异物混入。

5.2.10 茶叶匀堆应在专用场地或设备进行，匀堆前进行清洁处理，防止异物混入，匀堆不得在地面上进行。

5.2.11 应有足够的原料、辅料、半成品和成品仓库。

5.2.11.1 原料、辅料、半成品和成品应分开放置，不得混放。

5.2.11.2 原料、辅料、半成品和成品应清洁、干燥、无异味，不得堆放其它物品。

5.2.11.3 原料、辅料、半成品和成品仓库内应有通风、消防设施、防霉、防鼠、防虫害设施。

5.2.11.4 堆垛距墙壁 30cm 以上，与地面距离不少于 10cm。堆垛不宜过高过密，便于抽样和货物进出。

5.2.11.5 出入库应有记录。储存库内应配备温湿度计，注意温湿度调控。

5.2.11.6 产品低温保鲜冷藏，温度应在 5℃以下。

6 关键过程控制要求

6.1 总则

应针对生产过程进行充分的危害分析，并应考虑可能受到人为破坏或蓄意污染的情况。依据危害分析结果确定针对危害的关键控制过程，确保食品安全危害得到有效控制。

6.2 原辅材料控制

6.2.1 企业应编制文件化的原辅材料控制程序，明确原辅材料标准、采购与验收要求，并形成记录，定期复核。企业应制定选择、评价和重新评价供方的准则，对原料、辅料、容器、包装材料的供方进行评价、选择。企业应建立合格供应方名录，宜建立原料基地，企业应采取有效措施证明原料的农药残留、重金属等符合国家相关标准要求或出口国要求，应保存相关记录。

6.2.2 来自基地原料的控制

6.2.2.1 应签订质量安全管理保证合同；

6.2.2.2 种植基地周围空气、土壤和水质等环境条件应符合环境标准和规范要求；

6.2.2.3 种植用肥料和农药应符合国家和进口国的有关规定；

6.2.2.4 种植过程中应有种植日志及用药记录，记录施肥、病虫害防治、采摘等农事活动；

6.2.2.5 加工原料在生长过程中应采取有效措施防止有害有毒物质污染，避免造成茶叶产品农药残留量及重金属含量超标；

6.2.2.6 鲜叶应在适当的卫生条件下采摘、运输和存储。修剪叶不能落地摊放，以避免原料夹杂物增加，防止非茶类夹杂物、总灰分及重金属含量超标；选择新鲜嫩叶，以避免氟含量过高；采摘后应及时转移到阴凉处存放，避免阳光长时间曝晒引起鲜叶变质。

6.2.2.7 企业应收集、整理茶叶质量安全卫生信息，反馈给种植基地，以指导监督其科学安全地使用肥料、农药等农业投入品。

6.2.3 来自供应商原料的控制

6.2.3.1 企业应选择 and 评价合格供货商，应与供货商签订质量保证合同，并确保有效实施。

6.2.3.2 企业应制定有效的质量安全管理控制措施，避免来自空气、土壤、水质、肥料中的农药或者其他有害物质的污染，保证原料的安全卫生。

6.2.3.3 企业应要求供货商提供原料来源及其相关卫生证明。

6.2.3.4 原料应来自符合国家有关卫生要求的生产企业，不得收购劣变或受到有害物质污染过的原

料；进口原料应有出入境检验检疫机构的检验检疫合格证明。

6.2.3.5 茶叶等原料必须符合正常的品质特征，无异味、无异嗅、无霉变；不着色，无任何添加剂，无非茶类夹杂物；符合相关茶叶等相关标准要求；代用茶和含茶制品的原料应符合相关标准要求。各种花、果（实）类配料应是可食用的，添加的香精、香料应符合 GB2760 的使用规定。

6.2.3.6 原料进厂后要分类妥善存储，水分超过安全界限的，要及时干燥，以避免霉变。鲜叶/鲜花原料，要妥善养护，防止劣变。

6.2.3.7 拼配加工企业，应对供方加工过程进行现场考察或派人现场指导，确保加工过程符合要求。

6.2.4 包装容器

茶叶等包装容器应清洁、卫生、防潮、保质、无异气味。接触茶叶和产品的内包装材料应符合 GB11680、GB 9683、GB 13121 的规定或相关食品用包装材料卫生标准的规定。

6.3 浸提过程控制（适用于含茶制品）

应识别产品质量与安全因素，控制浸提过程的温度和时间。

6.4 浓缩干燥过程控制

茶叶、含茶制品及代用茶加工过程是一个逐步失水干燥的过程，伴随着失水干燥逐步形成茶叶及制品的外观品质和内在品质，并影响着茶叶及制品的食品安全水平。因此应对失水干燥过程实施有效控制，必要时及时监控干燥温度、干燥时间及在制品含水量等工艺参数。应明确监控项目、限值范围、监控频率、监控人员以及纠正和预防措施，必要时，对有问题的产品实施隔离，由有资格的人员进行评价、处理。处理结果应经过食品安全小组的评估、确认。

6.5 食品添加剂的控制

a) 除珠茶、眉茶允许添加米糊作为给茶叶赋形外，其余品种茶叶不允许使用化学合成添加剂以及其它危害品质的添加物。

b) 含茶制品、代用茶在使用香精、精料时，应符合 GB2760 及其它有关标准要求。

c) 进口国允许添加的，需提供相关的官方许可的文件。

d) 出口产品食品添加剂使用应符合进口国家的有关安全卫生要求。

e) 药食同源食品及新资源食品的使用应符合国家相应法律法规和标准的要求。

7 检验

7.1 应有与生产能力相适应的检验室和具备相应资格的检验人员。

7.2 检验室应具备检验工作所需要的标准资料、检验设施和仪器设备；检验仪器应按规定进行校准或检定。

7.3 应制定原料及包装材料的品质规格、检验项目、验收标准、抽样计划(样品容器应适当标示)

及检验方法等，并实施。

7.4 成品应逐批抽取代表性样品，按相应标准进行出厂检验，凭检验合格报告入库和放行销售。

7.5 应按法律、法规、标准及有关规定要求留样，样品应存放于专设的留样室内，按品种、批号分类存放，并有明显标识。

7.6 委托外部实验室承担检验工作的应当签订委托合同，受委托的外部实验室应具有相应的资格，具备完成委托检验项目的检测能力。

8 产品追溯与撤回

8.1 应建立且实施可追溯性系统，以确保能够识别产品批次及其与原料批次、生产和交付记录的关系。应按规定的期限保持可追溯性记录，以便对体系进行评估，使潜在的不安全产品得以处理。可追溯性记录应符合法律、法规及顾客要求。

8.2 应按相关法律、法规与标准要求建立产品撤回程序，验证撤回方案的有效性，并按规定予以记录。

8.3 应建立并保持记录，以提供符合要求和食品安全管理体系有效运行的证据。记录应保持清晰、易于识别和检索。

附录 A 相关法律法规和标准

(资料性附录)

- GB 2762 食品中污染物限量
GB 2763 食品中农药最大残留限量
GB 9679 《茶叶卫生标准》
GB 9683 复合食品包装袋卫生标准
GB 11680 食品包装用原纸卫生标准
GB 13121 陶瓷食具容器卫生标准
GB 18862 《原产地域产品 杭白菊》；
- GB/T 9833.1 紧压茶 花砖茶
GB/T 9833.2 紧压茶 黑砖茶
GB/T 9833.3 紧压茶 茯砖茶
GB/T 9833.4 紧压茶 康砖茶
GB/T 9833.5 紧压茶 沱茶
GB/T 9833.6 紧压茶 紧茶
GB/T 9833.7 紧压茶 金尖茶
GB/T 9833.8 紧压茶 米砖茶
GB/T 9833.9 紧压茶 青砖茶
GB/T 13738.1 红茶 第一部分 红碎茶
GB/T 13738.2 红茶 第二部分 工夫红茶
GB/T 14456 绿茶
GB/T 14487 茶叶感官审评术语
GB/T 18650 地理标志产品 龙井茶
GB/T 18665 地理标志产品 蒙山茶
GB/T 18745 地理标志产品 武夷岩茶
GB/T 18795 茶叶标准样品制备技术条件
GB/T 18797 茶叶感官审评室基本条件
GB/T 18957 地理标志产品 洞庭(山)碧螺春茶
GB/T 19460 地理标志产品 黄山毛峰茶
GB/T 19598 地理标志产品 安溪铁观音
GB/T 19691 地理标志产品 狗牯脑茶
GB/T 19698 地理标志产品 太平猴魁茶
GB/T 20358 《地理标志产品 黄山贡菊》；
GB/T 20353 《地理标志产品 怀菊花》
GB/T 21726 黄茶
GB/T 22291 白茶
GB/T 23776 茶叶感官审评方法
- NY 5244 无公害食品 茶叶
NY/T 288 绿色食品 茶叶
NY/T 787 茶叶感官审评通用方法
NY/T 853 茶叶产地环境技术条件
NY/T 5337 无公害食品 茶叶生产管理规范

SB/T 10034 茶叶加工技术术语
SB/T 10036 紧压茶运输包装通用技术条件
SB/T 10037 红茶、绿茶、花茶运输包装通用技术条件
SB/T 10167 祁门工夫红茶

SN/T 0917 进出口茶叶品质感官审评方法

附录 B 茶叶分类（按加工工艺分类）

（资料性附录）

绿茶	炒青绿茶	眉茶（炒青，特珍，珍眉，凤眉，秀眉，贡熙等）
		珠茶（珠茶，雨茶，秀眉等） 细嫩炒青（龙井，大方，碧螺春，雨花茶，松针等）
	烘青绿茶	普通烘青（闽烘青，浙烘青，徽烘青，苏烘青等）
		细嫩烘青（黄山毛峰，太平猴魁，华顶云雾，高桥银峰等）
红茶	晒青绿茶（滇青，川青等）	
	蒸青绿茶（煎茶，玉露等）	
青茶	小种红茶（正山小种，烟小种等）	
	工夫红茶（滇红，祁红，川红，闽红等）	
	红碎茶（叶茶，碎茶，片茶，末茶）	
白茶	闽北乌龙（武夷岩茶，水仙，大红袍，肉桂等）	
	闽南乌龙（铁观音，奇兰，水仙，黄金桂等）	
	广东乌龙（凤凰单枞，凤凰水仙，岭头单枞等）	
	台湾乌龙（冻顶乌龙，包种，乌龙等）	
黄茶	白芽茶（银针等）	
	白叶茶（白牡丹，贡眉等）	
黑茶	黄芽茶（君山银针，蒙顶黄芽等）	
	黄小茶（北毛尖，沱山毛尖，温州黄汤等）	
	黄大茶（霍山黄大茶，广东大叶青等）	
代用茶	湖南黑茶（安化黑茶等）	
	湖北老青茶（蒲圻老青茶等）	
	四川边茶（南路边茶，西路边茶等）	
	滇桂黑茶（普洱茶，六堡茶等）	
代用茶	叶类产品	苦丁茶、绞股兰、银杏茶、桑叶茶、薄荷茶、罗布麻茶、枸杞叶茶
	花类产品有	等菊花、茉莉花、桂花、玫瑰花、金银花、玳玳花等；
	果（实）类（含根茎）产品	大麦茶、枸杞、苦瓜片、胖大海、罗汉果等。

附录 C 茶叶、含茶制品及代用茶加工基本流程

(资料性附录)

根据加工工艺和品质特性的差异，茶叶可分为六大基本茶类，即：绿茶、红茶、青茶、白茶、黄茶和黑茶，而这些差异主要是基于加工过程中控制茶叶中酚类物质的氧化程度而形成的。茶叶制品可分为调味茶、代用茶。

C.1 绿茶加工工艺

绿茶加工主要有摊青、杀青、揉捻（做形）和干燥工序，其中关键在于杀青工序。通过杀青钝化鲜叶酶的活性，内含成分基本上是在没有酶影响的条件下，由热力作用进行物理化学变化，从而形成了绿茶的品质特征。

C.2 红茶加工工艺

红茶加工主要有萎凋、揉捻、发酵和干燥工序。红茶加工的关键是充分活化酶的活性，并使多酚类物质与氧化酶充分接触，在酶促作用下产生氧化聚合作用，同时其他化学成分亦相应发生深刻变化，使绿色的茶叶产生红变，形成红茶的色香味品质。

C.3 青茶（乌龙茶）加工工艺

青茶俗称乌龙茶，加工主要有萎凋、做青、杀青、揉捻和干燥工序，其中做青是形成乌龙茶特有品质特征的关键工序，是奠定乌龙茶香气和滋味的基础。做青是将萎凋后的茶叶置于摇青机中摇动，叶片互相碰撞，擦伤叶缘细胞，促进酶促氧化作用发生轻度氧化，叶片边缘呈现红色，然后通过杀青抑制鲜叶中的酶的活性，控制氧化进程，防止叶子继续红变。

C.4 白茶加工工艺

白茶的干茶表面密布白色茸毫，其品质特征的形成，一是采摘多毫的幼嫩芽叶制成，二是制法上采取不炒不揉的晾晒烘干工艺，主要工序为萎凋、烘焙（或阴干）、拣剔（或筛拣）、复火。

C.5 黄茶加工工艺

黄茶的加工特点主要是闷黄过程，即利用高温杀青破坏酶的活性，其后多酚物质的氧化作用则是由于湿热作用引起，并产生一些有色物质，形成黄色黄汤品质特征。黄茶加工的典型工艺流程是杀青、闷黄、干燥。

C.6 黑茶的制造工艺

黑茶的加工工艺为杀青、揉捻、渥堆、干燥，其中渥堆是黑茶制造的特有工序，也是形成黑茶品质的关键工序。渥堆是将揉捻后的叶子进行堆积和放置，同时保湿、保温，主要在湿热作用下促进化学变化，形成黑茶的品质特征。

C.7 调味茶类：茶叶→拼配（加入配料）→包装。

C.8 含茶制品及代用茶：

速溶茶类：固态速溶茶（含奶茶、果味茶等）：原料→浸提→过滤→浓缩→（加入添加物）→喷雾干燥→包装。

液态速溶茶（含调味、调香浓缩茶汁）：原料→浸提→过滤→浓缩→（加入添加物）→包装。

（抹）茶粉：原料→磨碎→包装。

调味茶类：茶叶→拼配（加入配料）→包装。