



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 34779—2017

---

## 茉莉花茶加工技术规范

Technique specification for processing of jasmine tea

2017-11-01 发布

2018-05-01 实施

---

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中华全国供销合作总社提出。

本标准由全国茶叶标准化技术委员会(SAC/TC 339)归口。

本标准起草单位：福建春伦茶业集团有限公司、浙江大学、中华全国供销合作总社杭州茶叶研究院、福建农林大学、福建省茶叶质量检测与技术推广中心、福建茶叶进出口有限责任公司、北京吴裕泰茶业股份有限公司、北京张一元茶叶有限责任公司、广西横县茉莉花茶产业管理局、浙江省茶叶集团茶叶研究所有限公司、安徽农业大学、湖南省茶业集团股份有限公司。

本标准主要起草人：杨江帆、傅天龙、龚淑英、翁昆、危赛明、陈鑫、叶乃兴、陈金水、孙云、孙丹威、王秀兰、郭异、张亚丽、傅天甫、饶耿慧、周琦、兰元、毛立民、李大祥、尹钟、陈新光。

# 茉莉花茶加工技术规范

## 1 范围

本标准规定了茉莉花茶加工的术语和定义、原料要求、加工基本条件、加工工艺流程、加工技术要求、质量管理、标志、运输和贮存。

本标准适用于茉莉花茶的加工。

## 2 规范性引用文件

下列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。

GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则

GB/T 14456.1 绿茶 第1部分:基本要求

GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范

GB/T 22292 茉莉花茶

GB/T 30375 茶叶贮存

GH/T 1070 茶叶包装通则

GH/T 1077 茶叶加工技术规程

定量包装商品计量监督管理办法(国家质量监督检验检疫总局〔2005〕第75号令)

国家质量监督检验检疫总局关于修改《食品标识管理规定》的决定(国家质量监督检验检疫总局〔2009〕第123号令)

## 3 术语和定义

GB/T 22292 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**茶坯 tea for scenting**

经精制工艺加工成一定规格的、可进行窨制(窨花)工艺的烘青或炒青(含半烘炒)绿茶。

### 3.2

**窨制(窨花) tea scenting**

茶坯与鲜花拌和后吸附花香的过程。

### 3.3

**打底 aroma-based scenting**

茉莉花茶窨制时,先用少量另一种香花(白兰等)窨制,或用少量另一种香花与茉莉鲜花混合付窨,以提高茉莉花茶的香气浓度。

### 3.4

**窨次与转窨 times of scenting**

茶坯与鲜花拌和后,经过窨花、通花、收堆续窨、起花、烘焙这一过程为一个窨次,称作“一窨”或“头窨”。第二次及更多次重复这一过程称“转窨”,相应称作“二窨”“三窨”“四窨”……

3.5

**窨堆 mixing tea and flowers into heaps**

茶坯与鲜花拌和后形成的“堆”。

3.6

**通花 spreading during scenting to release heat**

茶坯与鲜花拌和经过一段时间,当窨堆内温度升高到一定限度时,耙开窨堆摊凉散热的过程。

3.7

**起花 flowers pick-out**

窨制后用筛分设备将花渣与湿坯分开的过程。

3.8

**湿坯 scented tea without drying**

起花后的茶坯。

3.9

**花渣 used flowers**

经过窨制或提花使用后失水萎蔫的花。

3.10

**压花 re-scenting with used flowers**

利用还有余香的花渣窨制低档茶的过程。

3.11

**花干 dried flower**

干燥后的茉莉花。

3.12

**盖面 spreading tea on the top of scenting heaps**

在窨堆的堆面均匀撒上一层 0.5 cm~1 cm 厚的本批茶坯,使鲜花不外露以减少香气损失的过程。

3.13

**提花 final scenting**

用少量鲜花最后窨制一次,不经烘焙即匀堆装箱,以提高茉莉花茶香气的鲜灵度。

3.14

**烘装 drying and packing**

经最后一次窨制,湿坯烘干后不提花直接作为成品匀堆装箱。

## 4 原料要求

4.1 茶坯应符合 GB/T 14456.1 的规定。

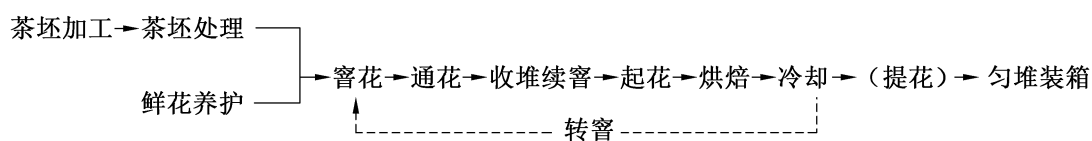
4.2 茉莉鲜花应成熟、饱满、洁白,含苞欲放,无劣变、无污染。

4.3 白兰鲜花应成熟、花瓣未开张、新鲜,无劣变、无污染。

## 5 加工基本条件

茉莉花茶加工过程中原料采购、加工、包装、贮存和运输等环节的场所、设施、人员的基本要求应符合 GB 14881 和 GH/T 1077 的规定。

## 6 加工工艺流程



详细工艺流程参见附录 A。

## 7 加工技术要求

### 7.1 茶坯加工

选用烘青或炒青(含半烘炒)绿茶按茶叶精制加工工艺加工成符合窰制茉莉花茶要求的茶坯。

### 7.2 茶坯处理

窰花前的茶坯宜先经过干燥处理,烘焙温度为 100℃~110℃、水分含量 4%~5%,烘焙后应及时进行摊凉冷却,待茶叶堆温不高于室温 3℃时,才可付窰。

### 7.3 鲜花养护

采摘后的鲜花用通气的箩筐或网状袋装运。进厂后的鲜花应立即进行薄摊、通气散热,待花温降至近室温时收堆升温,摊放散热和收堆升温交替进行并结合适当翻动,促进茉莉花开放吐香。夏季气温高以“摊”为主,摊花厚度 10 cm 左右;气温低以“堆”为主,堆高 30 cm~40 cm,堆温达到 38℃~40℃时,再把花堆耙开,薄摊降温。反复摊、堆 3 次~5 次,当鲜花开放率在 60%以上、开放度(指花瓣张开的角度)50°~60°时即可筛花,剔除青蕾、花蒂,待开放率在 80%以上、开放度达到 90°花蕾开放呈虎爪状即可付窰。

### 7.4 窰花

#### 7.4.1 打底

打底可用白兰鲜花以摘瓣或整朵付窰,每 100 kg 茶坯总配花量应≤1.5 kg。

#### 7.4.2 窰次和配花量

各级别茉莉花茶的窰次与配花量参见附录 B。

#### 7.4.3 茶、花拌和

将茶坯和鲜花分层相间摊放并快速均匀拌和,应在 1 h 之内完成。窰堆高 25 cm~40 cm,头窰窰堆宜高,二、三窰窰堆宜低,气温高时窰堆宜低,气温低时窰堆宜高,窰堆宽 120 cm~150 cm,最后用预留茶坯盖面。

### 7.5 通花

根据窰次、窰制时间和窰堆温度确定通花工序,通花技术指标见表 1。应及时把堆耙开散热,开纵横沟反复 2 次~3 次,摊凉厚度 10 cm 左右,散热时间 0.5 h~1.0 h,通花应快速、通透、通匀。

表 1 通花技术指标

窨次	窨制时间/h	窨堆温度/℃
头窨	5~6	45~48
二窨	4.5~5.5	43~45
三窨	4~4.5	40~45
四窨及以上	4~4.5	38~43

### 7.6 收堆续窨

当通花摊凉堆温接近室温(不高于室温 3℃)时,即可收拢茶坯继续窨制,堆高 20 cm~30 cm,续窨时间 5 h~6 h。

### 7.7 起花

茶花拌和后窨制历时 10 h~12 h,花已呈萎凋状,色泽由白转微黄,鲜花香气微弱即可起花。起花工序应适时、快速、筛净,在 3 h 之内完成。高档茶先起,中低档茶后起;多窨次茶先起,头窨后起。未能及时起花的,应耙开薄摊散热。窨制时间和湿坯含水率要求见表 2。湿坯含水率计算方法参考附录 C。

表 2 窨制时间和湿坯含水率

窨次	头窨	二窨	三窨	四窨及以上	提花
窨制时间/h	11~12	10~11	9~10	9~10	6~8
湿坯含水率/%	≥16	12~14	11~12	10~11	≤8.5

### 7.8 压花

还有余香的花渣可用于压窨低档茶。要求随起随压、拌和均匀。花渣用量每 100 kg 茶坯配花渣 40 kg~50 kg,窨堆高 35 cm~45 cm,压花时间 4 h~5 h。

### 7.9 烘焙

7.9.1 起花后湿坯应及时烘焙。待烘的湿坯应薄摊,不可闷堆。

7.9.2 烘焙工序应快速,以减少花香散失。烘干温度 90℃~110℃,头窨高,逐窨降低;摊叶厚度 2 cm~3 cm;在烘时间 10 min 左右。水分按转窨、提花或烘装要求掌握;烘后茶叶待转窨的,含水量控制在 5%~6%,每次烘后比窨前略高;待提花的,含水率控制在 6.5%~7%;烘装的,含水率≤8.5%。

7.9.3 为保持花茶香气鲜灵度,烘干后茶叶应进行摊凉。摊凉后茶叶温度接近室温方可转窨或提花。

### 7.10 提花

选择晴天后采收、朵大洁白、饱满成熟的优质茉莉鲜花,鲜花的开放度达到 95°左右,配花量每 100 kg 茶坯配茉莉鲜花 5 kg~10 kg,堆高 20 cm~30 cm,窨制时间 6 h~8 h,起花后花茶含水率控制在 8.5%以下,应及时匀堆装箱。

### 7.11 匀堆装箱

成箱前应抽样试拼小样,对质量进行全面检验,合格后按比例进行匀堆装箱。匀堆要求均匀,上下

品质一致。净含量应符合《定量包装商品计量监督管理办法》的规定,包装应符合 GH/T 1070 的规定。

## 8 质量管理

8.1 加工过程的卫生管理、质量安全控制应符合 GB 14881 的规定,不得使用任何添加剂。

8.2 应建立质量安全可追溯管理体系。原料验收、加工过程和各关键控制点应有相应的记录,记录保存期限不得少于两年。

8.3 各等级产品应建立实物标准样,实物标准样每 3 年更换一次。

8.4 企业应具备与出厂检验项目相适应的检验室和检验能力,依据产品标准对出厂产品逐批进行检验。出厂检验项目包括感官品质、水分、粉末碎茶、净含量、标签等。

## 9 标志、运输和贮存

### 9.1 标志

在原料收购、加工、贮存等过程中,每批半成品、成品应编制加工批号或系列号,做好相应的标识,确保最终产品可追溯。产品的标志、标签应符合《国家质量监督检验检疫总局关于修改〈食品标识管理规定〉的决定》和 GB 7718 的规定。

### 9.2 运输

运输工具应清洁、干燥、无异味、无污染。运输时应有防雨、防潮、防曝晒措施。不得与有毒、有害、有异味、易污染的物品混装、混运。

### 9.3 贮存

贮存应符合 GB/T 30375 的规定。

附录 A  
(资料性附录)  
茉莉花茶加工窨制工艺流程

茉莉花茶加工窨制工艺流程见图 A.1。

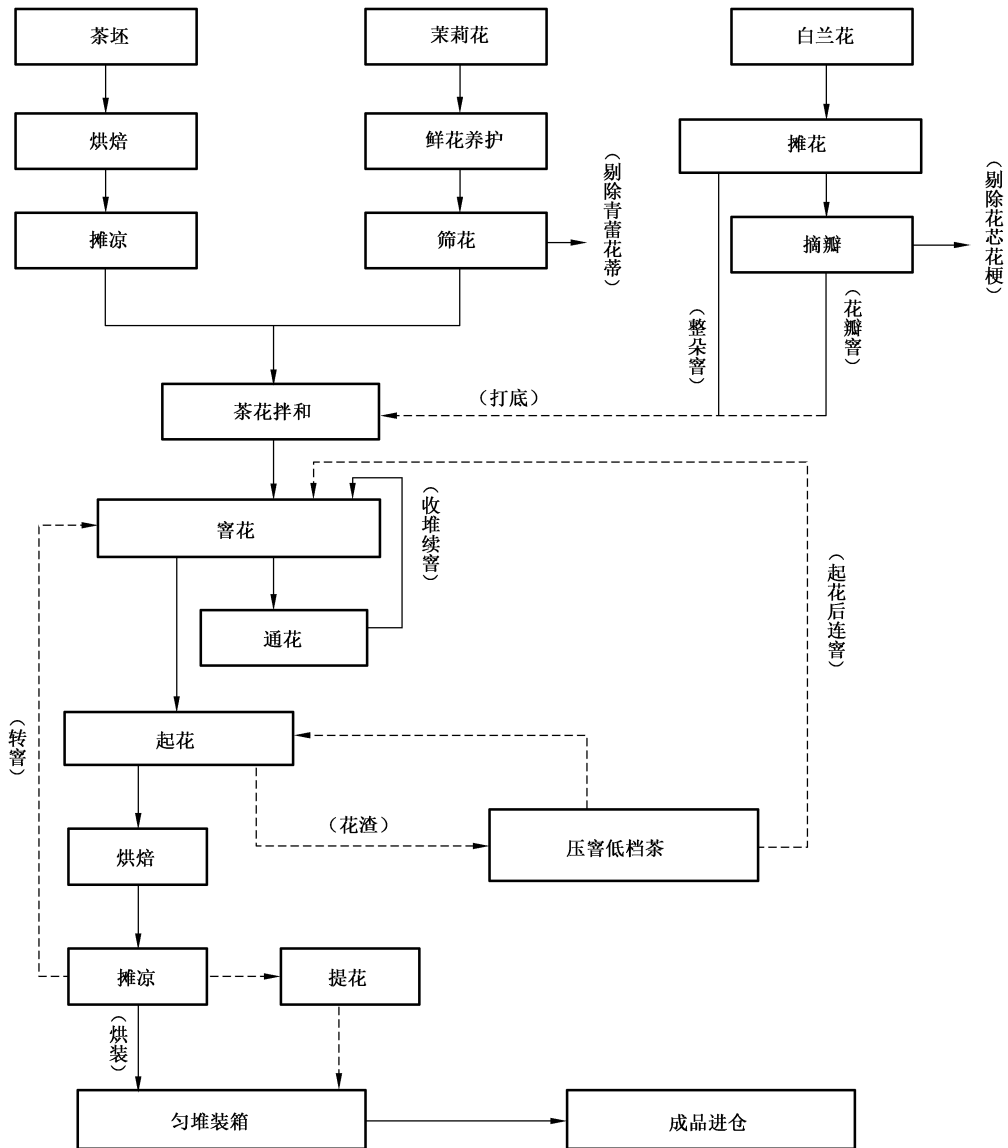


图 A.1 茉莉花茶加工窨制工艺流程



## 附录 B

(资料性附录)

## 茉莉花茶各等级窈次与配花量

茉莉花茶各等级窈次与配花量见表 B.1。

表 B.1 茉莉花茶各等级窈次与配花量

级别	窈次	茉莉花用量(每 100 kg 茶坯所配净花量)							
		合计	一窈	二窈	三窈	四窈	五窈	六窈	提花
大白毫	六窈一提	270	65	50	45	40	34	30	6
毛尖	六窈一提	240	60	45	38	32	30	29	6
毛峰	六窈一提	220	50	40	36	30	30	28	6
银毫	六窈一提	200	45	40	30	30	25	24	6
春毫	五窈一提	150	40	32	28	24	20		6
香毫	四窈一提	130	40	32	28	24			6
特级	四窈一提	120	38	30	26	20			6
一级	三窈一提	100	38	30	26				6
二级	二窈一提	70	36	26					8
三级	一压一窈一提	50	42						8
四级	一压一窈一提	40	32						8
五级	一压一窈一提	30	22						8
六级	一压半窈一提	20	12						8
碎茶	二窈一提	65	34	25					6
片茶	一压一窈一提	30	22						8

注 1: 配花量可以根据季节和鲜花质量进行调整。  
注 2: 是否需要提花,根据生产实际情况。  
注 3: “一压”指茶坯先压花,经起花、烘焙后再窈花,或起花后直接窈花。  
注 4: “半窈”指取一半茶坯窈花。

附 录 C  
(资料性附录)

茉莉花茶窈后湿坯含水率、提花配花量计算方法

C.1 原理

茉莉花茶窈后湿坯含水率用仪器检验测定是最可靠而准确的方法,但较费时且只能在窈后抽样检验,不方便产品质量控制。窈后湿坯含水率与茶坯窈前含水率、配花量、在窈历时存在相关性,因此可用经验公式计算,方便、快速,可以作为生产过程质量控制的参考。

C.2 计算公式

茶坯窈花后湿坯含水率计算式见式(C.1):

$$W = W_1 + F \times K \times \frac{1}{100} \dots\dots\dots(C.1)$$

提花配花量计算式见式(C.2):

$$F = \frac{W - W_1}{K} \times 100 \dots\dots\dots(C.2)$$

式中:

W —— 茶坯窈花后湿坯含水率, %;

W<sub>1</sub> —— 茶坯窈花前含水率, %;

F —— 配花量即本窈次每百公斤茶坯的用花量,单位为千克(kg);

K —— 常数,即根据茶坯窈花前含水率、在窈历时和配花量,经过实践从大量数据分析中求得的数值, %。

C.3 K 值

常用 K 值见表 C.1。

表 C.1 K 值表

档别	茶坯窈花前含水率(W <sub>1</sub> ) %	在窈历时 h	K 值 %
1	3.5~3.7	12~13	37
2	3.8~4.0	12~13	36
3	4.1~4.3	12~13	35
4	4.4~4.6	12~13	34
5	4.7~4.9	12~13	33
6	5.0~5.2	11~12	32
7	5.3~5.5	11~12	31

表 C.1 (续)

档别	茶坯窈花前含水率( $W_1$ ) %	在窈历时 h	K 值 %
8	5.6~5.8	11~12	30
9	5.9~6.1	10~11	29
10	6.2~6.4	10~11	28
11	6.5~6.7	10~11	27
12	6.5~6.7	6~8	26
13	6.8~7.0	6~8	25
14	7.1~7.3	6~8	24
15	7.4~7.6	6~8	23

#### C.4 示例

##### C.4.1 示例 1

100 kg 特级茶坯,一窈用鲜花 38 kg,茶坯窈花前含水率 4%,在窈历时 12 h,求窈后含水率。

$$W = W_1 + F \times K \times \frac{1}{100} = 4\% + 38 \times \frac{36}{100} \times \frac{1}{100} = 17.68\%$$

本例  $W_1 = 4\%$ ,在窈历时 12 h,查 K 值表对应 K 值在第二档 36%,配花量  $F = 38$  kg,代入计算式计算得出窈花后湿坯含水率 17.68%。

##### C.4.2 示例 2

提花前含水率 7.0%,要求提花后成品水分达 8.5%,在窈历时 8 h,求配花量。

$$F = \frac{W - W_1}{K} \times 100 = \frac{8.5\% - 7.0\%}{25\%} \times 100 = 6 \text{ kg}$$

本例  $W_1 = 7.0\%$ ,在窈历时 8 h,查 K 值表对应 K 值在第 13 档 25%,代入计算式计算得出提花用花量 6 kg。