

ICS 67.140.10  
CCS X 55

# T/FASST

团 体 标 准

T/FASST 00004—2024

## 平和柚花茶加工技术规范

Technical regulation for processing of Pinghe pomelo flower tea

2024 - 11- 27 发布

2024 - 11- 27 实施

福建省老科学技术工作者协会 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。

本文件由平和县白芽奇兰协会提出。

本文件由福建省老科学技术工作者协会归口。

本文件起草单位：九味智合（厦门）科技有限公司、福建省农村专业技术协会茶业专业委员会、福建德农数字科技有限公司、漳州市茗之趣茶叶有限公司、平和县农业农村局、平和县白芽奇兰茶协会、福建省天醇茶业有限公司、厦门天醇品牌运营有限公司、福建奇兰茶王谷茶业有限公司。

本文件主要起草人：杨书华、吴瑞建、江铃、林任聪、杨江帆、叶乃兴、陈开梅、朱艺敏、陈晖津、张国雄、叶贤明、黄满荣、叶林殷、林文彬、江倩、黄俊松、张鸿茗、黄建军、林艺文。

# 平和柚花茶加工技术规范

## 1 范围

本文件规定了平和柚花茶加工的原料要求、加工条件、工艺流程、加工技术要求、质量管理、标识标签、包装、运输和贮存。

本文件适用于平和柚花茶的加工。

## 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 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则
- GB/T 13738.2 红茶 第2部分：工夫红茶
- 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 21726 黄茶
- GB/T 22291 白茶
- GB 23350 限制商品过度包装要求 食品和化妆品
- GB/T 30357.1 乌龙茶 第1部分：基本要求
- GB/T 32719.1 黑茶 第1部分：基本要求
- GH/T 34779-2017 茉莉花茶加工技术规范
- GB/T 40633 茶叶加工术语
- GH/T 1070 茶叶包装通则
- GH/T 1077 茶叶加工技术规程
- DBS35/010-2024 福建省食品安全地方标准 柚子花
- T/CSTEA 00072-2024 平和柚花茶
- 国家市场监督管理总局令 第70号[2023] 定量包装商品计量监督管理办法

## 3 术语和定义

GB/T 40633 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**柚花** pomelo flower

芸香科柑橘属植物柚 *Citrus maxima* (Burm.) Merr. 的鲜花。

### 3.2

**平和柚花茶** Pinghe pomelo flower tea

在福建省漳州市平和县行政区域范围内，以柚花鲜花为原料，以颗粒形白芽奇兰为主的乌龙茶及其他茶叶为茶坯，经整形、柚花窰制、干燥等工艺加工而成的花茶产品。

[来源: T/CSTEA 00072-2024, 3.3]

### 3.3

#### 茶坯 tea for scenting

经精制工艺加工成一定规格的、可进行窈花工艺的绿茶、乌龙茶、红茶、白茶、黑茶和黄茶。

### 3.4

#### 窈次与转窈 times of scenting

茶坯与鲜花拌和后, 经过静置、通花、收堆续窈、起花、烘焙、摊凉这一过程为一个窈次, 称作“一窈”或“头窈”。第二次及更多次重复这一过程称“转窈”, 相应称作“二窈”“三窈”等。

### 3.5

#### 通花 spreading during scenting to release heat

茶坯与鲜花拌和经过一段时间, 当窈堆内温度升高到一定程度时, 耙开窈堆摊凉散热的过程。

[来源: GH/T 34779-2017, 3.6]

### 3.6

#### 起花 flowers pick-out

窈制后用筛分设备将花渣与湿坯分开的过程。

[来源: GH/T 34779-2017, 3.7]

### 3.7

#### 连窈 continuous scenting without drying

起花后的湿坯不经烘焙, 转入下一窈次。

## 4 原料要求

### 4.1 茶坯要求

绿茶应符合 GB/T 14456.1 的规定, 乌龙茶应符合 GB/T 30357.1 的规定, 红茶应符合 GB/T 13738.2 的规定, 白茶应符合 GB/T 22291 的规定, 黑茶应符合 GB/T 32719.1 的规定, 黄茶应符合 GB/T 21726 的规定。

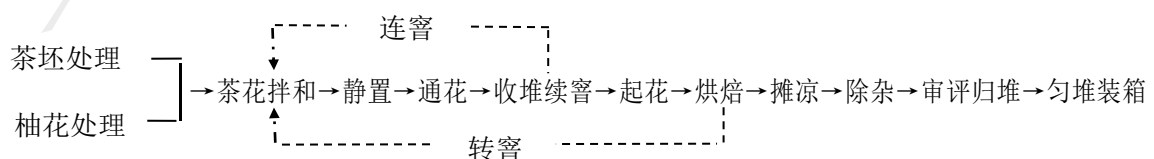
### 4.2 柚花要求

柚花应生长成熟, 朵大饱满, 色泽洁白, 香气清鲜, 无非柚花类夹杂物; 应符合 DBS35/010-2024 的规定。

## 5 加工条件

加工场所、加工设备和器具、加工人员应符合 GB 14881 和 GH/T 1077 的规定。

## 6 工艺流程



## 7 加工技术要求

### 7.1 茶坯处理

茶坯付制前宜先进行复火，烘焙温度 90℃~100℃，复火至茶坯含水率小于等于 5.5%。复火后及时摊凉至室温后装箱备用。

### 7.2 柚花处理

柚花进厂后应及时薄摊散热，厚度不超过 10 cm。摊凉后进行筛花或（和）人工拣剔，剔除柚叶、花蒂、花蕾和杂物。

### 7.3 茶花拌和

将茶坯和柚花分层相间摊放并快速均匀拌和。各级别柚花茶的窨次与配花量见表 1。

表 1 柚花茶各级别窨次与配花量

茶坯级别	窨次	柚花用量（每 100kg 茶坯所配净花量）			
		合计	一窨	二窨	三窨
特级	三窨	300	120	100	80
一级	二窨	210	120	90	0
二级	一窨	100	100	0	0
三级	一窨	80	80	0	0

注 1：配花量可以根据季节和鲜花质量进行调整。

7.3.1 茶、花拌和后堆放成长方体，宽 1.0m~1.2m，高 30cm~40cm，长度根据场地而定。

### 7.4 静置

茶、花拌和后静置，使茶坯吸收花香。

### 7.5 通花

根据窨次、窨制时间和窨堆温度确定通花工序，通花技术指标见表 2。应及时把茶堆扒开薄摊散热，厚度 10cm 左右，散热时间 0.5h~1.0h，期间宜翻拌 1 次~2 次。

表 2 通花技术指标

窨次	窨制时间	窨堆温度
一窨	6h ~ 7h	40℃以下
二窨	5 h ~ 6h	35℃~40℃
三窨	5 h ~5.5 h	35℃~40℃

## 7.6 收堆续窨

当茶堆温度降至 30℃左右时即可收堆续窨，堆高约 30cm。续窨时间 5 h~8 h。

## 7.7 起花

当柚花成萎蔫状，色泽由白转微黄，嗅不到鲜香，即可起花。起花工序应适时、快速、筛净。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。

## 7.8 连窨

起花后的湿坯不经烘焙，经摊凉转入下一窨次。工艺参数参见本文件 7.3 至 7.6。

## 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。烘焙温度 90℃~120℃，头窨高，逐窨降低；摊叶厚度 1cm~3cm；每个窨次烘后含水率增加 0.5%~1.0%，待转窨的每窨次烘后含水率≤7.0，烘装的烘后含水率≤8.0%。

## 7.10 摊凉

为保持花茶香气鲜灵度，烘干后茶叶应进行摊凉，当茶叶温度降至室温方可转窨或装箱。

## 7.11 除杂

根据质量等级要求经筛分作业分路分号，再经色选和风选剔除梗茎、片朴、碎末、花干及非茶类夹杂物。

## 7.12 审评归堆

对各批次不同时间加工的柚花茶进行开汤审评，归堆。

## 7.13 匀堆装箱

对照交易标样进行拼配匀堆装箱，净含量应符合《定量包装商品计量监督管理办法》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、加工过程各道工序应有相应的记录，记录保存期限不得少于 1 年。

8.3 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。

## 9 标识标签、包装、运输和贮存

### 9.1 标识标签

在原料收购、加工、贮存等过程中，每批原料、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。产品的标签应符合 GB 7718 的规定。

## 9.2 包装

产品销售包装应符合 GH/T 1070 和 GB 23350 的规定

## 9.3 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。

## 9.4 贮存

贮存应符合 GB/T 30375 的规定。

全国团体标准信息平台

全国团体标准信息平台