



团 体 标 准

T/MNJX 023—2025

茉莉美人茶加工技术规范

Technical specification for processing jasmine beauty tea

2025 - 12 - 12 发布

2025 - 12 - 15 实施

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 原料要求	2
5 加工基本条件	3
6 加工工艺流程	3
7 加工技术要求	3
8 标签、运输与贮存	4
参考文献	6

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。

本文件由福建省农业科学院茶叶研究所提出。

本文件由福建省农村专业技术协会归口。

本文件起草单位：福建省农业科学院茶叶研究所、福建省农业机械推广总站、福建省种植业技术推广总站、华祥苑茶业有限公司、福建省江山美人茶业有限公司。

本文件主要起草人：陈源、余文权、陈常颂、林志强、于学领、孔祥瑞、钟秋生、黄婷、林先滨、李志鹏。

茉莉美人茶加工技术规范

1 范围

本文件规定了茉莉美人茶的术语和定义、原料要求、加工基本条件、加工工艺流程、加工技术要求、标签、运输与贮存。

本文件适用于茉莉美人茶的加工。

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/T 191 包装储运图示标志
- 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 7718 食品安全国家标准预包装食品标签通则
- GB/T 14487 茶叶感官审评术语
- 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 23776 茶叶感官审评方法
- GB/T 30375 茶叶贮存
- GB/T 34779 茉莉花茶加工技术规范
- GH/T 1077 茶叶加工技术规程
- JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则
- T/CSTEA 00005 美人茶

3 术语和定义

[点击此处](#)，以便选择适当的引导语

3.1

茶坯 tea for scenting

经精制工艺加工成一定规格的、可进行窈制(窈花)工艺的美人茶。

3.2

窈制(窈花) tea scenting

茶坯与鲜花拌和后吸附花香的过程。

3.3

打底 aroma-based soenting

茉莉美人茶窈制时，先用少量另一种香花(白兰等)窈制，或用少量另一种香花与茉莉鲜花混合付窈，以提高茉莉美人茶的香气浓度。

3.4

窈次与转窈 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”等。

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程度时，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

花干 dried flower

干燥后的茉莉花。

3.10

提花 final soenting

用少量鲜花最后窨制一次，不经烘焙即匀堆装箱，以提高茉莉美人茶香气的鲜灵度。

3.11

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。

3.12

美人茶 Beauty Tea

以受茶小绿叶蝉刺吸的茶树新梢一芽一叶至一芽二、三叶为原料，经独特工艺制成的外形自然卷缩似花朵，具果香蜜韵的乌龙茶产品。

3.13

茉莉美人茶 Jasmine Beauty Tea

以美人茶为茶坯，用茉莉鲜花，经窨制工艺，具茉莉鲜灵香气的再加工茶产品。

4 原料要求

4.1 茶坯原料

茶坯应符合 T/CSTEA 00005的规定。

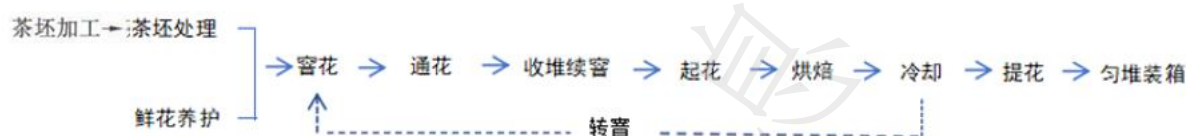
4.2 茉莉鲜花原料

- 4.2.1 茉莉鲜花应成熟、饱满、洁白，含苞欲放，无劣变、无污染。
 4.2.2 白兰鲜花应成熟、花瓣未开张、新鲜，无劣变、无污染。
 4.2.3 农药残留限量和污染物限量应符合 GB 2763、GB 2762 的规定。

5 加工基本条件

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



7 加工技术要求

7.1 茶坯加工

选用美人茶按茶叶精制加工工艺加工成符合窨制要求的茶坯。

7.2 茶坯处理

窨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，才可付窨。

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窨。

7.4 窨花

7.4.1 打底

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

7.4.2 配花量

茉莉美人茶各等级窨次与配花量见表1。

表1 茉莉美人茶各等级窨次与配花量

级别	窨次	茉莉花用量(每100 kg茶坯所配净花量)						
		合计	一窨	二窨	三窨	四窨	五窨	提花
一级	五窨一提	240	55	50	45	43	40	7
二级	四窨一提	185	50	45	43	40		7
三级	三窨一提	135	45	43	40			7

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。

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。窨堆高20 cm~30 cm，头窨窨堆宜高，二、三窨窨堆宜低，气温高时窨堆宜低，气温低时窨堆宜高，窨堆宽120 cm~150 cm，最后用预留茶坯盖面。

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2 通花技术指标

窨次	窨制时间/h	窨堆温度/℃
头窨	4.0~5.0	35~38
二窨	4.5~5.5	36~40
三窨	4.0~4.5	36~40
四窨及以上	4.0~4.5	35~38

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3。

表3 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/%	>17	14~16	11~12	10~11	<8

7.8 烘焙

7.8.1 待烘的湿坯应薄摊，不可闷堆。

7.8.2 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。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%。

7.8.3 摊凉

摊凉后茶叶温度接近室温方可转窨或提花。

7.9 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8.0%以下，应及时匀堆装箱。

7.10 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 标签、运输与贮存

8.1 标签

产品的标签应符合GB 7718和《食品标识监督管理办法》的规定。

8.2 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、防晒措施。不得与有毒、有害、有异味、易污染的物品混装、混运。运输包装的包装储运图示标志应符合 GB/T 191的规定。

8.3 贮存

应符合 GB/T 30375的规定。

全国团体标准信息平台

参 考 文 献

- [1]国家市场监督管理总局令[2023]第70号 定量包装商品计量监督管理办法
[2]国家市场监督管理总局令[2025]第100号 食品标识监督管理办法
-

全国团体标准信息平台