

ICS 67.140.10
CCS B35

T/QWCX

犍为县茉莉茶协会团体标准

T/QWCX 006—2022

代替 T/QWCX

犍为茉莉花茶加工技术规范

Technical specification for processing of Qianwei jasmine tea

2022 - 01 - 28 发布

2022 - 03 - 01 实施

犍为县茉莉茶协会 发布

前 言

本文件按 GB / T1.1—2020 《标准化工作导则 第一部分：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。

本文件由犍为县茉莉茶协会提出。

本文件由犍为县茉莉茶协会归口。

本文件由犍为县茉莉茶协会批准。

本文件主要起草单位：四川省清溪茶业有限公司、犍为县农村产业技术服务中心、犍为县农业技术推广中心。

本文件主要起草人员：吴德平 吴 勇 吴世学 高婧斐 梁琪惠 何 容 颜 飞 史兴洪 余 康 牟成坤 吴雪飞 岑晓君 林 曦 卞 涛 尹学文 何荣英 唐太平 谢 馨。

犍为茉莉花茶加工技术规范

1 范围

本文件规定了犍为茉莉花茶加工的术语和定义、要求、加工工艺流程、加工技术要求、质量管理、标志、标签、包装、运输和贮存。

本文件适用于原国家质量监督检验检疫总局（2010）第 145 号公告批准的地理标志保护产品犍为茉莉花茶和原国家工商行政管理总局商标局核准的地理标志集体商标“犍为茉莉茶”和“犍为茉莉花茶”的生产加工。

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 7718	食品安全国家标准 预包装食品标签通则
GB/T 14456.1	绿茶 第一部分：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 30375	茶叶贮存
GB/T 32744	茶叶加工良好规范
GH/T 1070	茶叶包装通则
GH/T 1124	茶叶加工术语
JJF 1070	定量包装商品净含量计量检验规则
T / QWCX 001	地理标志产品 犍为茉莉花茶
T / QWCX 004	犍为茉莉鲜花质量等级要求

原国家质量监督检验检疫总局令（2005）第 75 号《定量包装商品计量监督管理办法》

原国家质量监督检验检疫总局令（2009）第 123 号《关于修改〈食品标识管理规定〉的决定

原国家质量监督检验检疫总局（2010）第 145 号《关于批准对顺平桃、龙潭绿豆粉丝、犍为茉莉花茶、会理黑山羊、资中血橙实施地理标志产品保护的公告》

3 术语和定义

GH/T 1124和T/QWCX 001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

经精制加工成一定规格，用于窞制花茶的绿茶。

3.2 择花 Zhai hua

将含苞待放的鲜花择去绿色花蒂部分的过程。

3.3 炒花 chao hua

用养护好的择花，茶花拌和炒干的过程，是形成犍为茉莉花茶香气“熟香韵味”的关键工艺。

3.4 窞次与转窞 times of scenting

茶坯与鲜花拌和后，经过窞花、通花、起花、烘焙这一过程为一个窞次，称作“一窞”。第二次及更多次重复这一过程称“转窞”，相应称作“二窞”、“三窞”……。

3.5 花渣 used flowers

窞花或提花后失水萎蔫的花。

3.6 压花 re-scenting with need flowers

利用花渣余香窞制低档茶的过程。

4 要求

4.1 基本要求

犍为茉莉花茶生产的自然环境、茶树和茉莉花品种、栽培技术应满足原国家质量监督检验检疫总局（2010）第145号公告的要求。

4.2 茉莉鲜花质量要求

应符合 T / QWCX 004 的要求。

4.3 茶坯

应符合 GB/T14456.1 和 T / QWCX 001 的要求。

4.4 加工基本条件

茶叶加工场地、加工车间布局、设备、用具、用水和人员等应符合 GB 14881 和 GB/T32744 的要求。

5 加工工艺流程

茶坯处理→鲜花养护→窨花→通花→收堆续窨→起花→烘焙→转窨→提花→择花→炒花→匀堆装箱（见图1）。

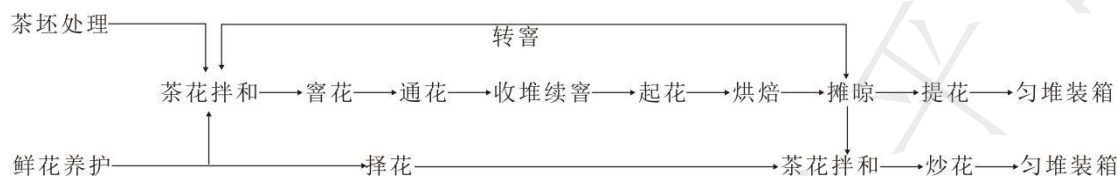


图1 工艺流程图

6 加工技术要求

6.1 茶坯处理

待窨茶坯应先经过烘焙处理，烘焙温度为 $100\text{ }^{\circ}\text{C}\sim 120\text{ }^{\circ}\text{C}$ ，水分含量 $4.5\%\sim 5\%$ 。烘焙后应及时摊晾冷却，待茶坯堆温不高于室温 $3\text{ }^{\circ}\text{C}$ 时即可付窨。

6.2 鲜花养护

鲜花进厂后，及时薄摊散热，摊晾厚度 $4\text{ cm}\sim 8\text{ cm}$ ，待花温降至室温时，收堆升温促进鲜花开放，堆厚 $20\text{ cm}\sim 30\text{ cm}$ ，待堆心温度达到 $40\text{ }^{\circ}\text{C}$ 临界温度时，薄摊散热，经过反复摊、堆，至 60% 鲜花含苞欲放时，用 3 目筛筛去青蕾、花蒂等。当花堆中 90% 花蕾开放呈虎爪状，进行窨制。

6.3 窨花

将待窨的茶坯平铺地板上。按照各级别茉莉花茶的窨次与配花量（参见附录 A），将茶坯与鲜花充分拌匀，堆放，茶花拌和应快速，窨堆厚度 $20\text{ cm}\sim 35\text{ cm}$ ，特种茉莉花茶窨堆宜低，等级茉莉花茶窨堆稍高；一窨窨堆宜高，随后窨堆逐窨次降低；气温高时窨堆宜低，气温低时窨堆宜高；窨堆宽度 $150\text{ cm}\sim 200\text{ cm}$ 。最后将预留的茶坯均匀地撒在拌和好的茶堆上，厚度 $0.3\text{ cm}\sim 0.5\text{ cm}$ 。

6.4 通花

窨制 $4\text{ h}\sim 5\text{ h}$ ，当堆温至 $45\text{ }^{\circ}\text{C}\sim 48\text{ }^{\circ}\text{C}$ 时，及时将窨堆散开、薄摊，厚度 $5\text{ cm}\sim 10\text{ cm}$ ，当堆温快速降至不高于室温 $3\text{ }^{\circ}\text{C}$ ，要求快速、通透、通匀。一窨通花温度可高，以后窨次通花温度可每窨次降低 $1\text{ }^{\circ}\text{C}$ 。

6.5 收堆续窨

通花堆温降至不高于室温 $3\text{ }^{\circ}\text{C}$ 时，收堆续窨。堆高 $20\text{ cm}\sim 25\text{ cm}$ ，续窨时间一般 6 h 。如夏季气温过高，堆温再次达到 $45\text{ }^{\circ}\text{C}$ 以上时，应进行二次通花。

6.6 起花

续窨完成后，用3目~4目的筛将茶、花分离。

6.7 烘焙

起花后的茶坯应及时烘焙，减少花香散失，烘焙温度100℃~130℃，一窨温度高，逐窨次降低；烘焙时摊叶厚度1.5cm~2.5cm，在烘时间8min~12min；烘焙后含水率应比窨前增加1%左右，如需提花和炒花的茶坯含水量应控制在6.5%~7.0%，直接出厂的含水率应控制在出厂标准，烘焙后的茶坯应及时摊晾。

6.8 转窨

多窨次窨制，按照各窨次配花量（参见附录A），重复6.3~6.7的工序。

6.9 提花

应选择晴天饱满成熟的优质茉莉鲜花，鲜花开放度达到90%以上（花蕾开放呈虎爪状和盘状），根据茶叶的容重和提花前的含水率，参见附录A表2配花量，提花时间5h~7h。起花后花茶含水率应控制在7%~7.5%以内，并及时用16目~24目筛割去碎末茶，匀堆装箱。

6.10 择花

鲜花进厂，将含苞待放的鲜花用人工或拆花机械择去花蒂（花梗），薄摊养护，当花堆中花蕾80%开放至虎爪状，进行窨制炒花。

6.11 炒花

将养护好的择去花蒂的鲜花，参见附录A表1配花量拌和窨制2h后，将窨好的花和茶一并放入炒锅，锅温为80℃~100℃，炒花时间8min~12min，出锅摊晾，含水率至6.5%~7.5%为宜。注意鼓风排湿。将炒制好的花茶摊晾冷却，用16目~24目筛割去碎末茶后进行装箱。

6.12 压花

起花后的花渣窨制低档茶，压花工艺与茉莉鲜花窨制过程相同，要求随起随压，拌和均匀，花渣用花量每100kg茶坯配花渣50kg~60kg，窨堆厚度35cm~45cm，时间5h~7h后起花。起花后及时干燥。

6.13 匀堆装箱

装箱前应抽样试拼小样，对质量进行全面检验，合格后按拼配比例进行匀堆装箱。匀堆要求快速、均匀、

上下品质一致。净含量应符合原国家质量监督检验检疫总局令（2005）第 75 号的规定。

7 质量管理

7.1 加工过程的卫生管理、质量安全应符合 GB 14881 的要求，且不得添加任何非茶非花类物质。

7.2 应建立质量安全追溯管理体系，原料和包装验收、加工过程和各关键控制点应有相应记录。

7.3 茉莉鲜花、茶坯，在制品应按批次检验，检验符合工艺要求方可进入下一生产工序，并做好检验记录。

8 产品的标志、标签、包装、运输和贮存

8.1 标志、标签

茶坯应有标签，标签应包含产地、加工日期、等级、数量等内容。预包装标签、标识应符合 GB7718 和国家质量监督检验检疫总局（2009）第 123 号令的相关规定。产品的包装储运标志应符合 GB/T191 的规定。

8.2 包装

产品包装应符合 GB/T 1070 的规定。

8.3 运输

运输工具应清洁卫生、干燥、无异味、无污染。运输时必须有防雨、防潮、防晒等措施，不得与有毒、有害、有异味、有污染的物品混装、混运。

8.4 贮存

在制品、成品茶应分别存放，贮存应符合 GB/T 30375 的规定。