

ICS

CCS 点击此处添加 CCS 号

T

团体标准

T/ XXXX—2025

茉莉美人茶

点击此处添加标准名称的英文译名

（征求意见稿）

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

2025 – XX – XX 发布

2025 – XX – XX 实施

福建省农村专业技术协会 发布

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	1
5 加工工艺	2
6 感官品质	3
7 理化指标	4
8 卫生指标	4
9 包装与标识	5
10 运输与贮存	5

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：

本文件主要起草人：

茉莉美人茶

1 范围

本标准规定了茉莉美人茶的术语和定义、原料要求、加工工艺、感官品质、理化指标、卫生指标、包装与标识、运输与贮存等要求。

本标准适用于以符合特定要求的茶叶为茶坯，与茉莉鲜花经拼和、窈制等工艺制成的茉莉美人茶产品。

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。

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，仅所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 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/T 30375 茶叶贮存

GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则

GB/T 8302 茶 取样

GB/T 8304 茶 水分测定

GB/T 8305 茶 水浸出物测定

GB/T 8311 茶 粉末和碎茶含量测定

GH/T 1070 茶叶包装通则

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

茉莉美人茶

以优质绿茶、白茶、红茶或乌龙茶等为茶坯，选用特定品种、产地及品质的茉莉鲜花，经多次窈制工艺，使茶叶充分吸收茉莉花香，兼具茶叶醇厚滋味与茉莉鲜灵香气的再加工茶产品。

4 原料要求

4.1 茶坯原料

4.1.1 品种：可选用福鼎大白茶、龙井 43 等适制绿茶品种，政和大白茶、福鼎大毫茶等适制白茶品种，福云 6 号、英红九号等适制红茶品种，铁观音、肉桂等适制乌龙茶品种制成的茶坯。

4.1.2 等级：各等级茶坯应符合相应国家标准或行业标准规定的品质要求，芽叶完整、匀净，无病虫害、无机械损伤、无异味、无劣变。

4.1.3 质量安全：农药残留限量和污染物限量应符合 GB 2763、GB 2762 的规定。

4.1.4 干燥程度：窈制前茶坯水分含量应控制在 4.0% - 5.0%，以利于吸收花香。

4.2 茉莉鲜花原料

4.2.1 品种：优先选用双瓣茉莉，花朵饱满、香气浓郁，花瓣完整，无病虫害、无损伤。

4.2.2 产地：可选用广西横县、福建福州等茉莉主产区所产鲜花，横县茉莉花应符合相关地理标志产品保护规定，福州茉莉花应符合当地地方标准对产地及品质的要求。

4.2.3 采摘要求：采摘含苞待放、花冠筒伸长、外观饱满肥大且洁白的“当天花”，上午 10 时后采摘为宜，采摘时需带有花萼、花柄，不夹带茎梗，不得采摘“白花”（已开放花朵）、“青蕾”（未成熟花蕾）。

4.2.4 质量安全：农药残留限量和污染物限量应符合 GB 2763、GB 2762 的规定。

5 加工工艺

5.1 茶坯处理

5.1.1 原料检验：对进厂的茶坯原料按批次进行检验，确保符合茶坯原料要求。

5.1.2 复火干燥：将茶坯置于 100℃ - 110℃ 的烘焙设备中复火，时间根据茶坯含水量和设备性能调整，使茶坯含水量达到 4.0% - 5.0%，复火后自然冷却至坯温比室温高 1℃ - 3℃，备用。

5.1.3 筛分拣剔：通过筛分设备分清茶坯规格，去除茶坯中的梗、筋、朴及非茶类夹杂物，保证茶坯纯净度。

5.2 茉莉鲜花养护

5.2.1 运输：采用通气的箩筐或网状袋装运茉莉鲜花，运输过程中避免挤压、损伤，保持通风良好，防止鲜花发热、变质，运输时间应尽量缩短。

5.2.2 进厂处理：鲜花进厂后立即薄摊、通气散热，摊放厚度不超过 10 厘米。当气温低于 30℃ 时，堆高 15 厘米 - 20 厘米进行催温，堆温达到 38℃ 时及时摊开降温。通过摊花、堆花反复操作 1 - 3 次，促进鲜花开放整齐。

筛花：鲜花开放率达 60% 左右时，用筛花机筛除青蕾、花蒂，按大小分级，确保开放程度均匀，分级后按预定配花量分堆摊放，不得堆积。

5.3 窈花拌和

配花量：根据茶坯等级、品质及产品设计要求确定配花量。一般高档茶坯配花量为 30% - 50%，中低档茶坯配花量为 20% - 30%，具体配花量可根据实际窈制效果调整。

拌和操作：在窈花池中，将处理好的茶坯与开放度达 80% 以上的茉莉鲜花按一层茶、一层花的方式均匀平铺，然后开堆交替翻拌，使茶坯与鲜花充分接触、混合均匀，堆高控制在 25 厘米 - 35 厘米。

5.4 静置窈花

茶花拌和后进入静置窈花阶段，时间为 5 小时 - 6 小时。期间需保持环境安静、通风良好，密切监测堆温，当堆温达到 40℃ - 48℃（头窈）时，进行下一步操作。“箱窈”适用于少量或特种茉莉美人茶窈

制，每箱窨花量 5 千克 - 10 千克，厚度 20 厘米 - 25 厘米，箱平放排列或交叉叠放，以利空气流通。

5.5 通花散热

5.5.1 时机：当静置窨花达到预定时间，堆温上升至规定范围时，及时将茶堆扒开摊凉，通花时间为 0.5 小时 - 1.0 小时。通花目的是降低堆温，防止鲜花闷死，促进鲜花恢复生机继续吐香，同时散发茶叶中的水闷气。

5.5.2 操作：通花时将茶堆摊开至厚度 5 厘米 - 10 厘米，待堆温降至比室温高 1℃ - 3℃时，进行收堆续窨。

5.6 收堆续窨

通花散热后及时收堆，收堆厚度比通花前低 5 厘米 - 10 厘米。续窨时间为 5 小时 - 6 小时，当茶堆温度再次升高至 40℃左右，花态萎缩、花色转黄、香气淡薄时，完成一次窨制过程。

5.7 起花

5.7.1 时机：在窨时间达 10 小时 - 12 小时，鲜花失去生机，花瓣呈“鸡皮皱”状时，及时进行起花，将茶与花分离。起花顺序遵循“多窨次先起，低窨次后起；同窨次：先高级茶，后低级茶”原则。

5.7.2 操作：采用筛分设备快速分离茶与花，做到茶叶中无花蒂、无花叶，花渣中无茶叶，保证茶叶纯净度。起花后茶叶含水量要求：头窨 17% - 18%，二窨 13% - 14%，三窨 11% - 12%，四窨 10% - 11%。

5.8 烘焙干燥

5.8.1 目的：起花后的茶叶含水量较高，需及时烘焙干燥，以排除多余水分，便于转窨和提花，最大限度保留花香，维护茶叶品质。

5.8.2 操作：采用快速安全烘焙法，温度控制在 90℃ - 110℃，逐窨下降。烘干后窨品含水量逐窨提高 0.5% - 1.0%，确保香气鲜纯，无闷气、烟焦等异味。烘焙后茶叶及时摊凉，摊凉后茶堆温度最高不得超过 40℃

5.9 提花

5.9.1 目的：为提高茉莉美人茶香气的鲜灵度，在最后一次窨制时进行提花。提花用花需选择晴天下午采摘的朵大饱满、充分成熟的优质茉莉花，经筛花后取大号花。

5.9.2 操作：提花配花量一般为每 100 千克茶坯用 6 千克 - 8 千克鲜花，茶花拌和均匀后，静置窨制 6 小时 - 8 小时，不经通花，及时起花，筛去花渣。提花后产品含水量控制在 8.5% 以下，起花当天包装成箱。

5.10 匀堆装箱

5.10.1 匀堆：经过窨花复火和提花后的同级各堆产品，进行拼配匀小堆，使产品品质均匀一致。抽取样品进行理化检验和品质鉴定，符合产品规格标准后方可进行下一步操作。

5.10.2 装箱：选用符合食品包装要求的材料进行包装，如食品级铝箔袋、纸盒、陶瓷罐等，确保包装严密、紧实，无破损、渗漏现象。定量包装产品净含量应符合《定量包装商品计量监督管理办法》规定，标注净含量与实际含量偏差在允许范围内。

6 感官品质

6.1 外形

6.1.1 散茶：条索紧结、匀整，色泽绿润（绿茶坯）、灰绿（白茶坯）、乌润（红茶坯）、青褐（乌龙茶坯），白毫显露（如采用芽头较多的茶坯），可见少量完整茉莉干花点缀（若有），无杂质。

6.1.2 紧压茶：外形平整、端正，棱角分明，模纹清晰，松紧适度。表面可见均匀分布的茶叶与少量

茉莉干花（若有），无脱落、霉变现象。

6.2 香气

具有纯正、鲜灵、浓郁且持久的茉莉花香，与茶坯本身香气融合协调，无杂味、无异气。热嗅香气扑鼻，冷嗅香气悠长，香气层次丰富。

6.3 汤色

6.3.1 绿茶坯：黄绿明亮或浅黄透亮，无浑浊、沉淀现象。

6.3.2 白茶坯：浅黄清澈，随着年份增加汤色可能略加深，但仍保持清澈。

6.3.3 红茶坯：橙红明亮，有金圈，无浑浊。

6.3.4 乌龙茶坯：金黄明亮，清澈度高。

6.4 滋味

滋味醇厚，入口既有茶坯的醇厚口感，又有茉莉的清新花香带来的鲜爽滋味，回甘持久，无明显苦涩感、异味。不同茶坯制成的茉莉美人茶，滋味各具特色，如绿茶坯的清新爽口、白茶坯的醇厚绵柔、红茶坯的甜醇浓厚、乌龙茶坯的醇厚甘爽。

6.5 叶底

叶底柔软，色泽黄绿（绿茶坯）、黄亮（白茶坯）、红亮（红茶坯）、黄绿带红边（乌龙茶坯），芽叶完整，有韧性，活性良好，可见少量茉莉花瓣（若参与窈制后残留）。

7 理化指标

7.1 水分

散茶水分含量 $\leq 8.0\%$ ，紧压茶水分含量 $\leq 9.0\%$ 。按 GB/T 8304 规定的方法测定。

7.2 水浸出物

水浸出物含量 $\geq 30.0\%$ （绿茶坯）、 $\geq 28.0\%$ （白茶坯）、 $\geq 26.0\%$ （红茶坯）、 $\geq 32.0\%$ （乌龙茶坯）。按 GB/T 8305 规定的方法测定。

7.3 粉末和碎茶（仅适用于散茶）

粉末含量 $\leq 1.0\%$ ，碎茶含量 $\leq 6.0\%$ 。按 GB/T 8311 规定的方法测定。

8 卫生指标

8.1 污染物限量

铅（以 Pb 计） $\leq 3.5\text{mg/kg}$ ，其他污染物限量应符合 GB 2762 的规定。

8.2 农药残留限量

应符合 GB 2763 的规定，不得检出国家禁止使用的农药。

8.3 微生物限量

需符合相关食品安全国家标准规定，如菌落总数、大肠菌群、霉菌等指标应符合相应限量要求，确保产品微生物安全性。

9 包装与标识

9.1 包装材料

应选用食品级包装材料，具备良好的防潮、阻氧、避光、密封性能，如食品级铝箔袋、陶瓷罐、纸盒等，包装材料卫生标准应符合相关食品安全国家标准。

9.2 包装要求

9.2.1 包装应严密、紧实，无破损、渗漏现象。定量包装产品净含量应符合《定量包装商品计量监督管理办法》规定，标注净含量与实际含量偏差在允许范围内。

9.2.2 产品销售包装标识应符合 GB 7718 规定，清晰标注产品名称、配料表（明确茶坯品种、茉莉鲜花产地等）、净含量、生产日期、保质期、贮存条件、生产企业名称、地址、联系方式、执行标准号等信息。若产品带有茉莉干花点缀，应在标识中注明。

10 运输与贮存

10.1 运输

10.1.1 运输工具：应清洁、干燥、无异味、无污染，具备防雨、防潮、防晒设施。

10.1.2 运输过程：不得与有毒、有害、有异味、易污染的物品混装混运。运输过程中应轻装轻卸，避免挤压、碰撞，防止产品受损、变质。

10.2 贮存

10.2.1 贮存条件：产品应贮存于清洁、干燥、通风、阴凉、无异味的仓库内，避免阳光直射。仓库温度控制在 20℃ - 25℃，相对湿度控制在 45% - 65%。

10.2.2 堆码要求：产品应离地离墙存放，堆码整齐，便于通风与检查。不同批次、规格的产品应分区存放，防止混淆。

10.2.3 保质期：在符合本标准规定的贮存条件下，产品保质期一般不少于 18 个月。企业可根据产品实际情况合理确定保质期，并在包装标识上明确标注。