

ICS 67.120.30  
X20  
备案号: 25282-2009

# DB46

## 海南省地方标准

DB46/T 155—2009

---

### 水产干制品生产规范

2009-05-27 发布

2009-06-30 实施

---

海南省质量技术监督局 发布

## 前 言

本标准由海南省质量技术监督局提出。

本标准由海南省食品标准化技术委员会归口。

本标准海南省产品质量监督检验所负责起草。

本标准主要起草人：吴毓炜、吴月仙、潘望、陈霆。

本标准为首次发布。

# 水产干制品生产规范

## 1 范围

本标准规定了水产干制品定义、原辅料及加工用水及冰、生产设施、人员要求、文件管理、加工技术要求、生产过程监控、成品包装、运输、贮存。

本标准适用于水产干制品的生产。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T 191	包装储运图示标志
GB 2733	鲜、冻动物性水产品卫生标准
GB 2760	食品添加剂使用卫生标准
GB 2762	食品中污染物限量
GB 2763	食品中农药的最大残留限量
GB 3097	海水水质标准
GB 5749	生活饮用水卫生标准
GB 7718	预包装食品标签通则
GB 14930.1	食品工具、设备用洗涤剂卫生标准
GB 14930.2	食品工具、设备用洗涤剂消毒剂卫生标准
GB 17051	二次供水设施卫生规范
NY5056	无公害食品 海藻
NY 5073	无公害食品 水产品中有毒有害物质限量
SC/T 9001	人造冰

中华人民共和国渔政渔港监督管理局 《贝类生产环境卫生监督管理暂行规定》

## 3 定义

下列定义适用于本标准。

### 水产干制品

干制主要是采用干燥方法使产品含水量降低。以达到规定含水率的过程。按其干燥之前的前处理方法和干燥工艺的不同可分为淡干品、盐干品、煮干品和调味干制品等。海鳗、小公鱼、红鳍笛鲷、墨鱼、鱿鱼。

## 4 原料及辅助材料要求

### 4.1 原料要求

4.1.1 所有用于水产食品加工的水产品原料必须采自无污染水域，品质新鲜，不得被有毒有害物质污染，不得使用任何未经许可的食品添加剂。

贝类原料必须采自符合中华人民共和国渔政渔港监督管理局颁布的《贝类生产环境卫生监督管理暂行规定》要求的未被污染水域，贝类原料必须使用活品，并按有关规定进行暂养或净化。若在原料产地收购脱壳的贝肉，企业应派员检查原料来源并监督贝肉加工过程。

所有水产品原料应符合 GB2733、GB2762、GB2763 的规定。每一批次原料经质检人员进行抽检，检验合格的原料方可收购。

作为加工原料的养殖水产品必须经过停药期的处理，其药物残留量不得超过中华人民共和国农业部颁布的《动物性食品中兽药的最高残留限量(试行)》中的规定。

4.1.2 水产品原料在贮存及运输过程，不仅要有防雨、防尘设施，还应根据原料特点配备冷冻、冷藏、保鲜、保温、保活等设施。运输工具应符合卫生要求，运输作业应防止污染，防止原料受损伤，贮存及运输中要远离有毒有害物品。不同品种的原料鱼进厂后应分别存放。购进的原料如为冰鲜鱼，应加冰保存并存放在 0℃~4℃冷库。购进的原料如为冷冻鱼又不能马上加工的，应存放在-18℃以下的冷库内贮藏。

#### 4.2 辅料要求

加工过程中使用的辅料(包括食品添加剂等)必须符合国家有关规定。食品添加剂的使用应符合 GB2760 规定；出口产品不得使用进口国禁止使用的食品添加剂。

#### 4.3 加工用水与冰

4.3.1 加工用水应符合 GB5749 的要求。所用海水应符合 GB3097 规定的第一类。使用非自来水的工厂，应设净化池或消毒设备；储水池(塔或槽)应设有防止外来污染的措施，使用的地下水源应远离污染源，符合 GB17051-1997 要求；不允许直接使用地表水。

4.3.2 生产过程使用的冰块应符合 SC/T9001 的要求，其制冰、破碎、运输均应在严格的卫生条件下进行。

#### 4.4 包装材料

包装材料应符合国家有关标准、法规，所用材料应保持清洁卫生，并在干燥通风的专用库内存放，内外包装材料要分开存放。包装材料不应落地堆放，应覆盖以防尘。内包装应在架上存放口。

#### 4.5 清洁用化学用品

使用的洗涤剂和消毒剂应符合 GB14930.1 和 GB14930.2 的规定。

### 5 生产设施

#### 5.1 厂区环境

5.1.1 工厂要远离有害场所，周围无物理、化学、放射性的污染源。

5.1.2 厂区道路应通畅，主要通道铺设水泥或沥青；厂区环境优美，绿化良好，排水系统畅通，地面平整无破损，不积水，不起尘。

5.1.3 厂区无不良气味、无有毒有害气体、烟尘及危害水产品卫生的设施。

5.1.4 厂区禁止堆放不必要的器材、物品；禁止饲养畜禽；消除害虫的滋生地。

5.1.5 厂区厕所所有冲水、洗手、防蝇、防虫设施，墙壁、地面应易清洗消毒并保持清洁卫生。

5.1.6 废弃物下脚料必须放入专用的、不渗水、有盖的容器中并及时处理、清除。

5.1.7 生产过程中废水废料的排放或处理应符合国家环境保护的有关规定。

#### 5.2 厂房及设施

5.2.1 车间接工艺流程要求布局合理，与生产能力相适应，无交叉污染环节。

5.2.2 车间的一般作业区、准清洁作业区、清洁作业区应有明显的标示区分、隔离分流。

5.2.3 车间地面采用无毒、坚固、不渗水建筑材料。地面平坦无裂缝，易于清洗消毒，以水冲洗的车间地面应有一定坡度，不积水。排水系统畅通，易于清洗，排水及通风口有防虫蝇及有害动物侵入的装置。

5.2.4 清洁作业区车间墙壁、天花板应使用无毒、防水、防霉、不渗水、不脱落、平滑、易清洗的浅色涂料或其他建筑材料；墙角、地角、顶角应有一定的弧度。

5.2.5 车间门窗应以平滑、易清洗、不透水耐腐蚀的坚固材料制作，要严密不变形，生产过程经常开闭的门窗应设有防虫蝇装置(如水幕、窗纱等)。内窗台应有斜度与水平面下斜。

5.2.6 检验场所工作面混合照度不应低于 540lx；加工场所工作面不应低于 220lx；其他场所一般不应低于 110lx。

5.2.7 车间内位于生产线上方的照明设施应加设防爆灯罩或采用其他安全型照明设施，以防灯具破裂时污染食品及容器。

5.2.8 清洁作业区车间内应有温度、湿度控制及显示装置，以利于温度、湿度的检查并控制在生产所需范围内。

5.2.9 车间供电、供水及排水系统应能适应生产需要。必要时应设储水设备，储水设备要定期清洗消毒。供、排水管应有明确的标示。

5.2.10 加工、包装车间应装有换气或空气调节设备，进、排气口有防止害虫侵入的装置。

5.2.11 原料、辅料及包装材料应设专库存放，并保持清洁卫生，定期清理消毒，并设有防霉、防鼠、防虫蝇设施，内外包装材料要分开存放。

### 5.3 卫生设施

5.3.1 车间人流出入口处应设独立的消毒间，内设洗手盆及靴鞋消毒池。

与车间相连的更衣室应有充足的空间和与加工人员数量相适应的更衣柜及鞋柜；更衣室内应通风良好，有适当照明；加工即食水产品的车间更衣室除满足上述要求外，应设立二次更衣室，生产人员进入车间前应进行二次更衣；二次更衣室和其他适当场合设置紫外线消毒装置。

5.3.2 与车间相连的卫生间内应设有冲水装置、洗手消毒设施，并有洗涤用品和干手用品，水龙头应为非手动式，卫生间要保持清洁卫生，门窗不得直接开向车间。

5.3.3 加工区内应设有足够的洗手和消毒设施，确保加工操作人员及时清洗消毒。

### 5.4 生产设备

5.4.1 设备间应按工艺流程合理布局，不得有交叉污染发生。

5.4.2 所有用于原料处理及可能接触原料的设备、用具，应由无毒、无害、无污染、无异味、不吸附、耐腐蚀且可承受重复清洗和消毒的材料制造。准清洁作业区、清洁作业区车间内禁用竹木器具。

5.4.3 水产品加工使用的设备均应符合安全卫生原则，防止微生物及外来物质的污染。

a) 直接接触食品的设备，其表面上的全部接缝处应连接光滑，以防止原料碎片或其他物质的留存；

b) 操作台、工具应及时清洁消毒，盛放已加工好的水产食品的容器不得直接接触地面；

c) 加工中使用的全部工具、器具以及接触食品的设备表面，在操作过程中应经常清洗消毒，每班前班后必须进行有效的清洗和消毒。

5.4.4 必备的生产设备：原料处理设备、漂洗设备、调味设备、烘干(烘烤)设备、包装设备。

5.4.5 加工废弃物应存放于专用的、不渗水、带盖的容器中，并有专用运输工具。加工废弃物应及时处理，所用容器及运输工具应及时清洗消毒。

5.4.6 在用计量器具须经计量部门检定或校准合格，并有有效的合格证件。

5.4.7 冷库应设自动温度记录系统和自动温度报警装置；库内照明灯应有防爆装置，库门设有风幕或挡风帘，冷藏库内应备有足够的垫板，垫板高度不低于 10cm。

## 6 人员要求

6.1 企业必须配备一定数量的与生产能力相适应的、具有专业知识、生产经验、组织能力强的各级管理人员和技术人员。

6.2 负责生产和质量管理的企业领导人应具有相当的专业技术知识，并具有生产及质量管理的经验，能够按本标准的要求组织生产，对本标准的实施和产品质量负责。

- 6.3 水产品生产和质量管理的部门负责人应具有相应的专业技术知识，必须具有生产和质量管理的实践经验，有能力对生产和质量管理中的实际问题作出正确的判断和处理。
- 6.4 感官检验人员及化验人员的资格应符合有关规定，应经专业技术培训，使之具有基础理论知识和实际操作技能，并获取有关证书。
- 6.5 生产企业必须对各类人员进行业务与技术的培训，其培训计划由企业指定部门制定，每年至少组织培训、考核一次。
- 6.6 从事水产食品生产人员每年至少进行一次健康检查，必要时进行临时健康检查；新进厂人员应经体检合格后方可上岗。
- 6.7 凡患有以下疾病之一者，应调离水产食品生产岗位：活动性肺结核、传染性肝炎、伤寒病、肠道传染病及带菌者、化脓性或渗出性皮肤病、疥疮、手有外伤以及其他有碍食品卫生的疾病。
- 6.8 在车间禁止吃东西、抽烟，严禁随地吐痰；不得将与生产无关的个人用品（包括饰物）带入车间；不得留长指甲、涂指甲油、佩带饰物或在肌肤上涂抹化妆品，工作之前和使用厕所之后，或手部受污染时，应及时洗手消毒。
- 6.9 车间工作人员应保持个人卫生，遵守卫生规则。进入车间应穿整洁的浅色工作服和工作靴鞋，戴工作帽或发网，以防止头发、头屑及外来杂物落入食品或容器中；离开车间时应更换工作服，严禁穿戴工作服、工作帽在车间以外的公共场所活动。加工人员在每次离开岗位之后重新操作之前都要洗手和消毒。

## 7 文件管理

企业应制定文件管理制度。并有部门或专（兼）职人员负责企业的文件管理，以保证使用部门随时获得文件的有效版本。

### 7.1 技术标准

7.1.1 企业应具有和执行现行有效的国家标准、行业标准及地方标准。

7.1.2 明示的企业产品标准应符合国家标准、行业标准、地方标准的要求，并按法律法规办理备案。

### 7.2 工艺文件

企业应具备生产过程中所需的各种工艺规程、作业指导书等工艺文件。企业的各种工艺文件应经过正式批准，并应科学、合理。

### 7.3 生产过程记录管理

应加强生产过程的记录管理，根据产品的不同应保存主要生产过程的记录。

## 8 生产过程的质量监控

### 8.1 检验部门设置及要求

8.1.1 水产干制品加工企业必须设立与生产能力相适应、在企业负责人直接领导下的检验机构，并配备具有相应专业技术水平或经专业培训、考核合格、持有证书的专业检验人员。

8.1.2 检验机构应具备检验工作所需要的检验场所和仪器设备，并有健全的检验管理制度。

#### 8.1.3 必备的出厂检验设备

分析天平（0.1mg）；天平（0.1g）；干燥箱；微生物培养箱；无菌室或超净工作台；灭菌锅；生物显微镜。

### 8.2 检验控制

8.2.1 检验人员必须从原料进厂、加工直至成品出厂全过程进行监督检查，重点做好原料验收、半成品检验和成品检验工作，确保加工过程在安全卫生的条件下进行。

8.2.2 检验人员应对加工过程进行监督，监督内容主要为：加工过程是否严格按加工工艺和标准卫生操作规范的要求操作。

8.2.3 应定期进行水质卫生检测，并保存记录。

### 8.3 检验记录要求

- 8.3.1 各项检验控制必须要有原始记录。
- 8.3.2 各项原始记录按规定保存。
- 8.3.3 原始记录格式规范、填写认真、字迹清晰。

## 9 成品包装、标签、贮存、运输

### 9.1 成品包装、标签

- 9.1.1 包装材料必须是由国家批准可用于食品的材料。所用材料必须保持清洁卫生，在干燥通风的专用库内存放，内外包装材料要分开存放。
- 9.1.2 直接接触水产食品的包装、标签必须符合食品卫生要求，应不易褪色，不得含有有毒有害物质，不能对内容物造成直接或间接的污染。
- 9.1.3 包装标签必须符合 GB 7718 的规定。

### 9.2 贮存

- 9.2.1 未经包装的产品不得进入成品库，易串味的产品不得混放，库内堆放物品应距离墙壁有 30cm 的空隙，离库顶有 50cm 的空隙，离地面应有 10cm 空隙。
- 9.2.2 预冷库、速冻库、冷藏库和原料库的温度要符合工艺要求，并配有经校准的温度计或其他测温度装置。测温装置应安装在能指示库房平均空气温度的地方。
- 9.2.3 应定时记录库房温度。温度记录应妥善保管。
- 9.2.4 库内存放产品整齐，各种不同规格及不同等级的产品应分别存放，批次清楚，不能混放。水产食品不应与有异味的物品同库贮藏。
- 9.2.5 库内保持清洁，定期消毒、除霜、除异味，有防霉、防虫设施。应定期查看产品，对包装破损和储存时间较长的产品应重新检验合格后方可出厂。

### 9.3 运输

- 9.3.1 运输工具必须符合卫生要求，使用前必须清洗消毒。
- 9.3.2 运输水产食品时，不得与有毒有害物品混装。

## 附录 A

## 典型水产干制品的加工技术

## (资料性附录)

## A.1 墨鱼干(鱿鱼干)

A.1.1 剖割：用左手托握鱼背，腹部朝上，头向前，稍捏紧，使腹部突起，胸腔张开，右手持尖刀，自腹腔上端中插入，将胴体挑割至尾部腺孔前为止（如割到尾端，晒制时易卷缩和脱骨），挑割时，刀要紧贴胴体，不要深扎，以免刺破墨囊（墨汁流出后，能严重地污染鱼体和其他内脏），影响成品质量。腹腔剖开后，再回转刀，由喷水漏斗的正中劈向头部，深度约为头部的三分之二，把头分开，再用刀尖将两眼刺破，放出眼内液体（眼球中的积水在晒制过程中难以干燥，易使头部变质，并且污染鱼体）。

A.1.2 去脏：剖割好的墨鱼在海水中轻轻摆洗一下，洗去腹腔中的墨汁，使内脏显露清楚。去脏时，先摘除墨囊，用手指捏住囊管上提一下，再往下拉即可摘除，再逐一摘下生殖腺（雌性的缠卵腺和卵巢，雄性的精囊），分别存放，有待进行副产品加工。

A.1.3 洗涤：将去脏的鲜墨鱼片快速洗净墨污和粘液。

A.1.4 出晒：将洗净的鲜墨鱼片沥水后，逐个腹面向上，平摆在草板或竹帘上（腹面向上便于整形，并可观察到肉片洗刷得是否洁净）。摆时，一手拿住鱼片的尾部，另一只手托直头颈部，两手同时平放，并将头部腕爪理清摆正，经4小时左右，当腹部的表面肌肉干燥到结成一层薄膜时，再行翻转，傍晚要把草板或竹帘折起，将鱼片盖住，防露水润湿，第二天重新摆晒。

A.1.5 整形，出晒后的第二天，在摆晒过程中进行初次整形。用两手的拇指和食指拉伸墨鱼片，使肌肉松软伸展，但是不能用力过猛，以免骨和肉质裂断。在伸展肉片的同时，要把头部的腕爪理直，当晒到七成干左右时，用木锤锤击打平，打时用力斜趋外方，肉质厚处应小心往外打，腹部两边都要打到。

A.1.6 发花：当墨鱼片晒至八成干左右时，收起来入库堆垛平压，称作罨蒸，罨蒸的目的不仅能使其扩散水分和平正，而且还能使墨鱼体内磷蛋白中的卵磷质分解为胆碱，再进一步分解为甜菜碱析出，这是一种非蛋白的碱性化合物，具有甜味，干燥后成白粉状，附着于表面，增加了墨鱼干的鲜美滋味，此过程称之为发花，发花时间一般为三至五天，经过发花生，再出晒至充分干燥时，即可包装入库。

## A.2 咸干鱼

## A.2.1 前处理

鲜鱼可直接经清洗后备用。冷冻鱼应先进行解冻，解冻时可采用在室温下自然解冻或流水解冻。流水解冻水温不应高于21℃，静止空气解冻时室温不应高于18℃，流动空气解冻时室温不应高于21℃。原料鱼解冻至0℃~4℃为宜，解冻过程鱼体的温度不应高于7℃。鱼体应彻底解冻才能用于下一工序的加工，解冻过程应避免鱼的表面干燥。

## A.2.2 分类

剔除杂物和受污染、损伤及卫生指标不合格的原料，同时将原料鱼按规格大小进行分类。同批盐渍的原料鱼个体大小应均匀，以保证成品质量。

## A.2.3 去鳞、去鳃

对于需去鳞、去鳃的产品，应在剖腹、开背剖割前将鱼鳞、鱼鳃去除干净。

## A.2.4 剖鱼

应根据鱼体加工需求采用相应的剖割方法。

## A.2.4.1 需开背剖割、打花刀处理的鱼类：

a) 开背剖割应当从头顶沿背脊骨直接切至肛门后三节，并要保证腹部鱼脯完整；



- b) 在鱼体肉厚的地方应进行打花刀、划渗盐线，打花刀、划渗盐线的间隔应均匀；
- c) 一般每隔 40mm~60mm 的距离轻斜切一刀，深度应小于 2mm~5mm；
- f) 在打花刀、划渗盐线处和腹腔内均匀撒擦上盐。

A. 2. 4. 2 需开腹处理的鱼类，剖腹时应从鱼腹中线处剖切一刀，清除所有内脏和内黑膜。无需打花刀、开腹处理的鱼类可洗净后直接腌制。

A. 2. 4. 3 剖鱼过程中避免割破鱼肠和肝脏以免其中物质外流污染鱼肉。

A. 2. 4. 4 鱼剖开后，立即用大量流动水冲洗，将杂质、血液、血块、内脏从鱼体上彻底冲掉。

A. 2. 4. 5 应将肉眼可见的寄生虫挑除除去。

A. 2. 4. 6 要求去掉黑膜时，应在剖鱼步骤完成后进行。

#### A. 2. 4. 7 沥干、冷却

鱼剖割后应立即冲洗干净并检查是否有残留的鱼鳞、鱼鳃、内脏和血液，沥干后放在干净的容器中并保持冷却状态下待用。

### A. 2. 5 腌制

#### A. 2. 5. 1 干腌法

A. 2. 5. 1. 1 腌渍应在容器中进行，腌渍容器应有排水口，腌渍前应将腌渍容器冲洗干净。

A. 2. 5. 1. 2 将鱼放进腌渍容器前，先在容器底部撒一层薄盐。

A. 2. 5. 1. 3 应小心码放鱼，鱼与鱼之间的缝隙尽量小，但应能保证腌渍过程中液体的排出。

放鱼按一层鱼一层盐方法铺放，最后用盐封盖，所有鱼体应完全被盐覆盖。根据产品对咸度和风味的要求确定用盐量。

a) 轻度盐腌时盐和鱼的比例为 1:8；

b) 重腌时盐和鱼的比例为 1:3，个别可为 1:1。

A. 2. 5. 1. 4 腌渍 1d~2d 卤水渗出后，应在鱼堆的表层铺上一层硬竹栅，并在上面加压石块。

A. 2. 5. 1. 5 加压石块重量一般为鱼重的 15%~20%，竹栅和石块使用前应清洗干净。

A. 2. 5. 1. 6 根据腌鱼的加工种类和鱼体的大小要定期重新翻转码放，并将上层的鱼倒置到下层重新码

A. 2. 5. 1. 7 腌渍过程应补充新盐以保证有足够的盐使腌制过程得以完成。

A. 2. 5. 1. 8 腌渍温度宜控制在 10℃ 以下。腌渍过程中，鱼体温度不应低于 0℃。

A. 2. 5. 1. 9 腌渍过程应定期检查和记录温度、颜色、气味、鱼体肉质。

A. 2. 5. 1. 10 腌渍结束后应将鱼体上的盐除掉。

#### A. 2. 5. 1. 11 熟化时间

根据原料品种、大小、厚度、质量、盐渍温度和鱼体组织所吸收的盐量而定，一般在 6d~30d，根据加工产品的不同而定。

### A. 2. 5. 2 湿腌法

#### A. 2. 5. 2. 1 腌渍盐水

1) 每批原料应使用新配的盐水。

2) 宜使用饱和盐水，盐水和鱼比例至少为 1:1。也可根据产品要求使用不同的盐水浓度及比例。

3) 腌渍过程中应定期检查盐水浓度。

4) 当盐水浓度下降时，应加入固体盐使盐水浓度保持在所需水平。

#### A. 2. 5. 2. 2 腌渍温度

1) 盐渍前应将盐水降温至 10℃ 以下，腌渍温度宜控制在 0℃~10℃。

2) 如果盐水浓度没有达到饱和状态，应将温度控制在 0℃~4℃。

#### A. 2. 5. 2. 3 熟化时间

腌渍时间依原料种类、大小和质量、盐渍温度和鱼体组织所吸收的盐量而定，一般需 24h 至数周时间。

- A. 2. 5. 2. 4 腌鱼池或容器应有良好的排水装置。
- A. 2. 5. 2. 5 腌渍前应清洗干净腌鱼池或容器，用消毒剂进行消毒，再用清水冲洗干净。
- A. 2. 5. 2. 6 在腌鱼池或容器底部均匀地铺放一层薄盐，然后按一层鱼一层盐的方式码放鱼。
- A. 2. 5. 2. 7 将带鱼皮的一面朝下放在盐层上，整齐排列，最上面一层鱼要鱼皮朝上。
- A. 2. 5. 2. 8 至九成满时加盖封面盐，然后注入预先配制好的盐水，将鱼体完全浸没。
- A. 2. 5. 2. 9 在腌渍的整个过程中，盐水应完全浸没鱼体，盐水上应铺一层硬竹栅并加压石块。
- A. 2. 5. 2. 10 定期检查和记录盐水浓度、温度、颜色气味、鱼体肉质以及有无气泡产生等情况。
- A. 2. 5. 2. 11 腌渍结束时，捞起沥水，再用洁净盐水将鱼体表面的污渍冲洗干净。
- A. 2. 5. 2. 12 沥干水后将鱼逐条排放在干燥网架上。

#### A. 2. 5. 3 干燥

干燥方式可采用自然日晒或机械热风烘干。

- A. 2. 5. 3. 1 采用机械热风干燥方式，温度宜控制在45℃以下。
- A. 2. 5. 3. 2 采用自然日晒方式，应在干净、卫生、灰尘少、环境好，且有防蝇、防蚊设施的地方进行，禁止在晒场喷洒化学杀虫剂，自然日晒过程中应将鱼翻晒。
- A. 2. 5. 3. 3 干燥过程应由检验人员定期检查咸鱼的颜色、干湿度。

#### A. 2. 5. 4 分级

根据鱼的种类、大小和质量用人工方法将鱼分级或分规格。

### A. 3 淡干海参

#### A. 3. 1 原料处理

将新鲜原料放在海水或稀薄的淡盐水中，洗净表面附着的粘液。然后用金属脱肠器（中空的细管）由肛门手入，贯穿头部后拉出内脏。再用毛刷通入腹腔，洗去残留内脏和泥沙，或用长形小刀在背面尾部切开3厘米，挖去内脏，用稀盐水洗净。

#### A. 3. 2 水煮

锅中注入2波美度的淡盐水，加热煮沸后加少许冷水，使温度降至85℃左右。将洗净的原料按大小分批放入锅中煮1-2小时，煮至用竹筷很容易插入肉内部为适度。在煮熟过程中，如发现腹部胀大的原料，用针刺入腹腔，排出水分后继续加热。有泡沫浮出，随时除去。

#### A. 3. 3 烘焙和日晒

海参取出冷却后，置炭炉上以20-25℃烘焙2小时，待表面水分蒸发后再行日晒。以烘干与晒干交替继续干燥3~4日，达五成干以上。

#### A. 3. 4 罨蒸干燥

将已半干的海参收藏在木箱中，四周以洁净稻草或麻包，加盖密封。罨蒸3-4日，再行晒至全干为成。