

附2

国家市场监督管理总局 保健食品产品技术要求

国食健注G20110112

爱忒康牌天然维生素E软胶囊

【原料】

【辅料】

【生产工艺】 生产工艺说明 1、配料：将检验合格的天然维生素E、大豆油、明胶、甘油、水按配方量称取，备用； 2、溶胶：首先检查溶胶设备及其附件的正常情况，待检查完毕完全合格后，将称取的甘油、水加入到溶胶罐内加热，当水温升高至60℃左右时将明胶倒入溶胶罐内，开启蒸汽加热阀门，开启搅拌机开始搅拌，待温度升高至80℃后，罐内胶体全部溶解后，打开真空泵进行抽空，当罐内胶液无气泡时，把抽真空后的胶液用100目滤布过滤得到胶液放至贮胶罐中60℃±5℃保温备用； 3、混合搅拌、过滤：将配方量的天然维生素E、大豆油混合后搅拌30min至均匀用100目滤布过滤后备用； 4、压丸：开机前对软胶囊压丸机进行检查，确保正常后将打料泵、胶液管连接到软胶囊机，开启机器，开启冷风机进行压制软胶囊，调节装量为0.4g/粒，每隔30分钟进行装量检查（±5%），随时检查胶囊外观、丸形是否正常，有无渗漏（室内温度控制在18~24℃，相对湿度≤45%）； 5、定型、干燥：将压制好的软胶囊进行定型处理，根据软胶囊定型程度，推入干燥室内进行自然干燥（干燥室内温度为25℃~28℃，湿度≤45%）； 6、洗丸：将定型后的软胶囊在XWJ-II型超声波软胶囊清洗机清洗，内用95%的乙醇洗丸，除去胶囊表面的油渍； 7、干燥：将洗后的软胶囊置于洁净干燥室内进行干燥（干燥车间室内温度控制在25~28℃，相对湿度≤45%）； 8、挑拣：在灯检案拣丸，将不合格胶丸拣出，合格胶丸进入下一工序； 9、内包装：将合格的产品推入包装车间，采用包装生产线进行装瓶，100粒/瓶，包装材料为HDPE瓶，质量标准符合YBB00122002的要求（包装车间室内温度控制在18~24℃，相对湿度≤45%）； 10、外包装：装箱； 11、检验、入库：成品检验合格后入库。 生产条件本产品生产过程符合良好的保健食品生产规范本产品为软胶囊，含有不饱和脂肪酸，不宜加热或辐照，所以我们严格控制生产质量，并保证生产区洁净度条件在10万级。

【直接接触产品包装材料种类、名称及标准】

【装量或重量差异指标/净含量及允许负偏差指标】

【原辅料质量要求】

确认打印

显示Office编辑区

返回上一页修改