

国家食品药品监督管理总局

保健食品产品技术要求

国食健注G20110749

鑫福来牌钙铁锌硒多维咀嚼片

【原料】

【辅料】

【生产工艺】 工艺说明 1、过筛 分别将维生素A醋酸酯、维生素B1、维生素B2、维生素B6、维生素C、维生素D3、叶酸、碳酸钙、乳酸亚铁、乳酸锌、富硒酵母、葡萄糖、麦芽糊精、硬脂酸镁过60目筛，备用。 2、混合 取配方量的叶酸和维生素B6采用等量递增的方式混合均匀，得混合粉A；将配方量的维生素D3与混合粉A混合均匀，得混合粉B；将混合粉B与配方量的维生素A醋酸酯、维生素B1、维生素B2混合均匀，得混合粉C；将混合粉C与配方量的富硒酵母混合均匀，得混合粉D。将配方量的柠檬黄用纯化水溶解，得柠檬黄溶液，将柠檬黄溶液均匀喷入混合粉D，得混合粉E。将混合粉E与配方量的乳酸锌、乳酸亚铁、维生素C混合均匀，得混合粉F。再将混合粉F与配方量的麦芽糊精混合均匀，得混合粉G；再将配方量的碳酸钙、葡萄糖和混合粉G置混合机，混合20min，混合均匀，得总混合粉。 3、制粒 将总混合粉置干法制粒机，制颗粒，过16目筛整粒，得干颗粒。 4、硬脂酸镁与干颗粒的混合 将配方量的硬脂酸镁与干颗粒置混合机混合均匀，得总混合颗粒。 5、压片 将混合颗粒置压片机调节片重，1.5g/片，压片，得片剂。 6、包装、检验、入库 将片剂装入检验合格的瓶中，市售最小包装量为60片/瓶，检验合格后方可入库。 7、生产环境要求应符合GMP要求，生产过程中混合、制粒、压片与内包装过程均在符合GB17405-1998要求（30万级）的生产洁净区条件下操作，其他在一般生产洁净区即可。

【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