

国家市场监督管理总局

保健食品产品技术要求

BJG20050103

轩怡牌番茄红素软胶囊

〈拼音〉

【生产工艺】 1. 按标准要求对番茄红素原料进行检验，合格后精确称量，注入储料罐。 2. 将储料罐中原料加热至60℃保温备用。 3. 取处方量明胶，加入明胶量0.8倍的蒸馏水使其吸水膨胀，另将甘油和明胶量0.5倍的水置于化胶罐中，加热70℃-80℃，密闭于真空下，保持负压0.066-0.082Mpa，搅拌制粒，制成疏松均匀之颗粒，释放负压至常压。加入20%尼泊金乙酯乙醇液，夹层循环打入90-98℃热水，密闭保持负压0.060-0.075Mpa，在搅拌下使胶液温度达70±5℃，膨胀的明胶搅拌，使熔融成均匀的胶液，保温1-2h，抽真空排出胶液中的气泡，出料胶液温度60-65℃，过滤胶液待用。置保温桶50-60℃保温，取样化验备用，水分与粘度应符合规定，胶液外观应色泽均匀、无杂质。 4. 按配方比例，先将维生素E均匀混合于玉米胚芽油中，然后将番茄红素原料液和配置好的玉米胚芽油充分搅拌均匀，通过自动旋转制囊机的储液槽流经填充泵，进入滚模中填充入胶带经滚模旋压制成软胶囊。调节胶液温度50-60℃，注射器38-44℃，鼓轮9-15℃，胶液经鼓轮，连续制皮。调节胶皮厚度0.65-0.78mm。自动旋转制囊机生产过程中，室内温度应控制在20℃-24℃，空气相对湿度35%。要求压制而成的软胶囊每粒内容物净重（500mg±50mg）。 5. 填充压制而成的软胶囊通过收集斜槽和输送装置，除去废品后，经入干燥机中，进行定型和初步干燥，干燥机由4节转笼和2台对置的风机组成。在干燥温度30℃-35℃，空气相对湿度20%条件下，鼓风干燥约4h，使软胶囊囊壳的水分达到6-8%的范围。同时在压制胶囊过程中产生的废胶液通过输送装置进入废胶桶进行回收。。 6. 将粘带在软胶囊外表面的石蜡油擦拭干净的同时也对软胶囊进行抛光。用石油醚（60-90）在洗丸机中洗去软胶囊表面的油层，洗2至3次，直至洗去丸外油迹，吹干洗液，送下工序。 7. 最终干燥又称整丸。将软胶囊移入干燥盘中，在温度21℃-24℃，相对湿度30-40%的干燥室中干燥30h,使软胶囊表面光滑，饱满，并促进软胶囊的形状和大小进一步保持均匀。 8. 软胶囊置糖衣机内，加入适量乙醇喷雾，抛光5~10分钟后供包装。 9. 胶丸包装前经紫外线消毒1小时。 10. 装瓶、包装。 11. 检验合格后入成品库。检验项目包括感官指标、菌落总数、大肠菌群等。

【保健功能】 延缓衰老

【适宜人群】 中老年人

【不适宜人群】 少年儿童

【食用方法及食用量】 每日1粒

【规格】 500mg/粒

【贮藏】 置阴凉干燥避光处

【保质期】 24个月

确认打印

显示Office编辑区

返回上一页修改