

国家市场监督管理总局

保健食品产品技术要求

BJG20080268

尤维斯牌钙D软胶囊

〈拼音〉

【生产工艺】 生产环境：生产车间洁净级别达100000级生产用水：纯化水符合《中国药典》（2005版）产品包装：符合《国家药品包装容器（材料）标准》YBB00122002 1、原料检验：将检验后的原辅料经检测合格备用。 2、称量：按配方量称取原辅料。 3、溶胶：将明胶、甘油、二氧化钛、纯化水在溶胶罐中搅拌20分钟分散均匀后，升温至75℃，将胶完全溶解，抽真空浓缩后经70目滤袋过滤后备用。（浓缩条件：温度70℃，真空度700mmHg，时间为1小时） 4、配料：在室温20-28℃，相对湿度60%以下的配料室，将蜂蜡、色拉油投入配料罐中加热70℃至蜂蜡熔融后降温至45℃后将维生素D和碳酸钙投入，搅拌均匀后通过80目滤袋过滤备用。 5、制丸：室温21-24℃，相对湿度30-40%，胶液温度控制在50-60℃时，将配好的内容物和胶液通过软胶囊制造机（型号：RJWJ-11）制成软胶囊。在制丸过程中，每半小时抽查一次装量，每粒重1300mg。 6、定型：制成丸的软胶囊自动进入定型转笼定型4小时。 7、洗丸：将经定型后的胶囊出笼后用乙醇洗涤，去掉胶丸上的油污。 8、干燥：将定型后的胶丸放置于干燥室托盘中，室温控制在24-30℃，相对湿度40%以下，放置24小时。 9、拣丸：拣丸间室温20-28℃，相对湿度60%以下，将干燥的胶丸挑拣，拣出不合格的胶丸。合格的胶丸应保证大小均匀，无网印，有光泽。 10、抛光：将合格的胶丸倒入打光机中，每次数量不超过打光锅容量的2/3。开动机器，使胶丸在打光机内旋转滚动30分钟，取出，即得成品。 11、内包装：将得到的胶囊灌装至瓶中。 12、检验：对成品称量、记录并通知化验室取验。 13、外包装：成品检验合格后塑封、装箱。 14、成品入库。

【保健功能】 补钙

【适宜人群】 需要补钙者

【不适宜人群】 无

【食用方法及食用量】 每日1次，每次1粒

【规格】 1.3g /粒，每粒含钙330mg

【贮藏】 置阴凉干燥处

【保质期】 24个月

确认打印

显示Office编辑区

返回上一页修改