

国家市场监督管理总局 保健食品产品技术要求

国食健注G20080324

金维他牌人参维他片

【原料】

【辅料】

【生产工艺】 1、人参提取物制备及工艺说明 人参粗粉加8倍量水浸泡12小时，60℃温浸3小时，过滤，药渣再加8倍量水60℃温浸2次，每次3小时，过滤；合并3次滤液，浓缩至密度为1.15～1.20（60℃），放至室温，加药用乙醇使含醇量为80%，搅匀，放置12小时；滤取上清液，回收乙醇，得稠膏，真空干燥，粉碎成即得人参提取物。 1.1 人参打成粗粉，过40目筛。 1.2 醇沉工艺中的加工助剂乙醇为药用级乙醇。 1.3 回收乙醇：用节能浓缩罐进行薄膜浓缩，温度控制在60℃左右，真空度小于-0.08MPa，浓缩成稠膏。 1.4 干燥：稠膏倒入干燥盘中，放采用真空干燥箱干燥，温度控制在60℃左右，真空度小于-0.09MPa，干燥6小时得干浸膏。 1.6 打粉：干浸膏用粉碎机（80目筛网）粉碎，粉碎间湿度控制在65%以下。 2、原料制（整）粒 2.1 维生素C制粒：维生素C与糊精、酒石酸混匀，以10%淀粉浆为粘合剂，用高速混合制粒机制粒，用热风循环烘箱50～55℃、1.5～2h烘干，摇摆式颗粒机18目整粒得颗粒Ⅰ。 2.2 B族维生素及叶酸制粒：维生素B1、维生素B2、维生素B6、叶酸及烟酰胺与微晶纤维素混匀，以10%的淀粉浆为粘合剂，用高速混合制粒机制粒，用热风循环烘箱50～55℃、1.5～2h烘干，摇摆式颗粒机18目整粒得颗粒Ⅱ。 2.3 人参提取物与矿物质类制粒：将人参提取物、生物碳酸钙、硫酸锰、富马酸亚铁、葡萄糖酸锌混匀，以3%HPMC（5CP）为粘合剂，用高速混合制粒机制粒，用热风循环烘箱65℃、40min烘干，摇摆式颗粒机18目整粒得颗粒Ⅲ。 3、混料：将上述颗粒Ⅰ、Ⅱ、Ⅲ与维生素E微囊及微晶纤维素、羧甲基淀粉钠混匀后，再与硬脂酸镁、二氧化硅混匀。 4、压片：混匀后的原辅料颗粒，用旋转式压片机压片。 5、包衣： 5.1包衣材料：欧巴代OR薄膜包衣预混料85G63181 5.2 配制方法：将称好的包衣材料缓慢加入搅拌的水中，搅拌45min即可，包衣液浓度为18%。 5.3 包衣操作：包衣过程中使包衣液处于轻微搅拌状态，包衣锅转速15～23rpm，进风温度和喷浆速度视生产量调整。 6、包装与抽检：用自动数粒机定量装瓶，铝箔封口，紧盖，装箱。从包装箱中随机抽样，按企业标准规定的自检项目或型式检验项目进行检验，合格入库。

【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】
