

国家市场监督管理总局 保健食品产品技术要求

国食健注G20080484

麦金利牌多种维生素片(儿童型)

【原料】

【辅料】

【生产工艺】 生产工艺说明 1. 将亚硒酸钠与维生素B1按等量递增法混合形成混合物A。 2. 将维生素A和维生素E预搅拌3min, 混合后与混合物A再混合形成混合物B。 3. 将维生素C、葡萄糖酸锌、柠檬酸混合后按等量递增法与混合物B混合形成混合物C。 4. 制淀粉浆: 将1/4淀粉加适量纯化水, 加热制成淀粉浆(10%浓度)。备用。 5. 制糖粉: 将白砂糖粉碎, 过80目筛制成糖粉, 将糖粉与剩余淀粉混合均匀后, 与混合物C至于三维混合机中, 混合30min, 得总混合物。 6. 制软材: 将总混合物与10%淀粉浆混合均匀制成适宜的软材。 7. 制粒: 按摇摆式颗粒机标准操作程序操作, 制成大小均匀的湿颗粒(过18目筛), 置于洁净的托盘中, 僵块、条块等须及时返回机料斗中, 重新制粒。 8、干燥: 先开启FL沸腾干燥机, 再将湿颗粒缓缓送入沸腾干燥机内, 按标准操作程序操作, 使其全部沸腾, 再开启蒸汽阀门加热。温度控制在75℃, 蒸气压力控制在0.15Mpa, 干燥约至颗粒水分降至5%以下。 9、整粒: 制好的颗粒用摇摆式颗粒机通过18目筛整粒。 10、总混: 整粒后将颗粒, 置于洁净干燥的混合机内, 加入硬脂酸镁混合30min, 得总混颗粒。 11、压片: 事先需对压片机所有接触产品部位用乙醇擦拭干净, 装好冲头冲模, 开启压片机, 使其运转正常。将混匀后的颗粒置压片机的料斗中, 调节好填充量、压力。压片过程每30min测片重一次。硬度适中, 以手感为度; 片面光滑、不粘冲; 结束后, 称量片子总量。 12、检验: 将合格的片子装入洁净的塑料桶中密闭, 检验, 并在桶外贴上标签, 注明品名、批号、数量、规格、日期等。 13、经检验合格, 在数片机上内包装(30片/瓶), 将本品装入外包装盒, 再装入包装纸箱内即得成品, 经最终检验合格后放入成品仓库。

【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】

确认打印

显示Office编辑区

返回上一页修改