

附2

国家市场监督管理总局 保健食品产品技术要求

国食健注G20090101

尚宝牌蜂胶软胶囊

【原料】

【辅料】

【生产工艺】 用文字详细说明生产工艺参数和工艺流程 1. 溶胶（胶壳材料的配制）：原料包括明胶、甘油、山梨醇和纯化水。在配胶锅中加入纯化水，加热搅拌下加入甘油、固体山梨醇，待溶液澄清后，加入明胶进行加热搅拌，温度在 $85\pm 5^{\circ}\text{C}$ 时，目测明胶全部溶化无颗粒后，在 $-0.08\pm 0.01\text{MPa}$ 真空度下抽去胶液中空气，解除真空，趁热用80目绢纱过滤于胶桶中（如滤出的胶液有气泡，可延长抽真空时间），称重计量。胶液在 $50\pm 5^{\circ}\text{C}$ 保温，待用。胶液测定恩氏粘度（ $4.0\sim 6.50\text{E}$ ）和水分（ $42\sim 47\%$ ）。 2. 配料（内容物的配制）：原料包括蜂胶提取物（含蜂蜡）、亚麻籽油和天然VE。称取配方量的亚麻籽油吸入均质乳化锅中，开启加热（温度设置到 50°C ），开启搅拌。当亚麻籽油加热至 $65\pm 5^{\circ}\text{C}$ ，关闭搅拌，加入配方量的蜂胶提取物（含蜂蜡），加入配方量的天然VE，开启搅拌，开启均质 4 ± 1 分钟（根据配料量的多少调整开均质的时间），至蜂胶提取物（含蜂蜡）完全溶解，继续搅拌20分钟。停止搅拌，经80目绢纱过滤于料桶中，称重计量，挂上状态标记，备用。 3. 压制丸与定型：本工序是将1中的胶液（冷却成胶带）和2中的内容物进行压制成丸。在室温 $21\pm 3^{\circ}\text{C}$ ，相对湿度为（ $40\pm 20\%$ ）的条件下，使用6 # 橄榄形模，调节喷体温度和转速，按装量要求（ $340\sim 360\text{mg}$ ）进行压丸。喷体温度在 $46\pm 4^{\circ}\text{C}$ ，转速在 $2.0\sim 3.0$ 转/分。压制时胶丸接缝应完好不漏油，在胶片厚度（控制在 $80\sim 95$ 丝）调好稳定状态下每隔1小时测胶片厚度1次，每隔2小时测装量差异1次，经 $0.5\sim 2$ 小时定型后出笼转入一次干燥。 4. 一次干燥将定型好的胶丸每隔 $0.5\sim 2$ 小时取出，称重计量，转入一次干燥室的干燥烘笼内干燥 $6\sim 10$ 小时。一次干燥室的净化空气温度为 $26.5\pm 2.5^{\circ}\text{C}$ ，相对湿度为（ $25\pm 15\%$ ）。 5. 揩丸取出胶丸，在拣丸台上拣去瘪丸、漏油丸、汽泡丸后，称重计量，转入洗丸间用浸过95%乙醇的揩丸布进行揩丸，胶丸应滑爽无油污。 6. 二次干燥将胶丸转入二次干燥室的烘笼内干燥 8 ± 2 小时。二次干燥室的胶丸净化空气温度为 $26.5\pm 2.5^{\circ}\text{C}$ ，相对湿度为（ $25\pm 15\%$ ）。

【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】
