

国家市场监督管理总局

保健食品产品技术要求

BJG20160203

维生素E软胶囊

zhongantangpai yi furuanji aonang

【配方】 维生素E、大豆油、明胶、甘油、纯净水

【生产工艺】 怡福软胶囊生产工艺：经混合、过滤、压丸、包装等工艺加工制成。注：过滤和压丸应在10万级净化区内完成的生产工序。二、工艺说明 1、称量配料：按配方要求准确称量大豆色拉油和维生素E，将其混合后搅拌均匀。 2、过滤：用不锈钢筛网（120目）过滤。 3、称量溶胶：按配方要求准确称量明胶、甘油、水，投入溶胶罐内加温至65-75℃，搅拌均匀，抽真空（真空度0.08MPa），将胶液中的气泡抽净，用100目筛网过滤，放入保温桶内，55-65℃保温静置备用。 4、压丸：环境温湿度：18-24℃，45-65%。滚模工作转速：0-5r/min，注射体温度35-45℃，胶皮厚度：700-900μm。产品净含量：500mg/粒。 5、定型：压制好的胶囊及时送入到干燥机中进行定型。 6、洗丸：用95%的酒精清洗表面。清洗后将胶囊平铺在干燥车不锈钢盘内。 7、干燥：待酒精完全挥发后，将干燥车不锈钢盘上的胶囊放置晾丸间内，于28-40℃干燥10-18h。干燥过程中要勤翻丸，防止出现粘连丸和变形。 8、拣丸：剔除异形丸、气泡丸、黑点丸、大小丸、漏油丸等不合格胶囊。 9、内包装：将合格胶囊按要求进行内包装。 10、检验：按产品企标出厂检验项目进行检验。 11、外包装：将检验合格的产品按要求进行外包装。 12、产品入库：将合格产品入库。

【保健功能】 补充维生素E

【适宜人群】 需要补充维生素E的11岁以上人群

【不适宜人群】 婴幼儿

【食用方法及食用量】 每日2次，每次2粒，口服

【规格】 500mg/粒

【贮藏】 置阴凉干燥通风处

【保质期】 24个月

