

国家市场监督管理总局

保健食品产品技术要求

国食健注G20140418

康贝特牌敏力饮料

【原料】

【辅料】

【生产工艺】 1、按照质量标准对全部原辅料进行质量检验，合格者入库备用。 2、严格按照配方量比例称取各项原辅料，在溶解罐中加适量纯化水溶解完全，搅拌至混合均匀后，用纯化水定容，所得料液备用。 3、将配制好的料液经不锈钢过滤机（型号：SH400-40）过滤，滤网孔径为200目，过滤后的料液进行超高温瞬时灭菌，控制灭菌条件为115℃，灭菌时间为5秒。 4、将质检合格的玻璃瓶进行两次清洗，先以生活饮用水进行粗洗，粗洗后以温度大于60℃的纯化水在洗瓶内进行精洗，干燥。 5、将质检合格的瓶盖用紫外线灭菌30分钟，备用。 6、将灭菌后的料液进行灌装，控制每瓶装量为160ml，压盖。 7、将灌装后的口服液进行二次灭菌。二次灭菌采用热水喷淋，控制水温为91℃，时间为40分钟。 8、产品灭菌完毕后，进行灯检，剔除不合格产品。 9、将产品装箱并进行外箱喷印。 10、产品经质检合格后，入库。 11、控制生产环境为30万级的洁净车间，按照GMP要求组织安排生产。

【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】

