

国家市场监督管理总局 保健食品产品技术要求

国食健注G20130624

博大牌钙软胶囊

【原料】

【辅料】

【生产工艺】 1、原辅料要求 (1)碳酸钙 应符合GB1898-1996《食品添加剂 沉淀碳酸钙》的规定。(2) 大豆油、明胶、甘油、蜂蜡、二氧化钛 应符合《中华人民共和国药典》2005年版二部的规定。(3) 酒精执行《GB 10343-2002 食用酒精》。 2、化胶将明胶、水、甘油、二氧化钛以100:100:40:8的比例,在化胶罐中化胶后得一定粘度及水分的胶液。称取配方量的水、甘油、明胶、二氧化钛,依次加入不锈钢化胶罐内,搅拌加热60-120分钟,温度为70-80℃,使其全部溶化,然后将罐内抽成真空状,使胶液内的气泡返出,胶液再经过滤(80-100目尼龙筛),盛于保温胶桶内,于50~65℃保存。 3、混合称取30%大豆油加入蜂蜡加热溶化,然后加入其它大豆油搅拌20min,得混合物。 4、配料加入配方量碳酸钙于大豆油蜂蜡混合物中,搅拌20min。 5、研磨在胶体磨中磨三次,脱气后置料桶中静置备用。 6、压丸将胶液和配料经压丸机压出合格软胶囊,1g/粒。由压丸机自动制成两条胶带,连续不断移动至旋转模,左右转模的模孔的凸缘开始将胶带挤压、粘结,料液立即由楔形注射器对准模孔定量同步注入两胶带之间,由于转模不停地转动,模孔凸缘将两层包裹料液的胶带挤断、粘结而被压入模孔内形成胶丸,并剥落、分离。18-28℃冷风干燥1-3h,将胶囊定形。 7、洗丸将软胶囊用食用酒精洗去表面油。 8、干燥 26-30℃,相对湿度40%以下,风干12-24h以后,将胶囊出丸。 9、灯检挑选正形丸,除去非正形丸。经人工拣丸除去大小丸、异形丸、瘪丸、薄壁丸、黑点丸、明显的网印丸、大气泡丸等。 10、包装将软胶囊装瓶,每瓶80粒,印上生产批号贴标。外包装用瓦楞纸箱包装,每箱24瓶。装瓶时装入袋装干燥剂。 11、最终检验总检入库。经质量检验合格后入库。装入装箱单。

【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】

