

国家食品药品监督管理总局

保健食品产品技术要求

国食健注G20110337

澳福来牌钙镁咀嚼片

【原料】

【辅料】

【生产工艺】 1、原辅料预处理：各原辅料按相关标准检验，微生物指标、理化指标合格后，白砂糖粉碎过80目筛，碳酸钙、碳酸镁、柠檬酸分别过80目筛，备用。 2、混合：将碳酸钙、碳酸镁、白砂糖、柠檬酸及部分淀粉混合30min，使混合均匀，得混合物。 3、制淀粉浆：取1/3配方量的淀粉加到90℃纯化水中，边加边搅拌，制成浓度为8%的淀粉浆。 4、制软材：将淀粉浆加到上述混合物中，制成软硬度适宜的软材。 5、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（14目），置于洁净的托盘中。 6、干燥：将湿颗粒放入干燥箱内，按标准操作程序操作。温度控制在80℃，干燥至颗粒水分 $\leq 5\%$ 。 7、整粒：将干燥好的颗粒过14目筛整粒。 8、总混：取整粒后颗粒置混合机中，称取规定量的甜橙香精，用10倍量的95%食用酒精溶解，然后喷雾加到颗粒中（边喷雾边搅拌），搅拌20min，混合均匀后，再加入规定量的硬脂酸镁，混合30min，即得总混物。 9、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。1.2g/片。 10、内包：采用自动数粒机包装，60片/瓶。内包装用口服固体药用高密度聚乙烯瓶，执行《国家药品包装容器（材料）标准》：YBB 00122002 《口服固体药用高密度聚乙烯瓶》。 11、外包：将内包后的产品贴标签，再装入大纸箱内即得成品，经最终检验合格后入库。

【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