

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G20100206

德维安牌多维矿物质软胶囊

【原料】

【辅料】

【生产工艺】 生产工艺说明：（一）、工艺详细描述： 1、原料前处理：根据原辅料标准要求选材。 2、溶胶 将配方量的甘油、纯化水，加热至70~80℃，投入配方量的明胶，搅拌至明胶全溶。加入配方量的诱惑红、亮蓝、二氧化钛和焦糖色，搅拌均匀，抽真空（真空度-0.08Mpa，温度70~80℃）约30分钟至胶液无气泡，然后将胶液过120目筛，静置3小时以上，保持胶液60℃左右，备用。 3、内容物配料： 3.1粉末混合：将预混料与碳酸镁混合，混合均匀后得粉末混合物。备用。 3.2取配方量的维生素D3与适量大豆油加热至约65℃搅拌溶解后得维生素D3溶液，备用。 3.3取配方量蜂蜡与适量大豆油加热至70~75℃至蜂蜡完全溶解后后置于配料桶中，放冷至40~45℃；加入剩余大豆油、粉末混合物、维生素D3溶液、维生素A棕榈酸酯、天然维生素E醋酸酯搅拌均匀，得混合物料。 3.4研磨：将上述混合物料过胶体磨。 3.5搅拌：再将混合物料置于搅拌机中，搅拌15~30分钟，得软胶囊内容物。 4、压丸：将软胶囊内容物、胶液在软胶囊机中压成软胶囊，保持转速为1.5~3.0转/分钟，喷体温度保持35~50℃，胶皮厚度为0.70~0.85mm，装量为0.55 g/粒。每15分钟测一次胶丸内容物装量。将压好的软胶囊置于转笼中，在温度18~26℃、相对湿度30~40%的条件下定型约1.5~2.0小时。 5、干燥：将制得的软胶囊置干燥托盘中，在温度15~25℃，相对湿度20~30%的条件下，干燥24小时以上至水分合格，每隔2小时轻翻胶囊1次。 6、选丸：将干燥后的软胶囊在灯检台上检去异形丸、气泡丸、大小丸、漏油丸等不合格的软胶囊。 7、包装与贮存：（1）内包装：取灯检合格后软胶囊，采用铝塑泡罩包装机进行包装。（2）外包装：按包装要求进行产品外包装，并进行包装质量检验，得成品。（3）入库：成品应置于干燥的仓库里，库温不超过25℃，相对湿度不超过75%。

【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