

国家市场监督管理总局 保健食品产品技术要求

国食健注G20100302

金能原牌欣瑞软胶囊

【原料】

【辅料】

【生产工艺】 1、原料的准备：将鱼油、大豆磷脂、牛磺酸从验收合格的原料库中取出，在缓冲间拆除外包装袋，立即放在洁净原料车间，按投料计划准确称量出预投料量备用； 2、原料的混配 2.1将准确称量出预投料量的鱼油投入到不锈钢混配锅中； 2.2依次将称量好的大豆磷脂和牛磺酸原料加进混配锅中已投料的鱼油中，机械搅拌使其充分混合均匀。 3、化胶 3.1将甘油、纯水、明胶按40：100：100的比例投入化胶罐中； 3.2加热至60-70℃，不断搅拌，直至明胶全部溶解； 3.3加入相当于明胶量的0.1%的尼泊金乙酯，搅拌均匀，抽真空至胶液无气泡，放料于储胶桶中50-60℃保温备用。在此设关键控制点A。 4、成品生产 4.1压丸：将混配好的胶液通过软胶囊成型机的转鼓制成胶片，在压丸机上自动将定量内容物封入两胶片中，每粒装500mg，即成胶丸；在此设关键控制点B。 4.2定形：压好的胶丸在温度20-22℃、相对湿度40%的条件下，用滚筒干燥机定形2小时； 4.3干燥：经定形出来的胶丸放在干燥盘上，送入相对湿度30%以下，温度 22-25℃条件下的干燥房中，将胶丸干燥至胶皮水分15%左右； 4.4洗丸：用95%的酒精(食品级)将4.3程序的胶丸清洗3-5分钟,沥干酒精，放在干燥盘上，再送入相对湿度30%以下，温度22-25℃条件下的干燥房中，干燥至胶皮水分8-10%左右； 4.5选丸：将干燥好的胶丸放在选丸台上，在灯光下目视进行选丸。将精选好的胶丸置于有盖的洁净桶中，在此设关键控制点C，待检验合格后包装； 4.6包装：合格的胶丸放在数丸机上数丸后装入检验合格的硬质塑料瓶中，每瓶装100粒； 4.7成品检验； 4.8合格后打上生产日期，贴标签后再装于纸箱中； 4.9成品入库。

【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