

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G20100333

勒力浆牌勒力浆饮料

【原料】

【辅料】

【生产工艺】 生产工艺说明（1）前处理：水纯化前处理：生活饮用水经活性炭过滤，经 3μ 、 1μ 滤器精密过滤，再采用反渗透纯化水装置(0.5M³/h型)处理，最后经紫外线杀菌，以除去水体中的胶体物质、细菌、病毒、二氧化硅和各种中性粒子等水体污染物，得到纯化水，备用（基本参数：压力：0.20-0.25Mpa，电导率：2.7-3.5us/cm²）。（2）投料以成品10000ml（250ml×40罐）计，其投料为：牛磺酸1000mg L-盐酸赖氨酸1700mg 烟酰胺98mg 维生素B₂ 12mg 维生素B₆ 9mg （3）配液：在配液罐(400L型)内加入牛磺酸、L-盐酸赖氨酸、烟酰胺、维生素B₂、维生素B₆，并用纯化水定容至规定量。（4）板框过滤将过滤澄清后的滤液通过板框式压滤机(型号：GL-0.4型、压力：0.15-0.3Mpa、滤膜：1.6 μ m)过滤，使滤液澄清度达到企业标准要求，滤液转移至不锈钢储罐中，备用。（5）易开盖三片罐清洗、罐装、封罐：采用120罐/分易开盖三片罐灌装封口生产线洗罐、罐装、封罐，每罐罐装250ml。（6）灭菌：将罐装扎盖后产品通过高压蒸汽灭菌柜（型号：I-1.1M³）进行高压灭菌，温度为125℃、时间为20分钟，压力控制在0.15-0.3Mpa，灭菌后，冷却，用水冲洗后，转移至灯检间备用。（7）打码、包装：用自动喷码机（KN-380）给每罐喷码，按每箱24罐装箱，封箱，外箱印生产日期，待检。（8）成品检验、进库：待检品经抽样，按企业标准检验，合格后进入成品仓库。（9）生产车间洁净度：生产车间分为一般生产区、缓冲区、洁净区。洁净区包括辅料溶解、配料、过滤及灌装车间，空气洁净度为10万级。

【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