

国家市场监督管理总局 保健食品产品技术要求

国食健注G20100650

爱忒康牌维C加维E咀嚼片

【原料】

【辅料】

【生产工艺】 生产工艺说明 1、将白砂糖用30BV1吸尘粉碎机组粉碎并过80目筛。 2、过筛：将维生素C、维生素E、甘露醇、香橙香精、淀粉、硬脂酸镁分别过80目筛备用。 3、称量：按配方量称取维生素C、维生素E、甘露醇、白砂糖、日落黄色素、香橙香精、淀粉、硬脂酸镁备用。 4、混合：将维生素C、维生素E、甘露醇、香橙香精、白砂糖投入到CH-200型槽型混合机中混合均匀。 5、制软材：用适量的纯净水将日落黄色素溶解后，加入淀粉，用2倍淀粉量的纯净水将粉料分散均匀，然后在搅拌的情况下加入煮沸的纯净水使成10%的淀粉浆，搅拌均匀，自然冷却至55℃后，用此淀粉浆将上述混合粉制成软材。 6、制颗粒、干燥：软材经YK-160型摇摆式颗粒机以16目筛网制粒后，置于GFG-400型高效沸腾干燥机（温度500C，水分≤3%） 7、整粒：将干燥颗粒过16目筛整粒。 8、总混合：将硬脂酸镁和整好的颗粒进行混合，出料备用。 9、压片：调整好GZP-23型高速压片机，将颗粒倒入料斗即可开机压片。片重0.8g/片，片重差异控制在±5%。 10、内包装：按产品规格进行内包装，内包装材料为HDPE瓶（符合YBB00122002的规定），规格：100片/瓶。 11、外包装。 12、检验合格、入库。 说明 1、粉碎、过筛、称量、混合、制软材、制粒、干燥、整粒、总混、压片、内包装生产区空气洁净度为30万级。 2、全过程符合保健食品良好生产规范要求。

【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