

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G20050017

身心®芳舒胶囊

【原料】

【辅料】

【生产工艺】 生产工艺 1、按企业标准Q/HBS 007-2008附录B规定检验合格的大豆异黄酮、碳酸钙、人参皂甙粉、麦芽糊精分装为每袋25kg，包装严密，经Co60辐照灭菌，辐照平均吸收剂量 $\leq 7\text{kGy}$ ，平均吸收剂量不均匀度 ≤ 2.0 。 2、维生素E粉经按企业标准Q/HBS 007-2003附录B及微生物检验合格后方可使用。 3、在符合《保健食品良好生产规范》要求的净化车间内，将大豆异黄酮、碳酸钙、人参皂甙粉、麦芽糊精、维生素E粉分别过100目筛，得细粉。装入不锈钢桶内备用。 4、配料在符合《保健食品良好生产规范》要求的净化车间内，按配方比例准确称量，将维生素E粉按等量倍增法与麦芽糊精充分混匀后，加大豆异黄酮、人参皂甙粉、碳酸钙置三维混粉机内，混合4小时。混匀后的细粉装入洁净的不锈钢桶中，称重，转入下工序。 5、胶囊分装与装瓶在符合《保健食品良好生产规范》要求的净化车间内，将上工序转来的合格细粉用胶囊自动分装机分装入“0”号硬胶囊内，控制装量为0.3g/粒。将胶囊经抛光处理后，装瓶，每瓶72粒。 6、包装将瓶贴签，装盒，装箱，经抽检合格后，封箱入库。

【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