

国家市场监督管理总局

保健食品产品技术要求

BJG20050179

维生素C片

TangChenBeiJianPaiWeiShengSuCPian

【配方】 维生素C、糖粉、玉米淀粉、糊精、硬脂酸镁、羟丙基甲基纤维素、甘油、钛白粉、日落黄铝色淀、柠檬黄铝色淀

【生产工艺】 1配料、制粒 1.1在100000级洁净区内操作，温度控制在18-28℃，相对湿度控制在65%以下。 1.2所有原辅料都要经过检验，合格后按处方量称取才能配料。 1.3糖粉要粉碎80目以上，与其他原料混合，时间不少于15分钟。 1.4加适量65%糖浆，制好软材用手抓紧一团，然后用大拇指轻压即刻散开，表示软材可以，然后可以制粒，制粒用14目尼龙筛网，制好粒平铺在不锈钢盘中，厚度不超过5厘米。 1.5颗粒在60℃烘干后，取少量测含量。 1.6干燥颗粒用14目筛网进行整粒。 1.7整粒后加入1%的硬脂酸镁进行总混。 1.8总混好的颗粒用干净的塑料袋扎紧，内外有标记。 1.9生产场所生产前后都要进形清场，与原辅料接触的容器和设备投料前要用酒精擦拭进行消毒。 1.10操作人员必须穿戴好干净工作服、工作鞋及帽、口罩、手套。 2压片 2.1生产场所生产前后都要进形清场，与原辅料接触的容器和设备投料前要用酒精擦拭进行消毒。 2.2操作人员必须穿戴好干净工作服、工作鞋及帽、口罩、手套。 2.3在100000级洁净区内操作，温度控制在18-28℃，相对湿度控制在65%以下。 2.4检查领来的物料是否符合要求，对照生产传递卡核对品名、批号、规格、数量是否一致。 2.5选择好规定冲模，净含量控制在每片600毫克，片重差异±7.5%。 2.6正式压片前，应首先调整好片重，至片重、外型、崩解度符合要求才正式压片。 2.7开机过程，每隔15分钟检查一次片重，每隔4小时按中国药典2000版规定检查一次片重差异。 3内包装工序 3.1在100000级洁净区内操作，温度控制在18-28℃，相对湿度控制在65%以下。 3.2每瓶装100片，用力将瓶盖旋紧。 4贴签、外包装、成品检验、入库、出厂 4.1贴签每瓶贴一张标签，并按规定打上生产批号和生产日期。 4.2装箱每箱12瓶，装满后放入一张已填好装箱日期、装箱人、检验人的装箱单，用封箱纸封好，并在纸箱入库上产品的生产批号和生产日期。 4.3产品经检验合格后才能办理正式入库。 4.4入库、出厂合格产品入库按要求堆放，按先进先出原则，严禁不合格品出厂。

【保健功能】 补充维生素C

【适宜人群】 4岁以上需要补充维生素C者

【食用方法及食用量】 每日1次，每次1片

【规格】 600mg/片

【贮藏】 置阴凉干燥处

【保质期】 24个月
