

国家市场监督管理总局

保健食品产品技术要求

BJG20050204

养乐多牌代田乳酸菌饮品

〈拼音〉

【生产工艺】 一、生产环境公司总投资2.47亿人民币，于2001年1月在广州经济技术开发区内建厂。工厂占地面积2万多平方米，已取得ISO9001、ISO14001及HACCP认证。生产车间依照食品GMP进行生产制造和管理。生产车间设备齐全，布局合理，符合乳饮品生产工艺要求。厂房、车间按照《卫生管理规定》定期进行清洁消毒。进入洁净区的生产人员按照《进入洁净区更衣标准操作程序》更衣、消毒，防止交叉污染。本产品生产过程均在10万级洁净厂房内进行。洁净厂房的设计和安装应符合GB73的要求。二、生产工艺 1、将脱脂奶粉与葡萄糖混合，加入纯净水溶解（溶解温度60-65℃），得溶解乳（脱脂奶粉：葡萄糖：纯净水=1.5：0.5：8）。2、将溶解乳通过过滤器（80mesh）送入UHT杀菌系统进行120℃，3秒钟杀菌，98℃、90分钟放置，形成产品固有的颜色后冷却备用，得发酵原料乳。3、将乳酸菌种菌接种于发酵原料乳中，37℃培养6-7日，冷却得发酵乳。4、将白砂糖加入纯净水（白砂糖：纯净水=6：4）并通过HTST杀菌系统（112℃，10秒钟杀菌，冷却后与发酵乳进行混合，均质后得酸乳（发酵乳：糖液=1：1）。5、将适量的柠檬油及UV杀菌纯净水加入4中得到的酸乳中，调合后进入无菌成形罐装生产体系（酸乳：纯净水=1：1）。6、成形机以240℃高温溶解聚苯乙烯树脂，成形一次需7秒可成形14只容器，存储在容器存储罐中。7、在容器存储罐中存储的容器通过自动排列机瓶口向上排列整齐，进行印刷。8、印刷后的容器通过输送带送到充填机进行灌装，打穿成形后的铝纸盖在容器瓶口上，加热熔封。9、从充填室出来的产品在多层包装机上进行5支一小排小包装，包装收缩。1小时可包装40,000支。5支包装的产品通过输送带传到收缩包装机上进行50支10排的收缩大包装。10、工作人员轻拿轻放产品，摆放整齐后，用叉车把成品送入冷库，摆放整齐，及时把冷库门关上，保持密封不通风。冷库温度保持在2-10℃。11、工作人员必须清楚产品出库的数量和保证产品的安全，用叉车将产品搬入冷藏车出库。

【保健功能】 增强免疫力、调节肠道菌群

【适宜人群】 免疫力低下者，肠道功能紊乱者

【不适宜人群】 婴儿

【食用方法及食用量】 每日2瓶，揭开铝纸盖后饮用

【规格】 100 ml /瓶

【贮藏】 2--10℃冷藏

【保质期】 1个月
