

国家市场监督管理总局

保健食品产品技术要求

BJG20050260

轩怡牌维思力软胶囊

〈拼音〉

【生产工艺】 工艺技术条件说明 1. 取处方量明胶，加入明胶量0.8倍的蒸馏水使其吸水膨胀，另将甘油和明胶量0.5倍的纯净水置于化胶罐中，加热70℃-80℃，密闭于真空下，保持负压0.066-0.082Mpa，搅拌制粒，制成疏松均匀之颗粒，释放负压至常压。夹层循环打入90-98℃热水，密闭保持负压0.060-0.075Mpa，在搅拌下使胶液温度达70±5℃，膨胀的明胶搅拌，使熔融成均匀的胶液，保温1-2h，抽真空排出胶液中的气泡，出料胶液温度60-65℃，过滤胶液待用。置保温桶50-60℃保温，取样化验备用，水分与粘度应符合规定，胶液外观应色泽均匀、无杂质。 2. 按配方，将鱼油原料进行检验，合格后精确称量，注入储料罐，并搅拌均匀，通过自动旋转制囊机的储液槽流经填充泵，进入滚模中填充入胶带经滚模旋压制成软胶囊。调节胶液温度50-60℃，注射器38-44℃，鼓轮9-15℃，胶液经鼓轮，连续制皮。调节胶皮厚度0.65-0.78mm。自动旋转制囊机生产过程中，室内温度应控制在20℃-24℃，空气相对湿度35%。要求压制而成的软胶囊每粒内容物净重600mg。 3. 填充压制而成的软胶囊通过收集斜槽和输送装置，除去废品后，经入干燥机中，进行定型和初步干燥，干燥机由4节转笼和2台对置的风机组成。在干燥温度30℃-35℃，空气相对湿度20%条件下，鼓风干燥约4h，使软胶囊囊壳的水分达到6-8%的范围。 4. 用95%乙醇在洗丸机中洗，洗3次，吹干洗液，送下工序。 5. 最终干燥又称整丸。将软胶囊移入干燥盘中，在温度21℃-24℃，相对湿度30-40%的干燥室中干燥30h，使软胶囊表面光滑，饱满，并促进软胶囊的形状和大小进一步保持均匀。 6. 软胶囊置糖衣机内，抛光5~10分钟后供包装。 7. 装瓶、包装。 8. 检验合格后入成品库。检验项目包括感官指标、菌落总数、大肠菌群等。

【保健功能】 辅助改善记忆

【适宜人群】 需要改善记忆力的青少年

【不适宜人群】 无

【食用方法及食用量】 每日2次，每次1粒

【规格】 600mg/粒

【贮藏】 常温

【保质期】 24个月

确认打印

显示Office编辑区

返回上一页修改