

国家市场监督管理总局

保健食品产品技术要求

BJG20050485

汤臣倍健牌蛋白质粉

TangChenBeiJianPaiDanBaiZhiFen

【生产工艺】 1. 配料 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，其中要求各原料的粒度大小如下：大豆分离蛋白100目、乳清蛋白80目、卵磷脂60目、植脂末40目。合格后按处方量称取才能配料。 1.3按规定称取大豆分离蛋白、乳清蛋白、卵磷脂、植脂末进行总混，每次混合时间不少于30分钟。 1.4混和好的粉用干净的塑料袋扎紧，内外有标记。 1.5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。 1.6操作人员必须穿戴好干净工作服、工作鞋及帽、口罩、手套。 2. 分装 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 本品采用马口铁罐装，在正式分装前应先用75%酒精擦拭消毒，检验符合国家标准后方可用于生产。 2.6在正式分装前，应首先调整好装量，至装量、外型符合要求才正式分装，净含量控制在每罐455克，每罐装量差异±4.5%。 2.7开机过程，每隔15分钟检查一次装量，每隔4小时按中国药典2000版规定检查一次装量差异。 2.7封口 2.7.1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。 2.7.2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。 2.7.3包装过程随时检查罐的外观质量，及时挑出不合格品，并写明名称、数量、生产日期、规格，退不合格品到回收岗位，然后做好合格品数量的登记。 2.7.4封口合格的产品注明品名、生产日期、规格、数量、操作日期，交中间站保管。 3. 打印生产批号和生产日期每罐按规定在罐底打印好生产批号和生产日期。 4. 装箱每箱按规定数量装箱，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，并在纸箱上打印产品的生产批号和生产日期。 5. 产品经检验合格后才能办理正式入库。 6. 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】 增强免疫力

【食用方法及食用量】 每日10g，可加入牛奶、果汁及谷物、蔬菜等食品中食用

【贮藏】 保持罐盖封闭，贮存于24℃以下阴凉干燥处

【保质期】 24个月

确认打印

显示Office编辑区

返回上一页修改