

国家市场监督管理总局
保健食品产品技术要求

国食健注G20050909

金王牌蜂胶软胶囊

【原料】

【辅料】

【生产工艺】 金王牌蜂胶软胶囊生产制备工艺 生产制备工艺说明：一、蜂胶粉的制备：称取毛胶100公斤（含胶量大于50%），冷冻24小时，粉碎成10-20目粗颗粒，依次用90%、75%酒精浸渍、溶解，72小时后过滤，合并滤液，滤液在-4℃条件下沉降除铅，离心过滤，回收乙醇，置 ≥ 4 5℃，真空度0.08pma减压、浓缩，浓缩液用双层精密的棉布过滤。滤液放置24小时，冷却，低温下用whatman50 # 滤纸过滤，常温用2 μ m滤纸再次过滤，滤液进行喷雾干燥。（进风温度150℃，出风温度110℃）将细粉过100目振动筛得细粉A；二、混匀：按配方比例称蜂胶细粉A和植物油于均质机中进行均质，均质压力为20.7~27.6Mpa，待用；三、胶液的配置：按生产需要的配比量，称定药用明胶、药用甘油、纯净水等投入化胶罐内，水浴加热，溶解、搅拌、抽真空后在胶桶内保温备用；四、压丸：在恒温恒湿，符合洁净度的压丸室内，在软胶囊压丸机上，将内容物准确注到软胶囊中，制成符合要求的软胶丸；五、选丸、洗丸、干燥及包装：在压丸机下来的软胶丸，经初步的定型干燥后，选掉不合格的胶丸，用95%乙醇洗去表皮油迹，75%乙醇消毒，于40~50℃干燥约24小时，检验合格包装入库。六、乙醇符合GB10343-2008食用酒精。七、选丸包装：将合格的胶丸分装成瓶或铝塑板，再装入纸盒。八、工艺条件：温度20℃—24℃，净化等级10万级。

【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