

国家食品药品监督管理总局

保健食品产品技术要求

BJG20060027

昂立1号®益生菌颗粒

AngLi1Hao®YinShengJunKeLi

【配方】 低聚木糖、抗坏血酸钠、长双歧杆菌、嗜酸乳杆菌、麦芽糊精、山梨糖醇、乳糖、苹果果汁粉

【生产工艺】 工艺简述：（1）预处理 ① 原辅料检测：按质量标准对各原辅料进行检测，检测合格后备用。② 生产环境符合洁净度要求：生产环境清场、熏蒸，并经质检部门的洁净度检测符合10万级标准后，进行生产。（2）配料 ① 原辅料预处理：维生素C钠粉碎后过80目筛备用；山梨醇粉碎后过80目筛备用。② 称量：按工艺配方分别称量低聚木糖、维生素C钠、长双歧杆菌菌粉、嗜酸乳杆菌菌粉、麦芽糊精、乳糖、苹果果汁粉、山梨醇，备用。（3）混合 将上述称量好的低聚木糖、维生素C钠、麦芽糊精、乳糖、苹果果汁粉、山梨醇置入多向混合机混合20分钟。（4）制粒 将充分混合后的物料放入沸腾制粒机中，先预混5分钟。控制物料温度在40~50℃，再喷水（水质符合饮用水标准），控制流量为0.4~0.5 L/分钟（用水量约为物料量的10%），取样口的颗粒达20目左右（目测）时，关闭喷液按钮，启动干燥按钮，物料温度控制在40~50℃，干燥至水分含量 3%。（5）整粒：将物料置入整粒机（20目）整粒，检验。（6）整粒后的中间体与菌粉等量递增混合 整粒后的中间体验证合格后，加入按配方称取的长双歧杆菌菌粉、嗜酸乳杆菌菌粉，置入多向混合机进行等量递增混合。（7）检验：混合后样品进行检验。（8）内包装：检验合格后，按条重2g/条进行药用复合膜条形包装，检验。（9）外包装 先进行铝箔袋包装，每4条装入铝箔袋并封口（包装时注意是否有空包，空包及时剔除）。进行外包装。（10）入库 以上（2）~（8）各步骤，均在10万级洁净度，环境相对湿度小于 65 %，温度18~26℃条件进行。

【保健功能】 调节肠道菌群、增强免疫力

【适宜人群】 肠道菌群紊乱者、免疫力低下者

【不适宜人群】 婴儿

【食用方法及食用量】 每日1次，每次1条，撕开条形包装后将颗粒倒入口中直接服用，或将条形包装内含物质溶于温水、牛奶中食用（水温不宜超过40℃）

【规格】 2.0g/条

【贮藏】 置阴凉干燥处，密闭、避光、忌受热及在强烈阳光下曝晒

【保质期】 24个月

