

附2

国家市场监督管理总局 保健食品产品技术要求

国食健注G20060111

雪妍牌维美欣咀嚼片

【原料】

【辅料】

【生产工艺】 工艺说明： 1、 原材料进库检查：必须在对所有材料进库前进行全面的检查。
2、 生产前原料检查：对所有原料进行常规检查，并对粉状原料按照工艺要求进行过80目筛。
3、 生产过程： 1) 称量，双人核对原辅料，按配方称取所有原料。 2) 预混，取维生素A、维生素C、维生素E、维生素B1、维生素B2、维生素B6、烟酸、泛酸钙、叶酸、硫酸锌、硫酸亚铁、亚硒酸钠等及糊精、微粉硅胶、甘露醇、柠檬酸、蔗糖粉、薄荷脑依次加入并充分混匀； 3) 制软材，用40%~50%乙醇湿润，另取少量乙醇将柠檬黄溶解一起加入，调整湿度制软材，注意要控制好水的用量。 4) 制颗粒，将制好的软材用20目筛制粒，挤压过筛时，湿粒由筛孔落下时应无长条、块状物及细粉。 5) 干燥，湿粒制成后迅速在约50℃下进行干燥，至水分在8%以内。 6) 整粒，过筛网30目得分散均匀干粒。 7) 压片，将硬脂酸镁与干粒混匀，进入压片机压片成型。在正式压片前应进行试压，在片重稳定在1.50~1.55克后，可进行正式压片。 8) 包装，对成型片剂进入烘干机进行烘干、检片，对合格片剂进行包装线包装，按每瓶60片规格进行包装。包装材料用塑料瓶：采用乳白色PET(聚酯)塑料瓶包装，质量应符合食品包装卫生标准，同时应符合2002年12月1日国家食品药品监督管理局发布的国家标准YBB00026002《口服固体药用聚酯瓶》。 4、成型后产品检验合格后入库。 5、 卫生条件符合保健食品良好生产卫生规范，生产车间及包装车间环境卫生应达到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