

国家市场监督管理总局 保健食品产品技术要求

国食健注G20060175

阳光良品牌多维他咀嚼片

【原料】

【辅料】

【生产工艺】 工艺流程： 备料→粉碎→称量→混合→制粒→干燥→整粒→总混→半成品检验→压片→包衣→选拣→待包装品检验→包装→入库（成品检验）工艺规程： 1、备料：按生产指令领取检验合格的原辅料； 2、粉碎：将白砂糖粉碎、粉碎目数为100目； 3、称量：（1）按处方分三次准确称量碳酸钙、葡萄糖酸亚铁、葡萄糖酸锌、白砂糖粉送湿法制粒间；（2）按处方准确称量淀粉送配浆间；（3）按处方准确称量维生素A、维生素B1、维生素B2、维生素B6、维生素B12、维生素C、维生素D、维生素E、泛酸、烟酸、叶酸、亚硒酸钠、硬脂酸镁送总混间； 4、混合：将碳酸钙、葡萄糖酸亚铁、葡萄糖酸锌、白砂糖加入湿法混合机中混合5分钟，加入12%淀粉糊混合8分钟制成软材； 5、制粒：将制得的软材加入装有16目锦纶网的摇摆颗粒机制成颗粒； 6、干燥：将制得的颗粒加入沸腾干燥机内干燥。温度65℃左右； 7、整粒：将干燥的颗粒加入装有14目锦纶网的摇摆颗粒机内整粒； 8、混合：整好的颗粒和维生素A、维生素B1、维生素B2、维生素B6、维生素B12、维生素C、维生素D、维生素E、泛酸、烟酸、叶酸、亚硒酸钠、硬脂酸镁加入三维混合机内混合30分钟； 9、半成品检验：QA取样送检； 10、压片：调机压片，片重控制在750mg； 11、包衣：将压好的片子包衣； 12、选拣：选出不合格的片子； 13、检验：质检员取样送检； 14、包装：检验合格后进行包装； 15、入库：包装好的产品放入产品合格证，进行入库。

【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