

国家市场监督管理总局 保健食品产品技术要求

国食健注G20060502

大渊牌蜜尔花粉胶囊

【原料】

【辅料】

【生产工艺】 生产工艺说明各工序生产前要进行清场，并取得生产许可。如果是交接班，则应认真执行交接班制度，做好交接班记录。

一、原料的预处理

1、预先从原料仓库领取淀粉置入烘箱，干燥温度为90℃~95℃，干燥至水分3%以下

2、取95%食用酒精与煮沸冷却的去离子水配制成80%酒精

二、配料、称量

检查计量器的计量合格证，按照生产要求，依据产品配方，计算各原料的投料量，然后准确称量。称量后在容器外贴上标签，标明品名、规格、编号、重量、日期、操作者等。转入下步工序。

三、混合

1、核对前工序下转的原料品名、规格、编号、重量等，复核配方、称量、投料量

2、取蜂花粉、乳糖、淀粉和50%的二氧化硅分别过40目筛，置入高速混合机中，混合5分钟，得混合花粉料。

3、取2kg的混合花粉料与大豆异黄酮、柠檬酸钙、剩下的二氧化硅进行倍散混合后过40目，再取6kg的花粉混合料与其继续倍散混合后过40目，倍散的混合料置入高速混合机种与剩下的混合料一起混合5分钟。

4、取80%食用酒精加入混合机内，混合约5分钟，制成湿材，湿材过20目筛网后平铺在不锈钢盘中。

5、送入烘箱进行干燥，温度控制在50~55℃之间，直至颗粒中的水分低于5%，过20目筛整粒。

6、送颗粒进行中间检验，合格后转入下步工序

四、填充胶囊

1、核对前工序下转的胶囊内容物品名、规格、编号、重量、日期、操作者等和空心胶囊的品名、规格、编号、数量、检验报告书和合格证。

2、选用全自动硬胶囊充填机，采用充压式充填。填充前检查胶囊填充机的顶针是否垂直，冲膜、冲杆是否磨损，落料位置是否在最佳位置，压力是否合适，转速是否处于最佳状态，如有问题，应及时更换和调整。

3、空胶囊由漏斗排列进入正位器，经真空辅助进入输送机。上输送机上升，上下胶囊分开，上输送机内缩而下输送机转进充填部，上输送机完全内缩时，粉注入下胶囊，上输送机向外伸出并对准下输送机上方的位置，上下输送机紧密接合，圆棒将下胶囊推进上盖中，圆棒再度上推并将充填好的胶囊排出输送机，用真空吸尘器清理输送机以便继续进行空囊输送，生产中应及时定量加料，保证装量的稳定性。

4、应定时抽样检查胶囊的质量和装量差异，胶囊的规格为0.45g/粒，至少每30min抽查一次。

五、抛光、检视胶囊

1、检查胶囊抛光机内外表面、毛刷及所用抛光器具，并进行清理。

2、已填充好的胶囊，加入胶囊抛光机料斗中进行抛光。

3、专人挑拣抛光的胶囊，认真

检查胶囊外观质量，将平头、瘪头、裂纹、空囊等不合格品拣出，不合格品集中包装交中间站按不合格品管理。 4、经抛光、检查合格的胶囊装入洁净干燥的容器中，内外附标签，标明品名、规格、重量、批号、操作者、日期等。转入下步工序。六、内包装直接接触产品的内包装材料应先进行消毒、灭菌等预处理，核对内包装物上的说明文字内容，核对物料品名、规格、重量、批号等，按包装规格装配好包装模板，装好塑料瓶，将胶囊半成品加入料斗中，按数粒机的操作规程将胶囊分装到塑料瓶中，120粒/瓶。在包装过程中及时挑出外观不合格的包装产品。包装好的产品经计数后通过传递窗和缓冲设施传递至外包装。七、外包装领取质量检验合格的外包装材料 and 内包装产品，检查包装物上印制的标签文字内容后，进行外包装。包装过程中应随时检查包装质量。八、检验入库经成品质量检验合格后入库

【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】
