

国家市场监督管理总局 保健食品产品技术要求

国食健注G20060728

重生源牌阿昔胶囊

【原料】

【辅料】

【生产工艺】 重生源牌阿昔胶囊生产工艺规程操作要点

1、产品名称：重生源牌阿昔胶囊汉语拼音：chongshengyuan agan jiaonang

2、产品特点

2.1 性状：本品为印字胶囊，内容物为黄棕色粉末或颗粒，味微苦，具本品特有的浓厚气味。

2.2 规格：0.44gx60粒/瓶；0.44gx10粒/板x3板/盒

2.3 食用方法：口服，每日3次，每次2粒

2.4 贮存方法：置阴凉干燥处。

2.5 保质期：24个月

2.6 保健功能：对化学性肝损伤有辅助保护作用。

2.7 适宜人群：有化学性肝损伤危险者。

2.8 不适宜人群：少年儿童、孕妇。

3、处方和依据

3.1 处方：1万粒（0.44g/粒） 苦丁茶浸膏干粉 4.0kg 微晶纤维素 0.34kg 以上共制成10000粒

3.2 依据：本公司企业标准Q/CHD 1-2006

3.3 批准文号：国食健字G20060728号

4、操作过程和工艺条件

4.1 配料和总混

4.1.1 批标准投料量： 苦丁茶浸膏干粉 400kg 微晶纤维素 34kg 以上共制成100万粒

4.1.2 按照批生产指令进行领料，准确称量，分别过60目筛。

4.1.3 将苦丁茶浸膏干粉、微晶纤维素加入混合机内，搅拌均匀。

4.2 填充抛光胶囊

4.2.1 填充模具0#胶囊。

4.2.2 填充装量平均0.44g/粒，装量差异控制：+5%

4.2.3 温湿度控制：温度：18℃～26℃，湿度：45%～65%。

4.2.4 填充收率为98%，物料平衡率为98%~101%。

4.3 内包装

4.3.1 装瓶

4.3.1.1 凭生产指令领取合格中间产品和包装材料。

4.3.1.2 将胶囊装入瓶中，每瓶60粒，用垫片感应封口，再盖上金属盖。

4.3.2 工艺条件、

4.3.2.1 温湿度控制：温度：18℃～26℃，湿度：45%～65%。

4.3.2.2 热封温度：120℃～150℃。

4.3.2.3 装瓶收率99%，物料平衡率：99%~100%。

4.4 外包装

4.4.1 凭生产指令领取合格中间产品和包装材料。

4.4.2 贴瓶签：每瓶贴一张，要求端正，装小盒，每盒放一张说明书，小盒贴一张封口签。

4.4.3 装箱：每箱装36盒，放产品合格证一张，封箱。

4.4.4 产品检验合格后办理入库手续。

【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