

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G20070224

利生牌银杏茶

【原料】

【辅料】

【生产工艺】 产品生产工艺及说明：1、银杏叶制成粗粉，70%乙醇回流提取2次，第一次8倍量，回流提取2h，第二次6倍量提取1.5h，合并两次提取液，二次共用14倍量乙醇。2、提取液过滤回收乙醇，控制温度60-70℃，真空度73.3-86.6Kpa减压浓缩成浸膏，相对密度1.20-1.25，再将浓浸膏置真空干燥箱干燥，控制温度60-70℃真空度0.08Mpa时间7-8小时得干浸膏，粉碎过60目筛，干浸膏回收率为7.5%，得细粉A。3、银杏叶挑选、洗净、烘干（80℃，4小时），摇摆式颗粒机破碎过20目筛，银杏叶干燥粉碎后得率为95%，Co604KGY辐照灭菌，得银杏粗粉B。4、阿斯巴甜溶入70%乙醇与干浸膏粉细粉A用等量递加混合通过多次过筛混合后，再与银杏叶粗粉B在混合机中充分混匀，干燥，60-70℃，2小时，混合可达到均匀性。颗粒分装机分装得成品，得率96%-97%，检验，包装，入库。5、银杏叶细粉A粗粉B和阿斯巴甜原料均符合药用卫生学要求，第4项需在三十万级洁净生产车间进行。6、乙醇符合GB10343-2002食用酒精。7、生产环境符合GB17405-1998保健食品良好生产规范。8、生产所用设备摇摆式颗粒机、混合机、颗粒分装机均用75%乙醇擦拭消毒。9、阿斯巴甜符合GB12493-1990。10、袋泡茶滤纸符合QB1458-1992非热封型茶叶滤纸标准。

【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