

国家市场监督管理总局 保健食品产品技术要求

国食健注G20080099

蓉通牌VD钙咀嚼片

【原料】

【辅料】

【生产工艺】 生产工艺说明 1、将阿斯巴甜、苋菜红加水溶解，加入适量淀粉，加热至80℃糊化制成淀粉浆（12%浓度）。 2、制软材：将柠檬酸钙、柠檬酸粉（80目）、剩余的淀粉、砂糖粉（80目细度），置混合机混合均匀；然后加入淀粉浆（12%浓度）混合均匀，制成适宜的软材。 3、制粒：按高效湿法制粒机标准操作程序操作，制成大小均匀的湿颗粒（16目），置于洁净的托盘中，僵块、条块等须及时返回机料斗中，重新制粒。 4、干燥：先开启高效沸腾干燥机，再将湿颗粒缓缓送入高效沸腾干燥机内，按标准操作程序操作，使其全部沸腾，再开启蒸汽阀门加热。温度控制在65℃，蒸气压力控制在0.4MPa，干燥约至颗粒水分降至3%以下。 5、整粒：制好的颗粒用高效整粒机通过16目筛整粒，除去头子。 6、总混：称取配方量维生素D3粉，加入10倍量整粒后颗粒手动混合5min，置于洁净干燥三维运动混合机内，加入等量颗粒混合5min，再加入剩余颗粒、硬脂酸镁混合30min。 7、压片：事先需对压片机所有接触产品部位用乙醇擦拭干净，装好冲头冲模，开启压片机，使其运转正常。将混匀后的颗粒置旋转式压片机的料斗中，调节好填充量、压力。压片过程每30min测片重一次，2.5g/片。硬度适中，以手感为度；片面光滑、不粘冲；结束后，称量片子总量。 8、检验：将合格的片子装入洁净的塑料桶中密闭，检验，并在桶外贴上标签，注明品名、批号、数量、规格、日期等。 9、经检验合格，在数片机上内包装，包装规格每30片/瓶，每120盒为一箱，以瓦楞纸箱为大包装。将本品装入外包装盒，再装入包装纸箱内即得成品，经最终检验合格后放入成品仓库。

【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