

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G20100510

钙丽维康牌钙铁锌咀嚼片

【原料】

【辅料】

【生产工艺】 1、过筛：将合格的碳酸钙、富马酸亚铁、葡萄糖酸锌、麦芽糊精、木糖醇、甘露醇、硬脂酸镁分别过100目筛备用。 2、称量：按配方量称取碳酸钙、富马酸亚铁、葡萄糖酸锌、麦芽糊精、木糖醇、甘露醇、硬脂酸镁备用。 3、混合：将碳酸钙、富马酸亚铁、葡萄糖酸锌、麦芽糊精、木糖醇、甘露醇投入到CH-200型槽型混合机中混合30min。 4、制软材：用75%乙醇将上述混合粉制成软材。 5、制颗粒、干燥：软材经YK-160型摇摆式颗粒机以16目筛网制粒后，置于GFG-400型高效沸腾干燥机干燥（温度50℃，水分≤3%）。 6、整粒：将干燥颗粒过16目筛整粒。 7、总混合：将硬脂酸镁和整好的颗粒进行混合，出料备用。 8、压片：调整好GZP-23型高速压片机，将颗粒倒入料斗即可开机压片。片重2.0g/片，片重差异控制在±5%。 9、内包装：按产品规格进行内包装，内包装材料为HDPE瓶（符合YBB00122002的规定），规格：30片/瓶。 10、外包装。 11、检验合格、入库。说明：全过程符合保健食品良好生产规范要求，生产洁净区洁净度为30万级。

【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