

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G20050871

金莱康牌天然维生素E软胶囊

【原料】

【辅料】

【生产工艺】 二、工艺说明 1、原辅料检验各原辅材料按质量标准的规定检验，合格备用。 2、胶液制备于10万级空气洁化车间将明胶、纯净水和甘油倒入熔胶罐中搅拌，温度85℃、压力1.2Pa，搅拌2小时，制成胶液，放入盛胶桶中，55-65℃保温备用。 3、胶囊内容物原料制备将天然维生素E、大豆色拉油混合搅拌，均匀混合，得液态稠状胶囊内容物原料。 4、压丸工序压丸采用软胶囊机（RJNJ-2型）胶液经制胶带成胶囊皮，固定模压、控制温度22℃、湿度40%，胶囊皮经软胶囊模具时注射胶囊内容物原料制成软胶囊。每粒内容物装量为300mg。 5、风干定型软胶囊经传输带送入滚筒进行风干定型，24℃的气流风干4小时。 6、干燥 将定型的软胶囊装入干燥车中，在干燥房内进行除湿干燥，调节干燥室温度24℃、湿度40%，干燥时间为12小时。 7、洗丸用95%的食用乙醇擦洗经干燥后的软胶囊。 8、干燥将擦洗后的软胶囊转入干燥室干燥，调节干燥室温度24℃、湿度40%，干燥时间为1小时，干燥的同时挥发残余乙醇。 9、选丸、装瓶、封口干燥后的软胶囊经优选，每粒软胶囊净含量为300mg；用自动包装机以符合卫生要求的聚乙烯瓶对半产品进行包装，最小销售包装量规格为30g/瓶（300mg×100粒）；用电磁感应复合铝箔封口机对每瓶进行封口。 10、贴标、检验、进库 已装瓶产品贴上标签，并经检验合格后入库。

【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】

确认打印

显示Office编辑区

返回上一页修改