

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G20070202

现代牌蓝生胶丸

【原料】

【辅料】

【生产工艺】 1. 原料的前处理硫辛酸：取低残留硫辛酸原料（结晶），冷却，粉碎，过80目。在准备硫辛酸软胶囊时，为了使原料不易沉降，我们经过试验至少要使硫辛酸粉碎过80目。一般粉碎越小，制备软胶丸时流动性及悬浮性能越好。但硫辛酸在粉碎的过程中容易发热，过度粉碎含量下降，故因此，本工艺规定硫辛酸前处理为过80目筛。维生素E：不需处理，直接投料。 2. 配胶及处理胶料由75%的明胶、20%的甘油和5%遮光剂等水溶液组成，首先将甘油和水加入调胶罐中，通过蒸汽加热至70~80℃，搅拌均匀后缓慢投入明胶，同时要剧烈搅拌以免形成团块。在明胶加入的同时要继续加热，至调胶罐中心温度达90~100℃时停止加热，保温3~4h后，趁热过滤，冷却至65℃左右备用。 3. 配料 3.1 将70%辛酸葵酸甘油酯及维生素E在室温条件投入搅拌锅内，搅拌均匀后加入硫辛酸，缓慢搅拌，过滤，使混合均匀，得混合物1，备用。 3.2 将30%辛酸葵酸甘油酯，食用氢化油，蜂蜡，淀粉等投入搅拌锅内，加热至蜂蜡，氢化豆油溶解（约60℃），搅拌均匀，得混合物2，备用。 3.3 待混合物2冷却至30—35℃，将混合物1加入，用搅拌器缓慢搅拌约0.5小时，过筛（60—80目）使混合均匀，得混合物3，备用。 4. 填充、制丸调配均匀的乳状液和胶料通过滴丸机（型号：RJWJ—II，上海延安制药厂制药机械分厂），以每分3.8转的转速制成无缝椭球状胶丸。胶皮温度控制在48—50℃，滴丸头的温度一般要比胶的温度要高，室温要保持在10~15℃以保证制出的胶丸不变形，滴丸机喷头滴出的胶丸经液体石蜡冷却后送入揩丸机和纱布一起转动0.5h，以擦去表面粘附的石蜡；随后在10~15℃温度下吹风4~6h，待胶丸收缩定形后升温至30~35℃继续吹风2~3h，至胶丸变硬后挑选出合格胶丸，用乙醚洗涤2次，再用酒精消毒；消毒后的胶丸铺于筛网上，用45℃左右的干燥空气进行常温烘干处理，当胶皮水分含量低于13%时停止吹风。 5. 包装 将检验好的半成品，包装在聚乙烯塑料瓶中，每瓶28粒，贴上标签，装合，即得。

【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