

国家市场监督管理总局

保健食品产品技术要求

BJG20070432

维生素C加E咀嚼片

WeiShengSuCJiaEJuJuePian

【配方】 维生素C、维生素E、D-甘露糖醇、蔗糖、柠檬酸、硬脂酸镁、日落黄

【生产工艺】

1、配料、制粒 1.1在300000级洁净区内操作，温度控制在18-28℃，相对湿度控制在65%以下。 1.2所有原辅料都要经过检验，合格后按处方量称取才能配料。 1.3蔗糖要粉碎80目，所有原料（硬脂酸镁除外）混合均匀，时间不少于15分钟。 1.4称取处方中用于配置65%糖浆的蔗糖，加入适量的纯化水（占总量的35%），搅拌、加热溶解成透明溶液，稍冷却后溶入日落黄，搅拌均匀备用。 1.5混合均匀的原料中加入65%糖浆（将日落黄溶于浆中），制好软材用手抓紧一团，然后用大拇指轻压即刻散开，表示软材可以，然后用14目尼龙筛网制粒，制好粒平铺在不锈钢盘中，厚度不超过5厘米。 1.6颗粒在60℃烘干，控制水分<3%，取少量测含量。 1.7干燥颗粒用14目筛网进行整粒。 1.8整粒后加入处方量的硬脂酸镁进行总混。 1.9总混好的颗粒用干净的塑料袋扎紧，内外有标记。 1.10生产场所生产前后都要进行清场，与原辅料接触的容器和设备投料前要用酒精擦拭进行消毒。 1.11操作人员必须穿戴好干净工作服、工作鞋及帽、口罩、手套。

2、压片 2.1在300000级洁净区内操作，温度控制在18-28℃，相对湿度控制在65%以下。 2.2生产场所生产前后都要进行清场，与原辅料接触的容器和设备投料前要用酒精擦拭进行消毒。 2.3操作人员必须穿戴好干净工作服、工作鞋及帽、口罩、手套。 2.4检查领来的物料是否符合要求，对照生产传递卡核对品名、批号、规格、数量是否一致。 2.5选择好规定冲模，净含量控制在每片1500毫克，片重差异±4.5%。 2.6正式压片前，应首先调整好片重，至片重、外型符合要求才正式压片。 2.7开机过程，每隔15分钟检查一次片重，每隔4小时按中国药典2000版规定检查一次片重差异。

3、内包装工序 3.1在300000级洁净区内操作，温度控制在18-28℃，相对湿度控制在65%以下。 3.2每瓶装60片，包装瓶为符合国家标准的250ml聚乙烯瓶，用力将瓶盖旋紧，过电磁垫片机热封。

4、贴签、外包装、成品检验、入库、出厂 4.1贴签每瓶贴一张标签，并按规定打上生产批号和生产日期。 4.2装箱每箱装12瓶，装满后放入一张已填好装箱日期、装箱人、检验人的装箱单，用封箱纸封好，并在纸箱入库上产品的生产批号和生产日期。 4.3产品经检验合格后才能办理正式入库。 4.4入库、出厂合格产品入库按要求堆放，按先进先出原则，严禁不合格品出厂。

【保健功能】 补充维生素C和维生素E

【适宜人群】 需要补充维生素C和维生素E的成人

【不适宜人群】 婴幼儿

【食用方法及食用量】 每日1次，每次1片，口服

【规格】 1500mg/片

【贮藏】 置阴凉干燥处

【保质期】 24个月

确认打印

显示Office编辑区

返回上一页修改