

国家市场监督管理总局

保健食品产品技术要求

BJG20090076

百合康牌硒螺旋藻软胶囊

BaiHeKangPaiXiLuoXuanZaoRuanJiaoNang

【配方】 螺旋藻粉、硒化卡拉胶、大豆油、蜂蜡、明胶、甘油、水

【生产工艺】 操作工艺 1、化胶：将明胶、水、甘油以100：100：40 的比例，于溶胶罐中化胶。将水、甘油充分混合升温至76℃，然后加入配方量的明胶不锈钢溶胶罐内继续搅拌升温搅拌加热1.5~2小时，温度为70~80℃，使其全部熔融，继续减压浓缩至规定水分，并将胶液内气泡抽出，胶液经过滤后于50~60℃保存，用压缩空气加压出料。 2、配料：将按配方比例称量好的硒化卡拉胶与5倍量螺旋藻粉(灭菌后)在微型搅拌机混合3min，然后与适量螺旋藻粉按等量递增法混合。按配方准确称取经检验合格的蜂蜡，将配方量蜂蜡放入配料桶中升温使其全部溶化，加入大豆油混合均匀，再加入螺旋藻粉和硒化卡拉胶混合物，在配料桶中搅拌混合60min，混合均匀后抽至真空状态（在真空度小于-0.06Mpa条件下进行），脱去物料中的气体。 3、压丸：将胶液和配料经压丸机压出合格软胶囊，0.5g/粒。由压丸机自动制成两条胶带，连续不断移动至旋转模，左右转模的模孔的凸缘开始将胶带挤压、粘结，料液立即由楔形注射器对准模孔定量同步注入两胶带之间，由于转模不停地转动，模孔凸缘将两层包裹料液的胶带挤断、粘结而被压入模孔内形成胶丸，并剥落、分离。18-25℃冷风干燥4-6h，将胶囊定形。 4、洗丸：将软胶囊用95%食用酒精洗去表面油。 5、干燥：25-31℃吹干，30-40h后出丸。 6、灯检：挑选正形丸，除去非正形丸。经人工拣丸除去大小丸、异形丸、瘪丸、薄壁丸、明显的网印丸、大气泡丸等。 7、包装：将软胶丸装瓶，每瓶60粒，印上生产批号、生产日期，贴标。外包装用瓦楞纸包装，每箱96瓶。 8、最终检验：总检入库。经质量检验合格后入库。装入装箱单。

【保健功能】 增强免疫力

【适宜人群】 免疫力低下者

【不适宜人群】 少年儿童

【食用方法及食用量】 每日3次，每次3粒

【规格】 0.5g/粒

【贮藏】 密封防潮，避免高温、潮湿及日光照射

【保质期】 24个月

