

## 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G20090155

## 旺仔<sup>®</sup>DHA牛奶

### 【原料】

### 【辅料】

**【生产工艺】** 1、按照质量标准对原料全脂乳粉、DHA粉、炼乳、白砂糖、单硬脂酸甘油酯、蔗糖脂肪酸酯、牛奶香精等进行质量检验，合格者入库备用。（DHA粉的生产工艺见附录9.1） 2、严格按照配方量比例称取全脂乳粉、DHA粉、炼乳、白砂糖、单硬脂酸甘油酯、蔗糖脂肪酸酯、牛奶香精放入调配桶中，加热水进行调配、定容，控制调配初温为 $68\pm 2^{\circ}\text{C}$ ，调配终温为 $60\pm 5^{\circ}\text{C}$ 。调配、定容工艺所用水为纯化水，其质量符合中华人民共和国药典2005版的要求。 3、调配后的乳液进行过滤，滤网为150目。 4、将乳液进行均质，控制均质条件为均质压力18Mpa、均质温度 $75\pm 5^{\circ}\text{C}$ 、均质机转速 $1200\text{rpm}\pm 200\text{rpm}$ 。经检测均质效果，由均质前 $2-8\mu\text{m}$ 变成均匀的 $2\mu\text{m}$ 以下。 5、乳液于 $135^{\circ}\text{C}$ ，5秒钟条件下进行超高温瞬间灭菌。 6、将空罐和罐盖在水温大于 $60^{\circ}\text{C}$ 条件下洗净后，将灭菌后的乳液进行充填，控制每罐装量为245ml，卷封。 7、卷封好的产品入杀菌釜进行湿热灭菌，灭菌条件为 $121^{\circ}\text{C}$ ，12分钟。 8、产品在罐底喷印生产日期，装箱，经质检合格后入库。 9、控制生产环境卫生洁净度为10万级的洁净车间，按照GMP要求组织安排生产。

### 【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