

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G20090276

联合邦利牌螺旋藻片

【原料】

【辅料】

【生产工艺】 二、详细工艺说明 1 各原辅料按各自质量标准进行检验，检验合格后方可领用投料。 2 粉碎、过筛 2.1 将配方量的白砂糖用30B型粉碎机进行粉碎，备用； 2.2 将配方量的钝顶螺旋藻粉、淀粉、糊精、气相二氧化硅和粉碎好的白砂糖分别用ZS—650震荡筛过100目筛，备用。 3 混合：为了达到混合均匀的目的，采用等量递增法进行混合。先取配方量过筛好的钝顶螺旋藻粉、淀粉、糊精、白砂糖、气相二氧化硅各0.05kg置于洁净的混合机中混合，混合均匀后加入钝顶螺旋藻粉、淀粉、糊精、白砂糖各0.25kg与配好的混合粉混合，混合均匀后又加入钝顶螺旋藻粉1.25kg与配好的混合粉混合，把剩余的钝顶螺旋藻粉2.45kg与配好的混合粉混合均匀，最后将配好的混合粉至于GHL-250高效湿法混合制粒机中总混20min至混合物色泽均匀，备用。 4 制粒：将混合好的物料混合粉中加入食用酒精，一边混合一边制软材，软材达到握之成团、搓之即散，然后用制粒机16目筛网制粒。 5 干燥：将制好的湿粒，铺于不锈钢盘中，颗粒铺盘的厚度以不超过2cm，放入TG-2-A-11热风循环烘箱中干燥，干燥温度为60℃，时间1~2小时；干燥一定时间后翻动盘内颗粒，以使颗粒受热均匀。干燥后，将干粒盛于洁净容器中，抽样进行中间产品的质量控制在，干粒的水分应≤5%。 6 整粒：将干燥好的颗粒，用YK160摇摆式颗粒机16目筛网进行整粒。 7 总混：将整好的颗粒投入CH-300槽式混合机中，加入配方量的硬脂酸镁，混合至均匀。 8 压片：用ZP-17旋转式压片机进行压片，0.25g/片，每15分钟检查一次片重差异。 9 辐射灭菌：将压好的半成品包装好，送辐射中心用Co60进行辐射灭菌，辐射剂量3K Gy。 10 内包装 10.1 内包装材料为聚酯瓶，应符合YBB 00262002《口服固体药用聚酯瓶》中规定的要求。 10.2 将辐射灭菌好的片进行内包装，规格为0.25g/片，每瓶装入60片。 11 外包装：贴标签，装箱，打包。 12 产品入库：送检，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Odf661 cc编辑区

返回上一页修改