

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G20090573

金施牌多维钙软胶囊

【原料】

【辅料】

【生产工艺】 工艺说明 1. 原料前处理：根据原辅料标准要求选材。 2. 溶胶：（1）配料：按配方比例准确称取明胶、甘油、二氧化钛、纯化水，先将纯化水投入控温型软胶囊化胶平面供胶桶；然后将甘油、二氧化钛搅拌均匀，过胶体磨，使其分散均匀，再缓缓投入该桶，同时开动桶上的搅拌器；待桶内温度达到约70℃，投入明胶，并继续加热至75℃，保温搅拌约1小时，直至明胶全部溶解，得胶液混合物料。（2）抽真空：将胶液混合物料抽真空（真空度0.08Mpa，温度65-75℃）至胶液无气泡并达到含胶量约48%-48.5%，放气。（3）过滤：将放气后胶液过60目不锈钢网。（4）静置：放出过滤后胶液置于保温贮胶桶中静置4-6小时，保持胶液50℃，备用。 3. 内容物配料：（1）称量：按配方比例准确称取碳酸钙、维生素D3粉、维生素A粉、维生素C、维生素E油、大豆油、蜂蜡。其中：维生素D3粉、维生素A粉过60目筛，维生素C、碳酸钙过100目筛，备用。（2）混合：先分两部分混合，分别制得混合物A、B；再将A、B混合得总混合物。具体按以下步骤操作，每次混合5-10分钟：①、维生素D3粉 + 维生素A粉按1：2比例混合；②、维生素C+碳酸钙按1：1比例混合；③、①+②按1：1等量递增法递增混合至完全；混合物A：③+剩余碳酸钙按1：1等量递增法递增混合至完全，④、蜂蜡+大豆油按1：2比例混合（75℃条件下混合）；⑤、维生素E油+剩余大豆油按1：1等量递增法递增混合至完全；混合物B：④+⑤按1：1等量递增法递增混合至完全，总混合物：混合物A+混合物B混合，搅拌10分钟。（3）研磨：将总混合物过胶体磨后，放出搅拌10分钟，然后再次过胶体磨，再次放出搅拌10分钟，使各种物料分散均匀、稳定，得胶囊内容物，备用。 4. 压丸：将胶囊内容物、胶液在全自动压丸机中压成软胶囊，保持转速为3转/分钟，喷体温度保持40℃，胶皮厚度为0.6-0.65mm，装量为1.15g/粒。 5. 定型：将压好的软胶囊置于定型干燥机中，在20-22℃、相对湿度30%-40%的条件下定型4小时。 6. 洗丸：将定型后软胶囊在洗丸机中用95%食用酒精清洗，使软胶囊表面洁净无油迹，放出软胶囊，使其表面酒精挥发干净。 7. 干燥：将所得的软胶囊置干燥托盘中，在24-26℃，相对湿度18%-20%的条件下，通风干燥10小时，每隔2小时轻翻胶囊1次。 8. 灯检：将干燥后的软胶囊在灯检台上检去异形丸、气泡丸、大小丸、漏油丸等不合格的软胶囊。 9. 内包装：将取灯检合格后软胶囊，按50粒/

瓶装量装瓶，内包装瓶为聚乙烯瓶。 10. 检验： 将产品送检。 11. 外包装： 按包装要求进行产品外包装， 并进行包装质量检验， 得成品。 12. 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】
