

国家市场监督管理总局  
保健食品产品技术要求

国食健注G20130239

福盖福牌钙咀嚼片

【原料】

【辅料】

【生产工艺】 1、所有原辅料按其质量标准进行检验，检验合格后移入洁净区，备用。 2、原辅料前处理：将白砂糖置于万能粉碎机（型号：30BIII），保持转速为1500转/min，粉碎，过60目不锈钢振动筛（型号：CY-65-5），备用；将碳酸钙、酪蛋白磷酸肽、葡萄糖、糊精、乳糖、滑石粉分别过60目不锈钢振动筛（型号：CY-65-5），备用；将硬脂酸镁、鲜奶香精分别过80目不锈钢振动筛（型号：CY-65-5），备用。 3、称量、备料：按照配料标准操作程序称取配方量比例的碳酸钙、酪蛋白磷酸肽、葡萄糖、白砂糖、糊精、乳糖、滑石粉、硬脂酸镁、枸橼酸、鲜奶香精、桔子香精、柠檬黄，备用。 4、混合步骤I：将配方量比例的酪蛋白磷酸肽与滑石粉，按照等量递增法进行预混合，所得预混料备用。 5、混合步骤II：将混合步骤I所得预混料与配方量比例的乳糖、糊精、白砂糖、碳酸钙、葡萄糖投入槽形混合机（型号：CH-150），启动搅拌装置，保持转速为25转/min，混合20min，20min后停止搅拌。 6、制软材：将配方比例的枸橼酸、柠檬黄溶于65%的乙醇溶液，完全溶解后缓缓加入到混合步骤II所得的混合物料中，启动搅拌装置，保持转速为25转/min，混合10min。 7、制粒：将符合要求的软材投入摇摆式颗粒机（型号：YK-160）中，保持转速为60转/min，通过16目筛进行制粒。 8、干燥：将制得的颗粒置于热风循环烘箱（型号：CT-C II），在55~60℃的条件下，干燥6小时，干燥后颗粒中水分含量不得大于5%。 9、整粒：干燥后的颗粒过16目不锈钢振动筛（型号：CY-65-5）进行整粒。 10、混合步骤III：将整粒后的颗粒加入三维运动混合机（型号：SYH-200）中，保持转速7转/min，加入配方量比例的鲜奶香精和硬脂酸镁，同时喷洒配方量比例的桔子香精进行总混，混合时间为30min。 11、压片：将总混后的颗粒加入到调试旋转式压片机（型号：ZP-33）中，保持转速为18转/min，进行压片，片重控制在1g/片。 12、内包装：将检验合格的片剂用分装机（型号：KDL-1）进行分装，包装规格为60片/瓶。 13、按包装要求进行产品外包装，并进行包装质量检验，合格产品置于阴凉干燥的仓库中。 14、产品生产环境为10万级的洁净车间，按照GMP要求组织安排生产，不需进行其他消毒灭菌工艺。

【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】

