

国家市场监督管理总局

保健食品产品技术要求

BJG20110040

维生素C加E软胶囊

kangfulipaiweishengsuCjiaEruanjiaonang

【配方】 维生素C、天然维生素E、大豆油、蜂蜡、明胶、水、甘油、红氧化铁

【生产工艺】 (1) 过筛 取投料量的维生素C过80目筛,得细粉,备用。(2) 胶液配制 打开化胶罐循环水预热,取投料量的甘油和水置化胶罐,加热至60~65℃后,投入投料量的明胶和红氧化铁,熬制2小时,并搅拌,温度升至80℃停止加热。抽真空脱泡,过滤,得胶液,在60~65℃条件下保温备用。(3) 料液配制 取投料量的大豆油和蜂蜡,加热至温度 $65\pm 2^{\circ}\text{C}$,使蜂蜡完全熔融并混合均匀,得油蜡液,降温至 $40\pm 2^{\circ}\text{C}$,然后加入投料量的天然维生素E,混合均匀得混合液。将细粉置混合液中,搅拌均匀,置胶体磨中研磨2~3次,出料,静置4小时后得料液,备用。料液配制间应保持室温18~26℃,相对湿度60%以下。(4) 压丸、定型、干燥 用软胶囊压丸机将配制好的胶液及料液上机进行压制成丸,调节每粒装量为0.5g,压丸工序保持室温18~26℃,相对湿度30%~45%;压丸后进行定型干燥,定型工序保持室温18~26℃,相对湿度30%~45%,时间2~4小时;干燥工序温度25~28℃,相对湿度30%~40%,时间18~24小时。(5) 洗丸、晾干、选丸 洗丸,用95%食用乙醇洗丸,脱去表面油污;凉干,1~2小时(室温25~28℃,相对湿度30%~40%);选丸,剔除大小丸、异形丸、瘪丸、明显的网印丸、大气泡丸等(选丸工序保持室温20~28℃,相对湿度30%~45%)。(6) 包装、检验、入库 用口服固体药用高密度聚乙烯瓶包装,每瓶内装90粒。然后进行贴标签等。抽取样品进行检验,检验合格后,入库。

【保健功能】 补充维生素C、维生素E

【适宜人群】 需要补充维生素C、维生素E的成人

【不适宜人群】 孕妇、乳母

【食用方法及食用量】 每日1次,每次1粒

【规格】 0.5g/粒

【贮藏】 密闭,阴凉干燥避光处存放

【保质期】 24个月

确认打印

显示Office编辑区

返回上一页修改