

国家市场监督管理总局 保健食品产品技术要求

国食健注G20050593

维美健牌维生素C片

【原料】

【辅料】

【生产工艺】 维美健牌维生素C片生产工艺及说明广东维美健健康食品有限公司 一、配方（以下原料制成1000片）： 1、食用葡萄糖粉：180g； 2、磷酸氢钙：225g； 3、玉米淀粉：350g； 4、维生素C粉：75g； 5、柠檬浓缩粉：30g； 6、食用乳糖：30g； 7、硬脂酸镁：5.5g； 8、天然柠檬香料：6g。 二、工艺流程 1、分别将全量“磷酸氢钙”、“维生素C粉”、“柠檬浓缩粉”粉碎过60目筛备用。 2、取过60目筛的“维生素C粉”全量和“食用乳糖”全量混合均匀，得“混合粉1”。 3、取“食用葡萄糖粉”全量和“混合粉1”混合均匀，得“混合粉2”。 4、取过60目筛的“磷酸氢钙”全量和“混合粉2”混合均匀，得“混合粉3”。 5、取“玉米淀粉”全量和“混合粉3”混合均匀，得“总混合粉”。 6、取过60目筛的“柠檬浓缩粉”全量用适量的“60%食用酒精”溶解完全，将“柠檬浓缩粉酒精液”分次加入到“总混合粉”中混合均匀，然后加入适量的“60%食用酒精”制成软材、过16目筛制成湿颗粒。软材干湿度应单手握持软材能成团，手指轻压软材团能散成数块为宜。 7、将湿颗粒置于热风循环烘箱中于 $93^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ 干燥至水分含量 $\leq 4.0\%$ 。 8、干颗粒经检验合格后，过12目筛进行整粒。 9、将“天然柠檬香料”全量（必要时用少量95%食用酒精稀释）以喷雾方法均匀加到整粒好的干颗粒中，再分散撒入过100目筛的“硬脂酸镁”全量到干颗粒中混合均匀。混匀后密闭静置2小时以上，备压片用。 10、压片：片模直径13mm或相当规格异型片模，片重850mg。 11、素片经检验合格后，装入聚乙烯瓶中进行内包装。 12、将完成内包装的产品从物流出口移出洁净车间，进行外包装。 13、成品经检验合格后，即可入库。 三、生产环境 1、生产全过程符合保健食品GMP的要求。 2、洁净生产区的洁净度为30万级。

【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