

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G20050594

维美健牌钙镁片

【原料】

【辅料】

【生产工艺】 维美健牌钙镁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、碳酸钙：300g； 2、氧化镁：120g； 3、磷酸氢钙：50g； 4、维生素D3（微囊剂，10万IU/g）：0.10g； 5、微晶纤维素：170g； 6、玉米淀粉：249g； 7、葡萄糖酸锌：26g； 8、硬脂酸镁：14g； 9、阿拉伯胶：10g。 二、工艺流程 1、取20g“玉米淀粉”和“阿拉伯胶”全量用开水（纯化水）调配成10%~15%的胶溶液，保温80℃左右备用。 2、取“磷酸氢钙”全量和“葡萄糖酸锌”全量混合均匀，得混合粉1。 3、取“氧化镁”全量和“混合粉1”混合均匀，得“混合粉2”。 4、取剩余的“玉米淀粉”全量（229g）和“混合粉2”混合均匀，得“混合粉3”。 5、取“碳酸钙”全量和“混合粉3”混合均匀，得“总混合粉”。 6、取上述“胶溶液”缓慢加入到“总混合粉”中，制成软材，然后过16目筛制成湿颗粒。软材干湿度应单手握住软材能成团，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105℃±2℃干燥至水分含量≤3.5%。 8、干颗粒经检验合格后，过12目筛进行整粒。 9、取“维生素D3（微囊剂）”全量和“微晶纤维素”全量按等量递增法混合均匀，得“维生素D3稀释粉”。 10、取“维生素D3稀释粉”全量加入到“8”项下整粒后的干颗粒中混合均匀，再分散撒入过100目筛的硬脂酸镁全量到混合颗粒上，再充分混合均匀。经检验合格后，移至压片工序进行压片。 11、压片：片模直径13mm或相当规格异型片模，片重920mg。 12、素片经检验合格后，装入聚乙烯瓶中进行内包装。 13、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。 14、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