

国家市场监督管理总局

保健食品产品技术要求

BJG20050794

维生素C加E软胶囊

YiPinKangPaiWeiShengSuCJiaWeiShengSuERuanJiaoNang

【配方】 维生素C、维生素E、食用植物油（大豆油）、明胶、甘油、蒸馏水

【生产工艺】 生产工艺说明〈一〉、内容物的制备：按配方称取规定量维生素C、维生素E、食用植物油，倒入不锈钢配料锅中搅拌混和均匀，用胶磨机研磨后，用100目筛过滤后待用。〈二〉、胶液的制备：将甘油、蒸馏水、明胶按比例投入化胶罐中，加热至60~70℃，搅拌至明胶全溶，搅拌均匀，抽真空（0.08 MPa）至胶液无气泡，放料于贮胶桶中60℃±2℃保温。〈三〉、压丸：将〈一〉待用已制备内容物和〈二〉已制备胶液分别置压丸机贮液罐和明胶盒中，开动机器，胶液通过软胶囊压丸机的转鼓制成胶片，在压丸机上自动将定量内容物封入两片胶片中，压制成胶丸。〈四〉、定形：将压好的胶丸在温度20~22℃相对湿度40%的条件下，置滚筒干燥机中定型。〈五〉、干燥：经定型出来的胶丸置于干燥盘上，送入相对湿度30%以下，温度22~25℃条件下的干燥房中，干燥至胶皮水分13%左右。〈六〉、洗丸：将已干燥胶丸置于洗丸机中，加入适量95%食用酒精，滚动洗丸15分钟，放出沥干酒精后，放于干燥盘上再进入干燥房中（温度22~25℃，湿度30%以下），进行干燥至胶皮水分8~10%。〈七〉、选丸：将干燥好的胶丸放在选丸台上，在灯光下目视选丸，拣去不合格胶丸，将精选好的胶丸置于具盖洁净桶中，待检验合格后，分装。〈八〉、包装：将检验合格丸放入数丸机上数丸后装入瓶中，打上生产日期批号，贴标签后装于纸箱中，即为成品。〈九〉、生产工艺要求： 生产全过程均在10万级净化车间进行。

【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11岁以上人群

【不适宜人群】 孕中、晚期妇女及乳母

【食用方法及食用量】 每日1次，每次3粒，用温开水送服

【规格】 0.5g/粒

【贮藏】 密封、置阴凉干燥处

【保质期】 24个月

确认打印

显示Office编辑区

返回上一页修改