

国家市场监督管理总局 保健食品产品技术要求

国食健注G20050904

美体小餐牌蛋白质粉(女士型 可可味)

【原料】

【辅料】

【生产工艺】 原辅粉碎过筛：根据生产预处理单领用需粉碎或过筛的原辅料，核对品名、规格、批号和重量。按生产预处理单称取原辅料。粉碎机开机前先检查清洁状况。粉碎后将原辅料根据工艺要求过筛。粉碎后将原辅料根据工艺要求过筛。过筛后的原辅料分别装在洁净塑料袋中，反扎袋口，在盛器外贴上标有内容物名称、批号和重量的标签。2、混合：检查三维混合器是否清洁，是否处于完好状态。按生产投料单准确称量原辅料，按工艺要求分别加入混合器中进行混合，固定转速50HZ。混合好的粉末装入洁净的塑料袋中，扎好袋口，装入不锈钢桶中，做好标记和记录，送入中间站，以一个混合量为一个批号。混合好的中间体粉末应在两周内完成分装，粉头的贮存周期为不超过两个月，粉头加入量不超过各原辅料总量的3%。3、分装：分装前准备：按颗粒分装机操作规程装好机器各部件，装好铝塑卷膜，做好生产前的检查确认工作。按分装指令单领出相应批号的中间体粉末，核对批号、重量等内容。颗粒分装机先试运行，按分装指令单上的要求调节每袋的装量，装量差异为应装装量的97.0%以上，装量稳定后正常分装。分装过程中及时添加半成品，不可少于料斗容积的1/2。包装一检人员在分装稳定开始时至少每10分钟取样一次，每次取样10袋。稳定后至少每30分钟取样一次，每次取样10袋。并将装量差异情况反馈给分装人员。根据抽检结果，调整装量，控制装量在范围内，并随时检查铝塑卷膜袋的封合情况和批号打印情况。将分装好的小袋装入洁净的容器中，作好标示。4、包装：批号打印人员根据包装指令单在中盒、纸箱及合格证上的相应位置打印生产批号、生产日期等内容。包装检查人员须仔细挑出密封不整齐、不严密，铝塑卷膜袋皱褶等质次品，并根据包装规格数好15袋(或30袋)蛋白质粉，传给下工序。下工序包装人员再次确认蛋白质粉小袋的总数量，合格后盖好盒盖，传给大包装人员。大包装人员检查中盒质量，将相应中盒放入大箱中(30袋装规格放12中盒, 15袋装规格放18中盒)，在箱内放入合格证和衬板，用粘胶带封箱，打包，并打印好流水号，整齐堆放在地仓板上，检验合格后入库。预处理室、混合室、分装室、中间站及物料存放室为十万级生产区，温度控制在18-26℃，相对湿度为45-65%；包装间为一般生产区。

【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】
