

国家市场监督管理总局

保健食品产品技术要求

BJG20060183

黄金牌蛋白粉

HuangJinPaiDanBaiFen

【生产工艺】 生产工艺一、原料的处理（一）具体生产工艺准备好各种原料，将大豆分离蛋白、乳清蛋白、磷酸三钙、改性大豆磷脂分别经粉碎后过80目筛。（二）注意事项 1. 原辅材料使用前应先核对品名、质量、规格、批号、生产厂，应与化验单相符，以防错投。 2. 处理后的原辅料应密封，盛器内外应附有标签。写明品名、规格和重量，作好记录。剩余的原辅料应退回。 3. 操作过程中，控制室温18~25℃，相对湿度在40~65%。二、配料与混合（一）具体生产工艺 1. 以100kg计，分别称取大豆分离蛋白98.4kg、乳清蛋白1.0kg、磷酸三钙500g、改性大豆磷脂100g。 2. 将称取的原料按等量递加法的原则，于V型混合器中进行混合，每次混合时间为30分钟。 3. 对卫生学指标、功效成分指标进行化验，合格后方可转入下工序。（二）注意事项 1. 配料计算、称量及投料应复核，操作者复核者均在记录上签字。 2. 称量所用衡器，使用前校正，并定期检验。 3. 混合要充分。 4. 所使用容器应清洁、无异物。 5. 在混合的整个过程中，控制室温在18~25℃，相对湿度在40~65%。混合好的粉末应放置在洁净、密封、干燥的容器中，待检验合格后转入下工序。三、填装（一）具体生产工艺 1. 准备好铝箔包装材料。 2. 调整自动定量粉剂包装机的装量及温度。 3. 按照每袋250g包装规格进行填装。 4. 对卫生学指标、功效成分指标进行化验，检验包装袋密封效果，合格后方可转入下工序。（二）注意事项 1. 机器应由专人看管维修，铝箔包装材料应由专人检查、清洁、保管和发放。 2. 填装过程中要不断进行定量检测，保证填装数量在250±9g/袋范围内。 3. 在填装的整个过程中，控制室温在18~25℃，相对湿度在40~65%。四、包装、入库（一）具体生产工艺 1. 准备好包装用塑料罐或者铁罐。 2. 将由前工序转来的填装好的蛋白质粉，整袋装入塑料罐或者铁罐中，并盖好封盖，贴好标签。 3. 将包装好的成品产品装入纸箱内并登记入库。（二）注意事项塑料罐或者铁罐应专人检查、清洁、保管和发放。五、灭菌工艺要求 1、本品首先控制原材料的微生物指标，然后从投料到包装前均在温度18~25℃，相对湿度40~65%的室内进行，即从配料到内包装均在10万级的洁净区内进行，产品外包装在30万级洁净区内进行，货物存放在一般区。表：洁净标准洁净级别 尘粒最大允许数/m³ 微生物最大允许值 100,000 ≥0.5um ≥5um 浮游菌/m³ 沉降菌/皿 3,500,000 20,000 500 10 300,000 10,500,000 60,000 1,000 15 2、物净程序：物品→物流通道→控制区。 3、空气净化：控制区利用层流式整体空调净化，恒温恒湿，换气次数≥15次/小时，中效过滤器（≥10万级）为无纺布滤材（3-4月换洗一次，风速≥0.3米/秒，按规定方法检查菌落数≤10个）。 4、人净程序：人→门厅→更鞋（一）→更衣（一）→更鞋（二）→更衣（二）→控制区。 5、人净标准区域 清洁标准 清洁部位控制区 无尘粒无污垢 身体清洗≥2次/周 更衣、裤、帽、鞋必需 戴口罩、手套必需一般区 常规 常规 6、整个生产过程严格按GMP要求进行。通过以上措施，确保产品的微生物指标符合要求，达到灭菌效果。

【保健功能】 增强免疫力、缓解体力疲劳

【适宜人群】 免疫力低下者、易疲劳者

【不适宜人群】 少年儿童

【食用方法及食用量】 每日1次，每次10g（附量具），用温开水冲服，或加入果汁及谷物、蔬菜等食品中食用，可根据个人口味添加适量蔗糖

【规格】 250g/罐

【贮藏】 置阴凉干燥处

【保质期】 24个月
