

国家市场监督管理总局

保健食品产品技术要求

国食健注G20060415

新动力牌活丽美胶囊

【原料】

【辅料】

【生产工艺】 新动力牌活丽美胶囊生产工艺及说明 (1) 称量：按配方量准确称取大豆异黄酮、黄芪提取物、当归提取物、银杏叶提取物、绞股蓝皂甙、亚硒酸钠。(2) 混合：将称量好的大豆异黄酮、黄芪提取物、当归提取物、银杏叶提取物、绞股蓝皂甙再次核对品名、重量，确认无误后，按等量混合法投入到槽型混合机内，混合15分钟以上使之充分混合均匀，备用；另将亚硒酸钠充分研细、过筛，按等量递增原则与上述混合物混合均匀，过筛，混合物总混30分钟，即得。将同一生产周期混合均匀的配料粉定为一个批号。将混好的配料粉装入洁净不锈钢有盖容器内，每桶附上物料标签，内容包括：品名、规格、产品批号、重量、称量人、复核人、生产日期等，挂上货位卡和待检状态标志。(3) 中间产品待检：填写《请检单》，质量员对中间产品进行抽样检验。如果配料粉卫生学指标不合格，则应采用钴60(6KGY)照射灭菌至检验合格。(4) 填充胶囊：将检验合格的配料粉用空心胶囊填充，填充机真空度为0.02-0.04Mpa。胶囊装量为每粒0.3g，装量差异控制在 $\pm 7.5\%$ ，由车间质检员每隔30分钟抽检一次，作好抽验记录，如出现装量差异偏离规定范围，应立即停机调整，待符合要求后方可继续生产，并增加抽查次数。(5) 抛光：将填充好的胶囊进行挑选，剔出变形、破裂、砂眼等不合格品后，将合格胶囊进行抛光，除去粘附在胶囊表面的细粉后，装入洁净双层PE袋中，称重，附上物料标签，交中间站。(6) 胶囊装瓶：采用符合国家标准的PET聚脂树脂塑料瓶，将检验合格的胶囊按每瓶60粒准确计量装入空瓶中。压上内盖或采用感压性封口垫片，再盖上瓶盖，旋紧即可。(或采用铝塑泡罩包装。)(7) 包装：本品每件包装量规格为：0.3g / 粒 \times 60粒 / 瓶 \times 2瓶 / 盒 \times 60盒/箱。包装前先由批号打印员和质检员认真核对各种包装材料品名、规格、数量准确无误后，方可在瓶盖、包装盒和纸箱上打印产品批号、生产日期、有效期，装箱单上打盖产品品名、规格、产品批号、生产日期，装盒人员领取上述包装物认真核对无误后，方可进行瓶装盒和装箱，并附上检验合格证(装箱单)，并盖上装盒人员工号，最后由打包者核对无误后封口打包。(8) 成品：凭检验合格报告入库。

【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