

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G20060604

康富来牌多维他咀嚼片

【原料】

【辅料】

【生产工艺】 1、混合按配方量分别称量好营养素预混料及所有辅料，先将营养素预混料（过80目筛）置于多维混合机中，加入甘露醇和淀粉（过100目筛），开启混合机，14转/分，混合2小时，然后降低转速，加入柠檬酸和阿斯巴甜（100目），再调整转速至14转/分，继续混合1小时，停机后检查混合粉的是否混匀，如果色泽不均匀，需延长混合时间，待混匀后，收集混合粉，经检验合格后（水分小于4%）备用。 2、压片、包衣将混匀后的混合粉置于压片机中，调整好合适的压力、硬度、片重，片重为1.2g/片，在压片过程中，要经常检查片重差异是否符合要求，将压好的素片用筛筛去细粉，剔除碎片；先预热包衣锅，将符合要求的素片（无细粉、碎片，片芯光洁，硬度与水分含量适中）置于包衣锅内，开启包衣锅，用热风将片芯预热，启动压缩泵，压力控制在0.2~0.3Mpa之间，将配好的包衣液用喷枪喷雾于转动的片芯表面，注意喷雾速度与干燥速度配合，开始喷雾速度宜大，然后减慢，干燥的温度要适中，层层包衣，使均匀涂布，直至包衣混悬液喷完，最后用余下的1/4混合液作为抛光液，按上述方法喷雾，直至完毕，低温过夜干燥即可。 3、装瓶、封口、包装将包衣好的薄膜片置于数片机中，开启机器，调好合适的速度，将片子装入聚酯瓶中，60片/瓶，热封口，贴上标签，装盒，经检验合格后入库出厂。 附：营养素预混料生产工艺 1、乳化、包合、干燥将4倍量（维生素A醋酸酯的4倍量）60℃的纯化水加入到100L的乳化缸中并恒温，开启乳化缸，高速搅拌下（转速2000转/分），缓缓加入维生素A醋酸酯，搅拌10分钟后，缓慢加入0.15%的吐温-80，乳化20分钟后备用；将β-环糊精加入到200L的乳化缸中，加入4倍量60℃的纯化水，开启乳化缸，高速（转速2000转/分）搅拌20分钟，制成β-环糊精混悬液；然后把上面制成的维生素A醋酸酯乳浊液加入到β-环糊精混悬液中，并高速（转速2000转/分）搅拌2小时进行包合；将酪蛋白酸钠用3倍量的纯化水溶解，加入到上面的包合液中，继续高速搅拌1小时，然后在喷雾干燥塔中（进风180℃，出风80℃）进行喷雾干燥，收集维生素A醋酸酯包合粉（维生素A含量为9.75%），经检验合格后备用（水分≤6%）。按上述同样操作，把维生素D2经乳化、包合、干燥后收集备用（维生素D含量为0.25%）。说明：β-环糊精与酪蛋白酸钠配比为4比1。 2、混合将上述维生素A醋酸酯粉及维生素D2包合粉与盐酸硫胺素、核黄素、盐酸吡哆

醇、叶酸、烟酰胺一起置于多维混合器中，开启混合机，14转/分，充分混合1小时，停机后，加入维生素C、焦磷酸铁、葡萄糖酸锌、硒酵母，再开启多维混合器，充分混合1小时，最后再加入碳酸钙、麦芽糊精，充分混合2小时，收集混合粉，经检验合格后，用符合食品卫生标准的纯铝复合膜袋包装封口（规格为10kg/袋），外包装后入库出厂。

【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】
