

国家市场监督管理总局

保健食品产品技术要求

BJG20160449

今维多牌多种维生素矿物质片

JinWeiDuoPaiDuoZhongWeiShengSuKuangWuZhiPian

【配方】 碳酸钙、碳酸镁、维生素C、维生素E、富马酸亚铁、烟酰胺、氧化锌、维生素D3、维生素B6、维生素B2、维生素B1、叶酸、亚硒酸钠、维生素K1、聚维酮K30、乳糖、羧甲基淀粉钠、硬脂酸镁、聚乙烯醇、二氧化钛、滑石粉、聚乙二醇、磷脂、日落黄铝色淀、柠檬黄铝色淀、靛蓝铝色淀

【生产工艺】 工艺说明 1. 原料质检：所有原、辅料按企业质量标准质检，合格原料矿物质预混料、维生素预混料、乳糖、聚维酮K30、羧甲基淀粉钠、硬脂酸镁备用。 2. 矿物质预混料、维生素预混料分别制粒： 2.1矿物质预混料混合、制粒、干燥（本工序在30万级洁净区内进行）

2.1.1. 10%聚维酮K30配制：按总批量的2%称取聚维酮K30，加入计算量的纯化水，配制10%聚维酮K30溶液。 2.1.2 .混合：将称量好的矿物质预混料和乳糖加入V型混合机中混合10分钟。

2.1.3制软材：将矿物质混合粉按所分锅的量倒入槽式混合机中，开动混和机，加入适量10%聚维酮K30溶液制软材，混和至物料沉重，能松散不软化度。 2.1.4制粒干燥：将软材分量放入摇摆式颗粒机中，过14目筛网，制成粒度合适的颗粒。将造好的湿粒，铺于不锈钢盘中，置热风循环烘箱进行干燥。工艺条件干燥温度设定为70℃~75℃左右,大约4小时。干粒的水份控制在≤3.0%时

出料，将干粒盛于洁净的容器中。 2 .2. 维生素预混料混合制粒干燥（本工序在30万级洁净区内进行） 2.2.1.混合：将称量好的维生素预混料和乳糖加入V型混合机中混合10分钟。 2.2.2制软

材：将多种维生素混合粉按所分锅的量倒入槽式混合机中，开动混和机，加入适量10%聚维酮K30溶液制软材，混和至物料沉重，能松散不软化度。 2.2.3制粒干燥：将软材分量放入摇摆式颗粒机中，过14目筛网，制成粒度合适的颗粒。将造好的湿粒，铺于不锈钢盘中，置热风循环烘箱进行干燥。工艺条件维生素对热稳定性较差，干燥温度设定为50℃以下，大约3小时。颗粒铺盘的厚度以不超过2cm为宜。干粒的水份控制在≤3.0%时出料，将干粒盛于洁净的容器中。 3. 整粒总

混 3.1 整粒：将上述干粒置整粒机中，通过14目不锈钢网整粒。整粒过的干粒盛于洁净的容器中。 3.2 总混：将整粒后干粒与硬脂酸镁加入V型混合机中，混合20min。 4. 压片（本工序在30

万级洁净区内进行）按工艺要求选择冲模，上好冲模并清洁消毒。根据片重要求。先调节好填充量，然后调节压力，使压出的素片片重、硬度、脆碎度、厚度、外观等符合要求。 5. 包薄膜衣（本工序在30万级洁净区内进行） 5.1制包衣浆：先称取所需80%乙醇量，放入桶中，开动搅拌器，然后再加入包衣料，加完后搅拌45分钟，备用。包衣料用量：按本批重量的3%计算。 80%乙

醇用量=（包衣料重量÷12%）一包衣料重量 5.2包衣：将合格的多种矿物质维生素素片通过高效包衣机，包成橙色薄膜衣片。 6. 分装：包衣后的片子经检验合格，按规定片数分装，交频电磁热合机加热熔封瓶口。 7. 外包装：核对包装材料的品名、规格、批号，进行外包装。

【保健功能】 补充多种维生素及矿物质

【适宜人群】 需要补充多种维生素和矿物质的成人

【不适宜人群】 孕期及哺乳期妇女

【食用方法及食用量】 每日1次，每次1片

【规格】 1.5g/片

【贮藏】 密闭置阴凉干燥处

【保质期】 24个月
