

国家市场监督管理总局  
保健食品产品技术要求

国食健注G20130582

正和大昭牌维生素C咀嚼片

【原料】

【辅料】

【生产工艺】 (一).原料：所有原料必须按标准检验合格后方可使用。(二).配料：严格按配方规定称料。(三).制程 1.过筛先将维生素C、抗坏血酸钠、山梨醇、白砂糖、甘露醇、乳糖、麦芽糊精、无水柠檬酸、苹果酸、聚维酮k-30过60目筛网，待用。 2.混合将上述过60目筛网的原料投入流动床喷雾制粒机内混合5mi n，至原料混合均匀。 3.制粒 a.先将柠檬黄与所使用批量重量5%的纯水先行搅拌均匀至呈溶液状，倒入储液桶内，待用。 b.开始制粒，在制粒过程中，透过输液泵，使溶液成雾化状态，均匀的附着在原料上，至颗粒状，温度设定在60℃，制粒时间约2小时，直至约20目大小颗粒状。 4.干燥制粒后呈颗粒状的原料，于流动床喷雾造粒机内干燥，干燥温度设定60℃，干燥时间约10mi n，直至水分≤3%。 5.整粒将干燥后的颗粒以20目筛网过筛整粒，取样测定功效成分含量，待用。 6.混合 a.将阿斯巴甜、柳橙果汁粉、柳橙香精粉、硬脂酸镁过40目筛网，待用。 b.与整粒后的颗粒一起投入多维混合机中，混合20mi n使之均匀，转速为20转/mi n，并控制水分≤3%，取样测定功效成分含量，待用。 7.压片压片过程中，每隔10mi n作抽检工作，如片重、硬度等。 8.检视利用检视机，用肉眼观察将不合格片挑出（如裂片、缺角、表面杂质等）。 9.分装利用自动分装机进行分装，分装于符合卫生要求的聚乙烯（PE）塑料瓶中（标准号为：Q/I LEG 3-2007,聚丙烯塑料瓶盖要求符合：Q/I LEG 1-2007,上海矩心包装容器厂产），每瓶灌装60片，1.5g/片。 10.外包装将分装好的半成品送至包装室，以纸盒包装，包装规格为1.5 g/片×60片/瓶。每件包装上应有清晰的保健食品标识、保健食品批准文号、产品名称、生产企业名称、地址、生产日期、保质期、批号、功效成分、适宜人群、食用方法、贮藏方法等。 11.成品检验、入库包装完成后的成品须经质检部门逐批检验合格后，方可入库。 12.厂房洁净条件本产品的生产除外包装外其他各工序均在10万级洁净厂房中进行，最大限度地避免生产过程中空气的污染，同时控制车间温湿度，温度18~25℃，相对湿度40%~60%。 13.工艺参数确定依据 本生产过程中的工艺参数的确定一是依据技术人员在多年实际操作过程中的经验值，二是在关键控制点抽取了中间体进行功效成分的检测，所测指标能够达到要求。

【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】

