

# 国家市场监督管理总局

## 保健食品产品技术要求

BJG20050027

### 加州熊牌叶酸钙软胶囊

<拼音>

**【生产工艺】** 1. 称量：按照配方称取检验合格的叶酸、碳酸钙、色拉油、明胶、甘油、纯净水等原辅料。 2. 配料：将色拉油加入配料罐中，依次将叶酸、碳酸钙均匀混合于色拉油中，搅拌30分钟，然后经过胶体磨均匀乳化，放入储料桶中。 3. 化胶：将称量好的纯水、甘油加入化胶罐（一般明胶：甘油=1：0.32；明胶：水=1：1.0-1.2）中加热，当温度上升到70℃以上，开始加称量好的明胶，搅拌30min。打开真空泵待真空度至0.8-1.0MPa时，抽真空排出胶液中的气泡，待胶液温度60-65℃时出胶液，用120目细筛过滤胶液。置保温桶中50-60℃保温，取样化验备用，水分与粘度应符合规定，胶液外观应色泽均匀、无杂质。 4. 压丸：将配制好的胶液经压缩空气压入胶盒中，料液经过蠕动泵打入料斗，再经过料泵注入到滚模胶皮腔内，经滚模加热旋压制成软胶囊。调节胶皮厚度0.65-0.78mm。制丸机生产过程中，室内温度应控制在18-23℃，空气相对湿度45%。 5. 定型：填充压制而成的软胶囊通过输送装置，进入干燥转笼中，进行定型和初步干燥，鼓风干燥约2h。同时在压制胶囊过程中产生的网胶进入废胶桶进行回收。 6. 洗丸：用95%乙醇在洗丸槽中洗去软胶囊的表面油污，洗2次，直至洗去丸外油迹，吹干洗液，送下工序。 7. 干燥：将软胶囊移入干燥盘中，在温度26-30℃，相对湿度20%的干燥间中干燥8-10h，使软胶囊表面光滑、饱满，水分达到11-13%的范围。 8. 拣丸：对干燥好的软胶囊进行挑拣，使软胶囊的形状和大小保持均匀一致。 9. 经检验合格后装瓶、包装。 10. 成品检验合格后入成品库。

**【保健功能】** 补充钙、叶酸

**【适宜人群】** 需要补充钙和叶酸的中晚期孕妇

**【不适宜人群】** 无

**【食用方法及食用量】** 每日2次，每次3粒

**【规格】** 600mg/粒

**【贮藏】** 常温

**【保质期】** 24个月

---

确认打印

显示Office编辑区

返回上一页修改