

国家市场监督管理总局

保健食品产品技术要求

BJG20050205

柔依®清多冲剂

〈拼音〉

【生产工艺】 1. 原料选材按Q/(GF) HHCL 12-2003中有关原辅料要求对原辅料进行选材。 2. 称量 准确称取配方量低聚果糖、小麦纤维、大豆纤维、水果纤维，备用。 3. 混合 将以上原辅料混合40分钟，使混合均匀。 4. 灭菌 将混合好的物料放入干燥灭菌箱中进行灭菌，灭菌温度65-70℃，灭菌时间30分钟。 5. 总混将橙味香精加入灭菌后物料中，混合15分钟，使混合均匀。 6. 分装 将总混后物料转移至内包装间，使用全自动包装机进行自动包装，装量为10g/袋。 7. 检验按Q/(GF) HHCL 12-2003对已分装的产品进行检验，检验合格后产品送至外包装车间进行外包装。 8. 外包装领取合格外包装材料，按包装规格进行外包装、装箱。包装过程中对产品包装质量进行检验。 9. 成品入库产品应置于通风干燥的仓库里，库温不高于38度，相对湿度不高于75%。产品应按不同批号堆放整齐，“待检”、“合格”和“不合格”的产品应分别堆放，明显标志，合格的成品前应设置成品库存卡。 工艺要求： 1、所有的原辅料必须是国家认可的食品原料、食品添加剂或药用辅料，用量符合GB2760的规定。 2、包装材料应为食品或药品包装材料。 3、生产车间应符合保健食品良好生产规范的要求，洁净厂房中，原辅料暂存间、配料车间、混合同、分装包装间均要求达到10万级洁净区要求。其余外包装间为一般洁净生产区的要求。整个生产过程必须在洁净区内完成。 4、生产设备及用具应为不锈钢材质，生产前须严格执行清场制度。灭菌条件和理由依据 1、主要成分低聚果糖是一种对热很敏感的物质，在 $\text{pH} \geq 5$ 时可以在120℃保持稳定，但在 $\text{pH} \leq 4$ 时，70℃就开始分解。为保证低聚果糖的特性和功能，其热处理温度适宜选择在70℃以下。 2、同时过长时间的热处理会明显减少纤维终产品的持水力和膨胀力，因此为保证产品的功能，我们在加工过程中，尽量避免长时间热处理。 3、我们对原料的卫生指标有严格的控制（见产品企业标准附录B），四种原料均要求菌落总数 ≤ 1000 ，不得有致病菌。加工的主要工序均是在10万级的洁净生产区中完成（见工艺流程图）。试生产后检测表明，卫生指标完全可以达到保健食品的相关卫生标准和要求。但为保险起见，在保证产品功效的前提下，我们用常压下低温灭菌（65~70℃）对预混料进行灭菌处理，以确保其卫生指标。 4、灭菌在干燥灭菌箱中进行。在保持物料水分（ $\leq 10\%$ ）和 $\text{pH} \geq 5$ 的条件下，65~70℃下灭菌30min。经我们实验和多批试生产，灭菌后的产品卫生指标达到保健食品卫生标准，低聚果糖含量基本保持不变，溶胀性和持水力与灭菌前比较无明显差异。 5、本产品中的主要成分是可溶性和不可溶性膳食纤维，蛋白质，脂肪以及碳水化合物等营养物质的含量很低。灭菌后的产品经稳定性测试，微生物指标均未超标。

【保健功能】 调节肠道菌群、通便

【食用方法及食用量】 每日1次，每次1袋，热水冲饮，儿童减半

【贮藏】 密封、置阴凉干燥处

【保质期】 24
