

国家市场监督管理总局 保健食品产品技术要求

国食健注G20050501

华夏魂牌华夏魂酒

【原料】

【辅料】

【生产工艺】 华夏魂牌华夏魂酒是在清香型基酒（酒精度60—65%vol）中加入红景天、刺五加、黄精、马鹿茸、枸杞子、怀牛膝、肉桂，经浸泡、过滤取得浸提液、混合、沉淀、勾兑等工序精制而成的保健酒。经功能试验证明，具有缓解体力疲劳、提高缺氧耐受力的保健功能。具体生产工艺及说明如下： 1、原料：按配方分别称量原料。 2、挑选：将虫蛀、霉变的原料去除。 3、水洗：用清水将原料洗净。 4、沥干：将洗净的原料中的水沥干。 5、酒提1：将生药倒入夹层罐中，按生药的8-10倍量加入60度的清香型基酒，用热水加温至45-50℃，保温浸提48-72小时。 6、过滤：用纱布滤兜过滤，得浸提滤液，于4-8℃单独存放。 7、酒提2：再加入生药量5倍的60度的清香型基酒，于夹层罐中用热水加温至45-50℃，保温浸提48-72小时，进行第2次浸提。用纱布滤兜过滤得浸提滤液。 8、合并、沉淀：将两次浸提液合并混匀，放置于4℃冷库中，静置48小时进行沉淀处理。 9、过滤：用板框过滤去除杂质及沉淀物，得清液。 10、勾兑：测量清液的酒度、体积和香气，进行勾兑，调整酒度至36-37.5度。 11、装瓶：将制好的酒液用自动灌装机装入玻璃瓶中，封盖，得成品酒。 12、检验：按1%抽样，但不得少于8瓶。对成品酒进行检验。检验项目按产品企业标准中出厂检验项目进行，必要时进行型式检验。 13、包装、入库：检验合格的产品进行包装，入库存放。

【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】

确认打印

显示Office编辑区

返回上一页修改