

国家市场监督管理总局 保健食品产品技术要求

国食健注G20050783

康优美牌溪盟颗粒

【原料】

【辅料】

【生产工艺】 1. 取制何首乌等八味中药分别按附录B要求挑选、洗净、烘干、切片备用。 2. 水煎提取：将制何首乌、茯苓、女贞子、黑芝麻称量后分别倒入中药多功能提取罐内，加水浸泡4小时后再加入五味子、枸杞子、天门冬、桑椹，然后加原料量8-9倍的水，加热至沸，煎煮2小时，煎后药渣再加6-8倍量的水，作第二次提取，时间为2小时。 3. 过滤：煎液通过加压过滤机过滤，滤液进入三效浓缩罐内。 4. 浓缩：滤液在三效浓缩罐减压浓缩，温度85-95℃，至热测比重为1.05以下。 5. 澄清、取上清液：初次浓缩液转入澄清桶内，静置澄清，吸取上层澄清部分供用，下层混浊部分转入下次药液中再次处理，最后沉淀部分弃去。 6. 真空浓缩：澄清液经再次过滤，进入真空浓缩罐浓缩，控制温度80℃左右，真空度为0.06mpa。浓缩至热测比重80℃, 1.36±0.02左右，收集清膏备用。 7. 混合：将白糖打粉过60目筛后，按比例将糊精、白糖粉、清膏倒入混合机内，混和至色泽均匀。 8. 制粒：通过14目筛在摇摆制粒机中制粒，湿粒均匀平铺在烘盘上，厚度约1.5-2cm。 9. 干燥：烘盘置于烘房内，控制温度80-85℃, 通风条件下干燥，每隔2小时翻盘一次，至烘干为止。 10. 整粒：烘干后的料通过12目筛，收集粒度均匀部分成品，胀粒重新打粉并入细粉下次制粒时并用。 11. 分装：颗粒用自动颗粒分包包装机包装，内包装材料采用符合YY 0236-1996药品包装用的复合膜；产品装量为12g/包，每15分钟测试称量一次。 12. 检验、入库：按企业标准进行检验，合格后送至外包装车间装盒、装箱、入库。

【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