

国家市场监督管理总局

保健食品产品技术要求

BJG20080269

尤维斯牌维生素CE片

〈拼音〉

【生产工艺】 生产环境：生产车间洁净级别达100000级生产用水：纯化水符合《中国药典》（2005版）产品包装：符合《国家药品包装容器（材料）标准》YBB00122002 1、过筛：将维生素C、维生素E、日落黄、淀粉分别过100目筛，将山梨醇、木糖醇、柠檬酸、微晶纤维素、甘露醇、硬脂酸镁分别过80目筛备用。（室温25℃，相对湿度30-40%） 2、混粉：按等量递增法将维生素C和维生素E、日落黄用4/5淀粉稀释，混合均匀。然后将其余辅料甘露醇、山梨醇、木糖醇、柠檬酸、微晶纤维素加入在高效三维式（V型）运动混合机混合25分钟（型号：GH型，最高转速：1200次/分）。 3、制淀粉浆：取剩余1/5淀粉用50%医用乙醇制成淀粉浆。 4、制软材：将淀粉浆喷淋于混匀的物料中，并不断搅拌直至软材的软硬度适中。 5、制粒：将制好的软材捻过16目尼龙网筛，使其制成颗粒。 6、干燥：将湿粒置于烤盘中（厚度约<2cm），放入烤箱将颗粒干燥。烤箱温度50±2℃，时间约5-6小时，干燥失重应控制在≤2%。 7、整粒：干颗粒用10目筛整粒。 8、压片：将硬脂酸镁加入整粒后的混料中，调整填充填充量及压力，将片重、片厚、硬度等参数调到最佳状态，用旋转式压片机压片（型号ZP17，压力60千牛），每隔15分钟取10片称重（1550mg/片）。 9、内包装：将压制成的片子筛选后灌装。 10、检验：对成品称重，记录并通知化验室取验 11、外包装：成品检验合格后，塑封、装箱。 12、成品入库。

【保健功能】 补充维生素C、维生素E

【适宜人群】 需要补充维生素C、维生素E者

【不适宜人群】 无

【食用方法及食用量】 每日1次，每次1片

【规格】 1.2g/片

【贮藏】 置阴凉干燥避光处

【保质期】 24个月

确认打印

显示Office编辑区

返回上一页修改