

国家市场监督管理总局
保健食品产品技术要求

国食健注G20080544

广昆园牌蜂胶软胶囊

【原料】

【辅料】

【生产工艺】 二、生产工艺说明 1. 冷冻 将蜂胶原料放入冷冻柜中进行冷冻,使蜂胶达到完全僵硬易碎。 2. 粉碎将冷冻后的蜂胶取出,用DFY-300粉碎机迅速进行粉碎。 3. 混合、过胶体磨将粉碎后的蜂胶粉与投料量的大豆油混合,然后过JTM-80胶体磨。 4. 过滤将已过胶体磨的内容物搅拌均匀,用120目滤袋过滤,备用。 5. 溶胶将配方量的甘油、焦糖色、纯化水投入不锈钢水浴式化胶罐,加热至80℃,投入明胶,搅拌至明胶全溶,搅拌均匀,抽真空至胶液无气泡,放料,于贮胶桶中60~75℃保温。 6. 压丸用Y620压丸机,胶液通过转鼓制成胶片,在压丸机上将规定的内容物封入两片胶片中,即成软胶囊,每粒0.5g,每小时检查一次丸重差异。然后将压好的软胶囊进行定型。 7. 干燥定型好的软胶囊置于干燥房中,温度25~30℃,相对湿度25%~30%,干燥48小时至胶皮水分合格。 8. 洗丸将干燥好的软胶囊用95%的食用酒精洗丸。 9. 晾干 将洗好的软胶囊平铺于干燥盘中,晾干温度为25~30℃,相对湿度25%~30%。 10. 拣丸 将晾干后的软胶囊置于灯检台上,在灯光下目视选丸,将精选好的软胶囊置于具盖洁净桶中。 11. 包装拣丸合格的胶丸装于瓶中,贴标签,再装纸箱,抽检合格即为成品。 12. 产品入库及贮存要求待检品经取样检验质量合格后,凭检验报告单、合格证、入库单办理入库手续。

【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