

国家食品药品监督管理总局

保健食品产品技术要求

BJG20130658

全金®鱼油软胶囊

<拼音>

【配方】 多烯鱼油、明胶、甘油、纯化水

【生产工艺】 二、工艺说明及技术参数（1）各原辅料按各自的质量标准进行检验，检验合格者移入洁净区，备用。（2）称量：按配方量准确称量各原辅料（3）混合：将配方量的鱼油置于RJGJ-III型配液罐中混合40分钟，出料待用。（4）化胶：①将配方量的纯化水、甘油倒入RJHS-2-06水浴式双向搅拌化胶罐中，加温到65-70℃，搅拌5~8分钟，投入配方量的明胶，继续加热使化胶罐温度保持在65-70℃，待明胶完全溶解后，抽真空要求达到-0.08MPa，反复操作40-60分钟直到无气泡，取样测胶液粘度为12000-15000mpa.s范围内，得胶液。②将胶液过100目滤袋。③将过滤后的胶液放进（或压进）300L控温型不锈钢平面供胶保温桶保温，保温温度50±2℃。静置2小时，待用。（5）压丸：将胶囊内容物、胶液在RGY10-15液模式软胶囊机中压制胶丸，压丸机保持转速为2.5-3.0转/分钟，喷体温度保持40-50℃，胶皮厚度为0.78±0.02mm，装量为1.0g/粒。环境温度22±1℃，相对湿度45±5%（6）定型：将压好的胶丸送到干燥机滚笼内，进行定型，时间1小时。（7）干燥：干燥环境温度22~26℃，相对湿度30±2%，每隔1小时检查一次温湿度，每隔2~4小时，翻动一次胶丸或上下干燥盘对换。干燥时间18-24小时，干燥后装袋。（8）洗丸：用95%食用酒精清洗胶丸，使软胶囊表面洁净无油迹。食用酒精应符合GB10343-2008《食用酒精》（9）晾丸：洗好的胶丸置于晾盘中，且不能超过晾盘高度的二分之一，晾丸2-3h，使得食用酒精挥发完全。晾丸间温度22~26℃，相对湿度30±2%。（10）选丸：将胶丸平铺于灯检台上，把异形丸、渗漏丸、气泡丸、内容物带杂质丸、大丸、小丸等全部不合格胶丸挑出来。（11）内包装：内包装材料符合GB13113《食品容器及包装材料用聚对苯二甲酸乙二醇酯成型品卫生标准》，每瓶60粒。（12）外包装（13）检验（14）入库。

【保健功能】 辅助降血脂

【适宜人群】 血脂偏高者

【不适宜人群】 少年儿童、孕妇、乳母

【食用方法及食用量】 每日2次，每次1粒，口服

【规格】 1.0g/粒

【贮藏】 置阴凉干燥处密封保存

【保质期】 24个月

