

国家市场监督管理总局 保健食品产品技术要求

国食健注G20110058

蜂珍牌怡维宁软胶囊

【原料】

【辅料】

【生产工艺】 生产工艺详细说明 1. 溶胶 先取明胶加入配方量1/2的纯化水浸泡12小时使其吸水膨胀，制得膨胀明胶；再将甘油、剩余1/2量的纯化水、膨胀明胶一起加热至70-80℃，搅拌溶解混匀，用100目筛网过滤，制得胶液；再向其中加入焦糖色素，搅拌混合均匀，除去浮沫，抽真空脱泡，60℃保温备用，即得胶囊皮料液。 2. 过筛、混合、研磨将酸枣仁提取物、天麻提取物和蜂王浆冻干粉分别过100目筛，得各细粉；然后将蜂王浆冻干粉细粉与天麻提取物细粉进行混合，混合均匀，得混合粉 I；再将混合粉 I 与酸枣仁提取物细粉混合，混合均匀，得总混合粉。另将大豆色拉油加热至70-80℃，得热油；然后向其中加入蜂蜡使其在70-80℃下熔融，搅拌混匀，再降温至30℃，得油蜡液；将总混合粉与油蜡液混合，过胶体磨，使均匀混悬，制得内容物料液。 3. 压丸 将制备的内容物料液与胶囊皮料液进行压丸。控制室内温度在20-24℃，相对湿度在40-45%，制得每粒软胶囊内容物重500mg。 4. 定型成型后将胶囊进行定型，鼓风干燥约4小时，使温度控制在20-24℃，相对湿度在40-45%。 5. 洗丸将定型后的软胶囊用食品级95%乙醇进行清洗，除去软胶囊外壳上的油渍。 6. 干燥 将洗丸后的软胶囊置于室内温度24-28℃，相对湿度30-40%的洁净干燥室内，静态干燥24小时。 7. 选丸 对所有的软胶囊进行挑选，剔除外型不美观、有气泡、有渗漏等不合格的废丸，保留合格的软胶囊。 8. 内包装内包装用口服固体药用高密度聚乙烯瓶（标准号YBB00122002），60粒/瓶。 9. 外包装外包装用瓦楞纸箱。 10. 检验按照企业标准进行检验。 11. 入库产品经检验合格后方可入库。

【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