

国家食品药品监督管理总局

保健食品产品技术要求

BJG20050834

昂立1号[®]优菌多颗粒（女士型）

〈拼音〉

【配方】 低聚木糖、胶原蛋白、抗坏血酸钠、嗜酸乳杆菌、葡萄糖酸锌、麦芽糊精、山梨糖醇、植脂末{葡萄糖浆、氢化植物油、食品添加剂[稳定剂(340ii、331iii、452i)、乳化剂(471、472e)、抗结剂(551)]、酪蛋白、食用香精}、苹果果汁粉(苹果果汁粉、麦芽糊精)

【生产工艺】 生产工艺简述：(1) 预处理 ① 原辅料检测：按质量标准对各原辅料进行检测，检测合格后备用。② 生产环境符合洁净度要求：生产环境清场、熏蒸，并经质检部门的洁净度检测符合10万级标准后，进行生产。(2) 配料 ① 原辅料预处理：维生素C钠粉碎后过80目筛备用；山梨醇粉碎后过80目筛备用。② 称量：按工艺配方分别称量低聚木糖、胶原蛋白、维生素C钠、葡萄糖酸锌、嗜酸乳杆菌菌粉、麦芽糊精、山梨醇、植脂末、苹果果汁粉，备用。(3) 混合将上述称量好的低聚木糖、胶原蛋白、维生素C钠、葡萄糖酸锌、麦芽糊精、山梨醇、植脂末、苹果果汁粉置入HD200多向运动混合机以14转/分钟的转速混合20分钟。(4) 制粒将充分混合后的物料放入沸腾制粒机中，先预混5分钟。控制物料温度在40~50℃，再喷水（水质符合饮用水标准），控制流量为0.4~0.5 L/分钟（用水量约为物料量的10%），取样口的颗粒达20目左右（目测）时，关闭喷液按钮，启动干燥按钮，物料温度控制在40~50℃，干燥至水分含量 3%。(5) 整粒：将物料置入整粒机（20目）整粒，检验。(6) 整粒后的中间体物料与菌粉等量递增混合 a. 首先将整粒后检验合格的中间体物料进行等量预混合，即将按配方称取的嗜酸乳杆菌菌粉与整粒后的中间体物料于预混容器中进行等量混合，转速：14转/分钟，时间：10分钟；再进行等量递增混合，即将已进行等量混合过的物料再与中间体物料于预混容器中进行等量混合，转速：14转/分钟，时间：15分钟； b. 然后将上述预混过的物料置入HD-200多向运动混合机中进行一次等量递增混合，转速：14转/分钟，时间：20分钟； c. 最后将剩余中间体物料置入HD-200多向运动混合机以14转/分钟的转速混合20分钟。(7) 检验：混合后样品进行检验。(8) 内包装：检验合格后，按2g/条进行药用复合膜条形包装（包装材料符合 YY0236-1996）。检验。(9) 外包装 先进行铝箔袋包装，每4条装入铝箔袋并封口（包装时注意是否有空包，空包及时剔除）。进行外包装。(10) 入库以上(2)~(8)各步骤，均在10万级洁净度，环境相对湿度小于65%，温度18~26℃条件进行。

【保健功能】 调节肠道菌群、改善皮肤水份

【适宜人群】 肠道菌群紊乱者、皮肤干燥者

【不适宜人群】 婴儿

【食用方法及食用量】 每日1次，每次1条，撕开条形包后将颗粒倒入口中直接食用或将条形包内含物质溶于温水、牛奶中食用（水温不宜超过40℃）

【规格】 2.0g/条

【贮藏】 密封、避光、置阴凉干燥处，忌受热及在强烈阳光下暴晒

【保质期】 24个月
