2020015627

工艺描述

1.领料：车间专职物料员根据批生产指令，以书面形式提前通知仓储部门备料，仓储部门应对照批生产指令进行复核。

仓库在复核无误后，将检验合格的相关原辅料发到生产车间，生产车间由物料员接收。

2.称配：根据批生产指令上的计划产量，按照上述规定的每搅拌 1 万片工艺处方，由工序主要操作人员计算填写实际每一搅拌处方量的投料单，并经车间管理员复核，无误后方可开始称量。

3.混合 1：按工艺处方，将阿斯巴甜、硬脂酸镁、二氧化硅，混合，成为混合物料 1。混合时间不小于 30 分钟。

4.混合 2：按工艺处方，将碳酸钙、食用葡萄糖、乳粉混合，成为混合物料 2。混合时间不小于 30 分钟。

5.总混:将混合物料 1 和混合物料 2 混合。混合时间不小于 30 分钟。

6.压片:选装本产品定制冲模，规范启动和调整压片机，根据相应颗粒中间体检验报告单的应压片重压片。重量差异控制在 740mg-860mg 范围内。

7. 内包装：挑拣合格后的产品，过金属探测仪（CCP 控制点），通过 Fe 测试片，Cu 测试片，不锈钢测试片。全部合格后，根据客户要求进行装瓶。

8. 外包装：根据客户要求装盒、装箱。

9. 入库。