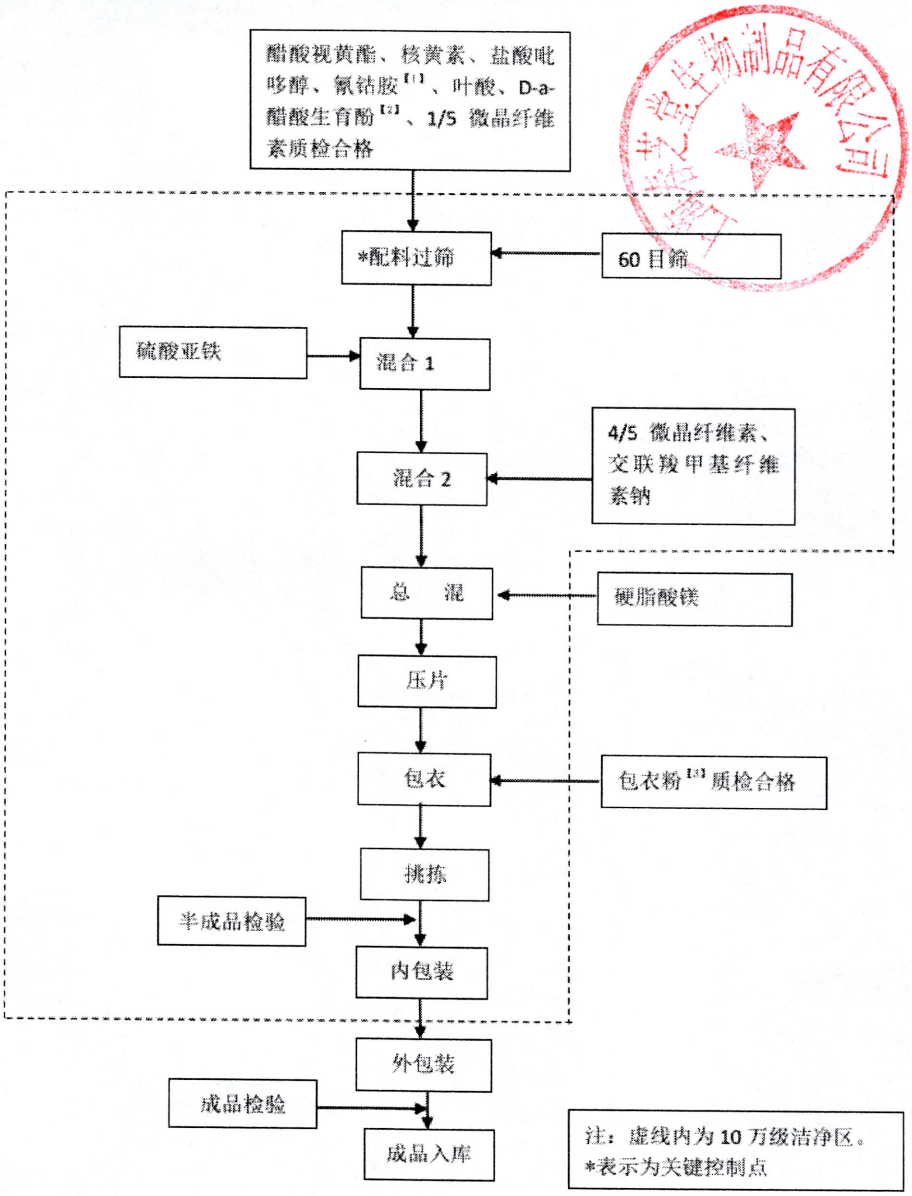
2021106226

安上牌铁多种维生素片

生产工艺简图及说明



注：

【1】 本品由氰钴胺、柠檬酸、柠檬酸钠、麦芽糊精为原料经喷雾干燥等工艺制得。

【2】 本品由 D-α-醋酸生育酚、辛烯基琥珀酸淀粉钠、二氧化硅为原料经喷雾干燥等工艺制得。

【3】 本品由二氧化钛，羟丙甲纤维素，聚乙烯醇，麦芽糊精，甘油三乙酯，诱惑红铝色淀，日落黄铝色淀，黑氧化铁为原料经混合等工艺制得。

2021106226

生产工艺说明

1.所有原辅料按企业质量标准检验合格备用。

2.配料过筛：按配方量分别称取醋酸视黄酯、核黄素、盐酸吡哆醇、氰钴胺、叶酸、D-a-醋酸生育酚、1/5 微晶纤维素过 60 目筛备用。

3.混合 1：将配好的各原辅料置于混合机中，加入检验合格的硫酸亚铁，进行第一次混合，时间为 10min。

4.混合 2：将剩余微晶纤维素和交联羧甲基纤维素钠，置于混合机中进行第二次混合，时间为 15min。

5. 总混：最后将硬脂酸镁加入混合机再混合 5min，使之混合均匀，检测总混粉水分不应超过 5%。

6. 压片：控制好压片机的各项参数，进行压片，素片片重为 485mg/片，装量差异控制在±5%。

7. 包衣：纯化水与包衣粉以 5:1 的比例配制包衣浆液，即在搅拌机快速转动下缓缓加入称量好的包衣粉，搅拌 45-60 分钟即成。然后将压好的素片放入包衣机，调整好各项参数，进行包衣；包衣增重量为总片重的 3%左右。

8. 挑拣：对包衣后的产品进行挑拣，挑除裂片、片形不完整等不合格品。挑拣完成后，对产品进行半成品检验。

9.包装：按要求对产品进行内外包装。

10.检验：按企业标准对产品检验。

11. 入库：检验合格成品入库。