

Capacidades de los minerales traza de IntelliBond®

Trazabilidad

Minerales traza y su participación en la trazabilidad

- La trazabilidad es la capacidad de rastrear la historia de un lote de producción específico.
- La historia de un lote de producción incluye identificar el origen de las materias primas, las condiciones de procesamiento del lote de producción, los resultados de análisis de materias primas y producto final, la fuente y el origen de los envases y los clientes a quienes se distribuyó el lote de producción.



Ciclo de calidad de IntelliBond®

1) Perfil de los materiales

Se requiere la aprobación del análisis del perfil de los materiales para su uso como materia prima en el proceso de fabricación.

2) Análisis de aceptación / Liberación de las materias primas

Antes de la aceptación en el establecimiento - Se verifica el Certificado de análisis, requerido con cada envío de materias primas, para asegurar que los ingredientes cumplen con las especificaciones y los criterios detallados.

3) Monitoreo de procesos - Parámetros claves

El monitoreo de los parámetros claves se realiza a lo largo toda la fabricación para demostrar el control de los procesos y la calidad de los productos.

4) Análisis y aprobación dentro del proceso

El producto es analizado durante cada fase del proceso. Es necesario completar satisfactoriamente las pruebas analíticas y confirmar los estándares de calidad en el producto aprobado para continuar con el siguiente paso.



5) Monitoreo de procesos - Pruebas adicionales

Las muestras de los procesos son remitidas a laboratorios externos para monitorear, rastrear y detectar tendencias en la calidad de los materiales y el control de los procesos.

8) Liberación del producto terminado

Se realiza una revisión de Garantía de calidad, y una vez completado el proceso de validación de calidad y seguridad, se genera un Certificado de análisis y el producto es aprobado para ser liberado y enviado a los clientes.

7) Validación de calidad y seguridad

Se realiza una evaluación completa del producto terminado para confirmar que el producto cumple con todas las especificaciones y los estándares de calidad establecidos.

6) Evaluación de calidad del producto

Antes del envasado, se realiza un control de calidad y una evaluación visual para demostrar que el producto se encuentra dentro de los niveles de tolerancia y cumple satisfactoriamente con los estándares de calidad establecidos.

Antes de liberar las materias primas para su uso en los procesos de fabricación, se realiza una inspección de Garantía de calidad y pruebas analíticas en cada envío para certificar que las materias primas cumplen con todas las especificaciones y los estándares de calidad. Una vez realizada la revisión de Garantía de calidad y que se confirme que cumple satisfactoriamente con todos los requisitos, el material es aprobado para su liberación.

Programas de certificación

SRI ISO 9001

Estándar de Sistema de gestión de calidad diseñado para asegurar que se satisfacen las necesidades del cliente, además de cumplir con los requisitos reglamentarios y normativos relacionados con el producto. Ciclo de certificación - 3 años. 1 Auditoría de certificación/2 Auditorías de supervisión.

FAMIQS

Código europeo de prácticas para los operadores de ingredientes de alimentos para animales. Garantiza la seguridad alimentaria por medio de: minimizar el riesgo de que ingredientes no seguros ingresen en la cadena alimenticia; permitirle al operador implementar los objetivos de la Regulación de higiene de los alimentos; y brindar parámetros para asegurar que se cumplan otros requisitos regulatorios de seguridad alimentaria. Único programa centrado en alimentos de especialidad y su mezcla de ingredientes. Ciclo de certificación - 3 años. 1 Auditoría de certificación/2 Auditorías de supervisión.

SQF

Seguridad e inocuidad alimentaria. Código de seguridad alimentaria para la fabricación de alimentos para animales, buenas prácticas de fabricación para la producción de alimentos para animales. Auditoría de re-certificación anual con calificación excelente o buena.

HACCP

Análisis de peligros y puntos críticos de control. Un abordaje sistemático preventivo para la seguridad alimentaria dirigido a controlar los peligros biológicos, químicos y físicos en el proceso de producción que pueden causar productos terminados no seguros. Es un proceso científico escalonado que identifica los peligros desde el inicio del proceso, a través de todos los, hasta el producto final y el envío, e instala medidas preventivas para eliminar o reducir los peligros en los alimentos. Un proceso basado en riesgos proactivo en lugar de reactivo. Ciclo de Auditoría de re-certificación anual.

ISO 17025:2017

La certificación de pruebas de laboratorio demuestra que las pruebas de laboratorio cumplen con los requisitos generales de competencia en el ambiente del laboratorio. Ciclo de certificación - 3 años / Auditoría de supervisión anual.