

La calidad del Producto y la Buena Práctica de Manufacturación

Truehope tiene un compromiso de la calidad de nuestros productos y la calidad que nosotros proveemos a usted.

Nuestros productos se encuentran bajo las normas rigurosas de GMP. Nuestra fábrica y los servicios de envasado están registrados e inspeccionados por la FDA, por el departamento de Salud y servicios Humanos, así por la NSF International. La NSF internacional es una compañía no lucrativa que provee la certificación del producto y la intervención de la seguridad de una amplia gama de productos para el consumidor.



Esto, mas la dedicación de nuestros empleados, es por esto que usted puede confiar en la calidad, la potencia y la pureza de nuestros productos.

Cada ingrediente crudo se pone en cuarentena hasta que se ensaye contra su certificado de análisis con el propósito de verificar su pureza y potenciabilidad. Si el material crudo no se encuentra cumpliendo las especificaciones, no se usa.

Los materiales crudos entonces se traen en el cuarto de mezclado donde estos se pesan según la fórmula escrita por el número determinado de capsulas especificado en el Registro de lote industrial (*Manufacturing Batch Record (MBR)*).

Los ingredientes se mezclan según las instrucciones que se encuentran específicamente escritas en el Registro de lote industrial (*Manufacturing Batch Record (MBR)*).

Una vez mezclado los ingredientes se ponen en los toneles esterilizados para transportarlas al encapsulado hacer el proceso de encapsulación.

El control de calidad se debe aprobar antes de que el operador de encapsulación llena las máquinas para el depósito del material crudo mezclado y salga por las maquinas de lote de producción.

EL proceso de encapsulación se supervisa continuamente, cuando el material crudo es apisonado e inyectado en la capsula. Las capsulas se examinan al principio de cada lote y cada 15 minutos durante la operación, una muestra aleatoria de diez capsulas se verifican para su peso y cumplimiento de su longitud.

Se prueban muestras aleatorias de las capsulas para analizar su tiempo de desintegración. Típicamente las capsulas liberan el contenido dentro de un periodo de 2 a 10 minutos.

Cada paso del proceso industrial o de factorización se monitorea por el personal de supervisión y es verificado por el mando de calidad para asegurar que las capsulas que se fabrican se encuentran dentro de las especificaciones exactas de los Archivos de Lote Industrial (*MBR*).

Cuando cada lote se completa, una muestra aleatoria se prueba en el laboratorio. El producto terminado se repasa completamente para su verificación y exactitud en el Registro de lote industrial (*Manufacturing Batch Record (MBR)*) antes de que el producto es finalmente etiquetado y empacado para su embarque.