

Jak produkowane jest Alveo?

Pod koniec ubiegłego roku grupa najlepszych menedżerów z Polski na zaproszenie Zdenki Forst, współwłaścicielki Akuny, odwiedziła fabrykę Alveo w Kanadzie. O tej niezwyklej wizycie opowiada jeden z uczestników wycieczki, Jan Brykczyński, w Akunie na pozycji Vice Presidenta.



Każda butelka Alveo ma swój kod i jest zarejestrowana w komputerze

Zioła zawsze kojarzyły mi się z omszałym domkiem w środku lasu. Tymczasem w Kanadzie zobaczyliśmy wspaniałą fabrykę, XXI wiek w pełnym rozkwicie. W środku okazało się, że jesteśmy grupą naprawdę wyróżnioną, ponieważ Alveo produkowane jest w całkowicie sterylnych warunkach i zwiędzający nie są mile widziani. Dla nas uczyniono wyjątek, za co byliśmy bardzo wdzięczni.

Ale zacznijmy od początku. To nie Akuna zajmuje się uprawą wszystkich ziół, potrzebnych do stworzenia Alveo. Mamy sprawdzonych dostawców, którzy przysyłają nam swoje produkty. Każdy z dostawców wystawia certyfikat dla swoich surowców, ale są one również wrywkowo badane przez naszą firmę, tak abyśmy mieli całkowitą pewność, że otrzymujemy produkty najwyższej jakości.

Szef kuchni

Nad produkcją czuwa człowiek nazywany żartem „szefem kuchni” – jest odpowiedzialny za odpowiedni dobór proporcji. Najpierw poszczególne składniki Alveo miesza się w tzw. mixing room'ie, czyli mieszalni. Potem, przelewa się do specjalnych kadzi,

wielkich kotłów ze stali kwasoodpornej. Tam kontynuowany jest proces mieszania i następuje podgrzewanie. Alveo nie jest pasteryzowane, ale podgrzewane do temperatury niższej niż temperatura pasteryzacji. Wiadomo, że Alveo to ekstrakt wodny, tutaj używana jest całkowicie oczyszczona woda z tzw. odwróconej osmozy, czyli najczystsza woda, jaką można stosować do tego typu preparatów.

Przed napełnieniem

Kiedy Alveo jest już gotowe, należy wreszcie napełnić butelkę. Teraz mamy specjalne butelki, są brązowe i mają wytłoczony napis. Jak widać na zdjęciach, kiedy byliśmy w Kanadzie, stosowane były jeszcze butelki przezroczyste. Niezależnie od koloru są one najpierw bardzo dokładnie myte wrzącą wodą, a następnie przedmuchiwane powietrzem – chodzi o to, żeby usunąć sterylność. Dziesięć butelek jest napełnianych jednocześnie ze specjalnego dystrybutora. Kolejna maszyna nakłada nakrętki i lekko je zakręca. Potem automat nakleja na nakrętki butelek, które pojadą do Polski, specjalną nalepkę z napisem: Polskie Towarzystwo



Medycyny Sportowej. Kolejna maszyna dokręca nakrętki, a jeszcze inna nakleja etykiety. Etykieta nakładana jest w formie rulonu, potem butelki przejeżdżają przez specjalny tunel, w którym panuje podwyższona temperatura – na tyle wysoka, by termokurczliwa folia skurczyła się (dlatego tak trudno odebrać ją od butelki), ale na tyle niska, żeby etykiety nie zniszczyć, a przede wszystkim nie zaszkodzić Alveo. To jest rzeczywiście prawdziwa zautomatyzowana taśma produkcyjna.

Kolejny etap to pakowanie. Ale zanim butelka Alveo trafi do kartonu, podlega skanowaniu numeru. Dzięki temu firma może nam powiedzieć, która butelka jest w którym kartonie i dokładnie wie, do jakiego menedżera trafiła. Oczywiście tym wszystkim steruje program komputerowy.

Dbałość o każdy szczegół

Do tej pory pokazałem Państwu linię produkcyjną, ale ona jest w zasadzie efektem końcowym. Na początku były badania, lata badań, które doprowadziły do powstania Alveo. Te badania bynajmniej się nie skończyły. Każda partia Alveo jest badana, z każdej partii Alveo wybiera się losowo pewną liczbę kartonów. Ta liczba jest ściśle określona przez normy, które musimy spełnić. Część butelek z tych kartonów jest badana, a pozostałe są trzymane jeszcze lata po tym, gdy minie ich termin przydatności do spożycia. Kolejna rzecz, żebyśmy my, dystrybutorzy Alveo, mogli czuć się bezpiecznie. W jednym z pomieszczeń, oczywiście poza halą produkcyjną, przeprowadza się testy mikrobiologiczne – sprawdza się, czy w Alveo nie pojawiły się bakterie coli,

pleśnie, grzyby itp. Na specjalnych foliach hoduje się to, co ewentualnie można by wyhodować z Alveo. Jeśli się nie da wyhodować, oznacza to, że wszystko jest w porządku.

W fabryce spotkaliśmy się też z inżynierem chemikiem Michałem Kazimierskim – człowiekiem, któremu zawdzięczamy wprowadzenie do preparatu Onyx Plus wapnia i magnezu w tak dobrze rozpuszczalnej postaci. Pokazywano nam podczas szkolenia, jak dobrze rozpuszcza się wapń



W pomieszczeniu, gdzie napełniane są butelki Alveo, wszyscy noszą ubrania ochronne

w tej postaci, w porównaniu z innymi produktami dostępnymi na rynku. We wszystkich innych produktach pojawiał się osad. W preparacie Onyx Plus osadu nie było.

Za tym wszystkim stoi bardzo solidna wiedza naukowa. Podczas spotkania zaprezentowano nam ogromny plik

dokumentów, a wszystkie te dokumenty były potrzebne tylko po to, aby przedłużyć atest GMP na następny rok. Mamy wszystkie możliwe certyfikaty, jakie są osiągalne dla tego typu produktów: GMP, ISO itd. Można z czystym sumieniem powiedzieć każdemu: „Korzystaj z naszych produktów, są całkowicie bezpieczne”.

Dla mnie ta podróż była szczególnie ważna, ponieważ sam korzystam z Alveo i od lat je polecam. Mnie minęła alergia, moim przyjaciółom minęły

inne dolegliwości, mój ojciec Alveo zawdzięcza zdrowie, a może i życie. Byłem pewien, jak działa firma w Polsce – działa doskonale. Ale chciałem zobaczyć, jak działa firma w Kanadzie, jak wygląda produkcja. Czy mogę czuć się bezpieczny i szczerze przekonywać moich kolejnych klientów, że warto korzystać z naszych preparatów, a współpracowników, że warto naprawdę się zaangażować? Teraz już znam odpowiedź: na pewno będziemy bezpieczni, ponieważ tam po drugiej stronie oceanu są ludzie, którzy postanowili robić produkty doskonałe. Proszę Państwa, ta fabryka, nastrój, który tam panuje, atmosfera, dbałość o szczegóły, nawet o to, że każda drobinka powietrza, która tam wleci, jest wcześniej odpowiednio przefiltrowana – to daje nam wszystkim ogromne poczucie bezpieczeństwa, a mnie również poczucie dumy.

■ Opracowała Beata Nowacka

foto. Katarzyna Piotrowska



Z każdej partii Alveo kilka butelek trafia do archiwum firmy