

Link do produktu: <https://sport4u.com.pl/aliness-witamina-b12-metylokobalamina-950g-uklad-nerwowy-odornosc-100kaps-p-1077.html>



Aliness Witamina B12 metylokobalamina 950µg UKŁAD NERWOWY ODORNOŚĆ 100kaps.

Cena	36,90 zł
Kod producenta	5903242581212
Kod EAN	5903242581212
Cechy dodatkowe	bezglutenowy, bez laktozy, czysty (bez dodatków), wegański, wegetariański
Marka	Aliness
Smak producenta	naturalny
Liczba porcji w opakowaniu	100
Wielkość porcji	70 g
Liczba sztuk	100 szt.
Postać	kapsułki
Podstawowy składnik	witamina B12
Smak	naturalny
Nazwa	Witamina B12
Przeznaczenie	uniwersalne
Pojemność	100 ml
Certyfikaty zgodności	CE

Opis produktu

Witamina B12 Metylokobalamina 950 µg

Suplement diety - 100 kapsułek VEGE

Aktywna i Vegańska Forma B12

Produkt zawiera **metylokobalaminę** – biologicznie aktywną formę witaminy B12 w formie **wegańskiej**.

- **Metylokobalamina** jest **najbardziej aktywną** formą witaminy B12.
- Jest **najlepiej przyswajana**, gdyż w organizmie **nie musi ulec przekształceniu do formy metylowej**, jak popularna na rynku cyjanokobalamina.

- Dostarczając metylokobalaminę, dajemy organizmowi **gotowy aktywny składnik**.
- Polecana jest również do spożycia przez vegan oraz wegetarian.

☐☐ Czystość i Kapsułki Vcaps®

- Produkt spełnia wymogi **CLEAN LABEL** - **nie zawiera sztucznych i technologicznych dodatków, barwników oraz konserwantów**.
- Do produkcji użyto specjalistyczne, opatentowane **kapsułki Vcaps®** (HPMC - celuloza roślinna i woda).
- Kapsułki posiadają certyfikat „**Vegetarian and Vegan Action Society**”.





☐☐ Składniki Aktywne – Informacja o Zawartości

1 kapsułka (zalecana porcja dzienna) / % RWS*

Witamina B12 (metylokobalamina): 950 mcg (µg) / 38000%

*RWS - referencyjna dzienna wartość spożycia

⚙️ Działanie Witaminy B12 (Opublikowane przez EFSA)

Witamina B12:

- **Obniża poziom homocysteiny** (bierze udział w prawidłowym metabolizmie homocysteiny).
- **Bierze udział w:** prawidłowej **produkcji krwinek czerwonych** i odgrywa rolę w procesie **podziału komórek**.
- **Bierze udział w:** prawidłowym **funkcjonowaniu układu nerwowego**.
- **Przyczynia się do:** zmniejszenia uczucia **zmęczenia i znużenia**.
- **Przyczynia się do:** prawidłowego **funkcjonowania układu odpornościowego**.
- **Przyczynia się do:** utrzymania prawidłowego **metabolizmu energetycznego**.
- **Przyczynia się do:** prawidłowych **funkcji psychologicznych**.

☐☐ Składniki

Substancja wypełniająca: celuloza mikrokryształiczna, witamina B12 (metylokobalamina). Składniki otoczki: (substancja wiążąca - hydroksypropylometyloceluloza).

☐☐ Zalecane Spożycie

- **Zalecane spożycie:** 1 kapsułka jeden raz dziennie w trakcie posiłku.
- Nie należy przekraczać zalecanej porcji do spożycia w ciągu dnia.
- Produkt nie może być stosowany jako substytut zróżnicowanej diety.
- Zaleca się stosowanie zróżnicowanej i zrównoważonej diety i zdrowego trybu życia.

☐☐ Warunki Przechowywania

- Przechowywać w temperaturze pokojowej.
- Chronić przed wilgocią.
- Przechowywać w sposób niedostępny dla małych dzieci.
- **Zawartość:** 100 kapsułek



Aliness® to najwyższa jakość, zaufanie i bezpieczeństwo

Aliness® spełnia najwyższe **Europejskie Standardy Produkcji i Magazynowania bazujące na standardzie farmaceutycznym GMP oraz HACCP**. Posiada własną produkcję, nowoczesny zakład oraz magazyn surowców i wyrobów gotowych, własny dział rozwoju oraz kadrę doświadczonych technologów i specjalistów produkcyjnych, co umożliwia im szybkie reagowanie na potrzeby konsumentów oraz dochowanie wysokich standardów jakościowych i powtarzalności produkowanych produktów. Wszyscy dostawcy Aliness® są wnikliwie weryfikowani oraz cyklicznie audytowani pod kątem jakościowym. Wiele używanych przez Aliness® surowców do produkcji posiada opatentowane formy, a wszystkie pozostałe posiadają certyfikaty i analizy chemiczno-jakościowe. Wszystkie gotowe produkty Aliness® do produkcji posiadają karty zwolnień z produkcji oraz karty produktowe. **W Aliness® wdrożono proces Continuous Improvement czyli ciągłego doskonalenia, dlatego na bieżąco w systemie kontroli punktowej w trakcie produkcji pobierane są próby produktów do analiz jakościowych.** Stworzono własne mini laboratorium jakościowe w trosce o utrzymanie powtarzalności najwyższych standardów jakościowych oraz by zagwarantować bezpieczeństwo i zaufanie nawet najbardziej wymagającym Konsumentom.



Aliness® stale współpracuje również z certyfikowanymi i akredytowanymi przez Główny Inspektorat Farmaceutyczny laboratoriami badawczymi jak **SGS Polska** lub **J.S. Hamilton Poland S.A.** oraz państwowymi instytutami w tym **Narodowym Instytutem Leków, które specjalizują się w kontroli jakości, bezpieczeństwa oraz działaniami badawczo rozwojowymi w obszarze R&D.** Coraz większa ilość produktów Aliness® posiada **Certykat Ekologiczny PL-EKO-07-17946 akredytowany przez Polskie Centrum Akredytacji zgodnie z PN-EN ISO/IEC 17065.** Powyższy Certyfikat **gwarantuje**, że na żadnym etapie uprawy oraz produkcji rolnej surowców, nie zostały użyte **sztuczne nawozy, pestycydy oraz chemiczne środki ochrony roślin.**

Produkty Aliness® wytwarzane są zgodnie z najwyższymi standardami: Preparaty są produkowane zgodnie z koncepcją „czystej etykiety” (clean label). Oznacza to: **żadnych niepotrzebnych składników.** Kapsułki nie zawierają plastyfikatorów, szkodliwych dodatków ani alergenów. Z tego też względu są odpowiednie nawet dla osób z nietolerancją na gluten lub laktozę. Wszystkie substancje zawarte w preparatach nie zawierają organizmów modyfikowanych genetycznie (**NO GMO-Genetically Modified Organism**). Aliness® zapewnia najwyższe Europejskie Standardy produkcji farmaceutycznej zgodnie z GMP oraz HACCP. Dodatkowo, opatentowana technologia produkcji LEMS wyróżnia produkty Aliness®.

Aliness® to nowoczesne produkty i preparaty, łatwe do aplikacji, o wysokiej i szybkiej biowchłaniałości substancji czynnych.

Jesteśmy **legalnie działającą firmą**, posiadającą wpis do rejestru zakładów podlegających urzędowej kontroli organów **Państwowej Inspekcji Sanitarnej.** Współpracujemy bezpośrednio z producentami, wszystkie produkty są przechowywane w suchych i wentylowanych pomieszczeniach w temperaturach odpowiednich dla tego typu asortymentu.