



## FABRIKA TANITIMI

2019





**CONALT**<sup>®</sup>  
CONSUME FOR HEALTH

# İçindekiler

<b>1. CONALT Hakkında</b>	<b>4</b>	<b>7. Makineler</b>	<b>19</b>
<b>2. Vizyonumuz</b>	<b>5</b>	7.1 Stabilite Kabini	19
<b>3. Misyonumuz</b>	<b>6</b>	7.2 Kübik Toz Mikseri	20
<b>4. Altyapı Sistemleri</b>	<b>7</b>	7.3 Kapsül Dolum Makinesi	21
4.1 Havalandırma ve Nem Kontrolü	7	7.4 Blister Paketleme Makinesi	22
4.2 Deiyonize (DI) Su Sistemi	8	7.5 Kapsül Seçme ve Parlatma Makinesi	23
4.3 Ozon ile Sterilizasyon	9	7.6 Tablet Baskı Makinesi	24
4.4 Hijyenik Oda Sistemi	10	7.7 Sleeve Hattı	25
4.5 Ekipman ve Koruyucu Giysiler	11	7.8 Likit İmalat Tankı	26
4.6 Paslanmaz Malzemeler	12	7.9 Likit Dolum Hattı	27
<b>5. Tartım Odası</b>	<b>13</b>	7.10 Sayım Dolum Makinesi	28
5.1 Formülasyon ve Tartım Uygulamaları	14	7.11 Kulp Dolum Makinesi	29
<b>6. Ar-Ge</b>	<b>15</b>	7.12 Saşe Dolum Makinesi	30
		<b>8. Depo</b>	<b>31</b>
		<b>9. İhracat</b>	<b>32</b>



# 1. CONALT Hakkında

CONALT, 2019 yılında Birleşik Krallık ve Türkiye’de sektörün önde gelen uzmanları tarafından kurulmuştur. Şirket, her tür ve çeşitte besin takviyesi ile kozmetik ürünlerinin üretimi, ithalatı ve ihracatı konusunda faaliyet göstermektedir. İngiltere'nin yüksek kalite standartlarına uygun olarak faaliyet gösteren CONALT, dünya çapında genel sağlığa erişimi kolaylaştırma amacı gütmektedir. Özgün, yenilikçi, FDA ve GMP standartlarında yüksek kaliteli ürünler üreten CONALT, küresel pazarda güçlü bir marka oluşturmayı hedeflemektedir. Şirket, sektöründe fark yaratmak için, sürdürülebilirlik, sürekli iyileştirme ve yenilikçilik ilkelerini benimsemiş ve bu değerleri iş süreçlerinin temel taşları olarak kabul etmiştir. Sürekli gelişim ve yenilikçi çözümlerle sektörde lider konumda olmayı hedefleyen CONALT, hem yerel hem de küresel ölçekte sağlığa katkıda bulunmayı amaçlamaktadır.



## 2. Vizyonumuz

Kuruluşundan bu yana CONALT, uzman ekibiyle birlikte gıda takviyeleri ve kozmetik sektöründe önemli bir oyuncu olarak faaliyet göstermektedir. Şirket, bu alanlarda birçok lisans almış ve geniş bir ürün yelpazesi geliştirmiştir. CONALT, yenilikçi yaklaşımı ve kaliteli üretim standartları sayesinde, yalnızca yurtiçi pazarda değil, aynı zamanda uluslararası pazarlarda da kendine sağlam bir yer edinmiştir. Bugün, birçok ülkeye gerçekleştirdiği ihracatlarla global bir marka olma yolunda emin adımlarla ilerlemektedir.

Artan pazar talebi ve büyüme stratejileri doğrultusunda, CONALT, 2021 yılında daha büyük bir üretim tesisine ihtiyaç duyulduğunu tespit etmiş ve bu doğrultuda yatırımlarını hızlandırmıştır. 2022 yılında ise İstanbul'un Ümraniye ilçesinde, toplamda 2.200 metrekarelik bir alan üzerine inşa edilen modern üretim tesisini faaliyete geçirerek üretim kapasitesini önemli ölçüde artırmıştır. Bu yeni tesis, yalnızca teknolojik altyapısı ve geniş üretim kapasitesi ile değil, aynı zamanda şirketin istihdam yaratma konusundaki kararlılığıyla da dikkat çekmektedir. Üretim tesisindeki iş gücünün artırılması, bölgesel ve ulusal düzeyde ekonomik kalkınmaya katkı sağlamıştır.

CONALT, uluslararası pazarlardaki etkisini her geçen gün artırarak büyümeye devam etmektedir. Genişleyen pazar ağı ve üretim tesisine yapılan yatırımlar sayesinde, yıllık üretim kapasitesini ve ihracat hacmini hedeflenen seviyelere başarıyla taşımıştır. Şirketin bu stratejik adımları, hem yerel ekonomiye hem de uluslararası iş dünyasına değer katmaya devam etmektedir.



## 3. Misyonumuz

CONALT olarak misyonumuz, sağlıklı yaşamı destekleyecek ve yaşam kalitesini artıracak, güvenilir, yenilikçi ve yüksek kaliteli takviye edici gıdaları sunarak müşterilerimizin sağlığını en üst düzeye çıkarmaktır. Ürünlerimizin her biri, bilimsel araştırmalara dayanan formülasyonlarla, İngiltere'nin yüksek kalite standartlarına uygun olarak faaliyet göstermekte ve dünya çapında genel sağlığa erişimi kolaylaştırma amacı gütmektedir. Hedefimiz sadece bireylerin değil, toplumların da daha sağlıklı bir yaşam sürmesini sağlamak ve bu yolda ilham verici bir liderlik rolü üstlenmektir. Sürekli gelişim, yenilikçilik ve müşteri memnuniyeti odaklı yaklaşımımızla, global çapta sağlıklı bir yaşam tarzını teşvik etmek temel amacımızdır.



## 4. Altyapı Sistemleri

### 4.1 Havalandırma ve Nem Kontrolü

Şirketimizde, üretim alanlarının sıcaklık, basınç ve nem değerlerini ideal koşullarda tutmak amacıyla 2 adet ileri teknolojiye sahip klima santrali bulunmaktadır. Bu santrallerde G4, F7, F9 ve HEPA filtreler kullanılmakta olup, bu sistem sayesinde üretim alanlarında dolaşan hava tamamen partiküllerden arındırılmış, temiz hava olarak sağlanmaktadır. Böylece üretim süreçleri, hijyenik ve kontrollü bir ortamda gerçekleştirilmektedir.

Kullanılan bu gelişmiş iklimlendirme sistemi, ürünlerin güvenliğini en üst seviyede kontrol altına almakta ve üretim süreçlerinin en uygun koşullarda yapılmasını garanti etmektedir. Ayrıca, klima ve iklimlendirme santrallerinin bakımları, teknik ekip tarafından düzenli periyotlarla yapılmakta ve tüm işlemler detaylı bir şekilde kayıt altına alınmaktadır. Bu yaklaşım, üretim kalitesini sürdürülebilir şekilde artırmayı hedefleyen titiz bir yönetim anlayışını yansıtmaktadır.





## 4.2 Deiyonize (DI) Su Sistemi

Şirketimizde, üretim süreçlerinde kullanılan suyun saflığını ve hijyenini en üst seviyede tutmak amacıyla ileri teknolojiye sahip Reverz Ozmoz DI (Deiyonize) su sistemi kullanılmaktadır. Bu sistem, suyun sürekli hareketini sağlayarak mikrobiyolojik üreme riskini tamamen ortadan kaldırmakta ve şebeke suyunu yüksek saflıkta üretim için uygun hale getirmektedir. Sistemde kum filtre, aktif karbon, reçine, membran, mixbed ve 2 adet UV lamba gibi bileşenler bir arada kullanılarak su, zararlı partiküllerden ve istenmeyen bileşenlerden arındırılmaktadır. Bu sayede elde edilen DI su, üretim süreçlerinde kullanılan en güvenilir ve temiz su standardını sağlamaktadır.

Sistemin kalitesi, kalite kontrol personeli tarafından günlük olarak alınan numunelerle düzenli bir şekilde kontrol edilmekte ve tüm analiz sonuçları kayıt altına alınmaktadır. Bunun yanı sıra, sistemin bakım ve temizlik işlemleri, teknik ekip tarafından belirli periyotlarla özenle gerçekleştirilmekte, böylece sistemin performansı sürekli olarak en üst düzeyde tutulmaktadır. Reverz Ozmoz DI su sistemi, yalnızca üretimde kullanılan suyun güvenliğini sağlamakla kalmayıp, üretim süreçlerinin hijyen standartlarına uygunluğunu da garanti etmektedir. Bu sistem, şirketimizin kalite odaklı üretim yaklaşımının temel taşlarından biri olarak hizmet vermektedir.



## 4.3 Ozon ile Sterilizasyon

Ozon, güçlü antimikrobiyal özellikleri sayesinde üretim alanında kritik bir rol üstlenmektedir. Zararlı kalıntılar bırakmadan bakteri, virüs, mantar ve sporları etkisiz hale getirerek kapsamlı bir dezenfeksiyon sağlar. Bu sayede, ozon tesisimizde hem suyun hem de havanın temizlenmesinde kullanılır. Ozon, üretim alanındaki mikroorganizmaları etkili bir şekilde yok ederek, çapraz kontaminasyon risklerini minimize eder ve hijyenik, aseptik bir ortam oluşturur.

Sistemin sağladığı sterilizasyon, ürünlerin güvenliğini sağlamakla kalmaz, aynı zamanda üretim sürecinde istenmeyen mikroorganizmaların çoğalmasını engelleyerek, kaliteyi artırır. Ozonun düzenli kullanımı, üretim alanlarında sağlık ve güvenlik standartlarının yüksek tutulmasına, bu sayede yüksek kaliteli ve güvenli ürünlerin üretilmesine katkı sağlar. Ayrıca, ozonun çevre dostu yapısı, kimyasal kalıntı bırakmaması nedeniyle çevresel etkileri en aza indirir. Bu kapsamlı dezenfeksiyon yöntemi, üretim süreçlerini daha verimli ve güvenilir hale getirir.



## 4.4 Hijyenik Oda Sistemi

Havada uçuşan partikül konsantrasyonunun sürekli ölçümlerle kontrol altında tutulduğu tesisimizde, sıcaklık, nem, basınç, hava akış hatları gibi parametreler dikkatlice izlenmektedir. Bu sayede, partikül girişi, çoğalması ve tutulumunun en aza indirildiği bir ortam sağlanmaktadır. Üretim alanlarımız, diğer değişkenlerin gerektiği ölçüde kontrol altında tutulduğu özel odalarla donatılmıştır. Bu odalar, hijyenik ve güvenli üretim süreçlerinin gerçekleşmesini sağlamak için optimize edilmiştir.

Ayrıca, sağlık ve hijyen standartlarına verdiğimiz önem doğrultusunda, zeminler su tutmayan ve bakteri oluşumunu engelleyen özel malzemelerle kaplanmıştır. Bu malzemeler, hem temizlik süreçlerini kolaylaştırmakta hem de üretim alanlarının sürekli steril ve güvenli olmasını sağlamaktadır. Bu titiz yaklaşım, yüksek kaliteli ürünlerin üretiminin yanı sıra, çalışanlarımızın ve çevrenin sağlığını korumaya yönelik önemli bir adımdır.



## 4.5 Ekipman ve Koruyucu Giysiler

Üretim alanlarımızda insan kaynaklı kontaminasyonu önlemek amacıyla, çalışanlarımızın antistatik tulumlar giymesi zorunlu hale getirilmiştir. Bu uygulama, üretim sahalarımızdaki hijyen standartlarını en üst düzeyde tutmayı ve ürün kalitesini kesintisiz şekilde korumayı hedeflemektedir. Antistatik tulumlar, statik elektriğin birikmesini engelleyerek, özellikle hassas üretim süreçlerinde dış etmenlerin etkisini minimize eder. Ayrıca, bu tulumlar, çalışanların vücutlarından olabilecek toz ve partiküllerin üretim alanlarına taşınmasını engelleyerek ortamın temizliğini korur.

Bu hijyenik önlemler, üretim alanlarındaki mikroorganizmaların ve kirleticilerin kontrol altında tutulmasını sağlar. Çalışanlarımızın kişisel hijyenine büyük önem verilmesi, tüm üretim süreçlerinin güvenli ve yüksek kalite standartlarına uygun bir şekilde gerçekleşmesini sağlar. Hijyenik çalışma koşulları sayesinde, ürünlerimizin güvenliği artırılmakta ve İngiltere'nin kalite standartlarına tam uyum sağlanmaktadır. Bu, yalnızca ürünlerin kalitesini garantilemekle kalmaz, aynı zamanda tüketici sağlığını koruma amacımıza da hizmet eder.

Çalışanlarımızın antistatik tulumlar giymesi, aynı zamanda üretim sürecindeki her aşamanın daha verimli ve güvenli bir şekilde yapılmasına olanak tanır. Tüm bu titiz uygulamalar, üretim alanlarımızda sıfır kontaminasyon hedefini gerçekleştirmemize yardımcı olmakta ve yüksek kaliteli ürünlerin üretilmesini garanti altına almaktadır.





## 4.6 Paslanmaz Malzemeler

CONALT olarak, üretimde yüksek standartları sürdürmek ve en iyi sonuçları elde etmek için ekipmanlarımızda dayanıklı ve güvenilir malzemeler tercih etmekteyiz. Bu bağlamda, 304 ve 316 paslanmaz çeliğin sunduğu avantajlar, üretim süreçlerimizin vazgeçilmez bir parçasıdır. Her iki çelik türü de yüksek korozyon dayanıklılığına sahip olup, nemli ve asidik ortamlarda uzun ömürlü kullanım sağlar. Pürüzsüz yüzeyleri sayesinde hijyenik bir ortam sunar ve bakteri tutma riskini azaltarak gıda güvenliğini önemli ölçüde artırır. Ayrıca, bu malzemeler yüksek sıcaklıklara dayanıklı olup, sterilizasyon süreçlerinde güvenli kullanım imkanı sunar. 316 paslanmaz çelik ise tuzlu su ve kimyasallara karşı ekstra koruma sağlayarak, özellikle zorlu koşullarda üstün performans gösterir.

Bu nedenle, 304 ve 316 paslanmaz çelik kullanımı, kalite ve güvenlik açısından kritik bir öneme sahiptir. Hem üretim süreçlerimizde verimliliği artırır hem de ürünlerimizin güvenliğini ve uzun ömürlülüğünü garanti altına alır. Bu titiz malzeme seçimi, üretim sürecinde en yüksek kaliteyi ve en güvenli koşulları sağlamamıza yardımcı olmaktadır.



## 5. Tartım Odası

Bir ürünün başlangıç süreci olan numune alma ve tartım işlemleri, ERP sistemine entegre edilmiş otomatik etiketleme sistemi ile gerçekleştirilmektedir. Bu sistem, ürün reçetelerinin ve limit aralıklarının dışına çıkılmadan, sürecin tamamen kontrollü bir şekilde tamamlanmasını sağlar. Bu sayede, her adımda doğruluk ve kalite güvencesi sağlanmış olur. Tartım işlemleri, nem kontrollü odalarda yapılmakta olup, her şey belirli şartlarda ve titizlikle işlemektedir.

Her tartım işleminden sonra, kullanılan ekipmanlar, hijyen standartlarına uygun temizlenir. Tartılan ürünler, gıdaya uygun PE torbalar ile dikkatlice ambalajlanarak ürün paletlerine yerleştirilir. Bu aşamanın ardından, üretim sorumlusu ve tartım sorumlusu, palet üzerinde yer alan hammaddeleri kontrol eder ve tüm sürecin doğru şekilde tamamlandığından emin olur. Bu düzenli ve titiz kontrol mekanizması, ürün kalitesinin ve güvenliğinin en yüksek seviyede olmasını sağlar.



## 5.1 Formülasyon ve Tartım Uygulamaları

### Tartım Odalarında Operatör Kaynaklı Hataları Engellemek

Geri izlenebilirliği sağlamak ve tartım odalarında operatör kaynaklı hataları engellemek için ERP sistemi ile entegre çalışabilen tartım sistemi sayesinde doğru ürün, doğru parti numaraları ve doğru miktarlarda tartım yaparak ürünlerimizin kalitesini garanti altına alıyoruz.



→ 0 ←	←	→	G 8,497 kg	0,000	Net
PT	C	(1)	T 8,495 kg		kg
<b>EMİR HAZIRLANIYOR</b>					
Emir No	Emir1	Reçete No	1	Barkod No	B1701000007
Reçete Adı	Madde 3	Reçete 1		Barkod No	1/2
Ham Madde Adı	Madde 3	Ham Madde Adı Numarası			A1

Emir seçimi ile tartılacak hammadeye ulaşılır



PC ile istasyon bağlantısı sağlandığında HAZIR mesajı gelir

→ 0 ←	←	→	G 8,497 kg	0,000	Net
PT	C	(1)	T 8,495 kg		kg
<b>HAZIR</b>					

→ 0 ←	←	→	G 2,284 kg	0,650	Net
PT	C	(1)	T 1,241 kg		kg
<b>1,100 kg</b>					
Emir No	Emir1	Reçete No	1	Barkod No	B1701000007
Reçete Adı	Madde 3	Reçete 1		Barkod No	1/2
Ham Madde Adı	Madde 3	Ham Madde Adı Numarası			A1

Operatör tartım işlemini hem ağırlık hemde bar grafik yardımı ile yapmaya başlar.

→ 0 ←	←	→	G 3,684 kg	2,250	Net
PT	C	(1)	T 1,241 kg		kg
<b>-0,500 kg</b>					
Emir No	Emir1	Reçete No	1	Barkod No	B1701000007
Reçete Adı	Madde 3	Reçete 1		Barkod No	1/2
Ham Madde Adı	Madde 3	Ham Madde Adı Numarası			A1

Verilen toleranslar dışında ise sistem onay vermez ve ağırlık değerinin tolerans içerisinde girmesini bekler.

→ 0 ←	←	→	G 8,497 kg	1,800	Net
PT	C	(1)	T 8,495 kg		kg
<b>KAYIT YAPILIYOR</b>					
Emir No	Emir1	Reçete No	1	Barkod No	B1701000007
Reçete Adı	Madde 3	Reçete 1		Barkod No	1/2
Ham Madde Adı	Madde 3	Ham Madde Adı Numarası			A1

Doğru değerlere ulaşıldığında kayıt işlemi yapılır, etiket basılır ve varsa bir sonraki hammadeye geçilir.

## 6. Ar-Ge



## 6.1 Ar-Ge

Bu infografik, bir ürün geliştirme sürecinin temel aşamalarını ve her aşamanın taşıdığı önemi vurgulamaktadır. Her bir adım, başarıya ulaşmak için kritik bir rol oynamaktadır ve sürecin her aşamasında dikkatli ve titiz bir yaklaşım gerekmektedir. Merkezde yer alan logo, şirketimizin sağlık ve refah odaklı yaklaşımını simgelerken, aynı zamanda bu süreçteki bütünsel bakış açımızı temsil etmektedir. Logo, tüm aşamaların birbirine bağlı ve uyum içinde çalıştığını simgeler.

### Grafikteki Unsurlar:

**Pazar Araştırması:** Ürün için uygun pazarları belirlemek ve pazar ihtiyaçlarını analiz etmek, ürün geliştirme sürecinin ilk adımıdır. Bu aşama, doğru hedef kitleyi tanımak ve ürünün başarısı için en uygun stratejileri belirlemek adına kritik öneme sahiptir.

**Hedefler:** Ürün geliştirme sürecinde belirlenen amaçlar ve başarı kriterleri, sürecin yol haritasını oluşturur. Bu aşama, projeyi yönlendirecek ana hedeflerin ve başarı ölçütlerinin net bir şekilde tanımlanmasını sağlar.

**Formülasyon:** Ürünün bileşenlerinin doğru ve etkili bir şekilde bir araya getirilmesi, ürünün kalitesini ve etkinliğini doğrudan etkiler. Bu aşama, ürünün güvenli ve faydalı olmasını sağlamak için son derece dikkatli bir şekilde yapılmalıdır.

**Testler:** Ürünlerin etkinliğini ve güvenliğini sağlamak amacıyla yapılan çeşitli testler, geliştirme sürecinde vazgeçilmez bir adımdır. Bu testler, ürünün piyasaya sunulmadan önce tüm kalite standartlarına uygun olup olmadığını belirler.

**Ürün Geliştirme:** Yenilikçi ve kaliteli ürünlerin yaratılmasını sağlayan bu süreç, araştırma ve testlerin ardından gelen aşamadır. Ürünün en verimli ve etkili haliyle son kullanıcıya ulaşabilmesi için bu aşamada titizlikle çalışılır.

**Faydalar:** Ürünün son kullanıcıya sağladığı faydalar ve avantajlar, ürün geliştirme sürecinin nihai amacıdır. Bu aşama, ürünün pazarla buluştuğunda sağladığı değer ve katkıların somut bir şekilde tanımlanmasını sağlar.

**Sonuç:** Ürün geliştirme sürecinin her aşamasını kapsamlı bir şekilde ele alarak, her bir aşamanın şirketimizin kalite ve güvenlik standartlarına uygun şekilde nasıl yönetildiğini gözler önüne serer. Her aşama, yalnızca yüksek kaliteli ürünler üretme amacımızı değil, aynı zamanda müşteri memnuniyetini en üst seviyede tutma hedefimizi de yansıtmaktadır.



## 6.2 Ar-Ge

Ar-Ge merkezimizde, uzman ekibimizle birlikte pazar ihtiyaç araştırmalarına dayalı olarak gıda takviyeleri ve kozmetik ürünleri üzerinde derinlemesine çalışmalar yapılmaktadır. Sürekli değişen pazar dinamiklerini ve tüketici taleplerini belirleyerek, bilimsel temellere dayalı, yenilikçi ve sürdürülebilir çözümler geliştirmekteyiz. Yeni ürünlerimizi, sektördeki gelişmeleri yakından takip ederek ve mevcut pazar ihtiyaçlarını dikkate alarak tasarlıyoruz.

Formülasyon süreçlerimiz, titiz bir literatür taraması ve kaynak değerlendirmesi ile başlamakta, bu sayede bilimsel bulgularla desteklenen ve güvenilir ürünler ortaya çıkarmaktayız. Ürünlerimizin geliştirilmesinde, mevzuatlara tam uyum sağlamak, kalite ve güvenlik standartlarını en yüksek seviyede tutmak için her aşama özenle denetlenmektedir. Ayrıca, ürünlerimizin etkinliği ve güvenliği, bilimsel araştırmalar ve testlerle sürekli olarak doğrulanmakta, pazara sunulmadan önce tüm kalite kriterlerine uygunluğu sağlanmaktadır.

Bu sayede, gıda takviyeleri ve kozmetik alanındaki ürün geliştirme süreçlerimizde, inovasyon ve bilimsel doğrulamanın birleşimiyle, hem sektördeki öncü konumumuzu pekiştirmekte hem de tüketicilerimize en güvenli ve etkili ürünleri sunmaktayız.



## 6.3 Ar-Ge

Formülasyon çalışmaları tamamlandıktan sonra, AR&GE laboratuvarımızda pilot ölçekte üretim gerçekleştirilmektedir. Bu aşamada, ürünlerin kalite parametrelerini belirlemek amacıyla fiziksel, kimyasal, mikrobiyolojik ve stabilite testleri yapılmaktadır. Her bir test, ürünlerin güvenliği, etkinliği ve dayanıklılığı konusunda kesin veriler sağlayarak, ürünlerin piyasaya sunulmadan önce gerekli tüm kalite standartlarına uygun olmasını garanti eder.

Kullanıcılarımıza en etkili ve doğru ürünleri sunmayı hedefliyoruz. Bu doğrultuda, deneysel çalışmalar ve test sonuçlarına dayalı olarak ürünlerimizi ve üretim süreçlerimizi sürekli olarak iyileştirmekteyiz. Her aşama, yüksek kalite ve performans hedeflerimize ulaşmak için titizlikle yönetilmekte, bu sayede müşterilerimize güvenli ve üstün kaliteli ürünler sunulmaktadır.



## 7. Makineler

### 7.1 Stabilite Kabini

AR&GE laboratuvarımızda bulunan stabilite kabini, ürünlerin raf ömrü boyunca etkinliğini, güvenliğini ve kalitesini test etmek için kullanılan özel bir cihazdır. Bu kabin, iç ortamda belirli sıcaklık, nem ve ışık seviyelerini hassas bir şekilde kontrol ederek, ürünlerin farklı çevresel koşullar altında nasıl performans gösterdiğini değerlendirmemize olanak tanır. Stabilite testleri, ürünlerin dayanıklılığını ölçmek için hızlandırılmış, uzun süreli ve gerçek kullanım koşulları gibi çeşitli test yöntemleri ile yapılmaktadır.

Modern stabilite kabinimiz, iç ortam verilerini sürekli izler ve kaydeder, bu sayede testlerin doğruluğu ve güvenilirliği sağlanır. Gıda takviyesi üretiminde, AR&GE ve kalite kontrol süreçlerinin ayrılmaz bir parçası olarak, ürünlerin güvenliği ve etkinliği kontrol altında tutulmaktadır. Bu kabin, ürünlerin raf ömrü boyunca kalitesini korumak için kritik öneme sahip olup, her aşamada ürünlerin en yüksek kalite standartlarına uygunluğunu garanti eder.

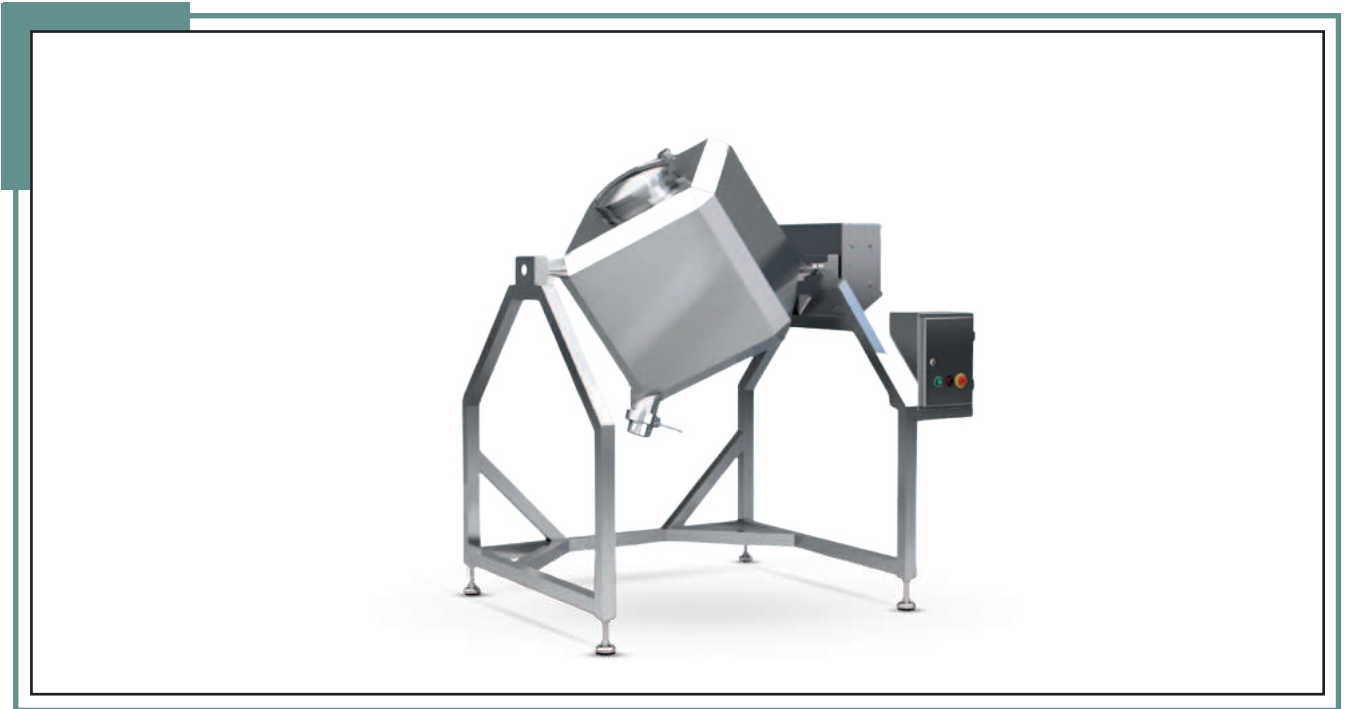




## 7.2 Kubik Toz Mikseri

Formülasyon çalışmaları tamamlandıktan sonra, AR&GE laboratuvarımızda pilot ölçekte üretim gerçekleştirilmektedir. Bu aşamada, ürünlerin kalite parametrelerini belirlemek amacıyla fiziksel, kimyasal, mikrobiyolojik ve stabilite testleri yapılmaktadır. Her bir test, ürünlerin güvenliği, etkinliği ve dayanıklılığı konusunda kesin veriler sağlayarak, ürünlerin piyasaya sunulmadan önce gerekli tüm kalite standartlarına uygun olmasını garanti eder.

Kullanıcılarımıza en etkili ve doğru ürünleri sunmayı hedefliyoruz. Bu doğrultuda, deneysel çalışmalar ve test sonuçlarına dayalı olarak ürünlerimizi ve üretim süreçlerimizi sürekli olarak iyileştirmekteyiz. Her aşama, yüksek kalite ve performans hedeflerimize ulaşmak için titizlikle yönetilmekte, bu sayede müşterilerimize güvenli ve üstün kaliteli ürünler sunulmaktadır.



## 7.3 Kapsül Dolum Makinesi

Kapsül dolum makinemiz, Fransız menşeli Capsugel markasına ait olup, yalnızca aynı markanın kapsülleri kullanılmaktadır. Hattımızda, 1, 0, 00 ve 000 ebatlarında olmak üzere dört farklı boyda kapsül dolumu yapılabilmektedir. Yarı otomatik kapsül dolum hattımız, hem bitkisel hem de jelatin kapsüller için uygundur. Üretim sürecinde, her dolumda kapsül miktarı üretim operatörü tarafından titizlikle kontrol edilmekte ve kalite kontrol personeli tarafından her yarım saatte bir çift kontrol gerçekleştirilmektedir.

Ürünlerimizi tüketicilere en yüksek kalitede ulaştırabilmek için, gramajı belirlenen spektronun dışında olan kapsüllere otomatik eliminasyon işlemi uygulanmaktadır. Bu sayede, sadece kalite standartlarına uygun ürünler üretim hattından geçerek son kullanıcıya ulaşır. Kapsül dolum sürecindeki bu titiz kontroller, ürün kalitesinin sürekliliğini ve güvenliğini garanti altına almaktadır.



## 7.4 Blister Paketleme Makinesi

Blister paketleme makinemiz, kapsül, tablet ve softgel ürünlerimizin primer ambalajlanmasında kritik bir rol oynamaktadır. Bu sistem, ürün ambalajını daha sızdırmaz hale getirerek nem ve ışık geçirmezlik sağlar. Bu özellikler, ürünlerin kalite ve etkinliğini koruyarak raf ömrünü uzatır. Ayrıca, ambalajın sağlam ve koruyucu yapısı sayesinde, ürünlerin dış etmenlerden etkilenmeden güvenli bir şekilde saklanması sağlanır.

Ürünlerimizin kusursuz bir şekilde son kullanıcıya ulaşabilmesi için, her blister paketleme sürecinde optik kontrol yapılmaktadır. Optik kontrol, ürünlerin görsel açıdan herhangi bir kusur, hasar veya ambalaj hatası içermediğinden emin olunmasına olanak tanır. Bu titiz denetim, yalnızca ürün kalitesini artırmakla kalmaz, aynı zamanda tüketiciye en yüksek güvenliği ve memnuniyeti sağlamayı hedefler. Bu sayede, ürünlerimiz, tüketiciye sunulmadan önce her aşamada kalite ve güvenlik açısından kontrol edilerek, kusursuz şekilde ambalajlanmış olur.



## 7.5 Kapsül Seçme ve Parlatma Makinesi

Kapsül seçme ve parlatma makinemiz, ürünlerin ağırlık kontrollerinin yapılmasının yanı sıra, parlatma işlemi de gerçekleştirmektedir. Üretim sürecinde, gramajı uygun olmayan ürünler otomatik olarak tespit edilip ayrılır, böylece yalnızca doğru gramaja sahip ürünler süreçte ilerler. Uygun gramajdaki ürünler ise parlatma işlemi için devam eder. Parlatma sürecinde, anti-bakteriyel silikon kıllı temizleme fırçaları kullanılır, bu da hijyenik bir temizlik sağlar. Ayrıca, anti-bakteriyel filtresi ve paslanmaz çelik gövdesi, tüm üretim aşamalarında tam hijyen sağlamak ve ürünlerin güvenliğini garanti altına almaktadır.

Bu özellikleri sayesinde, kapsül seçme ve parlatma makinesi sadece ürünlerin kalitesini artırmakla kalmaz, aynı zamanda hijyenik bir çalışma ortamı yaratılmasına da katkı sağlar. Böylece üretim süreçlerinde en yüksek hijyen standartları korunmuş olur.



## 7.6 Tablet Baskı Makinesi

Tablet baskı makinemiz, D tipi 20 istasyon şeklinde çalışmakta olup, yüksek verimlilikle üretim yapmaktadır. Ürün karıştırma işlemi tamamlandıktan ve kalite kontrol departmanından onay alındıktan sonra, ürün tablet pres makinesine beslenir. Presleme işlemi başlamadan önce, tabletler kalite kontrol personeli ve operatör tarafından titizlikle kontrol edilerek, sertlik, friabilite (kırılma direnci) ve dağılma testlerine tabi tutulur. Bu testler, tabletlerin kalite standartlarına uygun olup olmadığını belirlemek için yapılır. Uygunluk sağlandığında tablet baskı işlemi başlatılır ve her yarım saatte bir analizler devam eder, böylece üretim süreci sürekli denetlenir.

Tablet baskı makinemizin tüm yüzeyleri paslanmaz malzemeden üretilmiştir, bu da hijyen ve dayanıklılık açısından önemli bir avantaj sağlar. Ayrıca, her işlem sonunda, ürünle doğrudan temas eden tüm parçalar sökölüp detaylı bir şekilde temizlenir. Bu temizlik işlemi, üretim ortamında hijyenin sürekli olarak yüksek tutulmasına yardımcı olur ve ürünlerin güvenliğini sağlar.



## 7.7 Sleeve Hattı

Fabrikamızda, body sleeve ve güvenlik bandı prosesi uyguladığımız özel bir sleeve hattı bulunmaktadır. Dolum ve primer paketlemesi tamamlanan ürünler, daha sonra paketleme hattına alınarak, uygun sıcaklık koşullarında ve ürünlere zarar vermeden sleeve işlemi yapılmaktadır. Bu süreç, ürünlerin dış etmenlerden korunmasını sağlayarak kaliteyi artırır ve güvenli bir ambalajlama sunar. Şişe dolum işlemi tamamlandıktan sonra, ürünleri korumak amacıyla body sleeve veya güvenlik bandı uygulanır. Ardından, kutulama işlemi başlar ve her bir ürün, sağlam bir şekilde paketlenerek bir sonraki aşamaya geçer.

Ürüne özgü bilgiler, örneğin seri numarası ve son kullanma tarihi, kalite kontrol ekibi tarafından titizlikle kontrol edilir ve doğru şekilde etiketlenir. Bu doğrulama işlemi, ürünlerin takibini kolaylaştırmak ve kalite standartlarına uygunluğunu sağlamak adına büyük önem taşır. Paketleme sürecinin sonunda, tamamlanmış kolilere koli etiketi yapıştırılır ve ürünler, paletlere yerleştirilerek depoya teslim edilmek üzere hazır hale getirilir.

Bu süreç, ürünlerin güvenli ve düzenli bir şekilde depolanmasını, taşınmasını ve sevkiyatını sağlamak için titizlikle takip edilir. Her aşama, yüksek hijyen standartlarına ve kalite kontrol prosedürlerine uygun olarak gerçekleştirilir, böylece nihai ürünlerin kalitesi garanti altına alınır.



## 7.8 Likit İmalat Tankı

Üretim tesisimizde, 150 kg, 250 kg, 500 kg ve 1000 kg olmak üzere dört farklı kapasitede likit imalat tankı bulunmaktadır. Bu tanklar, doğru ve kaliteli üretim yapabilmek adına 316L paslanmaz çelik malzeme ile dizayn edilmiştir. Karıştırıcı, homojenizatör, sıyrıcı, parçalayıcı ve ısıtma özellikleri ile donatılmış olan bu tanklarda, su sistemimizden gerekli miktarda su çekilmektedir. Tank ayaklarında bulunan loadcell sensörleri ile alınan suyun miktarı doğrulanarak ölçüm yapılır.

Üretim süreci tamamlandıktan sonra, ürünler kalite kontrol laboratuvarına numune olarak gönderilir. Kalite kontrol ekibi tarafından yapılan analizlerde, ürünün uygunluk onayı alınır. Uygunluk onayı alındığında, ürün, insan ve hava ile teması olmadan, otomatik besleme ünitesi aracılığıyla sıvı dolum makinesine aktarılır. Bu sayede üretim süreci, hijyenik koşullarda ve yüksek verimlilikle devam ettirilir.





## 7.9 Likit Dolum Hattı

Likit dolum hattımızda, kapalı bir prosesle çift nozullu dolum yapılmaktadır. Bu süreçte azot dolumu, kapak çakma, kapama ve etiketleme işlemleri, entegre bir hat sistemi üzerinden gerçekleştirilir. Etiketleme aşamasında, seri numarası ve son kullanma tarihi (SKT) gibi bilgilerin baskısı otomatik olarak yapılmaktadır.

Dolum hattımızda, Alman menşeli Festo başlıklı pistonlar kullanılarak dolum hacimleri doğru ve standart hale getirilir. Etiketleme işlemi ise, yine Alman menşeli Herma başlıklı etiketleme makinesi ile yapılmaktadır. Bu sayede ürünlerin doğru etiketlenmesi ve yüksek kalite standartlarına uygunluğu sağlanır.

Dolum esnasında, ürünlerin yoğunluğu, pH değeri ve miktarı, üretim operatörü ve kalite kontrol ekibi tarafından her yarım saatte bir kontrol edilerek titizlikle izlenir. Bu kontroller, ürünlerin kalitesini garanti altına almak ve üretim sürecinin her aşamasını doğru bir şekilde denetlemek için büyük önem taşımaktadır.





## 7.10 Sayım Dolum Makinesi

Tablet/kapsül sayma, kapak çakma, kapak sıkma, indüksiyon ve etiketleme işlemlerinin line şeklinde yapıldığı hattımızda, tüm süreçler tamamen otomatik olarak gerçekleştirilmekte olup, %100 kontrollü bir şekilde izlenmektedir. Bu sistem sayesinde üretim hattındaki her aşama, kalite ve güvenlik standartlarına tam uyumlu şekilde yapılmaktadır.

1000 şişe/saat kapasiteli hattımızda, her prosesin ardından kalite kontrol ekibi ve makine operatörü tarafından çift kontrol yapılmaktadır. Bu çift kontrol mekanizması, olası hataların önlenmesini ve ürünlerin en yüksek kalite seviyesinde olmasını garanti eder. Böylece, üretim sürecinin her aşamasında titiz bir denetim sağlanarak, ürünlerin güvenliği ve kalitesi maksimum düzeyde tutulur.



## 7.11 Kulp Dolum Makinesi

CONALT olarak, fabrikamızda bulunan Kulp dolum makinesi ile yüksek standartlarda üretim yapılmaktadır. Makinemiz, ihtiyaca göre standart ya da seviye sistemi kontrolüne sahip 30 litrelik bir huniden ürünü alarak, dolum sürecini verimli hale getirir. Yüksek yüzey pürüzsüzlüğü ve argon kaynağı teknolojisi sayesinde, makinenin yüzeyinde bakteri üremesi ve kirlenme riski en aza indirilmektedir.

15 ml ile 150 ml arasında değişen dolum aralığı, farklı ürün ihtiyaçlarına uyum sağlarken, isteğe bağlı opsiyonel dolum pistonu ile 5 ml ile 50 ml arasında hassas dolum yapılabilir. Saatte 1500 kap dolum kapasitesine sahip olan bu makine, üretim verimliliğimizi artırarak kalite ve güvenlik standartlarımızı korumamıza katkı sağlamaktadır. Böylece, her dolum işlemi en yüksek doğrulukla gerçekleştirilir ve ürünlerimizin kalitesi güvence altına alınır.



## 7.12 Saşe Dolum Makinesi

Saşe hattımız, toz ve sıvı ürünlerin saşe (torba) şeklinde paketlenmesini sağlayan özel bir üretim hattıdır ve bu süreçte yüksek verimlilik ve hijyen standartları sağlanır. Hattın giriş ünitesi, toz ürünler için besleme sistemleri, sıvılar için ise pompalar kullanarak ürünleri dolum hattına iletir. Bu sistem, her iki ürün tipine de uygun şekilde tasarlanmış olup, dolum işlemi hassas bir biçimde gerçekleştirilir.

Dolum makinesi, ürünün saşelere tam ve doğru miktarda doldurulmasını sağlar, böylece her paket, hedeflenen kaliteyi ve miktarı garanti eder. Saşe formlama ünitesi, uygun paketleme malzemelerini kullanarak saşeleri oluşturur, ardından mühürleme ünitesi, saşelerin açık kısımlarını kapatarak sızdırmaz hale getirir, böylece ürünler dış etkenlerden korunmuş olur.

Kalite kontrol aşaması, paketlerin ve dolum işlemlerinin, belirlenen standartlara uygun olup olmadığını titizlikle denetler. Bu aşamada her bir saşe, görsel ve işlevsel olarak incelenerek kalite güvence süreçlerine tabi tutulur. Son olarak, ambalajlanan saşeler, piyasaya sunulmak üzere hazır hale gelir ve güvenli bir şekilde depolama veya sevkiyat için hazırlanır.

Bu saşe hattımız, ürünlerimizin yüksek kaliteli ve güvenli bir şekilde paketlenmesini sağlayarak, müşteri memnuniyetini en üst düzeye çıkarır.



## 8. Depo

Hammadde ve paketlerin doğru ve sağlıklı bir ortamda saklanması için, havalandırma sistemine sahip 100 paletlik bir depolama alanımız bulunmaktadır. Ürünlerin sağlıklı ve temiz kalabilmesi adına, depolama alanlarımızda ozon işlemi uygulanmaktadır. Ayrıca, neme duyarlı malzemeler için özel olarak tasarlanmış nem kontrollü depolama alanlarımız da mevcuttur. Stok kontrolü ve kaliteli üretim süreçlerinin sağlanabilmesi adına, depo sistemimizde barkod okuyucu kullanılarak işlem yapılmaktadır. Bu sayede, tartım süreci ve depo kontrolü hatasız ve %100 kontrollü bir şekilde gerçekleştirilir. Aynı şekilde, bitmiş ürünlerin stok kontrolü ve sevkiyat işlemleri de barkod sistemi ile izlenerek, hata payı olmaksızın tam kontrol sağlanmaktadır. Bu sistem, üretim ve lojistik süreçlerimizin her aşamasında verimliliği ve doğruluğu artırmaktadır.





## 9. İhracat

Şirketimizde ihracat yapılan ürünler, özenle paletlenerek en doğru koşullarda taşınması sağlanır. Ürünlerin sevkiyat sürecinde herhangi bir sorun ile karşılaşmamak adına frigolu sevkiyat tercih edilmekte olup, bu sayede ürünler, sıcaklık kontrolü altında güvenle taşınır. Yurt dışı müşterilerimizi yalnızca ticari birer alıcı olarak değil, iş ortağımız olarak görerek, her aşamada güçlü bir işbirliği ve güven ilişkisi kurmaktayız. Bu anlayışın bir sonucu olarak, ürünlerimizin sadece hedeflenen yerlere ulaşmasını değil, son kullanıcılar üzerindeki etkisini ve yorumlarını da titizlikle takip etmekteyiz. Ayda ortalama 250.000 şişe ihracat yapmamızın ardında iş ortaklarımıza ve son tüketiciye olan bu özenli yaklaşımımızın büyük bir rolü olduğuna inanıyoruz. Gelecek dönemde, ihracat yapılan ülke sayısını ve şişe miktarını artırmayı hedefleyerek, global pazardaki etkinliğimizi daha da güçlendirmeyi planlıyoruz.







**CONALT**<sup>®</sup>  
CONSUME FOR HEALTH



 **CONALT İLAÇ SANAYİ TİC. LTD. ŞTİ.**  
Tatlısu Mah. Arif Ay Sokak No: 10 Ümraniye, İstanbul, Türkiye

 **CONALT Pharmaceutical Industry TR. LTD. CO.**  
Central office: 17 Green Lanes, London, England, N 169BS

 [www.conalt.com](http://www.conalt.com)  [info@conalt.eu](mailto:info@conalt.eu)  +90 216 949 03 55

  Conalt Pharmaceutical  @conalt-eu  conalt\_global  conaltilac

