PhytoQuant
l'énergie par les plantes

Une entreprise moderne au service de la tradition et de la nature

Présentation de PhytoQuant

PhytoQuant a vu le jour en 2004 sous l'impulsion de Nicola Frassanito qui travaille dans le domaine des médecines naturelles et des compléments alimentaires depuis la fin des années 80.

Sa priorité, dès la création de *PhytoQuant*, a été de s'entourer des meilleurs professionnels afin de proposer aux thérapeutes et aux patients des produits utiles, d'une qualité irréprochable et en recherchant toujours le meilleur rapport qualité-prix, mais sans jamais faire de concessions sur l'exemplarité des matières premières.

Supervision de notre comité scientifique

PhytoQuant est une des rares sociétés à s'être attachée la collaboration d'un comité scientifique de haut niveau. Ce comité scientifique a été présidé, éclairé et animé par le Professeur Jean-Robert RAPIN jusqu'à sa disparition. Mais ce collège d'experts, composé de médecins, pharmaciens, biologistes, herboristes... reste fidèle à l'esprit de l'illustre Professeur, et poursuit sa mission avec la même rigueur scientifique et la même flamme.

C'est sous la conduite de ce comité scientifique que sont élaborés les compléments alimentaires *PhytoQuant*, contrôlés ainsi de leur conception à leur distribution.

Une fois cette équipe au complet, l'essai n'aurait pu être transformé sans la rencontre avec un laboratoire de fabrication de produits naturels unique en Europe.

C'est grâce au responsable de ce laboratoire, installé en Italie depuis 1975, que notre politique de qualité a pu devenir réalité.

Une politique de qualité intransigeante

Dans chaque brin d'herbe, dans chaque branche penchée, dans chaque fruit riche en graines est cachée toute la force de la nature. C'est dans le respect de la nature que notre fournisseur sélectionne les végétaux de haute qualité, en prenant soin d'en garder, inaltérée, l'essence même.

Dans le parcours que nous suivons avec notre collaborateur, nous avons approfondi les connaissances qui nous permettent de fournir des végétaux et des extraits hautement sélectionnés, travaillés et confectionnés avec des techniques innovatrices et respectueuses des caractéristiques des matières premières de la même façon que nous l'offre la nature.

Une activité qui continue à croître grâce aux recherches et aux expérimentations conduites en synergie avec les institutions médicales et les universités italiennes.

Cette politique de qualité et de rigueur a abouti, en 2001 à l'obtention du label ISO 9001 (version 2000) grâce à l'application, depuis 1998, du système d'auto vérification HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Point) permettant une traçabilité absolue des matières premières, procédés et produits.

Sélection et préparation des matières premières

Les végétaux utilisés dans nos produits sont cultivés en limitant au maximum l'utilisation de désherbants ; actuellement nous nous sommes engagés avec notre partenaire pour le développement de cultures locales avec des méthodes biodynamiques.

Les végétaux qui arrivent à la production, la plupart déjà séchés naturellement sur le lieu de récolte, sont soumis à un contrôle complet dans le respect des Good Manufacturing Practices (GMP).
La société utilise des petits ou moyens lots de matières premières, qu'elle travaille seulement au moment du besoin ; ceci permet de proposer des végétaux d'une cueillette récente qui ne perdent pas leur vitalité originelle.

Conservation des matières premières

Les végétaux sont maintenus dans un lieu avec une température et une humidité standardisées et activés sous une pyramide, véritable architecture bio-harmonique qui utilise une énergie propre et renouvelable grâce aux installations photovoltaïques, permettant une dynamisation et une conservation optimales. C'est ainsi que nos matières premières, tout comme nos produits finis, sont exempts de conservateurs et ne sont pas soumis à des traitements comme : pasteurisation, anticryptogames, insecticides, antiparasitaires, rayon gamma, lustrants …

Dans nos réserves, les végétaux ne vieillissent pas, mais « reposent » en se rechargeant d'énergie positive. La zone dédiée au stockage des herbes est édifiée selon les principes de la géobiologie et complètement bonifiée par les champs géopathiques (neutralisation des nœuds d'Hartmann, points CAM etc ...). Elle est dotée d'une superstructure en forme de pyramide orientée dans le sens nord-sud et est-ouest, dont les proportions sont basées sur le nombre d'or, permettant ainsi aux matières premières de reposer dans un milieu bio-architectoniquement harmonieux, capable non seulement de ne pas épuiser l'énergie native du végétal, mais en plus de le « recharger ».

Traitement et extraction des matières premières

Le travail des matières premières naturelles utilise une méthode originale, respectueuse du végétal et de l'être humain.

- *Les ultrasons*

L'utilisation des ultrasons est une technique extractive de type physique qui garantit l'extraction rapide et complète des matières premières de nature biologique et la conservation des composés thermolabiles sans utilisation de solvants organiques.

L'extraction se réalise par désagrégation et rupture mécanique des parois cellulaires via un phénomène connu sous le nom de « cavitation » provoquée par les ondes ultrasonores. La technique de la cavitation ultrasonique est utilisée pour dissocier les cellules végétales, en extraire le matériel intracellulaire, et ainsi améliorer le processus d'extraction des principes actifs recherchés.

C'est pour cette raison que l'extraction à ultrasons est plus efficace et moins invasive que les méthodes traditionnelles (macération et extraction à chaud).

Le produit obtenu est absolument naturel, tous ses principes actifs (primaires et secondaires) préservés et intacts sur le plan organoleptique.

Les avantages obtenus avec cette technologie peuvent ainsi se résumer :
- Extraction totale à température ambiante, inférieure à 36°C ; cela évite la cristallisation des parties glucidiques et protéiques naturellement contenues dans les matières premières, ainsi que la dégradation des principes actifs thermolabiles, qui de cette façon restent intacts
- Temps de contact minimum entre la drogue et le liquide d'extraction utilisé ; cela réduit au minimum la possibilité d'éventuelles pollutions dans l'extrait
- Obtention d'extraits végétaux pratiquement stériles grâce à la baisse naturelle de la charge bactérienne par les ultrasons ; les forces de cavitation qui provoquent l'extraction de la drogue de départ exercent la même action de rupture mécanique de la paroi/membrane cellulaire avec ses éventuels agents polluants

• *Eau vitalisée : solvant informé…… et sans alcool*

L'attention pour les matières premières ne s'arrête pas aux végétaux, mais elle s'étend à tous les éléments qui entrent en jeu dans le procédé de fabrication. En premier lieu, l'eau ! C'est pour cette raison que nous utilisons seulement de l'eau vitalisée.

L'eau par elle-même n'est pas une molécule amorphe, mais de par sa nature elle est « dipolaire » ; elle se relie à de nombreuses molécules en créant des interactions appelées « pont à hydrogène » pour former une structure à réseau, qui permet de cueillir, emmagasiner et transmettre des informations.

L'eau mûre qui jaillit des roches est canalisée pour la distribution en subissant des dégâts provoqués par différents phénomènes, comme la pression des tuyauteries, la canalisation rectiligne, l'introduction de substances chimiques et métaux lourds.

Avec le procédé de vitalisation de l'eau selon Johann Grander, fondé surtout sur la combinaison de différentes ondes magnétiques, on reporte l'eau à un nombre majeur d'oscillations, de façon à compenser la perte d'énergie et d'information en rachetant sa mémoire d'origine c'est-à-dire d'eau de source. Les appareils appelés « revitaliseurs d'eau » contiennent des chambres remplies avec de « l'eau d'information ». Cette eau d'information transmet des oscillations (informations) à l'eau qui traverse l'appareil sans qu'il y ait de contact entre les deux liquides. Rien n'est ajouté ni retiré à l'eau.

Les produits préparés en utilisant l'eau vitalisée présentent les avantages suivants :
- Plus grande stabilité même à la suite de modification microbiologique
- Meilleur pouvoir solvant
- Meilleures caractéristiques organoleptiques : fraîcheur, saveur, odeur
- Meilleure conservation
- Bon impact écologique et sur l'environnement

Concentration et synergies

Au-delà de ces procédés qui respectent au mieux les ingrédients naturels utilisés dans nos compléments alimentaires, nous optimisons l'action de ces derniers par différents moyens :

- La concentration en principes actifs : tous nos extraits secs sont préparés dans un rapport moyen de 4 pour 1. C'est-à-dire qu'il faut 4 kg de plante fraîche pour obtenir 1 kg d'extrait. Nos compléments sont ainsi très concentrés en principes actifs.

- La potentialisation grâce aux principes des signatures inspirés de la médecine ayurvédique. A chaque fois que nous utilisons un extrait purifié comme la chlorophylle ou la curcumine, nous l'associons, dans la gélule, avec le totum de la plante d'origine (curcuma pour la curcumine ou ortie pour la chlorophylle par exemple). Cela permet d'optimiser l'absorption et l'action de nos produits.

Rigueur et protection de l'environnement

Tous les procédés de fabrication utilisent un minimum d'énergie et de chaleur. Le laboratoire de production est développé de façon éco-compatible selon les critères d'économie énergétique. Notre partenaire a adhéré au projet CDP2008, promu par l'organisation non gouvernementale indépendante « Carbon Disclosure Project », qui gère la plus grande base de données sur les causes primaires des changements climatiques, dans le but de recueillir et distribuer les informations fiables pour motiver les investisseurs, les sociétés et les gouvernements à agir pour prévenir les changements climatiques.

Les opérations de nettoyage et d'assainissement des locaux et des machines sont effectuées sans utiliser de solvants, de détergents agressifs, de substances abrasives et alcalines. La société applique un plan d'assainissement qui prévoit le nettoyage des machines entre une production et la suivante, dans lequel les produits de nettoyage sont remplacés par de l'eau vitalisée et des extraits de graines d'agrumes non polluants et hautement biodégradables qui éliminent les résidus et remplissent une action antifongique et antibactérienne naturelle.

Audit de notre travail, de la production à la distribution

Pour finaliser cette démarche qualité, nous avons demandé à une société indépendante et spécialisée d'auditer l'ensemble de nos produits.
Elle contrôle donc nos formules, nos matières premières, mais aussi l'ensemble de nos étiquettes et documents.

Cela nous permet d'être en parfait accord avec la législation, mais également d'avoir un regard totalement neutre et indépendant sur notre travail.
C'est, pour nous, la meilleure façon de ne pas nous « reposer sur nos lauriers », nous laisser emporter par notre enthousiasme ou nous faire endormir par la routine.

Attentifs aux moindres détails, cette société nous aide à atteindre notre objectif principal : la satisfaction de nos clients qui auront ainsi la certitude d'acheter un complément alimentaire de qualité optimale et totalement bénéfique pour leur santé.

Il vous reste maintenant à découvrir l'ensemble de notre gamme qui, au premier abord, peut sembler restreinte. Mais, au regard du perfectionnisme et de l'exigence de qualité qui nous animent, vous comprendrez qu'il nous serait impossible de contrôler et de maîtriser aussi bien la masse de détails liés à la promotion d'une gamme de produits trop importante.

Nous vous souhaitons beaucoup de plaisir dans l'utilisation de nos compléments alimentaires naturels et nous sommes certains que vous saurez y trouver les éléments vous permettant de compléter et d'optimiser votre alimentation et votre hygiène de vie.

Une entreprise moderne
au service de la tradition
et de la nature

Découvrez nos produits sur le site Internet :

www.phytoquant.net

PhytoQuant SARL 4-6 Avenue Albert II 98000 MONACO • e-mail : info@phytoquant.mc

0 805 110 327 Service & appel gratuits