

ISO 22000

Implantación de Sistemas de Seguridad Alimentaria



Norma internacional que define los requisitos que debe cumplir un sistema de gestión de seguridad alimentaria para asegurar la inocuidad de los alimentos a lo largo de toda la cadena alimentaria.

● Beneficios de la certificación ISO 22000 en seguridad alimentaria

- Introducir procesos reconocidos internacionalmente en su empresa
- Facilitar el cumplimiento de la legislación de aplicación
- Ofrecer a proveedores y partes interesadas confianza en sus controles de riesgos
- Controlar de forma eficiente y dinámica los riesgos para la seguridad alimentaria
- Establecer dichos controles de riesgos en su cadena de suministro
- Proporcionar confianza a sus consumidores
- Mostrar transparencia respecto a las responsabilidades
- Mejorar y actualizar de forma continua sus sistemas para que sigan siendo eficaces

- ✓ Optimiza la calidad y la seguridad de sus alimentos y/o envases.
- ✓ Permite adaptar los requisitos a su actividad y medios.
- ✓ Estandariza su proceso de producción mejorándolo allí donde sea ineficiente.
- ✓ Genera mejores relaciones con sus clientes y permite ahorrar tiempo y dinero.

● ¿A QUIÉN VA DIRIGIDO?

- Productores primarios.
- Fabricantes de productos alimenticios y suplementos.
- Proveedores de servicios relacionados con la alimentación (supermercados, comedores escolares, restaurantes, etc.)
- Proveedores de servicios relacionados como pueden ser de transporte, limpieza o distribución.



ISO 22000

Implantación de Sistemas de Seguridad Alimentaria



¿QUÉ OFRECEMOS?

Si necesita **asesoramiento externo** para la implantación, en CHS le ayudamos a examinar en detalle las demandas del mercado y clientes en los que quiera vender sus productos, y adaptamos la norma ISO 22000 para que encaje dentro de su proceso productivo.

Las diferentes **fases del proceso** de implantación serían:

1. Realizaremos un diagnóstico inicial.
2. Crearemos la política de inocuidad de los alimentos.
3. Desarrollaremos una planificación del sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos.
4. Estableceremos los programas de prerrequisitos.
5. Crearemos la documentación necesaria para el control de nuestros productos, fichas técnicas y diagramas de flujo.
6. Analizaremos los riesgos en nuestros procesos para poder detectar las posibles acciones de mejora.
7. Estableceremos un Plan APPCC.
8. Pondremos en marcha todas las correcciones necesarias que se hayan detectado durante todo el proceso.
9. Elaboraremos los manuales necesarios para las referencias futuras.
10. Daremos a conocer nuestra implantación para poder realizar las auditorías internas y prepararnos para una certificación.

