

«Si usted no puede describir lo que está haciendo como un proceso, usted no sabe lo que está haciendo»

W. Edwards Deming



SEGURIDAD ALIMENTARIA Y CALIDAD

## Un cambio de mentalidad cuya filosofía permanece muy presente en cada uno de los departamentos de la empresa

En el ADN de Nanta, inseparable de la calidad, reside la seguridad alimentaria. Es el principio y objetivo primordial de esta compañía fabricante de piensos para animales que, en muchos casos, servirán de alimento para la población humana.

De esta forma, a la preocupación por la calidad de los productos, añadimos desde hace más de dos décadas la responsabilidad de fabricar piensos seguros y que los alimentos que con ellos se producen también lo sean.

La adopción de esta visión, pionera en el sector, nos aportó una nueva dimensión en nuestra forma de hacer las cosas. Un cambio de mentalidad cuya filosofía permanece muy presente en cada uno de los departamentos de la empresa y ayuda a evaluar los posibles riesgos de otra manera, «a poner todas las medidas y las precauciones necesarias para no incurrir en ningún fallo de seguridad alimentaria. Asumimos este compromiso como un eslabón clave en la elaboración de alimentos», comparte Jesús Lizaso, director de Nutrición, Formulación y Calidad de Nanta.

En este sentido, el objetivo de nuestra compañía es garantizar la inocuidad de los productos que ponemos en el mercado. Asumir este cometido nos impulsa a instaurar procedimientos y mecanismos de control en cada una de las etapas de la cadena de producción. Cada detalle cuenta cuando hablamos de seguridad alimentaria.

### Control de proveedores

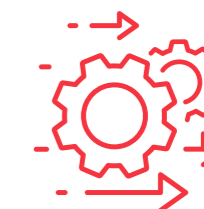
La compra de las materias primas es el primer paso en la producción de nuestros piensos. Estas, y en consecuencia sus proveedores, son el primer eslabón de la cadena alimentaria, por lo que comprobar *in situ* que todos los reglamentos que les aplican se cumplen y la situación de sus certificados de calidad o seguridad alimentaria, es primordial para Nanta.

Un trabajo muy silencioso, pero imprescindible para mantener los altos estándares de calidad y seguridad alimentaria exigidos por Nanta a todos nuestros proveedores: desde el productor primario (como es el caso de agricultores), a aquellos que nos sirven ingredientes de origen animal (como grasas animales), aceites o grasas de origen vegetal, o nos suministran derivados de otras materias para alimentación humana (por ejemplo, coproductos de avena, de arroz o de copos de cereales), o ingredientes minoritarios como minerales, aditivos, medicamentos, etc.

Todos ellos son evaluados con auditorías en las que Nanta asesora a los proveedores en aquellos puntos débiles que puedan ser detectados para ayudarles a mejorar su Sistema de Calidad y Seguridad Alimentaria. Durante dichas auditorías comprobamos «la capacitación de cada proveedor para producir, procesar, almacenar y transportar los ingredientes/materias primas que nos comercializan, cumpliendo con las especificaciones definidas», precisa Teresa Rodríguez, responsable de Seguridad Alimentaria, Control y Gestión de Riesgos de Nanta.

Los resultados de todos estos controles nos sirven para evaluar su nivel de calidad y el nivel de riesgo de cada uno de ellos en relación con la seguridad alimentaria, para definir así el grado de confianza que Nanta debe tener en cada uno de ellos.

Se establece una relación en la que la comunicación continua con nuestros proveedores es clave. De este modo, en el momento que se descubre cualquier no conformidad referente a calidad o seguridad alimentaria, o cualquier incumplimiento de especificaciones, les son comunicadas de manera inmediata, con independencia de que se esté ejecutando o no una auditoría en ese momento.



## DINAMICIDAD

**Todos nuestros procedimientos están vivos,** permanentemente activos en su aplicación, pero también en su actualización.

**En Nanta revisamos constantemente todos los sistemas con el fin de incorporar cualquier pormenor** que no hubiera sido identificado anteriormente. Para estimular esta firme apuesta es importante contar con el apoyo de recursos económicos y materiales, pero nuestro mayor secreto radica en la formación y conocimiento de aquellas personas que lo llevan a cabo.

## PROCESOS COMPROBADOS EN LAS AUDITORÍAS A PROVEEDORES



### Gestión de compras

evaluación de sus propios proveedores, compras de aditivos que utilicen y estén exclusivamente permitidos para uso en alimentos



### Gestión del transporte

reglamentación que aplica al transporte de ingredientes para alimentos e incompatibilidades con otro tipo de elementos que puedan contaminar las materias que nos entregan



### Controles analíticos

que realizan sobre la materia prima antes de darle destino a nuestras fábricas de pienso



### Análisis de su sistema APPCC

diagrama de flujo de su proceso productivo, puntos de control y equipo disponible para todos los controles de los ingredientes que nos suministran



### Formación

impartida a sus empleados en cuanto a calidad y seguridad alimentaria de los ingredientes que manipulan; control de la documentación



### Trazabilidad

origen exacto de cada lote que entregan en cada fábrica. Si Nanta detecta una no conformidad, el proveedor podrá explicar el origen y descubrir la causa de la no conformidad



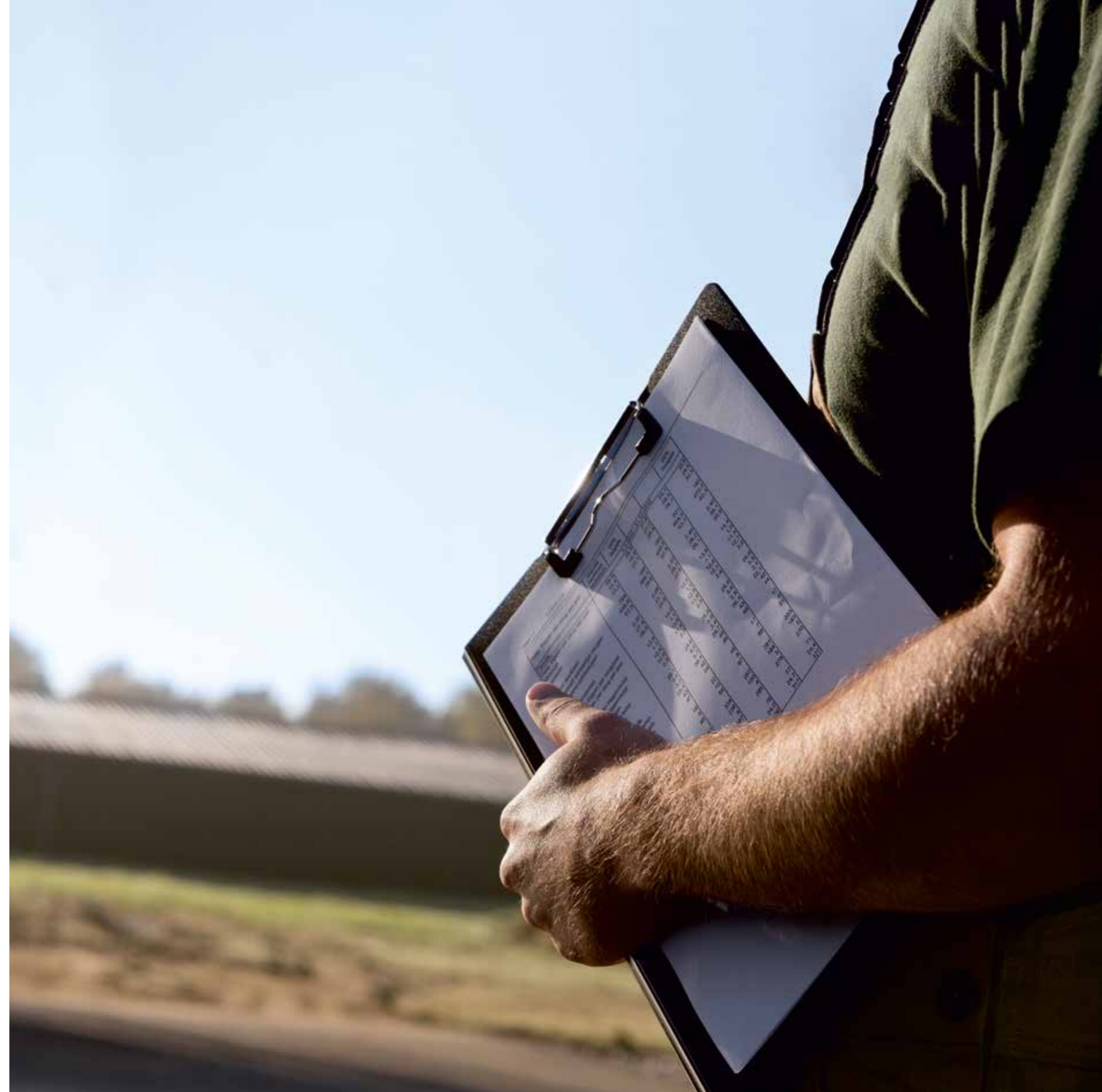
### Adecuación de las condiciones del almacenamiento

de ese ingrediente por parte del proveedor antes de su expedición a cualquiera de nuestras plantas



### Evaluación de los equipos

que utilizan en el procesado o manejo de los productos que nos venden



## DESARROLLO DE LA EVALUACIÓN DE PROVEEDORES

La selección y evaluación de proveedores de materias primas, aditivos, productos auxiliares y todo tipo de servicios es fundamental en nuestro Sistema de Gestión de la Calidad y Seguridad Alimentaria.

### La aplicación de este procedimiento sirve para:

- 1 Utilizar productos conformes con sus especificaciones legales, de calidad y de seguridad alimentaria.
- 2 Mejorar de manera continua la calidad y seguridad alimentaria de nuestros suministros.

Este procedimiento se aplica a todos los proveedores, tanto en activo como nuevos, para el suministro de materias primas y otros productos y servicios que afecten a la calidad y seguridad alimentaria del producto.



### ¿Cómo evaluamos?



**Materias primas:** la combinación materia prima-proveedor se aprueba inicialmente bajo cinco perspectivas: nutricional, seguridad alimentaria, higiene y seguridad de los empleados, propiedades físicas y sostenibilidad. Posteriormente se realiza un seguimiento regular analítico calculando varios índices parciales y un índice global en un periodo de tiempo.

Finalmente se consolidan las evaluaciones de todas las fábricas creando una única lista de evaluación, con puntuación para cada proveedor-materia prima.



**Los aditivos** se evalúan en función del cumplimiento de sus fichas técnicas y de seguridad.



**Los productos fabricados por una empresa externa y comercializados por Nanta** deben cumplir con unas especificaciones y el departamento comercial contrasta el rendimiento de los productos.



**Los laboratorios,** de acuerdo con criterios como acreditaciones, técnicas analíticas empleadas, tiempos de respuesta y cumplimiento de otros parámetros contratados.



**Los materiales de embalaje y envases,** con relación a sus características físicas como gramaje, espesor, calidad de impresión. Se exigen igualmente certificados de conformidad para uso alimentario, para todos los materiales y la tinta empleada y estudio de migraciones, que eviten la contaminación desde el exterior hacia los productos que contengan.



**Otros servicios,** como de mantenimiento o calibración de equipos, empresas de limpieza o proveedores de productos de uso en maquinaria o reparaciones, así como servicios de transporte contratados por Nanta, se evalúan en función de lo que se establezca por contrato.

**Objetivo común**

Tanto Nanta como sus proveedores persiguen un objetivo común: evitar introducir productos no inocuos en la cadena alimentaria.

Las evaluaciones y auditorías a proveedores se realizan con el propósito de colaborar y asesorar en la mejora de su Sistema de Control de la Seguridad Alimentaria. Y así es percibido por parte de los propios proveedores. En palabras de Ramón Arnalot, Quality and Food Safety Manager en Bunge, «se establece una relación constructiva basada en una comunicación bidireccional y transparente y una voluntad colaborativa en virtud de un objetivo común: la calidad y seguridad alimentaria».

Para Bunge, ser proveedor de Nanta es «un orgullo y un reconocimiento a nuestro compromiso y manera de agregar valor en la cadena de alimentación». Un factor clave en empresas que se esfuerzan en identificar todas aquellas mejoras que puedan promover internamente, pero también a nivel externo, ya sea dentro de la cadena de valor o en foros de representación sectoriales, etc. En este sentido, Ramón Arnalot destaca en ambas compañías «una firme voluntad y responsabilidad, como líderes del mercado, para empujar al sector a superarse año tras año».

**Trazabilidad, el ADN del producto**

A la hora de asumir la seguridad alimentaria es vital apostar por una correcta trazabilidad de los productos. Es imprescindible establecer una cadena de registros informativos asociados, con un buen control, para asegurar la posibilidad de seguir el rastro tanto de un lado como de otro en esa cadena alimentaria de valor.

**REQUISITOS IMPRESCINDIBLES**

**En la suspensión de un proveedor**, influyen aquellas no conformidades detectadas que puedan dar lugar a problemas de seguridad alimentaria.

**Ejemplos de no conformidades graves son:** resultados analíticos superiores a los máximos de especificaciones microbiológicas de patógenos, como *Salmonella ssp* o *Escherichia coli*; micotoxinas; valores superiores a los límites de dioxinas, de metales pesados, de pesticidas o plaguicidas, etc.

**Algunos de estos parámetros están delimitados por legislación**, pero para aquellos que no existen términos legales, Nanta establece sus propios límites internos, definidos en base a históricos de resultados y al rendimiento o problemas percibidos en los animales.



**Un sistema de trazabilidad robusto, eficaz y ágil es esencial para transmitir confianza y ofrecer una calidad y seguridad alimentaria adecuadas**

Se trata de una herramienta fundamental en nuestro proceso, al formar parte esencial de la cadena alimentaria, que facilita la rápida identificación de los posibles productos afectados para su retirada, en caso de que saltara una alerta alimentaria. «Apoyándonos en nuestro sistema de trazabilidad, podemos actuar de inmediato minimizando —cuando no eliminando— el riesgo que pudiera afectar al consumidor final», manifiesta José Damián Rodríguez, coordinador de Calidad y Seguridad Alimentaria.

Ofrecer un sistema de trazabilidad robusto, eficaz y ágil es esencial para transmitir confianza y ofrecer una calidad y seguridad alimentaria adecuadas a nuestros clientes. Este requisito ha llevado a la compañía al esfuerzo de invertir en un *software* específico a nivel mundial (GLT), que acelera enormemente la labor de obtención de la trazabilidad.

En Nanta asumimos la trazabilidad como una pieza más del proceso de fabricación y control, siendo parte destacada en nuestros procedimientos internos. De hecho, por sistema, «tenemos establecida periódicamente la realización de simulacros de trazabilidad en todas las fábricas, ya que es la única manera de estar alerta y entrenados ante una posible emergencia», comparte José Damián Rodríguez.

#### Información clara

La claridad y la transparencia de la información en el etiquetado es primordial para demostrar el compromiso con la seguridad alimentaria. «Con una legislación aún más estricta que la del etiquetado de alimentación humana, la composición de nuestros piensos está plasmada en la etiqueta, que puede ser consultada cuando se desee por cualquier persona interesada en ello, lo que redundará en la confianza del consumidor», expone Sandra García, garante de Calidad Regional de Nanta en Valencia.

En los últimos años, nuestro sector se ha visto involucrado directa o indirectamente en varias crisis alimentarias. Fomentar esta transparencia y demostrar que no hay nada que ocultar redundará en nuestro propio beneficio y desmonta las diferentes leyendas urbanas en relación con los piensos compuestos.

El etiquetado de nuestros productos está regulado por una legislación que obliga a plasmar en la etiqueta una serie de datos informativos, que pueden resultar de interés para el consumidor final.

¿Qué datos son estos? Aunque la legislación del etiquetado es muy compleja, Sandra García nos detalla que «debemos declarar las materias primas que se han utilizado en la elaboración del producto en orden decreciente de incorporación, los constituyentes analíticos del mismo, los aditivos igualmente incorporados con su número de registro y en qué proporción. Asimismo, debemos incorporar el modo de empleo, la utilización y uso del propio pienso, y la fecha de caducidad preferente».

## DEBEMOS CONOCER EN TODO MOMENTO SU HISTORIAL

- 1 Las materias primas con las que fue fabricado
- 2 El origen y los proveedores que las suministraron
- 3 Cómo, cuándo y en qué condiciones fue elaborado



- 4 A quién o quiénes les fue suministrado
- 5 Cuándo y qué animales lo consumieron

## ¿QUÉ ES EL FRAUDE ALIMENTARIO?

**El fraude alimentario es un acto intencionado**, un delito cometido con el exclusivo objetivo de obtener un beneficio económico.

**Es un término general que abarca la sustitución, adición, manipulación indebida o distorsión intencionada y planificada de alimentos**, ingredientes o envases para alimentos, etiquetas e información de productos, o declaraciones falsas o engañosas hechas sobre un producto para obtener un beneficio económico.



Además, si el producto incorpora a su vez una premezcla medicamentosa, se debe indicar la premezcla utilizada, con su número de registro, en qué proporción se ha incluido, así como el periodo de supresión que lleva asociado (tiempo transcurrido desde que el animal deja de consumir el producto hasta que va al matadero), información necesaria para evitar la entrada de algún residuo indeseable en la cadena alimentaria.

### Fraude alimentario

El fraude alimentario en un mundo globalizado es un posible riesgo que conviene analizar, para posteriormente poder establecer protocolos de control. Para minimizar este riesgo, como empresa líder en alimentación, en Nanta hemos elaborado un plan de medidas de mitigación que cubre todos los procesos y productos dentro del alcance del Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria de la organización.

Para su desarrollo, hemos evaluado nuestra vulnerabilidad frente al fraude alimentario. Para ello, ha sido necesario detectar nuestra susceptibilidad o exposición a riesgos que pueden afectar a la salud de los consumidores o de los animales y/o tener impacto sobre la reputación o estabilidad económica de las operaciones de nuestra empresa.

### El producto final

Todos estos sistemas de gestión de calidad y seguridad alimentaria son la garantía de que el producto final que Nanta pone en el mercado cumple con unos requisitos de inocuidad de los alimentos y contribuyen a la satisfacción de las expectativas de los clientes. Se trata de un proceso global que comienza con la compra de la materia prima, como hemos visto anteriormente, pero que continúa incluso tras la elaboración del pienso.

En este contexto, prestamos especial atención a cada uno de los elementos que puedan repercutir en la calidad y seguridad alimentaria del alimento que llegue a los animales, como es el almacenaje, envasado, transporte... aspectos esenciales para evitar que «tras poner todo el empeño en alcanzar un producto óptimo a lo largo de todo el proceso, lo echemos a perder en el último eslabón», advierte Rubén Floriano, técnico en Calidad y Seguridad Alimentaria de Nanta en Aragón.

Resulta primordial manejar determinadas condiciones de limpieza, temperatura y humedad, que propicien la correcta conservación de todos nuestros productos. Con este objetivo, «Nanta ejecuta una planificación de limpieza y desinfección de silos en todas las fábricas del grupo, al tiempo que controla las buenas prácticas por parte del servicio de transporte y fomenta la limpieza y continua rotación de productos en los almacenes», comparte Rubén Floriano.

Pero, además, se tienen en cuenta todos los posibles escenarios sin dejar ningún pormenor al azar. De este modo, si nuestro producto es distribuido a través de un punto de venta, también se establecen unas pautas y recomendaciones para garantizar su conservación. Igualmente, los servicios técnicos veterinarios y los jefes de zona, en sus visitas comerciales asesoran en cuanto al estado de conservación de los piensos en la propia granja. Circunstancias que redundan en que nuestro pienso llegue en plenas garantías al comedero del animal.

**Resulta primordial manejar determinadas condiciones de limpieza, temperatura y humedad, que propicien la correcta conservación de todos nuestros productos**



### PLAN DE MITIGACIÓN

Cubre todos los procesos y productos dentro del Sistema de Gestión

## PLAN DE MITIGACIÓN

La implantación de un Manual de Mitigación del Fraude Alimentario es uno de los requisitos de certificaciones tan importantes como la FSSC 22000, GMP+ o FAMI QS, recientemente incorporadas a Nanta.

### ¿Cómo hemos desarrollado medidas de control para hacer frente a las vulnerabilidades?

#### 1 Identificar nuestras vulnerabilidades más significativas.

Proceso de recopilación y evaluación de información acerca de los factores de riesgo de ser víctimas de un fraude alimentario.

Dicha evaluación de vulnerabilidad tendrá dos elementos básicos: el riesgo del producto y el riesgo del proveedor.

#### 2 Cuestionar si las medidas de control implantadas en cada momento son adecuadas y efectivas para hacer frente a la aparición del fraude o se pueden mejorar.

Las medidas de control deben tener como objetivo reducir las oportunidades de comisión del fraude. Posibles medidas de control:



#### Valorar el perfil de la cadena de suministro.

- **Perfil de riesgo del proveedor:** conocer su reputación, identificar incidencias acaecidas por el proveedor. Posición económica o posición jurídica.
- **Perfil de riesgo de la región de origen:** incidentes en una región determinada y la cultura del negocio en esa región.
- **Perfil del riesgo del producto:** histórico de incidentes en ese producto. Casos de fraude conocidos.
- **Perfil de riesgo de la cadena de suministro.**



#### Auditorías al proveedor o fabricante.



#### Control de la integridad del producto/material de envase: técnicas analíticas.



**Compartir los resultados** (buenos o malos) con los proveedores, les hace ser conscientes de que nuestra empresa controla el producto y por tanto decrece la probabilidad de intento de fraude.

Las decisiones finales pueden ser variadas en función de las evidencias revisadas y pueden dar lugar a cambios en relación con el suministro del producto, la modificación de las medidas de control actuales o su conservación:

- **La interrupción o reducción** del uso de una materia prima, ingrediente, envase o alimento.
- **La interrupción del uso del proveedor** o los proveedores.
- **La reducción en la cantidad** de una materia prima, ingrediente, envase o alimento para determinados proveedores.
- **Modificación de los controles actuales** sobre el producto o las medidas de control. Por ejemplo, aumentar la vigilancia analítica, el uso de laboratorios y métodos acreditados, una mayor inspección en la recepción, etc.





## «Las certificaciones demuestran el compromiso de una compañía por trasladar un mensaje de confianza y mejora continua a todos sus stakeholders»



**Alejandro Guerrero**  
Dirección de Operaciones de Conformidad de AENOR

*AENOR ha sido testigo de la evolución de los sistemas de gestión de Nanta. Desde la certificación inicial de 1995 hasta 2020 con el proyecto de certificación FSSC 22000. Descubrimos las claves del empuje de estas certificaciones que aportan transparencia, rigor y veracidad en las actuaciones realizadas, así como la importancia de su implantación, seguimiento y consecución.*

### ¿Cómo definiría la calidad?

El resultado final de un proceso en el que una empresa garantiza la fabricación de un producto o la gestión de un servicio, en base a unas normas preestablecidas y consideradas como óptimas.

### En su experiencia, ¿cómo repercuten las normas internacionales de calidad y seguridad alimentaria en los procesos de las empresas?

Contribuyen a generar la confianza necesaria entre las empresas y los consumidores y este es precisamente el propósito de AENOR. En una situación como la actual, por ejemplo, con una crisis sanitaria, social y económica que está afectando a todos los países e industrias, la cadena alimentaria en su conjunto (sector primario, industrial y de servicios) ha tenido que garantizar el suministro de alimentos a la población y su seguridad o inocuidad alimentaria.

La cadena alimentaria ha demostrado una vez más su madurez y compromiso con un gran esfuerzo y gracias a unos sistemas ro-

bustos, en muchos de los casos, ayudados por certificaciones que aportan transparencia, rigor y veracidad en las actuaciones realizadas y que, en tiempos de crisis, ponen de manifiesto la importancia de su implantación, seguimiento y consecución.

### ¿Qué significa que una empresa esté certificada por AENOR? ¿Qué demuestra?

Demuestra su compromiso por trasladar un mensaje de confianza y de mejora continua a todos sus *stakeholders*, desde los empleados a los proveedores.

Las empresas necesitan colaboradores capaces de actuar con la misma eficacia en cualquier entorno. La experiencia y el éxito obtenido por AENOR en el campo de la certificación aportan el valor añadido distintivo que requiere cada mercado, y resultan herramientas clave no solo para impulsar y facilitar la proyección internacional de las empresas españolas, sino también para generar y transmitir confianza a escala internacional, en el marco

de las relaciones comerciales y empresariales.

### ¿Qué importancia cobra ese compromiso en materias tan relevantes como la seguridad alimentaria?

Siempre ha sido un elemento de gran relevancia, pero actualmente, con la crisis sanitaria que estamos viviendo, lo es aún más.

Todas aquellas empresas que participan en la cadena alimentaria tienen un aliado en AENOR porque actualmente el consumidor no solo exige productos de calidad, también quiere tener la certeza de que han sido producidos siguiendo los valores en los que cree.

**«El consumidor no solo exige productos de calidad, también quiere tener la certeza de que han sido producidos siguiendo los valores en los que cree»**

Es fundamental la adopción de estos sistemas de calidad y seguridad alimentaria en el sector de la alimentación animal. Máxime cuando este es parte inicial y esencial en la seguridad alimentaria.

Así, hay que entender que en esta seguridad alimentaria tienen que estar implicados todos los integrantes de la cadena alimentaria: desde el sector primario a la distribución, pasando por la industria alimentaria. Por ello, la fortaleza e integridad de la cadena alimentaria se sustentan en la robustez de cada uno de los eslabones que la conforman. Si uno de estos presenta debilidad, ya no importaría lo fuertes que sean los restantes, sería entonces cuando la seguridad del alimento estaría comprometida.

**«La fortaleza e integridad de la cadena alimentaria se sustentan en la robustez de cada uno de los eslabones que la conforman»**

**Nanta cuenta con diversas certificaciones que acreditan sus sistemas de gestión y sus procesos, ¿cómo valoraría la mejora continua desarrollada por parte de esta compañía en materia de certificaciones desde hace 25 años?**

El énfasis a la mejora continua se ha manifestado desde los inicios de la certificación, lo que le ha permitido progresivamente disponer de varias herramientas de mejora, a todos los niveles, que han optimizado el sistema de gestión: auditorías internas, análisis de datos a partir de los indicadores de resultado, objetivos, planes de mejora, acciones correctivas, actualizaciones, implementación de herramientas informáticas, etc. Es destacable también la importante mejora y el esfuerzo inversor que se ha venido desarrollando en la adecuación de las instalaciones productivas a los diferentes requisitos normativos.

**¿Qué caracteriza a una empresa como Nanta, pionera en la alimentación de piensos para ganadería en la consecución**

**de certificaciones avaladas por AENOR?**

Efectivamente, Nanta ha sido pionera en todo lo referente a certificaciones en el ámbito de calidad y seguridad alimentaria en el sector de la alimentación animal. Un sector, a diferencia de otros de la cadena alimentaria, con pocos referentes a la hora de abordar las certificaciones, donde ha sabido posicionarse y mantener su liderazgo.

La perspectiva de estos años nos permite visualizar todos los avances que se han obtenido desde 1995, año inicial de la certificación. Desde entonces son muchas las mejoras que se han implementado y muchos los objetivos finalmente ejecutados.

Celebrar un aniversario como este es siempre gratificante para todos, pues recordamos los logros que se han obtenido en estos 25 años con el esfuerzo y dedicación de todos los trabajadores de la empresa. El futuro nos deparará otros retos que estoy seguro de que se abordarán de forma exitosa.

## PROCESOS PREVIOS A LA OBTENCIÓN DE UNA NORMA DE LAS CARACTERÍSTICAS DE LA ISO 22000 DE GESTIÓN DE LA SEGURIDAD ALIMENTARIA O LA FSSC 22000

En todo proyecto de certificación de cualquier sistema de gestión hay unos pasos previos que son necesarios para tener, finalmente, éxito en su consecución.

Independientemente de todo el análisis de diagnóstico, importante para planificar el cambio, resulta imprescindible:



**Fomentar una cultura interna de calidad y seguridad alimentaria.**



**Sensibilización continua en lo referente a la participación del personal.** La robustez de estos sistemas depende, entre otros, de una colaboración activa de todos los empleados.



**Potenciar el programa de prerequisites** (limpieza, mantenimiento, trazabilidad, instalaciones, etc.) como base fundamental de cualquier sistema APPCC.

Estas señas de identidad se han de considerar tanto en la implantación inicial como en el propio desarrollo a lo largo de los años del Sistema de Gestión de la Seguridad Alimentaria.



### Las certificaciones y la seguridad alimentaria

Las certificaciones son interpretadas por Nanta como una herramienta de superación continua, «una oportunidad de progreso, que nos gustaría agradecer a todos los auditores externos que nos ayudan a mejorar el sistema y trabajar en su robustez», afirma Jesús Lizaso.

Durante estos años, hemos experimentado una evolución hacia procedimientos mucho más maduros, mucho más complejos, mucho más integrados en el ADN de la compañía y en la forma de hacer de la gente.



## ISO 22000

Con esta certificación, obtenida en 2008, Nanta incorporó a su firme apuesta por la calidad el compromiso de la seguridad alimentaria con la adopción de un sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos.

Que un alimento sea bueno no es suficiente, ha de ser bueno y seguro. Piensos inocuos que satisfagan las propias necesidades del cliente, no solamente a nivel zootécnico, sino que cumplan con toda la normativa y toda la regulación aplicable al sector de alimentación animal.



### ¿QUÉ SIGNIFICÓ?

Un nuevo salto cualitativo en los procesos de las fábricas de Nanta. Todos nuestros procesos pasaron a ser más exigentes de lo que ya eran, incorporando el punto de vista de la seguridad alimentaria, que anteriormente se había tenido en cuenta de una forma más genérica.

Se suman requerimientos más concretos, más precisos, para garantizar la inocuidad de los alimentos.

## FSSC 22000

Nuestro impulso de mejora no ha cesado en el tiempo. En el 2020 hemos afrontado el reto de adaptarnos a la FSSC 22000 (*Food Safety System Certification*), uno de los esquemas de certificación más exigentes en seguridad alimentaria. Una nueva garantía adicional a la calidad y seguridad alimentaria de nuestros productos.



### ¿QUÉ SIGNIFICA?

Esta nueva hazaña es la materialización de un objetivo estratégico a nivel de grupo, promovido desde la alta dirección de Nanta y Nutreco España en su decidida apuesta por la calidad. Un apoyo incondicional que ayuda en la transmisión de esta cultura tan arraigada en los cimientos de Nanta en todas las direcciones y provee del soporte necesario en cuanto a financiación, ya que la implantación de este tipo de normas conlleva una serie de cambios con su correspondiente inversión económica.





## SU COMPROMISO

La FSSC 22000 es un esquema de gestión de la inocuidad de los alimentos superior a la ISO 22000, que parte del cumplimiento de la última edición (2018) de dicha norma, junto con el cumplimiento de una especificación técnica para los prerrequisitos (ISO TS 22002\_6 2016, que define 14 prerrequisitos para la seguridad alimentaria en el sector de la alimentación animal) más una serie de requisitos adicionales, entre los que cabe destacar el *'Food Defense'* y el *'Food Fraud Mitigation'* orientados a la prevención de acciones o fraudes intencionados que comprometen la inocuidad de los alimentos, así como un requisito de *'Formulación de productos'*, que tiene en cuenta el control de sustancias, nutrientes o ingredientes, que pudieran tener efectos adversos en los animales o afectar a la seguridad alimentaria.



## PRINCIPALES HITOS

El proceso de implantación de esta nueva norma pasa por la interpretación de dicha norma, por realizar un análisis comparativo de las diferencias con el sistema actual y definir un plan de acción, que posteriormente se ejecuta hasta llegar a la certificación.

Ha sido necesario impartir la formación correspondiente, analizar las diferentes metodologías internacionales existentes para desarrollar algunos de los requisitos e incorporar al sistema de gestión actual bastantes novedades, entre ellas, el análisis de contexto y de las partes interesadas, el análisis de riesgos y oportunidades, el análisis de riesgo de fraude y *'Food Defense'*, entre otras.



## PIONEROS

**Primera empresa de piensos compuestos para ganadería con certificación FSSC 22000 en España y Portugal.**



**Garantía adicional** a la calidad y seguridad alimentaria de nuestros productos



**Objetivo estratégico** a nivel de grupo



**Consolidación** de la cultura de calidad



**Nuevos prerrequisitos y requisitos adicionales**

**'Food Defense' y 'Food Fraud Mitigation':** Prevención de acciones o fraudes intencionados que comprometen la inocuidad de los alimentos.

**Formulación de productos:** control de sustancias, nutrientes o ingredientes, que pudieran tener efectos adversos en los animales o afectar a la seguridad alimentaria.



**Refuerzo de la formación**



**Análisis de metodologías** para el desarrollo de algunos requisitos



**Incorporación de novedades** al sistema de gestión

