



BRC Packaging

La Norma **BRC Packaging** para envases y materiales de envasado, desarrollada en sus orígenes de forma conjunta por el **British Retail Consortium (BRC)** y el **Instituto de Packaging (IOP)**, es considerada actualmente el marco de referencia para garantizar la seguridad, la legalidad y la calidad de los envases y el material de envasado empleados, tanto en la industria alimentaria, como en otras industrias, siendo una norma altamente demandada por fabricantes de productos alimenticios, productos farmacéuticos y cosméticos.

El Estándar Mundial para Empaques y Materiales de Empaque, es el primer estándar de este tipo en el mundo en ser reconocido por la **Iniciativa Mundial de Seguridad Alimentaria Global (GSFI)**.

Esta norma proporciona una guía para ayudar a todos de fabricantes de envases a producir materiales de envasado seguros y a gestionar la calidad del producto, a fin de satisfacer los requisitos de los clientes. Son muchos los propietarios de marcas, minoristas, empresas de servicios alimentarios y fabricantes de todo el mundo que, a la hora de evaluar las capacidades de sus proveedores, reconocen la certificación con respecto a la Norma.

En esta ficha podrá descargar una práctica presentación en PDF del estándar de BRC Packaging.



Solicitar
Información



Autoevaluación
On Line



Descargar
Presentación



Ver video de
Presentación



Principales REQUISITOS

- Compromiso de la Alta Dirección: El equipo directivo deberá demostrar que ha adquirido el pleno compromiso de implementar los requisitos de la Norma, así como los procesos que faciliten la mejora continua de la gestión de la seguridad alimentaria y la calidad.
- Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control: Deben implementar un análisis de peligros y una evaluación de riesgos (hazard analysis and risk assessment, HARA) para garantizar que se identifiquen todos los peligros en materia de seguridad y legalidad del producto y que se establezcan los controles correspondientes.
- Seguridad del Producto y Gestión de la Calidad: Basándose en los principios de los Sistemas de Gestión de Calidad ISO 9001, se deben aplicar los requisitos de gestión de la calidad para los procesos de producción y manipulación de alimentos tales como gestión de la documentación, gestión de proveedores, etc.
- Requisitos de sitio: Es importante unas buenas condiciones de higiene en el proyecto y la construcción, emplazamiento apropiado y existencia de instalaciones adecuadas que permitan hacer frente a los peligros que puedan surgir.
- Control de productos y proceso
- Control de la formación del personal que realiza tareas que afectan a la seguridad, la legalidad y la calidad, además de la higiene.

Ejemplos de ACCIONES PRÁCTICAS A IMPLEMENTAR

- Involucramiento total de la Dirección en las diferentes reuniones requeridas por el estándar, al menos: Revisión por la Dirección, Reuniones de seguimiento y Objetivos.
- Asignación de equipo de inocuidad compuesto por personas de diferentes áreas.
- Disponer de un análisis de peligros difundido en la organización para generar consciencia en el personal.
- Identificación de los requisitos legales.
- Compartir responsabilidades con clientes, proveedores y otras partes interesadas.
- Mejorar la infraestructura de la organización a través de inspecciones periódicas, resolviendo tanto el equipamiento, como la propia edificación (paredes, pisos, luminarias, huecos, desagües, techos, etc.)
- Capacitación y formación para el personal en temas de inocuidad y relacionados a su propio trabajo.
- Establecimiento de sistema de monitoreo para los procesos y productos, documentado.
- Establecimiento de un sistema de trazabilidad y retiro de producto de mercado, probado, a fin de estar preparado ante inconvenientes que involucren la inocuidad.
- Revisión periódica de los requisitos legales, y de su cumplimiento.



Solicitar
Información



Autoevaluación
On Line



Descargar
Presentación



Ver video de
Presentación



Ventajas para LA ORGANIZACIÓN

El desarrollo, implantación, certificación y posterior mantenimiento de la norma **BRC-IOP** aporta los siguientes beneficios, entre otros:

- Reconocimiento Internacional y de GFSI
- Auditorías acreditadas realizadas por organismos de certificación externos
- Autorización para aparecer en el Directorio de BRCGS
- Amplio alcance, comprendiendo aspectos de inocuidad, calidad, legalidad de producto
- Uso de Logotipo con fines comerciales
- Permite aplicación de Buenas Prácticas de inocuidad del producto por los proveedores
- Variedad de opciones de auditoría, incluyendo anunciadas y no anunciadas
- Programa con opciones de formación y soporte técnico

Ventajas para LOS CLIENTES

Los clientes, y otras partes interesadas como proveedores o personal interno, **se benefician claramente de la implementación de certificación:**

- Reducción del número de auditorías, la certificación evita auditorías de empresas de distribución y otros clientes, que reconocen la auditoría de certificación como una evaluación de proveedor.
- Constituye una prueba evidente del cumplimiento de la legislación en materia de seguridad alimentaria.
- Supone una diferencia competitiva.
- Asegura una mayor facilidad para la comparación y transparencia a lo largo de toda la cadena de suministro.

Ventajas para EL MERCADO

Al igual que con todos los pasos en la cadena de suministro, la fabricación de envases de alimentos tiene el potencial de introducir peligros (químicos, microbiológicos y físicos) y contaminar los alimentos con efectos potenciales sobre la salud del consumidor.

Un sistema formal de gestión de seguridad alimentaria, evaluado por una tercera parte, es generalmente aceptado como el sistema esencial para gestionar los requisitos reglamentarios sobre la seguridad alimentaria.

Sectores DE APLICACIÓN



Solicitar
Información



Autoevaluación
On Line



Descargar
Presentación



Ver video de
Presentación

SEGURIDAD ALIMENTARIA



Intedya[®]
International Dynamic Advisors

Originalmente, la norma se centró sólo en envases destinados a alimentación, pero se ha extendido a envases destinados a productos de consumo, como cosméticos y productos de higiene.

El estándar BRC Packaging se divide en **ocho tecnologías de fabricación**:

- Fabricación y conformado de vidrio.
- Fabricación de papel y conversión.
- Conformación de metales.
- Formación de plásticos rígidos.
- Fabricación de plásticos flexibles.
- Otras manufacturas.
- Procesos de impresión.
- Procesos químicos.



Solicitar
Información



Autoevaluación
On Line



Descargar
Presentación



Ver video de
Presentación