



✓ Qualità dei Prodotti

✓ Garanzia di trasparenza

✓ Sicurezza Alimentare

**Lo Standard BRC Packaging stabilisce le linee guida e definisce i requisiti per garantire la sicurezza igienico-sanitaria dei materiali d’imballaggio a contatto con gli alimenti ed è un requisito fondamentale richiesto dalla GDO del mercato britannico.**

La Certificazione in accordo allo Standard BRC Packaging si rivolge principalmente alle aziende di produzione, trasformazione e distribuzione di materiali a contatto con gli alimenti ed agli utilizzatori di packaging destinati al contatto alimentare.

Lo standard è volto a garantire la sicurezza e qualità dei prodotti, in quanto strumento efficace nel dimostrare la conformità ai requisiti relativi all’igiene e alla sicurezza degli imballaggi per alimenti, oltre che l’adempimento di tutti gli obblighi previsti dalle norme e regolamenti cogenti in materia di sicurezza alimentare. Inoltre, la norma indica i requisiti di due diligence a cui le parti coinvolte, dalla produzione alla distribuzione, devono attenersi al fine di assicurare che i materiali a contatto con gli alimenti non alterino la sicurezza dei prodotti stessi.

Nello specifico, i punti salienti dello Standard BRC Packaging prevedono:

- L'adozione di un sistema di autocontrollo HACCP;
- L'implementazione di un sistema di controllo dell'ambiente produttivo, dei processi, del prodotto e delle persone, capace di analizzare rischi e pericoli legati alla sicurezza degli alimenti;
- L'adozione di un sistema di gestione documentato, conforme ad uno standard internazionale, riconosciuto globalmente.

I vantaggi offerti alle aziende che decidono di adottare lo standard e certificarsi BRC Packaging sono molteplici:

- L'implementazione di uno strumento efficace riguardo alle best practices, i migliori standard e procedure in materia di sicurezza, qualità e conformità alla legislazione alimentare;
- La maggiore efficacia nell'utilizzo delle risorse;
- L'adozione di un sistema efficace di controllo e monitoraggio dei rischi legati alla sicurezza del prodotto alimentare;
- L'aumento della visibilità attraverso la pubblicazione sul database BRC;
- Il miglioramento della reputazione commerciale, comunicando il proprio impegno sulla sicurezza alimentare grazie ad una certificazione riconosciuta internazionalmente.

Un altro importante beneficio per le aziende è dato dalla possibilità di ridurre tempi e costi necessari per le verifiche ispettive da parte della GDO, nonché di combinare la Certificazione BRC con verifiche di altre norme riconosciute (IFS, ISO 22000:2018, ISO 9001:2008).

## Servizi Correlati

### **Certificazione BRC Global Standard for Food Safety**

Lo Standard BRC Food definisce i requisiti per la produzione di alimenti sicuri ed i criteri per la gestione della qualità dei prodotti proposti da fornitori e rivenditori, al fine di soddisfare le aspettative dei clienti e tutelare il consumatore.

### **Certificazione del Sistema di Gestione dell'Igiene del Packaging – UNI EN 15593**

La Certificazione in accordo alla norma UNI EN 15593 consente ai produttori di imballaggi ad uso alimentare di dimostrare concretamente la propria capacità di gestire e controllare i rischi igienici correlati ai propri prodotti.

### **ISO 9001 - Sistema di Gestione per la Qualità**

Lo standard internazionale ISO 9001 stabilisce i requisiti per un sistema di gestione per la qualità. La certificazione in accordo a questa norma supporta le organizzazioni che vogliono gestire con efficienza la governance dei propri processi con particolare attenzione verso le esigenze dei clienti.