



**REGLAMENTO PARTICULAR PARA LA
CERTIFICACIÓN AENOR DE CONFORMIDAD CON EL
PROTOCOLO BRC PARA ENVASES Y EMBALAJES DE
USO ALIMENTARIO Y NO ALIMENTARIO**

RP 073.03

Fecha de aprobación 2020-01-21

AENOR

ÍNDICE

- 1 OBJETO
- 2 DOCUMENTACIÓN DE REFERENCIA
- 3 CAMPO DE APLICACIÓN
- 4 DEFINICIONES
- 5 ÓRGANO DE GESTIÓN
- 6 CONCESIÓN DEL CERTIFICADO AENOR
- 7 MANTENIMIENTO DEL CERTIFICADO AENOR
- 8 CONDICIONES ECONÓMICAS
- 9 RECURSOS Y RECLAMACIONES

- ANEXO A SOLICITUD DE CONCESIÓN DEL CERTIFICADO DE CONFORMIDAD CON EL PROTOCOLO
BRC PARA ENVASES Y EMBALAJES DE USO ALIMENTARIO Y NO ALIMENTARIO
- ANEXO B CUESTIONARIO DE INFORMACIÓN GENERAL DE LA ORGANIZACIÓN
- ANEXO C CUESTIONARIO DESCRIPTIVO DEL CENTRO PARA EL QUE SE SOLICITA LA CERTIFICACIÓN
- ANEXO D CATEGORÍA DEL ENVASE

1. OBJETO

Este Reglamento Particular describe, en cumplimiento del apartado 3.2 del Reglamento General de los Certificados de Conformidad (en adelante el Reglamento General), el sistema particular de certificación AENOR de conformidad con el Protocolo BRC Envases para envases y embalajes de uso agroalimentario.

El Reglamento General prevalece en todo caso sobre este Reglamento Particular.

2. DOCUMENTACIÓN DE REFERENCIA

- Reglamento General de los Certificados de Conformidad (4ª revisión, Enero 2017).
- BRC Global Standard for Packaging Materials, Issue 6 - Agosto 2019, en adelante Protocolo BRC Envases.

3. CAMPO DE APLICACIÓN

El presente documento será aplicable a todo tipo de centros donde se fabriquen y suministren materiales de envases, envases y embalajes usados en la producción y el envasado de alimentos, en operaciones de llenado y aquellos que puede adquirir el consumidor y que entrarán en contacto final con los alimentos (ej. vasos de plástico, láminas o platos de papel, etc.) de conformidad con lo establecido en el Protocolo BRC Envases. Asimismo, puede aplicar a envases y materiales de envase para productos no alimentarios como p.ej. artículos cosméticos y/o perfumería; artículos para bebés, etc..

4. DEFINICIONES

Se considerará las definiciones contenidas en la documentación de referencia.

5. ÓRGANO DE GESTIÓN

La gestión de este sistema particular de certificación se encomienda, en los términos previstos en los Estatutos de AENOR y en el Reglamento General, al Comité Técnico de Certificación AEN/CTC 073 "Alimentación", en adelante el Comité.

AENOR

Los trabajos del Comité se rigen por el Reglamento de los Comités Técnicos de Certificación y el Reglamento Particular del propio Comité.

AENOR desempeña las funciones de secretaría del Comité. Su dirección y teléfono está en la portada de este documento.

6. CONCESIÓN DEL CERTIFICADO AENOR

6.1. Proceso de concesión

El proceso de concesión se ajustará a lo establecido en el capítulo 4 del Reglamento General y en el capítulo presente.

6.2. Solicitud

La empresa, o en su caso el representante legal, que desee que le sea concedido el certificado de conformidad dirigirá su solicitud acuerdo al contenido del modelo de solicitud (Anexo A) a AENOR

La solicitud debe hacerse por centro. En caso de solicitar la certificación para más de un centro, la empresa deberá remitir una solicitud diferente para cada uno de ellos.

Cada solicitud irá acompañada del cuestionario de información general de la empresa (Anexo B), del cuestionario descriptivo del centro a certificar (Anexo C) y de copia del Análisis de Gestión de Riesgos y Peligros. En el caso de que la empresa no remitiera la documentación inicial solicitada, se incrementará el tiempo de auditoria en las instalaciones. Por otro lado, si en una auditoria de renovación se detectara que el APPCC ha cambiado significativamente desde la auditoria anterior, también se deberá incrementar el tiempo de auditoria.

AENOR comprobará el contenido de la solicitud y extenderá un acuse de recibo de ésta, solicitando cualquier aclaración o documentación complementaria que se considere necesaria.

6.3. Controles iniciales

6.3.1. Auditoría inicial

El equipo inspector designado enviará el Plan de Inspección al cliente en el que se indica tanto la fecha de la auditoría como la duración estimada de la misma. La duración media de una auditoría inicial varía de 1'5 a 3 jornadas más medio día para la redacción del informe de evaluación. Si no se cumplieran las jornadas de auditoría (de 8 a 24 h) deberá justificarse y especificarse en el informe de auditoría.

Algunos factores que pueden influir en la duración de la auditoría son:

- nº de empleados y funciones;
- nº de emplazamientos, con oficinas, centros de fabricación o de almacenamiento separados;
- Complejidad de los procesos de fabricación;
- Nº de líneas de productos;
- Dimensiones de los centros, su fecha de construcción e impacto en el flujo de los productos;
- Mano de obra requerida por los procesos;
- Dificultades de comunicación, como, por ejemplo, las causadas por el idioma;
- Nº de No Conformidades registradas en la auditoría anterior;
- Dificultades surgidas durante la evaluación y que requieran una investigación adicional;
- Nivel de preparación de la empresa frente a la auditoría; incluyendo, pro ejemplo, la documentación aportada, análisis de peligros, el sistema de gestión de calidad.,

La auditoría inicial que AENOR realizará utilizando sus procedimientos constará de los siguientes elementos:

- Una reunión inicial: para confirmar el alcance y el proceso de la auditoría.
- Una revisión de la documentación: una revisión del sistema APPCC y de los sistemas de gestión de la calidad documentados.
- Una inspección de las instalaciones de producción: para revisar la aplicación práctica de los sistemas y para entrevistar al personal.
- Una revisión de la inspección de las instalaciones de producción: para verificar y llevar a cabo más comprobaciones de la documentación.

- Una evaluación final de las conclusiones del auditor: para preparar la reunión final.
- Una reunión final: para revisar las conclusiones de la auditoría con la empresa (las no conformidades están sujetas a una verificación independiente posterior por parte de AENOR).

Durante la auditoría se evaluarán todos los requisitos del Protocolo BRC Envases.

Cuando el cliente tenga certificado el sistema de gestión de la calidad del centro con el Registro de Empresa de AENOR o con alguna otra entidad con la que AENOR mantenga un acuerdo de reconocimiento del certificado o esté acreditado para ello, podrá no ser necesaria la comprobación de dicho Sistema, p.ej. si un auditor calificado en BRC Envases ha realizado auditoría ISO 9001 de la empresa justo antes de la auditoría de BRC Envases, con lo cual, podría haber incluido el enfoque de BRC a la hora de revisar homologación de proveedores, revisión por la dirección, gestión reclamaciones, etc.

Si el emplazamiento dispone de instalaciones de almacenamiento externas propias y bajo su gestión, y están cerca del emplazamiento de producción (p.ej. dentro de un radio de 50 km), estas instalaciones deberán identificarse en el informe de auditoría y pueden ser auditadas como parte de la auditoría del emplazamiento productivo o bien conforme a un estándar de Almacenamiento y Distribución reconocido por GFSI.

AENOR empleará para realizar la auditoría una lista de verificación. Al finalizar la auditoría, los auditores dejarán un pre-informe que deberá ser firmado por el auditor y un representante de la empresa, y del que dejarán copia en la empresa.

El pre-informe incluirá los siguientes detalles:

- Alcance de la auditoría: abarcará los productos acordados, o categorías de productos de las que, excepcionalmente y tras acuerdo con AENOR, ciertos productos podrán ser excluidos. Las exclusiones aplicables se deberán especificar claramente en el certificado. La certificación de los productos deberá incluir la auditoría de la totalidad del proceso: desde las materias primas hasta la expedición del producto terminado
- Identificación de las No Conformidades detectadas.
- Clasificación de las No Conformidades en Críticas, Mayores, menores.

AENOR

En caso de ser necesario, el cliente enviará a AENOR, en un plazo no superior a 28 días naturales desde la fecha de auditoría el correspondiente Plan de Acciones Correctivas (PAC) que incluirá las causas, acciones, plazos de implantación, responsable de implantación y evidencias documentales (fotografías, documentos modificados, facturas de los trabajos realizados, registros, etc.).

Para cada No Conformidad detectada, el emplazamiento deberá, además de emprender la acción correctiva inmediata necesaria, realizar una revisión de la causa raíz que originó la No Conformidad. Análisis de causas frente a todas las No Conformidades detectadas debe incluirse en el Plan de Acciones Correctivas remitido a AENOR.

6.3.2. Auditoría extraordinaria

Siguiendo lo indicado en el Protocolo BRC, será necesario realizar auditoría extraordinaria con el fin de verificar la implantación de las acciones correctivas emprendidas tras una auditoría en la que el nº y gravedad de No Conformidades detectadas suponga que el grado obtenido por la empresa vaya a ser D. Dicha auditoría extraordinaria se realizará a los 28 días contados a partir de la fecha de auditoría.

Asimismo, podrá ser necesaria la realización de una auditoría extraordinaria al centro si AENOR o el Comité de Certificación lo considerasen oportuno para verificar la implantación de acciones correctivas.

6.4. Valoración de los controles

El Protocolo BRC Envases incluye declaraciones de intención y requisitos de obligado cumplimiento.

Los requisitos reflejan las expectativas típicas de la tecnología específica del producto y del proceso en una gama de formatos de envases (por ej., cartón, vidrio, metales). Es posible que haya ocasiones en las que un requisito no sea adecuado en una operación determinada. En función del riesgo, es posible permitir exenciones de algunos requisitos. No obstante, en cada caso se debe proporcionar una evaluación de riesgos para que evalúe el auditor.

Las no conformidades que se detecten durante los controles serán clasificadas según las siguientes categorías:

AENOR

- No conformidad crítica: se produce cuando existe una no conformidad importante con respecto a algún requisito legal o de seguridad alimentaria.
- No conformidad mayor: se produce cuando existe una no conformidad importante de una declaración de intención o de los requisitos obligatorios para el nivel de certificación de que se trate ó, basándonos en evidencias objetivas, esté en duda la conformidad del producto que está siendo suministrado ó se retrasa la auditoria BRC de seguimiento sin causa justificada (desastre natural en la zona; zona de exclusión reglamentaria que podría comprometer la seguridad alimentaria o el bienestar de los animales.; un país específico, o en un área dentro de un país específico, que por recomendaciones gubernamentales no es aconsejable auditar.
- No conformidad menor: se produce cuando no se han encontrado evidencias objetivas del cumplimiento absoluto de una declaración de intenciones o de un requisito obligatorio para el nivel de certificación de que se trate y, siempre y cuando, no esté en duda la conformidad del producto.

De todas formas, el nivel de la no conformidad asignado por AENOR contra un requisito del Protocolo BRC Envases se determinará en función de la severidad y el riesgo detectados, siempre basándose en las evidencias y observaciones encontradas durante la evaluación.

Se considerará la posibilidad de abrir una única No Conformidad Mayor cuando se den repetidamente una serie de No Conformidades menores en relación a un apartado concreto del Protocolo. Si se produce una reiteración significativa de no conformidades menores respecto a un apartado no estará permitido registrarlas como una única no conformidad menor.-

6.5. Informe de Evaluación Inicial

AENOR elaborará en un plazo normalmente no superior a 42 días desde la fecha de evaluación, un informe de evaluación conforme al modelo establecido por BRC en el que, se recogerá el resultado de los controles.

Durante la auditoría de control, AENOR dejará constancia en la lista de verificación de la capacidad de la organización para dar cumplimiento al Protocolo BRC Envases. Este documento junto con la evaluación del Plan de Acciones Correctivas elaborado por el, cliente servirá de base para la posterior elaboración del informe de evaluación que incluirá que incluirá acciones correctivas, evidencias de implantación y persona responsable de la revisión del PAC.

Los informes de evaluación deben permanecer en todo momento en poder del cliente, y no se revelarán a terceros, ni total ni parcialmente, a excepción de que la organización haya dado su consentimiento previo y por escrito.

AENOR descargará el informe de auditoría en el Directorio BRC puntualmente, independientemente de si se ha emitido un certificado o no. El propietario del informe puede permitir el acceso a este informe de auditoría a sus clientes o a terceros en el Directorio BRC.

6.6. Concesión del Certificado de Conformidad

Cuando se incurra en alguna de las no conformidades definidas en el apartado 6.4, no se podrá proponer la concesión del Certificado de Conformidad hasta que se den los siguientes casos:

- En caso de no conformidades críticas, hasta que éstas se corrijan y se realice una nueva auditoría inicial.
- En caso de no conformidades mayores frente a la “declaración de intenciones” de requisitos fundamentales, hasta que éstas se corrijan y se realice una nueva auditoría inicial.
- En caso de 2 ó menos no conformidades mayores en requisitos no fundamentales siempre y cuando el grado propuesto sea B ó C (ver tabla Grados establecidos en el Protocolo BRC Envases), hasta que la organización presente pruebas satisfactorias de haber implantado las acciones correctivas pertinentes. Será necesario (en caso de Grado D) o podría ser necesaria (en Grado C) una auditoría extraordinaria por parte de AENOR para verificar dicha implantación.

Si no existe un compromiso formal por parte del cliente de implementar las acciones correctivas propuestas frente a las No Conformidades Mayores detectadas dentro del período de los 28 días siguientes a la inspección o bien, si no se cumple el plazo de ejecución previsto sin justificación, la organización no permanecerá en el programa de certificación. Será necesario una nueva inspección para poder conseguir la certificación.

- En caso de no conformidades menores y siempre y cuando el grado propuesto sea A, B o C (ver tabla Grados establecidos en el Protocolo BRC Envases.), hasta que la organización entregue a los AENOR un plan de acciones correctivas adecuado y evidencias de implantación (ej. fotos, facturas de trabajo realizado, etc.). Si se presentan evidencias de implantación documentales, la verificación podrá realizarse en la siguiente inspección.

El certificado:

- debe detallar el alcance de la auditoría y cualquier exclusión de alcance aceptada.

Respecto a las exclusiones, indicar que éstas sólo se aceptan de forma excepcional. Sólo serán aceptables cuando los productos fabricados en un emplazamiento a excluir puedan ser claramente diferenciados de los productos incluidos dentro del alcance y siempre y cuando los productos se elaboren en una zona separada de la fábrica los productos. En caso de que existan exclusiones de productos elaborados no se podrá hacer uso del logo BRC.

- Debe indicar claramente la opción de auditoría escogida (anunciada o no anunciada), si se trata de una ampliación de alcance ó si se han incluido módulos voluntarios.
- Debe incluir el número de inscripción de auditor jefe de seis dígitos.
- Debe incluir la fecha de la re-auditoria o auditoría de seguimiento, siendo ésta la que se calcula desde la fecha de auditoría inicial.

7. MANTENIMIENTO DEL CERTIFICADO AENOR

7.1. Período de validez y renovación

El Certificado de Conformidad tendrá un periodo de validez de:

- Un año, cuando la frecuencia de inspección sea anual excepto en la concesión, que tendrá un periodo de validez de 12 meses más 42 días calculado desde la fecha de evaluación
- Seis meses, cuando la frecuencia de inspección sea semestral, excepto en la concesión, que tendrá un periodo de validez de 6 meses más 42 días calculado desde la fecha de evaluación.

7.2. Controles de seguimiento

Durante el período de validez del Certificado de Conformidad, los servicios de AENOR efectuarán, utilizando el procedimiento definido por AENOR, los trabajos indicados en este apartado. Así mismo, las actividades de seguimiento se ajustarán a lo establecido en el capítulo 5 del Reglamento General.

Cualquier cliente debe comunicar inmediatamente a AENOR cualquier evento que afecte a la seguridad o legalidad del producto, retirada de producto, daños significativos del emplazamiento (p.ej. desastre natural como inundación o incendio, cambio de dueño, cambio significativo en los procesos o en el alcance. AENOR se reserva el derecho de evaluar la situación y tomar las medidas oportunas.

7.2.1. Auditoría de seguimiento

Las auditorías de seguimiento serán similares en contenido y extensión a la auditoría inicial en solicitud, realizándose durante las mismas los trabajos indicados en el apartado 6.3.1.

Si en la auditoría de seguimiento (auditoría de renovación) se detectara que el Análisis de Peligros y Riesgos de la organización ha cambiado significativamente desde la auditoría anterior se deberá incrementar el tiempo de auditoría.

Para la planificación de dichos trabajos, AENOR tendrá en cuenta las no conformidades y las acciones correctivas registradas en la anterior auditoría.

La frecuencia de realización de las auditorías vendrá determinada por el tipo y número de no conformidades que se detecten durante la evaluación. Se establecen 5 grados (AA, A, B, C, D) en función del tipo y número de no conformidades según se indica a continuación:

AENOR

Grado	NC Mayor o Crítica frente a Req.Fundamental	Crítica	Mayor	Menor	Acción Correctiva	Frecuencia de Inspección
AA				5 ó menos	Evidencias objetivas en 28 días naturales (90 días en auditorías iniciales)	12 meses
A				6-10	Evidencias objetivas en 28 días naturales (90 días en auditorías iniciales)	12 meses
B			1	10 ó menos	Evidencias objetivas en 28 días naturales (90 días en auditorías iniciales)	12 meses
B				11 a 16	Evidencias objetivas en 28 días naturales (90 días en auditorías iniciales)	12 meses
C			2	10 o menos	Evidencias objetivas en el plazo de 28 días naturales (90 días en auditorías iniciales)	6 meses
C			1	De 11 a 16	Evidencias objetivas en el plazo de 28 días naturales (90 días en auditorías iniciales)	6 meses
C				17-24	Evidencias objetivas en el plazo de 28 días naturales (90 días en auditorías iniciales)	6 meses
D			2	De 11 a 16	Auditoría extraordinaria en un período de 28 días naturales	6 meses
D			1	De 17 a 24	Auditoría extraordinaria en un período de 28 días naturales	6 meses
D				De 25 a 30	Auditoría extraordinaria en un período de 28 días naturales	6 meses

AENOR

No certificado	1 ó más				Nueva auditoría	NO CERTIFICADO
No certificado		1 ó más			Nueva auditoría	NO CERTIFICADO
No certificado			3 ó mas		Nueva auditoría	NO CERTIFICADO
No certificado			1	25 ó más	Nueva auditoría	NO CERTIFICADO
			2	17 ó más	Nueva auditoría	NO CERTIFICADO
No certificado				31 ó más	Nueva auditoría	NO CERTIFICADO

AENOR podrá realizar auditorías extraordinarias siempre que lo consideren oportuno. Los procesos a inspeccionar y los controles a realizar durante las mismas dependerán de la naturaleza e importancia de las no conformidades.

La fecha de la auditoria de seguimiento ó renovación (*Re-audit date*) se calculará siempre a partir de la fecha de la auditoria inicial (6.3.1). Según lo establecido por BRC, la fecha de la auditoria de renovación debe realizarse entre las 6 y 10 semanas antes de la fecha de caducidad del certificado. Además, hay que tener en cuenta que la fecha de la inspección de seguimiento debe contemplar el tiempo suficiente para que puedan aplicarse acciones correctivas, en el caso de que hayan surgido no conformidades, por lo que, se debe realizar normalmente 28 días antes de la fecha prevista de la inspección.

Si la auditoria de renovación no se realiza en el plazo de tiempo establecido por BRC, el auditor abrirá una No Conformidad Mayor frente al requisito 1.1.7. Sólo en los casos excepcionales contemplados por BRC, no se penalizará a la organización por el retraso de la auditoria (p.ej. recomendaciones gubernamentales de no visitar un país específico y no hay auditor local; área que se ha visto afectada por desastre natural o de otro tipo, inhabilitando las instalaciones para la producción).

Las no conformidades detectadas en la auditoría anterior se deberán comprobar durante la auditoría de seguimiento/renovación con objeto de confirmar que se han adoptado acciones correctivas y que éstas están funcionando con eficacia. Cualquier reiteración de las mismas no conformidades en la auditoría en curso podrían dar lugar a una no conformidad en el requisito 1.1.9 del Protocolo.

Si la auditoria se realiza antes del período fijado por BRC (entre 6-10 semanas antes de la fecha de caducidad del certificado), p.ej. para permitir realizar auditorías combinadas con otros esquemas o para incluir un producto elaborado en una fecha diferente, se aplicarán las siguientes reglas:

- El informe de auditoría debe detallar las razones por las que se ha adelantado la auditoria;

- La fecha de la próxima auditoría (*Re-audit date*) será reajustado a 6 ó 12 meses desde la fecha de la nueva auditoría.
- La fecha de caducidad del certificado será 6 ó 12 meses más 42 días desde la fecha de la nueva auditoría.

Asimismo, las empresas certificadas pueden decidir participar en el programa opcional de auditorías no anunciadas (auditoría no anunciada completa). El emplazamiento deberá indicar a AENOR, cuando se lleve a cabo la auditoría anual o en el plazo de los 3 meses siguientes, que tiene la intención de participar en este programa. La auditoría no anunciada se podrá realizar en cualquier fase del período de 12 meses de vigencia del certificado en curso, pero por lo general tendrá lugar en el marco temporal comprendido entre los seis y doce meses. Si la auditoría se supera satisfactoriamente, se concederá a la organización un certificado con grado AA+, A+, B+, C+ o D+ que revocará al certificado en vigor.

Si la organización se acogiera a este programa de auditorías no anunciadas, deberá firmar con AENOR un contrato que incluye los requisitos del proceso de certificación que regulan este tipo de auditorías.

7.3. Valoración de los controles

Las no conformidades que se detecten durante los controles de seguimiento serán clasificadas según lo estipulado en el epígrafe 6.4.

Cuando se incurra en alguna de ellas, la organización podrá ser sancionada con una retirada y/o suspensión temporal del certificado si:

- En caso de no conformidades críticas, éstas no se corrigen, y se realice una nueva auditoría inicial.
- En caso de no conformidades mayores frente a la “declaración de intenciones ” de requisitos fundamentales, hasta que éstas se corrijan y se realice una nueva auditoría inicial.
- En caso de 2 ó menos no conformidades mayores (siempre y cuando el Grado propuesto sea B ó C), no presenta pruebas satisfactorias de haber implantado las acciones correctivas pertinentes dentro de los 28 días siguientes a la auditoría.
- En caso de no conformidades menores (siempre y cuando el Grado propuesto sea A, B ó C), la organización no entrega a AENOR un plan de acciones correctivas adecuado y evidencias de

implantación (ej. fotos, facturas de trabajo realizado, etc.). Si se presentan evidencias de implantación documentales, la verificación podrá realizarse en la siguiente inspección.

Informe de Evaluación de Seguimiento

AENOR elaborará y remitirá a la organización un informe de evaluación de cada auditoría de seguimiento según lo establecido en el epígrafe 6.5.

8 CONDICIONES ECONÓMICAS

AENOR establecerá y comunicará a las organizaciones que soliciten la certificación las condiciones económicas correspondientes a las actividades relacionadas con la concesión, seguimiento y renovación del certificado.

9 RECURSOS Y RECLAMACIONES

Se actuará según lo establecido en el Reglamento General de los Certificados de Conformidad. Para este Reglamento Particular, se deberá cumplir un plazo de 10 días laborables para la respuesta inicial, y de 30 para la resolución definitiva.

ANEXO A

SOLICITUD DE CONCESIÓN DEL CERTIFICADO AENOR DE CONFORMIDAD CON EL PROTOCOLO BRC Envases PARA ENVASES Y EMBALAJES DE USO ALIMENTARIO Y NO ALIMENTARIO¹

D., con DNI, en
nombre y representación de con
domicilio social en,

EXPONE

- 1 Que conoce y se compromete a acatar el Reglamento General de los Certificados de Conformidad, el Reglamento Particular para la Certificación AENOR de Conformidad con El Protocolo BRC Envases para envases y embalajes, así como los compromisos que en ellos se indican.
- 2 Que se compromete a pagar los gastos que le corresponda según viene establecido en el Reglamento Particular y en las condiciones económicas aceptadas por ambas partes.
- 3 Que se compromete a acatar, sin reserva, los acuerdos de AENOR relativos a la tramitación de esta solicitud y de las verificaciones y controles posteriores que se hagan en consecuencia.
- 4 Que cumple la legislación vigente y, en especial, la relativa a condiciones laborales y prevención de riesgos laborales.
- 5 Que se le ha informado en la presente solicitud y se compromete a acatar el Programa de Integridad de BRC en la parte correspondiente a empresas certificadas y que podrían incluir auditorías de acompañamiento por parte de BRC a los auditores de AENOR en sus instalaciones, auditoría y revisión del proyecto de certificación en AENOR, auditorías de investigación frente a reclamaciones realizadas a BRC, etc. Si BRC tras evaluar las evidencias encontradas, llega a la conclusión de que los trabajos realizados en las auditorías no han sido adecuados podría dar lugar a sanciones para la Entidad de Certificación y/o a auditores concretos, así como retiradas de certificados, con el consiguiente impacto negativo sobre la organización certificada.
- 6 Que se autoriza a AENOR para que, a petición de BRC, remita una copia de los informes BRC a BRC y que conoce que AENOR está obligada a comunicar a BRC cualquier suspensión ó retirada de un Certificado BRC así como la no renovación de dicho certificado bien por no superar la auditoría BRC o por deseo expreso del cliente.

AENOR

Por todo ello:

SOLICITA

Le sea concedido el Certificado de Conformidad para el centro localizado en:

(dirección del centro)

indicado en el cuestionario descriptivo adjunto.

..... a de de 20.....

FIRMA Y SELLO

¹ Remitir una solicitud por centro. Este anexo debe enviarse a AENOR por correo ordinario, pudiendo adelantarse vía fax o correo electrónico.

ANEXO B

CUESTIONARIO DE INFORMACIÓN GENERAL DE LA ORGANIZACIÓN²

B.1 SEDE SOCIAL DE LA ORGANIZACIÓN

Organización:

Domicilio social:

C.I.F o equivalente:

Teléfono:

Fax:

Correo electrónico:

Personas de contacto:

Persona con capacidad legal suficiente para la firma del contrato con AENOR:

D.

Cargo:

N.I.F. o nº pasaporte:

Teléfono:

Fax:

Persona de contacto con AENOR (persona de la organización a la que se remitirán las comunicaciones de AENOR):

D.

Cargo:

Teléfono:

Fax:

Correo electrónico:

B.2 PERSONAL DE LA ORGANIZACIÓN:

² Remitir a AENOR con la primera solicitud o cuando se produzcan modificaciones en los datos remitidos.

- Número de personal total de la organización:

De los cuales,

- Directivos y técnicos:
- Administrativos:
- Producción:
- Calidad:

B.3 Información sobre accesos a la organización (croquis de situación, estación de tren más cercana, aeropuerto, etc.):

B.4 CENTROS DE PRODUCCIÓN DE LA ORGANIZACIÓN

(Incluir todos los centros que posee la organización, independientemente de si están o no sometidos al control de AENOR)

Domicilio del centro (dirección, teléfono, fax y persona de contacto)	Envases que se fabrican o suministran a la industria aliment. u otras

AENOR

--	--

La veracidad de los datos contenidos en este cuestionario queda bajo la responsabilidad del solicitante.

..... a de de 20.....

FIRMADO:

(Nombre, cargo, firma y sello)

ANEXO C

CUESTIONARIO DESCRIPTIVO DEL CENTRO PARA EL QUE SE SOLICITA LA CERTIFICACIÓN³

C.1 DATOS GENERALES

Dirección:

Teléfono:

Fax:

Correo electrónico:

RGSA:

Nombre y cargo de:

- Persona de contacto con AENOR:

- Persona responsable de Producción:

- Persona responsable de Calidad:

C.2 ALCANCE DE LA INSPECCIÓN BRC Envases QUE SE SOLICITA

³ Remitir a AENOR con la primera solicitud o cuando se produzcan modificaciones en los datos remitidos.

C.3 CENTRO Y ENVASES SOMETIDOS AL CONTROL DE AENOR

(Indicar el centro y todos los envases y embalajes que se fabrican y suministran en dicho centro para uso en la industria alimentaria, en operaciones de llenado o para uso directo del consumidor)

CENTRO:

Domicilio:

Teléfono:

Fax:

- Número del personal total del centro:

De los cuales,

- Directivos y técnicos:
- Administrativos:
- Producción:
- Calidad:

Material de Envase que se fabrica y/o suministra a la industria alimentaria u otras	Categoría del envase (*)		Número de líneas /envase	Producción anual estimada

(*) se indicará la categoría que figura en el Anexo D para cada tipo de producto.

De todas formas, la decisión final de la categoría aplicable podría incluir los requisitos de cliente.

C.4 ACTIVIDADES E INSTALACIONES LOCALES

(Describir aquellas instalaciones y actividades locales tanto propias como ajenas a la Organización que, por su ubicación, puedan ocasionar la contaminación de los envases y embalajes de uso agroalimentario fabricados en el centro. Indicar, asimismo, las medidas tomadas para evitar dicha contaminación).

C.5 CERTIFICADOS DEL CENTRO:

Indicar otros protocolos y normas que la organización tenga implantados y certificados, así como la entidad encargada de su certificación (marcar lo que proceda):

☐ **BRC Envases**

Entidad de certificación:

Año de certificación:

☐ **IFS PACSECURE**

Entidad de certificación:

Año de certificación:

☐ **ISO 22000**

Entidad de certificación:

Año de certificación:

☐ **ISO 9001 (Sistema de Gestión de la Calidad)**

Entidad de certificación:

Año de certificación:

☐ **Otros** (especificar nombre del protocolo o norma, entidad y año de certificación)

La veracidad de los datos contenidos en este cuestionario queda bajo la responsabilidad del solicitante.

..... a de de 20.....

FIRMADO:

(Nombre, cargo, firma y sello)

ANEXO D: CATEGORÍA DEL ENVASE

Se distinguen 8 áreas de evaluación.

No.	Fabricación	Materiales típicos de esta categoría
1	Formación y Fabricación de Vidrio	Los procesos clave incluyen: • desde las materias primas hasta el producto terminado de recipientes de vidrio, desde el horno, el paso a través de máquinas de secciones individuales, hasta el posproceso en frío con laca, • otros procesos para hornos adicionales; cualquier impresión/decoración es un proceso clave adicional. Las técnicas de fabricación típicas incluyen: • soplado y soplado, • compresión y soplado, • extrusión de ampollas, • conformación y cocción de botellas, frascos o decantadores de cerámica. Ejemplos de productos incluidos: • Botellas de vidrio • Tarros y botes • Decantadores y cierres de cristal • Vasos, ampollas • Decantadores, tarros y botellas de cerámica
2	Elaboración y Conversión de Papel	Pulpa a lámina o bobina, o conversión de papel en lámina o bobina sin actividades de impresión (las actividades de impresión son procesos clave adicionales). Cualquier impresión/decoración es un proceso clave adicional. Los procesos clave incluyen: • fabricación de papel a partir de materias primas (por ej., árbol/pulpa) para la conformación de lámina o bobina (por ej., cartulina, revestimiento, cartón), • troquelado, plegado y encolado (armado) y corrugado (a partir de pulpa) a lámina/carrete de corrugado,

		• conversión de la lámina de papel en bolsas o sacos (incluidas las costuras), • fabricación de material de etiquetas autoadhesivas (etiqueta y portador/ sustrato), • troquelado de lámina o bobina (incluido corrugado) a bloc o accesorios, • moldeado de pulpa (de cualquier tipo) a bandejas o accesorios, • fabricación de tubos en espiral (incluidos cortes y recortes). Ejemplos de productos incluidos: • Papel • Cartón y forro • Cartón corrugado • Bolsas y sacos de papel • Etiquetas de papel, adhesivas y collarines • Cartones sólidos y corrugados y camisas • Cartones contenedores de líquidos • Divisores por capas • Cajas corrugadas, bandejas y encajes • Pulpa de papel y bagazo, bandejas a base de fibra • Contenedores de papel, vasos de papel, tubos enrollados en espiral • Corte, arrugas y pegado de cartón y papel corrugado, en láminas o rollos
3	Conformación de Metal	Fundición de materias primas en aluminio, acero u hojalata y conversión de dichos materiales en contenedores/materiales de envasado. Cualquier impresión/decoración es un proceso clave adicional. Los procesos clave incluyen: • fundición con producción de lámina o carrete, • enrollado/prensado de papel de aluminio, • corte o recorte de papel de aluminio, • prensado de bandejas o contenedores de aluminio, • extrusión por impacto, • fabricación de cuerpo de lata de tres piezas,

AENOR

		• fabricación de cuerpo de lata de dos piezas (acero o aluminio), • fabricación de extremos de latas, • estampado/perforación de cierres (los compuestos y tapones son una materia prima para cierres de metal y no se requiere una segunda categoría de fabricación). Ejemplos de productos incluidos: • Hojalata • Contenedores de hojalata y aluminio, latas y contenedores de aerosol • Tubos • Cierres (roscados y de chapa) • Papel de aluminio, contenedores y bandejas de papel de aluminio
4	Conformación de Plástico Rígido	Conformación de resina en materiales de envasado de plástico rígido. Cualquier impresión/decoración es un proceso clave adicional. Los procesos clave incluyen: • moldeado por inyección, • etiquetado en el molde (in-mould labelling, IML) (proceso clave adicional si las etiquetas no se aplican en otros procesos en el establecimiento), • moldeado por soplado (extrusión/inyección/prensado), • termoformado. Ejemplos de productos incluidos: • Botellas y tarros, tapones y cierres, tubos • Preformas, componentes moldeados por inyección • Bandejas, tubos y botes termoformados • Cubos y contenedores a granel • Contenedores etiquetados en el molde
5	Producción Plástico Flexible	Conformación de resina en materiales de envasado de plástico flexible y laminación de capas de materiales múltiples en una sola capa. Cualquier impresión/decoración es un proceso clave adicional. Los procesos clave incluyen:

		• extrusión (fundición/soplado) (el agregado de reborde para tubos flexibles puede incluirse como parte del primer proceso clave), • laminación (de cualquier material), • laminación y costura de tubos flexibles, agregado de reborde, • armado de bolsas, fundas y sobres de plástico, • metalización al vacío, • moldeado por soplado, • bobinado/rebobinado de películas; corte, ranurado, perforación, • recubrimiento (por ej., cera). Ejemplos de productos incluidos: • Film plástico moldeado y por soplado, incluidos las etiquetas y films metalizados para vacío • Laminados múltiples de combinación de papel, plástico y papel de aluminio • Contenedores flexibles intermedios para granel • Film de celulosa regenerada • Bolsas de plástico, petacas y sobres • Moldes no comestibles
6	Otra fabricación	Esta categoría abarcará la fabricación de los materiales que no se puedan clasificar dentro de otras categorías. Los procesos clave incluyen: • construcción de palés, cajas y cajones, cajas de madera decorativas, • procesamiento de madera para uso alimentario y cosmético, utensilios de madera (por ej., para paletas dulces), • procesamiento de corcho, hule natural, • elaboración de sacos de arpillera, productos de yute, hilos tejidos (de plástico o algodón), • procesamiento de hilos para sacos de té o envases de carne. Ejemplos de productos incluidos: • Palets, cajas grandes y pequeñas, cajas de madera decorativas • Madera para la alimentación y la cosmética, utensilios

AENOR

		de madera (por ejemplo, para polos) • Caucho y corcho natural • Sacos de arpillera, productos de yute, cuerda trenzada (de plástico o algodón)
7	Procesos de Impresión	Cualquier material de impresión que se imprima utilizando alguno de los siguientes procesos de impresión (<u>cada uno constituye un proceso clave</u>), además de cualquier proceso de fabricación: • flexográfico, litográfico, huecograbado, impresión tipográfica (y offset), • serigrafía, tampografía o impresión digital, • decoración con estampación/desbaste en caliente o frío. Cualquier conversión posterior a la impresión, como corte/hendido y encolado de cartones plegados se considera parte del proceso de impresión, dado que los materiales de envasado impresos suelen volver a convertirse una vez impresos. Especificar las tecnologías de impresión que se utilizan en el establecimiento •
8	Procesos Químicos	Básicamente, la fabricación de las materias primas utilizadas en la impresión y conversión de otros materiales de envasado. Esto incluye la fabricación de: • Resinas • Adhesivos • Tintas, barnices y revestimientos