

The background of the slide is a collage of industrial images. On the left, there's a blue-tinted image of a factory interior with various mechanical parts and structures. On the right, there's a clearer image of a robotic arm in a factory setting, with yellow overhead cranes and other industrial equipment visible in the background.

BPM

***(Buenas prácticas
de manufactura)***



BPM (Buenas prácticas de manufactura)

Las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) son un conjunto de normas y procedimientos operativos estandarizados que buscan asegurar la calidad, seguridad e inocuidad de los productos elaborados en distintos sectores industriales. Su aplicación es clave en industrias como la alimentaria, farmacéutica, cosmética, química, de dispositivos médicos y veterinaria, entre otras.

Las BPM abarcan desde la infraestructura de las instalaciones, el control de materias primas, la capacitación del personal, hasta el manejo adecuado de procesos, equipos, limpieza, documentación y almacenamiento.

El objetivo central de las BPM es minimizar los riesgos de contaminación, variabilidad, defectos y errores durante la fabricación, garantizando que el producto final cumpla con los estándares de calidad, inocuidad y eficacia requeridos para su uso o consumo seguro.

Las BPM Están alineadas con regulaciones nacionales e internacionales (como la NOM, COFEPRIS, FDA, OMS, entre otras).

Principios de las BPM

- Identificar los peligros y evaluar su severidad y probabilidad: Analizar cada etapa del proceso para identificar peligros físicos, químicos y biológicos que puedan afectar la inocuidad del producto. Se evalúa su severidad y probabilidad de ocurrencia.
- Determinar los puntos críticos de control (PCC): Identificar los puntos del proceso donde se puede aplicar una medida de control esencial para prevenir, eliminar o reducir un peligro a un nivel aceptable.
- Establecer límites críticos para cada PCC: Definir valores máximos o mínimos aceptables para cada PCC, como temperatura, tiempo o pH, que aseguren el control del peligro identificado.
- Establecer un sistema de monitoreo para cada PCC: Diseñar procedimientos para vigilar y registrar regularmente que cada PCC esté bajo control, facilitando la detección temprana de desviaciones.
- Establecer acciones correctivas cuando el monitoreo indica desviaciones: Determinar las acciones que deben tomarse cuando se detecte una desviación en un límite crítico, asegurando que el producto no conforme no llegue al consumidor.

- Establecer procedimientos de verificación: Implementar actividades que permitan confirmar que el sistema HACCP funciona correctamente, como auditorías internas, análisis de resultados o revisión de registros.
- Establecer un sistema de documentación y registros: Mantener registros precisos de todas las actividades relacionadas con HACCP, para garantizar la trazabilidad, demostrar cumplimiento y facilitar auditorías.

¿Beneficios de las BPM?

- Cumplimiento normativo: Garantiza el cumplimiento de requisitos legales, sanitarios y regulatorios nacionales e internacionales (NOM, COFEPRIS, FDA, OMS, UE, entre otros).
- Reducción de riesgos de contaminación o errores: Minimiza fallas en el proceso que puedan afectar la calidad, inocuidad o eficacia del producto final.
- Mejora continua de procesos: Establece una cultura de orden, control y análisis que facilita detectar áreas de mejora y aumentar la productividad.
- Aumento de la confianza del cliente y del consumidor: Refuerza la percepción de seguridad, calidad y compromiso por parte de quienes adquieren o utilizan tus productos.
- Facilita auditorías e inspecciones: Proporciona documentación clara y trazabilidad que simplifica la preparación y superación de auditorías internas, regulatorias o de terceros.
- Base sólida para otros sistemas de gestión: Las BPM son el punto de partida para implementar sistemas más exigentes como HACCP, ISO 22000, ISO 22716 (cosméticos), GMP (farmacéutica) o FSSC 22000.
- Optimización de recursos y reducción de desperdicios: Procesos más ordenados y controlados generan menos retrabajos, reprocesos y pérdidas económicas.
- Mejor ambiente laboral y cultura organizacional: Las buenas prácticas promueven disciplina, limpieza, orden y sentido de responsabilidad entre el personal.

Implementación de un HACCP

Implementación de un HACCP

La implementación efectiva de las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) requiere un enfoque sistemático que comprometa a todo el personal de la organización. Para asegurar la calidad e inocuidad de los productos, es fundamental seguir una serie de etapas clave que garanticen el cumplimiento de los requisitos higiénico-sanitarios en cada fase del proceso productivo:

- Formación del equipo de calidad e inocuidad: Integrar un grupo multidisciplinario con conocimientos en producción, microbiología, calidad y seguridad alimentaria. Este equipo será responsable de aplicar, mantener y mejorar las BPM en toda la planta.
- Descripción del producto y del proceso: Documentar de forma clara el producto elaborado, incluyendo ingredientes, características sensoriales, condiciones de almacenamiento y distribución, así como los métodos de fabricación utilizados.
- Elaboración del diagrama de flujo del proceso: Representar visualmente cada etapa del proceso, desde la recepción de materias primas hasta el despacho del producto terminado, permitiendo una visión integral para identificar puntos críticos de higiene.
- Verificación en planta del flujo del proceso: Corroborar que el diagrama de flujo refleje fielmente lo que ocurre en la planta mediante observación directa y entrevistas con el personal operativo, garantizando que no se omitan actividades clave.
- Aplicación de las BPM en cada etapa del proceso: Asegurar el cumplimiento de prácticas higiénicas en instalaciones, equipos, utensilios, manipulación, almacenamiento, control de plagas, limpieza, y hábitos del personal, previniendo riesgos de contaminación.
- Capacitación y sensibilización continua del personal: Fortalecer la cultura de inocuidad a través de programas formativos que aseguren que todo el personal conozca y aplique adecuadamente las BPM dentro de sus funciones.

¿Por qué elegir Intercet para evaluar mi sistema BPM?

Evaluar tus Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) con Intercert te ofrece un diagnóstico profesional, objetivo y alineado con los requisitos sanitarios nacionales e internacionales. Identificamos oportunidades reales de mejora en tus procesos productivos, ayudándote a elevar el estándar de higiene y calidad en cada etapa.

Nuestro enfoque integra experiencia técnica, recomendaciones prácticas y un acompañamiento cercano para fortalecer la inocuidad alimentaria, preparar auditorías y asegurar el cumplimiento normativo.



Acreditaciones



Reconocimientos

IAF



Foro Internacional de Acreditación

APAC



Cooperación de Acreditación Asia-Pacífico

Proceso de Certificación

