

Instrucción de Trabajo

Inspección de BPM

BPMI-0002

Fecha de Alta	10/feb/2026 14:59	Revisión	10
Fecha de Elaboración	06/feb/2026 09:53	Frecuencia de Revisión	12 Meses
		Vigencia del Documento	10/feb/2027 14:59
Emisor	Carlos Romero		
Puesto	Ingeniero Jr de EHS		

Firmas

Paso	Participante	Puesto	Fecha
Jefe Directo y Personal Relacionado	Carlos Romero	Ingeniero Jr de EHS	09/feb/2026 08:50
RH	Yazmin Flores Robledo	Coordinador (a) de Capacitación	09/feb/2026 15:59
Coordinador SGI	Rigoberto Perez Hernandez	Coordinador (a) del SGI	10/feb/2026 14:59

1. OBJETIVO:

Determinar las inspecciones a las diferentes áreas, así como al personal de acuerdo a las buenas prácticas de manufactura con el fin de minimizar el riesgo de contaminación del producto en IPM División Botellas.

2. DEFINICIONES:

BPM: Buenas prácticas de manufactura.

RH: Recursos Humanos.

Personal Interno: Todo el personal sindicalizado o empleado de Inoac División botellas.

Hallazgo: Una mala condición del área, persona o infraestructura que pudiera generar un riesgo de contaminación al producto.

ERCF: Elemento con riesgo de contaminación física

EASE: Plataforma para realizar auditorías e inspección de forma digital.

3. RESPONSABILIDADES:

(10) Es responsabilidad del Ingeniero Jr. EHS asegurar la correcta implementación de la siguiente instrucción.

Es responsabilidad del Ingeniero Jr. EHS cumplir con las responsabilidades definidas en esta instrucción.

Es responsabilidad de la enfermera cumplir con las responsabilidades definidas en esta instrucción.

Es responsabilidad del encargado del área dar seguimiento a los hallazgos encontrados, así como firmar el registro al finalizar la auditoría. (10)

4. INSTRUCCIÓN DE TRABAJO:

4.1 Conocimiento de las Buenas prácticas de manufactura

El Ingeniero Jr. EHS realiza las capacitaciones correspondientes al personal interno y externo

a) Personal interno

Curso BPMP-0001 Buenas Prácticas de Manufactura.

Curso BPMP-0004 Buenas prácticas de manufactura 2.

b) Personal contratista:

Curso BPMP-0002 Curso BPM contratistas

4.2 Evaluación de cumplimiento de buenas prácticas de manufactura - Higiene personal

Con el fin de asegurar el cumplimiento de las buenas prácticas de manufactura en la planta de acuerdo a BPMP-0001, se realizan evaluaciones a las diferentes áreas donde el personal tiene contacto directo con el producto, así como aquellas en las que se puede representar un riesgo de contaminación (producción y almacenamiento), de tal manera que se tenga un control conforme a BPMP-0002.

(10) La enfermera realiza filtro de revisión al inicio de turno en el área de lavado de manos con la finalidad de verificar el cumplimiento de las BPM por parte del personal al ingresar al área de producción basándose en los criterios marcados en el BPMD-0001 Criterios BPM, así como en el BPMC-0001.

De acuerdo a la frecuencia establecida en el BPMD-0005 Análisis de riesgo el Ingeniero Jr. EHS lleva a cabo evaluaciones al personal dentro de las zonas de producción y almacenamiento mediante el registro BPMR-0005 en físico o de forma electrónica en la plataforma EASE, se inspeccionan al azar trabajadores de las diferentes áreas para asegurar que no existe riesgo de contaminación por parte del personal, la auditoría contiene 10 preguntas para las cuales cada pregunta equivale a 10% de la calificación total. Al finalizar la auditoría el responsable del área debe firmar el registro correspondiente y dar seguimiento a los hallazgos encontrados.

Los puntos que se revisan en la auditoría son los siguientes:

- ✓ Condiciones de salud del trabajador
- ✓ Uso correcto y condiciones de la vestimenta de protección
- ✓ Maquillaje
- ✓ Artículos personales como joyería, accesorios etc.
- ✓ Uñas
- ✓ Perfume
- ✓ Alimentos
- ✓ Correcto lavado de manos siguiendo el método marcado en la ayuda visual BPMA-0001
- ✓ Retiro de contaminantes utilizando el rodillo quita pelusa

Cuando la enfermera detecte un incumplimiento lo marca en la auditoría, adicionalmente debe aplicar un reporte al personal utilizando el registro RHR-0011 Reporte de personal y lo entrega a Recursos Humanos para el correcto seguimiento.

Si durante las inspecciones realizadas por el Ingeniero Jr. EHS detecta a una persona que presente algún síntoma de enfermedad, infecciones o afecciones lo envía a enfermería para la evaluación y correcto seguimiento. (10).

4.3 Evaluación de cumplimiento de buenas prácticas de manufactura – Maquinaria, área e infraestructura

El Ingeniero Jr. EHS realiza auditorías a las diferentes áreas para asegurar el cumplimiento de las buenas prácticas de manufactura en maquinaria, área e infraestructura utilizando los siguientes registros respectivamente BPMR-0012 y BPMR-0014.

La frecuencia de las inspecciones se basa en el análisis de riesgo BPMD-0005.

Las áreas a inspeccionar se muestran en el programa de auditorías BPMR-0015 en el cual es registrada la calificación de cada área.

Los puntos que se revisan en maquinaria y área son los siguientes:

- ✓ Riesgos de contaminación para el producto en el área o maquinaria
- ✓ La ubicación de la materia prima y maquinaria

- ✓ Alimentos en el área
- ✓ Las condiciones del área o maquinaria que no representen un riesgo por falta de higiene
- ✓ Revisión de las sustancias químicas que se encuentren en el área.

4.4 Reporte de hallazgos

Cuando se detecte un hallazgo en el área de equipo, maquinaria o infraestructura o cualquier otro que no se incluya en las auditorías y represente un riesgo de contaminación para el producto Ingeniero Jr. EHS debe registrar los hallazgos encontrados en el archivo electrónico BPMR-0004 Hallazgos de BPM, si el hallazgo no se puede arreglar de manera inmediata se deberán subir al sistema EASE para el seguimiento.

Mensualmente el Ingeniero Jr. EHS realiza junta con los responsables de los hallazgos encontrados durante el mes, para implementar acciones preventivas que eviten que el hallazgo encontrado sea recurrente.

El Ingeniero Jr. EHS publica en el pizarrón de Buenas Prácticas de Manufactura los resultados, así como los hallazgos más repetitivos.

- **Hallazgo ERCF:** Si se detecta algún pedazo de vidrio, madera, metal o plástico dentro del área de producción o almacenamiento el Ingeniero Jr. EHS detona el informe mediante el CCR-0048 informe de incidente/ERCF/BR.
- **Incidentes:** Si se detecta algún incidente (incendio, fuga de agua, sabotaje, intrusión, falla eléctrica) que ponga en riesgo la calidad e integridad del producto, así como la seguridad del personal el inspector de BPM una vez mitigado el incidente, detona el informe CCR-0048 informe de incidente/ERCF/BR.

4.5 Auditoría de Perímetro Interior de la planta

(10). El Ingeniero Jr. EHS realiza una auditoría la frecuencia de la inspección se basa en el análisis de riesgo BPMD-0005, al área del perímetro interior se incluye, baños y lavado de manos a fin de asegurar que los equipos como tarjas, secadores de manos se encuentren en buenas condiciones, así como también asegurar la infraestructura del área para verificar que este en buenas condiciones y no haya riesgo de contaminación utilizando el registro BPMR-0016 Auditoría de Perímetro Interior de la planta.

4.6 Auditoría a exteriores

El Ingeniero Jr. EHS realizara una auditoría de acuerdo a la frecuencia del análisis de riesgo BPMD-0005 al área de exteriores con la finalidad de evitar contaminación externa al interior de la planta utilizando el registro BPMR-0023 Auditoría a exteriores. (10).

4.7 Permiso de trabajo instalaciones

Para asegurar que personal externo contratista no ponga en riesgo la contaminación del producto, cuando se realicen trabajos dentro de zona de producción el contratista solicita el BPMR-0003 es cual es autorizado por el Departamento de EHS, llenándolo de acuerdo a lo siguiente:

Pasos para la autorización del permiso de trabajo en instalaciones

1. Solicitar el registro al Departamento de EHS.
2. Llenar la información correspondiente y recopilar las firmas (supervisor de área y solicitante).
IMPORTANTE: Si ingresa herramienta deberá llenar el formato SHR-0075 anotando toda la herramienta que ingresará al área.
3. Dirigirse con el personal del departamento EHS para la autorización del permiso. En caso que ingrese con herramienta punzocortante es autorizada por el Dpto. EHS.
4. Al termino del trabajo (limpia y ordenada el área) nuevamente dirigirse con el departamento EHS para el cierre del permiso.

Esto es informado al contratista mediante el curso BPMC-0002

4.8 Auditoría de material punzocortante

(10). Mensualmente el Ingeniero Jr. EHS realiza una auditoría a la herramienta punzocortante de las instalaciones mediante el registro BPMR-0019, estas pueden ser, aleatoria o completa.

Se cuenta con un programa anual donde se registra la auditoria programada SHR-0007, estableciendo al menos cada 4 meses una auditoría completa.

Auditoría aleatoria: el Ingeniero Jr. EHS realiza revisión en las áreas de ajustes, mantenimiento, servicios de planta, almacén para asegurar que el personal no ingrese herramienta no autorizada, que las herramientas punzocortantes que el personal esté utilizando se encuentren foliadas, así como en buenas condiciones.

Auditoría completa: El Ingeniero Jr. EHS solicita a Supervisor de almacén el listado de la herramienta punzocortante asignado, una vez obtenida la información el Ingeniero Jr. EHS revisa que el personal cuente con la herramienta y se encuentre en buenas condiciones. (10).

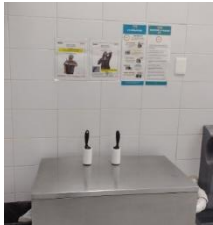
4.9 Revisión de mobiliario de madera en área de producción

El Ingeniero Jr. EHS bimestralmente realiza una revisión del mobiliario de madera que se encuentra en el área de producción utilizando el registro BPMR-0020 con la finalidad de asegurar que el mobiliario se encuentre en buenas condiciones del sellado para que se pueda realizar la limpieza, que se encuentre en buenas condiciones, así como revisar que no presente astillas que puedan representar un riesgo de contaminación del producto. Se cuenta con un programa anual donde se registra la auditoria programada SHR-0007 para revisión de mobiliario de madera en área de producción.

Los hallazgos encontrados se da seguimiento de acuerdo al 4.4 Reporte de hallazgos

4.10 Dinámicas y boletines

Con la finalidad de retroalimentar constantemente al personal sobre las buenas practicas que deben cumplir y fomentar su participación se llevan a cabo mensualmente dinámicas con temas de buenas prácticas de manufactura, así como se comparten publicaciones alusivas al cumplimiento de las BPM en las áreas por medio de correos y publicaciones en pantallas, los temas de relevancia se incluyen en el SHR-0007.



4.11 Rodillo quita pelusa

Es responsabilidad del Ingeniero Jr. EHS y la enfermera (fines de semana) colocar los rodillos quita pelusa en las entradas a zona verde y la ayuda visual BPMA-0005

Diariamente el Ingeniero Jr. EHS o enfermera (fines de semana) revisa que todas las entradas cuenten con el rodillo quita pelusa, así como coloca los repuestos a aquellos que lo requieran.

5. DOCUMENTOS DE REFERENCIA:

- BPMP-0001 Buenas prácticas de manufactura
- BPMP-0002 Control de contaminación del producto
- BPMD-0001 Criterios de BPM
- BPMC-0001 Buenas prácticas de manufactura
- BPMC-0004 Buenas prácticas de manufactura 2.
- BPMC-0002 Curso BPM contratistas
- RHR-0011 Reporte de personal
- BPMR-0003 Permiso de trabajo en instalaciones
- BPMR-0004 Hallazgos de BPM
- BPMR-0005 Evaluación de BPM: Personal
- BPMR-0012 Evaluación de BPM: Maquinaria y área
- BPMR-0014 Evaluación de BPM: Infraestructura
- BPMR-0015 Programa de auditorías BPM
- BPMR-0016 Auditoría de perímetro interno de la planta
- BPMR-0019 Auditoría de herramienta punzocortante
- BPMR-0023 Auditoría a Exteriores
- BPMR-0020 Revisión de mobiliario de madera en producción
- SHR-0075 Registro de herramienta o equipo
- CCR-0048 Informe de incidentes/ERCF
- BPMA-0001 método de lavado de manos.
- BPMA-0005 Rodillo quita pelusa
- BPMD-0005 Análisis de riesgo: Frecuencia de inspecciones BPM
- SHR-0007 Programa de seguridad e higiene