


	SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE MAXI PROCEDIMENTOS	Código	7.5-02 R10
		Data da Emissão	22.06.09
		Data da Revisão	20.06.18
		Página	1 de 11
Título	VERIFICAÇÃO DO PRODUTO		


CONTROLE DE REVISÕES		
REVISÃO	ELABORAÇÃO	APROVAÇÃO
1	Yuji	Douglas
2	Yuji	Douglas
3	Roberto	Douglas
4	Roberto	Douglas
5	Roberto	Douglas
6	Rodrigo	Douglas
7	Diógenes	Douglas
8	Rafael Vilani	Douglas
9	Rafael Vilani	Douglas Sako
10	Bruno Giagio	Douglas Sako

	SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE MAXI PROCEDIMENTOS	Código	7.5-02 R10
		Data da Emissão	22.06.09
		Data da Revisão	20.06.18
		Página	2 de 11
Título	VERIFICAÇÃO DO PRODUTO		

FOLHA DE HISTÓRICO		
REVISÃO	DATA	ALTERAÇÃO
1->2	05/10/09	<ul style="list-style-type: none"> Item 2.5 vira 3 e altera nomenclatura; Item 1.6 acrescenta definição de Produto Intermediário.
2->3	02/07/10	<ul style="list-style-type: none"> Item 3 - Controle de Registros da Qualidade: - Especificação de Produto e Plano de Controle - indexação por cód de produto; - Acompanhamento de Produção - Armazenagem no LCQ - ano corrente + 1 ano. Item 2.3 - Verificação do Produto - alteração para caso de reprovação o Técnico Químico deve anotar a disposição.
3->4	18/04/11	<ul style="list-style-type: none"> Inclusão do tempo de retenção das amostras retiradas, dos lotes produzidos. Exclusão do parágrafo sobre "classe" no item 2.2 - Plano de Controle
4->5	03/10/11	<ul style="list-style-type: none"> Item 2.1.2 - Emissão e Distribuição - Retirado o carimbo de obsoleto no arquivamento da especificação. Item 2.2.2 - Emissão/ Distribuição - Retirado o carimbo de obsoleto no arquivamento do Plano de Controle. Item 3 - Controle de Registros - alterado disposição para "picotar".
5->6	28/08/2015	<ul style="list-style-type: none"> Alteração do logotipo; Item 1.3 alteração nas responsabilidades; Item 2.1.1 inclusão da responsabilidade do LABDES; Item 2.1.2 alteração nas responsabilidades; Item 2.3 último parágrafo - alterado de LABDES para RD e Laboratório; Item 2.6 - excluído.
6->7	01/02/2016	<ul style="list-style-type: none"> Item 2.3 - Verificação do Produto - inclusão- no caso de ajuste a OP deve ser carimbada.
7->8	08/06/2017	<ul style="list-style-type: none"> Item 3 - Inclusão do Skip Lot.
8->9	02/05/2018	<ul style="list-style-type: none"> Item 1.4 Atualização da Norma.
9->10	20/06/2018	<ul style="list-style-type: none"> Item 2.3 Verificação de produtos (inclusão do processo informatizado de gravação de resultados) e sistemática com FNC.

	SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE MAXI PROCEDIMENTOS	Código	7.5-02 R10
		Data da Emissão	22.06.09
		Data da Revisão	20.06.18
		Página	3 de 11
Título	VERIFICAÇÃO DO PRODUTO		

ÍNDICE	
1	INTRODUÇÃO
1.1	OBJETIVO
1.2	APLICAÇÃO
1.3	RESPONSABILIDADES
1.4	DOCUMENTOS ASSOCIADOS
1.5	ABREVIACÕES
1.6	DEFINIÇÕES
2	GERAIS
2.1	ESPECIFICAÇÕES DE PRODUTO
2.1.1	ELABORAÇÃO/ALTERAÇÃO
2.1.2	EMIÇÃO/DISTRIBUIÇÃO
2.2	PLANOS DE CONTROLE
2.2.1	ELABORAÇÃO/ALTERAÇÃO
2.2.2	EMIÇÃO/DISTRIBUIÇÃO
2.3	VERIFICAÇÃO DOS PRODUTOS
2.3.1	RESPONSABILIDADE PELA CONFORMIDADE
2.3.2	EMIÇÃO
2.4	CERTIFICADOS DE ANÁLISE
2.4.1	EMIÇÃO
2.5	RETENÇÃO DE AMOSTRAS
3	SKIP LOT
4	CONTROLE DOS REGISTROS DA QUALIDADE

	SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE MAXI PROCEDIMENTOS	Código	7.5-02 R10
		Data da Emissão	22.06.09
		Data da Revisão	20.06.18
		Página	4 de 11
Título	VERIFICAÇÃO DO PRODUTO		

1 INTRODUÇÃO

1.1 OBJETIVO

Estabelecer a metodologia utilizada na Maxi Rubber para garantir o correto registro, aprovação, distribuição e alteração das Especificações de Produtos Acabados e Intermediários dos Planos de Controle de Protótipo, de Pré-Lançamento, de Produtos Terceirizados e de Processo Acabados e Intermediários para garantir o correto registro da Ficha de Acompanhamento de Produção, Planilha de Controle de Qualidade – Maxi Rubber e determinar a conformidade dos Produtos Acabados e Intermediários e Certificados de Análises.

1.2 APLICAÇÃO


Este procedimento é aplicado no Laboratório de controle de qualidade (LCQ) e Laboratório de Desenvolvimento (LABDES).

1.3 RESPONSABILIDADES

SETORES [RESPONSÁVEL]	RESPONSABILIDADES
LABORATÓRIO [QUÍMICOS]	<ul style="list-style-type: none"> - Aprovar e distribuir os Planos de Controle de Produtos terceirizados, especificações e de processo; - Abrir a ficha de Acompanhamento de Produção; - Aprovar os Produtos Acabados e Intermediários que atendem a todos os requisitos obrigatórios; - Reprovar os Produtos Acabados e Intermediários; - Aprovar os Certificados de Análises dos produtos das indústrias; - Preencher e enviar os Certificados de Análises para os clientes.
LABORATÓRIO [TÉCNICO QUÍMICO, ASSISTENTE DE LABORATÓRIO, AUXILIAR DE LABORATÓRIO].	<ul style="list-style-type: none"> - Elaborar e alterar Planos de Controle de Produtos terceirizados e de processo; - Elaborar, alterar, emitir as especificações de Produtos Acabados e Intermediários; - Abrir a ficha de Acompanhamento de Produção; - Aprovar os Produtos Acabados e Intermediários que atendem a todos os requisitos obrigatórios; - Elaborar os Certificados de Análises; - Preencher e enviar os Certificados de Análises para os clientes; - Reter amostras de produtos acabados.

1.4 DOCUMENTOS ASSOCIADOS

NBR ISO 9001:2015

	SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE MAXI PROCEDIMENTOS	Código	7.5-02 R10
		Data da Emissão	22.06.09
		Data da Revisão	20.06.18
		Página	5 de 11
Título	VERIFICAÇÃO DO PRODUTO		

1.5 ABREVIACÕES

LABDES – Laboratório de Desenvolvimento
 LCQ - Laboratório de Controle de Qualidade
 OP - Ordem de Produção
 OP-interm. – Ordem de Produção Intermediária
 RAC - Relatório de Ação Corretiva

1.6 DEFINIÇÕES

Produtos Terceirizados: produtos que a Maxi Rubber fabrica para outras empresas.

Produto Intermediário: produto já processado que entra como matéria prima para produção do produto acabado.

2 GERAIS

2.1 ESPECIFICAÇÃO DE PRODUTO

Para cada código de Produto Acabado, Produto Intermediário e Produto Terceirizado deve haver uma **Especificação de Produto (Frm 7.5-01)** para uso na Maxi Rubber.

2.1.1 ELABORAÇÃO/ALTERAÇÃO

A elaboração e alteração da Especificação de Produto são de responsabilidade do LCQ.

A aprovação é de responsabilidade do LABDES

Caso ocorra qualquer alteração da especificação é necessário que o **Plano de Controle (Frm 7.5-02)** de Produto Terceirizado ou de Processo seja alterado.

2.1.2 EMISSÃO/DISTRIBUIÇÃO

O responsável pela emissão e distribuição é o LCQ.

Caso ocorra a alteração na especificação de Produto Acabado ou Produto Intermediário o LCQ deve recolher a especificação revisada, que deve ser picotada.

Caso ocorra a alteração da especificação de Produto Terceirizado o Laboratório de Desenvolvimento deve enviar a nova especificação para a empresa e recolher a especificação revisada, que deve ser picotada.

O Laboratório de Desenvolvimento deve deixar as especificações arquivadas enquanto o produto estiver sendo produzido na Maxi Rubber.

	SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE MAXI PROCEDIMENTOS	Código	7.5-02 R10
		Data da Emissão	22.06.09
		Data da Revisão	20.06.18
		Página	6 de 11
Título	VERIFICAÇÃO DO PRODUTO		

2.2 PLANOS DE CONTROLE

Para cada código F (Produto Acabado e Intermediário) deve haver um Plano de Controle de Processo para uso no LCQ.

E para cada código de Produto Terceirizado deve haver um Plano de Controle de Produto Terceirizado para uso no LCQ.

2.2.1 ELABORAÇÃO/ALTERAÇÃO

A elaboração e a alteração do Plano de Controle de Produto Terceirizado ou de Processo, que devem ser baseados na Especificação do Produto ou na Especificação do Cliente, é de responsabilidade do LCQ e a aprovação do Laboratório de Desenvolvimento.

Quando o Plano de Controle de Produto Terceirizado ou de Processo for revisado, o LCQ deve abrir uma nova Ficha de Acompanhamento de Produção.

No caso da fabricação de um lote-piloto, a cada Plano de Controle deve ser aberta uma nova Ficha de Acompanhamento de Produção.

Se o produto for aprovado, o LCQ deve elaborar e o Laboratório de Desenvolvimento deve aprovar um Plano de Controle de Processo.

2.2.2 EMISSÃO/DISTRIBUIÇÃO


O responsável pela emissão e distribuição dos Planos de Controle de Produto Terceirizado ou de Processo é o Laboratório de Desenvolvimento e estes devem ser distribuídos para o LCQ.

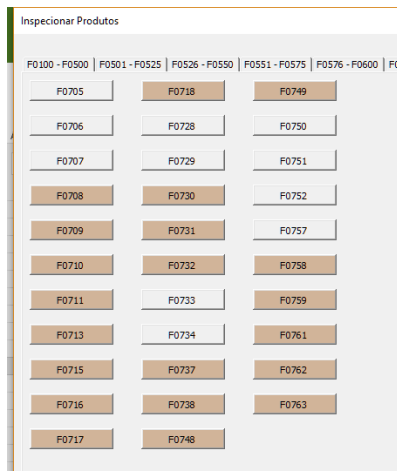
Quando ocorrer qualquer alteração no Plano de Controle de Produto Terceirizado ou de Processo, o Laboratório de Desenvolvimento deve enviar o novo Plano de Controle para o LCQ, que deve devolver o Plano de Controle revisado para o Laboratório de Desenvolvimento, com o objetivo de eliminar a possibilidade de utilização de documentos obsoletos.

2.3 VERIFICAÇÃO DOS PRODUTOS

Antes da verificação dos produtos deve-se verificar na planilha Controle de Qualidade – Maxi Rubber (Frm 7.5-05) qual o processo a ser utilizado na verificação do produto:

- Botão indicativo do código do produto na cor cinza, o produto deverá ser analisado pelo processo informatizado (Frm 7.5-05)
- Botão indicativo do código do produto na cor azul, o produto deverá ser analisado pelo processo com ficha de Acompanhamento (Frm 7.5-03).

	SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE MAXI PROCEDIMENTOS	Código	7.5-02 R10
		Data da Emissão	22.06.09
		Data da Revisão	20.06.18
		Página	7 de 11
Título	VERIFICAÇÃO DO PRODUTO		



Processo informatizado realizado na planilha Controle de Qualidade – Maxi Rubber (Frm 7.5-05)

Para os botões indicativos de código na cor cinza a análise deve ser realizada por um colaborador do laboratório, ao clicar no botão do respectivo código haverá um formulário em Excel com todos os dados relacionados à especificação e metodologia analítica e espaço para os resultados das análises a serem realizadas.

O colaborador do laboratório deve realizar o login com o seu usuário e senha previamente definido a fim de assinar digitalmente a aprovação do produto.

O Laboratório deve analisar o produto e digitar todos os resultados das amostragens, informações como nº do lote, data de produção, data da análise, tamanho do lote e se aplicável qual o equipamento utilizado na produção. Outras observações também poderão ser digitadas no campo observação.


Após o final da análise o colaborador do laboratório deverá clicar em gravar resultados.

Se o produto não atender a todos os requisitos obrigatórios, faz-se necessário ajustes. O ajuste pode ser realizado com até mais 3% do material indicado para ajuste na OP. Se necessário ajuste não previsto na OP deve-se abrir uma FNC.

O Laboratório deve digitar no formulário e na OP o ajuste a ser feito.

Após efetuar o ajuste do produto, o Operador de Produção deve encaminhar uma nova amostra ao LCQ para novas análises.

Se o produto não estiver de acordo com os parâmetros especificados deve continuar a fazer os ajustes até a aprovação ou reprovação do produto.

	SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE MAXI PROCEDIMENTOS	Código	7.5-02 R10
		Data da Emissão	22.06.09
		Data da Revisão	20.06.18
		Página	8 de 11
Título	VERIFICAÇÃO DO PRODUTO		

Processo realizado com Ficha de Acompanhamento (Frm 7.5-03)

Para os botões indicativos de código na cor azul deve haver uma ficha de **Acompanhamento de Produção (Frm 7.5-03)** para uso no LCQ, sendo que todos os dados relativos à especificação e metodologia analítica devem ser obtidos no Plano de Controle de Produto Terceirizado ou de Processo e na Metodologia Analítica.

Após o término do processo de produção, o operador de produção deve levar uma amostra ao LCQ e testar o produto de acordo com o Plano de Controle, se o produto estiver de acordo com os parâmetros especificados, deve relatar os resultados, **em azul**, na ficha de Acompanhamento de Produção.

O Laboratório deve aprovar o produto e anotar a disposição na ficha de Acompanhamento de Produção como **"aprovado"**, assinar, datar e liberar para o envase ou para a próxima etapa do processo.

Se o produto não atender a todos os requisitos obrigatórios, é necessário fazer o ajuste. O Laboratório deve anotar na ficha de Acompanhamento de Produção e na OP o ajuste a ser feito.

O ajuste pode ser realizado com até mais 3% do material indicado para ajuste na OP.

Se necessário ajuste não previsto na OP deve-se abrir uma FNC.

Após efetuar o ajuste do produto, o Operador de Produção deve retornar ao LCQ para realizar novos testes.

Se o produto estiver de acordo com os parâmetros especificados, o operador deve registrar os resultados na ficha de Acompanhamento de Produção.

O Laboratório deve aprovar o produto, anotar a disposição em azul na ficha de Acompanhamento de Produção como **"aprovado"**, assinar, datar e liberar para o envase ou para a próxima etapa do processo.

Se o produto não estiver de acordo com os parâmetros especificados deve continuar a fazer os ajustes até a aprovação ou reprovação do produto.

Caso o produto seja aprovado com restrições o responsável pelo produto deve visar a ficha de Acompanhamento de Produção.

Para aprovação de PA com restrição o controle de qualidade deve abrir uma FNC e encaminha-la ao químico responsável pelo produto, o químico deve preencher a FNC e caso o campo de EFEITO seja ALTO (Impacto no produto e cliente) é necessário que o químico tenha a aprovação de vendas.

Para a aprovação de intermediário com restrição o controle de qualidade deve abrir uma FNC e encaminha-la ao químico responsável, neste caso é necessário que o químico informe na FNC os departamentos de PCP e produção, para que os mesmos direcionem o intermediário para o uso definido pelo químico na FNC.

Reprovação

No caso de reprovação, o LQC deve anotar a disposição em vermelho, relatar o motivo no Diário de Bordo, na ficha de Acompanhamento de Produção ou formulário eletrônico e anotar **"reprovado"** na OP, assinar e datar.

	SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE MAXI PROCEDIMENTOS	Código	7.5-02 R10
		Data da Emissão	22.06.09
		Data da Revisão	20.06.18
		Página	9 de 11
Título	VERIFICAÇÃO DO PRODUTO		

No caso de reprovação o responsável por cada produto do LABDES deve vistar na ficha de acompanhamento ou no formulário eletrônico.

A OP deve ser devolvida para a Produção, que deve descarregar o produto, identificar e colocar o rótulo **“NÃO USE”** em todo o lote reprovado.



Se o PA ou intermediário for reprovado deve-se abrir uma FNC e endereça-la para o químico responsável, para que o mesmo dê disposição para material (retrabalhar, sucatear) e defina a causa raiz para que a não conformidade não ocorra novamente.

2.3.1 RESPONSABILIDADE PELA CONFORMIDADE E AUTORIDADES

O Laboratório é responsável pela conformidade dos Produtos Acabados e Intermediários.

As autoridades para aprovar ou reprovar os produtos acabados são:

SITUAÇÃO	AUTORIDADES
Aprovar	Lab. de desenvolvimento e LCQ
Aprovar com restrição	Lab. de desenvolvimento e/ou vendas via FNC
Reprovar	Lab. de desenvolvimento
Retrabalhar	Lab. de desenvolvimento
Sucatear	Lab. de desenvolvimento

	SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE MAXI PROCEDIMENTOS	Código	7.5-02 R10
		Data da Emissão	22.06.09
		Data da Revisão	20.06.18
		Página	10 de 11
Título	VERIFICAÇÃO DO PRODUTO		

2.3.2 EMISSÃO DA FICHA DE ACOMPANHAMENTO DE PRODUÇÃO

O Laboratório é responsável pela emissão das fichas de acompanhamento da produção.

2.4 CERTIFICADOS DE ANÁLISE

Os dados referentes ao produto devem ser transferidos da ficha de Acompanhamento de Produção ou planilha Controle de Qualidade – Maxi Rubber para o **Certificado de Análise** (Frm 7.2-05) do produto depois deve ser carimbado, visto e datado.

Caso haja quaisquer informações adicionais ao cliente relatá-las no campo Observações.

OBS.: O certificado de análise emitido eletronicamente não necessita de assinatura.

2.4.1 EMISSÃO

O responsável pela emissão dos Certificados de Análise é o Laboratório que deverá encaminhá-los ao setor que solicitar o Certificado de Análise, que deverá enviá-los para o cliente.

2.5 RETENÇÃO DE AMOSTRAS

São retiradas amostras que ficam armazenadas, durante o período de validade do produto.

3 SKIP LOT


A sistemática utilizada do processo Skip Lot esta descrito no Fluxograma L1 (Frm 7.5-08).

4 CONTROLE DOS REGISTROS DA QUALIDADE

RECUPERAÇÃO: A recuperação dos registros é feita através da sua identificação, do conhecimento da área que eles ficam armazenados e da sua forma de indexação, isto é, qual a informação básica para que eles fiquem ordenados para serem guardados ou recuperados.

PROTEÇÃO: Os registros ficam guardados em local isento de umidade e pó.

DISPOSIÇÃO: Forma de destruir os documentos, quando saem do arquivo morto.

	SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE MAXI PROCEDIMENTOS	Código	7.5-02 R10
		Data da Emissão	22.06.09
		Data da Revisão	20.06.18
		Página	11 de 11
Título	VERIFICAÇÃO DO PRODUTO		

Identificação		Indexação	Armazenamento		Retenção		Disposição
Nome	Código		Ativo	Morto	Ativo	Morto	
Especificação de Produto	Frm 7.5-01	Código do Produto	Lab. Des	NA	Pasta (*)	NA	Picotar
Plano de Controle	Frm 7.5-02	Código do produto	Lab. Des	NA	Pasta (*)	NA	Picotar
Acompanhamento de Produção	Frm 7.5-03	Ordem Numérica	LCQ	NA	PS (**)	NA	Picotar
Certificado de Análise	Frm 7.5-04	NA	NA	NA	NA	NA	NA
Fluxograma de Processo	Frm 7.5-08	Ordem Numérica	Lab. Des	NA	Arquivo digital (*)	NA	NA
Planilha Controle de Qualidade – Maxi Rubber	Frm 7.5-05	NA	Lab. Des	NA	Arquivo digital (*)	NA	NA

(*) indeterminado

(**) ano corrente + 1ano

LEGENDA	
AM => Arquivo morto	CX => Caixa de arquivo morto
NA => Não se aplica	PS => Pasta suspensa