

PROCEDIMENTO DE PRODUÇÃO E AVALIAÇÃO

NATRUCAN LQ.

Dia: 16/03/2020

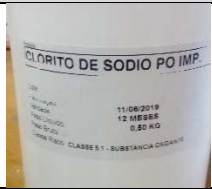
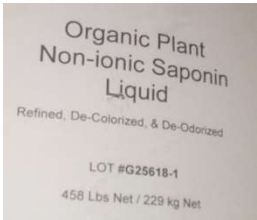
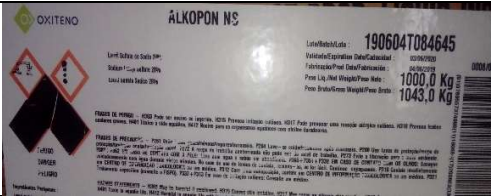
Lote: 013/20

Quantidade: 5 kg

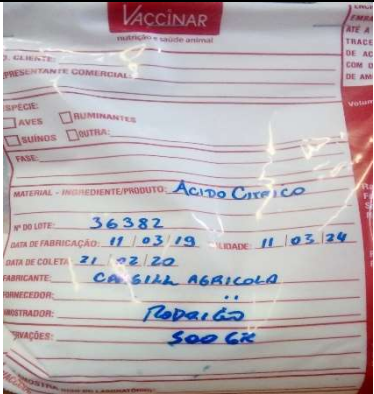

1. Objetivo:

Avaliar nova formula do NATRUCAN LQ.

2. Composição do produto:

	%	Foto
Clorito de sódio	7% *	
Saponina	1%*	
Lauril sulfato de sódio	0,5%*	
Solução BUFFER pH 7,5	QSP	
* Sendo necessário o cálculo para cada lote a ser formulado, considerando-se: o teor de pureza real dos produtos técnicos.		

3. Solução BUFFER pH 7,5 (Para produzir 1 Litro):

Água deionizada*	1 litro	
Ácido cítrico ($C_6H_8O_7H_2O$)	1,3 g	
Fosfato dissódico ($Na_2HPO_4 \cdot 12H_2O$)	67,10 g	
<p>* <u>Água deionizada</u> deve estar a 25°. -Não utilizar água de torneira, e se usar água destilada, ela deve ser deionizada também, para garantir a retirada dos íons.</p>		

4. Modo Operacional

Adicionar, na sequencia abaixo, a matéria prima sob agitação.

1. Solução BUFFER pH 7,5



2. Clorito de sódio. (agitar até a completa dissolução)

3. Saponina (agitar até a completa dissolução)

4. Lauril sulfato de sódio (agitar até completa dissolução)

5. Deixar agitando e reciclando por 30 minutos

6. Envazar em recipientes próprios com tampas valvuladas.

7. Manter em local fresco e ventilado.



5. Parâmetros de Qualidade:

Parâmetros	
Teor de Ingrediente Ativo A	7,0%
Teor de Ingrediente Ativo B	1,0 %
Densidade 20°C	
pH 1%	7,5

PROTOCOLO PARA AVALIAÇÃO NATRUCAN LQ.

1º FASE:

Aquisição de matéria prima necessária para produção de lote piloto.

**Avaliar a possibilidade de se adquirir matéria prima suficiente para produção de 2000 kg. NATRUCAN LQ. (Clorito de sódio +/- 200 kg)*

2º FASE:


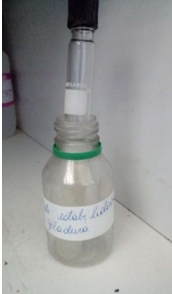

Produção de lote piloto (aproximadamente 5Kg) e avaliação em laboratório dos seguintes parâmetros:

- Shelf life*;

** Teste de estabilidade acelerada nas condições:*

Ambiente, -5°C (geladeira) e 54°C por 14 dias, de modo a simular um prazo de validade de 2 anos e a 54°C por 30 dias simulando condição extrema de envelhecimento.



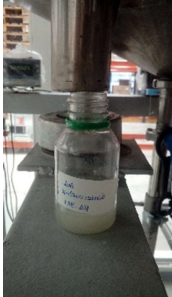
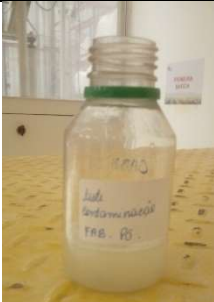
** Teste deve ser em frascos de vidro transparente (para melhor visualização da estabilidade da fórmula), hermeticamente fechados.*

	<i>Tipo de Teste</i>
	<i>Ambiente</i>
	<i>-5°C (geladeira)</i>
	<i>54°C (aquecimento)</i>

- Teste de eficácia *in-vitro*;

* Avaliação em diferentes regiões, em condições contaminantes de alto, médio e baixo desafio.

* Determinar a melhor dosagem e modo de aplicação.

		Regiões
		DTR
		Galpão – perto da porta da expedição
		Fábrica de Líquido
		Fábrica de Pó

3º FASE:

Sendo o produto aprovado nos dois critérios da 2ª fase, produzir lote (2.000kg) para avaliação em planta e comprovação dos resultados obtidos *in-vitro*:

1000 kg. para avaliação em choque

1000 kg. para avaliação em dosagem em continua

4º FASE:

Após as avaliações em laboratório e em planta, será elaborado relatório e enviado a todos os envolvidos para avaliação de:

- Viabilidade de: produção/ estocagem/ transporte.
- Viabilidade de mercado.
- Viabilidade econômica.

Elaborado por: Jose Valter Tormes

Higor V. Santos