

1. Objetivo

Estabelecer uma sistemática de inspeção para garantir que o controle de qualidade e processo produto acabado sejam executados de forma adequada impedindo que um produto não conforme aos requisitos especificados pela empresa Mastercorp Group seja destinado ao cliente ou utilizado de maneira inadequada.

2. Referências Normativas

- NBR 5426 PLANO DE AMOSTRAGEM POR ATRIBUTOS
- IFS GLOBAL MARKET PACSECURE
- BRC PACKAGING GLOBAL STANDARDS
- ISO 9001
- RDC 275.2002

3. Definição

3.1. Inspeção

A atividade de inspeção da qualidade tem a finalidade de examinar, analisar, medir, ensaiar e comparar as características de um determinado produto/processo a um padrão aceitável determinado pela empresa Mastercorp Group /cliente de acordo com as especificações técnicas, desta forma facilitando a detecção de um defeito ou de uma situação indesejável existente, a fim de prevenir, corrigir possíveis não conformidades e atender satisfatoriamente aos clientes.

3.2. Plano de Amostragem

É o plano que determina a quantidade de peças que serão inspecionadas durante o processo de produção e produto acabado do lote.

3.3. Disposição

Destino ou ação imediata ao produto conforme ou não conforme.

3.4. Ordem de produção

Folha de acompanhamento da produção em que se tem as informações do produto, sua estrutura, dados sobre a produção (operador, auxiliar, quantidade produzida, retrabalho e descarte), avaliação de qualidade “olhos do cliente”, lote MP, recebimento expedição, apontamento PCP e conferência das etiquetas de identificação.

3.5. Lote de inspeção

Conjunto de peças a serem amostrados durante o processo de inspeção da qualidade.

3.6. Relatório de não conformidade (RNC)

Relatório que contém informações relevantes sobre a não conformidade apresentada com os dados iniciais, a investigação das causas e ações corretivas e/ou preventivas.

3.7. Não conformidade

Situação de produto, processo ou sistema em divergência das condições especificadas. Não atendimento à um requisito.

3.8. Insumo

Todos materiais necessários ao processo, direta ou indiretamente, com a finalidade de auxiliar ou permitir a transformação das matérias primas em produto final.

3.9. Fita para impressão (Ribbon)

Produto formado pelo rebobinamento de filme (ribbon) em um tubete específico, que durante a operação de montagem recebe o filme leader e etiquetas de identificação.

4. Responsabilidades

A responsabilidade do controle da qualidade está submetida ao Diretor Industrial referente a tomada de decisão, diretrizes e elaboração/aprovação de procedimentos, formulários/check list, base legal de documentos normativos, auditorias internas e externas, especificações técnicas do produto, relacionados a inspeção da qualidade durante o processo e no produto acabado.

A analista da qualidade é responsável pelo suporte ao controle da qualidade durante a elaboração de procedimentos, formulários/check list, instruções de trabalho, verificação e execução das atividades de inspeção diárias, olhos do cliente, tratativas relacionadas as inspeções das devoluções e recebimento de matéria – prima, elaboração e gestão de indicadores das atividades, gestão da lista de documentos, treinamentos das auxiliares responsáveis pelas verificações das inspeções diárias e devoluções, olhos do cliente, verificação dos instrumentos de medição e avaliação dos certificados de calibrações.

A auxiliar da qualidade responsável pela verificação realiza as atividades de inspeção diária de acordo com os critérios estabelecidos na FA-02 Inspeção diária, avalia o produto acabado “olhos do cliente” de acordo com o descrito na Ordem de produção, realiza as inspeções das devoluções dos produtos FORM-04 Acompanhamento de devolução e faz os registros das atividades nos respectivos formulários conforme as diretrizes descritas neste procedimento.

Caso seja detectada não conformidade relacionada ao produto/processo/insumos ou qualquer outra ocorrência que possa afetar a integridade do produto deverá ser informado imediatamente aos responsáveis do controle de qualidade para que seja gerado um alerta da qualidade ou abertura do relatório de não conformidade FORM-19 RNC de acordo com a análise da ocorrência e POP-09 Caso haja ocorrências de não conformidade proceder de acordo com a POP-09 Controle de produto não conforme.

5. Descrição

O controle de qualidade é realizado por amostragem e de acordo com os procedimentos abaixo apresentados (Inspeção diária e Olhos do Cliente) com o intuito de garantir a qualidade do produto ao longo de sua cadeia produtiva. Os produtos que não saírem de máquina identificados com etiqueta ou apresentarem alguma não conformidade deverão ser identificados conforme ficha apresentada no ANEXO I ou Anexo 2 segregados nas respectivas áreas de destino (produto não conforme área destinada a produto não-conforme, peças para retrabalho área destinada para retrabalho, peças aguardando embalagem área destinada para peças aguardando embalagem).


6. Controle de Qualidade dos Produtos

6.1. Inspeção Diária

O QUÊ?	QUEM?	ONDE?	QUANDO?
Inspeção de processo e produtos.	Auxiliar/assistente da qualidade	Controle de Qualidade.	Durante a produção.
COMO?		SEGURANÇA / QUALIDADE	
<p>Diariamente será realizado um acompanhamento de "Inspeção de qualidade" (FA-02 Inspeção diária) com a frequência determinada de três inspeções por turno e verificação de um ciclo por máquina (Inspeccionar a quantidade total de 1 ciclo da máquina durante a verificação e quando a máquina estiver parada ou não realizar a inspeção descrever o motivo/justificativa no formulário). Neste momento serão avaliados por visualmente os seguintes itens:</p> <ul style="list-style-type: none">✓ Presença de OP;✓ Etiquetas corretas;✓ Processo de acordo com OP: largura, comprimento, tubete;✓ Verificação de não conformidades nas peças produzidas conforme descrito no FA-2 Inspeção diária;✓ Peça embalada, quantidade embalada;✓ Organização do posto de trabalho;✓ Peças acumuladas <p>Todas as inspeções e informações deverão ser preenchidas no FA-02 Inspeção diária.</p>		<ul style="list-style-type: none">• Preencher a ficha FA-02 – Inspeção diária de qualidade; <p>Caso haja ocorrências de não conformidade proceder de acordo com a POP-09 Controle de produto não conforme.</p> <ul style="list-style-type: none">• Utilizar o seguinte EPI: protetor auricular, sapato de segurança, luvas quando aplicáveis.• Atenção para postura e ergonomia durante a execução das atividades;• Utilizar o uniforme completo e limpo fornecido pela empresa Mastercorp Group• Não usar adornos (alianças, anéis, piercing's, correntes e brincos, maquiagem, perfumes com odores fortes, esmaltes, lavar sempre bem as mãos ou sanitizar com álcool antes de entrar na produção e após ir ao banheiro.	

6.2. Olhos do Cliente

O QUÊ?	QUEM?	ONDE?	QUANDO?
--------	-------	-------	---------

	SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE Controle de Qualidade e Processo Produto Acabado	POP-03
		Revisão: 04 10/11/23

Amostragem para acompanhamento: Olhos do Cliente.	Auxiliar da qualidade	Controle de Qualidade.	Após o produto ser etiquetado.
COMO?		SEGURANÇA/QUALIDADE	
<p>A cada ordem de produção finalizada e enviada para a expedição será realizado um acompanhamento de “Olhos do Cliente” presente no verso da ordem de produção. Neste serão avaliados os seguintes itens:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Apresentação do produto; • Etiqueta das caixas; • Etiqueta das peças; • Cintagem das caixas; • Conferência produto; • Qualidade do Filme. <p>Realizar uma amostragem de cada caixa:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verificar a tinta (verificar 05 peças aleatoriamente de uma caixa): se foi rebobinado do lado correto, e confere a etiqueta e produto; • Verificar o acabamento: <ul style="list-style-type: none"> ✓ Leader (verificar 05 peças aleatoriamente de uma caixa): se está firme (segurando a peça). ✓ Acabamento (verificar 05 peças): se não há cortes na peça. ✓ Etiqueta (verificar 05 peças de uma caixa): se está de acordo com o produto, e está colada corretamente. <p>Assinar e preencher o campo da qualidade com as informações verificadas e descritas na Ordem de produção.</p>		<ul style="list-style-type: none"> • Preencher o campo Olhos do Cliente no verso da Ordem de Produção. • Passar os dados para uma planilha de modo a se verificar como está este indicador da qualidade do produto, meta estar acima de 90% de conformidade. • Devem ser verificadas no mínimo 50% do total de ordens de produção mensal. <p>Caso haja ocorrências de não conformidade proceder de acordo com a POP-09 Controle de produto não conforme.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Utilizar o seguinte EPI: protetor auricular, sapato de segurança, luvas quando aplicáveis. • Atenção para postura e ergonomia durante a execução das atividades; • Utilizar o uniforme completo e limpo fornecido pela empresa Mastercorp Group <p>Não usar adornos (alianças, anéis, piercing's, correntes e brincos, maquiagem, perfumes com odores fortes, esmaltes, lavar sempre bem as mãos ou sanitizar com álcool antes de entrar na produção e após ir ao banheiro.</p>	

6.3. NÃO CONFORMIDADE

O QUÊ?	QUEM?	ONDE?	QUANDO?
Tratativa para não conformidades.	Supervisor de produção /assistente da qualidade/analista de processo/gerente de operações.	Produção.	Durante a produção.

COMO?	SEGURANÇA/QUALIDADE
<ul style="list-style-type: none">Após a realização das três verificações acima (Inspeção de qualidade e Olhos do Cliente) a assistente da qualidade/supervisor produção serão responsáveis por segregar em local previamente demarcado as peças não conformes com uma indicação de qual tipo de problema ela tem, bem como informar a gerente de operações quais ações serão tomadas:<ul style="list-style-type: none">✓ Não conformidade na embalagem/ identificação: deverá ser efetuado o retrabalho para que estejam de acordo;✓ Não conformidade metragem/ largura da peça: será segregada para retrabalho para outra peça que esteja de acordo com as dimensões da mesma;✓ Não conformidade com problema de qualidade (querosene): efetuar o descarte diretamente.	<p>Caso haja ocorrências de não conformidade proceder de acordo com a POP-09 Controle de produto não conforme.</p> <ul style="list-style-type: none">Utilizar o seguinte EPI: protetor auricular, sapato de segurança, luvas quando aplicáveis.Atenção para postura e ergonomia durante a execução das atividades;Utilizar o uniforme completo e limpo fornecido pela empresa Mastercorp Group <p>Não usar adornos (alianças, anéis, piercing's, correntes e brincos, maquiagem, perfumes com odores fortes, esmaltes, lavar sempre bem as mãos ou sanitizar com álcool antes de entrar na produção e após ir ao banheiro.</p>

7. REGISTROS RELACIONADOS

- FA-02 – Inspeção diária de qualidade
- Ordem de produção
- Form-19 RNC
- FORM-04 Acompanhamento de devolução
- POP-09 Controle de produto não conforme

8. REGISTROS DAS REVISÕES

Revisão	Data	Descrição da Alteração	Responsável
00	23/02/17	Elaboração do documento	Adrielly Nasario Mildemberg
01	12/04/17	Inclusão do item 5.3 Não conformidade, para descrição das tratativas a serem tomadas no caso de não conformidades verificadas pelo item 5.1 e 5.2 deste documento	Adrielly Nasario Mildemberg
02	25/03/20	Atualização do item 5.2.	Adrielly Nasario Mildemberg

04	10/11/23	<p>Revisão geral do documento para atualização do layout P.O Procedimento Operacional para POP- Procedimento Operacional Padrão;</p> <p>Inclusão de informações relacionadas à segurança/qualidade itens 7.1, 7.2, 7.3 uso de EPI bota de segurança, boas práticas de fabricação, uso de uniforme completo.</p> <p>Alteração e padronização da quantidade de peças verificadas na 7.2 Inspeção olhos do cliente;</p> <p>Inclusão da quantidade de peças/verificação do ciclo completo durante a 7.1 Inspeção diária;</p> <p>Alteração e inclusão de informações no item 4.Definição;</p> <p>Inclusão do item 5.Responsabilidades.</p>	Adrielly Nasario Mildemberg
----	----------	---	-----------------------------