



**INSTRUÇÃO DE TRABALHO
AUDITORIA DE PRODUTO PRONTO E
PROCESSOS**

IT62 REV05

21/02/2025

SUMÁRIO

1 OBJETIVO	1
2 DOCUMENTOS RELACIONADOS	1
3 DEFINIÇÕES	2
4 AUDITORIAS	2
4.1 Programação e realização da Auditoria	2
4.2 Tratativa de não conformidades	3
4.3 Apresentação dos resultados da Auditoria	4
5 REVISÕES EFETUADAS	4
6 APROVAÇÃO DO DOCUMENTO	5

1 OBJETIVO

Descrever as etapas relacionadas à elaboração, execução e apresentação dos resultados referente ao processo de Auditoria de Produto Pronto e Processos que serão realizados durante os processos de fabricação e nos produtos liberados e estocados na Expedição antes do embarque aos clientes.

2 DOCUMENTOS RELACIONADOS

IT58 – Ensaios de Micronização

IT52 - Rotomoldagem


DS04 – Ficha de Processo – Rotomoldagem

DS17 – Roteiro de Inspeção

DS21 – Ficha de Processo – Embalagem

RQ194 – Check List Registro de Auditoria de Produto Pronto e Processos

RQ205 - Contenção interna

	INSTRUÇÃO DE TRABALHO AUDITORIA DE PRODUTO PRONTO E PROCESSOS	IT62 REV05
		21/02/2025

3 DEFINIÇÕES

DS – Documento do Sistema

IT – Instrução de Trabalho

RQ – Registros da Qualidade

RNC – Relatório de Não Conformidade


4 AUDITORIAS

Auditoria de Produto Pronto: É o processo pelo qual verifica-se a qualidade dos produtos que estão liberados na expedição e que passaram por todos os processos produtivos da Rotoplastyc, como produção, acabamento, inspeção final e embalagem, além de checar se os parâmetros de controle definidos nas DS de Processo de Fabricação estão sendo atendidos. Deve ser realizada e registrada antes do envio do item ao cliente. Aplica-se em todos os produtos da Rotoplastyc. Tem como objetivo detectar eventuais não conformidades dos processos realizados no item, impedindo o envio de produto não conforme aos clientes da Rotoplastyc.

Auditoria de Processo: É o processo pelo qual verifica-se a eficácia das áreas produtivas, avaliando como os procedimentos operacionais estão sendo executados e se estão sendo cumpridos corretamente. Através da auditoria de processos é possível detectar falhas e oportunidades de melhoria nas operações e diretrizes definidas pela organização, no âmbito de reduzir e resolver as causas de retrabalhos, desperdícios e não conformidades.

4.1 Programação e realização da Auditoria

Auditoria do Produto Pronto: Durante o mês, o setor da Qualidade emite do sistema Tecnicon um Relatório dos itens mais vendidos no mês anterior, assim como os itens de devolução e reclamações do cliente, e com base nessa relação, define 05 itens que deverão ser auditados. A Qualidade também retira um relatório dos itens em estoque, por linha e utiliza 01 item de cada linha aleatoriamente para serem auditados, durante o mês para validação de todo o processo produtivo.

	INSTRUÇÃO DE TRABALHO AUDITORIA DE PRODUTO PRONTO E PROCESSOS	IT62 REV05
		21/02/2025

A **Auditoria de Produto Pronto** é realizada pela Qualidade com base nas **DS17 – Roteiro de Inspeção** e **DS21 – Ficha de Processo – Embalagem** onde o item a ser auditado passa por uma inspeção das características definidas, a fim de identificar eventuais falhas no processo de liberação, embalagem e estocagem das peças.

Auditoria de Processos: Durante o mês, a Qualidade deve auditar o processo de Rotomoldagem de 01 item aleatório de cada máquina seguindo como base nas **DS04 – Ficha de Processo – Rotomoldagem**, **IT52 – Rotomoldagem** e **DS05 – Acabamento**. Para os itens a serem auditados na linha de acabamento, deve ser seguido, conforme procedimento descrito no início do item 4.1, em casos em que o item não esteja em produção no momento da auditoria, os itens a serem auditados deverão ser escolhidos de forma aleatória.

Observação: As linhas de acabamento a serem auditadas na matriz, devem ser auditadas aleatoriamente, sendo o mínimo de 4 linha por auditoria variando entre elas mês a mês. Para as linhas de acabamento da filial deverá ser auditado todas as linhas.


Auditar o processo de Micronização de 02 materiais aleatórios seguindo as etapas definidas na **IT58 – Ensaio de Micronização**.

Durante a Auditoria, ao ser constatada divergências nos processos ou produtos, essas serão registradas no **RQ194 – Check List Registro de Auditoria de Produto Pronto**.

Observação: Para as atividades realizadas na filial de Curitiba, serão seguidas as mesmas diretrizes descritas neste documento com a ressalva na frequência. As auditorias de produto acabado e de processo deverão ocorrer semanalmente, abrangendo todos os processos e itens em produção, a fim de garantir a capacidade do processo de Qualidade.

4.2 Tratativa de não conformidades

É considerado uma NC na auditoria do produto pronto, quando o item verificado apresenta pontos que interferem diretamente na qualidade do produto, como montagem incorreta, vazamentos, dimensional e desvios de acabamento (riscos, manchas e empenamentos) que possam comprometer a estética/

	INSTRUÇÃO DE TRABALHO AUDITORIA DE PRODUTO PRONTO E PROCESSOS	IT62 REV05
		21/02/2025

funcionalidade do produto. Nesses casos, o produto auditado necessita revisão de todo o estoque. Caso o item necessite de revisão do estoque, o mesmo deve ser incluído na **RQ205 - Contenção interna**.

Na auditoria de processos, uma NC ocorre quando o processo apresenta desvios que influenciam diretamente na qualidade do produto pronto, como por exemplo, o não cumprimento de etapas críticas e utilização de especificações diferentes às que estão definidas nos roteiros de processos.


4.3 Apresentação dos resultados da Auditoria

Os resultados da Auditoria de Produto Pronto e Processos deverão ser registrados no **RQ194 – Check List Registro de Auditoria de Produto Pronto e Processos** e avaliados pelo gestor da qualidade em conjunto com o inspetor no dia da auditoria definindo o que é NC.

Quando houver não conformidades, o inspetor de qualidade deve registrar RNC no tecnicon, encaminhando anexo o **RQ194** via e-mail aos responsáveis. **As tratativas das não conformidades deverão ser apresentadas em reunião para o gestor da qualidade e SGQ na segunda quinzena de cada mês, pelos líderes responsáveis.**

5 REVISÕES EFETUADAS

Revisão	Data	Alteração
00	15/08/2019	Emissão
01	29/04/2020	Inclusão do procedimento de Auditoria de Processos.
02	14/01/2021	Removida classificação de NC. Incluídos itens de devolução e reclamação de clientes na programação das auditorias de produto pronto.
03	11/06/2021	Alterado para auditoria de 01 item aleatório por máquina, 02 materiais da micronização. Removido as auditorias em linhas de acabamento, processo de embalagem e inspeções. Inclusão da avaliação das NC's e informação aos envolvidos.
04	22/10/2024	Inclusão do procedimento caso houver necessidade de contenção de estoque no item 4.2 e alteração no item 4.3 Apresentação dos resultados da Auditoria.
PÁGINA 4 DE 5		

	INSTRUÇÃO DE TRABALHO AUDITORIA DE PRODUTO PRONTO E PROCESSOS	IT62 REV05
		21/02/2025

05	21/02/2025	Incluído no item 4.1 Programação e realização da Auditoria Etapa DS05 – Acabamento. Para os itens auditados na linha de acabamento, seguir, conforme procedimento descrito no início do item 4.1, em casos em que o item não esteja em produção no momento da auditoria, os itens a serem auditados deverão ser escolhidos de forma aleatória. As linhas de acabamento a serem auditadas na Matriz, devem ser auditadas aleatoriamente, sendo o mínimo de 4 linha por auditoria variando entre elas mês a mês. Na Filial de Curitiba, serão seguidas as mesmas diretrizes descritas neste documento com a ressalva na frequência. As auditorias de produto acabado e de processo deverão ocorrer semanalmente em todas as linhas, abrangendo todos os processos e itens em produção, a fim de garantir a capacidade do processo de Qualidade.
----	------------	--

6 APROVAÇÃO DO DOCUMENTO

PROCESSO	RESPONSÁVEL
Elaboração	Kainã Vidal / Felipe Velho.
Gestor responsável	Ivandro Heck.
Aprovação	Amanda Prado.