

	RASTREABILIDADE	Numero MEB 005
Aplicação:		Revisão 011
Aplicação:	Mineração e Pesquisa Brasileira	Página 01/04

1 Objetivo

Este procedimento fornece as diretrizes para a rastreabilidade envolvendo todo o processo de produção, desde a matéria-prima até o envio do produto final para o cliente.

2 Definições

2.1 Rastreabilidade

A rastreabilidade fornece informações sobre a localização dos produtos (matérias-primas, insumos, produto final) em um determinado momento. É um conjunto de dados históricos com identificação definida para que seja possível acompanhar o produto.

3 Responsabilidades

3.1 Comercial

A área comercial é responsável por emitir o pedido em ordem seqüencial.

3.2 Produção

A área de produção é responsável por manter os códigos de rastreabilidade nos lotes de matéria-prima, processo e de produto final, registrando nos documentos pertinentes.

3.3 Assistente da Qualidade

Responsável por manter todos os registros devidamente armazenados e disponíveis para possíveis rastreabilidade.

3.4 SIG

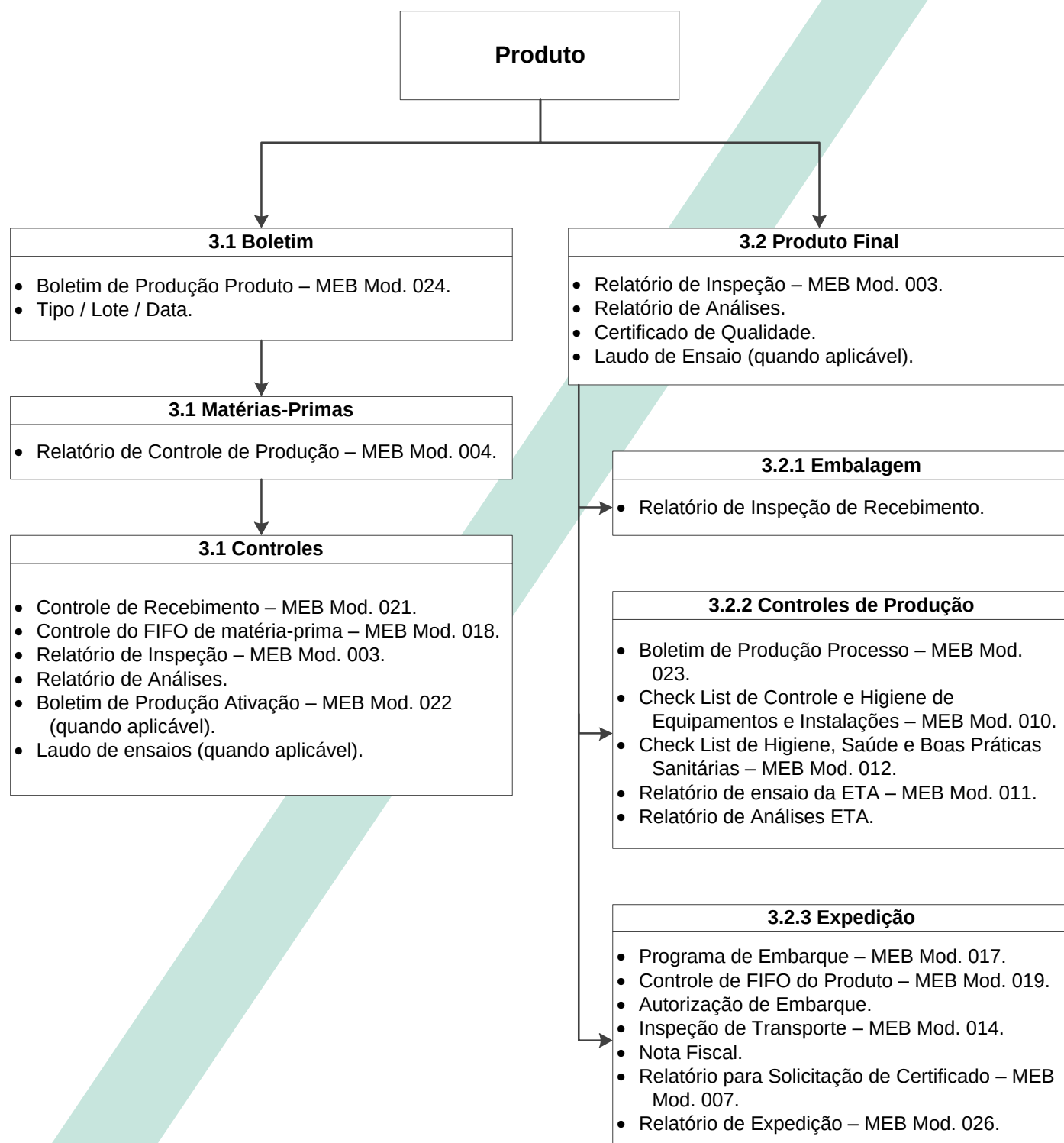
Realizar o simulado de rastreabilidade e abrir ação corretiva quando necessário.

011	09/10/23	Incluído item 2 - Definições. Revisado item 5.1 – Rastreabilidade.
010	29/08/23	Revisado o campo aprovação.
Revisão	Data	Natureza da revisão

09/10/23	Rosimeri Venâncio Redivo Superintendente Industrial	Gabriela Mensor Rocha Supervisor de Laboratório
Data da aprovação	Aprovação	

	RASTREABILIDADE	Numero MEB 005
Aplicação:		Revisão 011
Aplicação:	Mineração e Pesquisa Brasileira	Página 02/04

4 Fluxo de Rastreabilidade



5 Execução

Nota 1: As informações necessárias devem estar disponíveis dentro de 4 horas, a menos que autoridades competentes tenham estabelecido um prazo mais curto.

	RASTREABILIDADE	Numero	MEB 005
		Revisão	011
Aplicação:	Mineração e Pesquisa Brasileira	Página	03/04

5.1 Rastreabilidade

O sistema de rastreabilidade permite a identificação de lotes dos produtos e sua relação com os lotes de matéria-prima, insumos, processo e registro de liberação.

No mínimo anualmente deve ser realizado um simulado de rastreabilidade interna, para garantir que os produtos podem ser rastreados de forma eficaz.

5.1.1 Matérias-primas (Fluxo 3.1)

Por meio dos dados da matéria-prima utilizada registrada no Boletim de Produção – Produto e Relatório de Controle de Produção é possível rastrear:

- Controle de recebimento;
- Controle do FIFO de matéria-prima;
- Relatório de inspeção;
- Relatório de análises;

Nestes registros constam as informações, como: fornecedor, data entrega, tipo de matéria-prima, quantidade, transportadora...

5.1.2 Produto final (Fluxo 3.2)

Para resgatar as informações sobre o produto, verificar as informações do Relatório de Inspeção, onde, através do número do lote e o tipo de produto, é possível rastrear:

- Relatório de Análises;
- Certificado de Qualidade;
- Laudo de ensaios (quando aplicável).

5.1.3 Embalagem (Fluxo 3.2.1)

Por meio dos dados dos insumos utilizados registrado no Boletim de Produção – Produto é possível rastrear: fornecedor, data de entrega, quantidade, lote, entre outros, conforme Relatório de Inspeção de Recebimento no software Zeus.

5.1.4 Controles de Produção (Fluxo 3.2.2)

A rastreabilidade durante o processo produtivo é em função do tipo de produto e lote que consta no Boletim de Produção – Processo, sendo possível rastrear:

- Check list de controle de higiene de equipamentos e instalações;
- Check list de higiene, saúde e boas práticas sanitárias;
- Quando aplicável o relatório de ensaio da ETA e Relatório de análises da ETA.

	RASTREABILIDADE	Numero MEB 005
Aplicação:		Revisão 011
	Mineração e Pesquisa Brasileira	Página 04/04

5.1.5 Expedição (Fluxo 3.2.3)

Para identificar os lotes embarcados por clientes, rastrear as informações na Programação de Embarque. Com estas informações é possível rastrear:

- Controle de FIFO do produto;
- Autorização de embarque;
- Inspeções de transporte;
- Nota fiscal;
- Relatório para solicitação de certificados;
- Relatório de expedição.

6 Monitoramento

O monitoramento é realizado pelo Assistente da Qualidade que analisa criticamente os registros e posteriormente providencia o arquivamento.

7 Ação Corretiva

Quando for detectada não conformidade na simulação da rastreabilidade, comunicar ao responsável para abrir relatório de não conformidade e/ou ação corretiva conforme procedimentos específicos, para ação de correção de forma a evitar a reocorrência da não conformidade.

8 Verificação

A verificação é realizada pelo SIG Cooperativo a cada realização do simulado, ou em caso real de necessidade da rastreabilidade.

9 Controle de registros

Identificação	Armazenamento		Proteção	Recuperação	Retenção (mínimo)		Disposição dos registros
	Local	Forma			Ativo	Inativo	
Relatório Simulação da rastreabilidade	SIG	Física e/ou eletrônica	Colaboradores	Por data	1 ano	4 anos	Rasgado e/ou deletado a qualquer momento após o tempo de retenção