Lab provider QPack

Nº do Certificado:

031/24

Documento de Qualificação

EMPRESA: YAKULT S/A INDÚSTRIA E COMÉRCIO

EQUIPAMENTO: REFRATÔMETRO

IDENTIFICAÇÃO: : REF.01.4.06.1

MARCA: ATAGO

MODELO: RX-5000

Nº DE SÉRIE: 991855W

LOCAL INSTALADO: LABORATÓRIO

Especialista responsável pelo serviço:

NOME DO TÉCNICO

RAFAEL DE SOUZA COSTA

Data de Início: 26/01/2024
Data do Término: 26/01/2024
Próximo Data: --/01/2025

QPack Soluções Analíticas Ltda.
Rua Ema Gazzi Magnusson, 138 – Comercial Vitoria Martini – Indaiatuba – SP
CEP 13347-630 - www.qpack.com.br - Fone: 55 (19) 2660-1110
E-mail: qpack@qpack.com.br

1. INTRODUÇÃO

Este procedimento de qualificação operacional do refratômetro, foi desenvolvido para o uso de especialistas treinados e qualificados para executar e revisar o conteúdo descrito nesta documentação, que verificará se o equipamento opera segundo suas especificações.

Muitos equipamentos de laboratórios, instrumentos e sistemas analíticos computadorizados, são utilizados dentro da indústria farmacêutica, alimentícia, laboratórios de prestação de serviços, entre outros. Estes sistemas são utilizados para a aquisição de dados e com isso assegurar que os produtos estão adequados para os seus propósitos. Com o crescimento, a sofisticação e a automatização de instrumentos analíticos, há uma crescente demanda para qualificar esses sistemas a fim de assegurar a confiabilidade dos seus dados.

Quando todos os procedimentos são executados e todos os itens são aprovados na inspeção, isto garante que o sistema vai operar de acordo com as condições para a qual foi designado.

Esta documentação exige três tipos de pessoas:
- O Executor - que é a pessoa treinada e qualificada (como definido pelo BPL, BPF e órgãos reguladores) para executar os procedimentos de qualificação desta documentação.
- O Revisor - que é a pessoa treinada e qualificada (como definido pelo BPL, BPF e órgãos reguladores) para revisar e aprovar os testes realizados pelo Executor.
- O Cliente - que é a pessoa treinada e qualificada (como definido pelo BPL, BPF e órgãos reguladores) para conferir e aprovar todos os testes realizados nesta documentação.

2. SIGLAS E DEFINIÇÔES

Abreviação	**Descrição**
ASTM	American Society for Testing and Materials
BPF	Boas Práticas de Fabricação
BPL	Boas Práticas de Laboratório
EP	European Pharmacopeia
F	Formulário
N/A	Não Aplicável
P/N	Part Number – Número do artigo
QI	Qualificação de Instalação
QO	Qualificação de Operação
USP	United States Pharmacopeia

3. OBJETIVO

O objetivo deste documento é orientar sobre a estrutura, conceito e procedimento do protocolo de qualificação para um refratômetro seguindo os procedimentos de qualidade da QPack.

3.1. Modelo de Qualificação

A documentação de qualificação da QPack baseia-se no modelo indicado na tabela abaixo. Os princípios básicos de recomendações para qualificação estão de acordo com as diretrizes BPF e BPL atualmente aplicáveis. Recomenda-se ao cliente realizar estas atividades de qualificação para todas as unidades instaladas no laboratório.

Requerimentos	Verificação
O sistema deve ser instalado de acordo com as especificações do fabricante.	Qualificação de instalação – Prestador de Serviços
Versão de firmware, ajustes e configurações são documentadas.	Logbook de registro de atividades – Cliente / Prestador de Serviços
O sistema cumpre os critérios de aceitação especificados.	QO (Qualificação Operacional) – Prestador de Serviços
O usuário deverá ser treinado.	Documentação de Treinamento - Prestador de Serviços
Documentos escritos para o bom funcionamento devem estar presentes.	Instruções de operação – Cliente
Execução de uma leitura de amostra do cliente de um método validado, para avaliação dos parâmetros de System Suitability.	QD (Qualificação de Desempenho) – Cliente.

3.2. Critério de Aceitação

Os parâmetros estabelecidos neste protocolo são com base nas edições atuais da USP, EP, JP e ASTM, que formam a base para a aceitação da qualificação. Para os parâmetros que não estão especificados na USP, EP, JP e ASTM, foram seguidos os limites propostos pelos fabricantes do refratômetro.

Caso haja necessidade de mudança na documentação para qualquer teste ou limite diferente dos propostos neste protocolo, a alteração deverá ser solicitada ao técnico antes do início do serviço. À QPack reserva-se o direito de garantir a conformidade apenas com a variância originalmente proposta nos testes. As personalizações de limites dos testes podem sujeitar o sistema a limites que excedem o intervalo operacional típico. Estas alterações serão aplicadas ao protocolo, porém, com uma notificação que irá refletir esta situação.

Obs.: A QPack não será responsável por falhas de teste para limites com faixa mais estreita (mais exigentes ou desafiadores) do que os valores recomendados.

3.3. Testes Adicionais

Testes adicionais que não são considerados parte da programação necessária para a conclusão do serviço contratado, deverão ser avaliados, e se for compatível com os padrões e documentos, serão cobrados os custos adicionais ao serviço incialmente contratado.

4. DIREITOS RESERVADOS

Este documento foi desenvolvido pela equipe de documentação da QPack Soluções Analíticas, e todo o seu conteúdo é de direito reservado, não podendo, portanto, ser usado ou reproduzido sem acordo e autorização prévia dos proprietários dos direitos.

As informações e procedimentos contidos neste documento estão sujeitas a mudanças sem notificação prévia, estando relacionadas especialmente com as definições dos órgãos competentes, não cabendo assim, nenhum tipo de responsabilidade para a QPack Soluções Analíticas.

5. RESPONSABILIDADES

A qualificação deste equipamento será realizada levando-se em consideração as condições externas (fatores como posição do instrumento, temperatura ambiente, umidade relativa, rede elétrica, nível de bancada, entre outros), as quais podem afetar o desempenho do equipamento. Assim sendo, não nos responsabilizamos por eventuais mudanças que venham a ocorrer nestas condições de instalação após a execução do serviço;

5.1. Cliente

Aprovar os parâmetros e limites estipulados neste protocolo de qualificação antes da execução da qualificação do instrumento;

O cliente se responsabiliza em prover boas condições para a realização do serviço, tais como temperatura controlada, rede elétrica estabilizada, espaço físico suficiente para realizar o serviço, vidrarias, solventes diversos, reagentes, assim como local apropriado para o descarte dos mesmos;

Conferir a etiqueta de qualificação do equipamento que será entregue no dia do encerramento do serviço de qualificação;

Conferir e assinar a ordem de serviço do trabalho realizado;

O cliente se responsabiliza por conferir e aprovar toda a documentação entregue, aceitando assim, a qualificação do equipamento fornecido pela QPack.

5.2. QPack

Enviar um técnico treinado e qualificado para executar todos os procedimentos de qualificação;

Prover a cada técnico, um kit de qualificação adequado para execução do serviço, compatível com qualquer configuração do refratômetro disponível;

Realizar a manutenção preventiva do instrumento antes da qualificação do mesmo, quando contratada;

Preencher o relatório de desvios e recomendações para resolução de problemas quando aplicável;

Fornecer o certificado de calibração ou de análise comprovando que os padrões e soluções de referência estão dentro da validade;

Entregar para o cliente toda a documentação pertinente à execução do serviço, e relatório final de qualificação.

6. EQUIPAMENTOS E MATERIAIS NECESSÁRIOS

- Padrão de calibração do refratômetro (óleo de silicone);
- Termômetro digital calibrado.

7. PRÉ-REQUISITOS PARA A QUALIFICAÇÃO

Para completar o procedimento de qualificação operacional mencionados nesta documentação, é necessário certificar-se de ter os itens abaixo disponíveis para consulta:

- A especificação completa do instrumento a ser qualificado;
- Configuração do software de controle e aquisição de dados;
- Os manuais de operação do instrumento.

8. PREENCHIMENTO DOS FORMULÁRIOS

O Executor e o Revisor devem usar as seguintes diretrizes para o preenchimento dos formulários desta documentação:

Todos os itens dos formulários devem ser preenchidos (exceto o campo comentários que é opcional, e deve se traçar uma linha diagonal da esquerda inferior para a direita superior caso este campo não seja utilizado).

Todas as datas deverão ser preenchidas no formato DD/MM/AAAA.

Qualquer desvio a partir de um procedimento definido no protocolo e/ou resultados obtidos onde medidas corretivas forem necessárias, estas devem ser documentados no formulário “Lista de Desvios”, contida neste documento. O responsável pelo instrumento tem que dar aprovação documentada com seu aceite para qualquer adequação ou divergência no protocolo antes das assinaturas de aprovações finais. O teste em questão deverá ser novamente executado e anexado ao protocolo numerando a página conforme a página do teste que falhou, seguido de letras em ordem alfabética (ex.: Página 12A, Página 12B, etc.).

Quando o valor ou campo não for aplicável ao modelo do equipamento, ou a função testada for inexistente, o mesmo deverá ser riscado com uma reta na diagonal total do campo da esquerda superior para a direita inferior.

Todos os relatórios, anexos, certificados de treinamento e dos padrões devem ser anexos ao final deste documento, e entregues ao cliente.

9. MANUTENÇÃO PREVENTIVA

Tem como objetivo assegurar que o equipamento esteja em boas condições e que possa ser operado com segurança dentro da rotina do laboratório. Este procedimento torna-se de vital importância no

processo de qualificação operacional, pois o sistema será verificado em seus pontos críticos, sofrendo ajustes quando necessário, e/ou substituição de peças de desgaste natural.

10. QUALIFICAÇÃO OPERACIONAL

Seguindo corretamente os procedimentos de qualificação do refratômetro descritos nesta documentação, os resultados obtidos assegurarão propriamente a qualificação e manutenção deste equipamento.

Informações coletadas durante o processo de qualificação deverão ser escritas nos formulários que oferecerão evidências para os órgãos regulatórios de que o refratômetro opera adequadamente.

11. DIRETRIZES DA REQUALIFICAÇÃO

É sugerido que o proprietário ou responsável do refratômetro siga estas diretrizes para determinar quando é necessário realizar a requalificação:

• A periodicidade da requalificação deverá ser definida pelo cliente, baseando-se na frequência do uso, desgaste de lâmpadas, unidade óptica, e/ou procedimentos internos.

• Quando o equipamento for transferido do local onde foi qualificado.

• Deve-se sempre requalificar após a substituição de componentes ou peças de maior importância como: placas de controle, placas de interface, lâmpadas e peças da parte óptica.

• É importante requalificar sempre que adicionar um acessório ou realizar alguma modificação ou atualização do hardware ou software.

12. PROCEDIMENTO INICIAL DA QUALIFICAÇÃO

Antes de iniciar a qualificação operacional, certifique-se de que o Executor e o Revisor tenham lido e entendido todas as partes deste documento de qualificação. As páginas anteriores detalham os procedimentos de preenchimentos dos formulários.

Após completar cada procedimento de qualificação, o Executor deve registrar todos os resultados obtidos no formulário correspondente.

Se o Executor não completar corretamente um procedimento desta documentação de qualificação, ele não deverá continuar os testes até que o problema seja resolvido. O Executor deverá documentar que ação foi tomada para corrigir o problema na seção de comentários do formulário correspondente.

Quando for executar os testes de qualificação, o técnico deve seguir as boas práticas de laboratório todo o tempo. Sempre usar óculos de segurança e roupas adequadas e tomar cuidado quando for manipular solventes.

13. IDENTIFICAÇÃO DO SOLICITANTE

Preencher o formulário 1 para identificar os dados da empresa solicitante.

Nome da Empresa: YAKULT S/A INDÚSTRIA E COMÉRCIO	
Endereço: AV SANTA CATARINA	**N°:** S/N
Bairro: ÁREA INDUSTRIAL	**Cidade:** LAGES
Estado: SANTA CATARINA	**CEP:** 88513-200
Responsável: NATIELE CORREIA	
Cargo: ANALISTA	
Departamento: GARANTIA DA QUALIDADE	

Formulário 1 - Identificação do solicitante.

14. IDENTIFICAÇÃO DO EXECUTOR E DO REVISOR

Preencher o formulário 2 para identificar o Executor e o Revisor que executará e aprovará os procedimentos desta documentação de qualificação.

Executor:	RAFAEL DE SOUZA COSTA
Cargo:	TÉCNICO EM MANUTENÇÃO
Data:	16/01/2024
Revisor:	-
Cargo:	-
Assinatura Digital:	_____

Formulário 2 - Identificação do executor e do revisor.

15. INFORMAÇÕES DE EQUIPAMENTOS E MATERIAIS UTILIZADOS NOS PROCEDIMENTOS DE QUALIFICAÇÃO

Preencher o formulário 4 para registrar as informações de calibração dos equipamentos e materiais utilizados nos procedimentos de qualificação.

Insira os certificados de calibração no final desta pasta identificados como anexos A1, A2 etc.

EQUIPAMENTO OU MATERIAL UTILIZADO	TAG OU ID OU NÚMERO DE SÉRIE	DATA DA ÚLTIMA CALIBRAÇÃO	DATA DA PRÓXIMA CALIBRAÇÃO	ANEXO
TERMÔMETRO DIGITAL	TD-01	13/12/2023	13/12/2024	A1
PADRÃO DE ÍNDICE DE REFRAÇÃO	B 231	18/11/2019	18/11/2024	A2
Executor: -				
Data: -				

Formulário 3 - Informações de Equipamentos e Materiais Utilizados.

16. PROCEDIMENTO DE QUALIFICAÇÃO DO REFRATÔMETRO

16.1. EXATIDÃO DA TEMPERATURA

- ***Método de teste:***

A estabilidade e exatidão da temperatura no compartimento de amostras são de grande importância na execução das análises por refratrometria. Alguns modelos de refratômetro possuem a habilidade de controlar a temperatura das amostras a serem analisadas. Portanto, quando aplicável, é necessário verificar a exatidão das leituras térmicas mostradas no display do equipamento e compará-las às leituras feitas por um termômetro calibrado.

- ***Parâmetros de leitura:***
  Temperaturas medidas: 20, 25 e 30 °C

- ***Procedimento do teste:***

1. Configurar os parâmetros de temperatura;
2. Preencher o compartimento de amostra com 2 a 3 mL de água;
3. Colocar o sensor de temperatura na água e aguardar sua estabilização;
4. Medir a temperatura a cada 30 segundos por 10 vezes;
5. Repetir o passo 4 para as outras 2 temperaturas solicitadas neste procedimento;
6. Preencher o formulário 4 –Exatidão da Temperatura.

LEITURAS	20 °C	25 °C	30 °C	CRITÉRIO DE ACEITAÇÃO
1	20.0	24,8	29,9	**< 0.5°C**
2	19.9	24,9	30,1	
3	20.0	24,8	30,0	
4	20.0	25,0	30,0	
5	20.0	25,0	30,1	
6	20.0	24,9	29,9	
7	20.1	24,9	29,9	
8	20.1	24,8	29,9	
9	20.2	25,0	30,1	
10	20,0	25,0	30,1	
Variação	**0,2**	**0,2**	**0,2**	**APROVADO**

Comentários: **-**

Executor: **RAFAEL DE SOUZA COSTA**

Data: **16/01/2024**

Formulário 4 –Exatidão da Temperatura

16.2. EXATIDÃO E PRECISÃO DO ÍNDICE DE REFRAÇÃO DA ÁGUA

- ***Método de teste:***
  O refratômetro é um instrumento óptico utilizado para medir o índice de refração de uma substância translúcida. O aparelho faz uso do princípio do ângulo limite de reflexão total, que tem relação com as propriedades ópticas do material. A luz que passa de um meio a outro sofre refração, uma mudança do ângulo de incidência, que medido pode revelar características próprias do material. A água possui essa propriedade e apresenta valores de índice de refração e grau Brix. Este teste verifica a exatidão na leitura do índice de refração da água.

- ***Parâmetros de leitura:***

Modo: Índice de Refração e Brix
Temperatura: 20ºC ou 25ºC ou 30°C
Correção de temperatura: Off

- ***Procedimento do teste:***

1. Configurar os parâmetros de leitura;
2. Certificar de que o compartimento de amostra seco e limpo;
3. Inserir, aproximadamente 1,0 mL de água destilada ou ultrapura
4. Fechar o compartimento de amostra e registrar a leitura do índice de refração e do Brix;
5. Preencher o formulário 5 – Índice de Refração da Água.

LEITURA	ÍNDICE DE REFRAÇÃO (nD)	GRAU BRIX (%)	CRITÉRIOS DE ACEITAÇÃO Temperatura Utilizada: 25ºC	RESULTADO (Aprovado) (Reprovado)
1	1.33245	0,02	1.3330 ± 0.0001 20°C ou 1.3325 ± 0.0001 25°C ou 1.3320 ± 0.0001 30°C (nD) e 0.00 ± 0.05 (%)	APROVADO
2	1.33250	0,03		
3	1.33256	0,03		
4	1.33255	0,02		
5	1.33254	0,03		
6	1.33255	0,02		

Comentários: -

Executor: RAFAEL DE SOUZA COSTA

Data: 26/01/2024

Formulário 5 – Índice de Refração da Água

16.3. EXATIDÃO E PRECISÃO DO ÍNDICE DE REFRAÇÃO DO ÓLEO DE SILICONE

- ***Método de teste:***

A precisão do índice de refração indica o grau de desvio do valor medido em comparação ao valor real (valor referência) quando uma amostra com índice de refração conhecido é analisada.

A repetibilidade do índice de refração indica a variação dos valores medidos quando uma amostra que possui um índice de refração óptica apropriado é medido repetidamente.

- ***Parâmetros de leitura:***

Modo: Índice de Refração
Temperatura: 25 °C
Correção de temperatura: Off

- ***Procedimento do teste:***

1. Configurar os parâmetros de leitura;
2. Certificar de que o compartimento de amostra se encontra seco e limpo;
3. Preencher a célula de leitura com o óleo de silicone;
4. Realizar 6 leituras do padrão;
5. Preencher o formulário 6 – Exatidão e Precisão do Índice de Refração do Óleo de Silicone.

LEITURA	VALOR OBTIDO	CRITÉRIO DE ACEITAÇÃO	RESULTADO (Aprovado) (Reprovado)
1	**1,40238**	**1.4025 ± 0.0001 a 25°C**	**1N/A**
2	**1,40235**		
3	**1,40235**		
4	**1,40230**		
5	**1,40237**		
6	**1,40248**		

Comentários: **-**

Executor: **RAFAEL DE SOUZA COSTA**

Data: **26/01/2024**

Formulário 6 – Exatidão e Precisão do Índice de Refração do Óleo de Silicone

16.4. EXATIDÃO E PRECISÃO DO GRAU BRIX DO ÓLEO DE SILICONE

- ***Método de teste:***

A precisão do grau Brix indica o grau de desvio do valor medido em comparação ao valor real (valor referência) quando uma amostra com grau Brix conhecido é analisada.

A repetibilidade do grau Brix indica a variação dos valores medidos quando uma amostra que possui um índice de refração óptica apropriado é medido repetidamente.

- ***Parâmetros de leitura:***

Modo: Grau Brix
Temperatura: 20 °C ou 25ºC
Correção de temperatura: Off

- ***Procedimento do teste:***

1. Configurar os parâmetros de leitura;
2. Certificar de que o compartimento de amostra se encontra seco e limpo;
3. Preencher a célula de leitura com o óleo de silicone;
4. Realizar 6 leituras do padrão;
5. Preencher o formulário 7 - Exatidão e Precisão do Grau Brix do Óleo de Silicone.

LEITURA	VALOR OBTIDO	CRITÉRIO DE ACEITAÇÃO Temperatura Utilizada 00ºC	RESULTADO (Aprovado) (Reprovado)
1	**41,73**	***42.37 ± 1.00 a 20°C*** ***ou*** ***41.87* ± 1.00 a 25°C**	**APROVADO**
2	**41,78**		
3	**41,82**		
4	**41,83**		
5	**41,84**		
6	**41,83**		
Comentários: -			
Executor: **RAFAEL DE SOUZA COSTA** **Data:** **26/01/2024**			

Formulário 7 – Exatidão e Precisão do Grau Brix do Óleo de Silicone

RESULTADOS DA QUALIFICAÇÃO DO POLARÍMETRO E ASSINATURAS DE APROVAÇÂO DESTE DOCUMENTO DE QUALIFICAÇÃO

TESTES REALIZADOS	RESULTADO (Aprovado) (Reprovado) (N/A)
Item 16.1 Exatidão da Temperatura	**APROVADO**
Item 16.2 Exatidão e Precisão do Índice de Refração da Água	**APROVADO**
Item 16.3 Exatidão e Precisão do Índice de Refração do Óleo de Silicone	**APROVADO**
Item 16.4 Exatidão e Precisão do Grau Brix de Óleo de Silicone	**APROVADO**

Executor: **RAFAEL DE SOUZA COSTA**

Data: **26/01/2024**

Revisor: _____

Assinatura Digital

Cliente:

Empresa: _____

Nome: _____

Departamento: _____

Assinatura: _____ **Data:** _____

Formulário 8 - Resultados da Qualificação do Refratômetro – Rev. 01 – 14/06/2022