

QPack

Número:
494/26

Protocolo de Qualificação

Empresa: JP INDÚSTRIA FARMACÊUTICA S/A

Equipamento: ESPECTROFOTÔMETRO FT/IR

Fabricante: JASCO

Modelo: FT/IR-4100 **TAG:** IR-0001

Período de Qualificação: 13/10/2026 **A** 13/10/2026

qpack@qpack.com.br
www.qpack.com.br
Indaiatuba - São Paulo
+55 19 2660-1110

PROTOCOLO DE QUALIFICAÇÃO:	[illegible]
PERÍODO DA QUALIFICAÇÃO:	**13/10/2026** A **13/10/2026**

1. INTRODUÇÃO **3**
2. OBJETIVO **3**
3. SIGLAS E DEFINIÇÕES **3**
4. MODELO DE QUALIFICAÇÃO **4**
5. CRITÉRIO DE ACEITAÇÃO **5**
6. TESTES ADICIONAIS **5**
7. DIREITOS RESERVADOS **5**
8. RESPONSABILIDADES **5**
8.1. CONTRATANTE 6
8.2. QPACK 6
9. EQUIPAMENTOS E MATERIAIS NECESSÁRIOS **6**
10. PRÉ-REQUISITOS PARA A QUALIFICAÇÃO **6**
11. PREENCHIMENTO DOS FORMULÁRIOS **7**
12. MANUTENÇÃO PREVENTIVA **7**
13. QUALIFICAÇÃO OPERACIONAL **7**
13.1. DIRETRIZES DA REQUALIFICAÇÃO 8
14. PROCEDIMENTO INICIAL DA QUALIFICAÇÃO **8**
15. FINALIZAÇÃO DO SERVIÇO **8**
16. CÁLCULOS **9**
16.1. MÉDIA 9
16.2. DESVIO PADRÃO 9
16.3. COEFICIENTE DE VARIAÇÃO OU % DPR 10
16.4. % DESVIO 10
16.5. DESVIO 10
17. REFERÊNCIAS NORMATIVAS E BIBLIOGRÁFICAS **11**
18. IDENTIFICAÇÕES **12**
18.1. IDENTIFICAÇÃO DA EMPRESA CONTRATANTE 12
18.2. IDENTIFICAÇÃO DO ESPECIALISTA 12
18.3. IDENTIFICAÇÃO DO REVISOR 12
18.4. IDENTIFICAÇÃO DO INSTRUMENTO 13
18.5. IDENTIFICAÇÃO DOS MÓDULOS E ACESSÓRIOS 13
18.6. IDENTIFICAÇÃO DOS INSTRUMENTOS E/OU MATERIAIS UTILIZADOS 13
19. DEFINIÇÃO DOS PARÂMETROS FT-IR (TMT) **14**
19.1. NÍVEL DE ENERGIA 14
19.2. EXATIDÃO DO NÚMERO DE ONDA 14
19.3. RESOLUÇÃO 15
19.4. REPETIBILIDADE DO NÚMERO DE ONDA 15
19.5. REPETIBILIDADE FOTOMÉTRICA 15
19.6. SENSIBILIDADE 16

20. PROCEDIMENTO DE QUALIFICAÇÃO DO FT-IR (TMT) 17
20.1. NÍVEL DE ENERGIA 17
20.2. EXATIDÃO DO NÚMERO DE ONDA 18
20.3. RESOLUÇÃO 19
20.4. REPETIBILIDADE DO NÚMERO DE ONDA 20
20.5. REPETIBILIDADE FOTOMÉTRICA 21
20.6. SENSIBILIDADE 22

21. DEFINIÇÃO DOS PARÂMETROS FT-IR (ATR) 23
21.1. NÍVEL DE ENERGIA 23
21.2. EXATIDÃO DO NÚMERO DE ONDA 23
21.3. RESOLUÇÃO 24
21.4. REPETIBILIDADE DO NÚMERO DE ONDA 24
21.5. REPETIBILIDADE FOTOMÉTRICA 24
21.6. SENSIBILIDADE 25

22. PROCEDIMENTO DE QUALIFICAÇÃO DO FT-IR (ATR) 26
22.1. NÍVEL DE ENERGIA 26
22.2. EXATIDÃO DO NÚMERO DE ONDA 27
22.3. RESOLUÇÃO 28
22.4. REPETIBILIDADE DO NÚMERO DE ONDA 29
22.5. REPETIBILIDADE FOTOMÉTRICA 30
22.6. SENSIBILIDADE 31

23. RESULTADOS DA QUALIFICAÇÃO DO EQUIPAMENTO 32

24. ASSINATURAS 33

25. HISTÓRICO DE REVISÕES 34

1. INTRODUÇÃO

Este protocolo foi elaborado para ser utilizado por indivíduos treinados, responsáveis por executar e revisar o conteúdo descrito nele, que verificará se o equipamento opera segundo suas especificações.

Dentro da indústria farmacêutica, alimentícia, laboratórios de prestação de serviços, entre outros, muitos equipamentos de laboratório, instrumentos e sistemas analíticos computadorizados são utilizados. Estes sistemas são usados para a aquisição de dados e 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 qualificação desses 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.

Este protocolo exige três tipos de pessoas:

- ✓ ***QPACK***, especialista - Pessoa treinada e qualificada (como definido pela ***BPF*** e ***BPL*** e os órgãos reguladores) para executar os procedimentos de ***QUALIFICAÇÃO*** desta documentação;

- ✓ ***QPACK***, revisor - Pessoa treinada e qualificada (como definido pela ***BPF*** e ***BPL*** e os órgãos reguladores) para revisar e aprovar os testes realizados pelo especialista;

- ✓ ***CONTRATANTE***, um responsável treinado e qualificado (como definido pela ***BPF*** e ***BPL*** e os órgãos reguladores) para conferir e aprovar todos os testes realizados neste protocolo.

2. OBJETIVO

O objetivo deste protocolo é orientar sobre a estrutura, conceito e processo de ***QUALIFICAÇÃO*** para um ***FT-IR*** seguindo os procedimentos de qualidade da ***QPACK***.

3. SIGLAS E DEFINIÇÕES

ABREVIAÇÃO	*DESCRIÇÃO*
ASTM	*American Society for Testing and Materials*
ATR	*Attenuated Total Reflectance*
BPF	Boas Práticas de Fabricação
BPL	Boas Práticas de Laboratório
cm^{-1}	Número de Onda

EP	*European Pharmacopeia*
FT-IR	*Fourier Transform Infrared*
JP	*Japanese Pharmacopeia*
N/A	Não Aplicável
USP	*United States Pharmacopeia*

4. 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. É recomendado a empresa ***CONTRATANTE*** realizar estas atividades de qualificação para todas as unidades instaladas no laboratório.

Requerimentos	*Verificação*
Durante o desenvolvimento do instrumento, todos os requerimentos devem ser atendidos.	***QD*** (**Q**ualificação de **D**esigner) - ***FABRICANTE***
O sistema deve ser fabricado e testado de acordo com as especificações.	Protocolo de aceitação interna - ***FABRICANTE***
O sistema deve ser instalado de acordo com as especificações do fabricante	***QI*** (**Q**ualificação de **I**nstalação) - Empresa ***CONTRATADA***, quando contratado
Versão de *firmware*, ajustes e configurações são documentadas	*Logbook* de registro de atividades - Empresa ***CONTRATANTE*** / Empresa ***CONTRATADA***
O sistema cumpre os critérios de aceitação especificados	***QO*** (**Q**ualificação **O**peracional) - Empresa ***CONTRATADA***
O usuário deverá ser treinado	Documentação de treinamento - Empresa ***CONTRATADA***
Documentos escritos para o bom funcionamento devem estar presentes	Instruções de operação - Empresa ***CONTRATANTE***
Execução de uma leitura de amostra da empresa ***CONTRATANTE*** de um método validado, para avaliação dos parâmetros de *System Suitability*	***QD*** (**Q**ualificação de **D**esempenho) - Empresa ***CONTRATANTE***

5. 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 pelo fabricante do ***FT-IR***.

Caso haja necessidade de mudança para qualquer teste ou limite diferente dos propostos neste protocolo, a alteração deverá ser solicitada ao especialista antes do início do serviço. *A* ***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.

No caso de uma reprovação do teste, os resultados fora de especificação deverão ser anexados neste protocolo, além da entrada de uma justificativa do especialista indicando as causas da reprovação no documento Ordem de Serviço, e se existe a necessidade de uma ação corretiva.

Estas informações serão associadas, e disponibilizadas ao cliente para rastreabilidade do processo no site: cliente@qpack.com.br

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.

6. 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 inicialmente contratado.

7. DIREITOS RESERVADOS

Este protocolo, desenvolvido por meio do Núcleo de Suporte Técnico da ***QPACK***, é totalmente protegido por direitos autorais e não pode ser utilizado ou reproduzido sem a concordância e autorização prévia dos detentores dos direitos.

As informações e procedimentos contidos neste protocolo 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***.

8. 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.

8.1. CONTRATANTE

- ✓ Aprovar os parâmetros e limites estipulados neste protocolo, antes da execução da ***QUALIFICAÇÃO*** do instrumento;
- ✓ A empresa ***CONTRATANTE*** se responsabiliza em prover boas condições para a realização do serviço, tais como temperatura controlada, rede elétrica estabilizada, espaço físico suficiente para realização do serviço, vidrarias, solventes diversos, reagentes, assim como local apropriado para o descarte deles;
- ✓ Conferir a etiqueta de ***QUALIFICAÇÃO*** do equipamento que será entregue no dia do encerramento do serviço;
- ✓ Conferir e assinar a Ordem de Serviço em formato eletrônico, do trabalho realizado;
- ✓ A empresa ***CONTRATANTE*** se responsabiliza por conferir e aprovar todo o protocolo entregue, aceitando assim, a ***QUALIFICAÇÃO*** do equipamento fornecida pela ***QPACK***.

8.2. QPACK

- ✓ Enviar um especialista treinado e qualificado para executar todos os procedimentos de qualificação;
- ✓ Prover a cada especialista, um kit de ***QUALIFICAÇÃO*** adequado para execução do serviço, compatível com qualquer configuração de ***FT-IR*** disponível;
- ✓ Realizar a manutenção preventiva do instrumento antes da ***QUALIFICAÇÃO*** dele, ***QUANDO CONTRATADA***;
- ✓ Preencher a Ordem de Serviço com desvios e recomendações para resolução de problemas, quando aplicável;
- ✓ Fornecer o certificado de ***QUALIFICAÇÃO*** ou de análise comprovando que os padrões e soluções de referência estão dentro da validade;
- ✓ Entregar para contratante todo protocolo pertinente à execução do serviço e o relatório final de ***QUALIFICAÇÃO***.

9. EQUIPAMENTOS E MATERIAIS NECESSÁRIOS

- ✓ *Kit de padrões.*

10. PRÉ-REQUISITOS PARA A QUALIFICAÇÃO

Para completar o procedimento de ***QUALIFICAÇÃO*** mencionados neste protocolo, 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 (se aplicável);
- ✓ Os manuais de operação do instrumento.

11. PREENCHIMENTO DOS FORMULÁRIOS

O especialista e o revisor devem usar as seguintes diretrizes para o preenchimento do protocolo:

- ✓ Este documento é composto por dois cadernos, correspondentes aos acessórios de amostragem intercambiáveis (TMT e ATR). Selecione os acessórios apropriados na definição dos parâmetros.
- ✓ Todos os itens dos formulários devem ser preenchidos (exceto o campo comentários que é opcional);
- ✓ As colunas de resultado devem ser preenchidas exclusivamente com: "***APROVADO***", "***REPROVADO***" ou "***N/A***";
- ✓ Quando o valor ou campo não for aplicável ao modelo do equipamento ou a função testada for inexistente, o campo deve ser riscado com uma linha diagonal da esquerda superior para a direita inferior. Caso a tabela tenha mais de quatro campos não aplicáveis, utilize a linha diagonal em todos eles. Se houver quatro ou menos campos não aplicáveis, preencha-os com "***N/A***";
- ✓ 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 adendo "***LISTA DE DESVIOS***", o responsável pelo instrumento tem que dar aprovação documentada com seu aceite para qualquer adequação ou divergência no protocolo antes das assinaturas de aprovação final. 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.);
- ✓ Todos os resultados, espectros e demais evidências devem ser anexados ao término de cada teste. Além disso, os relatórios, certificados de treinamento e dos padrões deverão ser incluídos ao final deste protocolo e entregues à contratante.

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

13. QUALIFICAÇÃO OPERACIONAL

Seguindo corretamente os procedimentos de ***QUALIFICAÇÃO*** do ***FT-IR*** 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 ***FT-IR*** opera adequadamente.

13.1. DIRETRIZES DA REQUALIFICAÇÃO

É sugerido que o responsável do ***FT-IR*** siga estas diretrizes para determinar quando é necessário realizar a ***REQUALIFICAÇÃO***:

- ✓ A periodicidade da ***REQUALIFICAÇÃO*** deverá ser definida pelo ***CONTRATANTE***, 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;
  - ➢ Placas amplificadoras;
  - ➢ Lâmpadas e peças da parte óptica;
- ✓ É importante ***REQUALIFICAR*** sempre que adicionar um acessório ou realizar alguma modificação/atualização do *hardware* ou *software*.

14. PROCEDIMENTO INICIAL DA QUALIFICAÇÃO

Antes de iniciar a ***QUALIFICAÇÃO*** operacional, certifique-se de que o especialista 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 especialista deve registrar todos os resultados obtidos no formulário correspondente.

Se o especialista não completar corretamente um procedimento desta documentação de ***QUALIFICAÇÃO***, ele não deverá continuar os testes até que o problema seja resolvido.

O especialista 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 especialista deve seguir as ***BPL*** todo o tempo. Sempre usar óculos de segurança e roupas adequadas e tomar os devidos cuidados quando for manipular solventes.

15. FINALIZAÇÃO DO SERVIÇO

Será utilizada uma etiqueta de identificação para o instrumento, que deverá ser totalmente preenchida, obedecendo os procedimentos abaixo mencionados:

- ✓ Deverá ser preenchido o ***NÚMERO DO CERTIFICADO***;
- ✓ O ***MODELO*** do equipamento;
- ✓ ***NÚMERO DE SÉRIE*** do equipamento ou ***TAG***;
- ✓ Quem executou o serviço;
- ✓ Tipo de serviço realizado;
- ✓ A data atual da conclusão no formato ***DD/MM/AAAA***;
- ✓ Para o campo ***PRÓXIMA DATA*** consulte o responsável do laboratório

contratante, pois cada ***CONTRATANTE*** tem um cronograma definido que estipula a periodicidade dos serviços de qualificação.

Atenção: O local de colagem da etiqueta deverá ser de fácil visualização e colada preferencialmente no módulo definido pelo cliente.

16. CÁLCULOS

Esta seção inclui todos os cálculos e fórmulas para todos os testes disponíveis. Dependendo dos testes que foram executados na ***QUALIFICAÇÃO***, apenas os cálculos pertinentes a eles serão aplicados.

16.1. MÉDIA

A média aritmética simples é obtida dividindo-se a soma das observações pelo número delas. É um quociente geralmente representado pelo símbolo $\overline{X}$. Se tivermos uma série de n valores de uma variável x, a média aritmética simples será determinada pela expressão:

$$\overline{X} = \frac{\sum_{i=1}^{n} X_{med\,i}}{n}$$

$\overline{X}$

Onde:

$X_{med\,i}$ = *Valor amostral, leitura i-ésimo de n*

n = *Número total de leituras amostrais*

16.2. DESVIO PADRÃO

O desvio padrão é uma medida de dispersão e o seu valor reflete a variabilidade das observações em relação à média.

A dispersão das observações que constituem uma amostra pode ser caracterizada pelos desvios de cada observação em relação à média, podendo tomar valores positivos ou negativos e o somatório dos desvios de cada observação em relação à média amostral é zero. Contudo, os desvios ao quadrado, tomam sempre um valor positivo, e a respectiva média é a variância da amostra. Se existir uma grande dispersão das observações a variância é grande. Se os valores de cada uma das observações forem próximos da média a variância é pequena. O cálculo de desvio padrão será determinado pela expressão:

$$DP = \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^{n}(X_i - X_{med})^2}{n-1}}$$

Onde:

X *i* = Valor amostral, leitura i-ésimo de n

X *med* = Valor médio amostral para n valores

n = Número total de leituras amostrais

16.3. COEFICIENTE DE VARIAÇÃO OU % DPR

O coeficiente de variação (C.V.) ou %DPR é uma medida de dispersão relativa, pois expressa a relação percentual do desvio padrão em relação à média.

É visto que o conceito estatístico de desvio padrão corresponde ao conceito matemático de distância, ou seja, a dispersão dos dados em relação à média de uma sequência. É chamado de dispersão absoluta o desvio padrão, e de dispersão relativa o coeficiente de variação que é a divisão entre o desvio padrão e a média. Assim o cálculo será determinado pela expressão:

$$CV\ ou\ \%\ DPR = \frac{DP\ x\ 100}{Média}$$

Onde:

DP = Desvio padrão para n valores

Média = Valor médio amostral para n valores

16.4. % DESVIO

A razão da % de desvio é calculada como a diferença absoluta entre a resposta normalizada e a resposta nominal, pela resposta nominal máxima determinada em porcentagem, conforme expressão abaixo:

$$\%\ Desvio = \frac{(|\ X_{norm_i} - X_{nom_i}\ |)}{X_{nom_{max}}} x\ 100$$

Onde:

Xnorm i = Valor da leitura normalizado no ponto indicado

Xnom i = Valor da leitura nominal no ponto indicado

Xnom max = Valor da leitura no ponto máximo

16.5. DESVIO

O desvio é avaliado pela diferença absoluta entre o valor programado e a leitura obtida, conforme expressão abaixo:

$$Desvio = (|\ X_{leit} - X_{progr}\ |)$$

Onde:

Xleit = Valor da leitura para X

Xprogr = Valor programado para X

17. REFERÊNCIAS NORMATIVAS E BIBLIOGRÁFICAS

NORMA ABNT NBR ISO 9001:2015 – SISTEMAS DE GESTÃO DA QUALIDADE - REQUISITOS.

NORMA ABNT NBR ISO 17025:2017 – REQUISITOS GERAIS PARA A COMPETÊNCIA DE LABORATÓRIOS DE ENSAIO E CALIBRAÇÃO.

ASTM – AMERICAN SOCIETY FOR TESTING AND MATERIAL, VOL. 03.06.

USP – THE UNITED STATES PHARMACOPEIA, EDITION 43 (2022) <857> ULTRAVIOLET-VISIBLE SPECTROSCOPY.

EP – EUROPEAN PHARMACOPEIA, EDITION 11 (2023) <2.2.25> ABSORPTION SPECTROPHOTOMETRY ULTRAVIOLET AND VISIBLE.

EUROPEAN DIRECTORATE FOR THE QUALITY OR MEDICINES & HEALTHCARE – OMCL NETWORK OF THE COUNCIL OF EUROPE.

VAM – VALID ANALYTICAL

MEASUREMENT. CVG – CALIBRATION

AND VALIDATION GROUP.

ANVISA – AGÊNCIA NACIONAL DE VIGILÂNCIA SANITÁRIA – MANUAL DE BOAS PRÁTICAS EM BIODISPONIBILIDADE / BIOEQUIVALÊNCIA. VOLUME II – MÓDULO 3: INSTRUMENTAÇÃO ANALÍTICA <6.3.2> QUALIFICAÇÃO DE OPERAÇÃO.

BPL – BOAS PRÁTICAS DE LABORATÓRIO.

BPF – BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO.

PREENCHER PRIMEIRO TODO ESTE DOCUMENTO DO ACESSÓRIO FILME E QUANDO FINALIZAR, SALVAR COMO FILME E ENVIAR COMO ANEXO. PROXÍMO PASSO PREENCHER O DOCUMENTO DO ACESSÓRIO DE ATR.

18.1. IDENTIFICAÇÃO DA EMPRESA CONTRATANTE	
EMPRESA:	**JP INDÚSTRIA FARMACÊUTICA S/A**
ENDEREÇO:	**AVENIDA CASTELO BRANCO, 999, LAGOINHA, RIBEIRÃO PRETO/SP - CEP: 14095-000**
CONTATO DO DEPARTAMENTO:	**ELAINE CRISTINA HODNIK POLI**

18.2. IDENTIFICAÇÃO DO ESPECIALISTA	
ESPECIALISTA:	**MATEUS CARREIRA LIMA**
FUNÇÃO:	**ENGENHEIRO DE MANUTENÇÃO**
EMPRESA:	**QPACK SOLUÇÕES ANALÍTICAS LTDA**

18.3. IDENTIFICAÇÃO DO REVISOR	
REVISOR:	**FABÍOLA SPIGARIOL**
FUNÇÃO:	**ANALISTA DE QUALIDADE**
EMPRESA:	**QPACK SOLUÇÕES ANALÍTICAS LTDA**

18.4. IDENTIFICAÇÃO DO INSTRUMENTO

EQUIPAMENTO:	**ESPECTROFOTÔMETRO FT/IR**
MODELO:	**FT/IR-4100**
NÚMERO DE SÉRIE:	**C202861016**
SOFTWARE:	**SPECTRA MANAGER VER2.5**
VERSÃO/ FIRMWARE:	**2.16.01 BUILD 2**
TAG:	**IR-0001**
LOCAL INSTALADO:	**CONTROLE DE QUALIDADE**

18.5. IDENTIFICAÇÃO DOS MÓDULOS E ACESSÓRIOS

DESCRIÇÃO / MODELO	NÚMERO DE SÉRIE	FABRICANTE
ATR PRO450-S	**ATR PRO450-S**	**JASCO**

18.6. IDENTIFICAÇÃO DOS INSTRUMENTOS E/OU MATERIAIS UTILIZADOS

INSTRUMENTO OU MATERIAL UTILIZADO	TAG OU NÚMERO DE SÉRIE	DATA DA ÚLTIMA CALIBRAÇÃO	DATA DA PRÓXIMA CALIBRAÇÃO	Nº DO CERTIFICADO	ANEXO
PADRÃO POLYSTYRENE FILM	**IR-03**	**08/01/2024**	**08/01/2029**	**J028/2024**	A1
ATR VALIDATION STANDARD	**ATR-03**	**08/01/2024**	**08/01/2029**	**J030/2024**	A2
					A3

Atualizar

19. DEFINIÇÃO DOS PARÂMETROS FT-IR - TMT

19.1. NÍVEL DE ENERGIA - TMT

DEFINIÇÃO: O teste de Nível de Energia em um espectrofotômetro FT-IR (Infravermelho com Transformada de Fourier) consiste em medir a intensidade do sinal infravermelho captado pelo detector quando o compartimento de amostras está vazio. Esse teste envolve a coleta de um espectro de *background* que é comparado ao perfil obtido na instalação do equipamento. A análise é realizada em pontos específicos de número de onda, garantindo que o FT-IR mantenha uma sensibilidade adequada e funcionando dentro dos parâmetros esperados.

IMPORTÂNCIA: Esse teste é essencial para verificar se o espectrofotômetro FT-IR está operando de maneira estável e precisa. A manutenção do nível de energia adequado assegura que o equipamento não tenha degradação de componentes ópticos, fonte de luz ou problemas de alinhamento que possam comprometer a qualidade dos dados. Realizar essa verificação periodicamente garante a confiabilidade dos resultados analíticos, prevenindo variações indesejadas e mantendo a consistência das leituras ao longo do tempo.

NÚMERO DE ONDA (cm^{-1})	VALOR DA INSTALAÇÃO (%T)	CRITÉRIO DE ACEITAÇÃO (%)
3000	**33.6543**	> **60.00%**
2000	**74.4033**	
1600	**66.8226**	
600	**8.93405**	

19.2. EXATIDÃO DO NÚMERO DE ONDA - TMT

DEFINIÇÃO: O teste de Exatidão do Número de Onda em um espectrofotômetro FT-IR verifica a precisão dos números de onda medidas pelo equipamento. Para realizar esse teste, utiliza-se o padrão SRM 1921b, que consiste em um filme de Poliestireno com bandas de absorção bem definidas e certificadas pelo *National Institute of Standards and Technology (NIST).* O método envolve a análise do espectro do filme em pontos de número de onda específicos, garantindo que a posição das bandas está dentro dos limites de aceitação.

IMPORTÂNCIA: A exatidão do número de onda é crucial para assegurar que o FT-IR está realizando medições precisas, o que impacta diretamente a qualidade das análises espectrais. Esse teste garante que o equipamento identifica corretamente os picos/vales dos materiais analisados, essencial para aplicações que requerem alta precisão, como controle de qualidade e análise de materiais específicos. A verificação periódica evita desvios nas leituras, proporcionando confiabilidade e consistência nos resultados obtidos.

POSIÇÃO ESPERADA (cm^{-1})	CRITÉRIO DE ACEITAÇÃO (cm^{-1})
2849.48	± **2.0**
1601.29	

1154.50	
906.63	

19.3. RESOLUÇÃO - TMT

DEFINIÇÃO: O teste de Resolução em um espectrofotômetro FT-IR avalia a capacidade do instrumento de distinguir entre picos e vales próximos em um espectro. Para isso, utiliza-se o filme padrão de Poliestireno, que apresenta bandas de absorção com picos e vales afilados. A resolução é verificada ampliando-se regiões específicas do espectro (2800-2900 cm^{-1} e 1500-1600 cm^{-1}) e medindo a diferença em porcentagem de transmitância (%T) entre os picos e vales selecionados.

IMPORTÂNCIA: A verificação da resolução é fundamental para garantir que o FT-IR seja capaz de diferenciar com precisão entre picos e vales de absorção muito próximas, o que é essencial para a análise detalhada de compostos complexos. A resolução adequada permite identificar nuances espectrais, oferecendo dados mais ricos e confiáveis. Esse controle evita interpretações errôneas que poderiam ocorrer devido à incapacidade do equipamento de discernir detalhes finos, assegurando a qualidade e a precisão das análises.

CRITÉRIO DE ACEITAÇÃO (%T)	
2870	> **18**
2851	
1588	> **10**
1583	

19.4. REPETIBILIDADE DO NÚMERO DE ONDA - TMT

DEFINIÇÃO: O teste de Repetibilidade do Número de Onda em um espectrofotômetro FT-IR verifica a consistência das medições de posições das bandas de absorção em leituras consecutivas. Utilizando o padrão de Poliestireno, mede-se a posição das bandas em dois espectros sucessivos, avaliando se a posição das bandas específicas permanece constante, dentro de uma margem de aceitação.

IMPORTÂNCIA: Este teste é crucial para confirmar a estabilidade do FT-IR assegurando que ele fornece resultados confiáveis em leituras repetidas. A repetibilidade garante que o instrumento não apresenta variações internas que possam comprometer a precisão dos dados ao longo do tempo, essencial para análises que exigem alta consistência. Esse controle contribui para a confiabilidade dos resultados e para a segurança nos processos que dependem da exatidão espectral.

CRITÉRIO DE ACEITAÇÃO (cm^{-1})
± **1.0**

19.5. REPETIBILIDADE FOTOMÉTRICA - TMT

DEFINIÇÃO: O teste de Repetibilidade Fotométrica em um espectrofotômetro FT-IR visa avaliar a consistência dos valores de transmitância (%T) para bandas específicas em leituras consecutivas. Usando o filme padrão de Poliestireno, realiza-se uma medição em duas leituras

sucessivas das bandas de absorção em posições pré-definidas), comparando os valores obtidos de transmitância entre as duas medições, com uma margem de aceitação.

IMPORTÂNCIA: Esse teste é fundamental para assegurar a estabilidade fotométrica do FT-IR, garantindo que a resposta de intensidade do equipamento permaneça estável ao longo do tempo. A repetibilidade fotométrica é essencial para análises precisas, pois pequenas variações de intensidade podem afetar a interpretação dos dados espectrais e levar a conclusões incorretas sobre a amostra. A verificação da repetibilidade fotométrica assegura que o equipamento está apto a fornecer leituras consistentes e confiáveis, aumentando a confiabilidade dos resultados e a segurança nas análises.

CRITÉRIO DE ACEITAÇÃO (%T)

± **0.5**

19.6. SENSIBILIDADE - TMT

DEFINIÇÃO: O teste de Sensibilidade em um espectrofotômetro FT-IR mede a capacidade do equipamento de detectar pequenas variações na transmitância (%T) em uma região espectral onde a presença de CO_2 e umidade não interferem nas leituras (próxima de 2200 cm^{-1}). Utilizando o compartimento de amostras vazio, são coletadas leituras de *background* e da "amostra" (sem nenhum material inserido), permitindo que o equipamento acumule espectros por 1 minuto a 4 cm^{-1} de resolução. A sensibilidade é então calculada como a razão sinal-ruído, usando a diferença de transmitância entre o pico mais alto e o mais baixo na região de 2220-2170 cm^{-1}.

IMPORTÂNCIA: A sensibilidade é essencial para determinar a capacidade do FT-IR de detectar sinais fracos e distinguir detalhes em concentrações extremamente baixas de substâncias. Um alto valor de sensibilidade, com baixo ruído de fundo, é crucial para assegurar que o equipamento possa capturar informações de amostras que produzem sinais pequenos, o que é particularmente importante em análises complexas onde precisão e confiabilidade são críticas. Validar a sensibilidade é fundamental para manter o desempenho do instrumento em conformidade com padrões analíticos rigorosos, garantindo a qualidade das análises e a segurança dos resultados.

CRITÉRIO DE ACEITAÇÃO

> **1000** :1

20. PROCEDIMENTO DE QUALIFICAÇÃO DO FT-IR - TMT

20.1. NÍVEL DE ENERGIA - TMT

O perfil do *background* analisado, com o compartimento de amostras vazio, é comparado com o perfil do *background* coletado na instalação do equipamento usando determinados números de onda para realizar esta comparação.

Parâmetros de leitura:	
Número de *scans*:	16
Resolução:	4 cm^{-1}
Modo de leitura:	*Single Beam*
Ganho:	Auto (se selecionável)
Abertura:	Auto (se selecionável)
Velocidade:	Auto (se selecionável) Tipicamente 2 mn/sec para detectores DTGS
Filtro:	Auto (se selecionável)
Função:	Cosseno (se selecionável)

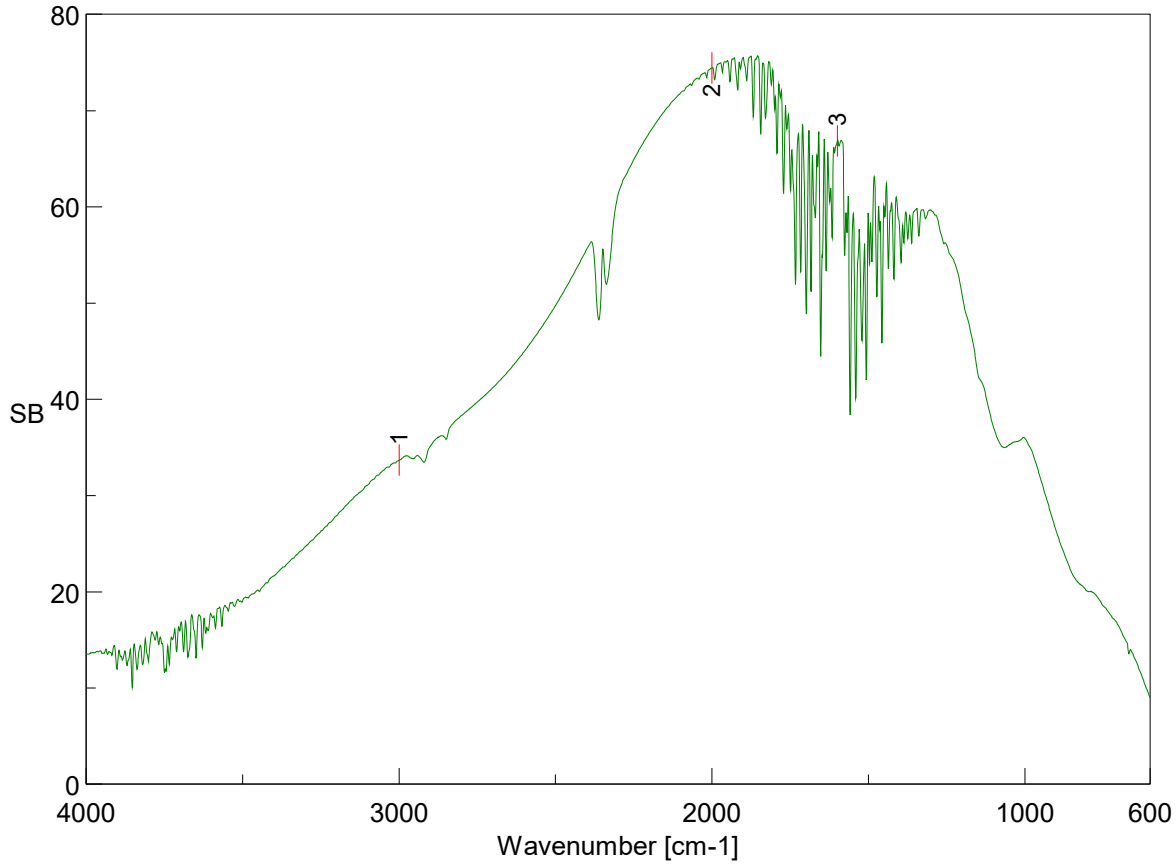
Procedimento do teste:

1. Configurar os parâmetros de leitura;
2. Certificar de que o compartimento de amostra se encontra vazio;
3. Iniciar a leitura do espectro do *background*;
4. Verificar o nível de energia em 3000, 2000, 1600 e 600 cm^{-1} .

NÚMERO DE ONDA (cm^{-1})	VALOR OBTIDO (%T)	VALOR DA INSTALAÇÃO (%T)	PROPORÇÃO (%)	RESULTADO
3000	**33.6543**	**33.6543**	**0.00%**	**N/A**
2000	**74.4033**	**74.4033**	**0.00%**	**N/A**
1600	**66.8226**	**66.8226**	**0.00%**	**N/A**
600	**8.93405**	**8.93405**	**0.00%**	**N/A**
CRITÉRIO DE ACEITAÇÃO (%):		**>**	**60.00%**	
Comentários: **REINSTALAÇÃO APÓS MANUTENÇÃO CORRETIVA. NOVO REGISTRO.**				
Especialista: **MATEUS CARREIRA LIMA**				

PID = 14288874-093326

Peak Find - 01.jws



[Comments]
Sample name
Comment
Username QPackSA
Workgroup QPack
Division Assistência
Organization JP Insdustria Farmacêutica S/A

[Detailed Information]

Creation date	13-Oct-26 2:35 PM
Data array type	Linear data array
Horizontal axis	Wavenumber [cm-1]
Vertical axis	SB
Start	599.753 cm-1
End	4000.6 cm-1
Data interval	0.964233 cm-1
Data points	3528

[Measurement Information]

Model name	FT/IR-4100typeA
Serial No.	C202861016
Measurement date	13-Oct-26 2:09 PM
Parameter file	C:\WorkGroupFolder\QPack\01 Energia.irxp
Light source	Standard
Detector	TGS
Accumulation	16
Resolution	4 cm-1
Zero filling	On
Apodization	Cosine
Gain	Auto (1)
Aperture	Auto (7.1 mm)
Scan speed	Auto (2 mm/sec)
Filter	Auto (30000 Hz)

[Result of Peak Picking]

No.	Position	Intensity	No.	Position	Intensity
1	2999.73	33.6543	2	1999.82	74.4033

Creation	QPackSA
Review	
Approval	

PID = 14288874-093326

[Result of Peak Picking]

No.	Position	Intensity	No.	Position	Intensity
3	1599.66	66.8226	4	599.753	8.93405

Creation QPackSA
Review
Approval

20.2. EXATIDÃO DO NÚMERO DE ONDA - TMT

O padrão mais comum utilizado para a verificação da exatidão do número de onda é o SRM 1921b, um filme de Poliestireno de aproximadamente 38 µm de espessura com bandas de absorção bem definidas e certificada, fornecida pelo *National Institute of Standards and Technology (NIST).*

Parâmetros de leitura:	
Número de *scans*:	16
Resolução:	2 cm^{-1}
Modo de leitura:	*Single Beam* para a leitura do *background* %T para a leitura da amostra
Ganho:	Auto (se selecionável)
Abertura:	Auto (se selecionável)
Velocidade:	Auto (se selecionável) Tipicamente 2 mn/sec para detectores DTGS
Filtro:	Auto (se selecionável)
Função:	Cosseno (se selecionável)

Procedimento do teste:

1. Configurar os parâmetros de leitura;
2. Certificar de que o compartimento de amostra se encontra vazio;
3. Iniciar a leitura do espectro do *background*;
4. Colocar o padrão de Poliestireno no compartimento de amostra;
5. Iniciar a leitura do padrão;
6. Verificar a posição das seguintes bandas de absorção, conforme coluna "POSIÇÃO ESPERADA".

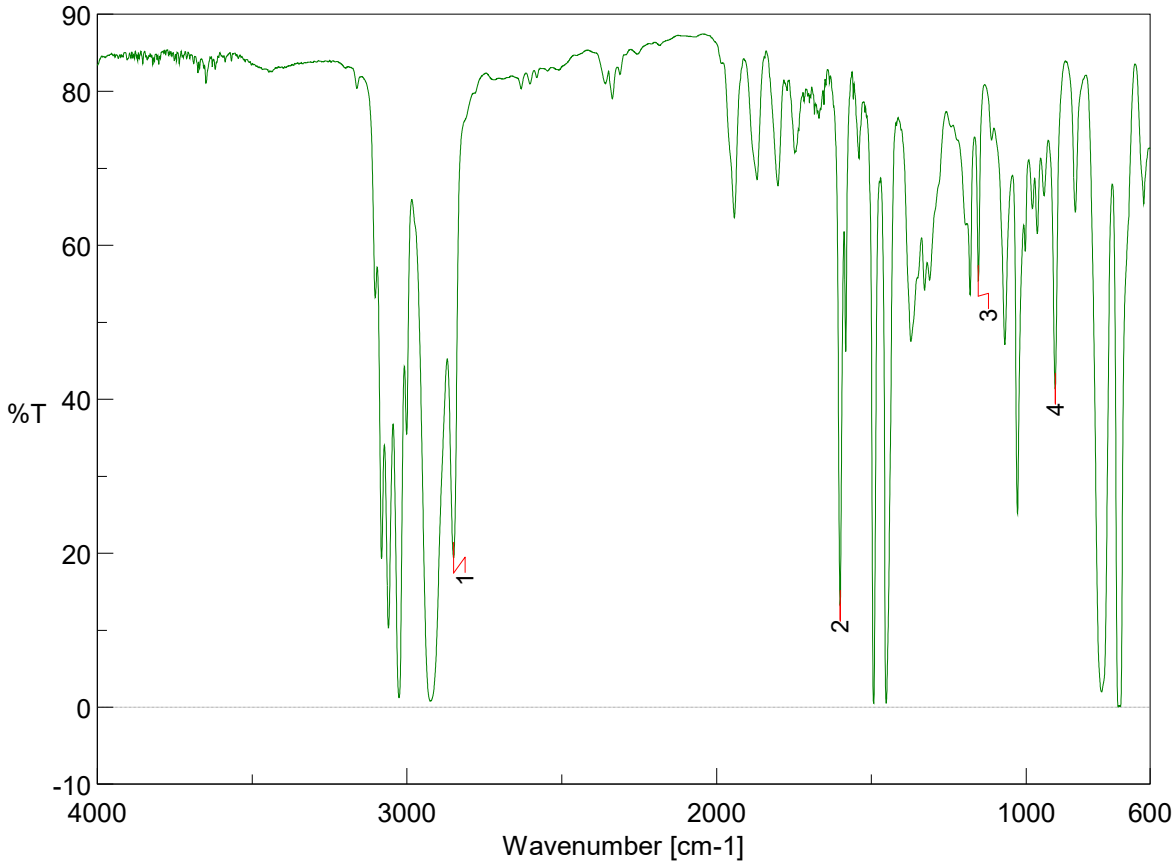
POSIÇÃO ESPERADA (cm^{-1})	POSIÇÃO OBTIDA (cm^{-1})	DIFERENÇA (cm^{-1})	RESULTADO
2849.48	**2849.31**	**0.170**	**APROVADO**
1601.29	**1601.11**	**0.180**	**APROVADO**
1154.50	**1154.67**	**0.170**	**APROVADO**
906.63	**906.379**	**0.251**	**APROVADO**
CRITÉRIO DE ACEITAÇÃO (cm^{-1})		± **2.0**	

Comentários: **N/A**

Especialista: **MATEUS CARREIRA LIMA**

PID = 14288874-033966

Peak Find - 02.jws



[Comments]
Sample name
Comment
Username QPackSA
Workgroup QPack
Division Assistência
Organization JP Insdustria Farmacêutica S/A

[Detailed Information]
Creation date 13-Oct-26 2:35 PM
Data array type Linear data array
Horizontal axis Wavenumber [cm-1]
Vertical axis %T
Start 599.753 cm-1
End 4000.12 cm-1
Data interval 0.482117 cm-1
Data points 7054

[Measurement Information]
Model name FT/IR-4100typeA
Serial No. C202861016
Measurement date 13-Oct-26 2:15 PM
Parameter file
C:\WorkGroupFolder\QPack\Qualificação.irxp
Light source Standard
Detector TGS
Accumulation 16
Resolution 2 cm-1
Zero filling On
Apodization Cosine
Gain Auto (2)
Aperture Auto (5 mm)
Scan speed Auto (2 mm/sec)
Filter Auto (30000 Hz)

[Result of Peak Picking]

No.	Position	Intensity	No.	Position	Intensity
1	2849.31	19.3857	2	1601.11	13.1555

Creation QPackSA
Review
Approval

PID = 14288874-033966
[Result of Peak Picking]

No.	Position	Intensity	No.	Position	Intensity
3	1154.67	55.3459	4	906.379	41.3333

Creation QPackSA
Review
Approval

20.3. RESOLUÇÃO - TMT

O padrão de filme de Poliestireno usado para verificar a exatidão do número de onda e a repetibilidade do número de onda e fotométrica, possui bandas com picos e vales bem afilados permitindo a verificação da resolução do instrumento.

Parâmetros de leitura:	
Número de *scans*:	16
Resolução:	2 cm^{-1}
Modo de leitura:	*Single Beam* para a leitura do *background* %T para a leitura da amostra
Ganho:	Auto (se selecionável)
Abertura:	Auto (se selecionável)
Velocidade:	Auto (se selecionável) Tipicamente 2 mm/sec para detectores DTGS
Filtro:	Auto (se selecionável)
Função:	Cosseno (se selecionável)

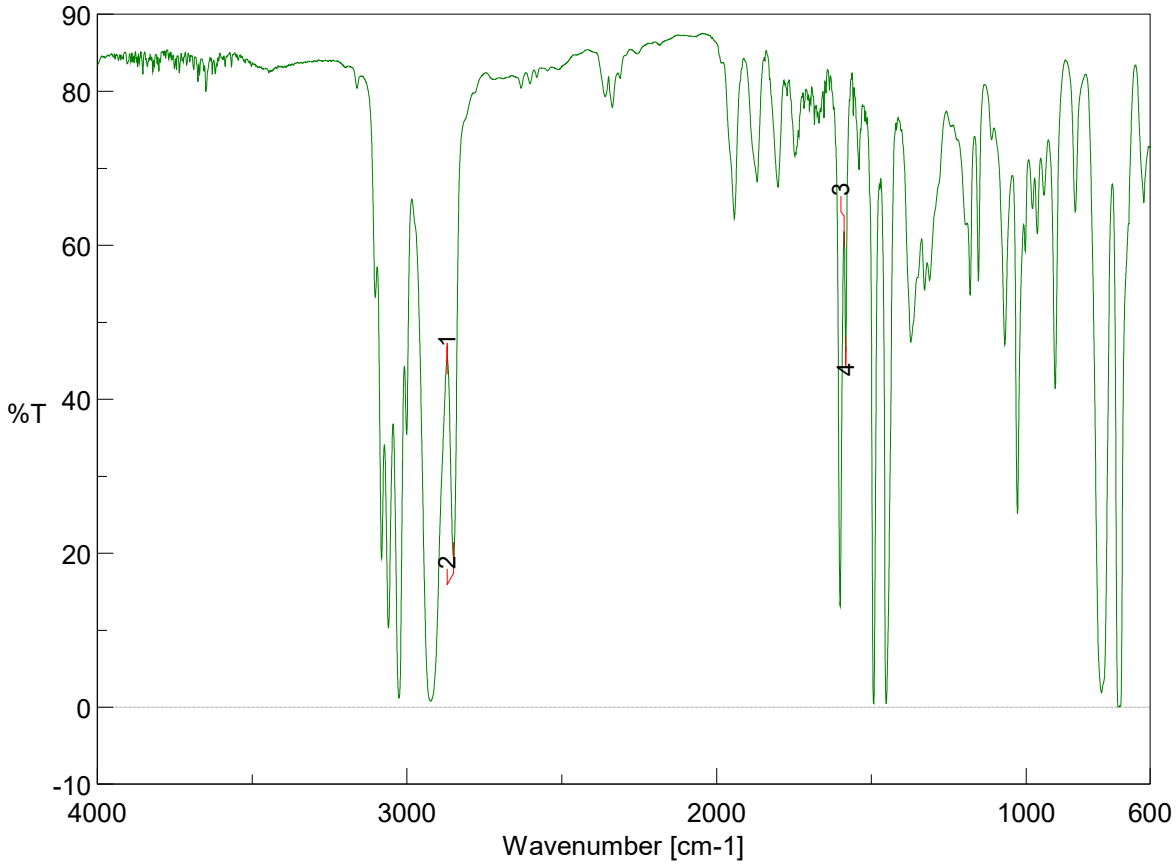
Procedimento do teste:

1. Configurar os parâmetros de leitura;
2. Certificar de que o compartimento de amostra se encontra vazio;
3. Iniciar a leitura do espectro do *background*;
4. Colocar o padrão de Poliestireno no compartimento de amostra;
5. Iniciar a leitura do padrão;
6. Ampliar a região de 2800-2900 cm^{-1} e verificar a diferença de %T entre o vale de 2860 cm^{-1} e o pico de 2851 cm^{-1};
7. Ampliar a região de 1500-1600 cm^{-1} e verificar a diferença de %T entre o vale de 1588 cm^{-1} e o pico de 1583 cm^{-1} .

NÚMERO DE ONDA (cm^{-1})	VALOR ENCONTRADO (%T)	DIFERENÇA DOS VALORES ENCONTRADOS (%T)	CRITÉRIO DE ACEITAÇÃO (%T)	RESULTADO
2870	**45.2464**	**25.86920**	**> 18**	**APROVADO**
2851	**19.3772**			
1588	**61.7659**	**15.59760**	**> 10**	**APROVADO**
1583	**46.1683**			
Comentários: **N/A**				
Especialista: **MATEUS CARREIRA LIMA**				

PID = 14288874-064718

Peak Find - 03.jws



[Comments]
Sample name
Comment
Username QPackSA
Workgroup QPack
Division Assistência
Organization JP Insdustria Farmacêutica S/A

[Detailed Information]
Creation date 13-Oct-26 2:36 PM
Data array type Linear data array
Horizontal axis Wavenumber [cm-1]
Vertical axis %T
Start 599.753 cm-1
End 4000.12 cm-1
Data interval 0.482117 cm-1
Data points 7054

[Measurement Information]
Model name FT/IR-4100typeA
Serial No. C202861016
Measurement date 13-Oct-26 2:16 PM
Parameter file
C:\WorkGroupFolder\QPack\Qualificação.irxp
Light source Standard
Detector TGS
Accumulation 16
Resolution 2 cm-1
Zero filling On
Apodization Cosine
Gain Auto (2)
Aperture Auto (5 mm)
Scan speed Auto (2 mm/sec)
Filter Auto (30000 Hz)

[Result of Peak Picking]

No.	Position	Intensity	No.	Position	Intensity
1	2870.04	45.2464	2	2849.31	19.3772

Creation QPackSA
Review
Approval

PID = 14288874-064718

[Result of Peak Picking]

No.	Position	Intensity	No.	Position	Intensity
3	1588.57	61.7659	4	1582.79	46.1683

Creation QPackSA
Review
Approval

20.4. REPETIBILIDADE DO NÚMERO DE ONDA - TMT

Este teste requer o uso de uma amostra, como o filme de Poliestireno, deve-se verificar a repetibilidade da posição das bandas selecionadas de duas leituras sucessivas.

Parâmetros de leitura:	
Números de *scans*:	16
Resolução:	2 cm^{-1}
Modo de leitura:	*Single Beam* para a leitura do *background* %T para a leitura da amostra
Ganho:	Auto (se selecionável)
Abertura:	Auto (se selecionável)
Velocidade:	Auto (se selecionável) Tipicamente 2 mm/sec para detectores DTGS
Filtro:	Auto (se selecionável)
Função:	Cosseno (se selecionável)

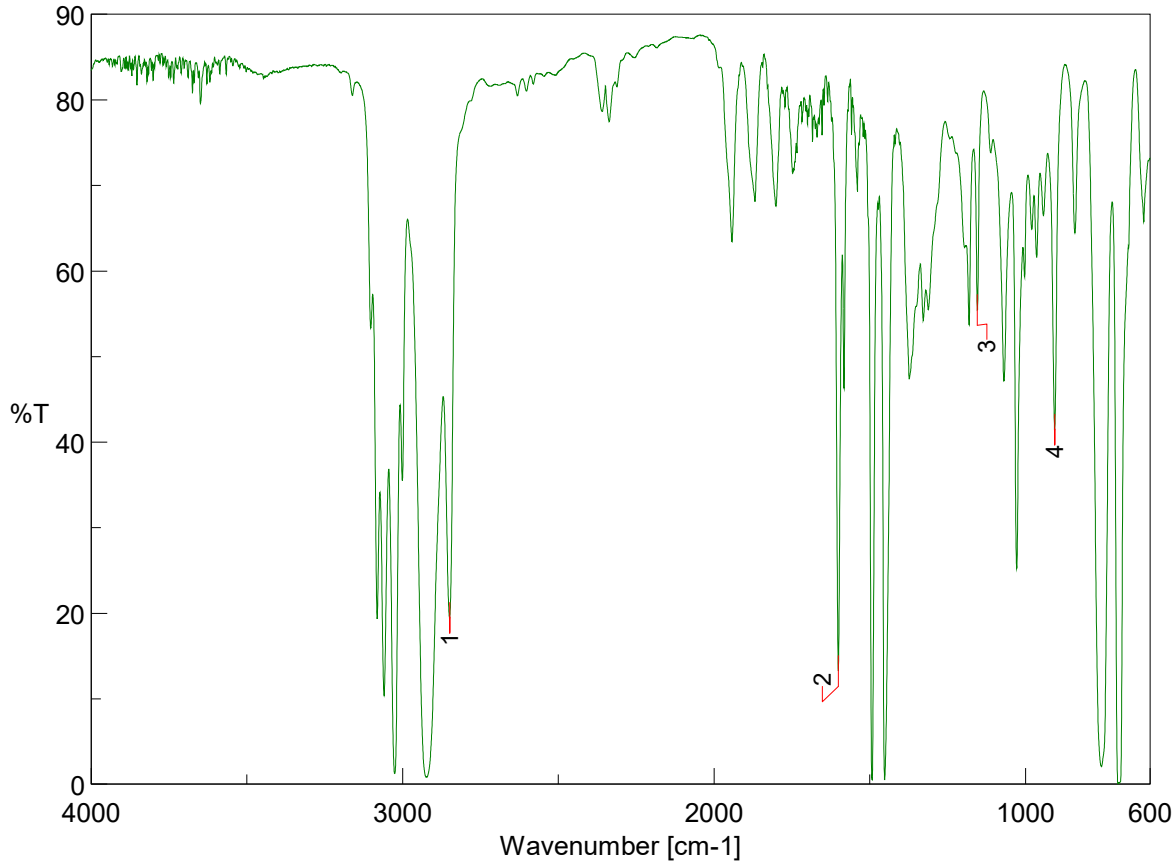
Procedimento do teste:

1. Configurar os parâmetros de leitura;
2. Certificar de que o compartimento de amostra se encontra vazio;
3. Iniciar a leitura do espectro do *background*;
4. Colocar o padrão de Poliestireno no compartimento de amostra;
5. Iniciar a leitura do padrão;
6. Repetir a leitura do padrão;
7. Verificar a posição das seguintes bandas de absorção, conforme coluna "NÚMERO DE ONDA".

NÚMERO DE ONDA (cm^{-1})	1ª POSIÇÃO (cm^{-1})	2ª POSIÇÃO (cm^{-1})	DIFERENÇA (cm^{-1})	RESULTADO
2849.48	**2849.31**	**2849.31**	**0.000**	**APROVADO**
1601.29	**1601.11**	**1601.11**	**0.000**	**APROVADO**
1154.50	**1154.67**	**1154.67**	**0.000**	**APROVADO**
906.63	**906.379**	**906.862**	**0.483**	**APROVADO**
CRITÉRIO DE ACEITAÇÃO (cm-1)		± **1.0**		
Comentários: **N/A**				
Especialista: **MATEUS CARREIRA LIMA**				

PID = 14288874-091342

Peak Find - 04.jws



[Comments]
Sample name
Comment
Username QPackSA
Workgroup QPack
Division Assistência
Organization JP Insdustria Farmacêutica S/A

[Detailed Information]
Creation date 13-Oct-26 2:36 PM
Data array type Linear data array
Horizontal axis Wavenumber [cm-1]
Vertical axis %T
Start 599.753 cm-1
End 4000.12 cm-1
Data interval 0.482117 cm-1
Data points 7054

[Measurement Information]
Model name FT/IR-4100typeA
Serial No. C202861016
Measurement date 13-Oct-26 2:16 PM
Parameter file
C:\WorkGroupFolder\QPack\Qualificação.irxp
Light source Standard
Detector TGS
Accumulation 16
Resolution 2 cm-1
Zero filling On
Apodization Cosine
Gain Auto (2)
Aperture Auto (5 mm)
Scan speed Auto (2 mm/sec)
Filter Auto (30000 Hz)

[Result of Peak Picking]

No.	Position	Intensity	No.	Position	Intensity
1	2849.31	19.4136	2	1601.11	13.1944

Creation QPackSA
Review
Approval

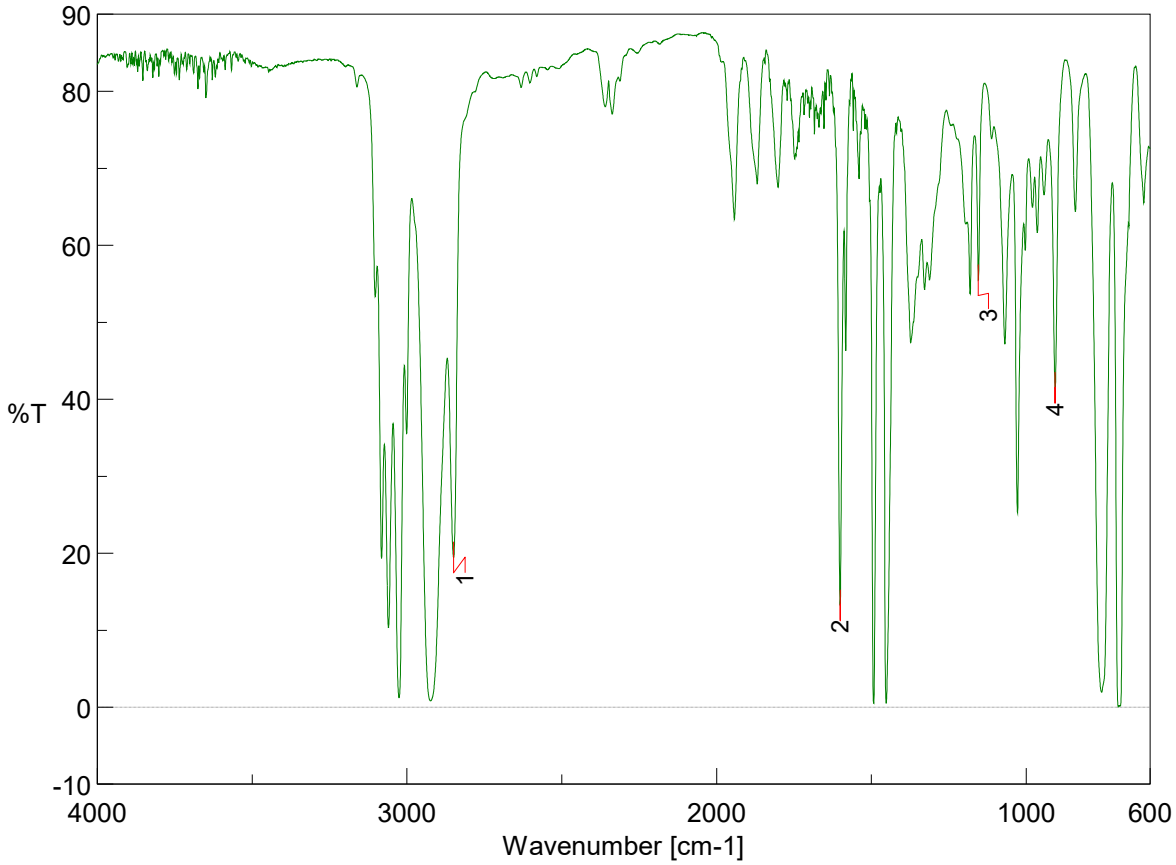
PID = 14288874-091342
[Result of Peak Picking]

No.	Position	Intensity	No.	Position	Intensity
3	1154.67	55.4405	4	906.379	41.4291

Creation QPackSA
Review
Approval

PID = 14288874-003310

Peak Find - 05.jws



[Comments]
Sample name
Comment
Username QPackSA
Workgroup QPack
Division Assistência
Organization JP Insdustria Farmacêutica S/A

[Detailed Information]
Creation date 13-Oct-26 2:36 PM
Data array type Linear data array
Horizontal axis Wavenumber [cm-1]
Vertical axis %T
Start 599.753 cm-1
End 4000.12 cm-1
Data interval 0.482117 cm-1
Data points 7054

[Measurement Information]
Model name FT/IR-4100typeA
Serial No. C202861016
Measurement date 13-Oct-26 2:17 PM
Parameter file
C:\WorkGroupFolder\QPack\Qualificação.irxp
Light source Standard
Detector TGS
Accumulation 16
Resolution 2 cm-1
Zero filling On
Apodization Cosine
Gain Auto (2)
Aperture Auto (5 mm)
Scan speed Auto (2 mm/sec)
Filter Auto (30000 Hz)

[Result of Peak Picking]

No.	Position	Intensity	No.	Position	Intensity
1	2849.31	19.4271	2	1601.11	13.2187

Creation QPackSA
Review
Approval

PID = 14288874-003310
[Result of Peak Picking]

No.	Position	Intensity	No.	Position	Intensity
3	1154.67	55.4602	4	906.862	41.4951

Creation QPackSA
Review
Approval

20.5. REPETIBILIDADE FOTOMÉTRICA - TMT

Este teste requer o uso de uma amostra, como o filme de Poliestireno, deve-se verificar a repetibilidade fotométrica das bandas selecionadas de duas leituras sucessivas.

Parâmetros de leitura:	
Números de *scans:*	16
Resolução:	2 cm^{-1}
Modo de leitura:	*Single Beam* para a leitura do *background* %T para a leitura da amostra
Ganho:	Auto (se selecionável)
Abertura:	Auto (se selecionável)
Velocidade:	Auto (se selecionável) Tipicamente 2 mm/sec para detectores DTGS
Filtro:	Auto (se selecionável)
Função:	Cosseno (se selecionável)

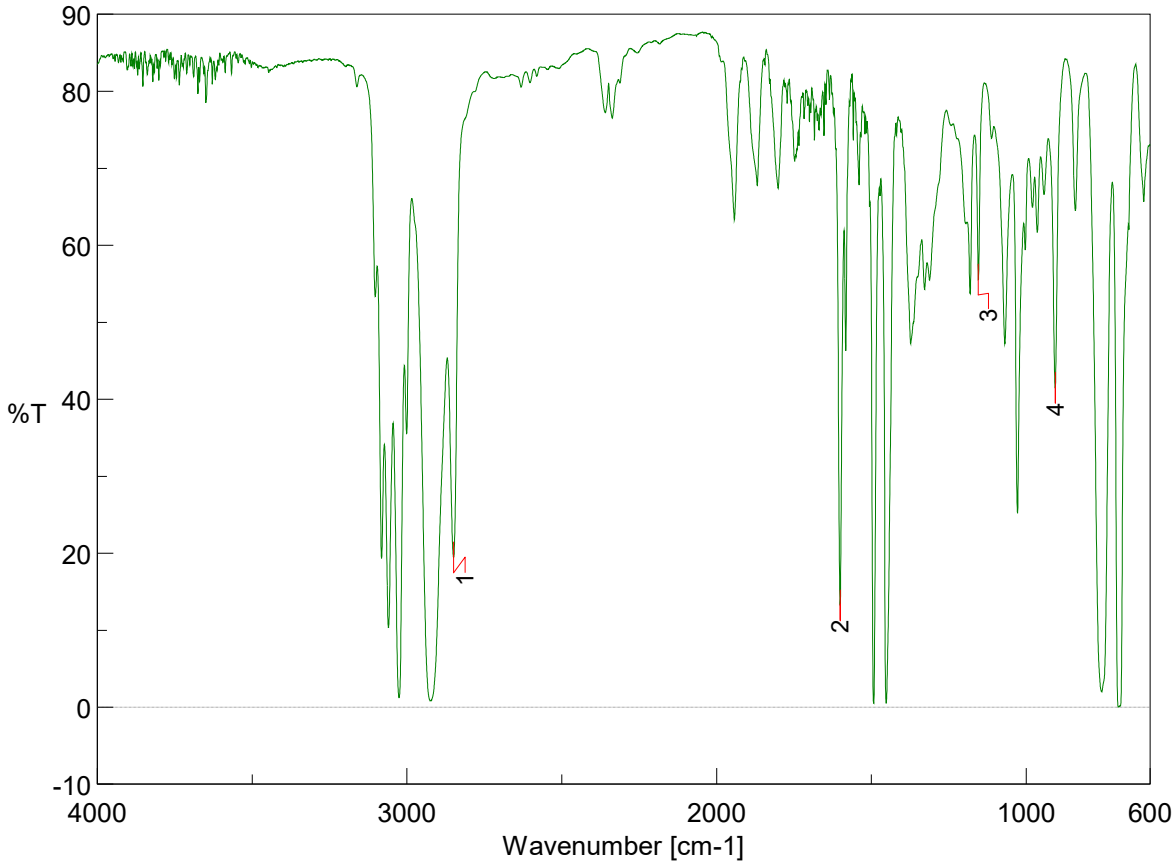
Procedimento do teste:

1. Configurar os parâmetros de leitura;
2. Certificar de que o compartimento de amostra se encontra vazio;
3. Iniciar a leitura do espectro do *background*;
4. Colocar o padrão de Poliestireno compartimento de amostra;
5. Iniciar a leitura do padrão;
6. Repetir a leitura do espectro do *background* e do padrão;
7. Verificar a transmitância das seguintes bandas de absorção, conforme coluna “NÚMERO DE ONDA”.

NÚMERO DE ONDA (cm^{-1})	1° VALOR (%T)	2° VALOR (%T)	DIFERENÇA (%T)	RESULTADO
2849.48	**19.4373**	**19.4415**	**0.004**	**APROVADO**
1601.29	**13.204**	**13.2596**	**0.056**	**APROVADO**
1154.50	**55.5168**	**55.6218**	**0.105**	**APROVADO**
906.63	**41.4646**	**41.5889**	**0.124**	**APROVADO**
CRITÉRIO DE ACEITAÇÃO (%T)		± **0.5**		
Comentários: **N/A**				
Especialista: **MATEUS CARREIRA LIMA**				

PID = 14288874-040174

Peak Find - 06.jws



[Comments]
Sample name
Comment
Username QPackSA
Workgroup QPack
Division Assistência
Organization JP Insdustria Farmacêutica S/A

[Detailed Information]
Creation date 13-Oct-26 2:36 PM
Data array type Linear data array
Horizontal axis Wavenumber [cm-1]
Vertical axis %T
Start 599.753 cm-1
End 4000.12 cm-1
Data interval 0.482117 cm-1
Data points 7054

[Measurement Information]
Model name FT/IR-4100typeA
Serial No. C202861016
Measurement date 13-Oct-26 2:18 PM
Parameter file
C:\WorkGroupFolder\QPack\Qualificação.irxp
Light source Standard
Detector TGS
Accumulation 16
Resolution 2 cm-1
Zero filling On
Apodization Cosine
Gain Auto (2)
Aperture Auto (5 mm)
Scan speed Auto (2 mm/sec)
Filter Auto (30000 Hz)

[Result of Peak Picking]

No.	Position	Intensity	No.	Position	Intensity
1	2849.31	19.4373	2	1601.11	13.204

Creation QPackSA
Review
Approval

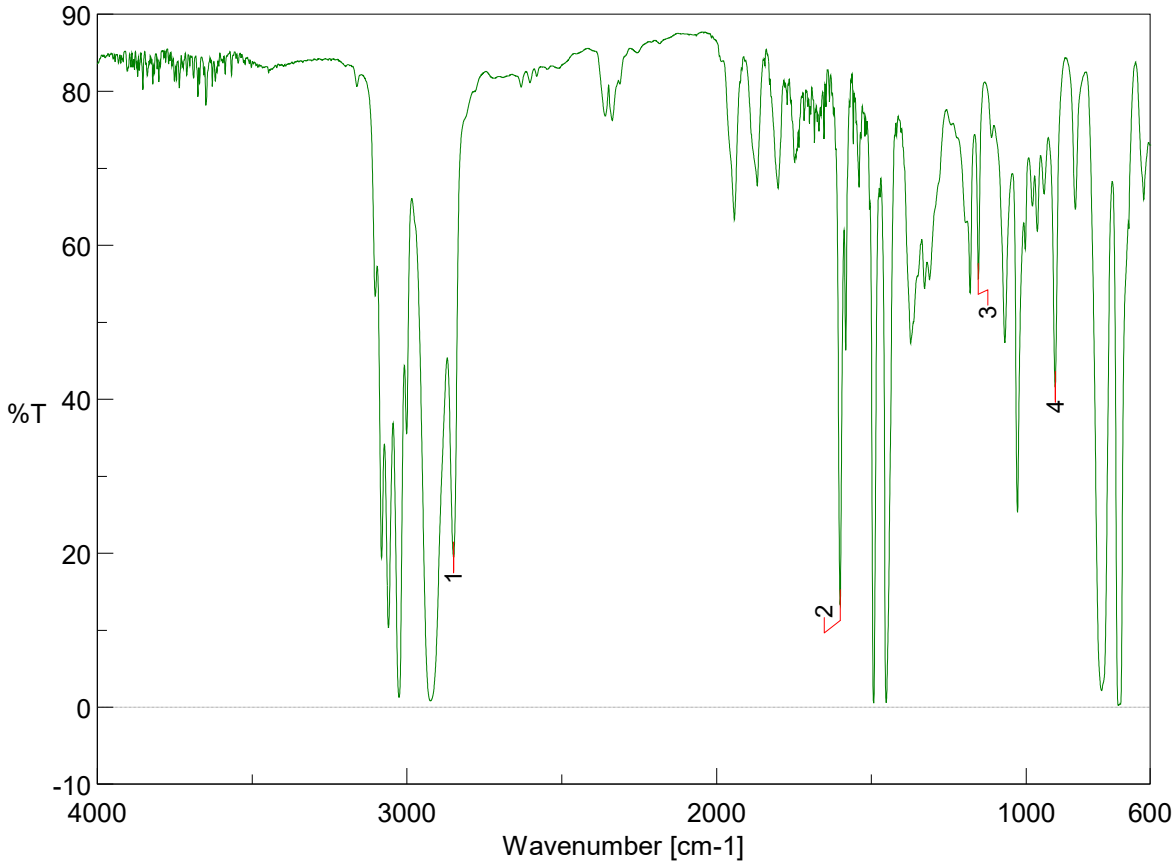
PID = 14288874-040174
[Result of Peak Picking]

No.	Position	Intensity	No.	Position	Intensity
3	1154.67	55.5168	4	906.379	41.4646

Creation QPackSA
Review
Approval

PID = 14288874-064750

Peak Find - 07.jws



[Comments]
Sample name
Comment
Username QPackSA
Workgroup QPack
Division Assistência
Organization JP Insdustria Farmacêutica S/A

[Detailed Information]
Creation date 13-Oct-26 2:36 PM
Data array type Linear data array
Horizontal axis Wavenumber [cm-1]
Vertical axis %T
Start 599.753 cm-1
End 4000.12 cm-1
Data interval 0.482117 cm-1
Data points 7054

[Measurement Information]
Model name FT/IR-4100typeA
Serial No. C202861016
Measurement date 13-Oct-26 2:19 PM
Parameter file
C:\WorkGroupFolder\QPack\Qualificação.irxp
Light source Standard
Detector TGS
Accumulation 16
Resolution 2 cm-1
Zero filling On
Apodization Cosine
Gain Auto (2)
Aperture Auto (5 mm)
Scan speed Auto (2 mm/sec)
Filter Auto (30000 Hz)

[Result of Peak Picking]

No.	Position	Intensity	No.	Position	Intensity
1	2849.31	19.4415	2	1601.11	13.2596

Creation QPackSA
Review
Approval

PID = 14288874-064750

[Result of Peak Picking]

No.	Position	Intensity	No.	Position	Intensity
3	1154.67	55.6218	4	906.379	41.5889

Creation QPackSA
Review
Approval

20.6. SENSIBILIDADE - TMT

A leitura do *background* e a leitura da amostra são coletados com o compartimento de amostras vazios e acumulando os espectros por 1 minuto a 4 cm^{-1} de resolução, deve ser verificado a região de 2200 cm^{-1} onde nem o CO_2 e nem a umidade podem afetar as medidas.

Parâmetros de leitura:	
Números de *scans*:	48
Resolução:	4 cm^{-1}
Modo de leitura:	*Single Beam* para a leitura do *background* % T para a leitura da amostra
Ganho:	Auto (se selecionável)
Abertura:	Auto (se selecionável)
Velocidade:	Auto (se selecionável) Tipicamente 2 mm/sec para detectores DTGS
Filtro:	Auto (se selecionável)
Função:	Cosseno (se selecionável)

Procedimento do teste:

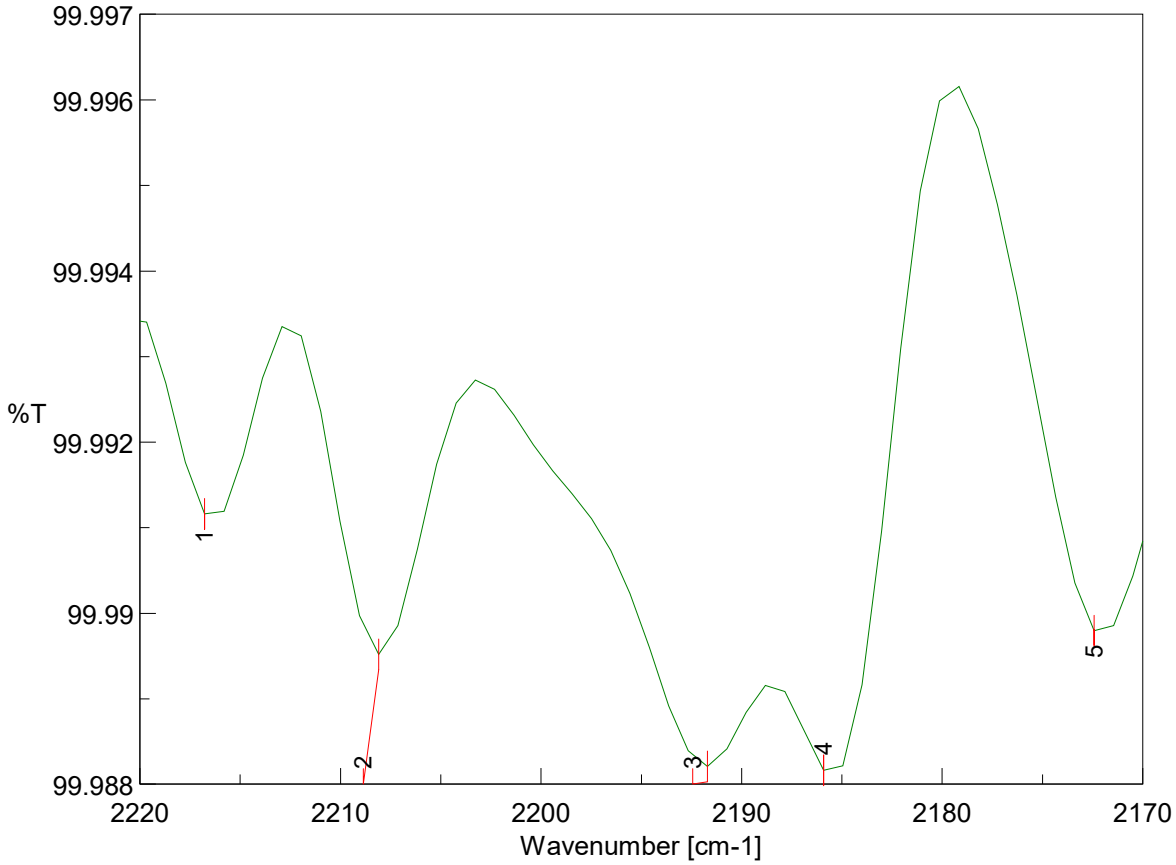
1. Configurar os parâmetros de leitura;
2. Certificar de que o compartimento de amostra se encontra vazio;
3. Iniciar a leitura do espectro do *background*;
4. Iniciar a leitura sem inserir o padrão no compartimento de amostras;
5. Ampliar a região de 2220-2170 cm^{-1} e verificar a diferença de %T entre o maior e o menor pico;
6. O valor do sinal-ruído é expresso como: 100/ (diferença de pico a pico): 1.

*Quando necessário será realizado o "Autoteste" do equipamento para aprovação do teste.

VALOR DE %T DO PICO MAIS ALTO E MAIS BAIXO ENCONTRADOS	**DIFERENÇA DOS VALORES DOS PICOS**	**DIVIDIR 100 PELA DIFERENÇA ENCONTRADA**	**RESULTADO**
99.9912	**0.003000**	VALOR OBTIDO	**APROVADO**
99.9882		**33333.33333**	
CRITÉRIO DE ACEITAÇÃO		**>** **1000** **:1**	
Comentários: **N/A**			
Especialista: **MATEUS CARREIRA LIMA**			

PID = 14288874-117998

Peak Find - 08.jws



[Comments]
Sample name
Comment
Username QPackSA
Workgroup QPack
Division Assistência
Organization JP Insdustria Farmacêutica S/A

[Detailed Information]
Creation date 13-Oct-26 2:36 PM

Data array type Linear data array
Horizontal axis Wavenumber [cm-1]
Vertical axis %T
Start 599.753 cm-1
End 4000.6 cm-1
Data interval 0.964233 cm-1
Data points 3528

[Measurement Information]
Model name FT/IR-4100typeA
Serial No. C202861016

Measurement date 13-Oct-26 2:22 PM

Parameter file
C:\WorkGroupFolder\QPack\Sensibilidade.irxp
Light source Standard
Detector TGS
Accumulation 48
Resolution 4 cm-1
Zero filling On
Apodization Cosine
Gain Auto (1)
Aperture Auto (7.1 mm)
Scan speed Auto (2 mm/sec)
Filter Auto (30000 Hz)

[Result of Peak Picking]

No.	Position	Intensity	No.	Position	Intensity
1	2216.77	99.9912	2	2208.09	99.9895

Creation QPackSA
Review
Approval

PID = 14288874-117998

[Result of Peak Picking]

No.	Position	Intensity	No.	Position	Intensity
3	2191.7	99.9882	4	2185.92	99.9882
5	2172.42	99.9898			

Creation QPackSA
Review
Approval