

RESUMO

Esta Norma define as modalidades de formação de lotes no caso de recebimento de unidades de produto em função do efeito que a qualidade das mesmas possa ter em relação à saúde e segurança individual ou coletiva e estabelece condições a serem observadas na referida formação.

ABSTRACT

This document presents the procedure for lots inspection of items, before sampling, in the case when the quality of their items may affect the health or the individual or collective safety.

SUMÁRIO

- 0 Apresentação
- 1 Objetivo
- 2 Referências
- 3 Definições
- 4 Condições gerais

0 APRESENTAÇÃO

Esta Norma decorreu da necessidade de se adaptar, quanto à forma, a DNER-PRO 143/85 à DNER-PRO 101/93, mantendo-se inalterável o seu conteúdo técnico.

1 OBJETIVO

A presente Norma estabelece as condições a serem observadas na formação de lotes de inspeção para unidades de produto ainda não especificado ou em especificação cuja qualidade possa afetar ou não a saúde e segurança individual ou coletiva.

Macrodescriptores MT: norma, controle de qualidade, fiscalização

Microdescriptores DNER: controle de qualidade, segurança

Palavras-chave IRRD/IPR: qualidade (9063), segurança (1665), saúde (2144), normalização (9075)

Descritores SINORTEC: normas, inspeção por atributos, produção

Aprovada pelo Conselho de Administração em 03/01/85

Resolução nº 2/85 Sessão nº CA/ 1/85

Processo nº 51100013290/93-6

Autor: DNER/DrDTc (IPR)

Adaptação da DNER-PRO 143/85 à DNER-PRO 101/93,
aprovada pela DrDTc em 13/04/94.

2 REFERÊNCIAS

2.1 Referências bibliográficas

No preparo desta Norma foram consultados os seguintes documentos:

- a) DNER-PRO 143/85, designada Formação de lotes de inspeção;
- b) ABNT NB-309-01, de 1975, registrada no SINMETRO como NBR-5426, designada Planos de amostragem e procedimentos na inspeção por atributos.

3 DEFINIÇÕES

Para os fins desta Norma são adotadas as seguintes definições:

3.1 Unidade de produto

Elemento de referência, objeto de inspeção para classificação como defeituoso ou não.

Exemplos: uma dimensão, um componente, um par de botas, um cartão perfurado e uma operação de manutenção.

3.2 Período (de produção)

Intervalo de tempo no qual, para dada produção, não haja variação de características de matérias-primas, nem do processo produtivo.

3.3 Corrida

Conjunto de unidades produzidas em condições que se admite terem sido uniformes, por originar-se de uma mesma etapa do processo produtivo.

3.4 Batelada

Lote de produção ou parte deste, em se tratando de tintas, lubrificante, etc.

3.5 Lote de produção

Conjunto de unidades de produto que foi fabricado sob condições idênticas.

3.6 Lote de inspeção

Conjunto de unidades de produto a ser amostrado para verificar conformidade com as exigências de aceitação.

3.7 Lote de inspeção tipo A

Conjunto de unidades de produto, aparentemente uniformes, formado para fins de verificação de qualidade ou certificação de conformidade ou qualidade.

3.8 Lote de inspeção tipo B

Conjunto de unidades de produto de um único tipo, classe, forma e composição, fabricadas, essencialmente, sob as mesmas condições e no mesmo período.

Nota: Esta definição é a adotada no caso de produtos cujo uso afeta a segurança ou saúde individual ou coletiva.

4 CONDIÇÕES GERAIS

4.1 O agrupamento em lotes de inspeção deve ser realizado de acordo com as disposições de norma específica da unidade de produto (especificação) ou no caso de inexistência desta na ordem de compra.

4.2 No caso de unidades de produto, cuja qualidade possa afetar a saúde ou segurança individual ou coletiva, estas devem ter indicação do lote de produção (batelada, corrida, etc) a que correspondem, o que deve constar da especificação ou ordem de compra.

Exemplos: data de fabricação; data de fabricação e turma de produção, número da corrida.

4.3 Quando se tratar de unidades de produto, cuja qualidade possa afetar a saúde ou segurança individual ou coletiva, cada lote de inspeção deve ser formado por lote B ou parte deste.

4.4 Quando se tratar de unidades de produto, cuja qualidade não afeta a saúde ou segurança individual ou coletiva, cada lote de inspeção pode ser formado por lote tipo A, embora seja preferível, haja formação, quando possível, por lote tipo B.

4.5 Sempre que possível e quando a qualidade das unidades não possa sofrer alteração nas fases que atendem seu uso (transporte etc), o agrupamento em lote de inspeção deve ser feito na fábrica, o mesmo acontecendo com a amostragem e ensaios, para evitar dupla inspeção.

4.6 No caso em que as unidades de produto, cuja qualidade possa afetar a saúde ou segurança individual ou coletiva, possam sofrer alteração nas fases que antecedem seu uso (transporte etc), o agrupamento em lote de inspeção deve ser feito, sempre que possível, imediatamente antes do uso, mesmo que já tenha havido aceitação das mesmas no prazo estabelecido na legislação para permitir rejeição.

Nota: Os planos de amostragem e procedimentos de inspeção devem ser os estabelecidos na especificação de unidade de produto. No caso de não haver tal especificação, caberá indicá-los na ordem de compra (ABNT NB-309 etc).