

PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO (POP)

Hydrocore Analítica Ltda. · CNPJ 37.683.010/0001-89 · POP-HC-STB-20NTU · Solução Padrão de Turbidez 20 NTU

Documento controlado · Rev. **pop.v1.1.2026-07-24** · Emissão: **28/07/2026** · Base: ABNT NBR 14725 · ISO/IEC 17025 · ISO 17034 (material de referência). Preparo de solução de referência rastreável.

1. Objetivo

Estabelecer o procedimento padrão para a preparação, controle de qualidade, envase e liberação de lote da **Solução Padrão de Turbidez 20 NTU** (HC-STB-20NTU), garantindo rastreabilidade metrológica e conformidade com o valor de referência declarado.

2. Escopo

Aplica-se à produção de lotes da Solução Padrão de Turbidez pela equipe de produção da Hydrocore Analítica Ltda.. **Uso do produto:** Solução padrão de turbidez de 20 NTU, fabricada no Brasil pela Hydrocore para calibração e verificação de turbidímetros de bancada e portáteis.

3. Reagentes, insumos e materiais

Componente	CAS	Concentração / função
Formazina (suspensão; contém hexametenotetramina)	—	—
Água ultrapura	7732-18-5	—

Reagentes grau analítico (P.A.) ou superior, com certificado do fabricante. Água **Tipo I** (ISO 3696). Frascos e tampas limpos conforme POP de higienização. Massa de reagente calculada estequiometricamente para o valor-alvo (registrada na Ordem de Produção do lote).

4. Equipamentos

- Balança analítica calibrada (rastreável; resolução ≥ 0,1 mg).
- Balão volumétrico classe A / dispensador volumétrico calibrado.
- turbidímetro calibrado** calibrado imediatamente antes do controle.
- Agitador magnético; sistema de envase.

5. Segurança (EPI e GHS)

Produto **não classificado como perigoso** (NBR 14725). EPI padrão de laboratório: jaleco, luvas e óculos de proteção. Consultar a FDS do produto.

6. Procedimento de preparo

- Higienizar bancada, balão e frascos; identificar com o nº da Ordem de Produção.
- Pesar a massa calculada de cada reagente da seção 3 (registrar massa real na Ordem de Produção).
- Transferir para o balão volumétrico e dissolver em água Tipo I sob agitação até dissolução completa.
- Avolumar com água Tipo I a 25,0 °C e homogeneizar por inversão/agitação.
- Verificar a homogeneidade (medições em réplicas de posições distintas do lote).

7. Controle de qualidade e critério de aceitação

Medir o lote com **turbidímetro calibrado** calibrado, a 25,0 °C.

Critério de aceitação: Turbidez = **20.0 NTU** ± 1,0 NTU (k = 2) @ 25,0 °C. Reprovar e reprocessar o lote se fora da faixa.

Registrar o valor medido e a incerteza no **Certificado de Análise (CoA)** do lote.

8. Envase, rotulagem e validade

Volumes de envase	100 · 500 mL
Rotulagem	Etiqueta do Portal (QR de rastreio) + nº de lote
Validade (fechado)	12 meses
Validade (após aberto)	90 dias
NCM	3822.90.00

Atribuir nº de lote, imprimir a etiqueta (com QR de rastreio) e registrar data de fabricação e validade. Emitir o CoA do lote.

9. Registros gerados

Ordem de Produção do lote · massas reais pesadas · leitura de CQ · Certificado de Análise (CoA) · rótulos/etiquetas emitidas · registro de rastreio (QR /c/<token>).