

Plano de Controle

Sustenta os ganhos: o que monitorar, como, com que limite e qual reação

MATRIZ DE CONTROLE X e Y monitorados

Nº	ETAPA DO PROCESSO	CARACTERÍSTICA	X/Y	ESPECIFICAÇÃO / META	MÉTODO DE MEDIÇÃO	AMOSTRA / FREQ.	MÉTODO DE CONTROLE	REAÇÃO (FORA DE CONTROLE)
1	Liberação do lote	Lead time de liberação	Y	≤ 6 dias (alerta 7)	Extração LIMS	100% · diário	Carta de controle I-MR	OCAP-01
2	Gestão mensal	% de lotes no prazo	Y	≥ 90%	LIMS	Censo · mensal	Gráfico de tendência	Reunião mensal GQ
3	Fila de análise	Tempo em fila no CQ	X	≤ 24 h	Timestamps LIMS	100% · diário	Painel de fila + SLA	OCAP-02
4	Revisão documental	Tempo de revisão do dossiê	X	≤ 16 h	LIMS	100% · diário	SLA por exceção	OCAP-03
5	Fila de análise	Backlog de amostras	X	≤ 10 amostras	Painel LIMS	Diário (08h)	Kanban / gestão visual	OCAP-02
6	Produção / CQ	Retrabalho / OOS	X	≤ 3% dos lotes	Sistema de desvios	Censo · mensal	Pareto mensal	Ação corretiva SGQ
7	Priorização	Aderência ao POP de sequenciamento	X	100%	Auditoria interna	Amostral · semanal	Checklist de auditoria	Treinamento / reforço

GOVERNANÇA

O Plano de Controle é um **documento vivo**: toda alteração de processo passa por **controle de mudanças (SGQ)** e atualiza esta tabela. Cada reação "OCAP-XX" remete a um plano de ação em caso de descontrole (ver ferramenta OCAP).