



Serviço Público Federal

MINISTÉRIO DO DESENVOLVIMENTO, INDÚSTRIA E COMÉRCIO EXTERIOR  
INSTITUTO NACIONAL DE METROLOGIA, NORMALIZAÇÃO E QUALIDADE INDUSTRIAL-INMETRO

Portaria n.º 116, de 28 de fevereiro de 2011

## CONSULTA PÚBLICA

OBJETO: Requisitos de Avaliação da Conformidade para Prensas Mecânicas Excêntricas.

ORIGEM: Inmetro / MDIC.

O PRESIDENTE DO INSTITUTO NACIONAL DE METROLOGIA, NORMALIZAÇÃO E QUALIDADE INDUSTRIAL - INMETRO, no uso de suas atribuições, conferidas no § 3º do artigo 4º da Lei n.º 5.966, de 11 de dezembro de 1973, no inciso I do artigo 3º da Lei n.º 9.933, de 20 de dezembro de 1999, e no inciso V do artigo 18 da Estrutura Regimental da Autarquia, aprovada pelo Decreto n.º 6.275, de 28 de novembro de 2007, resolve:

Art. 1º Disponibilizar, no sítio [www.inmetro.gov.br](http://www.inmetro.gov.br), a proposta de texto da Portaria Definitiva e dos Requisitos de Avaliação da Conformidade para Prensas Mecânicas Excêntricas.

Art. 2º Declarar aberto, a partir da data da publicação desta Portaria no Diário Oficial da União, o prazo de 60 (sessenta) dias para que sejam apresentadas sugestões e críticas relativas aos textos propostos.

Art. 3º Informar que as críticas e sugestões a respeito dos textos supramencionados deverão ser encaminhadas para os seguintes endereços:

- Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial – Inmetro
- Diretoria da Qualidade - Dqual
- Divisão de Programas de Avaliação da Conformidade – Dipac
- Rua da Estrela, 67 – 2º andar – Rio Comprido
- CEP 20251-900 – Rio de Janeiro – RJ, ou
- E-mail: [dipac.consultapublica@inmetro.gov.br](mailto:dipac.consultapublica@inmetro.gov.br)

Art. 4º Declarar que, findo o prazo fixado no artigo 2º desta Portaria, o Inmetro se articulará com as entidades que tenham manifestado interesse na matéria, para que indiquem representantes nas discussões posteriores, visando à consolidação do texto final.

Art. 5º Publicar esta Portaria de Consulta Pública no Diário Oficial da União, quando iniciará a sua vigência.

JOÃO ALZIRO HERZ DA JORNADA



## **PROPOSTA DE TEXTO DE PORTARIA DEFINITIVA**

O PRESIDENTE DO INSTITUTO NACIONAL DE METROLOGIA, NORMALIZAÇÃO E QUALIDADE INDUSTRIAL - INMETRO, no uso de suas atribuições, conferidas no § 3º do artigo 4º da Lei n.º 5.966, de 11 de dezembro de 1973, no inciso I do artigo 3º da Lei n.º 9.933, de 20 de dezembro de 1999, e no inciso V do artigo 18 da Estrutura Regimental da Autarquia, aprovada pelo Decreto n.º 6.275, de 28 de novembro de 2007;

Considerando a alínea *f* do subitem 4.2 do Termo de Referência do Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade, aprovado pela Resolução Conmetro n.º 04, de 02 de dezembro de 2002, que atribui ao Inmetro a competência para estabelecer as diretrizes e critérios para a atividade de avaliação da conformidade;

Considerando a Resolução do Conmetro n.º 04, de 16 de dezembro de 1998, que estabelece diretrizes para a Emissão de Declaração do Fornecedor e para a Marcação de Produtos, no âmbito do Sistema Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial – Sinmetro;

Considerando a Portaria Inmetro n.º 01, de 04 de janeiro de 2007, publicada no Diário Oficial da União de 08 de janeiro de 2007, seção 01, página 57, que aprova o Regulamento Geral de Declaração de Conformidade do Fornecedor;

Considerando o Acordo de Cooperação Técnica firmado entre o Inmetro e o Ministério do Trabalho e Emprego, publicado no Diário Oficial do dia 21 de setembro de 2007, que tem como objetivo a integração institucional mútua de conhecimento nas áreas de Avaliação da Conformidade, Metrologia Legal e Científica e do Trabalho;

Considerando o disposto na Norma Regulamentadora n.º 06, do Ministério do Trabalho e Emprego, que estabelece requisitos para máquinas – prensas e similares;

Considerando o disposto no Regulamento Técnico da Qualidade para Prensas Mecânicas Excêntricas, anexo à Portaria Inmetro n.º xxx, de xx de xxxxxxxx de 2011, publicada no Diário Oficial da União de xx de xxxxxx de 2011, seção xx, página xx;

Considerando a importância das Prensas Mecânicas Excêntricas, comercializados no país, apresentarem requisitos mínimos de segurança, resolve baixar as seguintes disposições:

Art. 1º Aprovar os Requisitos de Avaliação da Conformidade-RAC para Prensas Mecânicas Excêntricas, disponibilizados no sítio [www.inmetro.gov.br](http://www.inmetro.gov.br) ou no endereço abaixo:

Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial – Inmetro  
Divisão de Programas de Avaliação da Conformidade – Dipac  
Rua da Estrela n.º 67 - 2º andar – Rio Comprido  
20251-900 – Rio de Janeiro/RJ

Art. 2º Cientificar que a Consulta Pública que acolheu contribuições da sociedade em geral para a elaboração dos Requisitos de Avaliação da Conformidade ora aprovados foi divulgada pela Portaria Inmetro n.º xxx, de xx de xxxxxx de 2011, publicada no Diário Oficial da União – DOU de xx de xxx de 2011, seção xx, página xx.



Art. 3º Instituir, no âmbito do Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade – SBAC, a Declaração do Fornecedor compulsória para Prensas Mecânicas Excêntricas, a qual deverá ser feita consoante o estabelecido nos RAC ora aprovados.

Art. 4º Determinar que as Prensas Mecânicas Excêntricas, após o prazo de 12 (doze) meses, contados da data de publicação desta Portaria, deverão ser fabricadas e importadas somente em conformidade com os Requisitos ora aprovados.

Parágrafo Único – A partir de 06 (seis) meses, contados do término do prazo estabelecido no *caput*, as Prensas Mecânicas Excêntricas deverão ser comercializadas no mercado nacional, por fabricantes e importadores, somente em conformidade com os Requisitos ora aprovados.

Art. 5º Determinar que a partir de 24 (vinte e quatro) meses, contados da data de publicação desta Portaria, as Prensas Mecânicas Excêntricas deverão ser comercializadas no mercado nacional somente em conformidade com os Requisitos de Avaliação da Conformidade ora aprovados.

Parágrafo Único - A determinação contida no *caput* não é aplicável aos fabricantes e importadores, que deverão observar os prazos fixados no artigo anterior.

Art. 6º Cientificar que a fiscalização do cumprimento das disposições contidas nesta Portaria, em todo o território nacional, estará a cargo do Inmetro e das entidades de direito público a ele vinculadas por convênio de delegação.

§ 1º A fiscalização referida no *caput* deverá ser executada na expedição das fábricas ou dos importadores, assim como no comércio.

§ 2º A fiscalização observará os prazos expressos nos artigos 4º e 5º desta Portaria.

Art.7º Esta Portaria entrará em vigor na data de sua publicação no Diário Oficial da União.

JOÃO ALZIRO HERZ DA JORNADA



## REQUISITOS DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA PRENSAS MECÂNICAS EXCÊNTRICAS

### 1 OBJETIVO

Estabelecer os critérios para o Programa de Avaliação da Conformidade para Prensas Mecânicas Excêntricas, com foco na segurança, através do mecanismo de Declaração da Conformidade do Fornecedor, atendendo ao Regulamento Técnico da Qualidade para Prensas Mecânicas Excêntricas vigente, visando à prevenção de acidentes.

### 2 SIGLAS

ABNT	Associação Brasileira de Normas Técnicas
Conmetro	Conselho Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade
Dqual	Diretoria da Qualidade
DOU	Diário Oficial da União
IEC	International Electrotechnical Commission
Inmetro	Instituto Nacional de metrologia, Normalização e Qualidade Industrial
ISO	International Organization for Standardization
PAC	Programa de Avaliação da Conformidade
RAC	Requisitos de Avaliação da Conformidade
RTQ	Regulamento Técnico da Qualidade
SBAC	Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade
SGQ	Sistema de Gestão da Qualidade

### 3 DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

ABNT NBR ISO 9001	Sistema de Gestão da Qualidade – Requisitos
ABNT NBR ISO/IEC 17000	Avaliação da Conformidade – Vocabulário e princípios gerais.
Formulário Inmetro FOR-Dqual-144	Especificação do Selo de Identificação da Conformidade.
Formulário Inmetro FOR-Dqual-155	Termo de Compromisso de Avaliação da Conformidade.
Formulário Inmetro FOR-Dqual-156	Declaração da Conformidade do Fornecedor.
Formulário Inmetro FOR-Dqual-157	Solicitação de Registro de Declaração da Conformidade do Fornecedor.
Lei n.º 8078, de 11/09/1990	Dispõe sobre a proteção do consumidor e dá outras providências.
Lei nº 9933/99	Dispõe sobre as competências do Conselho Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial e do Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial.
Manual de Aplicação Inmetro	Selos de Identificação da Conformidade.
Portaria Inmetro nº 001/2007	Regulamento Geral de Declaração da Conformidade do Fornecedor.
Portaria Inmetro nº 179/2009	Aprova o Regulamento para uso das Marcas, dos Símbolos de Acreditação, de Reconhecimento da Conformidade aos Princípios das Boas Práticas de Laboratório – BPL e dos Selos de Identificação do Inmetro.

Portaria Inmetro nº 491/2010	Procedimento para concessão, manutenção e renovação do Registro de Objeto.
Resolução Conmetro n.º 04/2002	Dispõe sobre a aprovação do Termo de Referência do Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade – SBAC e do Regimento Interno do Comitê Brasileiro de Avaliação da Conformidade – CBAC.
Resolução Conmetro nº 05/2008	Regulamento para o Registro de Objeto com Conformidade Avaliada Compulsória, através de Programa Coordenado pelo Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial – Inmetro.

#### 4 DEFINIÇÕES

Para fins do programa de avaliação da conformidade para prensas mecânicas excêntricas, serão adotadas as definições a seguir, complementadas pelas contidas na Norma ABNT NBR ISO/IEC 17000 e na Resolução Conmetro n.º 04/2002, com adaptações e acréscimos necessários ao SBAC, no Regulamento Técnico da Qualidade do objeto deste RAC e nas normas descritas no capítulo 2 deste RAC.

##### 4.1 Acreditação

É a atestação de terceira parte relacionada a um organismo de avaliação da conformidade, comunicando a demonstração formal da sua competência para realizar tarefas específicas de avaliação da conformidade.

##### 4.2 Autorização para Uso do Selo de Identificação da Conformidade

Autorização dada pelo Inmetro, com base nos princípios e políticas adotadas no âmbito do SBAC e de acordo com os requisitos estabelecidos em regulamento pertinente, quanto ao direito de utilizar o Selo de Identificação da Conformidade em produtos, processos, serviços e sistemas regulamentados pelo Inmetro. De acordo com a Portaria nº 179/2009 o uso do Selo é restrito a objetos que tenham sido avaliados com base em Programas de Avaliação da Conformidade implantados pelo Inmetro. Para produto certificado passível de Registro, conforme Resolução Conmetro nº 05/2008, a autorização para o uso do Selo de Identificação da Conformidade será concedida na forma e nas hipóteses previstas nesta Resolução, que autoriza condicionado à existência do Certificado de Conformidade, a utilização do Selo de Identificação da Conformidade e a comercialização do produto.

##### 4.3 Autorização para Uso do Selo de Identificação da Conformidade em material publicitário

Autorização dada pelo Inmetro, através de documento emitido pela Dqual, para o uso do Selo de Identificação da Conformidade em material publicitário referente a produtos regulamentados pelo Inmetro, em atendimento à Portaria Inmetro nº 179/2009.

##### 4.4 Avaliação da Conformidade

Processo sistematizado, com regras pré-estabelecidas, devidamente acompanhado e avaliado, de forma a propiciar adequado grau de confiança de que um produto, processo ou serviço, ou ainda um profissional, atende a requisitos pré-estabelecidos por normas técnicas e/ou regulamentos, com o menor custo possível para a sociedade.

#### 4.5 Declaração da Conformidade do Fornecedor

Documento pelo qual um fornecedor dá garantia escrita de que o produto está em conformidade com os requisitos especificados.

#### 4.6 Família

Agrupamento de modelos do produto, para um mesmo fim, de um mesmo fabricante, de uma mesma unidade fabril, que possuem características em comum.

Para fins deste RAC, é o conjunto de prensas mecânicas excêntricas que apresentam as mesmas características quanto ao modo de acionamento (manual ou automático), velocidade (rápida ou não) e sistemas de segurança geral utilizados e, especificamente, o sistema de segurança adotado para proteção contra os riscos existentes na zona de prensagem para a alimentação da matéria prima e extração das peças.

Devem ser observadas, para fins de avaliação da conformidade, no mínimo, as seguintes famílias, podendo o solicitante considerar, ainda, concepções de projeto e capacidade:

- a) Prensas rápidas (acima de 50 golpes/minuto) com freio/embreagem com proteções móveis intertravadas com bloqueio;
- b) Prensas com freio/embreagem com ciclo automático com proteções móveis intertravadas;
- c) Prensas com freio/embreagem com ciclo automático/manual com cortinas de luz e comandos bimanuais;
- d) Prensas com freio/embreagem com ciclo automático/manual com proteções móveis intertravadas;
- e) Prensas com freio/embreagem com ciclo manual com cortinas de luz e comandos bimanuais;
- f) Prensas com freio/embreagem com ciclo manual com proteções móveis intertravadas;
- g) Prensas rápidas servoacionadas (acima de 50 golpes/minuto) com proteções móveis intertravadas com bloqueio;
- h) Prensas servoacionadas com ciclo automático com proteções móveis intertravadas;
- i) Prensas servoacionadas com ciclo automático/manual com cortinas de luz e comandos bimanuais;
- j) Prensas servoacionadas com ciclo automático/manual com proteções móveis intertravadas;
- k) Prensas servoacionadas com ciclo manual com cortinas de luz e comandos bimanuais;
- l) Prensas servoacionadas com ciclo manual com proteções móveis intertravadas.

#### 4.7 Fiscalização

Modalidade de acompanhamento no mercado, dotada de poder de polícia administrativa, executada pelo Inmetro ou por entidades públicas por ele delegadas, que constituem a Rede Brasileira de Metrologia Legal e Qualidade – Inmetro - RBMLQ-I, a partir de orientações definidas previamente pelo Inmetro, feita por meio de inspeção visual da presença do selo de identificação da conformidade e de informações obrigatórias exigidas para objetos regulamentados ou com a conformidade avaliada compulsoriamente.

#### 4.8 Fornecedor

Pessoa física ou jurídica, pública ou privada, nacional ou estrangeira, legalmente estabelecida no país, que desenvolve atividades de produção, criação, construção, montagem, transformação, recuperação, reparação, importação, exportação, distribuição, comercialização do produto ou prestação de serviços. O fornecedor é, necessariamente, o solicitante do Registro.

#### 4.9 Modelo

Conjunto com especificações próprias, estabelecidas por características construtivas.

Para fins deste RAC, é a prensa mecânica excêntrica com características únicas, constituído de componentes, especificações técnicas e desempenho esperado diferente de qualquer outro, onde a cada modelo de prensa mecânica excêntrica deve corresponder um número de projeto, definido por seu fabricante.

#### **4.10 Norma Técnica**

Documento estabelecido por consenso e emitido por um organismo reconhecido, que fornece para uso comum e repetido, regras, diretrizes ou características para produtos, serviços, bens, pessoas, processos ou métodos de produção, cujo cumprimento não é obrigatório. Pode também tratar de terminologia, símbolos, requisitos de embalagem, marcação ou rotulagem aplicáveis a um produto.

#### **4.11 Objeto**

Qualquer produto, serviço, instalação, processo, sistema ou pessoa aos quais a avaliação da conformidade é aplicada. Para fins deste RAC, são as prensas mecânicas excêntricas.

#### **4.12 Órgão Delegado**

Instituição pública nacional, federal, estadual ou municipal, integrante da RBMLQ-I, conveniada com o Inmetro.

#### **4.13 Orquestra**

Sistema informatizado, disponibilizado aos fornecedores solicitantes ou já detentores do Registro junto ao Inmetro de um objeto com conformidade avaliada, para a gestão do processo desse registro.

#### **4.14 Programa de Avaliação da Conformidade - PAC**

Programa que define os requisitos para avaliação da conformidade do objeto em relação à base normativa e/ou regulamentação técnica, propiciando adequado grau de confiança na conformidade, com o menor custo possível para a sociedade. É composto pelos Requisitos de Avaliação da Conformidade – RAC, específicos para o objeto, pela Norma Técnica, Instrução Normativa - IN ou Regulamento Técnico da Qualidade – RTQ.

#### **4.15 Registro de Objeto**

Ato pelo qual o Inmetro, no campo compulsório, na forma e nas hipóteses previstas na resolução Conmetro 05/2008, autoriza, condicionado à existência do Certificado de Conformidade, a utilização do Selo de Identificação da Conformidade e a comercialização do objeto.

#### **4.16 Regulamento Técnico da Qualidade – RTQ**

Documento que define os requisitos técnicos que o produto, processo, serviço, pessoa ou sistema de gestão da qualidade deve atender no campo compulsório. São estabelecidos através de Portaria, para atendimento pelas empresas, pelos Organismos de Avaliação da Conformidade - OACs e demais partes envolvidas.

**Nota:** O RTQ, onde estiver mencionado neste RAC, se refere ao Regulamento Técnico da Qualidade para Prensas Mecânicas Excêntricas vigente.

#### **4.17 Requisitos de Avaliação da Conformidade – RAC**

Documento que contém regras específicas e estabelece tratamento sistêmico à avaliação da conformidade de produtos, processos, serviços, pessoas ou sistemas de gestão da qualidade, de forma a propiciar adequado grau de confiança em relação aos requisitos estabelecidos em Normas Técnicas ou RTQ.

#### **4.18 Responsável Técnico**

Profissional formalmente vinculado com o solicitante do Registro junto ao Inmetro, legalmente habilitado e devidamente registrado no respectivo órgão de classe, capacitado para responder tecnicamente pelas atividades realizadas pela empresa solicitante.

#### **4.19 Selo de Identificação da Conformidade**

Identificação que indica que o objeto avaliado está em conformidade com os critérios estabelecidos em RAC e na Portaria Inmetro nº 179/2009, com características definidas no Manual de Aplicação de Selos de Identificação da Conformidade do Inmetro.

#### **4.20 Termo de Compromisso**

Documento emitido pelo fornecedor e assinado por seu representante legal, no qual declara que conhece e cumpre todas as disposições legais e normativas referentes ao objeto registrado, como também os comandos das Leis nº 9.933/1999 e 5.966/1973, sujeitando-se às penalidades cabíveis no caso de descumprimento dos mesmos.

#### **4.21 Verificação da Conformidade**

Ação de caráter preventivo, cujo objetivo é verificar a permanência, quando no mercado, da conformidade de um produto ou serviço aos requisitos especificados, com o intuito de comprovar a eficácia do Programa de Avaliação da Conformidade e identificar oportunidades de aperfeiçoamento desse Programa.

**Nota:** Para fins deste RAC, a Verificação da Conformidade pode ser executada, ainda, na expedição dos fabricantes.

### **5. MECANISMO DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE**

**5.1** O mecanismo de avaliação da conformidade utilizado para o produto contemplado por este RAC é o da Declaração da Conformidade do Fornecedor, de caráter compulsório.

**5.2** O fornecedor das prensas mecânicas excêntricas deve obter o Registro, no Inmetro, de seu produto.

### **6 ETAPAS DO PROCESSO DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE**

#### **6.1 Avaliação Inicial**

##### **6.1.1 Solicitação de início de processo (Solicitação de Registro)**

**6.1.1.1** O fornecedor deve formalizar a solicitação de Registro ao Inmetro, por meio do Orquestra, disponível no sítio [www.inmetro.gov.br/qualidade/regobjetos.asp](http://www.inmetro.gov.br/qualidade/regobjetos.asp), de uma ou mais famílias de prensas mecânicas excêntricas definidas no item 4.7.

**6.1.1.2** Os documentos para a solicitação do Registro, anexados ao Orquestra, são:

- a) Solicitação de Registro de Declaração da Conformidade do Fornecedor - formulário Inmetro **FOR-Dqual-157**;
- b) Carteira de Identidade e Cadastro de Pessoa Física do responsável legal do fornecedor;
- c) Declaração da Conformidade do Fornecedor, conforme formulário Inmetro **FOR-Dqual-156**;
- d) Termo de Compromisso da avaliação da conformidade assinado pelo representante legal, sem datar, conforme formulário Inmetro **FOR-Dqual-155**;
- e) Atos constitutivos do fornecedor, registrado na Junta Comercial ou no Cartório de Registro;
- f) Requerimento do Empresário, quando se tratar de empresa individual;



- g) Documento hábil comprovando que o solicitante do Registro está legalmente investido de poderes para representar o fornecedor, quando este solicitante não estiver assim designado nos Atos constitutivos ou no Requerimento do Empresário;
- h) Certidão no Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica – CNPJ, quando aplicável;
- i) Documento de identidade e Cadastro de Pessoa Física do(s) responsável(is) legal do fornecedor;
- j) Memorial Descritivo de cada modelo de Prensa Mecânica Excêntrica, que atenda ao prescrito no Anexo A deste RAC;
- k) Manual Técnico, que atenda ao prescrito no RTQ.
- l) Registro do Responsável Técnico no órgão de classe correspondente, onde demonstre seu vínculo com o solicitante do Registro;
- m) Desenhos, esquemas, Análise Preliminar de Risco, etc, estabelecidos na “Lista de verificação dos requisitos e/ou medidas de segurança”, para os modelos contidos nas famílias de prensas mecânicas excêntricas fabricadas, de acordo com o Anexo B deste RAC.

**6.1.1.2.1** O Contrato Social, quando aplicável, deve estar conforme a Lei 10.406, de 10/01/2002. Quando isto não ocorrer, a empresa solicitante deve apresentar o Contrato Social primitivo e:

- 1) Alteração Contratual Consolidada em conformidade com a Lei 10.406, de 10/01/2002;
- 2) Quando o documento referido no item “1” desta Nota não for a última Alteração Contratual, esta deve também ser enviada e estar em conformidade com a Lei 10.406, de 10/01/2002.

**6.1.1.3** No caso das prensas mecânicas excêntricas importadas, deve ser encaminhado, ainda, um documento formal do fabricante, indicando o seu Representante Legal no Brasil e o procedimento para o tratamento de reclamações, do representante legal, em atendimento ao capítulo 7 deste RAC.

**Nota:** Para fabricantes estrangeiros, os documentos equivalentes referidos em 6.1.1.2 e 6.1.1.2.1 e 6.1.1.3, deverão ser apresentados notariados, consularizados e com tradução juramentada.

**6.1.1.4** O preço público referente à Guia de Recolhimento da União - GRU, do valor correspondente ao registro do objeto, será estabelecido em legislação própria.

**Nota:** A aplicação dos requisitos neste RAC referentes à GRU será exigida a partir do momento da publicação da legislação referida em 6.1.1.4.

## **6.1.2 Análise da solicitação e da conformidade da documentação**

**6.1.2.1** O Inmetro deve disponibilizar via Orquestra, a GRU ao fornecedor, referente à cobrança do preço público da análise da documentação para obtenção do Registro, conforme descrito no item 6.1.1.4 deste RAC, em até 05 (cinco) dias corridos após o recebimento da solicitação.

**6.1.2.1.1** O fornecedor receberá, pelo endereço eletrônico (*e-mail*) cadastrado no ato da solicitação do Registro, a informação para acessar o Orquestra, no qual poderá obter a GRU, contudo, fica sob responsabilidade do fornecedor acompanhar sua solicitação, via Orquestra, independentemente do recebimento do referido *e-mail*.

**6.1.2.2** O não pagamento da GRU, no prazo máximo de 30 (trinta) dias corridos ensejará o cancelamento do processo de concessão do Registro.

**6.1.2.3** O Inmetro, em até 15 (quinze) dias corridos do recebimento da documentação, deve:

- a) Verificar a conformidade dos documentos citados nos itens 6.1.1.2, 6.1.1.2.1 e 6.1.1.3;

b) Comunicar, via Orquestra, sobre as eventuais não conformidades evidenciadas nos documentos referidos no item “a”;

**Nota:** As informações sobre a utilização do Orquestra estão disponíveis no “Manual do Orquestra”, no endereço [www.inmetro.gov.br/qualidade/regobjetos.asp](http://www.inmetro.gov.br/qualidade/regobjetos.asp)

**6.1.2.4** O fornecedor deve evidenciar, via Orquestra, a implementação das ações corretivas no prazo máximo de 60 (sessenta) dias corridos.

**6.1.2.5** Novos prazos podem ser estabelecidos para a correção da(s) não-conformidade(s), desde que formalmente solicitado e justificado pelo fornecedor e considerado sua pertinência pelo Inmetro.

**6.1.2.6** Caso a solicitação de novo prazo não seja considerado pertinente, ou caso o(s) prazo(s) acordados(s) não seja(m) atendido(s), ou ainda se atingido o prazo limite definido em 6.1.2.5, o processo de concessão do Registro será cancelado.

**6.1.2.7** Em caso de cancelamento do processo de concessão do Registro, o fornecedor pode requerer nova solicitação de concessão somente após a quitação de débitos relativos ao não pagamento da GRU, quando houver.

**6.1.2.8** O representante da RBMLQ-I, em até 15 (quinze) dias corridos do recebimento das ações corretivas, deve:

- a) Verificar a conformidade das ações corretivas;
- c) Comunicar, via Orquestra, sobre as eventuais não conformidades, que ainda persistam, aos documentos referidos no item 6.1.2.3 “a”;

**6.1.2.9** A concessão do Registro somente será concluída se forem implementadas todas as ações corretivas necessárias e cumpridos todos os requisitos exigidos na etapa de avaliação inicial estabelecida neste RAC.

**6.1.2.10** Caso seja interrompido o processo de Registro por conta da não observância dos requisitos estabelecidos neste RAC pelo fornecedor, não haverá devolução do valor pago relativo ao serviço de Registro já efetivamente prestado pelo Inmetro.

### **6.1.3 Emissão do Registro**

**6.1.3.1** A concessão do Registro para as prensas mecânicas excêntricas ocorrerá no momento em que não haja não conformidades aos requisitos estabelecidos na Resolução Conmetro nº 05, de 06 de maio de 2008, neste RAC e no RTQ.

**6.1.3.2** O Registro concedido para a prensa mecânica excêntrica é exclusivo do fornecedor solicitante do mesmo, e não é extensivo a terceiros.

**6.1.3.2.1** O Registro concedido para a prensa mecânica excêntrica é exclusivo para a unidade onde foi fabricada a máquina, não sendo extensivo às outras unidades ou filiais.

**6.1.3.3** O Inmetro, após verificar a completeza e a conformidade dos documentos citados nos itens 6.1.1.2, 6.1.1.2.1 e 6.1.1.3, incluindo suas ações corretivas, no prazo de 15 (quinze) dias corridos após seu recebimento, deve:

- a) Conceder formalmente o Registro;
- b) Dar publicidade do Registro concedido no DOU e no sítio do Inmetro.

**6.1.3.4** A validade do Registro para as prensas mecânicas excêntricas é de 24 (vinte e quatro) meses.

**6.1.3.5** A comercialização de prensas mecânicas excêntricas só é permitida após a obtenção do Registro no Inmetro e enquanto este estiver válido.

## **6.2 Avaliação da Renovação**

### **6.2.1 Solicitação de Renovação do Registro**

**6.2.1.1** O fornecedor deve formalizar a solicitação de renovação do Registro por meio do Orquestra, disponível no sítio [www.inmetro.gov.br/qualidade/regobjetos.asp](http://www.inmetro.gov.br/qualidade/regobjetos.asp).

**6.2.1.1.1** Para solicitar a renovação do Registro, o fornecedor detentor do Registro deve encaminhar via Orquestra, pelo menos 60 (sessenta) dias antes do vencimento do Registro vigente, o formulário Inmetro FOR-Dqual-157 – Solicitação de Registro, o formulário Inmetro FOR-Dqual-155 – Termo de Compromisso, sem datar, e o formulário Inmetro FOR-Dqual-156 – Declaração da Conformidade do Fornecedor, devidamente assinados pelo representante legal do fornecedor, bem como arquivo digitalizado dos documentos que tenham passado por alguma alteração ou atualização.

### **6.2.2 Análise da solicitação e da conformidade da documentação**

**6.2.2.1** O Inmetro deve disponibilizar via Orquestra, quando houver, a GRU ao fornecedor, referente à cobrança do preço público para análise da documentação, conforme descrito no item 6.1.1.6 deste RAC, em até 05 (cinco) dias corridos após o recebimento da solicitação.

**6.2.2.1.1** O fornecedor receberá, pelo endereço eletrônico (*e-mail*) cadastrado no ato da solicitação do Registro, a informação para acessar o Orquestra, no qual poderá obter a GRU, quando houver. Contudo, fica sob responsabilidade do fornecedor acompanhar sua solicitação, via Orquestra, independentemente do recebimento do referido *e-mail*.

**6.2.2.2** O não pagamento da GRU referente à análise da documentação, no prazo máximo de 30 (trinta) dias corridos ensejará o cancelamento do processo de renovação do Registro.

**6.2.2.3** O fornecedor deve enviar, quando houver, a referida GRU paga ao Inmetro, via Orquestra, para a continuidade do processo de renovação do Registro.

**6.2.2.4** O Inmetro, após o recebimento do comprovante de pagamento da referida GRU, quando houver, em até 15 (quinze) dias corridos, deve:

- a) Verificar a conformidade dos documentos citados nos itens 6.1.1.2, 6.1.1.2.1 e 6.1.1.3;
- b) Comunicar, via Orquestra, sobre as eventuais não conformidades evidenciadas nos documentos descritos no item “a”;

**6.2.2.5** O Inmetro, em até 15 (quinze) dias corridos do recebimento das ações corretivas, deve:

- b) Verificar a conformidade das ações corretivas;
- d) Comunicar, via Orquestra, sobre as eventuais não conformidades, que ainda persistam, aos documentos referidos no item 6.1.2.3 “a”;

**6.2.2.6** A renovação do Registro somente será concluída se forem implementadas todas as ações corretivas necessárias e julgadas satisfatórias pelo Inmetro.

**6.2.2.7** Caso seja interrompido o processo de Registro por conta da não observância dos requisitos estabelecidos neste RAC pelo fornecedor, não haverá devolução do valor pago relativo ao serviço de Registro já efetivamente prestado pelo Inmetro.

**6.2.2.8** Caso o fornecedor detentor do Registro não solicite a renovação do Registro no prazo estabelecido no item 6.2.1.1.1, o mesmo terá, ao vencimento do Registro, os seus dados retirados do sítio do Inmetro e a autorização para uso do selo de Identificação da Conformidade suspensa, sem aviso prévio, até a conclusão do processo de renovação do Registro.

**6.2.2.9** Caso o fornecedor detentor do Registro não solicite a renovação do Registro em até 90 dias após o vencimento do mesmo, o Registro será cancelado.

**6.2.2.10** Em caso de cancelamento do processo de renovação do Registro, o fornecedor pode solicitar novo processo de Registro. Entretanto, ele não deve ter débitos financeiros pendentes com o Inmetro.

### **6.2.3 Renovação do Registro**

**6.2.3.1** Após atendidas as etapas descritas em 6.2.1 e 6.2.2, o Inmetro deve:

- a) Renovar formalmente o Registro;
- b) Dar publicidade do Registro renovado no DOU;
- c) Disponibilizar no seu sítio os dados referentes à renovação do Registro;

### **6.3 Tratamentos dos desvios no processo de Avaliação da Conformidade**

#### **6.3.1 Tratamento de não conformidades na Avaliação Inicial ou Renovação**

**6.3.1.1** Caso os documentos encaminhados pelo fornecedor solicitante ou detentor do Registro apresentem não-conformidade, o Inmetro deverá comunicá-las ao mesmo, bem como deo prazo para apresentação da(s) ação(ões) corretiva(as) que se fizer(em) necessária(s).

**6.3.1.2** Caso a(s) não conformidade(s) não seja(m) sanada(s) no prazo estipulado, o processo de concessão ou renovação do Registro deve ser cancelado, observando-se o estabelecido em 6.1.2.5 somente para a etapa de Avaliação Inicial.

#### **6.3.2 Tratamento de produtos não-conformes no mercado**

**6.3.2.1** As Prensas Mecânicas Excêntricas fabricadas ou importadas declaradas e registradas no Inmetro serão acompanhadas, no mercado, através de ações de fiscalização e verificação da conformidade, quando medidas cabíveis serão adotadas no caso de identificação de irregularidades.

**6.3.2.2** A ocorrência de produtos não conformes no mercado pode se dar também por meio de fiscalização ou outros agentes externos. Neste caso, o fornecedor deve proceder conforme o descrito em 6.3.2.3.

**6.3.2.3** Caso a não conformidade encontrada para o modelo não conforme identificado no mercado não ponha em risco a saúde ou segurança do usuário, o fornecedor autorizado não terá seu Registro suspenso desde que comprove, através de ações corretivas, a implementação de correções no produto, na linha de produção e/ou onde mais necessário e o recolhimento do lote não conforme no mercado. Caso contrário, o fornecedor autorizado terá a sua Autorização para uso do Selo de Identificação da

Conformidade suspensa imediatamente. A efetividade das ações corretivas devem ser evidenciadas por meio das verificações e ensaios definidos no Anexo B deste RAC.

**6.3.2.4** O fabricante deve interromper imediatamente a comercialização do modelo não-conforme, independente da não-conformidade por ou não em risco a saúde ou segurança do usuário, até que novos ensaios e/ou verificações internas comprovem a efetividade das ações corretivas sobre o modelo fabricado, a partir da implementação das ações corretivas.

## **7 TRATAMENTO DE RECLAMAÇÕES**

O fornecedor detentor da Autorização para uso do Selo de Identificação da Conformidade deve dispor de uma sistemática para o tratamento de reclamações de seus clientes, contemplando os requisitos descritos abaixo.

**7.1** Possuir uma Política para Tratamento das Reclamações, assinada pelo seu executivo maior, que evidencie que a empresa:

- a) Valoriza e dá efetivo tratamento às reclamações apresentadas por seus clientes;
- b) Conhece e compromete-se a cumprir e sujeitar-se às penalidades previstas nas leis (Lei nº 8.078/1990, Lei nº 9.933/1999, ou outras);
- c) Analisa criticamente os resultados, bem como toma as providências devidas, em função das estatísticas das reclamações recebidas;
- d) Define responsabilidades quanto ao tratamento das reclamações;
- e) Compromete-se a responder ao Inmetro qualquer reclamação que o mesmo tenha recebido e no prazo por ele estabelecido.

**7.2** Dispor de uma pessoa ou equipe formalmente designada, devidamente capacitada e com liberdade para o devido tratamento às reclamações;

**7.3** Desenvolver programa de treinamento para a pessoa ou equipe responsável pelo tratamento das reclamações, bem como para as demais envolvidas, contemplando pelo menos os seguintes tópicos:

- a) RAC e Normas aplicáveis ao produto, processo, serviço, pessoas ou Sistema de Gestão da Qualidade;
- b) Noções sobre as Leis nº 8.078, de 11 de setembro de 1990, que dispõe sobre a proteção do consumidor e dá outras providências; e nº 9.933, de 20 de dezembro de 1999, que Dispõe sobre as Competências do Conmetro e do Inmetro, Institui a Taxa de Serviços Metrológicos, e dá outras providências;
- c) Noções de relacionamento interpessoal;
- d) Política para Tratamento das Reclamações;
- e) Procedimento para Tratamento das Reclamações.

**7.4** Dispor, quando pertinente, de instalações individuais e de fácil acesso pelos clientes que desejarem formular reclamações, bem como com placas indicativas e cartazes afixados estimulando as reclamações e informando sobre como e onde reclamar.

**7.5** Possuir procedimento para Tratamento das Reclamações, que deve contemplar um formulário simples de Registro da reclamação pelo cliente, bem como rastreamento, investigação, resposta, resolução e fechamento da reclamação.

**7.6** Possuir Registros de cada uma das reclamações apresentadas e tratadas.

**7.7** Elaborar mapa que permita visualizar com facilidade a situação (exemplo: em análise, progresso, situação atual, resolvida ou outros) de cada uma das reclamações apresentadas pelos clientes nos últimos 18 (dezoito) meses.

**7.8** Dispor de estatísticas que evidenciem o número de reclamações formuladas nos últimos 18 (dezoito) meses e o tempo médio de resolução.

**7.9** Realizar análise crítica semestral das estatísticas das reclamações recebidas e evidências da implementação das ações corretivas correspondentes, bem como das oportunidades de melhorias.

## **8 SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE**

O Selo de Identificação da Conformidade deve ser utilizado em conformidade com os requisitos deste RAC.

### **8.1 Especificação**

**8.1.1** A identificação da conformidade será feita por meio do Selo de Identificação da Conformidade, de acordo com as especificações estabelecidas no Anexo C deste RAC.

**8.1.2** O Selo de Identificação da Conformidade deve ser, de forma visível, legível e indelével, gravado em uma das seguintes maneiras:

- 1) numa placa metálica presa ao corpo ou à coluna da prensa mecânica excêntrica, preferencialmente junto à placa de identificação da máquina;
- 2) diretamente na placa de identificação da máquina.

### **8.2 Rastreabilidade**

**8.2.1** O fornecedor detentor da Autorização para uso do Selo de Identificação da Conformidade deve manter registro do controle das Prensas Mecânicas Excêntricas declaradas. Este registro deve conter, no mínimo, as seguintes informações:

- a) número de série;
- b) data de fabricação;
- c) modelo;
- d) número do Registro no Inmetro.

## **9 RESPONSABILIDADES E OBRIGAÇÕES**

### **9.1 Para o fornecedor detentor do Registro**

**9.1.1** Acatar todas as condições estabelecidas nos documentos relacionados neste RAC, nas disposições legais e no Termo de Compromisso, referentes ao Registro.

**9.1.2** Manter atualizados e disponíveis, para consulta a qualquer momento, todos os documentos descritos nos itens 6.1.1.2, 6.1.1.2.1 e 6.1.1.3 deste RAC.

**9.1.3** Não é permitido ao fornecedor detentor do Registro usar a marca Inmetro para divulgação da sua condição de Registro, cabendo, apenas para fins de divulgação, a utilização da seguinte frase: “*Prensa Mecânica Excêntrica Registrada no Inmetro sob nº.....*”.

Nota: O número a ser incorporado à frase deve ser o código de Registro do fornecedor detentor do Registro.

**9.1.3.1** O fornecedor detentor do Registro de seu produto, no Inmetro, por meio do mecanismo de Declaração da Conformidade do Fornecedor, fica submetido à aplicação da Portaria Inmetro nº 179/2009, que regula o uso das Marcas, dos Símbolos de Acreditação e dos Selos de Identificação do Inmetro.

**9.1.4** Aplicar o Selo de Identificação da Conformidade em todos os produtos, conforme critérios estabelecidos neste RAC.

**9.1.5** Não utilizar o Selo de Identificação da Conformidade enquanto estiver com o Registro suspenso. Caso isto não seja obedecido, o fornecedor terá seu Registro cancelado imediatamente.

**9.1.6** Ter responsável técnico registrado no órgão de classe correspondente, em horário integral, que responda tecnicamente pela conformidade das prensas mecânicas excêntricas.

**9.1.7** Manter as condições técnico-organizacionais que serviram de base para a obtenção da Autorização para o Uso do Selo de Identificação da Conformidade, informando, previamente ao Inmetro, qualquer modificação que pretenda fazer no produto ao qual foi concedida a referida autorização.

**9.1.8** Não utilizar a mesma codificação para um produto registrado e um produto não registrado (código e modelo). Além disto, os produtos só podem ser identificados considerando a base normativa pelos quais foram registrados.

**9.1.9** Submeter ao Inmetro, para autorização, todo o material de divulgação onde figure o Selo de Identificação da Conformidade.

**9.1.10** Comunicar imediatamente ao Inmetro no caso de cessar definitivamente as atividades de produção, montagem, criação, construção, transformação, importação, exportação, distribuição ou comercialização de prensas mecânicas excêntricas, ou quando desejar reduzir ou ampliar o escopo de modelos de prensas mecânicas excêntricas para o qual possui Registro, no Inmetro.

**9.1.11** O fornecedor tem responsabilidade técnica, civil e penal referente aos objetos registrados, bem como a todos os documentos referentes ao Registro, não havendo hipótese de transferência desta responsabilidade.

## **10 PENALIDADES**

A inobservância das prescrições compreendidas nas Portarias do Inmetro e neste RAC acarretará a aplicação pelo Inmetro a seus infratores, das penalidades de advertência, suspensão e cancelamento do Registro. Aplica-se, ainda, as penalidades previstas na Lei n.º 9933, de 20 de dezembro de 1999 e na Resolução Conmetro nº5/2008.

## **ANEXO A – DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA**

Para a solicitação do registro é obrigatória a apresentação dos documentos abaixo, referentes a todos os modelos de prensas mecânicas excêntricas contidos na família, elaborados pelo responsável técnico:

### **1. Documentação da Avaliação de Risco**

Documentos que apresentem a avaliação dos riscos existentes na prensa, elaborados conforme método consagrado de análise de riscos, de acordo com as normas técnicas vigentes, e contemplando as exigências do RTQ.

### **2. Memorial Descritivo**

Documento técnico contendo a relação dos componentes, dispositivos, acessórios e partes da prensa, com as respectivas especificações técnicas, não se limitando aos itens marcados com “memorial descritivo” na coluna “documentos” da lista de verificação do anexo A deste RAC.

### **3. Especificação Técnica**

Documento com a descrição das características e funcionamento dos componentes, dispositivos, acessórios e partes das prensas.

### **4. Desenho Técnico**

Desenho resultante de projeções em um ou mais planos do componente, dispositivo, acessório, parte ou conjunto da prensa, que correspondem às vistas ortográficas e às perspectivas, contendo forma, posição e dimensões, que permita verificar o atendimento às exigências dos itens do RTQ.

### **5. Esquema**

Desenho não projetivo ou diagrama de sistemas elétricos, pneumáticos e hidráulicos cuja finalidade é demonstrar sua funcionalidade.

### **6. Cálculos**

Devem ser apresentados os cálculos referentes à seleção, dimensionamento e instalação de componentes, dispositivos, acessórios ou partes da prensa.



## ANEXO B – LISTA DE VERIFICAÇÃO DOS REQUISITOS E/OU MEDIDAS DE SEGURANÇA

**B.1** A avaliação dos requisitos técnicos estabelecidos no RTQ para Prensas Mecânicas Excêntricas vigente, deve ser realizada pelo fabricante ou importador e a documentação encaminhada ao INMETRO.

**B.2** A avaliação dos requisitos técnicos estabelecidos no RTQ para Prensas Mecânicas Excêntricas vigente, deve verificar o atendimento aos requisitos relacionados abaixo:

- 1 - Apreciação de risco
- 2 - Freios e embreagens
- 3 - Sistemas hidráulicos e pneumáticos
- 4 - Regulagem de altura e regulagem do curso do martelo
- 5 - Sistemas de segurança contra perigos mecânicos na zona de prensagem
- 6 - Sistemas de segurança contra perigos devido ao sistema de controle ou monitoração de falha de componentes
- 7 - Sistemas de segurança contra perigos que podem acontecer durante o ajuste de ferramentas, ciclo de testes da produção com a ferramenta (*try-out*), manutenção e lubrificação
- 8 - Sistemas de segurança contra outros perigos
- 9 - Identificação da máquina
- 10 - Manual de instruções

**B.3** Devem ser utilizadas interfaces de segurança, AOPD, dispositivos de intertravamentos (chaves de segurança, magnéticas e eletrônicas codificadas, optoeletrônicas, sensores indutivos de segurança, sensores de segurança e válvulas de segurança) integrantes do sistema de segurança relacionados aos comandos das Prensas Mecânicas Excêntricas, comercializados isoladamente ou como parte integrante destas máquinas, com conformidade avaliada no SBAC, quando houver.

### 1 - APRECIACÃO DE RISCO

A apreciação de risco deve atender o disposto no RTQ vigente, devendo o fabricante ou importador apresentar a documentação com as seguintes informações:

- a) Nome do Solicitante;
- b) CNPJ do solicitante;
- c) Nome do Fabricante;
- d) CNPJ do fabricante, se este for diferente do solicitante;
- e) Modelo e Tipo da Prensa;
- f) Especificações técnicas relevantes (capacidade, limites, etc.);
- g) Mês e Ano de Fabricação;
- h) País de origem, no caso de produto importado;
- i) a metodologia da avaliação do risco adotada e sua descrição;
- j) as normas utilizadas e os dados utilizados e suas fontes;
- l) as informações na qual a apreciação do risco se baseou;
- m) quaisquer hipóteses relevantes, que foram consideradas, tais como cargas, resistências, fatores de segurança, etc.;
- n) perigos identificados;
- o) Descrição de cada área de perigo e suas localizações;
- p) As situações perigosas identificadas;
- r) A incerteza associada aos dados considerados e seu impacto sobre a apreciação do risco;
- s) Os objetivos, a serem alcançados pelas medidas de segurança;

- t) As informações relativas ao risco residual;
- u) Os resultados da avaliação final do risco;
- v) As precauções adicionais necessárias;
- x) Nome e assinatura do responsável técnico;
- z) Anotação de Responsabilidade Técnica (A.R.T.) da elaboração da avaliação de risco;

## **2 - FREIOS E EMBREAGENS**

O solicitante deve apresentar a especificação técnica e arquivo digital contendo os desenhos do conjunto de freio e embreagem.

## **3 - SISTEMAS HIDRÁULICOS E PNEUMÁTICOS**

O solicitante deve apresentar arquivo digital contendo os esquemas elétricos e hidráulicos/pneumáticos, bem como memorial descritivo dos sistemas hidráulicos e pneumáticos.

## **4 - REGULAGEM DE ALTURA E REGULAGEM DO CURSO DO MARTELO**

O solicitante deve apresentar arquivo digital contendo o esquema elétrico e memorial descritivo do sistema de regulagem de altura e regulagem do curso do martelo.

## **5 - SISTEMAS DE SEGURANÇA CONTRA PERIGOS MECÂNICOS NA ZONA DE PRENSAGEM**

O solicitante deve apresentar arquivo digital contendo os esquemas elétricos, desenhos mecânicos e memorial descritivo dos sistemas de segurança contra perigos mecânicos na zona de prensagem, além de cálculos da distância de segurança das cortinas de luz (quando aplicável).

## **6 - SISTEMAS DE SEGURANÇA CONTRA PERIGOS DEVIDO AO SISTEMA DE CONTROLE OU MONITORAÇÃO DE FALHA DE COMPONENTES**

O solicitante deve apresentar arquivo digital contendo os esquemas elétricos e memorial descritivo dos sistemas de segurança contra perigos devido ao sistema de controle ou monitoração de falha de componentes, contemplando os seguintes itens:

- a) Funções de controle e monitoração;
- b) Desabilitação temporária (muting);
- c) Sistemas eletrônicos programáveis (PES), sistemas pneumáticos programáveis (PPS) e funções relativas à segurança;
- d) Comutadores (seletores);
- e) Chave rotativa (chave de cames);
- f) Dispositivos de acionamento;
- g) Dispositivos de parada de emergência.

## **7 - SISTEMAS DE SEGURANÇA CONTRA PERIGOS QUE PODEM ACONTECER DURANTE O AJUSTE DE FERRAMENTAS, CICLO DE TESTES DA PRODUÇÃO COM A FERRAMENTA (TRY-OUT), MANUTENÇÃO E LUBRIFICAÇÃO**

O solicitante deve apresentar arquivo digital contendo os esquemas elétricos, memorial descritivo e descrição do funcionamento do sistema de segurança contra perigos que podem ocorrer durante o

ajuste de ferramentas, ciclo de testes da produção com a ferramenta (try-out), manutenção e lubrificação.

## 8 - SISTEMAS DE SEGURANÇA CONTRA OUTROS PERIGOS

O solicitante deve apresentar arquivo digital contendo os esquemas elétricos, desenhos mecânicos e memorial descritivo dos sistemas de segurança contra outros perigos.

## 9 - IDENTIFICAÇÃO DA MÁQUINA

O solicitante deve apresentar o arquivo digital da placa.

## 10 - MANUAL DE INSTRUÇÕES

O solicitante deve apresentar o arquivo digital do manual de instruções da máquina, devendo conter, no mínimo, as informações constantes do item 5.35 do RTQ.

**Tabela de verificação dos requisitos e/ou medidas de segurança**

Item	Requisitos e/ou medidas de segurança	Inspecção visual	Teste	Medição	Documentos
<b>5</b>	<b>Especificações Técnicas para Avaliação de Risco e Elaboração do Projeto</b>				
5.2, 5.3 e 5.4	Apreciação de Risco				Documentação da apreciação de risco
<b>5.6</b>	Freios e Embreagens				
5.6.1 a 5.6.13					Especificação técnica
<b>5.7</b>	Sistemas hidráulicos e pneumáticos				
5.7.1 a 5.7.19					Esquemas e memorial descritivo
<b>5.8</b>	Regulagem de altura e regulagem do curso do martelo				
5.8.1 a 5.8.5					Esquema e memorial descritivo
<b>Parte</b>	<b>Sistemas de segurança contra perigos mecânicos na zona de prensagem</b>				
5.9 a 5.22					Esquemas, desenhos técnicos, memorial descritivo e cálculos
<b>Parte III</b>	<b>Sistemas de segurança contra perigos devido ao sistema de controle ou monitoração de falha de componentes</b>				
5.23 a 5.29					Esquemas e memorial descritivo

<b>Parte IV</b>	Sistemas de segurança contra perigos que podem acontecer durante o ajuste de ferramentas, ciclo de testes da produção com a ferramenta (try-out), manutenção e lubrificação.				
5.30					Esquemas, memorial descritivo e descrição do funcionamento
<b>Parte V</b>	Sistemas de segurança contra outros perigos.				
5.31 a 5.33					Esquemas, desenhos técnicos e memorial descritivo
<b>Parte VI</b>	Identificação da máquina				
5.34					Arquivo digital da placa
<b>Parte VII</b>	Manual de instruções				
5.35					Arquivo digital do manual de instruções

**ANEXO C – SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE**

Tamanho mínimo

80 mm

