

NOME DA EMPRESA

P.P.R.P.S

**PROGRAMA DE PREVENÇÃO DE RISCOS E ACIDENTES COM
PRENSAS E EQUIPAMENTOS SIMILARES**

DIA/MÊS/ANO a DIA/MÊS/ANO

1. IDENTIFICAÇÃO

Razão Social	
Endereço	
Atividade	
C.N.A.E.	
Setor	
Nº de prensas/similares	
Nº de funcionários:	
Responsável	

2. ESTRUTURA DO PROGRAMA

1. O Programa de Prevenção de Riscos em Prensas e Equipamentos Similares é um planejamento estratégico e seqüencial das medidas de segurança que devem ser implementadas em prensas e equipamentos similares com o objetivo de garantir proteção adequada à integridade física e à saúde de todos os trabalhadores envolvidos com as diversas formas e etapas de uso das prensas e/ou dos equipamentos similares.

2. O PPRPS deve ser aplicado nos estabelecimentos que possuem prensas e/ou equipamentos similares, norteando que nenhum trabalhador deve executar as suas atividades expondo-se às zonas de prensagem desprotegidas.

3. As empresas devem elaborar o PPRPS e mantê-lo à disposição dos representantes dos trabalhadores na CIPA, onde houver, e das autoridades competentes.

4. Toda empresa deve ter um procedimento por escrito, para definir as seqüências lógicas e seguras de todas as atividades relacionadas a prensas e similares.

5. Devem constar no PPRPS uma planta baixa e relação com todos os equipamentos, os quais devem ser identificados e descritos individualmente, constando:

- a) Tipo de prensa ou equipamento similar;
- b) Modelo;
- c) Fabricante;
- d) Ano de fabricação;
- e) Capacidade;

6. Deve constar no PPRPS a definição dos Sistemas de Proteção, para cada prensa ou equipamento similar, devendo conter seu princípio de funcionamento.

6.1. A implantação dos Sistemas para cada prensa ou equipamento similar deve ser acompanhada de cronograma, especificando-se cada etapa e prazo a ser desenvolvida.

6.2. No caso de prensa mecânica excêntrica de engate por chaveta, caso seja convertida para freio/embreagem, a mudança deverá obedecer a cronograma conforme menção anterior.

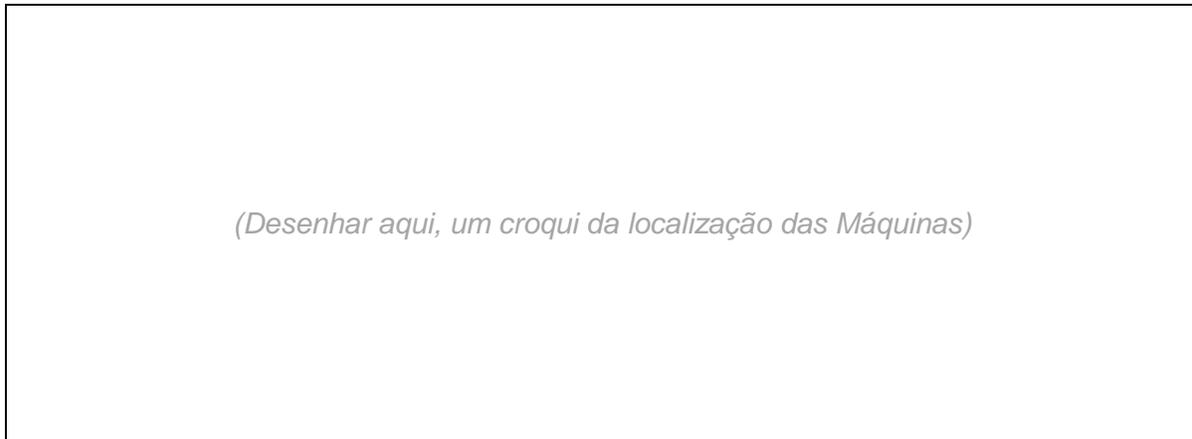
6.3. O Plano de Manutenção de cada prensa ou equipamento similar deve ser registrado em livro próprio, ficha ou informatizado.

7. O empregador é o responsável pelo PPRPS, por intermédio de seus representantes, comprometendo-se com as medidas previstas e nos prazos estabelecidos nesta Convenção Coletiva e seus anexos.

8. O presente PPRPS é coordenado pelo Técnico de Segurança do Trabalho contratado pela empresa, no limite de suas atribuições.

9. O profissional coordenador acompanhará a implementação do PPRPS em todas as suas fases, sendo co-responsável pela eficácia das medidas de proteção implantadas.

3. PLANTA BAIXA COM A LOCALIZAÇÃO DAS PRENSAS



3.1. Anexos:

a) Seguem m anexo no final do presente Programa de Prevenção de Riscos em Prensas e Similares, 07 (sete) fotos das máquinas descritas.

b) Modelo de Placa de Advertência de Segurança em máquinas.

4. IDENTIFICAÇÃO DAS MÁQUINAS (PRENSAS OU EQUIPAMENTOS SIMILARES)

MÁQUINA N° 001	
Equipamento: Guilhotina Tipo: Comando Elétrico Capacidade: 2 mm Local: Setor Prensas	Fabricante: IMAG Modelo: TLLLL-ME Ano Fab.: 2003 Inventário: 1322
Sistemas ou dispositivos de proteção	
Existentes	
Válvulas de segurança possíveis de serem utilizadas caso a guilhotina seja acionada por circuitos elétricos.	
Protetor de segurança feitas de chapa de aço.	
Revisão e inspeção do equipamento	
Responsável	Data

MÁQUINA N° 002	
Equipamento: Prensa Excêntrica Tipo: Engate por Chaveta Capacidade: 90 Ton Local: Setor de Prensas	Fabricante: NAHUEL Modelo: 8 HP – 1400 rpm Ano Fab.: N/C Inventário: Prensa 01
Sistemas ou dispositivos de proteção	
Existentes	
Protetor de segurança nas polias, engrenagens e volantes.	
Revisão e inspeção do equipamento	
Responsável	Data

MÁQUINA N° 003		
Equipamento: Prensa Excêntrica Tipo: Freio e Fricção Capacidade: 65 Ton Local: Setor de Prensas	Fabricante: PREZAP Modelo: PZ 65 FEE Ano Fab.: 2004 Inventário: Prensa 02	
Sistemas ou dispositivos de proteção		
Existentes		
Comandos bimanuais		
Protetor de segurança nas polias, engrenagens e volantes.		
Revisão e inspeção do equipamento		
Responsável	Data	

MÁQUINA N° 004		
Equipamento: Prensa Excêntrica Tipo: Freio e Fricção Capacidade: 45 Ton Local: Setor de Prensas	Fabricante: PREZAP Modelo: PZ 45 FE Ano Fab.: 2002 Inventário: Prensa 03	
Sistemas ou dispositivos de proteção		
Existentes		
Enclausuramento de partes do corpo da máquina		
Enclausuramento da zona de prensagem		
Comandos bimanuais		
Protetor de segurança nas polias, engrenagens e volantes.		
Necessário implantar		
Ações	Quem	Quando
Revisão e inspeção do equipamento		
Responsável	Data	

MÁQUINA Nº 005	
Equipamento: Prensa Excêntrica Tipo: Engate por Chaveta Capacidade: 04 Ton Local: Setor de Prensas	Fabricante: N/C Modelo: Ano Fab.: Inventário:
Sistemas ou dispositivos de proteção	
Existentes	
Revisão e inspeção do equipamento	
Responsável	Data

5. CRONOGRAMA DE CORREÇÃO E INSTALAÇÃO

Equipamento	Nº	Correção necessária	Prazo dias	Responsável	Assinatura
Guilhotina	001	N / C			
Prensa Excêntrica com engate por chaveta	002	Comando bimanual	90	Manutenção	
		Transformação para Freio de Fricção	120	Manutenção	
Prensa Excêntrica com freio a fricção	003	Enclausuramento de partes do corpo da máquina	180	Manutenção	
		Enclausuramento da zona de prensagem	180	Manutenção	
Prensa Excêntrica com freio a fricção (Encláusurada)	004	N / C			
Prensa Excêntrica com engate por chaveta	005	Comando bimanual pneumático	120	Manutenção	

6. PROCEDIMENTOS SEGUROS PARA TROCA DE ESTAMPOS E MATRIZES

PROCEDIMENTO SEGURO DE TRABALHO		
Ação:	<i>Troca de estampos e matrizes</i>	
Etapas de trabalho	Existência de riscos	Procedimento Seguro
<i>Antes de remover os estampos, verifique se o motor está desligado, se o volante está parado e se o martelo está deslocado para seu ponto morto inferior.</i>	<i>Acidente provocado por equipamento em funcionamento</i>	<i>Atenção quanto aos procedimentos e normas de segurança</i>
<i>Colocar um aviso no comando da prensa</i>	<i>Outros colaboradores se acidentarem por não saberem que o equipamento está em manutenção</i>	<i>Ação de Bloqueio com etiqueta: NÃO LIGAR: MONTAGEM DE ESTAMPO</i>
<i>Colocar os calços de segurança e remover o estampo.</i>	<i>Queda do estampo</i>	<i>Atenção na colocação dos calços de segurança</i>

7. CONTROLE E TREINAMENTO

7.1. Fiscalização e Controle:

Embora desobrigada de manter a CIPA – Comissão Interna de Prevenção de Acidentes de acordo com a Norma Regulamentadora NR 5, a empresa mantém uma **Comissão de Prevenção de Acidentes**, com um “Designado” de cada setor da fábrica, inclusive do “**Setor de Prensas**” que é responsável pela fiscalização e conscientização dos funcionários sobre Prevenção de Acidentes.

Mantém também contrato de Consultoria em Segurança e Higiene do Trabalho com empresa constituída, para assessoria nos assuntos relacionados com Segurança e Saúde do Trabalhador.

7.1. Controle de Treinamento:

CONTROLE DE TREINAMENTO		
Curso:	Treinamento para operadores de prensas ou equipamentos similares	
Ministrado em	Validade	2 (dois) anos
Carga horária	08 (oito) horas	
Ministrado por:	Xxxxxx Xxx Xxxxx – Responsável pelo Setor de Prensas XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX – Técnico em Segurança do Trabalho	
Os participantes aqui mencionados e listados confirmam ter recebido treinamento específico seguindo o Programa de Prevenção de Riscos de Prensas e Similares “PPRPS”, conforme lista de presença arquivada na empresa.		
Participantes		
Nome	Cargo	Setor
	Operador de Prensa	Prensa
	Auxiliar de Produção	Prensa
Conteúdo programático		
Prensas e Similares a) Tipos de prensa ou equipamento similar; b) Princípio de funcionamento; c) Sistemas de proteção; d) Possibilidades de falhas dos equipamentos; e) Responsabilidade do operador; f) Responsabilidade da chefia imediata; g) Riscos na movimentação e troca dos estampos e matrizes; h) Calços de proteção i) Prevenção de Acidentes nas operações j) Outros		

_____, ____ de _____ de _____.

XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX
Responsável em Segurança do Trabalho

XXXXXX XXXXXXXX XXXXX
Diretor

8. FOTO DOS EQUIPAMENTOS INSTALADOS

(COLAR AQUI AS FOTOS DAS MÁQUINAS)

ATENÇÃO!

INSTRUÇÕES BÁSICAS DE SEGURANÇA – PRENSAS

PARA SUA SEGURANÇA SIGA AS SEGUINTE ORIENTAÇÕES:

* ANTES DE INICIAR A OPERAÇÃO / PREPARAÇÃO DA MÁQUINA, VERIFIQUE SE TODOS OS DISPOSITIVOS DE SEGURANÇA ESTÃO EM PERFEITO ESTADO DE FUNCIONAMENTO (BOTÃO DE EMERGÊNCIA, PROTEÇÕES SENSORIADAS, CALÇO DE SEGURANÇA E PROTEÇÕES MECÂNICAS DIVERSAS);

OBS: CASO SEJA CONSTATADA ALGUMA IRREGULARIDADE DE MAL FUNCIONAMENTO, SOLICITE OS REPAROS NECESSÁRIOS;

* VERIFIQUE SE AS FERRAMENTAS MANUAIS E PARAFUSOS ESTÃO EM BOM ESTADO DE CONSERVAÇÃO; SE NECESSÁRIO FAÇA A SUBSTITUIÇÃO;

* ACIONE O BOTÃO DE EMERGÊNCIA SEMPRE QUE OCORRER PANE, ENROSCO DE PEÇAS E/OU QUANDO TIVER QUE COLOCAR A MÃO NO PONTO DE OPERAÇÃO;

* UTILIZE O CALÇO DE SEGURANÇA SEMPRE:

- NOS AJUSTES, MONTAGEM E TROCA DO FERRAMENTAL
- ACERTO NO POSICIONAMENTO DO MATERIAL A SER TRABALHADO;

* QUANDO EM AJUSTES POSICIONE O BOTÃO DE COMANDO NO MODO MANUAL.