



À  
PREFEITURA MUNICIPAL DE BEBERIBE/CEARÁ  
A/C PREGOEIRO E EQUIPE DE APOIO.  
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 2022.10.06.004-PE-SEPLAN  
(Processo Administrativo nº 2022.10.06.004-PE-SEPLAN)

OBJETO: AQUISIÇÃO DE TRITURADOR/PICADOR DE GALHOS E TRONCOS PARA ATENDER AS NECESSIDADES DA SECRETARIA DE PLANEJAMENTO, DESENVOLVIMENTO URBANO E MEIO AMBIENTE DO MUNICÍPIO DE BEBERIBE CE, tudo conforme especificações contidas no TERMO DE REFERÊNCIA constante dos Anexos deste Edital.

### PROPOSTA

A empresa **E.F SCOGNAMIGLIO - FABRICAÇÃO DE MANUTENÇÃO DE MÁQUINAS INDUSTRIAIS LTDA**, inscrita no CNPJ sob Nº 18.649.080/0001-76, com sede à Estrada Municipal de Rio das Pedras, Alambari do Meio, Sitio Santa Luzia, Rio das Pedras – SÃO PAULO CEP: 13.390-000, através de seu representante legal o Sr. Fernando Scognamiglio, portador da Carteira de Identidade nº 34.226.981-1 e CPF nº 282.681.608-02, apresenta a sua proposta para o **PREGÃO ELETRÔNICO Nº 2022.10.06.004-PE-SEPLAN** :

Através do presente declaramos inteira submissão aos ditames da Lei n.º 10.520, de 15 de novembro de 2002, Lei nº 8.666/93 e suas posteriores alterações e, às cláusulas e condições previstas no Edital da Licitação supracitada.

Declaramos que no preço proposto, estão inclusos todos os custos necessários para o fornecimento do objeto da licitação em referência, bem como todos os tributos, encargos trabalhistas, comerciais e quaisquer outras despesas que incidam ou venham a incidir sobre o objeto desta licitação, e que influenciem na formação dos preços desta Proposta.

ITEM	QUANT	UN	ESPECIFICAÇÃO	MARCA/MODELO	VALOR UNIT.	TOTAL
1	1	UN	<b>TRITURADOR/PICADOR DE GALHOS:</b> Picador/triturador de galhos novo, com capacidade de corte de 10 a 23 cm; acionamento por motor próprio de no mínimo 40 a 60 cv (1800 rpm), movido a diesel com tanque mínimo de 70 litros. Tanque hidráulico mínimo de 30 litros. Sistema de corte mínimo com um disco de 850 mm de diâmetro com no mínimo 4 facas duplo corte (1200 rpm), produção horária de 8 a 12 m <sup>3</sup> . Calha de descarga com giro de 360° e defletor de saída. Sistema de segurança operacional com barra de segurança inferior, barra superior de alimentação 3 ou 4 posições (parada, avanço, parada, reverso) ou (avanço, parada, reverso), botão emergencial de segurança para parada do motor com painel de controle de	<b>Marca: Mafem</b> <b>Modelo:</b> <b>M23D 2E</b>	<b>R\$</b> <b>195.000,00</b>	<b>R\$</b> <b>195.000,00</b>

**E.F SCOGNAMIGLIO - FABRICAÇÃO DE MANUTENÇÃO DE MÁQUINAS INDUSTRIAIS LTDA**  
**MAFEM - INDUSTRIA E COMERCIO DE MAQUINAS**  
CNPJ Nº 18.649.080/0001-76  
End: ESTRADA MUNICIPAL DE RIO DAS PEDRAS,S/N - ALAMBARI DO MEIO -  
SITIO SANTA LUZIA, RIO DAS PEDRAS - SÃO PAULO/SP - CEP: 13.390-000  
**EMAIL: mafemindustrialtda@gmail.com**  
**Tel: (19)97405-7541**



		gerenciamento de rotação, válvula reguladora de fluxo que gerencia o rpm do rolete de abastecimento, com mancal dianteiro industrial. Chassis com suspensão 2 eixos com feixe de molas, freio disco no eixo dianteiro; rodas 04 x 14", engate esférico, máquina com documentação para transitar em todo território nacional (mecanismo operacional). Deverá ser entregue emplacado e licenciado em nome do município de Beberibe/CE.			
--	--	--	--	--	--

**Valor da Proposta R\$ 195.000,00 (cento e noventa e cinco mil reais)**

**DADOS CADASTRAIS DA EMPRESA**

Razão social: **E.F SCOGNAMIGLIO - FABRICAÇÃO DE MANUTENÇÃO DE MÁQUINAS INDUSTRIAIS LTDA**

CNPJ: 18.649.080/0001-76

Inscrição Estadual: 588022250117

Endereço completo: ESTRADA MUNICIPAL DE RIO DAS PEDRAS,S/N - ALAMBARI DO MEIO - SITIO SANTA LUZIA, RIO DAS PEDRAS - SÃO PAULO/SP - CEP: 13.390-000

Fone: (19) 97405-7541

E-mail para envio de correspondências oficiais: mafemindustrialtda@gmail.com

**DADOS BANCÁRIOS DA EMPRESA PARA FINS DE PAGAMENTO**

BANCO: BANCO DO BRASIL

Nº DA AGÊNCIA: 3383-9

Nº DA CONTA: 74713-0

**DADOS DO(S) REPRESENTANTE(S) LEGAL(IS)**

Nome: Fernando Scognamiglio

Cargo (s): Sócio/Administrador

Profissão: Empresário

RG n. 34.226.981-1 CPF n. 282.681.608-02

Endereço do e-mail institucional: mafemindustrialtda@gmail.com

Residência: Rua Visconde do Rio Branco, 14, B, Centro, CORDEIROPOLIS - SP, CEP 13490-000

Telefone: (19) 97405-7541

**DECLARAMOS:**

Prazo de Entrega: 30 (trinta) dias contados do recebimento da Ordem de Compra/Serviços. (Conforme Edital)

Prazo de validade da Proposta de Preços: 60 (sessenta) dias. (Conforme estabelecido em Edital)

Declaramos de que nos preços ofertados estão incluídas todas as despesas incidentes sobre a execução do fornecimento referentes a tributos, encargos sociais, e demais ônus atinentes à execução do objeto desta licitação,

Declaramos de que o proponente cumpre plenamente os requisitos de habilitação e que sua Proposta de Preço está em conformidade com as exigências do instrumento convocatório (edital).

**E.F SCOGNAMIGLIO - FABRICAÇÃO DE MANUTENÇÃO DE MÁQUINAS INDUSTRIAIS LTDA**

**MAFEM - INDUSTRIA E COMERCIO DE MAQUINAS**

CNPJ Nº 18.649.080/0001-76

End: ESTRADA MUNICIPAL DE RIO DAS PEDRAS,S/N - ALAMBARI DO MEIO - SITIO SANTA LUZIA, RIO DAS PEDRAS - SÃO PAULO/SP - CEP: 13.390-000

EMAIL: [mafemindustrialtda@gmail.com](mailto:mafemindustrialtda@gmail.com)

Tel: (19)97405-7541



São Paulo/RN, 11 de NOVEMBRO de 2022.

E F SCOGNAMIGLIO  
FABRICACAO E  
MANUTENCAO DE  
MAQUI:18649080000176

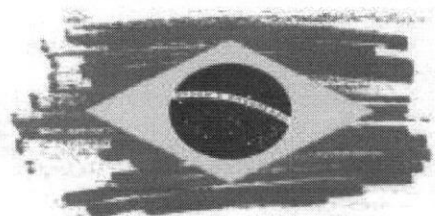
Assinado de forma digital por E F  
SCOGNAMIGLIO FABRICACAO E  
MANUTENCAO DE  
MAQUI:18649080000176  
Dados: 2022.11.11 16:17:43 -03'00'

**E.F SCOGNAMIGLIO - FABRICAÇÃO DE MANUTENÇÃO DE MÁQUINAS INDUSTRIAIS LTDA**  
**MAFEM - INDUSTRIA E COMERCIO DE MAQUINAS**  
CNPJ Nº 18.649.080/0001-76  
**Fernando Scognamiglio**  
CPF n. 282.681.608-02

**E.F SCOGNAMIGLIO - FABRICAÇÃO DE MANUTENÇÃO DE MÁQUINAS INDUSTRIAIS LTDA**  
**MAFEM - INDUSTRIA E COMERCIO DE MAQUINAS**  
CNPJ Nº 18.649.080/0001-76  
End: ESTRADA MUNICIPAL DE RIO DAS PEDRAS,S/N - ALAMBARI DO MEIO -  
SÍTIO SANTA LUZIA, RIO DAS PEDRAS - SÃO PAULO/SP - CEP: 13.390-000  
**EMAIL: [mafemindustrialtda@gmail.com](mailto:mafemindustrialtda@gmail.com)**  
**Tel: (19)97405-7541**

SECRETARIA MUNICIPAL DE PLANEJAMENTO E FINANÇAS  
FLS. 236  
13/11/2011

# MAFEM



**TRITURADOR/  
PICADOR DE  
GALHOS  
M23D 2E**



**LAUDO TÉCNICO, MANUAL E ART DA MÁQUINA  
TRITURADOR / PICADOR DE GALHOS M23D 2E**

Endereço: estrada municipal de Rio das Pedras  
Bairro: Alambari do meio  
Complemento: Sitio Santa Luzia  
CEP: 1399899  
Email: [Fernando.mafem@gmail.com](mailto:Fernando.mafem@gmail.com)  
Telefone: (19)974057541

**IMPORTANTE**

Leia cuidadosamente todo este manual do proprietário, antes de usar o produto e guarde-as. Garanta a sua segurança e a dos outros observando todas as informações, avisos e precauções de segurança. O não cumprimento das instruções pode resultar em ferimentos pessoais e/ou danos ao produto ou propriedade. Guarde as instruções para referência futura.

**IMPORTANTE**

Carefully read this entire owner's manual before using the product and store them. Ensure your safety and that of others by observing all safety information, warnings and precautions. Failure to comply with the instructions may result in personal injury and/or damage to the product or property. Save the instructions for future reference.

**TRITURADOR DE GALHOS MOD – M23D 2E**



**SUMÁRIO**

1. DADOS DA EMPRESA.....02

2. DADOS DA MÁQUINA.....02

3. NORMAS DE SEGURANÇA.....02

4. NORMA- NR. 12.....04

5. RECOMENDAÇÕES E PRECAUÇÕES.....08

6. PROCESSOS PARA INÍCIO DOS TRABALHOS NO TRITURADOR DE GALHOS MOD – M23D 2E.....09

7. INFORMAÇÕES TÉCNICAS ..... 12

8. TABELA DE PEÇAS..... 15

9. GARANTIA..... 16

10. OPERAÇÃO SEGURA..... 17

11. MANUTENÇÃO E CONTROLE ..... 17

12. CONCEITO DE RUÍDO ..... 19

13. MEDIDAS DE CONTROLE E USO DE EPI .....20



## 1. DADOS DA EMPRESA

### 1.1. RAZÃO SOCIAL

- E.F. SCOGNAMIGLIO – FABRICAÇÃO E MANUENÇÃO DE MÁQUINAS INDUSTRIAIS – LTDA

### 1.2. ENDEREÇO

- ESTRADA MUNICIPAL DE RIO DAS PEDRAS, S/N/ SITIO SANTA LUZIA – RIO DAS PEDRAS/SP.
- CEP. 13.390-000
- (19) 9.8165-6130/ (19) 9.7405-7541

### 1.3. CNPJ: 18.649.080/0001-76

### 1.4. RAMO DE ATIVIDADE / CNAE

- PRINCIPAL: 28.29-1-99
- SECUNDARIO: 28.69-1-00 / 33.14-7-13 / 33.14-7-99 / 81.30-3-00 / 81.21-4-00 / 43.30-4-04

## 2. DADOS DA MÁQUINA

2.1. FABRICANTE: MAFEM – INDUSTRIA E COMERCIO DE MÁQUINAS

2.2. TRITURADOR DE GALHOS MOD – M23D 2E

2.3. ART Nº 28027230220312437

## 3. NORMAS DE SEGURANÇA

A Empresa MAFEM – INDUSTRIA E COMERCIO DE MÁQUINAS, visando estabelecer medidas preventivas de segurança e higiene do trabalho a serem adotadas nas instalações, operações e manutenções da máquina e equipamentos, visando sempre a prevenção de acidentes do trabalho.

Observaremos algumas dicas para trabalhar com segurança:



- a) Conforme artigo 185 da CLT, os reparos e ajustes, somente poderão ser executados com a máquina parada, salvo se o movimento for indispensável para a realização do ajuste;
- b) Antes de começar o trabalho conferir os dispositivos de segurança;
- c) Utilizar a máquina somente se houver espaço suficiente para a movimentação e execução do trabalho;
- d) Manter limpa a área de trabalho, livre de pedaços de madeira e obstáculos;
- e) Não usar roupas de trabalho soltas, principalmente nas áreas dos punhos e quadris;
- f) Não usar objetos como relógios, anéis, correntes, pulseiras, etc.;
- g) Movimentar a madeira de modo firme e seguro;
- h) Nunca intervir na máquina ligada;
- i) Ao abandonar a posição de trabalho desligue a máquina;
- j) Nunca deixe a máquina ligada sem vigilância;
- k) As máquinas e os equipamentos que ofereçam riscos de ruptura de suas partes, projeção de peças ou partes destas, devem ter os seus movimentos alternados ou rotativos, protegidos.
- l) As máquinas e os equipamentos que, no seu processo de trabalho, lançam partículas de material, devem ter proteção para que essas partículas não ofereçam riscos.
- m) As máquinas e equipamentos que utilizarem ou gerarem energia elétrica devem ser aterrados eletricamente, conforme previsto na Portaria 3.214/78 –Norma Regulamentadora –NR.10.
- n) Os materiais a serem empregados nos protetores devem ser suficientemente resistentes, de forma a oferecer proteção efetiva.
- o) Os protetores devem permanecer fixados, firmemente, à máquina ao equipamento, piso ou a qualquer outra parte fixa, por meio de dispositivos que, em caso de necessidade, permitam sua retirada e recolocação imediata.
- p) Os protetores removíveis só podem ser retirados para execução de limpeza, lubrificação, reparo e ajuste, ao fim das quais devem ser obrigatoriamente, recolocados.
- q) Nas paradas temporárias ou prolongadas, os operadores devem colocar os controles em posição neutra, acionar os freios e adotar outras medidas, com o objetivo de eliminar riscos provenientes de deslocamentos.



**Obs.: Instalar a máquina observando o item 12.1 e seus subitens da norma NR-12.**

#### **4. NORMA - NR.12**

##### **4.1. 12.1. Instalações e áreas de trabalho.**

12.1.1. Os pisos dos locais de trabalho onde se instalam máquinas e equipamentos devem ser vistoriados e limpos, sempre que apresentarem riscos provenientes de graxas, óleos e outras substâncias que os tornem escorregadios.

12.1.2. As áreas de circulação e os espaços em torno de máquinas e equipamentos, devem ser dimensionados de forma que o material, os trabalhadores e os transportadores mecanizados possam movimentar-se com segurança.

**4.2. 12.106. Para fins de aplicação desta Norma, devem ser consideradas seguintes riscos adicionais:**

- a) Substâncias perigosas quaisquer, sejam agentes biológicos ou agentes químicos em estado sólido, líquido ou gasoso, que apresentem riscos à saúde ou integridade física dos trabalhadores por meio de inalação, ingestão ou contato com a pele, olhos ou mucosas;
- b) Radiações ionizantes geradas pelas máquinas e equipamentos ou provenientes de substâncias radiativas por eles utilizadas, processadas ou produzidas;
- c) Radiações não ionizantes com potencial de causar danos à saúde ou integridade física dos trabalhadores;
- d) Vibrações;
- e) Ruído;
- f) Calor;
- g) Combustíveis, inflamáveis, explosivos e substâncias que reagem perigosamente; e
- h) Superfícies aquecidas acessíveis que apresentem risco de queimaduras causadas pelo contato com a pele.

**4.3. Manutenção, inspeção, preparação, ajuste, reparo e limpeza  
(Alterado pela Portaria Mct. n.º 1.110, de 21 de setembro de 2016)**

12.111. As máquinas e equipamentos devem ser submetidos à manutenção preventiva e corretiva, na forma e periodicidade determinada pelo fabricante, conforme as normas técnicas oficiais nacionais vigentes e, na falta destas, as normas técnicas internacionais.

12.111.1. As manutenções preventivas com potencial de causar acidentes do trabalho devem ser objeto de planejamento e gerenciamento efetuado por profissional legalmente habilitado.

12.112. As manutenções preventivas e corretivas devem ser registradas em livro próprio, ficha ou sistema informatizado, com os seguintes dados:

- a) cronograma de manutenção;
- b) intervenções realizadas;
- c) data da realização de cada intervenção;
- d) serviço realizado;
- e) peças reparadas ou substituídas;
- f) condições de segurança do equipamento;
- g) indicação conclusiva quanto às condições de segurança da máquina;
- h) nome do responsável pela execução das intervenções.

12.112.1. O registro das manutenções deve ficar disponível aos trabalhadores envolvidos na operação, manutenção e reparos, bem como à Comissão Interna de Prevenção de Acidentes - CIPA, ao Serviço de Segurança e Medicina do Trabalho - SESMT e à fiscalização do Ministério do Trabalho e Emprego.

12.113. A manutenção, inspeção, reparos, limpeza, ajuste e outras intervenções que se fizerem necessárias devem ser executadas por profissionais capacitados, qualificados ou legalmente habilitados, formalmente autorizados pelo empregador, com as máquinas e equipamentos parados e adoção dos seguintes procedimentos:

- a) isolamento e descarga de todas as fontes de energia das máquinas e equipamentos, de modo visível ou facilmente identificável por meio dos dispositivos de comando;
- b) bloqueio mecânico e elétrico na posição “desligado” ou “fechado” de todos os dispositivos de corte de fontes de
- c) energia, a fim de impedir a reenergização, e sinalização com cartão ou etiqueta de bloqueio contendo o horário e a data do bloqueio, o motivo da manutenção e o nome do responsável;
- d) medidas que garantam que à jusante dos pontos de corte de energia não exista possibilidade de gerar risco de acidentes;
- e) medidas adicionais de segurança, quando for realizada manutenção, inspeção e reparos de equipamentos ou máquinas sustentados somente por sistemas hidráulicos e pneumáticos; e
- f) sistemas de retenção com trava mecânica, para evitar o movimento de retorno acidental de partes basculadas ou articuladas abertas das máquinas e equipamentos.

12.113.1. Para situações especiais de regulagem, ajuste, limpeza, pesquisa de defeitos e inconformidades, em que não seja possível o cumprimento das condições estabelecidas no item 12.113, e em outras situações que impliquem a redução do nível de segurança das máquinas e equipamentos e houver necessidade de acesso às zonas de perigo, deve ser possível selecionar um modo de operação que:

- a) torne inoperante o modo de comando automático;
- b) permita a realização dos serviços com o uso de dispositivo de acionamento de ação continuada associado à redução da velocidade, ou dispositivos de comando por movimento limitado;
- c) impeça a mudança por trabalhadores não autorizados;
- d) a seleção corresponda a um único modo de comando ou de funcionamento;
- e) quando selecionado, tenha prioridade sobre todos os outros sistemas de comando, com exceção da parada de emergência; e
- f) torne a seleção visível, clara e facilmente identificável.

12.114 manutenção de máquinas e equipamentos contemplará, quando indicado pelo fabricante, dentre outros itens, a realização de ensaios não destrutivos -

END, nas estruturas e componentes submetidos a solicitações de força e cuja ruptura ou desgaste possa ocasionar acidentes. (Alterado pela Portaria MTPS 509/2016)

12.114. A manutenção de máquinas e equipamentos contemplará, dentre outros itens, a realização de ensaios não destrutivos – END, nas estruturas e componentes submetidos a solicitações de força e cuja ruptura ou desgaste possa ocasionar acidentes.

12.114.1. Os ensaios não destrutivos – END, quando realizados, devem atender às normas técnicas oficiais nacionais vigentes e, na falta destas normas técnicas internacionais.

12.115. Nas manutenções das máquinas e equipamentos, sempre que detectado qualquer defeito em peça ou componente que comprometa a segurança, deve ser providenciada sua reparação ou substituição imediata por outra peça ou componente original ou equivalente, de modo a garantir as mesmas características e condições seguras de uso.

#### **4.4. Sinalização**

12.116. As máquinas e equipamentos, bem como as instalações em que se encontram, devem possuir sinalização de segurança para advertir os trabalhadores e terceiros sobre os riscos a que estão expostos, as instruções de operação e manutenção e outras informações necessárias para garantir a integridade física e a saúde dos trabalhadores.

12.116.1. A sinalização de segurança compreende a utilização de cores, símbolos, inscrições, sinais luminosos ou sonoros, entre outras formas de comunicação de mesma eficácia.

12.116.2. A sinalização, inclusive cores, das máquinas e equipamentos utilizadas nos setores alimentícios, médico e farmacêutico deve respeitar a legislação sanitária vigente, sem prejuízo da segurança e saúde dos trabalhadores ou terceiros.

12.116.3. A sinalização de segurança deve ser adotada em todas as fases de utilização e vida útil das máquinas e equipamentos.

12.117. A sinalização de segurança deve:

- a) ficar destacada na máquina ou equipamento;
- b) ficar em localização claramente visível; e c) ser de fácil compreensão.

12.118. Os símbolos, inscrições e sinais luminosos e sonoros devem seguir os padrões estabelecidos pelas normas técnicas nacionais vigentes e, na falta dessas, pelas normas técnicas internacionais.

12.119. As inscrições das máquinas e equipamentos devem:

- a) ser escritas na língua portuguesa - Brasil;
- b) ser legíveis.

12.119.1. As inscrições devem indicar claramente o risco e a parte da máquina ou equipamento a que se referem, e não deve ser utilizada somente a inscrição de "perigo".

12.120. As inscrições e símbolos devem ser utilizados nas máquinas e equipamentos para indicar as suas especificações e limitações técnicas.

12.121. Devem ser adotados, sempre que necessário, sinais ativos de aviso ou de alerta, tais como sinais luminosos e sonoros intermitentes, que indiquem a iminência de um acontecimento perigoso, como a partida ou a velocidade excessiva de uma máquina, de modo que:

- a. sejam emitidos antes que ocorra o acontecimento perigoso;
- b. não sejam ambíguos;
- c. sejam claramente compreendidos e distintos de todos os outros sinais utilizados; e
- d. possam ser inequivocamente reconhecidos pelos trabalhadores.

## **5. RECOMENDAÇÕES E PRECAUÇÕES**

**5.1.** Nunca faça manutenção com a máquina ligada.

5.2. Sempre executara a manutenção preventiva, fazendo a lubrificação e engraxamento necessários.

5.3. Certifique-se que a caixa de engrenagens deverá ser engatada apenas com a máquina em funcionamento.

## 6. PROCESSO PARA INÍCIO DOS TRABALHOS NO TRITURADOR DE GALHOS MOD – M23D 2E

### 6.1. 1º PASSO – SAINDO DA BASE

6.1.1. Utilizar os EPI recomendados \_\_\_\_\_



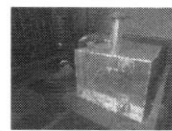
6.1.2. Verificar óleo de motor \_\_\_\_\_



6.1.3. Verificar nível de água do radiador \_\_\_\_\_



6.1.4. Verificar combustível \_\_\_\_\_



6.1.5. Verificar nível do óleo hidráulico \_\_\_\_\_



6.1.6. Verificar sinalizadores pisca, alerta e freios \_\_\_\_\_



6.1.7. Verificar engates do reboque \_\_\_\_\_



6.1.8. Para ajustar as correias no sentido de trabalho sempre no sentido anti-horário \_\_\_\_\_





**6.1.9.** Se necessário ajustar a bomba, afrouxar os parafusos da carcaça da bomba hidráulica e reapertar o esticador\_\_\_\_\_



**OBS.:** Checagem visual da máquina parafusos, correias, peças soltas ou qualquer anomalia informar ao encarregado.

## 6.2. 2º PASSO – LOCAL DE TRABALHO

**6.2.1.** Utilizar os IPI recomendados\_\_\_\_\_



**6.2.2.** Estacionar, posicionar de modo a ficar nivelado, no mesmo plano.

**6.2.3.** Sinalização de Segurança na área de trabalho e ao redor do triturador como *Cones e Bandeirolas*.

## 6.3. 3º PASSO - AO LIGAR A MÁQUINA

**6.3.1.** Verificar se a entrada de alimentação de tronco, galhos e folhas não está obstruída \_\_\_\_\_



**6.3.2.** Colocar a barra de alimentação na posição STOP\_\_\_\_\_



**6.3.3.** Painel de acionamento com a partida do motor\_\_\_\_\_





6.3.5. Ligar a chave de ignição e apertar o botão Start \_\_\_\_\_



6.3.4. Colocar alavanca de embreagem na posição de embrear \_\_\_\_\_

#### 6.4. 4º PASSO – INICIANDO OS TRABALHOS

**OBS.: Verificar se os galhos e troncos e folhas não estão contaminados com metais.**

6.4.1. Não ultrapasse a linha da boca de alimentação, além da cortina de borracha com o membro, dedo, mão ou braço \_\_\_\_\_



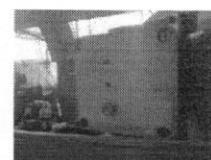
6.4.2. Inserir troncos galhos e folhas na boca de entrada \_\_\_\_\_



#### 6.5. 5º PASSO – AO DESLIGAR A MÁQUINA

**OBS.: Verificar se não há nenhum material excedente na boca de alimentação.**

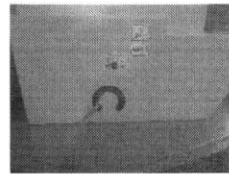
6.5.1. Desligamento do painel de controle de velocidade junto com o painel de partida do motor \_\_\_\_\_



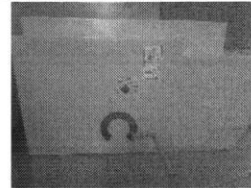
6.5.2. Colocar a barra de alimentação na posição STOP \_\_\_\_\_



6.5.3. Colocar alavanca de embreagem na posição de desembrear \_\_\_\_\_



6.5.4. Quando estiver desligada, sem nenhum movimento voltar a alavanca de embreagem na posição de desembrear \_\_\_\_\_



6.5.5. Dirija-se ao painel para desligar, acione o botão emergencial para desligar o motor \_\_\_\_\_



6.5.6. No painel desligue a chave da ignição no sentido anti-horário \_\_\_\_\_



## 7. INFORMAÇÕES TÉCNICAS

### 7.1. SISTEMA DE CORTE

- Capacidade de corte\* até Ø 230 mm
- Produção (Material triturado) 8 - 12 M3/h
- Tamanho nominal do cavaco + ou -10 mm
- Tipo Disco
- Facas 04 (quatro) - Duplo fio, reversíveis e afiáveis - aço especial
- Quantidade de contra faca 1 - com duas faces de corte
- Diâmetro do disco 850 mm Rotação 1200 RPM

### 7.2. MOTOR A DIESEL

- Potência 40 a 60 HP - 04 Cilindros
- Sistema de Partida do Motor Elétrica
- Rotação 1800 RPM
- Combustível Diesel
- Capacidade do tanque 70 Lt
- Arrefecimento Líquido a água

- Consumo de combustível 3 – 4 Lt/hs
- Troca de óleo do cárter do motor a cada 80hs

### **7.3. SISTEMA DE ALIMENTAÇÃO**

- Rolete tracionador Ø430 – 11 garras de tração - horizontal
- Quantidade rolo tracionador 1 superior
- Velocidade de alimentação Variável Controle de alimentação eletrônico
- Altura da calha de alimentação do solo 850 mm
- Abertura boca de corte (A x L) 230x 285 mm
- Abertura da calha de alimentação (A x L) 725mm x 1023 mm
- Comprimento calha de alimentação em operação 1694

### **7.4. SISTEMA ELÉTRICO DO PAINEL**

- Leitor de rotação, voltagem, hora trabalhadas, marcador de temperatura do motor, modo automático programável de controle da alimentação, parada de emergência e chave de ignição, horímetro do sistema hidráulico, eletrônico.

### **7.5. SISTEMA ELÉTRICO DO CHASSI**

- Sinalização Kit completo
- Iluminação e sinalização viária para transporte conforme normas DETRAN Iluminação (LED) Parada, seta, traseira e ré.
- Sistema Elétrico 12 V – Padrão CONTRAN
- Faixas refletivas Padrão ABNT

### **7.6. SISTEMA HIDRÁULICO**

- Quantidade de motores hidráulicos 1
- Quantidade de bombas hidráulicas 1
- Tanque hidráulico 30 Lt

### **7.7. EMBREAGEM / ACIONAMENTO**

- Engate independente – Alavanca

### **7.8. SISTEMA DE SEGURANÇA OPERACIONAL**

- Barra na calha móvel de segurança parando rolete de alimentação
- barra superior de alimentação 4 posições (parada, avança, reverso e parada)
- Cortina de proteção de borracha de camada dupla

- Sistemas existentes: Solenoide para corte da alimentação da bomba injetora
- Botão emergencial no painel de partida
- Barra emergencial na calha móvel

**OBS.: Os itens acima citados estão em concordância com o inciso 12.38 do código da Nr12 em (sistemas de segurança)**

**SISTEMAS DE SEGURANÇA - 12.38** As zonas de perigo das máquinas e equipamentos devem possuir sistemas de segurança, caracterizados por proteções fixas, proteções móveis e dispositivos de segurança interligados, que garantam proteção à saúde e à integridade física dos trabalhadores.

#### **7.9. CHASSIS E FREIO**

- Suspensão feixe de molas
- Rodas/Aro 2 ou 4 x 14"
- Rodas pneumáticas
- Tipo de engate Esférico 50 mm – Padrão ABNT Reboque

#### **7.10. CHASSIS E FREIO**

- Suspensão feixe de molas
- Rodas/Aro 2 ou 4 x14
- Rodas pneumáticas PN – 15
- Tipo de engate Esférico 50 mm - Padrão ABNT
- Reboque

## 8. TABELA DE PEÇAS

Nº DO ITEM	Nº DA PEÇA	IDENTIFICAÇÃO	ESPESSURA	QTD.
1	PIC850-20_00_03-A	PIC850-20_00_03-A-FECHAMENTO_INFERIOR_RADIAL_850	1/4" - 6,35mm	1
2	PIC850-20_00_02-A	PIC850-20_00_02-A-FECHAMENTO_INFERIOR_FRONTAL_850	3/8" - 9,53mm	1
3	PIC850-20_00_02-B	PIC850-20_00_02-B-FECHAMENTO_INFERIOR_TRASEIRO_850	3/8" - 9,53mm	1
4	PIC850-20_00_04_A	PIC850-20_00_04_A-JUNTA_CAIXA_INFERIOR_850	3/8" - 9,53mm	2
5	PIC850-20_00_07-A	PIC850-20_00_07_A-MESA_CAIXA_INFERIOR_850	1/2" - 12,7mm	1
6	PIC850-20_00_33-A	PIC850-20_00_33-A-MANCAL_CEGO_850	-	1
7	PIC850-20_00_33-B	PIC850-20_00_33-B-MANCAL_VAZADO_850	-	1
8	PIC850-20_00_19-A	PIC850-20_00_19-A-CONTRA_FACA_850	1" - 25,4mm	1
9	PIC850-20_00_29-A	PIC850-20_00_29-BUCHA_ISOLADORA_850	-	1
10	PIC850-20_00_04-A	PIC850-20_00_04-A-FECHAMENTO_SUPERIOR_RADIAL_850	1/4" - 6,35mm	1
11	PIC850-20_00_05-A	PIC850-20_00_05-A-FECHAMENTO_SUPERIOR_FRONTAL_850	1/4" - 6,35mm	1
12	PIC850-20_00_05-B	PIC850-20_00_05-B-FECHAMENTO_SUPERIOR_TRASEIRO_850	1/4" - 6,35mm	1
13	PIC850-20_00_08-A	PIC850-20_00_08_A-FECHAMENTO_EXTERNO_CHAMINE_850	1/4" - 6,35mm	1
14	PIC850-20_00_08-B	PIC850-20_00_08_B-FECHAMENTO_INTERNO_CHAMINE_850	1/4" - 6,35mm	1
15	PIC850-20_00_24-A	PIC850-20_00_24-A-DISCO_CHAMINE_850	1/4" - 6,35mm	1
16	PIC850-20_00_34-A	PIC850-20_00_34-A-DOBRADICA_850	1/2" - 12,7mm	2
17	PIC850-20_00_13-A	PIC850-20_00_13-A-FECHAMENTO_FRONTAL_TRASEIRO_GAVETA_850	1/4" - 6,35mm	1
18	PIC850-20_00_12-A	PIC850-20_00_12-A-LATERAL_GAVETA_850	1/4" - 6,35mm	1
19	PIC850-20_00_13-B	PIC850-20_00_13-B-FECHAMENTO_FRONTAL_GAVETA_850	1/4" - 6,35mm	1
20	EspeharPIC850-20_00_12-FECHAMENTO_LATERAL_GAVETA_850	PIC850-20_00_12-A-LATERAL_GAVETA_850	1/4" - 6,35mm	1
21	PIC850-20_00_14-A	PIC850-20_00_14-A-MESA_GAVETA_850	1" - 25,4mm	1
22	PIC850-20_00_17-A	PIC850-20_00_17-A-TAMPA_GAVETA	3/16" - 4,76mm	1
23	PIC850-20_00_10-A	PIC850-20_00_10-A-TUBO_ROLETE_850	1/8" - 3,18	1
24	09-13-14_00_27-A	PIC850-20_00_09-A-DISCO_ROLETE_850	3/16" - 4,76mm	2
25	09-13-14_00_29-A	PIC850-20_00_11-A-FACA_ROLETE_850	5/16" - 7,94mm	15
26	PIC850-20_00_16-A	PIC850-20_00_16-A-TRAVESSA_PAREDE_GAVETA_850	1/2" - 12,7mm	2
27	PIC850-20_00_15-A	PIC850-20_00_15-A-PAREDE_MANCAL_GAVETA_850	1/2" - 12,7mm	2
28	PIC850-20_00_18-A	PIC850-20_00_18-A-SUPORTE_MOTOR_GAVETA	3/16" - 4,76mm	2
29	LOSANGO EIXO 30	MANCAL LOSANGO EIXO 30	-	2
30	PIC850-20_00_20-A	PIC850-20_00_20-A-SUPERIOR_FUNIL_850	3/16" - 4,76mm	1
31	PIC850-20_00_20-C	PIC850-20_00_20-C-INFERIOR_FUNIL_850	3/16" - 4,76mm	1
32	PIC850-20_00_20-B	PIC850-20_00_20-B-SUPERIOR_FUNIL_850	3/16" - 4,76mm	2
33	PIC850-20_00_21-A	PIC850-20_00_21-A-BASE_MESA_FECHAR_FUNIL_850	3/16" - 4,76mm	1
34	PIC850-20_00_21-B	PIC850-20_00_21-B-LATERAL_MESA_FECHAR_FUNIL_850	3/16" - 4,76mm	1
35	EspeharPIC850-20_00_21-MESA_FECHAR_FUNIL_850	PIC850-20_00_21-B-LATERAL_MESA_FECHAR_FUNIL_850	3/16" - 4,76mm	1
36	PIC850-20_00_23	PIC850-20_00_23-LATERAL_CHAMINE_850	14 - 1,90mm	1
37	PIC850-20_00_27-A	PIC850-20_00_27-A-BASE_CHAMINE_850	1/4" - 6,35mm	1
38	PIC850-20_00_26-A	PIC850-20_00_26-A-BONE_CHAMINE_850	14 - 1,90mm	1
39	PIC850-20_00_28-A	PIC850-20_00_28-A-ESPACADOR_CHAMINE_850	1/4" - 6,35mm	1
40	PIC850-20_00_25-A	PIC850-20_00_25-A-DISCO_FIXACAO_CHAMINE_850	1/4" - 6,35mm	1
41	PIC850-20_00_01-A	PIC850-20_00_01-DISCO_850	-	1
42	09-13-14_00_04-A	PIC850_BUCHA	-	1
43	PIC850-20_00_31-A	PIC850-20_00_31-FLANGE_850	1/2" - 12,7mm	1
44	PIC850-20_00_30-A	PIC850-20_00_30-EIXO_850	-	1
45	09-13-14_00_02-A	PIC850_FACA_850	5/8" - 15,88mm	4
46	PIC850-20_00_32-A	PIC850-20_00_32-A-VENTILADOR_850	1/4" - 6,35mm	4
47	PIC850-20_00_33-A	PIC850-20_00_33-A-REFORCO_VENTILADOR_850	1/4" - 6,35mm	8



PIC850-20_00_08_B-FECHAMENTO_INTERNO_DA_CALHA_DE_DESCARTE_850
PIC850-20_00_24_A-DISCO_DA_CALHA_DE_DESCARTE_850
PIC850-20_00_23_A-LATERAL_FUNIL_850
PIC850-20_00_23_A-BASE_FUNIL_850
PIC850-20_00_23_A-BONE_CALHA_DE_DESCARTE_850
PIC850-20_00_23_A-ESPAÇADOR_DA_BASE_CALHA_DE_DESCARTE_850
PIC850-20_00_23_A-DISXO_DE_FIXAÇÃO_DA_BASE_CALHA_DE_DESCARTE_850

## 9. GARANTIA

A MAFEM INDÚSTRIA E COMERCIO DE MÁQUINAS garante os produtos que fabrica contra qualquer defeito de fabricação por período de 01(um) ano. A obrigação desta garantia limita-se apenas a defeitos de fabricação e não por mal uso do equipamento, como falta de lubrificação, limpeza e conservação.

Cessa a obrigação da garantia sobre as máquinas fabricadas pela MAFEM, no momento em que forem efetuadas alterações ou modificações nas mesmas sem a prévia autorização por escrito do departamento técnico da MAFEM.

A MAFEM não se responsabiliza por materiais de terceiros tidos como acessórios complementares de seus produtos como motores, chaves elétricas, rolamentos, correias, mandris, etc.

**LEMBRE-SE: Fazendo a manutenção, de acordo com o indicado, com certeza você obterá maior durabilidade e rendimento no produto adquirido**

## **10. OPERAÇÃO SEGURA**

### **10.1. Procedimentos**

Procedimento Operacional Padrão (POP) é uma descrição detalhada de todas as medidas necessárias para a realização de uma tarefa.

O POP de segurança deve ser aplicado para que todos os trabalhadores executem suas tarefas com segurança.

O objetivo principal é o de diminuir os riscos de acidentes de trabalho e/ou doenças ocupacionais.

O POP é um instrumento destinado a quem realmente vai executar a tarefa, e deverá ser simples, completo e objetivo para que possa ser de fácil entendimento a todos os colaboradores.

### **10.2. Permissão de Trabalho**

O formulário "Permissão de Trabalho" tem como objetivo principal a realização de trabalhos apenas após a constatação de condições seguras de trabalho e da autorização através de assinatura do chefe imediato.

O preenchimento da permissão de trabalhos é feito pelo executante e/ou chefe imediato do executante.

Caso o serviço seja realizado em área de ensino e pesquisa deverá ter anuência do chefe do setor que será feito o serviço, que também deve assinar a ordem de serviço, autorizando a realização dos trabalhos de manutenção.

## **11. MANUTENÇÃO E CONTROLE**

Para a empresa obter uma manutenção e controle, deve seguir orientações a avaliações do desempenho de profissionais de segurança, medicina e meio ambiente, onde avalia a performance da segurança e saúde no trabalho com base nos objetivos e legislação aplicável.

Devem ser estabelecidos procedimentos documentados para:

- acompanhar o desempenho da empresa em termos de SST;
- monitorizar características de operações e atividades que afetem a SST;
- calibrar e fazer manutenção ao equipamento de monitorização;
- através de auditorias internas, avaliar periodicamente a conformidade com a legislação e regulamentação aplicável.

### **11.1. Avaliação de Conformidade**

De acordo com o seu compromisso de cumprimento, a organização deve estabelecer, implementar e manter um ou mais procedimentos para avaliar periodicamente a conformidade com os requisitos legais aplicáveis.

A organização deve avaliar o cumprimento dos outros requisitos que subscreva. A organização poderá optar por combinar esta avaliação com a avaliação de conformidade legal, ou estabelecer um ou mais procedimentos separados.

A organização deve manter registos dos resultados das avaliações periódica

### **11.2. ACIDENTES, NÃO CONFORMIDADES E AÇÕES CORRETIVAS**

A empresa deve estabelecer e manter procedimentos para definir responsabilidades e a autoridade para:

#### **11.2.1. Analisar e Investigar:**

- acidentes;
- não conformidades;

**11.2.2.** Executar as ações destinadas a minimizar todas as consequências dos acidentes ou das não conformidades;

**11.2.3.** Definir o início e a conclusão de ações corretivas e preventivas;

**11.2.4.** Comprovar a eficácia das ações corretivas e preventivas tomadas.

Se a empresa já possui um sistema de gestão de acordo com a ISO 9000 ou ISO 14001, então já deve ter desenvolvido um processo de ações corretivas/preventivas e pode usar esse modelo ou adaptá-lo ao seu SGS.

As ações corretivas e preventivas devem ser registadas

### **11.3. Controle de Registros**

Devem ser elaborados procedimentos para a identificação, manutenção e arquivo dos registos de SST.

O sistema de gestão de registos passa por decidir que registos é que são guardados, e como serão guardados ao longo do tempo.

- Resultados da avaliação de risco;
- Histórico de acidentes;
- Resultados de auditorias;
- Checo Lista de máquinas;
- Sugestões dos colaboradores;
- Novos equipamentos;
- Quadro de Manutenção;

- Mudança de posto de trabalho;
- Avaliação do desempenho;

## 12. CONCEITO DE RÚIDO

O ruído é o fenômeno físico vibratório com características indefinidas de variações de pressão (no caso –ar) em função da frequência, isto é, para uma dada frequência podem existir, em forma aleatória através do tempo, variações de diferentes pressões.

Esta é uma situação real e frequente, daí utilizar-se a expressão ruído, mas que não necessariamente significa sensação subjetiva do barulho.

Conforme a Portaria 3.214/78 de 08/06/1978 –Norma Regulamentadora Nr.15, entende-se por ruído contínuo ou intermitente, para os fins de aplicação de limites de tolerância, o ruído que não seja ruído de impacto.

Os níveis de ruído contínuo ou intermitente devem ser medidos em decibéis (dB) com instrumento de nível de pressão sonora operando no circuito de compensação “A” e circuito de resposta lenta (SLOW). As leituras devem ser feitas próximas ao ouvido do colaborador.

Os tempos de exposições aos níveis de ruído não devem exceder os limites de tolerância, conforme o ANEXO I da Norma Regulamentadora NR.15.

São instrumentos utilizados para medir o nível de pressão sonora (NPS) instantâneo. Os medidores de nível de pressão sonora são chamados de sonômetros ou popularmente de decibelímetros. Os medidores de NPS podem ser do tipo 1,2 ou 3, dependendo da precisão. Além disso, podem possuir circuitos de compensação A, B, C e D ou somente A e C, ou somente A.

A Portaria 3.214/78 de 08/06/78 -NR.15 e outras normas brasileiras pertinentes não estabelecem a precisão do medidor, ao contrário da ACCIH, que recomenda que os medidores atendam, no mínimo, os requisitos da NORMA S1-4-1983 da ANSI (American National Standard) para equipamentos do tipo 2.

### 12.1. AVALIAÇÃO DO RÚIDO

#### 12.1.1. Instrumento Utilizado

Para avaliar os níveis de ruídos, é necessário utilizar um Dosímetro Pessoal de Ruído, em conformidade com as normas IEC –651 tipo 2, ANSI S1.4 tipos 2.

Os limites de tolerância (LT) dizem a respeito ao tempo máximo permitido sem a utilização de proteção individual ou coletiva aos níveis de pressão sonora (NPS). Os tempos máximos permitidos para cada NPS dependem, também, do tipo de ruído que o trabalhador está exposto (contínuo / intermitente / impacto).

É importante salientar que devido às diferentes susceptibilidades individuais, aos seguintes aspectos sobre a interpretação do LT devem ser observados:

- Nunca deve ser interpretado como linha certa que separa o ruído perigoso daqueles aceitáveis;
- Refere-se à maioria dos trabalhadores e, em consequência, pode apresentar efeitos nocivos para alguns deles, apesar da exposição abaixo do LT; isso torna as audiometrias importantes.

### 13. MEDIDAS DE CONTROLE E USO DE EPI

As medidas de controle do ruído podem ser consideradas basicamente de três maneiras distintas: na fonte, na trajetória e no homem. As medidas na fonte e na trajetória deverão ser prioritárias quando viáveis tecnicamente.

#### Controle na Fonte ou Trajetória

É o método mais recomendado quando há viabilidade técnica. No entanto, a fase de planejamento das instalações é o momento mais apropriado para a adoção dessa medida, pois se podem escolher equipamentos que produzam menores níveis de ruído e organizar o layout. Na aplicação dessa medida, cada caso deverá ser cuidadosamente estudado, pois muitas vezes, determinada a medida, pode-se alterar o princípio de funcionamento das máquinas e equipamentos.

- Deve-se salientar, no entanto, que existem inúmeras alternativas para esse tipo de controle:
- balancear e equilibrar partes móveis;
- lubrificar eficazmente rolamentos, mancais etc.;
- reduzir impactos na medida do possível;
- programar as operações de forma que permaneça o menor número de máquinas funcionando simultaneamente;
- regular motores;
- reapertar as estruturas;

#### Controle no Meio

Não sendo possível o controle na fonte, o segundo passo é a verificação de possíveis medidas aplicadas no meio. Essas medidas consistem em:

1. Evitando que o som se propague a partir da fonte;
2. Evitando que o som chegue ao receptor;

### **Controle no Homem**

Não sendo possível o controle do ruído na fonte e na trajetória, deve-se, como último recurso, adotar medidas de controle no trabalhador, como complemento às medidas anteriores, ou quando não forem elas suficientes para corrigir o problema.

Como medida de controle no homem sugere-se que a empresa é obrigada a fornecer aos empregados, gratuitamente EPI, adequado ao risco e em perfeito estado de conservação e funcionamento. Atendidas as peculiaridades de cada atividade profissional e respeitando-se o disposto da Portaria 3.214/78 sua NR.06 - Equipamentos de Proteção Individual -EPI e seus itens.

#### **13.1. Proteção para a cabeça:**

- protetores faciais destinados à proteção dos olhos e da face, contra lesões ocasionadas por partículas, respingos e outros;
- óculos de segurança para trabalhos que possam causar ferimentos nos olhos, provenientes de impacto de partículas;
- óculos de segurança para trabalhos que possam causar irritação nos olhos, provenientes de poeiras.

#### **13.2. Proteção para os membros inferiores:**

- calçados de proteção contra riscos de origem mecânica

#### **13.3. Proteção auditiva:**

- protetores auriculares (inserção)
- protetores de concha

**OBS.: Para trabalhos realizados em locais em que o nível de ruído seja superior ao estabelecido na NR.15 -Anexo I e II.**

#### **13.4. Proteção respiratória:**

- respiradores contra poeiras, para trabalhos que impliquem em produção de poeiras

**OBS: Recomenda-se, usar respirador 3M -8812 com válvula**



Devemos ressaltar que a simples utilização do EPI -Equipamento de Proteção Individual não implica a eliminação do risco de o trabalhador vir a sofrer diminuição da capacidade auditiva. Os protetores auriculares, para serem eficazes, deverão ser usados de forma correta e obedecer aos requisitos mínimos de qualidade representada pela capacidade de atenuação, que deverá ser devidamente testada por órgão competente.

O uso constante do protetor é importante para garantir a eficácia da proteção, desde que tenha sua Certificação Garantida e Valida –CA.

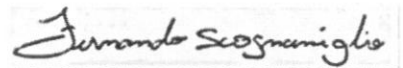
Obriga-se o empregador, quanto ao EPI, a:

- adquirir o tipo adequado à atividade do empregado, com CA.;
- fornecer ao empregado somente EPI aprovado pelo MTA e de empresas cadastradas no DNSST/MTA;
- treinar o trabalhador sobre o uso adequado;
- tornar obrigatório o seu uso;
- substituí-lo, imediatamente, quando danificado ou extraviado;
- responsabilizar-se pela sua higienização e manutenção periódica;

Limeira/SP, outubro de 2022.



**CARLOS EDUARDO ALVES DE SOUZA**  
*Engenheiro de Segurança do Trabalho*  
*Engenheiro de Produção Mecânica*  
CREA/SP 5063022040



**FERNANDO SCOGNAMIGLIO**  
*Responsável Técnico pela*  
*Fabricação e Manutenção*  
CPF 282.681.608-02



**Anotação de Responsabilidade Técnica - ART**  
**Lei nº 6.496, de 7 de dezembro de 1977**  
**Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do Estado de São Paulo**

**CREA-SP**

**ART de Obra ou Serviço**  
**28027230221115143**

Complementar - obra/serviço vinculada á ART  
cargo/função à 28027230221063299

**1. Responsável Técnico**

**CARLOS EDUARDO ALVES DE SOUZA**

Título Profissional: **Engenheiro de Produção - Mecânica, Engenheiro Civil, Engenheiro de Segurança do Trabalho**

RNP: **2610130430**

Registro: **5063022040-SP**

Empresa Contratada:

Registro:

**2. Dados do Contrato**

Contratante: **E.F. SCOGNAMIGLIO - FABRICAÇÃO E MANUTENÇÃO DE MÁQUINAS INDUSTRIAIS - LTDA**

CPF/CNPJ: **18.649.080/0001-76**

Endereço: **Área RURAL**

Nº:

Complemento:

Bairro: **ÁREA RURAL DE RIO DAS PEDRAS**

Cidade: **Rio das Pedras**

UF: **SP**

CEP: **13399-899**

Contrato:

Celebrado em: **07/07/2022**

Vinculada à Art nº:

Valor: R\$ **1212,00**

Tipo de Contratante: **Pessoa Jurídica de Direito Privado**

Ação Institucional:

**3. Dados da Obra Serviço**

Endereço: **Área RURAL**

Nº:

Complemento:

Bairro: **ÁREA RURAL DE RIO DAS PEDRAS**

Cidade: **Rio das Pedras**

UF: **SP**

CEP: **13399-899**

Data de Início: **07/07/2022**

Previsão de Término: **06/07/2023**

Coordenadas Geográficas:

Finalidade: **Industrial**

Código:

Proprietário: **FERNANDO SCOGNAMIGLIO**

CPF/CNPJ: **282.681.608-02**

**4. Atividade Técnica**

Direção de Serviço Técnico	Desempenho de Função Técnica	Fabricação	Máquinas	Quantidade	Unidade
1				12,00000	hora por semana

Após a conclusão das atividades técnicas o profissional deverá proceder a baixa desta ART

**5. Observações**

RESPONSABILIDADE TÉCNICA DE ENGENHEIRO DE PRODUÇÃO - MECÂNICA E ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO. TRITURADOR DE GALHOS - MARCA: MAFEM - MODELO: M23D - VERSÃO: 2E

**6. Declarações**

Acessibilidade: Declaro atendimento às regras de acessibilidade previstas nas normas técnicas da ABNT, na legislação específica e no Decreto nº 5.296, de 2 de dezembro de 2004.

7. Entidade de Classe

ASSOCIAÇÃO REGIONAL DE ENGENHEIROS E AGRÔNOMOS -  
AREA (PIRASSUNUNGA)

8. Assinaturas

Declaro serem verdadeiras as informações acima

\_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_  
Local data

CARLOS EDUARDO ALVES DE SOUZA - CPF: 274.527.448-10

E.F. SCOGNAMIGLIO - FABRICAÇÃO E MANUTENÇÃO DE MÁQUINAS  
INDUSTRIAIS - LTDA - CPF/CNPJ: 18.649.080/0001-76

9. Informações

- A presente ART encontra-se devidamente quitada conforme dados constantes no rodapé-versão do sistema, certificada pelo Nosso Número.

- A autenticidade deste documento pode ser verificada no site [www.creasp.org.br](http://www.creasp.org.br) ou [www.confea.org.br](http://www.confea.org.br)

- A guarda da via assinada da ART será de responsabilidade do profissional e do contratante com o objetivo de documentar o vínculo contratual.

[www.creasp.org.br](http://www.creasp.org.br)

Tel: 0800 017 18 11

E-mail: acessar link Fale Conosco do site acima



Valor ART R\$ 88,78

Registrada em: 15/07/2022

Valor Pago R\$ 88,78

Nosso Numero: 28027230221115143

Versão do sistema

Impresso em: 17/07/2022 23:04:34