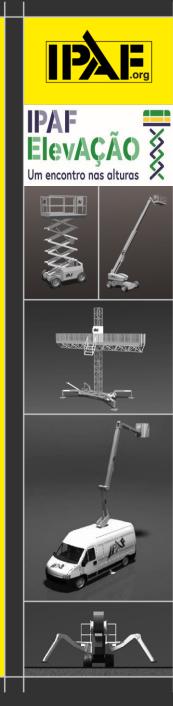
Análise de Risco nas atividades c/ PTA

Gianfranco Pampalon









Caminhão da Light São Paulo 1930









www.ipaf.org





www.ipaf.org



Tesoura



Lança articulada



Lança telescópica



Manipulador telescópico



Lança articulada



Elevador Pessoal





Óbitos por queda c/ diferença de nível

OEM E PROG

Excluídos Acidentes de Trajeto

Óbitos	2011	2012	2013	2014	2015
Queda	275	252	236	243	198
Variação %		-8,36%	-6,35%	2,97%	-18,52%
Proporção Queda	16,98%	17,17%	15,65%	16,51%	14,79%

Principais acidentes com PTA



- 1. Tombamento;
- 2. Capotamento;
- 3. Atolamento;
- 4. Prensagem;
- 5. Impacto;
- 6. Colisão;



- 8. Queda de pessoas;
- 9. Queda de material;
- 10. Atropelamentos;
- 11. etc









Principais acidentes com PTA



- 20 a 50 % são violações indisciplina operacional
- 72% comportamentos fáceis
- 50% comportamento falha na percepção de risco
- 80% acidentes 3 a 7 comportamentos



Principais acidentes com PTA



- Planejamento precário da rota da PTA
- Seleção errada da PTA
- Conhecimento insuficiente da PTA
- Solo irregular
- Má visibilidade (ponto elevado ou da rota da PTA)
- Altas velocidades de condução, ou falta de cuidado...
- Distrações durante a operação da PTA
- Interferências elevadas durante o deslocamento da PTA
- Inclinar-se sobre a grade de proteção ou o painel de comandos p/ visualizar a base durante o deslocamento
- Pedestres ou veículos em torno ou no caminho da PTA
- Pressa p/ concluir o trabalho e falta de concentração
- Anulação dos comandos da PTA



Vantagens da boa gestão de SST



- ECONÔMICO:
- Controle de perdas;
- Diminuição dos custos médicos;
- Melhor imagem, valor agregado à marca;
- Melhor qualidade;
- Menos resíduos e lixo, menor custo de produção;
- Melhor clima organizacional;
- Melhores relações com a comunidade.

Vantagens da boa gestão de SST



- SAÚDE E BEM ESTAR:
- Menos acidentes e doenças ocupacionais;
- Menos stress;
- Maior satisfação;
- Trabalho estável.

Vantagens da boa gestão de SST



- Diminuição de custos e de riscos;
- Garantia de uma melhor continuidade da atividade, o que aumenta a produtividade;
- Melhoria do prestígio e da reputação junto dos fornecedores, clientes e outros parceiros.





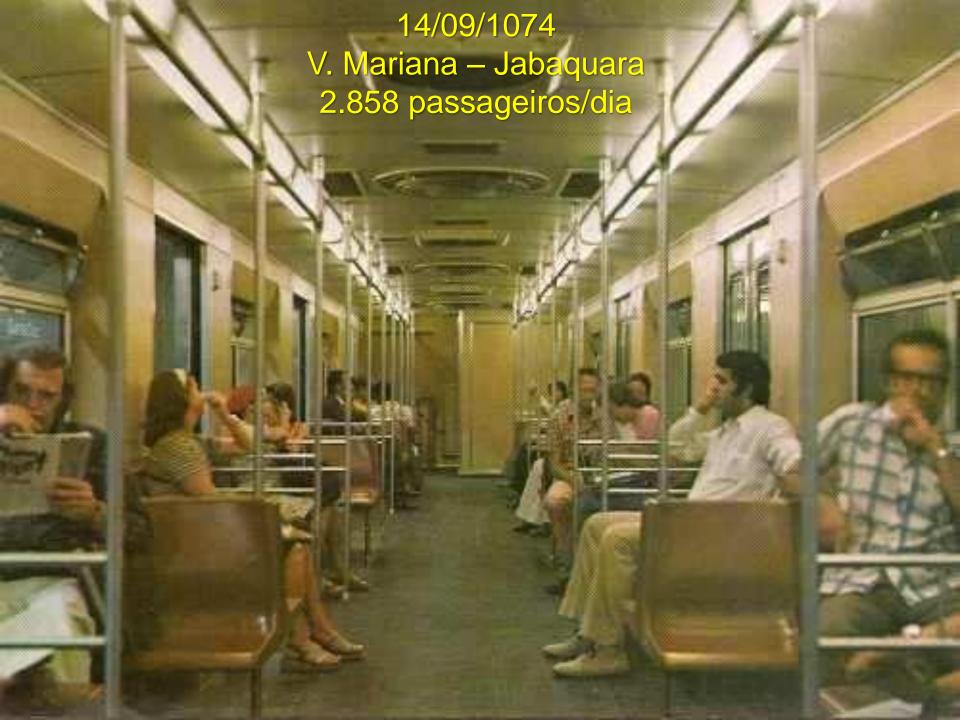
GRUPO 1 VERDE	GRUPO 2 VERMELHO	GRUPO 3 MARROM	GRUPO 4 AMARELO	GRUPO 5 AZUL
Riscos Físicos	Riscos Químicos	Riscos Biológicos	Riscos Ergonômicos	Riscos de Acidentes
Ruídos	Poeiras	Vírus	Esforço físico intenso	Arranjo físico inadequado
Vibrações	Fumos	Bactérias	Levantamento e transporte manual de peso	Máquinas e equipamentos sem proteção
Radiações ionizantes	Névoas	Protozoários	Exigência de postura inadequada	Ferramentas inadequadas ou defeituosas
Radiações não ionizantes	Neblinas	Fungos	Controle rígido de produtividade	Iluminação inadequada
Frio	Gases	Parasitas	Imposição de rítmos excessivos	Eletricidade
Calor	Vapores	Bacilos	Trabalho em turno e noturno	Probabilidade de incêndio ou explosão
Pressões anormais	Produtos químicos em geral		Jornadas de trabalho prolongadas	Armazenamento inadequado
Umidade			Monotonia e repetitividade	Animais peçonhentos
			Outras situações causadoras de stress físico e/ou psíquico	Outras situações de risco que poderão contribuir para a ocorrência de acidentes





Metrô 1974





Classificação de riscos

Consequência Probabilidade	1- levemente prejudicial	2- prejudicial	3-extremamente prejudicial
1- Altamente improvável	Risco Trivial	Risco Tolerável	Risco Moderado
2- Improvável	Risco	Risco	Risco
	Tolerável	Moderado	Substancial
3- Provável	Risco	Risco	Risco
	Moderado	Substancial	Intolerável

Brigadeiro



Análise de Risco Metrô/SP

2000



Classificação de riscos

Consequência Probabilidade	1- levemente Prejudicial	2- prejudicial	3-extremamente prejudicial
1- Altamente improvável	Risco Trivial	Risco Tolerável	Risco Moderado
2- Improvável	Risco	Risco	Risco
	Tolerável	Moderado	Substancial
3- Provável	Risco	Risco	Risco
	Moderado	Substancial	Intolerável







Classificação de riscos

Consequência Probabilidade	1- levemente prejudicial	2- prejudicial	3-extremamente prejudicial
1- Altamente improvável	Risco Trivial	Risco Tolerável	Risco Moderado
2- Improvável	Risco	Risco	Risco
	Tolerável	Moderado	Substancial
3- Provável	Risco	Risco	Risco
	Moderado	Substancial	Intolerável





Todo TA deve ser precedido de Análise de Risco

35.4.5.1 A AR, além dos riscos inerentes ao TA considerar:

- a) o local em que os serviços serão executados e seu entorno;
- b) o isolamento e a sinalização no entorno da área de trabalho;
- c) o estabelecimento dos sistemas e pontos de ancoragem;
- d) as condições meteorológicas adversas;
- e) a seleção, inspeção, forma de utilização e limitação de uso dos sistemas de **proteção coletiva e individual**, atendendo às normas técnicas vigentes, às orientações dos fabricantes e aos princípios da redução do impacto e dos fatores de queda;



Todo TA deve ser precedido de Análise de Risco

- f) o risco de queda de materiais e ferramentas;
- g) os trabalhos simultâneos que apresentem riscos específicos;
- h) o atendimento aos requisitos de SST contidos nas demais NR;
- i) os **riscos adicionais**;
- k) as condições impeditivas;
- l) as situações de **emergência**, planejamento do resgate e primeiros socorros, de forma a reduzir o tempo da suspensão inerte do trabalhador;
- m) a necessidade de sistema de comunicação;
- n) a forma de **supervisão**.

NR.35 TRABALHOS EM ALTURA



Procedimentos operacionais devem conter, no mín.:

- a) diretrizes e requisitos da tarefa;
- b) orientações administrativas;
- c) detalhamento da tarefa;
- d) medidas de controle dos riscos;
- e) condições impeditivas;
- f) sistemas de proteção coletiva e individual necessários;
- g) competências e responsabilidades.

Procedimento operacional



a) diretrizes e requisitos da tarefa;

- Uso de PTA modelo ...
- Substituir lâmpadas de galpão industrial.
- Evitar a ocorrência de acidentes e/ou danos à saúde de trabalhadores, ao meio ambiente ou a equipamentos / máquinas / ferramentas / instalações, c/ as medidas de controle necessárias.
- Referências
- Normas Regulamentadoras NR 18 Anexo IV, NR.10 e NR.35 da Port. 3.214/78, do MTb.
- Somente pessoal com treinamento IPAF

Procedimento operacional



b) orientações administrativas;

- Somente utilizar PTA que atenda os requisitos do Anexo IV da NR.18;
- Realizar lista de verificação prévia do equipamento;
- Documentação dos trabalhadores envolvidos: Ficha de Registro, ASO, certificado de treinamento na PTA e TA.
- impedir a operação da PTA por trabalhador não capacitado

Procedimento operacional



c) detalhamento da tarefa;

- Subir a PTA a altura de aproximadamente ?? m das luminárias;
- Retirar a lâmpada queimada da luminária e colocá-la no recipiente próprio para lâmpadas queimadas;
- Pegar lâmpada nova no recipiente próprio e instalar na luminária;
- Verifique se a lâmpada está bem fixada



d) medidas de controle dos riscos

- 1- Executar isolamento de área;
- 2- Ferramentas deverão estar amarradas;
- 3 Utilizar recipiente p/ as lâmpadas novas e p/ usadas c/ tamanho compatível;
- 4 Verificar se a rede está desenergizada;
- 5 Não ultrapassar a capacidade nominal de carga;
- 6- Verificar se o piso onde será operada a PTA atende os requisitos de:
- Resistência e nivelamento
- Inclinação mínima aceitável



- Visão clara do caminho a ser percorrido;
- Distância segura de: obstáculos, depressões e outros fatores de risco;
- Distância mín. de obstáculos aéreos, conforme projeto ou ordem de serviço.
- Quando houver outros equipamentos móveis/ veículos no local, tomar precauções especiais.
- A área de operação da PTA: delimitada e sinalizada, de forma a impedir a circulação de trabalhadores;



- Assegurar que não haja pessoas/equipamentos nas áreas adjacentes à PTA, antes de baixar a estação de trabalho;
- Recarregar baterias em área ventilada;
- É Vedado
- O uso de pranchas, escadas, etc p/ atingir maior altura;
- A utilização da PTA como guindaste;
- Trabalho em condições climáticas de risco;
- Operar PTA contra especificações do fabricante (vento, inclinação, redes de energia elétrica, etc.);



e) condições impeditivas;

- 1 proximidade de redes elétricas energizadas;
- 2- Iluminação deficiente;
- 3- trabalhador não apto (diversos fatores);
- 4- trabalhos sobrepostos com riscos adicionais;
- 5- piso irregular ou não resistente.
- 6- interferências
- 7- condições climáticas



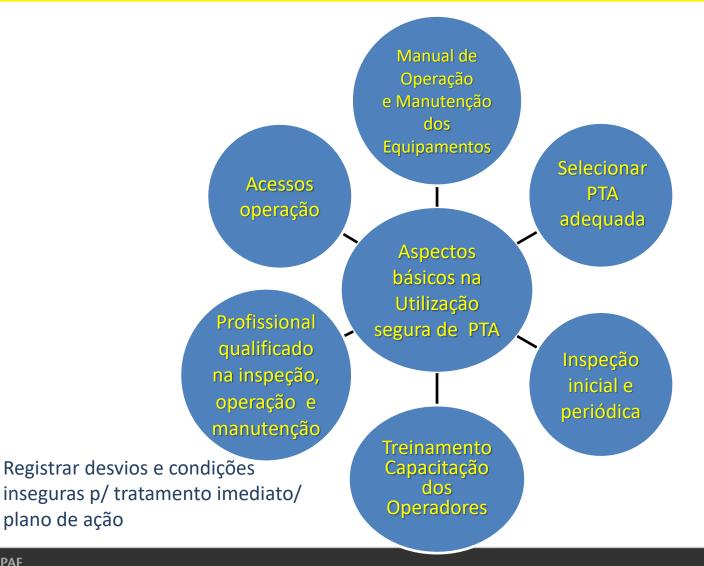
- f) sistemas de proteção coletiva e individual
- 1- Uso obrigatório dos seguintes EPIs:
- cinto de segurança paraquedista c/ talabarte de 1m e gancho c/ abertura de pelo menos 50 mm- ligado ao guarda- corpo do equipamento ou a outro dispositivo específico previsto pelo fabricante;
- Capacete c/ jugular;
- Luva de malha de algodão c/ palma antiderrapante;
- óculos de segurança;
- Calçado de segurança antiderrapante





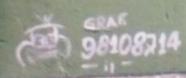
- g) competências e responsabilidades.
- 1- somente pessoal autorizado p/ TA e c/ capacitação em operação de PTA e TA poderá executar esta tarefa;
- 2- O encarregado geral juntamente com o TST farão a liberação e supervisão dos serviços.





EVITE O ABANDONO DE ANIMAIS E CASTRE SEUS AMIGOS INFORME-SE AQUI

Clinica Veterinaria







ANEXO IV NR.18 - PTA



- •Operador: capacitado e treinado no modelo de PTA a ser utilizado ou similar, no próprio local de trabalho;
- •Capacitação: conteúdo programático estabelecido pelo fabricante, abordando: princípios básicos de SST, inspeção/operação, de acordo c/ o equipamento a ser utilizado e com o ambiente esperado.
- •Comprovação da capacitação certificado.

ANEXO IV NR.18 - PTA



Antes da utilizar a PTA:

- 1. Realizar sempre a inspeção de pré-operação;
- 2. Realizar sempre os testes de funcionamento antes do uso;
- 3. Inspecionar o local de trabalho;
- 4. Utilizar a máquina somente como foi planejado.

Análise de Risco



NR.35 Trabalho em Altura

35.2.1 Cabe ao Empregador:

- Avaliação prévia
- medidas complementares SST;





www.ipaf.org

3-6 September 2017 Sands Expo and Convention Centre, Singapore

Global OSH Estimates

Worker fatalities

2,403,965 fatal diseases

380,500

2.78 million annual work-related fatalities **Economic cost**

Total: \$2.97 Billion

\$1.63 billion

\$1.34 billion
Non-fatal cases

3.94% of Global GDP















Objetivos de Desenvolvimento Sustentável da ONU









































Visão zero



- Estratégias de estado para atingir zero acidentes (Singapura, Austrália, Guatemala, Finlândia, Jãpao, etc)
- Segurança é tema abordado nas escolas
- Estratégias globais-Vision Zero ILO/ISSA

A Partner of

VISION ZERO

Safety.Health.Wellbeing.







Exo esqueleto





bombeiros c/ sensor batimento cardíaco e sinais vitais









Entes participantes

Caixa Econômica Federal

Representando o Conselho Curador do FGTS

Receita Federal do Brasil – RFB

> Ministério do Trabalho e Emprego – MTE

Instituto
Nacional do
Seguro Social –
INSS

Ministério da Previdência Social – MPS



M Anti-colisão para Caminhões

O que é?

O dispositivo foi projetado para evitar colisão de caminhões com máquinas e carros no momento de RÉ onde a visibilidade é reduzida e limitada.

Descrição do funcionamento

O dispositivo cria uma malha de comunicação entre os equipamentos utilizando a tecnologia por rádio frequência e tem a capacidade de identificar e informar para o operador a existências de outros equipamentos (caminhões, máquinas e carros) em sua volta no momento da "RÉ". Caso exista algum equipamento móvel no momento de ré, o dispositivo irá alertar o operador através de alarmes sonoros e visuais.





Utilização de sensores de presença p/ evitar atropelamentos ou contatos c/ obstáculos





Novas tecnologias ajudam ou atrapalham a segurança do trabalho?

Os 3 macacos sábios



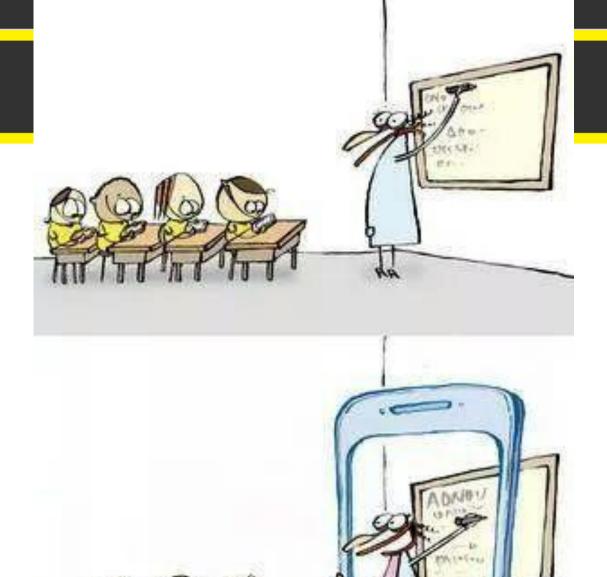


Agora o 4º macaco



Combinação de todos: Não vê, não fala nem ouve nada aos eu redor







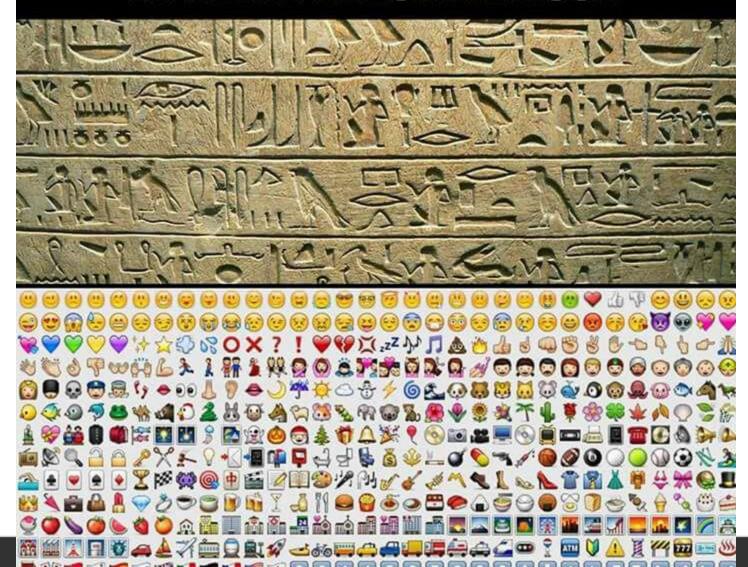
A-AFOL





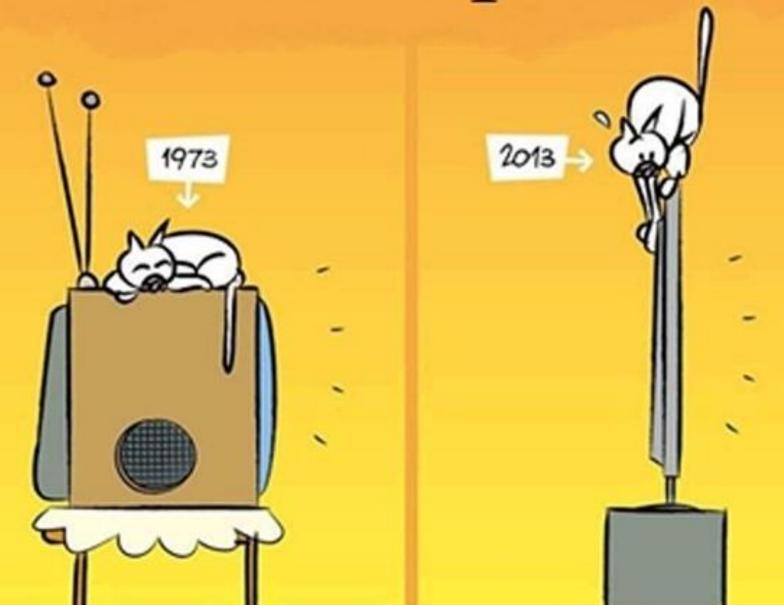
4 MIL ANOS DEPOIS NÓS VOLTAMOS A FALAR A MESMA LÍNGUA







Anos depois...









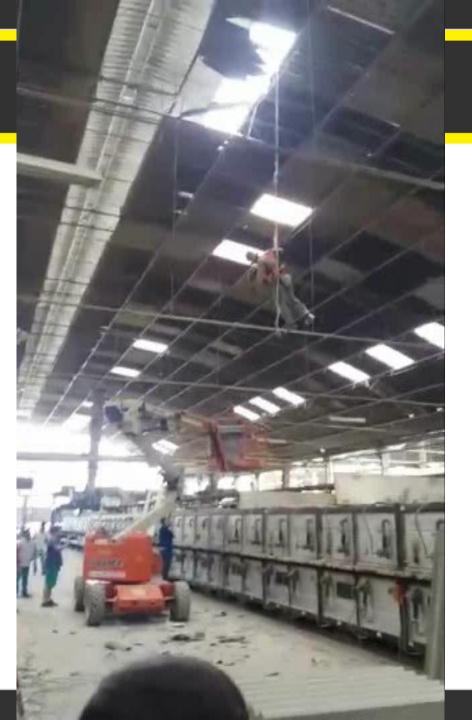
Whatsapp!!!

Dr. eu não levanto mais a cabeça, dou risada sozinho, não converso mais com as pessoas, não dou atenção quando falam comigo... O que eu tenho???





Novas utilidades p/ PTA: Resgates







Como seria mais fácil e seguro com uma PTA















v.ipaf.org







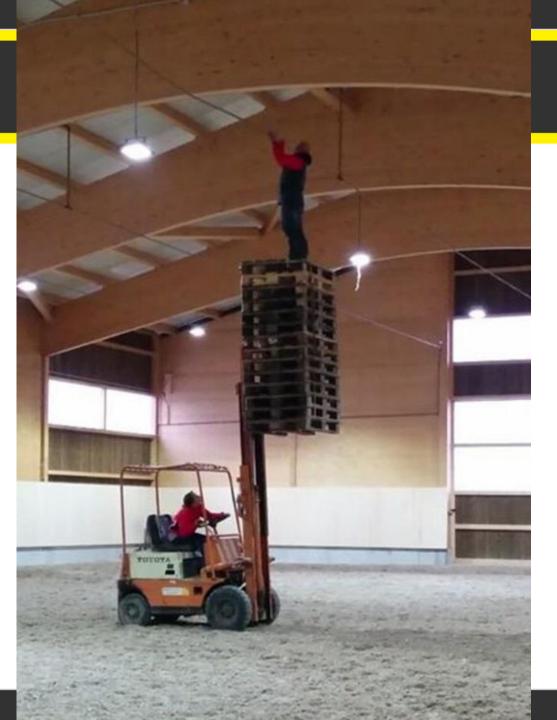




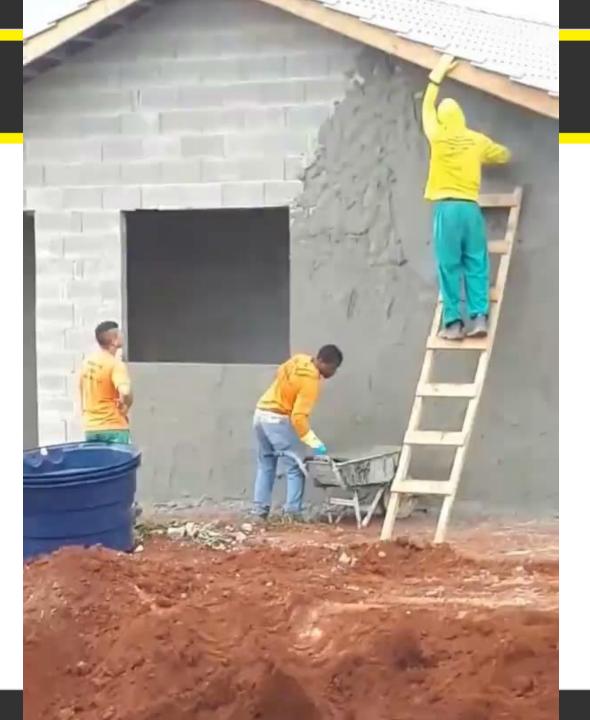






















Obrigado

eng^o Gianfranco Pampalon fpampa@uol.com.br





Gold Sponsors Silver Sponsors Silver Sponsors FINANCE SKYLACK SILVER Sponsors MASTERDISTRIBUTOR Haulotte G R O U P