

Conhecer o risco para aplicar a gestão preventiva

1. Conhecer o risco para aplicar a gestão preventiva

Videoaula do módulo 3.

2. A prevenção como melhor caminho

Até pouco tempo, a abordagem prevencionista observava o cumprimento puro e simples das exigências legais. No entanto, prevenção não é comprar papel (laudos, relatórios, etc.) tampouco corresponde aos Equipamentos de Proteção Individual, basta não confundir os termos “prevenção” com “proteção”. Já que falamos de termos, parece acertado conhecer três termos relacionados e ao mesmo tempo distintos (os sinônimos foram retirados do dicionário Priberam online).

Prevenção deve ser entendida no sentido de “evitar” ou “impedir”, isto é, buscamos “alterar o futuro”, na medida que se busca evitar ou impedir que no futuro haja uma consequência danosa advinda de uma situação atual.

Proteção deve ser entendida no sentido de “resguardar” ou “defender”, isto é, buscamos “**minimizar o futuro**”, na medida em que se busca mitigar as consequências danosas de um evento que poderá ocorrer no futuro.

Previsão pode ser tomada no sentido de “supor” ou “conjecturar”, isto é, buscamos “definir o futuro”, portanto, prevenção prioritariamente e proteção de maneira subsidiária são as ferramentas para definir um futuro sem eventos danosos, ou seja, nosso interesse deve recair sobre estes dois primeiros termos.

Apesar de todos os cuidados e ações preventivas, todos sabemos que é impossível “prever o futuro” ou de outro modo, garantir que ele seja desta ou daquela forma, mesmo assim:

**Se é loucura (por ser impossível) prever o futuro,
é burrice não se preparar para os cenários mais prováveis.**

Desta maneira, a preparação para cenários prováveis que queremos ou não que ocorram, só pode ser conseguida primeiramente e principalmente pela PREVENÇÃO, seguida da proteção.

Prevenção é o conjunto de disposições ou medidas tomadas ou previstas em todas as fases da atividade da organização, visando evitar, eliminar, minimizar ou controlar os riscos ocupacionais.

Conhecer o risco para aplicar a gestão preventiva

Portanto, o objetivo da prevenção é conseguir que o trabalho não prejudique a saúde dos trabalhadores, e isso não significa só a ausência de lesões e doenças, mas sim o bem estar físico, mental e social das pessoas.

Para fins de estudo e compreensão, podemos enxergar a SST sob a ótica de suas cinco técnicas operativas, assim descritas.

Prevenção elimina o perigo ou diminui o risco em sua origem.

Proteção minimiza as consequências do acidente.

Normatização regula ou orienta o comportamento.

Sinalização indica, adverte, proíbe, etc. sobre determinados fatores de risco.

Formação e informação sempre imprescindíveis para assegurar a eficácia das outras técnicas.

Esta divisão existe para melhor compreensão destas técnicas, entretanto é bom lembrar que, desenvolver normas, colocar sinais de alerta, formar e dar informações sobre SST para as pessoas podem ser vistas como ações de prevenção, já que seriam ações cujo objetivo é eliminar ou diminuir o risco em sua origem (isto é, antes que ocorram danos advindos do trabalho).

Passo a passo para implementação da gestão de SST na empresa

Sequência de implantação da gestão preventiva

Passo 1: Identificação dos agentes de risco (perigos) e da exposição dos trabalhadores considerando a legislação aplicável

Essas informações devem ser obtidas, no local de trabalho. A identificação preliminar pode ser feita com base no conhecimento específico do ambiente de trabalho e nas queixas dos trabalhadores. Este tipo de avaliação é chamada qualitativa, pois não utiliza técnicas, equipamentos e procedimentos específicos para sua elaboração.

Num primeiro momento, pode-se realizar uma inspeção geral do local de trabalho, quando se deseja ter uma vista panorâmica de um determinado setor. Este tipo de inspeção é válido para detecção dos problemas mais evidentes. Toda inspeção tem

Conhecer o risco para aplicar a gestão preventiva

como requisito um planejamento e o primeiro passo é definir o que se pretende investigar e como fazer.

Para facilitar, sugere-se que a inspeção siga o fluxo da produção. Enumere as atividades e relacione os tipos de agentes, perigos e a exposição dos trabalhadores em cada etapa, a fim de agrupá-las de modo racional. O checklist “Identificação de perigos e exposições”, no documento SAIBA MAIS deste módulo pode ajudar a execução desta tarefa. Observe no preenchimento do “checklist” as principais queixas dos trabalhadores de cada setor.

Nesta etapa, a participação do próprio empreendedor e dos trabalhadores assume um papel de extrema importância para o sucesso da implantação e do desenvolvimento do sistema de gestão. O empreendedor deve assegurar que os trabalhadores sejam consultados, informados e capacitados em todos os aspectos de SST associados ao seu trabalho, incluindo as medidas relativas a situações de emergência.



Passo 2: Definição de prioridades de curto, médio e longo prazo

Os fatores identificados no passo 1 que são causadores de problemas que trazem maiores prejuízos à saúde dos trabalhadores deverão ser imediatamente solucionados. Para o estabelecimento da gravidade da exposição ao agente ou perigo, pode ser necessária a assistência de especialista que execute uma avaliação quantitativa.

Conhecer o risco para aplicar a gestão preventiva

Os problemas que exijam medidas de baixo custo e de implantação rápida também devem ser priorizados.

Passo 3: Definição dos procedimentos para ELIMINAÇÃO dos problemas detectados, organização dos recursos e capacitação

Baseado no inventário de riscos, deve-se estabelecer um plano de ação (como previsto na nova NR 01 que será visto no próximo módulo) para a solução de cada problema priorizado, considerando a sua especificidade e a legislação vigente. Elaborar um cronograma que identifique os recursos necessários e os responsáveis por cada etapa do mesmo. Um modelo para esta elaboração se encontra no link SAIBA MAIS deste módulo.

O empreendedor deve assegurar que os trabalhadores, em todos os níveis e funções, sejam consultados, informados e capacitados em todos os aspectos de SST relacionados ao seu trabalho. A implementação de uma “decisão de mudança” deve assegurar que todos os trabalhadores envolvidos sejam adequadamente informados e capacitados. O contato com os trabalhadores deve ser feito em condições que permitam a exposição com calma e detalhes dos problemas encontrados e também deve ser permitido que eles se expressem com liberdade.

Passo 4: Definição dos procedimentos para o controle dos problemas que não podem ser eliminados, organização dos recursos e capacitação.

Baseado no inventário de riscos, deve-se estabelecer plano de ação (conforme nova NR 01 que será vista no próximo módulo) para controlar os problemas que não podem ser eliminados, considerando as suas especificidades e a legislação vigente. Elaborar um cronograma que identifique os recursos necessários e os responsáveis por cada etapa do mesmo.

O empreendedor deve assegurar que os trabalhadores sejam consultados, informados e capacitados em todos os aspectos de SST relacionados ao seu trabalho. A implementação de uma “decisão de mudança” deve assegurar que todos os trabalhadores envolvidos sejam adequadamente informados e capacitados. O contato com os trabalhadores deve ser feito em condições que permitam a exposição com calma

Conhecer o risco para aplicar a gestão preventiva

e detalhes dos problemas encontrados e também deve ser permitido que eles se expressem com liberdade.

Passo 5: Implantação das ações planejadas

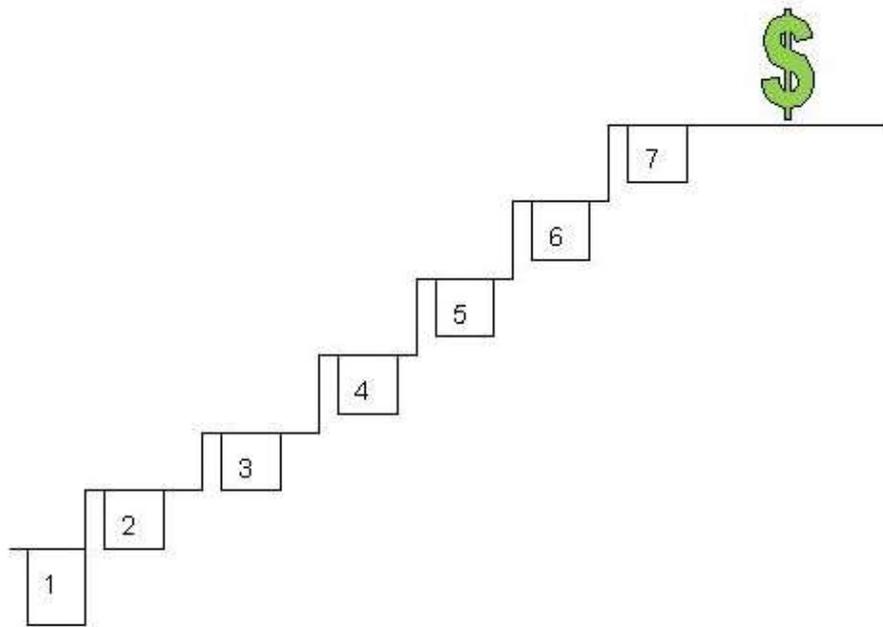
As medidas corretivas em SST devem ser implementadas conforme o plano de ação elaborado e com a participação efetiva dos trabalhadores.

Passo 6: Acompanhamento dos resultados das ações

Após a implantação das ações planejadas, os resultados obtidos deverão ser analisados com o propósito de verificar sua adequação, eficiência e o atendimento às normas legais vigentes. Nesta fase também é fundamental a participação dos trabalhadores.

Passo 7: Avaliação das ações implantadas

A ideia de melhoria contínua deve ser realizada de forma permanente em todas as etapas do processo. Ao incorporar este conceito, busca-se construir ações pró ativas para identificar e resolver os problemas antes que estes possam se materializar em acidentes que possam vir a comprometer a saúde e a integridade física dos trabalhadores. Buscando esta melhoria contínua e de posse dos resultados, aquelas medidas que não foram eficientes para o propósito a que se destinaram, deverão ser repensadas, com o propósito que cada negócio obtenha desempenhos cada vez melhores nas questões relativas à SST.



3. Um pouco sobre sistema de gestão dos riscos ocupacionais ou do trabalho (SGSST)

Segundo a norma britânica BS 8800 um SISTEMA DE GESTÃO é:

“Um conjunto, em qualquer nível de complexidade, de pessoas, recursos, políticas e procedimentos; componentes esses que interagem de um modo organizado para assegurar que uma dada tarefa seja realizada, ou para alcançar ou manter um resultado especificado”.

Quando esta definição é aplicada sobre os riscos ocupacionais, se diz que há um sistema de gestão de saúde e segurança ocupacional ou um sistema de gestão de saúde e segurança do trabalho (SGSST).

Tendo em conta que, como já abordado neste curso, uma organização é responsável pela saúde e segurança ocupacional dos trabalhadores e outros que podem ser afetados por suas atividades. Esta responsabilidade inclui promover e proteger sua saúde física e mental. Adotar um SGSST, adequado ao porte e atividade da empresa, é uma ótima forma de buscar atender a esta responsabilidade.

Ainda hoje o mais conhecido (e aplicado) SGSST é a norma conhecida como OSHAS 18.000. Em 2018 a *International Organization for Standardization* (ISO) publicou a norma ISO 45.001 - Sistema de gestão de saúde e segurança ocupacional - Requisitos com orientação para uso e, desde então, esta vem sendo adotada como novo padrão para a SST.

Conhecer o risco para aplicar a gestão preventiva

De maneira genérica, todos os sistemas de gestão são baseados no ciclo *Plan-Do-Check-Act* (Planejar-Fazer- Checar-Agir) (PDCA), logo a ISO 45.001 não é uma exceção. O ciclo PDCA pode ser entendido como:

a) *Plan* (Planejar): determinar e avaliar os riscos de SST, as oportunidades de SST, outros riscos e outras oportunidades, estabelecer os objetivos e determinar as medidas de controle e os processos de SST necessários para garantir que a responsabilidade da empresa em relação a SST seja cumprida,

b) *Do* (Fazer): implementar as medidas de controle conforme planejado;

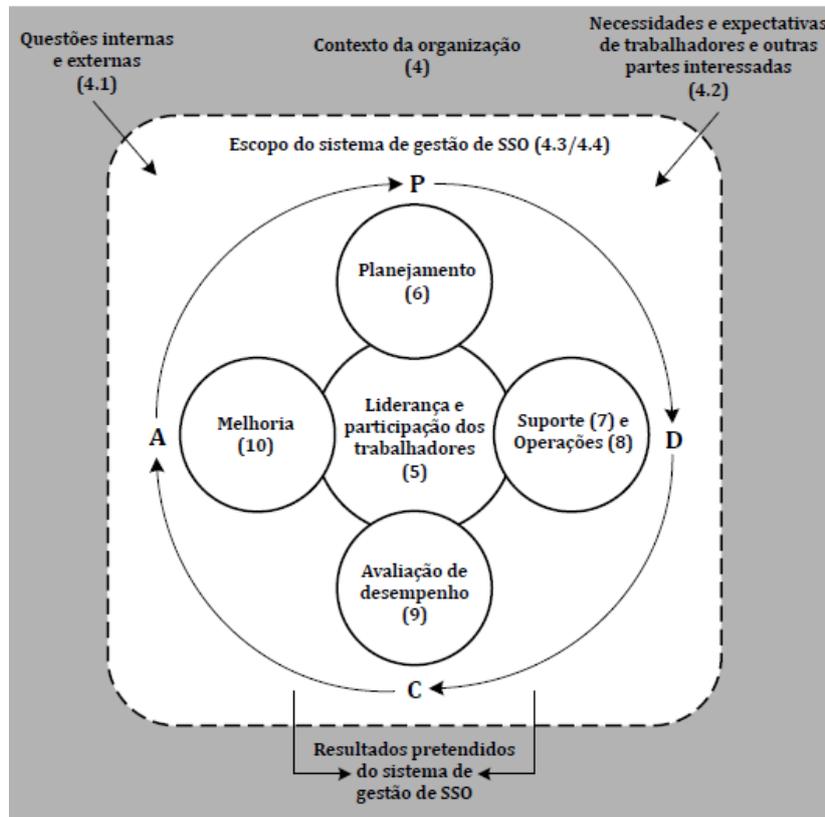
c) *Check* (Checar): monitorar e mensurar atividades e processos de SST e relatar os resultados;

d) *Act* (Agir): tomar medidas para melhoria contínua do desempenho de SST, para alcançar os resultados pretendidos.

Os macro elementos da norma ISO 45.001 são:

- Contexto da organização: conhecer e compreender as circunstâncias em que a empresa realiza suas atividades além das necessidades em relação a SST de trabalhadores e outras partes interessadas. Isto permitirá a definição do escopo de SGSST.
- Liderança e participação dos trabalhadores: a liderança do empreendedor na condução das ações de prevenção apoiado pela participação ativa dos trabalhadores é condição fundamental para o sucesso do SGSST. Deve ser estabelecida a política de SST, as funções e responsabilidades dos envolvidos.
- Planejamento: a identificação dos perigos e a avaliação dos riscos são as bases para que possa estabelecer os objetivos de SST, que deverão ser alcançados através de um plano de ação.
- Suporte: são as importantes atividades de apoio ao sistema, como a destinação de recursos, as competências, a conscientização e a documentação.
- Operação: a execução do plano de ação para a eliminação ou mitigação dos riscos avaliados.
- Auditoria: a reavaliação periódica do sistema visando corrigir possíveis desvios.
- Melhoria contínua: a evolução do ambiente de trabalho em que as ações visem melhorar as condições de trabalho.

Esquema da ISO 45.001



Notas sobre este esquema:

- Os números entre parênteses indicam a seção do documento da norma.
- A ISO adota a nomenclatura de SSO – Segurança e Saúde Ocupacionais que é em todo sinônimo de SST, adotada neste curso.
- O centro do esquema apresenta justamente seu item basilar: a liderança por parte do empreendedor e a participação dos trabalhadores.

Em que pesa a aparente complexidade da norma ISO 45.000, a definição do sistema incluía a expressão “em qualquer grau de complexidade”, portanto, é possível que nem todos os elementos sejam necessários nem sua abordagem deva ser muito detalhada. O importante para a prevenção, não é o rigorismo ou não, da norma o que importa é buscar a melhoria das condições de trabalho.

Em suma, podemos dizer que para um SGSST, existem:

Elementos essenciais

- Compromisso da direção (empresário/empreendedor)

Conhecer o risco para aplicar a gestão preventiva

- Destinação de recursos (financeiros, materiais e humanos)
- Participação dos trabalhadores

Variáveis essenciais

- Sistema de comunicação/canais de retroalimentação
- Sistema de avaliação
- Integração (com outros sistemas e principalmente com os objetivos da organização) Exame por parte da administração

Outra forma de abordar a questão da prevenção de riscos ocupacionais, que muitas vezes é mais fácil de ser implementada, é o que no inglês se conhece por 5W1H (who, what, when, where, why, how). Em português seria: QUEM, O QUE(QUAIS), QUANDO, ONDE, PORQUE, COMO.

QUEM	<p>Quem é(são) o(s) responsável(is) pelo projeto? É vital que se saiba quem é o responsável por cada ação de prevenção, pois este(s) será(ão) o(s) indivíduo(s) que deverá(ão) responder por estas ações.</p> <p>Quem são os indivíduos expostos a determinado perigo (junto com o item a seguir).</p>
O QUE	<p>Quais são os perigos e exposições que determinam risco?</p> <p>Quais são os recursos necessário para a promoção da prevenção?</p> <p>Quais são as capacidades necessárias à condução da prevenção? Quais os treinamentos são necessários?</p>
QUANDO	<p>Quando as ações de prevenção serão desenvolvidas?</p> <p>Quando estas ações precisarão ser implementadas?</p>
ONDE	<p>Onde as ações de prevenção serão adotadas?</p>
POR QUE	<p>Por que a ação de prevenção é necessária?</p> <p>Por que a situação sob análise é perigosa?</p>
COMO	<p>Como a ação de prevenção será efetivada (explicação detalhada)?</p> <p>Como as violações nas práticas seguras de trabalho serão tratadas?</p>

Conhecer o risco para aplicar a gestão preventiva

As respostas a estas perguntas para uma determinada situação de perigo e que gera risco, são uma excelente forma de abordar e avançar na busca de boas práticas de SST.

Sendo assim, para responder estas perguntas, podemos usar a tabela a seguir. Importante destacar que se trata apenas de um modelo para exemplificar os conceitos apresentados, portanto sua aplicação prática pode requerer ajustes.

Identificação da empresa	Empresa Modelo EPP		
Item analisado	Escritórios administrativos		
Responsável pelo processo	Gerente geral		
Perigos (agentes ou fatores de risco)	Agentes de risco ergonômico <ul style="list-style-type: none"> • Mobiliário inadequado • Organização do trabalho ineficiente, gerando em alguns casos retrabalho ou estresse para cumprimento de prazos. 		
Medidas de controle existentes	Ainda não existem específicas para tratar estas questões		
Danos (consequências)	<ul style="list-style-type: none"> • Problemas posturais (dores nas costas por uso de cadeira inadequada) • Cansaço excessivo e estresse pela organização ineficiente 		
População exposta	Trabalhadores do escritório. 6 pessoas.		
Risco	Alto	Médio	BAIXO
Ações necessárias	<ul style="list-style-type: none"> • Substituição do mobiliário inadequado por móveis adequados. Fazer orçamentos e programar as aquisições. • Estudar os fluxos de trabalho, modificando-os conforme a necessidade. 		
Recursos para esta ação (financeiros ou não financeiro)	<ul style="list-style-type: none"> • Substituição do mobiliário: em função dos orçamentos, programar a alocação mensal dos recursos financeiros até que o valor do orçamento seja alcançado. • Promover a participação de todos os 6 funcionários do escritório mais o gerente geral (no mínimo) nas discussões sobre quais os fluxos deverão ser alterados, além de indicar qual alteração deverá ser feita. Não são requeridos recursos financeiros. 		
Treinamentos necessários	Não foram detectados treinamentos específicos, após consulta aos envolvidos.		
Quando será desenvolvida	Ao longo de 12 meses (de mês inicial/ano até mês final/ano)		

Conhecer o risco para aplicar a gestão preventiva

Como serão desenvolvidas as ações	<ul style="list-style-type: none"> • Uma vez alcançado o valor para aquisição do mobiliário, nova cotação e negociação de compra. • Através de reuniões entre os envolvidos, durante o horário normal de trabalho, definir e adotar as mudanças nos fluxos. 	
Prioridade	Alta = menos de um mês Média = entre 1 e 6 meses BAIXA = até 12 MESES	
Acompanhamento	Em um mês:	O que foi feito?
	Até 6 meses	O que foi feito?
	Até 12 meses	O que foi feito?

Chegamos ao final do último módulo do nosso curso. Espera-se que os conhecimentos adquiridos permitam um novo olhar sobre a SST, ou seja, esperamos que a percepção sobre esta área de conhecimento permita que não seja vista apenas como uma obrigação legal, mas sim como uma opção de apoio a manutenção do negócio.

4. Revendo Conceitos

Infográfico do módulo 3.

Bloco 3 – Quadro resumo

- A prevenção como maneira de “minimizar ou alterar o futuro”, ou seja, evitar a ocorrência de danos à saúde e/ou a integridade física e mental do trabalhador e a melhor maneira do empresário/empreendedor responder as suas responsabilidades em relação a SST.
- Sistemas de gestão podem ser simples ou complexos e se constituem em um conjunto de elementos que se destina a permitir que uma organização forneça locais de trabalho seguros e saudáveis, evite lesões e problemas de saúde relacionados ao trabalho e melhor de forma contínua suas condições de trabalho.

5. Saiba Mais

A ESCADA DO CONTROLE

Além do passo a passo para implementação da gestão de SST na empresa visto no corpo de curso, existem outras representações mais ou menos detalhadas.

A imagem a seguir ilustra uma delas.



O autor citado estudo como as decisões sobre SST são tomadas nas empresas, neste caso específico foi analisada a questão dos riscos químicos para a saúde. É interessante destacar os dois degraus da escada marcados com uma seta e a indicação 40%, isto significa que 40% das decisões são tomadas em função da possibilidade de poder financiar, ou seja, dispor dos recursos financeiros necessários para implementar a decisão.

Outros 40% dizem respeito a questão de aceitar o risco ocupacional como um problema não só digno de atenção, mas merecedor de um lugar de destaque na agenda do empreendedor. Afinal, é do empresário/empreendedor a responsabilidade por fazer a gestão de SST e se espera dela um papel de liderança deste processo.

Outro exemplo no mesmo sentido são as cinco questões que procuram definir um pequeno SGSST.

1. Todos os riscos existentes na totalidade das dependências da empresa estão identificados?

Conhecer o risco para aplicar a gestão preventiva

2. Quais são os grupos de pessoas (ou quem é a pessoa) que poderão(á) ser afetados(a) por estes riscos e COMO?
3. Os riscos foram avaliados (ou medidos) e foram apontadas as medidas de prevenção e controle a serem adotadas com cronograma de execução e indicação de responsabilidades?
4. As medidas implantadas e os resultados foram registrados?
5. Com base na avaliação dos resultados obtidos existe programa de manutenção ou atualização (melhoria contínua)?

Uma resposta afirmativa para cada uma das perguntas indica que já existem ações estruturadas formando um pequeno SGSST, entretanto de alguma das questões tiver resposta negativa, significa que este ponto merece atenção (Antonsson, 1991).

Para complementar (links de interesse)

Para consultar o conjunto de disposições e procedimentos técnicos - Normas Regulamentadoras - relacionados à Segurança e Saúde do Trabalhador em determinada atividade ou setor, clique no link abaixo:

<https://www.gov.br/trabalho-e-previdencia/pt-br/composicao/orgaos-especificos/secretaria-de-trabalho/inspecao/seguranca-e-saude-no-trabalho/ctpp-nrs/normas-regulamentadoras-nrs>

Clicando no link abaixo, você saberá mais sobre os programas de gestão e o programa de gerenciamento de riscos ocupacionais:

https://www.gov.br/fundacentro/pt-br/assuntos/noticias/noticias/2020/8/fundacentro-realiza-serie-de-webinars-sobre-pgr/fundacentro_webinar_pgro_nr01_21_08_2020_jose_damasio_de_aquino.pdf

No link abaixo você encontra as Fichas MEI, que tem o objetivo de relacionar os principais perigos e riscos comumente presentes nas atividades do microempreendedor

MÓDULO 3

Conhecer o risco para aplicar a gestão preventiva

individual (MEI), bem como as medidas de prevenção e proteção a serem adotadas para resguardar sua saúde e integridade física e de seu empregado, quando houver:

<https://www.gov.br/trabalho-e-previdencia/pt-br/composicao/orgaos-especificos/secretaria-de-trabalho/inspecao/seguranca-e-saude-no-trabalho/fichasMEI>

Referências

Dicionário Priberam online <https://dicionario.priberam.org/>.

ANTONSSON, A.-B. Decision-Making in the Work Environment: A Focus on Chemical Health Hazards in relation to Progressive Legislation. Doctoral Thesis, Departamento of Work Science, The Royal Institute of Technology, Stockholm, Sweden, 1991.

AGENTES FÍSICOS

RUÍDO

Há ruído intenso? <S/N>. Se sim, preencha a tabela abaixo

Local	Nº de trabalhadores expostos	Fontes geradoras

VIBRAÇÃO

Há fontes geradoras de vibração? <S/N>. Se sim, preencha a tabela abaixo

Local	Nº de trabalhadores expostos	Fontes geradoras

RADIAÇÕES IONIZANTES

Há fontes geradoras de radiações ionizantes? <S/N>. Se sim, preencha a tabela abaixo

Local	Nº de trabalhadores expostos	Fontes geradoras

RADIAÇÕES NÃO IONIZANTES

Há fontes geradoras de radiações não ionizantes? <S/N>. Se sim, preencha a tabela abaixo

Local	Nº de trabalhadores expostos	Fontes geradoras

FRIO

Há trabalho em baixas temperaturas? <S/N>. Se sim, preencha a tabela abaixo

Local	Número de trabalhadores expostos	Temperatura

CALOR

A temperatura ambiente é confortável? <S/N>. Se NÃO, a temperatura é elevada, então preencha a tabela abaixo.

Local	Nº de trabalhadores expostos	Fontes geradoras

PRESSÕES ANORMAIS

Há trabalhos executados sob pressões anormais? <S/N>. Se sim, preencha a tabela abaixo

Local	Nº de trabalhadores expostos	Fontes geradoras

AGENTES QUÍMICOS

AGENTES QUÍMICOS		
Há trabalhos onde os trabalhadores podem ter contato com produtos químicos (contatos com a pele ou exposição dérmica)? <S/N>. Se sim, preencha a tabela abaixo		
Local	Nº de trabalhadores expostos	Fontes geradoras /agente
Há possibilidade de exposição respiratória dos trabalhadores? <S/N>. Se sim, preencha a tabela abaixo		
Local	Nº de trabalhadores expostos	Fontes geradoras / agente

PERIGOS BIOLÓGICOS

AGENTES DE RISCO BIOLÓGICO
Existe a possibilidade de contato (exposição) dos trabalhadores com agentes de risco biológico, ou seja, vírus, bactérias, protozoários, fungos, parasitas e bacilos que possuam o potencial de causar dano ou agravo à saúde de quem for exposto a estes agentes. <S / N>.
Se sim, buscar maneira de evitar completamente a exposição dos envolvidos a estes agentes.

PERIGOS DE ACIDENTES

ARRANJO FÍSICO

Há passagens estreitas? <S/N>. Se sim, identifique o local e o tipo da passagem estreita

Há espaço suficiente entre os equipamentos que permita a boa circulação de pessoal e materiais? <S/N>. Se sim, identifique o local e descreva o ambiente.

Outras situações em que o arranjo físico possa contribuir para causar acidentes

MÁQUINAS E EQUIPAMENTOS

Existem há transmissões de força sem proteção (polias, correias, engrenagens)? <S/N>. Se sim, providencie a proteção das mesmas.

A localização do dispositivo de parada da máquina permite que o operador faça o desligamento na sua posição de trabalho? <S/N>. Se não, providencie a realocação do dispositivo de parada

Utilize a NR 12 – máquinas e equipamentos para identificar outras situações de perigo relacionadas as máquinas e equipamentos.

Existem caldeiras ou vasos sob pressão? <S/N>. Se sim, observe a necessidade de realizar inspeções de segurança de maneira periódica.

Utilize a NR 13 – Caldeiras e Vasos sob Pressão para identificar outras situações de perigo relacionadas a estes equipamentos

FERRAMENTAS MANUAIS

Caso exista alguma das situações abaixo, ela deve ser corrigida.

algumas vezes as ferramentas usadas não são adequadas às tarefas a serem executadas

algumas ferramentas não estão em um bom estado de conservação

alguns trabalhadores usam ferramentas sem capacitação para isso

Há algum outro problema relacionado a ferramentas manuais? Indique o tipo e o local

ILUMINAÇÃO

Caso exista alguma das situações abaixo, ela deve ser corrigida.

a iluminação é insuficiente em algum local de trabalho

há demora na substituição das lâmpadas queimadas

<input type="checkbox"/> em alguns postos de trabalho a iluminação provoca reflexos	<input type="checkbox"/> os pontos de iluminação não são limpos regularmente
Há algum outro problema de iluminação? Indique o tipo e o local	

INSTALAÇÕES ELÉTRICAS

Caso exista alguma das situações abaixo, ela deve ser corrigida.	
<input type="checkbox"/> há fiação exposta	<input type="checkbox"/> não há quadros de distribuição para os circuitos elétricos
<input type="checkbox"/> a alimentação elétrica das máquinas não é independente da iluminação	<input type="checkbox"/> há máquinas sem aterramento
<input type="checkbox"/> há máquinas sem chave geral	<input type="checkbox"/> já houve curto circuito
<input type="checkbox"/> há tomada que aquece demais	
Há algum outro problema elétrico? Indique o tipo e o local	

INCÊNDIOS

Caso exista alguma das situações abaixo, ela deve ser corrigida.	
<input type="checkbox"/> há inflamáveis ou combustíveis que podem entrar em contato com fontes de calor	<input type="checkbox"/> não há extintores de incêndio na quantidade suficiente
<input type="checkbox"/> não há hidrantes	
Há algum outro problema relacionado a incêndio? Identifique o tipo e local.	

ARMAZENAMENTO

Caso exista alguma das situações abaixo, ela deve ser corrigida.

o empilhamento é muito alto, com risco de queda

são armazenados juntos produtos químicos incompatíveis ou que se desconhece o efeito da mistura

existe material obstruindo a circulação, saídas de emergência ou equipamentos de combate à incêndios

Há algum outro problema de armazenamento? Indique o tipo e o local

OUTRAS SITUAÇÕES DE RISCO

CARGA DE TRABALHO	
Caso exista alguma das situações abaixo, ela deve ser corrigida.	
<input type="checkbox"/> é frequente a movimentação manual de cargas com peso superior a 25 kg	<input type="checkbox"/> certos trabalhos exigem posturas desconfortáveis
<input type="checkbox"/> certas vezes é preciso movimentar manualmente cargas cujo volume ou forma dificultam essa operação	
<input type="checkbox"/> Os trabalhadores não são informados sobre os procedimentos corretos para o manuseio e movimentação de cargas	
Há algum problema relacionado a carga de trabalho? Indique o tipo e o local	

RÍTMO DE TRABALHO	
Caso exista alguma das situações abaixo, ela deve ser corrigida.	
<input type="checkbox"/> o limite mínimo de produção diário é estabelecido analisando trabalhadores com ótimo aprendizado	<input type="checkbox"/> há remuneração para os trabalhadores que produzem acima da média
<input type="checkbox"/> há queixas de dores nos membros superiores ou ombros ou afastamentos do trabalho por esse motivo	
Há algum problema relacionado a ritmo de trabalho? Indique o tipo e o local	

TRABALHO EM TURNOS	
Caso exista alguma das situações abaixo, é provável que ela não possa ser excluída, neste caso, especial atenção deve ser dada a esta situação com o objetivo de mitigar ou evitar agravos à saúde dos envolvidos.	
<input type="checkbox"/> há trabalho em turnos	<input type="checkbox"/> há turno da noite
<input type="checkbox"/> há trabalhadores que ficam mais de quinze dias consecutivos no período da noite	<input type="checkbox"/> o limite mínimo de produção noturno é igual ao diurno
Há algum problema relacionado a trabalho em turnos? Indique o tipo e o local	