

INTRODUÇÃO

O PPRA (Programa de Prevenção de Riscos Ambientais) da empresa não tem somente o caráter de avaliação de riscos, mas muito mais do que isso. Seu objetivo fundamental consiste na Prevenção de Riscos, o que inicia na fase da antecipação e adquire uma importância capital para nossas medidas de controle.

Ele foi elaborado levando em conta a percepção das relações entre os agentes ambientais e os agravos que poderiam provocar ao organismo humano, podendo até causar diminuição da eficácia e da produtividade dentro de nossa empresa e na vida de nossos colaboradores.

A direção da **Supercal Pains Ltda** não mede esforços para garantir o bem estar de toda sua força de trabalho, sendo este, o maior patrimônio.

O nosso compromisso com o trinômio: Homem-Trabalho – Ambiente está à frente em termos de investimento no planejamento estratégico de custos a curto, médio e longo prazo.

Iremos acompanhar passo a passo o desenvolvimento do nosso PPRA, estudando alternativas para garantir um ambiente de trabalho saudável aos nossos colaboradores.

PROGRAMA DE PREVENÇÃO DE RISCOS AMBIENTAIS

PPRA

O nosso Programa **PPRA** está dividido nas seguintes fases:

1º FASE	2º FASE	3º FASE	4º FASE	5º FASE
Antecipação Reconhecimento Levantamento				
	- Avaliação			
		- Tomada de decisões		
			- Medidas de controle a curto prazo - Negociação	
				- Medidas de controle a médio/ longo prazo.

DIAGRAMA PARA IMPLANTAÇÃO DO PPRA

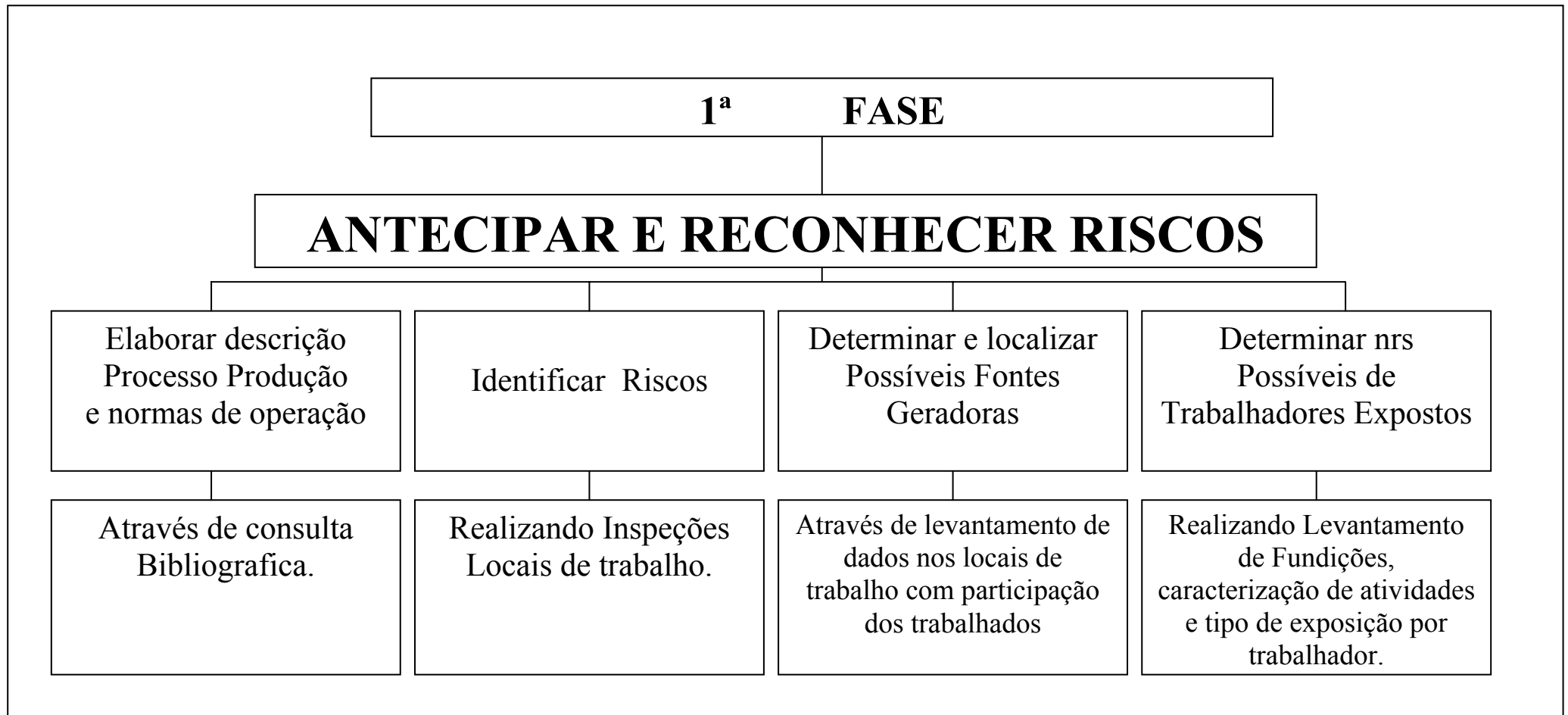


DIAGRAMA DE IMPLANTAÇÃO DO PPRA

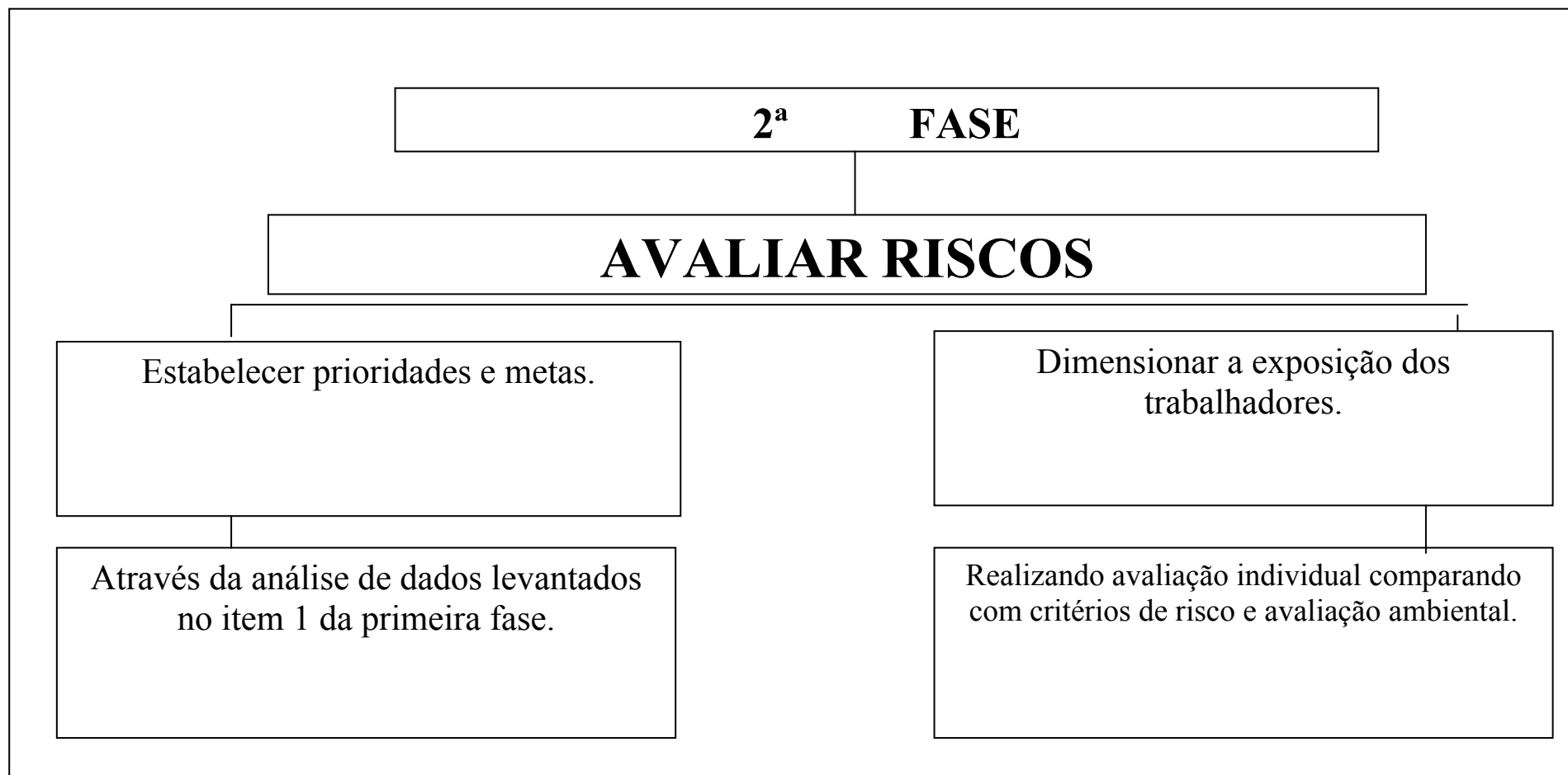


DIAGRAMA DE IMPLANTAÇÃO DO PPRA

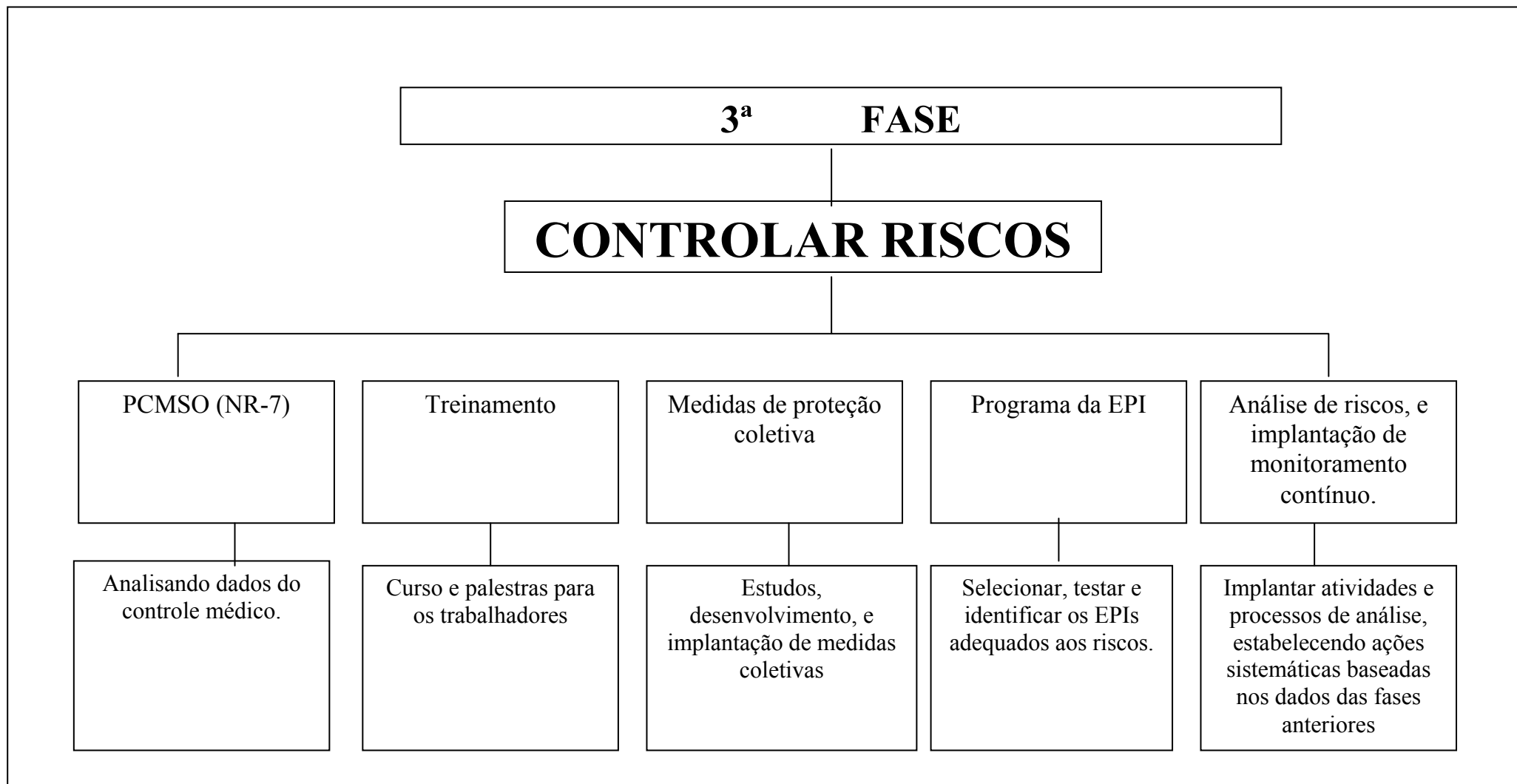
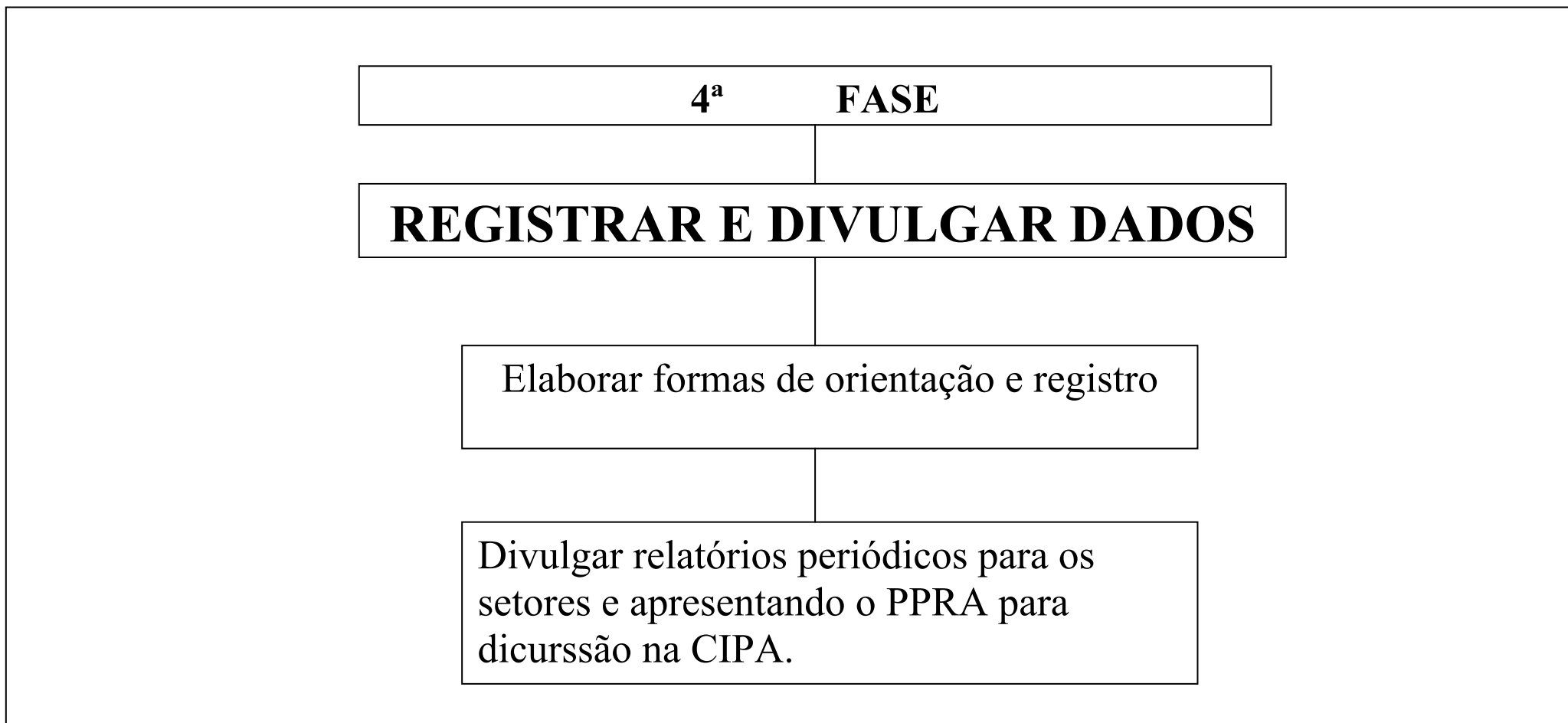


DIAGRAMA DE IMPLANTAÇÃO DO PPRA



DESCRIÇÃO DA UNIDADE

“Supercal Pains Ltda.”

CARACTERÍSTICAS PRODUTIVAS: (Supercal Pains Ltda)

- Preparação da matéria-prima
- Mistura de produtos químicos para fusão e refusão dos cristal
- Aquecimento dos fornos
- Fusão das matérias entre 38° c e 1450° c
- Manuseio e transformação da matéria-prima em peças
- Preparação e fabricação artesanal de peças
- Resfriamento através de estufa
- Acabamento e preparação
- Polimento e lavagem
- Embalagem / Encaixotamento
- Preparação para armazenamento
- Carregamento para armazenagem
- Carregando
- Transportes

QUALIFICAÇÃO DOS RESPONSÁVEIS

1- RESPONSÁVEIS PELA UNIDADE:

..... Sócio Proprietário
..... Sócio Proprietário
..... Sócio Proprietário

2- RESPONSÁVEL PELO PPRA:

..... Gerente de fábrica

3- RESPONSÁVEL PELO SESMT:

..... Técnico de segurança

4- EQUIPE OPERACIONAL DO PPRA

..... Técnico Seg. Trabalho
..... Chefe de Produção
..... Gerente da Fábrica
..... Chefe de produção

INFORMAÇÕES ADICIONAIS:

NOSSA POLÍTICA DE SEGURANÇA:

É dotada de informações a cerca dos riscos existentes e dos meios de controles utilizados nas empresas, sejam eles de prevenção e informação, neutralização ou eliminação dos riscos. Todos os riscos são identificados e todos os funcionários tem conhecimento deles pelo Mapa de Risco ou Norma de Operação.

NOSSA POLÍTICA DE SAÚDE OCUPACIONAL:

Todos os funcionários são examinados e avaliados periodicamente de acordo com a Legislação em vigor para nosso ramo de atividade.

NOSSA POLÍTICA DE INFORMAÇÃO:

Todos os funcionários passarão por treinamento específico nas suas atividades e são informados do risco do dia-a-dia pelo encarregado da seção de trabalho. Os riscos, as ações de iluminação, neutralização ou informações dos riscos, são passadas aos empregados pelos responsáveis, pela nossa política de Segurança e Saúde na empresa.

POLÍTICA DO PPRA:

O PPRA da **Supercal Pains Ltda** nasceu para atender da segurança onde, o pensamento principal é a garantia do bem estar dos nossos empregados. Programa de Prevenção de Riscos Ambientais – PPRA, tem a missão de garantir a integridade física e mental dos nossos empregados. As medidas estão embaçadas nos seguintes projetos:

1- CURTO PRAZO, Medição

- RUÍDO: através do Dosímetro para aplicar neutralizador e proteção individual e executar o Mapa de Risco.
- CALOR: através do termômetro Globo padrão para determinar os níveis de exposição e fazer os isolamentos necessários e / ou colocar EPT's específicos, aplicando medidas de hidratação dos empregados envolvidos e ou proteção coletiva em diversos setores (e de cronograma de execução).
- POEIRA/ SÍLICA: medição com avaliação dos agentes contaminantes para aplicação de correção do Riscos de imediato.

2- LONGO PRAZO:

- Criar a missão de segurança da “Supercal Pains Ltda ” , com base na experiência aplicada na própria unidade
- Plano de avaliação ambiental de todos os riscos com frequência bienal ou quando da implantação de novas instalações;
- Fazer o mapeamento dos riscos anualmente para avaliar os agentes agressivos e manter o controle sobre os seus riscos;
- Criar um programa de controle médica e saúde ocupacional capaz de detectar antes de qualquer contaminação os seus possíveis riscos, com avaliação periódica e registro de ocorrência para estudos no caso;
- Criar um programa educacional de segurança para mudar a cultura de segurança da nossa empresa.

METODOLOGIA DE ANTECIPAÇÃO E RECONHECIMENTO DE RISCOS

Para antecipação e reconhecimento dos agentes presentes no ambiente de trabalho, são feitos estudos no processo de produção, análise/ revisão de projetos, consultas e literaturas técnicas. Análises préliminares diárias, entrevistas com os colaboradores, auditoria e inspeções.

ESTABELECIMENTO DE PROPRIEDADE E METAS DE AVALIAÇÃO DE RISCOS

Os critérios para estabelecimento de prioridades e metas de avaliação levam em consideração os dados tóxicos e/ ou periculosidade do agente que se encontra na literatura disponível, bem como o nº de pessoas expostas.

METODOLOGIA DE AVALIAÇÃO DE RISCOS

As avaliações qualiquantitativas dos agentes presentes nos locais de trabalho são realizados com base em metodologia da Funda-centro e Órgãos Internacionais reconhecidos (OSHA, ACGIH).

PRIORIDADES DO PPRA:

As nossas prioridades são estabelecidas com base nos maiores riscos à saúde existentes no setor de produção. Estão assim estabelecidas:

- 1- Medição de poeira, ruído, calor e mapeamento de riscos;
- 2- Medição de controle de avaliação (após esta, a classificação dos riscos existentes, terão as ações assim divididas):
 - a) Eliminação do risco;
 - b) Redução de risco;
 - c) neutralização do risco.

Sendo que a principal ação será sempre a eliminação do risco, o que em nossas atividades nem sempre é possível.

Os critérios e metodologia usadas nas avaliações estão especificadas no relatórios de avaliação ambiental.

PROCEDIMENTO PARA IMPLANTAÇÃO DE MEDIDAS DE CONTROLE:

As medidas de controle serão implementadas e implantadas após a análise técnica e financeira de cada caso.

Todas as medidas serão adotadas respeitando somente os projetos e recursos disponíveis.

As medidas de curto e médio prazo serão monitoradas pela equipe de operação do PPRA, de acordo com o cronograma de execução.

PROCEDIMENTO PARA MONITORAMENTO

Os riscos abaixo dos níveis de controle serão monitorados pelo menos uma vez por ano. Os riscos acima dos níveis padrões e que requerem controles especiais, serão monitorados de acordo com as recomendações Legais.

Os procedimentos e resultados de monitoramento deverão ser arquivados (em disquetes, microfilmes, etc.) pelo prazo mínimo de 20 (vinte) anos.

Modelo de informação do PPRA aos empregados via informação escrita com assinatura dos mesmos.

TREINAMENTO

Os treinamentos previstos e executados deverão estar documentados com listas de presenças que deverão ser arquivadas juntamente com os memorandos e atas de reunião sobre PPRA.

Deverá ser criada uma pasta arquivo para todos os assuntos ligados ao PPRA.

DESCRIÇÃO DA METODOLOGIA POR AGENTE

RUÍDO:

Para caracterização da exposição ocupacional ao ruído são usados dosímetros de ruído modelo MK-2 e MK-3, marca Du Pont / Ametek, tipo 52A, que atendem especificações das normas ANSI 51.25-1978, ANSI 51.4-1971; IEC 651 e ISSO 1999.

Equipamentos calibrados com calibrador Du Pont / Ametek modelo AC-1, com faixa de calibração em 94, 114 e 124 c/b, e frequência de 1 KHz.

Para avaliação de nível de pressão sonora, com finalidade de mapeamento de áreas e varredura geral pré avaliação, usa-se o medidor de nível (decibelímetro) tipo 2, marca MAS, que atende as especificações das normas 42 CFR 82 (NIOSH); 34 NO 96 (OSHA) e ANSI 51.4-1971. Equipamento calibrado com calibrador MAS série 07399, com faixa de calibração em 114 em 1KHz.

CALOR:

Nas avaliações de calor usa-se o micro WIBGET HEAT STRESS MONITOR, mod. RSS 214, marca Revter Stokes, que permite leitura direta ou impressão dos dados, do índice IBUTG, ou em separado das temperaturas dos termômetros de Globo, bulbo úmido e bulbo seco natural. Pode-se usar também o conjunto de termômetros denominado “Árvore dos termômetros.”

AÉRODISPERSÓIDES:

Para avaliação de aerodispersóides, os equipamentos usados são:

- a) Bomba de amostragem do ar mod. G, marca MAS, com vazão de 300 a 6.00 cc/min;
- b) Filtros cassetes especificados de acordo com o agente a ser avaliado;
- c) Calibrador de fluxo digital mod. M-5, marca A.P. Buck, com faixa de calibração de 1 a 6.000 cc/min.

As amostras são coletadas próximas à zona respiratória do usuário, durante o seu turno de trabalho (8 horas).

As análises quantitativas de contaminantes químicos são conduzidos por laboratórios especializados e equipados para tal finalidade. (Laboratório Environ – São Bernardo do Campo).

Os valores obtidos nas avaliações ambientais, são comparadas com os limites de tolerância da NR-15 e seus anexos, e na falta deste, com os limites preconizados pela ACGIH, para caracterização da exposição ocupacional.

METODOLOGIA DE IMPLANTAÇÃO DE MEDIDAS DE CONTROLE

As medidas de controles são programadas levando-se em consideração o grau de risco do agente e o nº de expostos, bem como a viabilidade técnica e econômica, a facilidade de implantação e a efetividade de resultados a serem implantadas após análise técnica e financeira de cada caso. Todas as medidas serão adotadas respeitando somente o projeto e recursos disponíveis.

ESCOPO GERAL

METAS

CRONOGRAMAS

Nas páginas seguintes apresentamos os resultados levantados nas fases de antecipação e reconhecimento, compondo assim, um inventário completo dos riscos ambientais por setor, fontes geradoras, funções e número de empregados expostos, bem como uma classificação por “Potencial de Gravidade”, que contribuirá para a tomada de decisões em relação às fases de avaliação ambiental e implantação de medidas de controle.

ESCOPO GERAL:

1- Agentes Químicos – VERMELHO

Poeira

Vapores

Gases

Produtos Químicos em geral

2- Agentes Físicos - VERDE

Ruído

Temperaturas extremas

Iluminação deficiente

Outros

3- Agentes Biológicos - MARROM

Vírus

Bactérias

Fungos

Insetos aranha / cobra

4- Agentes ergonômicos – AMARELO

Trabalho Físico Pesado

Postura incorreta

Treinamento

Trabalhos noturnos (em turno)

Atenção e Responsabilidade

Ritmo Excessivo

Outros

5- Agentes causadores de acidentes – AZUL

Arranjo Físico

Máquinas, Equipamentos e Ferramentas manuais

Eletricidade

Sinalização

Perigo de Incêndio / Perigo de explosão

Transporte de Materiais

Edificações

Armazenamento ... outros

METAS:

A “**Supercal Pains Ltda**” tem como meta, elevar o nível da qualidade de vida de seus empregados, através de medidas saneadoras que vem evoluindo à medida que o fato torna-se conhecido.

No início das atividades na fábrica, não existia o conhecimento dos EPT's, nem tão pouco dos riscos existentes nos diversos setores de trabalho.

A partir do momento que se descobriu o risco, a direção da Empresa não mediu esforços em equipá-la, adotando medidas preventivas em todos os setores, treinando todo o pessoal e principalmente garantindo Qualidade de Vida aos seus empregados.

Dentro deste conceito é que estabelecemos nossas metas que são:

- Descobrir, estudar e aplicar técnicas que possam garantir a eliminação dos riscos, implementando medidas de controle e neutralizando riscos, informando aos funcionários envolvidos.
- A grande Meta da Empresa é manter controlado todos os riscos, garantindo a eliminação dos acidentes e doenças ocupacionais.

CRONOGRAMA DO PPRA:

PLANO DE CURTO E MÉDIO PRAZO:

O levantamento de riscos, denominado de “Fase de Antecipação e reconhecimento” apresentou condições para criação de um cronograma que terá que sofrer ajustes ao longo do tempo, mas porém garante a manutenção do controle de todos os riscos com análise de prevenção de riscos que irá garantir a evolução da prevenção na

O cronograma está assim definido:

ABRIL DE 1996

Medições Ambientais:

CALOR: Medição realizada com Termômetro Globo Padrão, levantando as temperaturas dos fornos para adoção de medidas de controle conforme relatório específico, previsto o início para o mês de maio de 1996.

RUÍDO: Aplicação do Dosímetro em 5% (cinco por cento) dos trabalhadores da produção. Adoção de proteção e correção através de isolamento e uso de proteção auricular, treinando o pessoal para o uso de tal equipamento.

POEIRA: Aplicação de amostras diárias com bombas calibradas e amostras pesadas antes e após a dosagem de um dia. Medidas de proteção respiratória, adotando máscaras individuais por operadores.

ILUMINAMENTO: Medição prevista para outubro, final da reforma da rede de instalação elétrica.

MAIO DE 1996

MAPA DE RISCO: O mapeamento dos riscos será realizado e todos os riscos serão identificados. Os funcionários serão treinados com orientações dos riscos constantes das identificações de cada setor. Adoção de medidas de controle e uso de proteção de temperatura.

JULHO DE 1996

- 1- Treinamento para interpretação do mapa de riscos para todos os funcionários;
- 2- Conferencia da matriz do mapa para implantação das placas nas seções.

JULHO DE 1996

- 1- Inspeção em todos os EPT's da fábrica;
- 2- Multirão de limpeza na produção da fábrica;

AGOSTO DE 1996

Treinamento para todos os empregados em prevenção de acidentes.

SETEMBRO DE 1996

- 1- Reestudo do Lay-Out da fábrica sobre Segurança do Trabalho;
- 2- Estudos dos EPT's existentes e comparação com os demais existentes no mercado

OUTUBRO DE 1996 – Treinamento para Membros da CIPA

NOVEMBRO DE 1996 – Inspeção geral na fábrica

DEZEMBRO DE 1996 – Auditoria no PPRA de ano em ano

PLANO DE LONGO PRAZO:

1997

- A) Criar a missão de segurança da
- B) Plano de avaliação ambiental com frequência bienal
- C) Revisão do Mapa de Risco de 1996 para implantar em 1997
- D) Criar o programa de Qualidade de **Supercal Pains Ltda**
- E) Criar o programa Educacional de segurança para efetiva mudança comportamental de segurança na Empresa .

1998

- A) Criar o Programa de Qualidade Total em Segurança no Trabalho
- B) Revisão e reestruturação do PPRA

1999

- A) Implantação da Filosofia **Supercal Pains Ltda** de segurança
- B) Divulgação geral dos resultados e informações

2000

Divulgação dos resultados do PPRA e transformação em BenchMarketing sobre segurança no Trabalho.

OBS.: o cronograma mensal será elaborado trimestralmente, tempo em que serão reestruturado cada etapa do cronograma geral.

ANÁLISE PRELIMINAR DE RISCOS
INVENTÁRIO DE RISCOS AMBIENTAIS
PPR NR-9 SETOR: PRODUÇÃO

<u>Riscos Químicos</u>	<u>Origem dos Riscos</u>		<u>Funcionários expostos aos Riscos</u>				<u>Conseq. Prováveis Após Exposição</u>		<u>Medidas de Controle</u>		
	Fonte Geradora	Trajetórias	Nº	Funções	P.H.	Esp.	P.G.	Dados Literat.	Descrição	I	E
<u>RUÍDO</u>	- Fornos de produção; - Prensa; - Soprador de ar comprimido.	- Ambiente/ Ar,	17 15 1 41 2 1 2	Vidreiro Aux. Vidreiro Estufeiro Aux. Prod. Chefe Prod. Ger. Prod. Téc. Controle Produção	X X X X X X		3	. Silicose . Perda auditiva	- EPI – Proteção auditiva.	X	
<u>CALOR</u>	- Fornos de produção.	- Condução (contato). Convecção (ambiente). Radiação (ambiente).	17 15 41	Vidreiro Aux. Vidreiro Aux. Prod.	X X		2	- Distúrbio circulatórios; irritabilidade; prostração térmica; Problemas digestivo, fadiga térmica.	- Sistema de ventilação com ar comprimido.	X	
<u>RADIAÇÃO NÃO IONIZANTE</u>	- Fornos de produção.	- Ambiente/ Ar.	17 15 41	Vidreiro Aux. Vidreiro Aux. Prod.	X X	X	1 X	- Tonturas, Cefaléia, Mal-estar geral.			

LEGENDA: (1) Permanece e Habitual (2) Esporádico (3) Potencial de Gravidade (4) Implantado (5) Estudos

ANÁLISE PRELIMINAR DE RISCOS
INVENTÁRIO DE RISCOS AMBIENTAIS
PPR NR-9 SETOR: PRODUÇÃO

<u>Riscos Químicos</u>	<u>Origem dos Riscos</u>		<u>Funcionários expostos aos Riscos</u>				<u>Conseq. Prováveis Após Exposição</u>		<u>Medidas de Controle</u>		
	Fonte Geradora	Trajetórias	Nº	Funções	P.H.	Esp.	P.G.	Dados Literat.	Descrição	I	E
<u>SÍLICA</u>	- Matéria Prima da mistura do vidro. Mistura Química).	- Ambiente/ Ar,	2	Aux. Produção	X		3	. Silicose	- EPI – Máscara facial com filtro Químico + Mecânico.	X	
	- Fornos de (Produção). (Produção).	- Ambiente/ Ar.	39	Aux. Prod.		X	2		- Avaliação ambiental	X	
			17	Vidreiro		X					
			15	Aux. Vidreiro		X					
<u>POEIRA TOTAL</u>	- Fornos de produção.	- Ambiente/ Ar.	41	Aux. Prod.		X	2	Idem anterior			
			17	Vidreiro		X					
			15	Aux. Vidreiro		X					
<u>G.L.P</u>	- Sistema de aquecimento dos fornos	- Ambiente/ Ar.	41	Aux. Prod.		X	1	- Tonturas, Cefaléia, Mal-estar geral.			
			17	Vidreiro		X					
			15	Aux. Vidreiro		X	X				

LEGENDA: (1) Permanece e Habitual (2) Esporádico (3) Potencial de Gravidade (4) Implantado (5) Estudos

ANÁLISE PRELIMINAR DE RISCOS
INVENTÁRIO DE RISCOS AMBIENTAIS
PPR NR-9 SETOR: PRODUÇÃO

<u>Riscos Químicos</u>	<u>Origem dos Riscos</u>		<u>Funcionários expostos aos Riscos</u>				<u>Conseq. Prováveis Após Exposição</u>		<u>Medidas de Controle</u>		
	Fonte Geradora	Trajетórias	Nº	Funções	P.H.	Esp.	P.G.	Dados Literat.	Descrição	I	E
<u>RUÍDOS</u>	- Maquinas e equipamentos	- Ambiente/ Ar,	2 1 2 1 1 1	Pedreiro Sec. Pedr. Mec. Manut. Aux. Manut. Soldador Aux. Prod.	 X X X X	 X X	3	Perda auditiva, cefaléia, distúrbio digestivos e circulatórios, irritabilidade e fadiga.	- EPI – Proteção auditiva	X	
<u>RADIAÇÃO NÃO IONIZANTE</u>	- Operação de soldagem. - Fornos de Prod.	- Ambiente/ Ar.	2 1	Mec. Manut. Soldador	 X	 X	2	- Queimadura, lesões nos olhos, na pele e outros órg.	EPI – Máscara de soldador, luvas e avental	X	
<u>G.L.P</u>	- Operação de corte de refratários	- Contato com o ambiente	2 1	Pedreiro Ser. Pedr.	 	 X X	1	- Doenças respiratórias, circulatórias e da pele.			

LEGENDA: (1) Permanece e Habitual (2) Esporádico (3) Potencial de Gravidade (4) Implantado (5) Estudos

ANÁLISE PRELIMINAR DE RISCOS
INVENTÁRIO DE RISCOS AMBIENTAIS
PPR NR-9 SETOR: MANUTENÇÃO

<u>Riscos Químicos</u>	<u>Origem dos Riscos</u>		<u>Funcionários expostos aos Riscos</u>				<u>Conseq. Prováveis Após Exposição</u>		<u>Medidas de Controle</u>		
	Fonte Geradora	Trajetórias	Nº	Funções	P.H.	Esp.	P.G.	Dados Literat.	Descrição	I	E
<u>SÍLICA</u>	- Revest. Refrat.	- Ambiente/ Ar,	2 1	Pedreiro Sec. Pedr.		X X	2	- Silicose			
<u>POEIRA TOTAL</u>	- Limpeza de máquinas e equipamentos. - Manutenção geral na fábrica.	- Ambiente/ Ar.	2 1	Mec. Manut. Soldador		X X	1	- Pode interagir com outros agentes do ambiente de trabalho aumentando sua nocividade			
<u>FUMOS DE SOLDA</u>	- Operação de corte de refratários	- Ambiente/ Ar.	1	Soldador	X		2	- Doenças pulmonar obstrutiva, enfisema pulmonar, alterações do S.N.C			
<u>GRAXA/ ÓLEO LUBRIFICADOR</u>	- Máq. /Equip. - Lubrificação de máq. e equip.	- Contato com o agente	2 1	Mec. Manut. Aux. Manut.	X X		1	- Dermatite de contato, alterações de pele.			

LEGENDA: (1) Permanece e Habitual (2) Esporádico (3) Potencial de Gravidade (4) Implantado (5) Estudos

ANÁLISE PRELIMINAR DE RISCOS
INVENTÁRIO DE RISCOS AMBIENTAIS
PPR NR-9 SETOR: ACABAMENTO

<u>Riscos Químicos</u>	<u>Origem dos Riscos</u>		<u>Funcionários expostos aos Riscos</u>				<u>Conseq. Prováveis Após Exposição</u>		<u>Medidas de Controle</u>		
	Fonte Geradora	Trajetórias	Nº	Funções	P.H.	Esp.	P.G.	Dados Literat.	Descrição	I	E
<u>RUÍDOS</u>	- Máquinas/ Equipamentos de acabamentos e lapidação.	- Ambiente/ Ar,	8 1 1	Aux. Acabamento. Lapidador Aux. Prod.	X X X		3	- Silicose	- EPI – Proteção auditiva. - Avaliação ambiental.	X X	
<u>UMIDADE</u>	- Sistema de acabamento de peças com uso de água.	- Contato com água e piso molhado.	8 1 1	Aux. Acab. Lapidador Aux. Prod.		X X X	1	- Irritação das vias aéreas superiores e nos olhos. - Queimaduras por contato. - Infecções - Doenças respiratórias			

LEGENDA: (1) Permanece e Habitual (2) Esporádico (3) Potencial de Gravidade (4) Implantado (5) Estudos

ANÁLISE PRELIMINAR DE RISCOS
INVENTÁRIO DE RISCOS AMBIENTAIS
PPR NR-9 SETOR: ACABAMENTO

<u>Riscos Químicos</u>	<u>Origem dos Riscos</u>		<u>Funcionários expostos aos Riscos</u>				<u>Conseq. Prováveis Após Exposição</u>		<u>Medidas de Controle</u>		
	Fonte Geradora	Trajetórias	Nº	Funções	P.H.	Esp.	P.G.	Dados Literat.	Descrição	I	E
<u>RUÍDOS</u>	- Sistema de polimentos e lapidação de peças.	- Ambiente/ Ar,	8 1 1	Aux. Acabamento. Lapidador Aux. Prod.	X X X		3	- Silicose	- EPI – Semi máscara com filtro mecânico P2.	X	
<u>VAPORES ACÍDOS</u>	- Sistema de foscação de peças	- Ambiente/ Ar,	3	Aux. Foscação.	X		3	- Irritação das vias aéreas superiores e nos olhos. - Queimaduras por contato.	- EPI- Máscara facial com filtro químico para gases ácidos.	X	

LEGENDA: (1) Permanece e Habitual (2) Esporádico (3) Potencial de Gravidade (4) Implantado (5) Estudos

PLANO PARA MAPEAMENTO DE RISCOS:

LOCAL DE TRABALHO:

GRUPO:

[illegible]

AVALIAÇÃO DE DESEMPENHO DO PPRA

Todos as etapas do PPRA serão avaliadas da seguinte forma:

- Após a execução de cada fase, esta será auditada no mês seguinte, gerando um relatório contendo: data da execução e da auditoria, assuntos e medidas analisadas, resultados alcançados, qual o nível de envolvimento da direção da empresa, da chefia e dos empregados.

CONCLUSÃO

A norma regulamentadora nº 9 estabelece a obrigatoriedade da elaboração e implementação por parte do empregador, do PPRA, visando a preservação da saúde e da integridade física dos trabalhadores, através da antecipação, reconhecimento, ou que venham a existir nos locais de trabalho.

A empresa **Supercal Pains Ltda.** não poderia ficar alheia a esse instrumento utilizando-o não só como forma de adequação legal, mas, sobretudo, como ferramenta capaz de revolucionar e ampliar os horizontes da prevenção e controle de riscos dentro de seu ambiente de trabalho.

O Alexandre Dezem Bertozzi, será o condutor da melhoria continua da segurança do trabalho em nossa empresa.