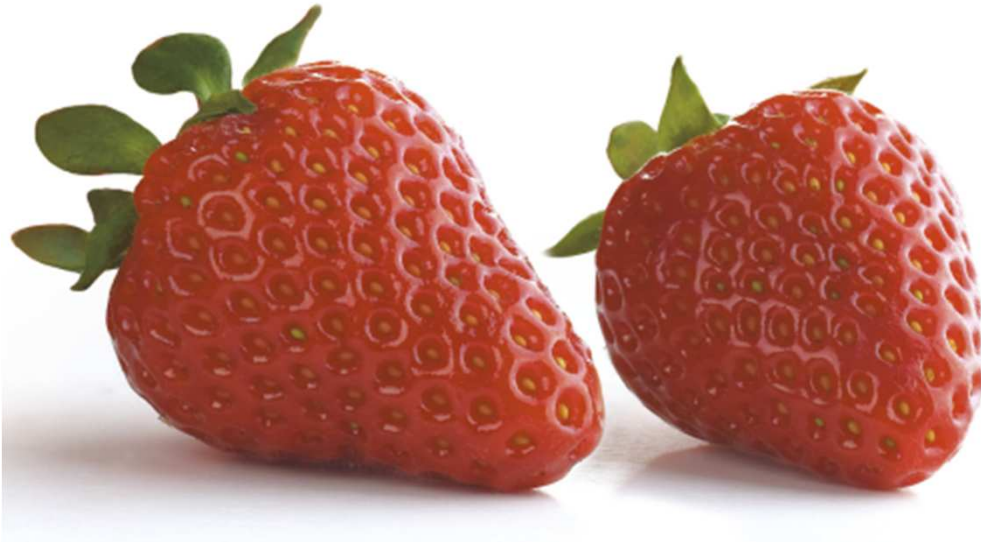




**AVALIAR O RISCO...
OU RISCAR DE NOVO**



AVALIAR O RISCO...OU RISCAR DE NOVO



AGENDA

- Percecionar o Grupo
- Avaliar o risco
- Riscos relacionados com a interface homem-máquina
- A Máquina – conceção, instalação e utilização
- A proposta de solução

PERCECIONAR O GRUPO



1873



369



41



24



25



35



PERCECIONAR O GRUPO

Segurança no Trabalho



Ambiente e Higiene e Segurança no Trabalho
Fernando Frade



Coordenadora HST
Susana Caldeira



AVALIAR O RISCO

Rev. 01 - 06/07/10
Ed. 01 - 08/08/08

PROCEDIMENTO DE SEGURANÇA E HIGIENE NO TRABALHO
IDENTIFICAÇÃO DE PERIGOS, AVALIAÇÃO E CONTROLO DE RISCOS

Objetivo e Âmbito: Este procedimento define o modo de actuação relativamente à identificação de perigos, avaliação e controlo de riscos na área de Segurança e Higiene no Trabalho. Consiste num exame sistemático dos aspectos do trabalho, com a finalidade de apurar perigos, avaliar a possibilidade de ocorrência e aplicar ao Grupo JM Distribuição Alimentar Portugal.

Definições, siglas e abreviaturas: Perigo - Fonte ou situação com um potencial para o dano em termos de lesões ou ferimentos para o corpo humano ou de danos para a saúde, património, ambiente do local de trabalho ou combinação destes. Risco - Combinação da probabilidade e das consequências da ocorrência de um determinado acontecimento perigoso. Identificação de perigos e avaliação de riscos - Processo de detecção, identificação e quantificação dos riscos para a saúde e a segurança dos colaboradores decorrentes das circunstâncias em que o perigo se manifesta no local de trabalho. Controlo de Riscos - Conjunto de dispositivos e medidas adoptadas para minimizar a probabilidade de ocorrência de acontecimentos perigosos, através de medidas preventivas, e na impossibilidade de evitar que estes ocorram, garantir, dentro de determinados parâmetros, que as suas consequências são reduzidas pela adopção de medidas de controlo adequadas, tomando o risco aceitável.

Responsabilidades: Todos os intervenientes do procedimento de identificação de perigos, avaliação e controlo de riscos são responsáveis por garantir o cumprimento do presente documento; manter os registos e documentação; registar, reportar e corrigir as não conformidades.

Diagrama de Fluxo:

Descrição:

- A Equipa SHT efectua a identificação dos perigos e a avaliação dos riscos existentes nos estabelecimentos, tendo em conta:
 - Requisitos legais e outros requisitos;
 - Incidentes e acidentes de trabalho;
 - Não conformidades;
 - Resultados de visitas e auditorias;
 - Consulta de bibliografia;
 - Entrevistas;
 - Comunicações, anomalias ou sugestões dos colaboradores e outras partes interessadas;
 - Observação dos locais e actividades;
 - Outras informações.
- Para os perigos identificados aplica-se uma metodologia de avaliação dos riscos, avaliando a exposição, severidade e hierarquizando os respectivos riscos. Posteriormente efectua-se a comparação do risco obtido com a noção de risco aceitável definida, de forma a verificar a aceitabilidade do mesmo. A metodologia encontra-se descrita na página seguinte.
- Para casos de risco inaceitável são tomadas medidas imediatas para minimização e controlo de risco, de forma a assegurar a sua aceitabilidade.
- São definidas as medidas de controlo para assegurar e manter o risco aceitável.
- A Equipa SHT preenche o impresso de descrição das instalações e elabora a listagem de avaliação e controlo de riscos para cada estabelecimento.
- A Equipa SHT divulga os documentos associados ao presente procedimento para cada estabelecimento.
- A Direcção de Operações, Estabelecimento, Equipa SHT e/ou outros Departamentos/entidades envolvidos asseguram a implementação e controlo da aplicação das medidas definidas na listagem de avaliação e controlo de riscos. O estabelecimento deve comunicar qualquer anomalia ao Técnico SHT. Sempre que necessário, a Equipa SHT deve desenvolver uma revisão do processo de avaliação de risco.
- Sempre que seja adquirido um novo equipamento ou máquina, deve ser comunicado à Equipa SHT, no sentido de se proceder à actualização da avaliação de risco.
- A listagem da avaliação e controlo de riscos e outros documentos são arquivados.

Referências:

Impresso de descrição das instalações (AST-G-IMP008)
Listagem da avaliação e controlo de riscos (AST-G-LT003)

Rev. 01 - 06/07/10
Ed. 01 - 08/08/08

PROCEDIMENTO DE SEGURANÇA E HIGIENE NO TRABALHO
PERIGOS, AVALIAÇÃO E CONTROLO DE RISCOS

Nível de Risco (NR) - Resultado do produto do grau de severidade pelo grau de exposição (NR = GS x GE), conforme se apresenta nas tabelas seguintes.

TABELA 3 - Nível de Risco

		MATRIZ DE FALHAS			
		Negligenciável	Marginal	Crítico	Catastrófico
Exposição	Frequente	Verde	Amarelo	Vermelho	Vermelho
	Provável	Verde	Amarelo	Vermelho	Vermelho
	Ocasional	Verde	Amarelo	Vermelho	Vermelho
	Remoto	Verde	Verde	Verde	Verde
Improvável	Verde	Verde	Verde	Verde	

TABELA 4 - Significados dos Níveis de Risco

Classificação do Risco	Ação
Vermelho	Inaceitável - Obrigatório tratar
Amarelo	Indesejável - Resolver a médio/longo prazo
Verde	Aceitável após revisão pela direcção
Verde	Aceitável

TABELA 2 - Significados dos Graus de Exposição

Nível	Categoria	Descrição
A	Frequente	Ocorre frequentemente
B	Provável	Por vezes
C	Ocasional	Algumas vezes
D	Remoto	Improvável mas pode ocorrer
E	Improvável	Provavelmente nunca ocorrerá

TABELA 1 - Grau de Exposição (GE) - Medida de probabilidade de desencadear o acontecimento inicial, de acordo com a tabela seguinte.

Gravidade:

Comissão Executiva JSH Direcção Operações Direcção Recursos Humanos Direcção Ambiente e Segurança no Trabalho

AST-G-PT008

II	Crítico	Danos sérios
III	Marginal	Danos ligeiros
IV	Negligenciável	Ausência de danos

RISCOS RELACIONADOS COM O INTERFACE HOMEM-MÁQUINA

Diretiva máquinas:

- Melhoria das condições de segurança
- Menor nível de risco

- Conceção
- Aquisição
- Instalação
- Utilização
- Fim do ciclo de vida

A Segurança não cai das árvores ... depende da:

- Implementação da máquina
- Organização do trabalho
- Operação
- Tarefa de higienização
- ...



AVALIAR O RISCO...OU RISCAR DE NOVO

Faltar  um mecanismo que permita aos fabricantes receberem informa o sobre estes vetores para adequar a m quina ao contexto real de trabalho?



S  um mecanismo de valida o e informa o poder  permitir que em vez de se **DAR A VOLTA AO RISCO SE RISQUE DE NOVO.**

Se

- Cumpre o estatuído nas directivas europeias
- São submetidas a uma avaliação por organismos notificados,

garantirá este processo a segurança do operador



Quem compra



Quem utiliza



Quem controla



Punho arrastador dextro
ou esquerdino?

Instalação da máquina

- Posicionamento da máquina
- Iluminação do local
- Altura do plano de trabalho



Instalar a máquina de costas ou de frente para o cliente?

A UTILIZAÇÃO

Ritmo de trabalho

Exigências dos clientes

Características do pescado

Binómio riscos residuais - condições de segurança



A PROPOSTA DE SOLUÇÃO

Olhando novamente para todas as questões relacionadas com a segurança ...

“Garantirá este processo a segurança do operador?”



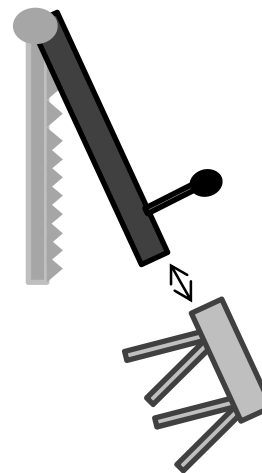
A PROPOSTA DE SOLUÇÃO

- **Conceber uma serradora que possa ser utilizada à esquerda ou à direita;**
- **Conceber um adaptador amovível para o corte de cabeças de peixe nobre.**

Protótipo 1



Protótipo 2

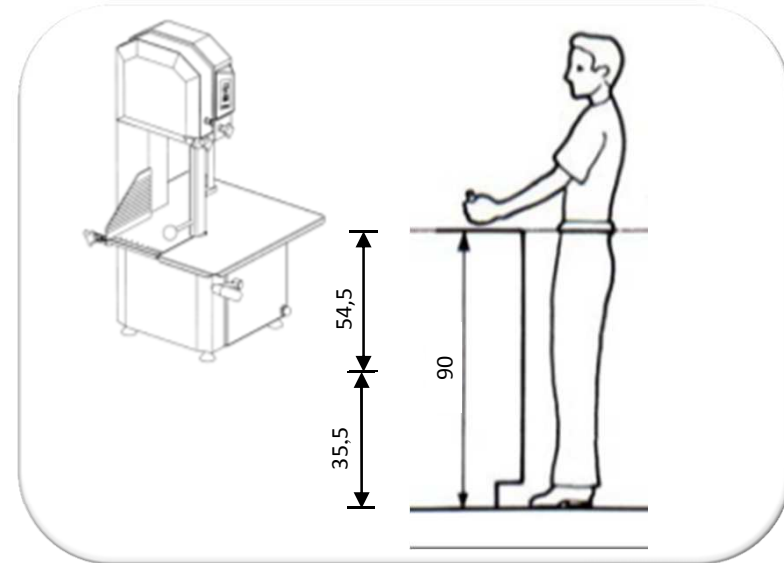


A PROPOSTA DE SOLUÇÃO

- **Altura do plano de trabalho**

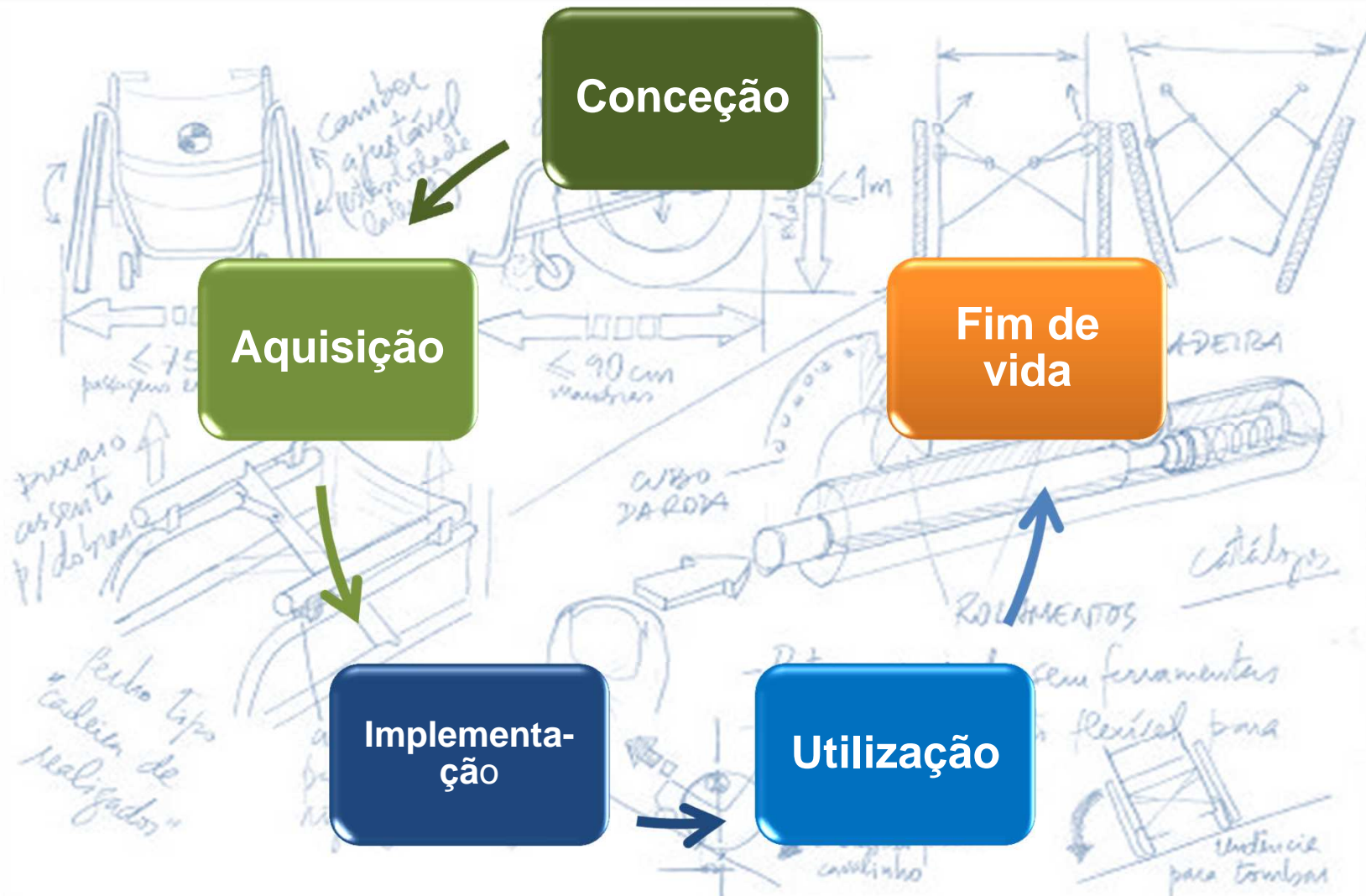
Em geral, a superfície de trabalho deve ficar 5 a 10 cm abaixo da altura dos cotovelos para trabalhos sem precisão.

(♀'5 = 95cm)



- **Aquisição de serradoras de lâmina circular.**





AVALIAR O RISCO...OU RISCAR DE NOVO

“Não há palavras nem frases que nos possam manter seguros, há somente ações.”



susana.caldeira@jeronimo-martins.pt

Obrigada

