

RESOLUÇÃO N° 052, DE 23 DE NOVEMBRO DE 2023

Dispõe sobre procedimentos para trabalho a quente em áreas classificadas da SCPar Porto de São Francisco do Sul.

A Diretoria Executiva da SCPar Porto de São Francisco do Sul S.A, no uso das atribuições conferidas pelo artigo 44 do Estatuto Social,

RESOLVE:

Art. 1º Esta Resolução trata dos requisitos mínimos e as medidas de proteção para execução de trabalho a quente em áreas classificadas, envolvendo o planejamento, a organização e a execução, de forma a garantir a segurança e a saúde dos trabalhadores envolvidos direta ou indiretamente nestas atividades.

Capítulo I - Disposições Preliminares

Art. 2º Para fins desta Resolução, considera-se:

I- ÁREAS CLASSIFICADAS: Área na qual uma atmosfera explosiva está presente ou na qual é provável sua ocorrência a ponto de exigir precauções e critérios especiais para seleção, instalação e utilização de equipamentos elétricos, segundo a NR-20;

II- TRABALHO A QUENTE: considera-se trabalho a quente as atividades de soldagem, goivagem, esmerilhamento, corte ou outras que possam gerar fontes de ignição tais como aquecimento, centelha ou chama.

§1º O teor da presente Resolução aplica-se a todas as áreas sob a responsabilidade da SCPar Porto de São Francisco do Sul.

Capítulo II - Da implementação

Art. 3º Para trabalho a quente, que envolvam áreas classificadas dentro da SCPar Porto de São Francisco do Sul, deverá ser emitida uma Permissão de Trabalho Seguro.

§1º O Gerente ou, na sua ausência, o Supervisor da área é responsável pela designação dos trabalhadores das empresas executante dos serviços que serão responsáveis por emitir Permissão de Trabalho Seguro, avaliar o ambiente, riscos, colaboradores, treinamentos, EPCs e EPIs, garantindo a implementação das ações preventivas obrigatórias.

§2º Todo empregado executante de trabalho a quente deverá estar

devidamente qualificado e identificado por crachá

Capítulo III - Das Responsabilidades

Art. 4º Para garantir a adequada implementação e execução das medidas de prevenção previstas nesta Resolução:

I- Compete à Gerências e Supervisores:

- a) Definir uma área específica para as atividades de trabalho a quente;
- b) Conscientizar seus liderados a respeito dos riscos na realização de trabalhos a quente nas áreas classificadas da SCPAR Porto de São Francisco do Sul;
- c) Fiscalizar o uso dos EPIs adequados para cada risco específico, conforme determina este procedimento e legislação vigente;
- d) Definir junto às empresas executantes dos serviços, os trabalhadores responsáveis pela realização das inspeções periódicas na frente de trabalho, verificando os itens constantes no checklist, para assegurar que os procedimentos estejam sendo seguidos, pela emissão das Permissão de Trabalho a Quente e coleta das assinaturas dos envolvidos e da liberação da atividade.

II- Compete aos Gestores e Fiscais de contratos:

- a) Atuar como facilitadores na implementação deste procedimento, por meio de orientação técnica, incorporando as regras de saúde segurança do trabalho;
- b) Fiscalizar junto às contratadas, subcontratadas e prestadores de serviços o cumprimento deste procedimento;
- c) Notificar as empresas responsáveis, ou interditar, conforme o caso, qualquer atividade, máquinas, dispositivos ou ferramentas que não atenderem este procedimento, além dos requisitos da legislação vigente.

III- Compete à equipe de segurança:

- a) Treinar e orientar os trabalhadores, fiscalizar junto às contratadas, subcontratadas e prestadores de serviços o cumprimento deste procedimento.
- b) Notificar as empresas responsáveis, ou interditar, conforme o caso, qualquer atividade, máquinas, dispositivos ou ferramentas que não atenderem este procedimento, além dos requisitos da legislação vigente;
- c) Manter equipamentos de combate a incêndio nas proximidades da frente de trabalho.

IV- Compete aos trabalhadores e/ou empresas que atuem nesse tipo de serviço:



- a) Efetuar limpeza na área onde o trabalho a quente será realizado;
- b) Inspeccionar todas as máquinas, ferramentas ou dispositivos antes do início de cada atividade que envolva trabalho a quente, evidenciando as condições destes em checklist específico;
- c) Fazer uso dos EPIs adequados para cada risco específico, conforme determina este procedimento e legislação vigente;
- d) Zelar pelas máquinas, ferramentas, equipamentos e dispositivos de trabalho a quente;
- e) Efetuar monitoramento dos níveis de gases ou vapores, junto à área destinada ao trabalho a quente;
- f) Inspeccionar, usar e responsabilizar-se pela guarda e conservação de seus EPIs;
- g) Auxiliar no preenchimento da Permissão de Trabalho a Quente;
- h) Suspender a atividade quando identificar falhas em qualquer máquina, ferramenta e/ou dispositivo de trabalho a quente que possa pôr em risco pessoas, bem público ou privado, ou ao meio ambiente, procedendo-se a devida comunicação ao Gerente responsável pela área, ou na sua ausência, pelo Supervisor da área.

Art. 5º Os empregados, operadores portuários, arrendatários e prestadores de serviços dentro da área da SCPAR Porto de São Francisco do Sul, que diante de uma situação de risco grave e iminente, poderão recusar-se a executar a atividade, até que todas as irregularidades sejam sanadas.

§1º Ao emitir o direito de recusa, cabe aos gerentes das áreas em conjunto com o SESMT analisar se procede ou não a recusa emitida pelo empregado.

§2º Os trabalhadores devem ser informados formalmente pelos seus gerentes sobre o direito de recusa, assegurando-lhes este direito.

Capítulo IV – Das Disposições gerais e medidas de controle para trabalho a quente

Art. 6º Antes do início de qualquer trabalho a quente, deverá ser realizada uma inspeção no local e áreas adjacentes, onde estas deverão estar limpas e isentas de agentes combustíveis, inflamáveis, tóxicos e contaminantes, caso a área não esteja limpa.

§1º Os equipamentos, componentes, dispositivos e ferramentas utilizadas nos trabalhos a quente deverão ser inspecionadas, de modo a assegurar a ausência de vazamentos e o perfeito estado de funcionamento;

§2º Todos os itens de inspeção devem ser registrados em *checklist* pela



empresa executante.

Art. 7º Os trabalhos a quente a serem realizados em locais com potencial de exposição do trabalhador a máquinas e equipamentos com partes móveis, rotativos, fontes de energia deverão iniciar somente após todas as fontes bloqueadas com cadeado de segurança, de modo que só os executantes do serviço possam retirá-lo.

§1º É expressamente proibida a execução de trabalho a quente com equipamentos e acessórios avariados, com defeitos ou apresentando falhas.

§2º Os cilindros de gás devem sempre ser mantidos em posição vertical, com capacete rosqueado, bem como ser firmemente fixados em carrinho de transporte, gaiola, suportes ou encostos por meio de abraçadeira, correia, corrente encapada ou dispositivo equivalente, evitando desta forma colisões.

§3º Os cilindros devem permanecer a uma distância mínima de 10m de fontes de calor, centelhamento, produtos explosivos e inflamáveis ou protegidos com material antichamas.

§4º Quando os cilindros estiverem fora de operação e/ou vazios, os mesmos devem ser mantidos com válvula fechada, sendo a mesma protegida com capacete rosqueado ou dispositivo de proteção similar.

§5º Durante os trabalhos a quente, as mangueiras não devem ser posicionadas de modo a ficar exposta a fagulhas, respingos, superfície quente, cortantes e chama do maçarico.

§6º O transporte dos cilindros, inclusive içamento, deverá ser através de gaiolas, devidamente projetadas para essa finalidade, fixado e com capacete rosqueado, nunca soltos e na posição horizontal.

§7º As gaiolas para içamento de equipamentos de trabalho a quente devem possuir ART e memorial de cálculo de sua construção.

§8º É expressamente proibida a instalação de cilindros de gases em ambientes ou espaços confinados.

§9º Inspeccionar o sistema de gás antes do início das atividades, assegurando ausência de vazamentos e seu perfeito estado de funcionamento.

§10º As mangueiras do conjunto oxicorte devem possuir mecanismos contra o retrocesso das chamas na saída do cilindro e chegada do maçarico. É proibida a instalação

de adaptadores entre o cilindro e o regulador de pressão.

§11º Não é permitido o acendimento do bico de maçarico com fósforos, isqueiro de gás, para este processo deve-se utilizar acendedor gerador de faísca de fricção tipo concha ou similar.

§12º Somente será permitida emenda em mangueira por meio do uso de conector, em conformidade com as especificações técnicas do fornecedor/fabricante.

Art.8º Com relação às manutenções dos equipamentos:

§1º As manutenções dos equipamentos deverão obedecer às orientações, recomendações e periodicidade conforme estabelecido pelo fabricante;

§2º Cabe a cada empresa fazer a gestão do plano de manutenção que atenda as instruções do manual de fabricação;

§3º As máquinas de solda elétrica utilizadas nos trabalhos a quente devem ser operadas devidamente aterradas.

§4º No trabalho a quente não é permitido o uso de escada de madeira.

§5º Os materiais e peças a serem realizadas operações de trabalho a quente devem estar devidamente limpas.

§6º É proibido realizar operações de solda, corte a quente em peças sujas de graxa, resíduos oleosos ou contaminados com substâncias desconhecidas;

§7º Os fios condutores dos equipamentos, as pinças ou os alicates de soldagem, devem ser mantidos longe de locais com óleo, graxa ou umidade, e devem ser deixados em descanso sobre superfícies isolantes;

§8º As máquinas elétricas de trabalho a quente não devem ser operadas em locais alagados ou poças de água, assim como os cabos não devem estar em contato com água.

§9º As máquinas de solda elétrica devem estar protegidas contra intempéries por casinha construída com material não inflamável.

Art. 9º Deverá ser mantido no local de execução do trabalho a quente, a Ficha de Informação Segurança de Produtos Químicos – FISPQ de todos os produtos utilizados.

Art. 10 É expressamente proibido o início das atividades, antes que estas estejam liberadas, através da emissão da Permissão de Trabalho a Quente devidamente assinada, a qual deverá permanecer na frente de serviço.

Art. 11 Para os trabalhos a quente cujas medidas de controles não estejam definidas nesta Resolução, não desobriga a empresa executante da observância e cumprimento de todos os requisitos normativos vigentes.

Capítulo V – Das medidas de proteção coletiva e contra incêndio

Art. 12 Nos locais onde se realizam trabalhos a quente cabe à empresa executante do serviço garantir a eliminação ou o controle dos riscos de incêndio.

I - Deverá adotar as seguintes medidas de proteção coletiva:

- a) Sinalização e isolamento da área;
- b) Instalação de proteções físicas antichamas (mantas, barreiras, biombos), contra respingos, calor ou fagulhas.

§1º A empresa executante deverá garantir a segurança das atividades paralelas, circulação de pessoas, evitando também, o contato com materiais ou substâncias combustíveis e inflamáveis.

§2º Deverá estar disponível, desimpedido, de fácil acesso e identificado, próximo à área de trabalho a quente, sistema de combate a incêndio com agente extintor especificado conforme a quantidade e tipo de materiais combustíveis e/ou inflamáveis presentes no local.

§3º Os extintores de incêndio tipo ABC devem ser utilizados pelo agente. A quantidade de extintores necessária deverá estar especificada na Análise Preliminar de Riscos - APR ou procedimento da atividade, de acordo com o risco e carga de incêndio.

§4º Todos os materiais combustíveis deverão estar a uma distância mínima de 10 metros do local do trabalho a quente, caso não seja possível, deverão ser protegidos com material resistente ao fogo.

§5º Ao término do trabalho a quente o local e áreas adjacentes deverão ser inspecionados, para certificar-se de que não haja resquícios de fonte de calor que possam gerar princípio de incêndio.

Art. 13 As operações de trabalho a quente em espaço confinado deverão ser precedidas de análise de risco criteriosa, com planejamento e medidas de controle específicas,



quando aplicável, de ventilação e exaustão de ar, medições da atmosfera ambiente, medidas de resgate, utilização de suprimento individual de ar, além de cumprir todos os requisitos constantes na NR-33 – Segurança e Saúde nos Espaços Confinados do Ministério do Trabalho e Emprego.

Art. 14 As operações de trabalho a quente em altura deverão ser precedidas de APR criteriosa, com planejamento e medidas de controle específicas, inclusive, o cumprimento de todos os requisitos de segurança constantes na NR-35 – Trabalho em Altura do Ministério do Trabalho e Emprego.

Art. 15 É proibida a execução de serviços de soldagem e corte a quente nos locais onde estejam depositadas, ainda que temporariamente, substâncias combustíveis, inflamáveis e explosivas.

§1º O vigilante contra incêndio (observador) será necessário em todas as operações de trabalho a quente.

§2º Um mesmo observador poderá atender até duas frentes de trabalho a quente, desde que estas estejam a uma distância máxima entre si de 20m (vinte metros), e não haja obstáculos visuais entre as atividades e o observador.

§3º Os trabalhos a quente sem observador, deverão ser interditados de imediato.

§4º O observador deve estar dedicado em tempo integral de observância ao andamento in-loco da atividade.

§5º O observador deverá permanecer no local por no mínimo 30 minutos depois de encerrado o trabalho a quente para certificar-se de que não haja resquícios de fonte de calor que possam gerar princípio de incêndio.

§6º Todo trabalhador envolvido em trabalho a quente deverá ser capacitado em prevenção e combate a incêndio sob orientação e responsabilidade de profissional legalmente habilitado.

Capítulo VI – Dos equipamento de proteção individual para trabalho a quente

Art. 16 Para operações de soldagem elétrica e oxiacetileno será obrigatório o uso dos seguintes EPI's:

- a) Bota de couro com solado isolante e sem cadarço;
- b) Vestimenta de raspa (blusão ou avental-mangote, perneira, luva cano

longo);

c)Capuz;

d)Máscara ou capacete de solda com lentes de proteção contra raios UV

e infravermelho;

e)Óculos de segurança com proteção lateral;

f)Protetor auditivo;

g)Máscara de proteção respiratória PFF2.

Art. 17 Para operações de corte oxiacetileno e goivagem, bem como nas operações com esmerilhamento, brasagem ou outros serviços que possam gerar fontes de ignição, tais como aquecimento ou centelha, serão obrigatórios os mesmos EPI's de operações que envolvam soldagem elétrica e oxiacetileno, exceto item letra " d" do art. 15.

§1º Nos ambientes onde a ventilação natural não seja suficiente para a dispersão dos gases, fumos e vapores oriundos do trabalho a quente deverá ser utilizado, conforme o caso, ventilação e exaustão artificial, respiradores com filtro ou máscara com aparelho de respiração autônoma.

§2º É proibido o uso de relógio, pulseira, corrente, anéis, brincos e/ou qualquer outro adorno corporal metálico durante operações com trabalho a quente, assim como o uso de lentes de contato.

§3º Não é permitido trabalho a quente com exposição à chuva, ventos fortes ou condições ambientais adversas, cujas medidas de controle não garantam a segurança do empregado.

§4º Outros EPI's não citados neste procedimento poderão ser disponibilizados aos trabalhadores desde que garantam a segurança e atendam a legislação vigente.

Capítulo VII – Das Disposições Finais

Art. 18 Esta Resolução entra em vigor a partir da data da publicação de seu extrato no Diário Oficial de Santa Catarina, revogadas as disposições anteriores ou contrárias.

São Francisco do Sul/SC, 23 de novembro de 2023

Cleverton Elias Vieira



Diretor Presidente
(assinado digitalmente)

Lindomar de Souza Dutra
Diretor de Administração e Finanças
(assinado digitalmente)

Pablo de Almeida Fonseca
Diretor de Operações e Logística
(assinado digitalmente)





Assinaturas do documento



Código para verificação: **WXMF4082**

Este documento foi assinado digitalmente pelos seguintes signatários nas datas indicadas:

✓ **LINDOMAR DE SOUZA DUTRA** (CPF: 888.XXX.379-XX) em 24/11/2023 às 13:42:39
Emitido por: "SGP-e", emitido em 26/04/2019 - 17:07:51 e válido até 26/04/2119 - 17:07:51.
(Assinatura do sistema)

✓ **CLEVERTON ELIAS VIEIRA** (CPF: 000.XXX.229-XX) em 24/11/2023 às 13:59:08
Emitido por: "SGP-e", emitido em 26/02/2019 - 11:41:04 e válido até 26/02/2119 - 11:41:04.
(Assinatura do sistema)

✓ **PABLO ALMEIDA DA FONSECA** (CPF: 068.XXX.576-XX) em 27/11/2023 às 15:28:27
Emitido por: "SGP-e", emitido em 26/02/2019 - 11:12:37 e válido até 26/02/2119 - 11:12:37.
(Assinatura do sistema)

Para verificar a autenticidade desta cópia, acesse o link <https://portal.sgpe.sea.sc.gov.br/portal-externo/conferencia-documento/UFNGU18xNjU1OV8wMDAwMzMwMV8zMzAyXzlwMjNfV1hNRjQwODI=> ou o site <https://portal.sgpe.sea.sc.gov.br/portal-externo> e informe o processo **PSFS 00003301/2023** e o código **WXMF4082** ou aponte a câmera para o QR Code presente nesta página para realizar a conferência.