

PROJETO DE LEI Nº , DE 2006

(Do Sr. Vicentinho)

Acrescenta dispositivos à Consolidação das Leis do Trabalho, aprovada pelo Decreto-Lei nº 5.452, de 1º de maio de 1943, para dispor sobre as condições de trabalho em prensas e equipamentos similares, injetoras de plástico e tratamento galvânico de superfícies.

O Congresso Nacional decreta:

Art. 1º O Capítulo V do Título II da Consolidação das Leis do Trabalho, aprovada pelo Decreto-Lei nº 5.452, de 1º de maio de 1943, passa a vigorar acrescido da seguinte Seção:

“Seção XI-A

Das prensas e equipamentos similares, injetoras de plástico e tratamento galvânico de superfícies

Subseção I

Disposições gerais

Art. 186-A. As empresas usuárias de prensas e equipamentos similares, injetoras de plástico e tratamento galvânico de superfícies devem instalar dispositivos de proteção ao trabalhador, conforme especificado nas Subseções II, III e IV.

Parágrafo único. As empresas a que se refere o **caput** devem:



0BD4010829

I – divulgar as medidas de prevenção de riscos entre os empregados que trabalham com prensas e equipamentos similares, injetoras de plástico e tratamento galvânico de superfícies, exigindo o seu integral cumprimento;

II – estimular o aperfeiçoamento, por intermédio dos treinamentos definidos nesta Seção, dos empregados que trabalhem com prensas e equipamentos similares, injetoras de plástico e tratamento galvânico de superfícies, como também daqueles treinamentos que visem a melhorar o desempenho dos empregados quanto à segurança e à saúde no trabalho;

III – estimular a divulgação de princípios, métodos e demais informações necessárias à preservação da segurança e da saúde dos trabalhadores;

IV – tratar de forma especial e prevencionista os acidentes e doenças de trabalho em prensas e equipamentos similares, injetoras de plástico e tratamento galvânico de superfícies, com afastamento, ocorridos no ambiente de trabalho.

Art. 186-B. Os fabricantes de prensas e equipamentos similares e injetoras de plástico, novas ou reconcondionadas, devem instalar proteções nas partes de transmissão de movimentos.

§ 1º As empresas adquirentes de prensas e equipamentos similares e injetoras de plástico, novas ou reconcondionadas, devem incluir a exigência da proteção nas especificações de aquisição do equipamento nacional ou estrangeiro.

§ 2º É vedada a fabricação de prensas mecânicas excêntricas de engate por chaveta e a utilização de pedais com acionamento mecânico.

Subseção II

Da prevenção de riscos em prensas e similares

Art. 186-C. Esta Subseção aplica-se aos estabelecimentos que possuem prensas e/ou equipamentos similares.

§ 1º Entende-se como prensas os equipamentos utilizados na conformação e corte de materiais diversos, onde o



movimento do martelo é proveniente de sistema hidráulico ou mecânico.

§ 2º São considerados equipamentos similares, para os fins desta Subseção, aqueles com funções e riscos equivalentes aos das prensas.

Art. 186-D. Na utilização das prensas e equipamentos similares devem ser observadas as seguintes medidas de proteção:

I – as prensas mecânicas excêntricas e similares de engate por chaveta não podem permitir o ingresso das mãos ou dos dedos nos operadores na zona de prensagem, devendo ser adotadas as seguintes proteções na zona de prensagem:

- a) ser enclausuradas, com proteções fixas; ou
- b) operar somente com ferramentas fechadas;

II – as prensas hidráulicas, as prensas mecânicas excêntricas com freio/embreagem e seus similares devem adotar as seguintes proteções na zona de prensagem:

- a) ser enclausuradas, com proteções fixas; ou
- b) operar somente com ferramentas fechadas; ou
- c) possuir comando bimanual com simultaneidade e auto-teste conjugado com cortina de luz com auto-teste;

III – para as atividades de forjamento a morno e a quente, podem ser utilizadas pinças e tenazes;

IV – as prensas que têm a zona de prensagem enclausurada ou utilizam somente ferramentas fechadas podem ser acionadas por pedal com atuação elétrica, pneumática ou hidráulica, desde que instalados no interior de uma caixa de proteção;

V – para as atividades de forjamento a morno e a quente, com a utilização das prensas a que se refere o inciso IV, podem ser utilizados os pedais com atuação elétrica, pneumática ou hidráulica, sem a exigência de enclausuramento da zona de prensagem;



VI – as prensas mecânicas excêntricas e similares com freio/embreagem devem dispor de válvula de segurança que impeça o seu acionamento acidental;

VII – a rede de ar comprimido de prensas e similares mencionadas no inciso VI devem possuir sistema que garanta a eficácia das válvulas de segurança;

VIII – todas as prensas devem possuir calço de segurança para travar o martelo nas operações de troca das ferramentas, nos seus ajustes e manutenções, a serem adotados antes do início dos trabalhos, observando-se, ainda, que:

a) o calço deve ser pintado de amarelo e dotado de interligação eletromecânica, conectado ao comando central da máquina de forma a impedir, quando removido de seu compartimento, o funcionamento da prensa;

b) o calço nunca deve ser utilizado com a prensa em funcionamento, para sustentar o peso do martelo;

c) nas situações em que não seja possível o uso do calço de proteção ou um de seus componentes, devem ser adotadas medidas alternativas, que garantam o mesmo resultado, sob orientação e responsabilidade de um engenheiro de segurança do trabalho;

IX – as transmissões de força, como polias, correias e engrenagens, devem ter proteção fixa, integral e resistente, através de chapa ou outro material rígido, que impeça o ingresso das mãos e dos dedos;

X – nas prensas excêntricas mecânicas deve haver proteção fixa, integral e resistente das bielas e das pontas dos eixos;

XI – as grandes prensas devem possuir plataformas e escadas de acesso com guarda-corpo, com dimensões tais que impeçam a passagem ou queda de uma pessoa;

XII – as ferramentas devem ser:

a) construídas de forma que evitem a projeção de rebarbas nos operadores;



- b) dotadas de dispositivos destacadores que facilitem a retirada das peças e não ofereça riscos adicionais;
- c) armazenadas em locais próprios e seguros;
- d) fixadas às máquinas de forma adequada, sem improvisações;

XIII – nos martelos pneumáticos:

- a) o parafuso central da cabeça do amortecedor deve ser preso com cabo de aço;
- b) o mangote de entrada de ar deve possuir proteção que impeça sua projeção em caso de ruptura; e
- c) os prisioneiros superior e inferior devem ser travados com cabo de aço;

XIV – nas guilhotinas, tesouras ou cisalhadoras:

- a) deve haver grades de proteção fixas ou móveis, para impedir o ingresso das mãos e dedos dos operadores na zona de corte;
- b) as proteções móveis devem ser dotadas de dispositivos eletromecânicos que garantam a pronta paralisação da máquina, sempre que forem movimentadas, removidas ou abertas;

XV – os rolos laminadores, calandras e outros equipamentos similares devem ter seus cilindros protegidos, de forma a não permitir o acesso às áreas de risco, ou ser dotados de outro sistema de proteção de mesma eficácia;

XVI – são obrigatórios os dispositivos de parada e retrocesso de emergência nos rolos laminadores, calandras e outros equipamentos similares, sem prejuízo da exigência contida no inciso XV;

XVII – os dispositivos de segurança devem ser verificados quanto ao seu adequado funcionamento pelo próprio operador, sob responsabilidade da chefia imediata, no início do turno de trabalho, após a troca de ferramentas, manutenção, ajustes e outras paradas imprevistas;

XVIII – as prensas e equipamentos similares devem ser submetidos a revisões periódicas, cujo prazo deve ser



estabelecido no plano de manutenção da máquina, em função da utilização e informações do fabricante.

Art. 186-E. As empresas devem elaborar programa de prevenção de riscos em prensas e similares e mantê-lo à disposição dos trabalhadores na comissão interna de prevenção de acidentes (CIPA), onde houver, e das autoridades competentes, orientando para que nenhum trabalhador execute suas atividades com exposição à zona de prensagem desprotegida.

§ 1º As empresas devem adotar procedimento por escrito, para definir as seqüências lógicas e seguras de todas as atividades relacionadas a prensas e similares.

§ 2º Deve constar do procedimento mencionado no § 1º planta baixa e relação com todos os equipamentos, que devem ser identificados e descritos individualmente, com tipo de prensa ou equipamento similar, modelo, fabricante, ano de fabricação e capacidade.

§ 3º As empresas devem definir os sistemas de proteção para cada prensa ou equipamento similar, que deve conter seu princípio de funcionamento e observar o seguinte:

I – a implantação dos sistemas para cada prensa ou equipamento similar deve acompanhar cronograma que especifique cada etapa e prazo a ser desenvolvido;

II – a conversão de prensa mecânica excêntrica de engate por chaveta em prensa mecânica excêntrica com freio/embreagem deve obedecer a cronograma que especifique cada etapa e prazo a ser desenvolvido.

§ 4º O plano de manutenção de cada prensa ou equipamento similar deve ser registrado em livro próprio ou ficha ou, ainda, informatizado.

Art. 186-F. O treinamento específico para operadores de prensas ou equipamentos similares deve obedecer ao seguinte conteúdo:

I – tipos de prensa ou equipamento similar;

II – princípio de funcionamento;

III – sistemas de proteção;



IV – possibilidades de falhas dos equipamentos;

V – responsabilidade do operador;

VI – responsabilidade da chefia imediata;

VII – riscos na movimentação e troca dos estampos e matrizes;

VIII – calços de proteção.

§ 1º O treinamento específico para movimentação e troca de ferramentas, estampos e matrizes deve ser ministrado para os operadores e funcionários responsáveis pela troca e ajustes dos conjuntos de ferramentas em prensas e similares, devendo conter:

I – tipos de estampos e matrizes;

II – movimentação e transporte;

III – responsabilidades na supervisão e operação de troca dos estampos e matrizes;

IV – meios de fixá-los à máquina;

V – calços de segurança;

VI – lista de checagem de montagem.

§ 2º O treinamento específico previsto neste artigo tem validade de 2 (dois) anos, devendo os operadores de prensas ou equipamentos similares passar por reciclagem após este período.

§ 3º Deve ser ministrado como condição fundamental, antes do início das atividades, treinamento básico para trabalhadores envolvidos em atividades com prensas e equipamentos similares.

Art. 186-G. O empregador, por intermédio de seus representantes, é responsável pelo programa de prevenção de riscos em prensas e similares, comprometendo-se com as medidas previstas e os prazos estabelecidos.

§ 1º O programa de prevenção de riscos em prensas e similares deve ser coordenado e estar sob a responsabilidade técnica de um engenheiro de segurança do trabalho.



§ 2º Nas empresas onde dimensionamento do serviço especializado em engenharia de segurança e em medicina do trabalho não comportar engenheiro de segurança do trabalho, o programa de prevenção de riscos em prensas e similares deve ser coordenado por técnico de segurança do trabalho.

§ 3º Nas empresas onde não há serviço especializado em engenharia de segurança e em medicina do trabalho, o programa de prevenção de riscos em prensas e similares deve ser coordenado por engenheiro de segurança do trabalho, documentado conforme legislação vigente.

Art. 186-H. A montagem dos estampos ou matrizes é considerada momento crítico sob o ponto de vista de segurança, devendo todos os recursos humanos e materiais necessários ser direcionados para o controle dos riscos de acidentes.

Parágrafo único. O responsável pela supervisão da operação de troca de estampos e matrizes deve acompanhar as etapas de montagem e, somente após certificar-se de que todas as exigências foram cumpridas, conforme procedimento específico, liberar a máquina para operação.

Subseção III

Da prevenção de riscos em máquinas injetoras de plástico

Art. 186-I. As medidas previstas nesta Subseção visam à proteção do operador das máquinas injetoras, horizontais ou verticais, para termoplástico e termofixos, não se aplicando às máquinas de operação manual e fechamento automático.

§ 1º O não-ingresso do homem na área de risco deve ser buscado e, sempre que possível, implementado.

§ 2º O ingresso na área de risco somente pode ser admitido com a adoção das seguintes medidas de segurança:



I – acesso pela abertura de proteções móveis, dotadas dos dispositivos de segurança mínimos, abaixo especificados, ou pela remoção de proteções fixas, para acessos esporádicos;

II – treinamento dos trabalhadores e controle periódico da manutenção das máquinas após a instalação dos equipamentos de segurança.

§ 3º Para os fins desta Subseção, são considerados os seguintes níveis de proteção, em grau crescente de segurança:

I – nível 1: proteção móvel, sem dispositivos de segurança;

II – nível 2: proteção móvel dotada de segurança elétrica, com um sensor de posição;

III – nível 3: proteção móvel dotada de segurança elétrica, com dois sensores de posição, que devem ter acionamento simultâneo, devendo o funcionamento correto dos sensores, ou seu efeito na unidade de comando, ser monitorado pelo menos a cada ciclo de abertura da proteção móvel, de tal forma que a falha seja imediatamente reconhecida e o movimento de risco impedido;

IV – nível 4: proteção móvel dotada de segurança elétrica, com dois sensores de posição e segurança mecânica;

V – nível 5: proteção móvel dotada de segurança elétrica, com dois sensores de posição e segurança hidráulica;

VI – nível 6: proteção móvel dotada de segurança elétrica, com dois sensores de posição, segurança mecânica e segurança hidráulica.

§ 4º Os sensores de posição devem estar dispostos de modo protegido, para impedir sua neutralização involuntária, sendo recomendável a utilização de uma caixa de proteção que impeça o acesso acidental aos sensores.

Art. 186-J. São obrigatórios os seguintes dispositivos mínimos de segurança:

I – quanto às proteções para a área do molde:

a) devem existir proteções móveis do nível 4 nas portas frontal e traseira;



b) as proteções de que trata a alínea “a” devem ser construídas de forma a reter qualquer material expelido na unidade de fechamento e não podem ser de material perfurado;

c) a proteção do lado, em que não seja possível o comando da máquina injetora, pode ser do nível 3 e, neste caso, quando da abertura da proteção, o acionamento do motor principal da máquina deve ser interrompido;

d) devem existir proteções fixas complementares para a área do molde, quando necessário, para respeitarem as distâncias de segurança definidas nas normas técnicas;

e) a posição aberta de uma proteção móvel da área do molde deve impedir todos os movimentos da unidade de fechamento e a função injeção, podendo-se admitir o movimento de abertura do molde, com a porta de proteção aberta, quando não for possível o acesso à parte posterior da placa móvel;

f) o acesso aos pontos de risco, resultantes dos movimentos dos extratores de machos ou peças, deve ser impedido;

g) a proteção constituída por uma única peça deve ser de nível 4, com apenas um conjunto de dispositivos de segurança, se conjugada, devendo os dispositivos de segurança estar na proteção do lado do operador.

II – quanto às proteções para a área do mecanismo de fechamento:

a) devem ser aplicadas proteções fixas ou móveis do nível 2, devendo o acionamento do motor principal da máquina ser interrompido quando da abertura da proteção móvel;

b) na hipótese de as proteções serem constituídas por material perfurado, devem ser respeitadas as distâncias de segurança especificadas nas normas técnicas;

III – quanto às proteções para a unidade de injeção:

a) o cilindro de plastificação e bico de injeção devem ser dotados de proteções fixas ou móveis do nível 1;

b) as partes móveis do conjunto injetor devem receber proteções fixas ou móveis do nível 1, de tal forma que sejam



respeitadas as distâncias de segurança especificadas nas normas técnicas;

c) o acesso à rosca plastificadora deve ser impedido pelo respeito às distâncias de segurança especificadas nas normas técnicas.

IV – para que se evite o risco de choques elétricos, devem ser respeitados os requisitos das normas técnicas e das normas de segurança baixadas pelo Ministério do Trabalho e Emprego.

V – para evitar riscos de queda ao redor da máquina injetora:

a) devem ser eliminados os acúmulos de água ou óleo, provenientes de vazamentos nessa área; e

b) a alimentação do funil deve ser feita através de meios seguros de acesso.

VI – nas máquinas com movimento de fechamento vertical, onde a gravidade possa causar o movimento de fechamento e ao menos uma dimensão da placa seja maior que 800 mm (oitocentos milímetros), ou o curso máximo seja maior que 500 mm (quinhentos milímetros), o movimento de risco deve ser impedido por restrição mecânica, devendo o dispositivo atuar tão logo seja aberta a restrição;

VII – devem ser previstos dispositivos adicionais de segurança nas máquinas de grande porte, assim consideradas aquelas em que:

a) a distância horizontal ou vertical entre os tirantes do fechamento seja maior que 1,2 m (um vírgula dois metros); ou

b) se não existirem tirantes, a distância horizontal ou vertical equivalente, que limita o acesso à área do molde, seja maior que 1,2 m (um vírgula dois metros); ou

c) uma pessoa consiga permanecer entre a proteção da área do molde e a área de movimento de risco;

VIII – os dispositivos adicionais para máquinas de grande porte:



a) devem ser previstos nas proteções de todos os lados da máquina em que o ciclo possa ser iniciado;

b) devem agir em cada movimento de abertura da proteção;
e

c) devem impedir o retorno da proteção à posição “fechada”;

IX – deve ser necessário reativar separadamente os dispositivos adicionais para máquinas de grande porte, antes que se possa iniciar outro ciclo;

X – a posição da qual os dispositivos adicionais para máquinas de grande porte são reativados deve permitir clara visualização da área do molde, com a utilização de meios auxiliares de visão, se necessário;

XI – o correto funcionamento dos dispositivos adicionais para máquinas de grande porte deve ser monitorado por sensores de posição, ao menos uma vez para cada ciclo de movimento da proteção, de tal forma que a falha seja automaticamente reconhecida e seja impedido o início de qualquer movimento de fechamento do molde;

XII – em todas as proteções de acionamentos automáticos, em que os dispositivos adicionais para máquinas de grande porte estejam fixados, o movimento de fechamento da proteção deve ser comandado por um botão pulsador, posicionado em local que permita clara visualização da área do molde;

XIII – devem ser previstos dispositivos adicionais sempre que seja possível o posicionamento de uma pessoa dentro da área do molde, de forma a que seja interrompido o fechamento sempre que os dispositivos forem acionados;

XIV – se for possível a entrada de uma pessoa na área do molde, deve ser previsto ao menos um botão de emergência dentro dessa área, em posição acessível, em cada lado do molde;

XV – o uso de equipamento auxiliar para manuseio e acesso à máquina injetora não deve reduzir o nível de segurança estabelecido neste artigo;



XVI – as máquinas hidráulicas de comando manual devem possuir proteções de nível 1 em toda a área de risco, devendo ser aplicadas proteções fixas complementares se as proteções móveis não forem suficientes para proteger toda a área de risco;

XVII – a efetividade das proteções móveis referidas no inciso XVI pode ser conseguida através das seguintes medidas:

a) respeito às distâncias de segurança especificadas nas normas técnicas;

b) quando aberta, a proteção frontal da área do molde deve, imediatamente, impedir mecanicamente o acionamento da válvula hidráulica de fechamento; ou

c) quando aberta, permitindo acesso ao acionamento da válvula hidráulica de fechamento, a proteção móvel deve desviar o fluxo de óleo para o tanque.

Art. 186-L. Os dispositivos de segurança devem ser verificados, pelo próprio operador, a cada início de jornada e, especialmente, após a troca de molde.

Art. 186-M. Os sistemas de segurança devem ser revisados a cada 6 (seis) meses, considerando-se a vida útil de cada componente, devendo o histórico da revisão ser anotado em registro específico, sob a responsabilidade da empresa.

Art. 186-N. Para operar a máquina com segurança, o trabalhador deve ter recebido treinamento de, no mínimo, 8 (oito) horas, com o seguinte conteúdo:

I – histórico da regulamentação de segurança sobre máquinas injetoras;

II – direitos e deveres do empregador e do trabalhador;

III – descrição e funcionamento de máquinas injetoras;

IV – riscos na operação de máquinas injetoras;

V – principais áreas de perigo de uma máquina injetora;

VI – medidas e dispositivos de segurança para evitar acidentes;

VII – projeções e distâncias de segurança;



VIII – exigências mínimas das normas técnicas;

IX – demonstração prática dos perigos e dispositivos de segurança em uma máquina injetora.

Parágrafo único. O instrutor responsável pelo treinamento deve fornecer certificado aos participantes, responsabilizando-se pelo treinamento e cumprimento do conteúdo programático, e deve atender, no mínimo, aos seguintes requisitos, que devem ser exigidos pelo contratante e a este comprovados:

I – formação técnica em nível médio;

II – conhecimento técnico de máquinas injetoras de plástico;

III – conhecimento da normatização técnica de segurança.

Subseção III

Da prevenção de riscos no tratamento galvânico de superfícies

Art. 186-O. Para a segurança dos tanques de desengraxamento, deve-se observar o seguinte:

I – todos os tanques devem ter sinalização quanto ao tipo de banho e suas principais substâncias e produtos químicos, fixada em local adequado;

II – os tanques com borda inferior à altura da cintura do trabalhador devem dispor de guarda-corpo conforme as normas baixadas pelo Ministério do Trabalho e Emprego;

III – as transmissões de força, como motores, polias e engrenagens, devem ser dotadas de enclausuramento com proteções fixas, em conformidade com as normas técnicas;

IV – os locais de trabalho devem dispor de fichas toxicológicas com orientação adequada para o atendimento de emergências;

V – os tanques de desengraxamento eletrolítico, decapagens alcalina e ácida, cromo, níquel, cobre alcalino, anodização e zincagem eletrolítica cianídrica devem ser dotados de sistema de ventilação local exaustora;

VI – o posicionamento do sistema de exaustão deve respeitar as peculiaridades de cada processo;



VII – os tanques que contêm cianetos devem ter sistema de exaustão separado daqueles de soluções ácidas;

VIII – os tanques de desengraxamento com organoclorados devem ser herméticos ou dotados de tampa e sistema de refrigeração, ou outro sistema de mesma eficácia.

Art. 186-P. As lixadeiras, politrizes, esmeris e outros equipamentos similares devem ser dotados de sistema de ventilação local exaustora, coletor e anteparo contra a proteção de partículas e da própria peça.

Parágrafo único. Na hipótese de impossibilidade técnica do atendimento ao disposto no **caput**, o trabalhador deve usar óculos de proteção e máscara respiratória com filtro para poeiras e fumos metálicos, em conformidade com as normas baixadas pelo Ministério do Trabalho e Emprego.

Art. 186-Q. Devem ser colocados chuveiros de segurança e lava-olhos, próximos aos banhos.

Art. 186-R. Devem ser adotados procedimentos adequados para armazenagem, transporte e utilização das substâncias, produtos químicos e peças, que atendam às normas técnicas bem como fichas internacionais de segurança química dos produtos.

§ 1º O almoxarifado deve ser organizado de acordo com a compatibilidade das substâncias e produtos químicos, observado o seguinte:

I – os cianetos devem ser armazenados em local confinado, com ventilação adequada, e separados das demais substâncias e produtos químicos;

II – as prateleiras e pisos devem ser demarcados e sinalizados quanto aos locais destinados às substâncias e produtos químicos;

III – bombonas e recipientes que contenham líquidos devem ser armazenados na prateleira de nível mais baixo;

IV – o almoxarifado deve ser provido de ventilação natural ou de sistema de ventilação geral;

V – as substâncias e produtos químicos devem ter rotulagem adequada, conforme disposições das normas



técnicas, inclusive com símbolos de advertência convencionados internacionalmente.

§ 2º Para a movimentação e transporte de peças e gancheiras que exigem grande esforço físico ou posturas inadequadas, com peso igual ou superior a 20 kg (vinte quilogramas), devem existir talhas ou guindastes, ou outro sistema equivalente, operados por trabalhador treinado e habilitado.

Art. 186-S. Os pisos e estrados devem ser nivelados, antiderrapantes e adequadamente sinalizados.

Parágrafo único. Os pisos não podem permitir empoçamento nem possuir buracos.

Art. 186-T. A empresa deve fornecer vestimenta de trabalho adequada e responsabilizar-se por sua higienização, limpeza e reposição.

§ 1º As luvas e botas devem ter cano longo, e os aventais devem ser compridos, todos de borracha ou PVC, de modo a oferecerem proteção completa ao trabalhador.

§ 2º É vedado ao trabalhador retirar e transportar as vestimentas de trabalho para a residência, de modo a impedir a contaminação de terceiros.

§ 3º Os vestiários devem ser dotados de armários duplos, que evitem a contaminação das roupas pessoais.

Art. 186-U. Os bebedouros e refeitórios devem estar fora dos locais contaminados.

Art. 186-V. Os trabalhadores da galvanoplastia devem ser submetidos a exames otorrinolaringológicos, realizados por médicos especializados, com periodicidade de um ano.

Parágrafo único. Enquanto não estiver implementado o sistema de ventilação local exaustora nos banhos, a periodicidade dos exames otorrinolaringológicos é de 6 (seis) meses.

Art. 186-X. Os trabalhadores devem receber treinamento, em linguagem clara e adequada para sua compreensão, com periodicidade de um ano, cujo conteúdo deve compreender, no mínimo:



I – os riscos presentes no ambiente de trabalho, nas fases do processo e nos produtos utilizados;

II – as medidas de controle coletivas e individuais e suas limitações;

III – as exigências do programa de prevenção de riscos no tratamento galvânico de superfícies.”

Art. 2º Esta lei entra em vigor 60 (sessenta) dias após a sua publicação

JUSTIFICAÇÃO

A segurança e a saúde do trabalhador devem ser objetivos permanentes do Governo, do Legislativo, das empresas e de toda a sociedade. Os custos decorrentes dos acidentes de trabalho são pesados. Mais grave ainda é o sofrimento dos trabalhadores acidentados e de suas famílias.

Em 2002, foi criada, em São Paulo, a Comissão Tripartite Paritária de Negociação sobre Proteção de Máquinas e Equipamentos na Indústria Metalúrgica (CTPN), da qual participaram representantes das Federações de Trabalhadores metalúrgicos organizados no Estado de São Paulo e de diversos Sindicatos dos Empregadores, entre eles, SINDIPEÇAS, SINDIFORJA, INPA, SINDIMAQ, SINDISUPER, SIAMESP, SINDIPLAST e FIESP, além de representantes da Delegacia Regional do Trabalho de São Paulo e da FUNDACENTRO.

Os esforços da CTPN culminaram com a assinatura da “Convenção Coletiva de Melhoria das Condições de Trabalho em Prensas e Equipamentos Similares, Injetoras de Plástico e Tratamento Galvânico de Superfícies nas Indústrias Metalúrgicas no Estado de São Paulo”, em 29 de novembro de 2002, envolvendo sessenta e um Sindicatos de Trabalhadores Metalúrgicos e onze Sindicatos Patronais, com a participação e apoio da DRT/SP, do SINDIPLAST, da Central Única dos Trabalhadores, da Força Sindical e da Social Democracia Sindical.



A Convenção Coletiva prevê normas de segurança a serem adotadas nas indústrias metalúrgicas, especificadas em três programas distintos: o programa de prevenção de riscos em prensas e similares, o programa de prevenção de riscos em máquinas injetoras de plásticos e o programa de prevenção de riscos no tratamento galvânico de superfícies.

São normas de grande importância para a segurança do trabalhador, que, no setor metalúrgico, é exposto freqüentemente a graves acidentes que causam mutilações e mortes.

Inspirando-nos nos programas previstos na Convenção Coletiva, apresentamos este Projeto de Lei, que visa a estender aos trabalhadores metalúrgicos de todo o Brasil as normas de segurança já alcançadas em São Paulo.

Na certeza de que a proposta vem em favor da vida e da integridade física dos trabalhadores, pedimos aos nobres Pares apoio para a aprovação deste Projeto de Lei.

Sala das Sessões, em de de 2006.

Deputado VICENTINHO

