

Art. 3º Incluir no Anexo IV - Glossário da Norma Regulamentadora n.º 12 (NR-12) - Segurança no Trabalho em Máquinas e Equipamentos, aprovada pela Portaria n.º 3.217/1978, com redação dada pela Portaria n.º 197, de 17 de dezembro de 2010, as definições de:

Apreciação de Risco: Processo completo que compreende a análise de risco e a avaliação de risco. (NBR 12.100)

Análise de Risco: Combinação da especificação dos limites da máquina, identificação de perigos e estimativa de riscos. (NBR 12.100)

Avaliação de Risco: julgamento com base na análise de risco, do quanto os objetivos de redução de risco foram atingidos. (NBR 12.100)

Categoria B: Principalmente caracterizada pela seleção de componentes. A ocorrência de um defeito pode levar à perda da função de segurança.

Categoria 1: A ocorrência de um defeito pode levar à perda da função de segurança, porém a probabilidade de ocorrência é menor que para a categoria B.

Categoria 2: A função de segurança é verificada em intervalos pelo sistema:

a) a ocorrência de um defeito pode levar a perda da função de segurança entre as verificações; e

b) a perda da função de segurança é detectada pela verificação.

Circuito elétrico de comando: circuito responsável por levar o sinal gerado pelos controles da máquina ou equipamento até os dispositivos e componentes cuja função é comandar o acionamento das máquinas e equipamentos, tais como interfaces de segurança, relés, contadores, entre outros, geralmente localizados em painéis elétricos ou protegidos pela estrutura ou carenagem das máquinas e equipamentos.

Contatos mecanicamente ligados: uma combinação de contatos normalmente abertos (NA) e contatos normalmente fechados (NF) projetada de modo que não possam estar simultaneamente na posição fechada (ou aberta). Aplica-se a contatos auxiliares de dispositivos de comando onde a força de atuação é provida internamente, tais como: contadores.

Contatos espelho: um contato auxiliar normalmente fechado (NF) que não pode estar na posição fechada ao mesmo tempo que um dos contatos principais (de força ou potência) no mesmo contador. Assim, contatos espelho é uma característica que diz respeito à ligação mecânica entre os contatos auxiliares e os contatos principais de um contador.

Controles: dispositivos que compõem a interface de operação entre homem e máquina, incluídos os dispositivos de partida, acionamento e parada, tais como botões, pedais, alavancas, "joysticks", telas sensíveis ao toque ("touch-screen"), entre outros, geralmente visíveis. Os controles geram os sinais de comando da máquina ou equipamento.

Art. 4º Alterar no Anexo IV - Glossário da Norma Regulamentadora n.º 12 (NR-12) - Segurança no Trabalho em Máquinas e Equipamentos, aprovada pela Portaria n.º 3.217/1978, com redação dada pela Portaria n.º 197, de 17 de dezembro de 2010, a definição de:

Categoria: classificação das partes de um sistema de comando relacionadas à segurança, com respeito à sua resistência a defeitos e seu subsequente comportamento na condição de defeito, que é alcançada pela combinação e interligação das partes e/ou por sua confiabilidade. O desempenho com relação à ocorrência de defeitos, de uma parte de um sistema de comando, relacionado à segurança, é dividido em cinco categorias (B, 1, 2, 3 e 4) segundo a norma ABNT NBR 14153 - Segurança de máquinas - Partes de sistemas de comando relacionadas à segurança - Princípios gerais para projeto, equivalente à norma EN 954-1 - Safety of machinery - Safety related parts of control systems, que leva em conta princípios qualitativos para sua seleção. A norma européia EN 954 foi substituída pela norma internacional ISO 13849 após um período de adaptação e convivência, sendo que a ABNT está trabalhando para a publicação da versão da norma ABNT ISO 13849 partes 1 e 2. A norma ISO 13849-1 prevê requisitos para a concepção e integração de componentes relacionadas com a segurança dos sistemas de controle, incluindo alguns aspectos do software, é expresso por nível de performance (PL) que é classificado de "a" até "e". O conceito de categoria é mantido, mas existem requisitos adicionais a serem preenchidos para que um nível de performance possa ser reivindicado por um sistema ou componente, sendo fundamental a confiabilidade dos dados que serão empregados em uma análise quantitativa do sistema de segurança. Máquinas importadas e componentes que já utilizam o conceito de PL não devem ser consideradas, apenas por esta razão, em desacordo com a NR12, pois existe uma correlação, embora não linear, entre o os conceitos de PL e categoria (vide Nota Técnica 48/2016).

Dispositivo de intertravamento: dispositivo associado a uma proteção utilizado para interromper o movimento perigoso ou outro perigo decorrente do funcionamento da máquina enquanto a proteção ou porta for ou estiver aberta, com acionamento por meio de contato mecânico ou físico, como as chaves de segurança eletromecânicas, ou sem contato mecânico ou físico, como as chaves de segurança magnéticas, eletrônicas e optoeletrônicas, e os sensores indutivos de segurança. Não devem permitir burla por meios simples, como chaves de fenda, pregos, arames, fitas, imãs comuns etc.

Art. 5º Excluir do Anexo IX - Injetora de Materiais Plásticos da Norma Regulamentadora n.º 12 (NR-12) - Segurança no Trabalho em Máquinas e Equipamentos, o item 1.2.5.1 publicado equivocadamente entre os itens 1.2.1.4.1 e 1.2.1.6 na Portaria MTE 197, de 17 de dezembro de 2010, publicada no Diário Oficial da União de 24 de dezembro de 2010.

Parágrafo único. O item 1.2.5.1 publicado entre os itens 1.2.5 e 1.2.5.1.1 permanece inalterado.

Art. 6º Incluir o item 7.3 no Anexo XII - Equipamentos de Guindar para Elevação de Pessoas e Realização de Trabalho em Altura da Norma Regulamentadora 12 (NR-12) - Segurança no Trabalho em Máquinas e Equipamentos, com a seguinte redação:

7.3 O uso de Cesto Suspensão para o transbordo de pessoas entre cais e embarcação, deve atender, adicionalmente, aos seguintes requisitos:

a) deve ser emitida uma Permissão de Trabalho para a operação, cujo prazo de validade será, no máximo, aquele da jornada de trabalho do operador do equipamento de guindar;

b) deve ser registrado o nome de cada transbordado;

c) deve ser realizada, antes da entrada dos transbordados na caçamba, tanto a bordo da embarcação quanto no cais, uma instrução de segurança sobre as regras a serem observadas pelos mesmos durante o transbordo;

d) para atividades sobre a água, todas as pessoas transbordadas devem utilizar coletes salva-vidas homologados pela Diretoria de Portos e Costas da Marinha do Brasil.

Art. 7º Esta Portaria entra em vigor na data de sua publicação.

HELTON YOMURA

PORTARIA Nº 99, DE 8 DE FEVEREIRO DE 2018

Altera o Anexo II - Requisitos de segurança específicos para máquinas utilizadas nas indústrias de abate e processamento de carnes e derivados destinados ao consumo humano - da Norma Regulamentadora n.º 36 - Segurança e Saúde no Trabalho em Empresas de Abate e Processamento de Carnes e Derivados e dá outras providências.

O MINISTRO DE ESTADO DO TRABALHO - SUBSTITUTO, no uso das atribuições que lhe conferem o inciso II do parágrafo único do art. 87 da Constituição Federal e os arts. 155 e 200 da Consolidação das Leis do Trabalho - CLT, aprovada pelo Decreto-Lei n.º 5.452, de 1º de maio de 1943, resolve:

Art. 1º Alterar o item I do Anexo II - Requisitos de segurança específicos para máquinas utilizadas nas indústrias de abate e processamento de carnes e derivados destinados ao consumo humano - da Norma Regulamentadora n.º 36 - Segurança e Saúde no Trabalho em Empresas de Abate e Processamento de Carnes e Derivados, aprovada pela Portaria MTE n.º 555, de 18 de abril de 2013, que passa a vigorar com a seguinte redação:

"1. Para fins do atendimento do item 36.7.1 desta Norma, estão abrangidos no presente anexo as seguintes máquinas de uso exclusivo na indústria de abate e processamento de carnes de derivados destinados ao consumo humano:

I. Máquina automática para descourear e retirar pele e película;

II. Máquina aberta para descourear e retirar pele;

III. Máquina de repasse de moela;

IV. Máquina Serra de Fita."

Art. 2º Incluir o item 1.4 no Anexo II, da Norma Regulamentadora n.º 36, com a redação constante no Anexo desta Portaria.

Art. 3º Altera os itens 1.1.6, 1.2.5, 1.3.3 e 1.3.8.6 do Anexo II da Norma Regulamentadora n.º 36, que passam a vigorar com as seguintes redações:

".....
1.1.6. O sistema de segurança e suas interligações devem atingir no mínimo categoria de segurança 3.
.....

1.2.5. O sistema de segurança e suas interligações devem atingir no mínimo categoria de segurança 3.
.....

1.3.3 O sistema de segurança e suas interligações devem atingir no mínimo categoria de segurança 3.
.....

1.3.8.6 O sistema de segurança e suas interligações devem atingir no mínimo categoria de segurança 3.
.....

Art. 4º Esta portaria entra em vigor na data de sua publicação, exceto quanto aos itens abaixo discriminados, exclusivamente para adequação das máquinas já em uso, que entrarão em vigor nos prazos consignados, contados da publicação:

Item	Prazo para empresas em geral	Prazo para micro e pequenas empresas
1.4.6, alínea "a"	6 meses	12 meses
1.4.6, alínea "d"	12 meses	18 meses

HELTON YOMURA

ANEXO

IV. Máquina Serra de Fita.

1.4. A máquina serra de fita é definida para fins deste anexo como sendo aquela formada por uma mesa de alimentação fixa ou uma mesa de alimentação parcialmente deslizante ou um transportador com cilindros ou uma correia transportadora, com uma canaleta regulável deslizante, uma polia superior e uma polia inferior, uma fita de corte, uma guia superior e uma guia inferior para a fita de corte, um dispositivo para ajustar a tensão da fita de corte, um sistema motriz e componentes elétricos, dependendo da especificidade da máquina, com uma altura de corte de até 550 mm.

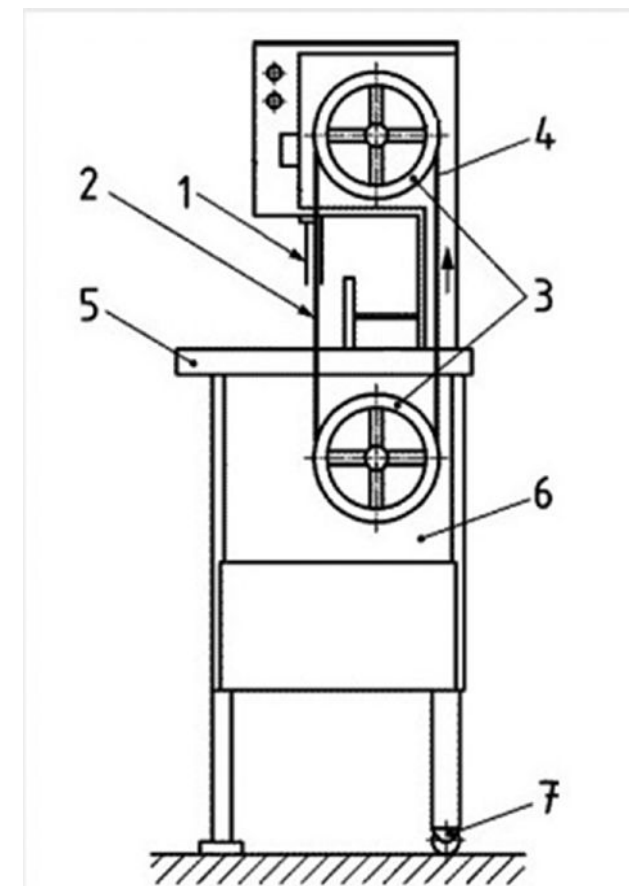
1.4.1 As máquinas às quais se aplicam esta norma são utilizadas para cortar:

- ossos;
- carnes com ou sem ossos;
- peixes;
- blocos de produtos alimentícios;
- outros produtos cárneos.

1.4.2 Esta norma não se aplica à serra de fita de uso restrito a açougues, mercearias, bares e restaurantes, prevista no Anexo VII da NR-12.

1.4.3 Os perigos mecânicos e requisitos de segurança abrangidos neste anexo se referem ao tipo de máquina descrita no item 1.4, devendo ser realizada uma prévia avaliação de risco da máquina, após a sua instalação, longo período de inatividade ou quando ocorrer mudança do processo operacional, em relação ao trabalhador, para evitar riscos adicionais oriundos do processo e das condições do ambiente de trabalho.

1.4.4 São consideradas zonas de perigo, conforme a figura 1:



Legenda:

- Zona 1- Parte da fita de corte coberta por canaleta regulável deslizante
- Zona 2- Área de corte
- Zona 3 - Polias inferior e superior
- Zona 4 - Fita de corte fora da área de corte
- Zona 5 - Mesa de alimentação (fixa e/ou parcialmente deslizante)
- Zona 6 - Unidade motriz
- Zona 7- Sistema de rodízio para facilitar o transporte.

H - Altura da mesa de trabalho em relação ao solo

Figura 1 - Zonas de perigo da máquina serra de fita

Fonte: Norma Técnica EN 12268:2014

1.4.5 O acesso a zona de perigo 1 deve possuir uma canaleta regulável deslizante, para enclausurar o perímetro da fita serrilhada na região de corte, liberando apenas a área mínima de fita serrilhada para operação.

1.4.6 O acesso à zona de perigo 2, área de corte da lâmina, deve ser impedido pela aplicação conjunta das seguintes medidas:

a) limitar a distância das mãos do(s) operador(es) a no mínimo 20 cm da fita, por todos os lados;