

RT INFORMA

Ministério do Trabalho publica Portarias que alteram a NR 36 e seus Anexos I e II

(As Máquinas Serra de Fita ganham regulamentação na Norma Regulamentadora nº 36)

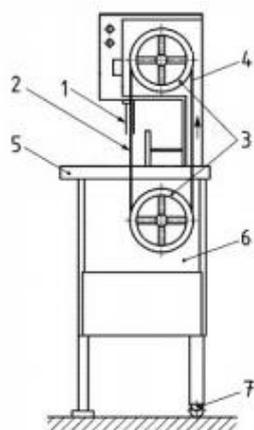
O Ministério do Trabalho (Mtb) publicou no DOU de 09/02/18 - Seção I, págs. 68 e 69, duas Portarias ([Portaria nº 99](#) e [Portaria nº 97](#)) que alteram a Norma Regulamentadora n.º 36 - Segurança e Saúde no Trabalho em Empresas de Abate e Processamento de Carnes e Derivados.

A Portaria 99 inovou ao incluir no Anexo II, da NR-36, a Máquina Serra de Fita com seus requisitos específicos de segurança. Essa inclusão permite que as Máquinas Serra de Fita, a partir de agora, possam ser adequadas a essas novas regras que passam a prevalecer sobre as gerais de segurança da NR-12, a qual regulamenta a segurança de máquinas e equipamentos no País.

Dentre os requisitos específicos de segurança para a Máquina Serra de Fita, destacam-se:

- Definição das zonas de perigos e suas respectivas medidas de segurança (figura 1); e
- Exemplificação por meio de ilustração dos dispositivos de segurança a serem adotados (figuras 2, 3 e 4).

Os itens **1.1.6, 1.2.5, 1.3.3, 1.2.3.4 e 1.3.8.6** do Anexo II, que tratam das interfaces de segurança das máquinas, tiveram sua redação alterada ao excluir a expressão “conforme as normas técnicas oficiais vigentes à época de publicação deste anexo” e continuam a exigir que o sistema de segurança e suas interligações atinjam no mínimo categoria de segurança 3.



Legenda:

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

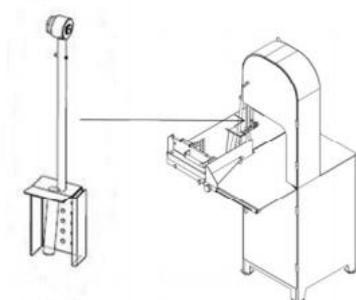


Figura 2 - Exemplo de dispositivo para proteção da mão do trabalhador
Fonte: Arquivo da subcomissão de máquinas da CNTT da NR-36

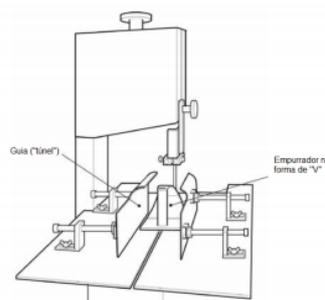


Figura 3 - Exemplo de dispositivo para proteção da mão do trabalhador
Fonte: Reducing bandsaw accidents in the food industry. Guidance Note PM33 do HSE (Health and Safety Executive), 2000.

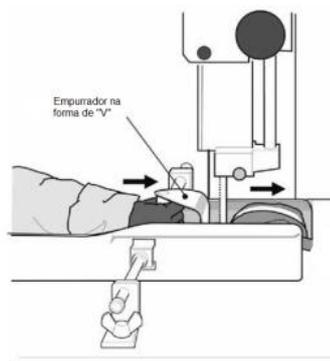


Figura 4 - Exemplo de dispositivo para proteção da mão do trabalhador
Fonte: Reducing bandsaw accidents in the food industry. Guidance Note PM33 do HSE (Health and Safety Executive), 2000.

Prazos para adequação das Máquinas Serras de Fita

Essa portaria entrou em vigor na data de sua publicação, exceto quanto aos itens abaixo discriminados e exclusivamente para as Máquinas Serras de Fita já em uso, que têm prazo para adequação.

Resumo dos Prazos estipulados pela Portaria nº 99		
Item	Prazos	
	Empresas em geral	MPE
1.4.6 alínea "a"	6 meses	12 meses
1.4.6 alínea "b"	12 meses	18 meses

Por sua vez, a Portaria 97 incluiu no Glossário do Anexo I conceitos para partes da Máquina aberta para descourear e retirar a pele e a membrana, sendo eles.

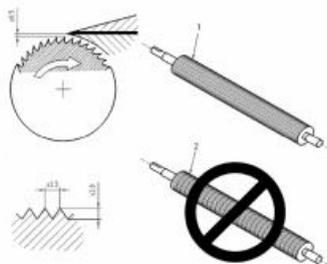
Cilindro dentado - Eixo com dentes e ranhuras de raspagem para o arraste do produto. Cilindro que tem estrias circunferenciais, conforme características constantes no item 1.2.3.3.

Cilindro de arraste - Eixo com dentes e uma disposição ondulada sem ranhuras de raspagem para o arraste do produto. Cilindro com ranhuras longitudinais, sem estrias circunferenciais, conforme características constantes no item 1.2.3.4.

Também trouxe alteração gramatical de melhoria na redação do texto do item 1.2.3.4 do Anexo II. O item passou a ter a seguinte redação.

“1.2.3.4 No caso de utilização de cilindro de arraste, na circunferência do cilindro giratório de arraste, a distância ponto-a-ponto das ranhuras (fendas) longitudinais deve ser menor ou igual a 2,5 mm, a profundidade da fenda (ranhura) menor ou igual a 2,0 mm e as ranhuras não devem ter estrias circunferenciais (ver figura 12)”.

Figura 12 - Requisitos de segurança do cilindro de arraste



Legenda:

1 - Cilindro de arraste sem estrias circunferenciais.

2 - Cilindro de arraste com estrias circunferenciais.

Fonte: Norma Técnica EN 12355:2003 + A1: 2010

Essas mudanças representam um avanço para o setor produtivo, pois estabelecem regras mais adequadas e objetivas, sem perder de vista a proteção e segurança dos trabalhadores.