

Por Thais Santi

SAÚDE E SEGURANÇA EM PRIMEIRO LUGAR

ABTCP promoveu em 9 de maio último o 2.º Seminário sobre Segurança e Saúde no Trabalho, que apresentou inovações em programas voltados à prevenção e redução de acidentes nas empresas do setor

O setor de papel e celulose no Brasil emprega hoje cerca de 690 mil pessoas ligadas direta ou indiretamente aos processos de toda a cadeia produtiva, conforme dados da Associação Brasileira de Celulose e Papel (Bracelpa). Em toda a indústria existe a grande meta diária de os processos acontecerem, as máquinas girarem e as caldeiras funcionarem, entre outras tarefas, com total segurança e preservação da saúde.

Como isso tem sido conseguido é o que foi apresentado, entre outros temas, por especialistas durante o 2.º Seminário sobre Segurança e Saúde no Trabalho, realizado pela ABTCP no último dia 9 de maio, em sua sede, com presença maciça dos profissionais dessas áreas do setor – mérito de uma Comissão Técnica que vem trabalhando intensa e voluntariamente em prol da melhoria da segurança e da saúde dos profissionais de todas as indústrias de celulose e papel.

As experiências são diversas, variando de uma empresa para outra em relação ao sucesso de programas e soluções em saúde e segurança. Enquanto algumas empresas investem na adequação de seus processos, ou-

tras investem na qualificação de seu pessoal. “O evento atingiu 100% dos objetivos planejados; a partir dos cases demonstrados, os participantes e apresentadores puderam compartilhar soluções, conhecer inovações e obter informação de qualidade para suas empresas”, comentou Flávio Trioschi, coordenador da CT de Segurança e Saúde Ocupacional da ABTCP e coordenador de Segurança e Saúde Ocupacional da Klabin S.A.

Desde programas completos de segurança a pequenas mudanças no ambiente de trabalho, o importante é dar os primeiros passos para superar os desafios. Paulo Cassim, especialista corporativo de EHS (segurança, saúde e meio ambiente) da International Paper (IP) Brasil, apresentou uma lista de novidades recentemente implantadas nas unidades da fábrica, acompanhando o programa global criado pela IP Company, o Life-changing Injury and Fatality Elimination (Life). Esse programa, cuja sigla significa literalmente “vida”, quer dizer, em tradução livre, “Elimine acidentes e fatalidades e assegure a vida”. **(Confira os novos itens e soluções de segurança no quadro “Novas tecnologias para prevenção de acidentes”)**

O Life tem como metas reduzir as lesões graves e chegar a zero ocorrência de acidentes fatais. Cassim, que apresentou o programa, não divulgou números, mas assegurou os bons resultados e alertou, conforme a filosofia do Life: “Devemos lembrar, sobre saúde e segurança, não se trata de números, mas sim de pessoas; de vidas humanas”. Para tanto, a IP identificou cinco dimensões que exigiram maior atenção: proteção de máquinas e equipamentos; equipamentos motorizados; direção segura; quedas/escorregões e exposição a substâncias e ambientes perigosos.

Entre as inovações mais recentes para segurança operacional em máquinas, a IP adotou a instalação de travas mecânicas nas portas e dispositivos trava-quedas

O 2º Seminário sobre Segurança e Saúde no Trabalho, realizado pela ABTCP contou com a presença maciça dos profissionais destas áreas do setor



BANCO DE IMAGENS ABTCP

em atendimento às normas vigentes. Para a circulação de equipamentos motorizados, o investimento da empresa se deu em projetos de adequação das áreas, entre outras medidas, como a proibição do uso de telefone celular, influenciando ainda na questão da direção segura. “Instalaremos ainda o sensor Hit Not, que emite um som de alerta caso um objeto motorizado esteja nas proximidades”, comentou Cassim, da IP Brasil, em sua palestra.

Além da abordagem sobre a parte estrutural relativa à segurança, a IP foi representada por Robson Oliveira Laprovitera, gerente de Sustentabilidade, Meio Ambiente, Saúde e Segurança da Unidade Florestal, que falou sobre os Indicadores de Performance de Segurança (IPS), também utilizados pela empresa como um programa de melhoria contínua. Uma lista de verificação, avaliada em todas as frentes de trabalho, contém 199 indicadores sobre 12 aspectos.

“Um grande diferencial deste programa é a notável melhoria na gestão de segurança pelos líderes e o engajamento das equipes para sempre melhorar sua performance”, explicou. A IP também realizou a integração do Programa Life com seu relatório de sustentabilidade. “Toda a cadeia de custódia passará a ser cobrada no quesito de segurança no futuro”, pontuou Cassim.

Os fornecedores de máquinas e equipamentos estão bem adiantados no assunto, inclusive. Representando os fabricantes de máquinas e equipamentos, Ivan Medeiros, gerente de Vendas de Automação da Voith, apresentou os novos sistemas com foco na segurança, principalmente em mecanismos antiburla, sensores/dispositivos e atuadores.

Vale destacar três grandes inovações: na parte de medição de telas, a empresa desenvolveu o OnQ Forming Sens. Sua instalação é feita durante a parada da máquina, sem contato do operador, e a detecção ocorre por micro-ondas inofensivas. O aparelho, projetado para ambientes agressivos, permite a medição do conteúdo de água na formação, com sensor compacto. Já com o Onv Felt View é possível medir o perfil completo dos feltros, com risco zero, já que se trata de um sistema automático com medições online e reproduzíveis. Por último, na área das rebobinadeiras, a mesa abaixadora, dotada de barreira de luz, sensores safety de posição, além de sirene e flashing, portão com

chave de segurança e válvulas hidráulicas, contribui para evitar a tão conhecida burla. E o melhor: todos esses produtos estão em conformidade com a norma ABNT NBR 14153 de Segurança de Máquinas.

Mais segurança com saúde

Outro exemplo bem-sucedido de investimento em segurança relativo a processos consistiu em alterações nas caixas de travamento e bloqueios múltiplos de fontes de energia, realizadas pela unidade da Fibria em Três Lagoas (MS). “Transferimos a responsabilidade para o operador, e não mais para o electricista. Percebemos que algo tinha de ser feito quando vimos que a caixa estava lotada. Foi um processo complexo, mas eficiente”, comentou Mário Ribeiro, coordenador de Manutenção de Recuperação e Utilidades na Fibria MS.

Entre alguns ganhos de segurança, Ribeiro mencionou a redução significativa no tempo de realização do bloqueio; maior disponibilidade do equipamento para manutenção e da Operação de Área no acompanhamento das atividades em função do menor número de cartões a serem preenchidos e, principalmente, a garantia do estado de Energia Zero nos equipamentos bloqueados. Segundo Ribeiro, o sucesso dessa ação, que levou seis meses para ser totalmente implantada, será estendido às demais unidades da Fibria como benchmarking.

Também chamou a atenção dos presentes um case apresentado por Fábio Coelho, da CMPC Celulose Rio-grandense, sobre os desafios com a adequação dos maquinários às exigências da NR12. Com capacidade para produzir 60 mil t/ano, a máquina da empresa, da década de 1960, possuía livre acesso. Após identificação (mapeamento), foram restritas as entradas com barras fixas e cadeados, exigindo ainda mudanças no comportamento das equipes de operação.

A IP identificou cinco dimensões que devem ser prioridade quando o assunto é segurança: proteção de máquinas e equipamentos; equipamentos motorizados; direção segura; quedas/escorregões e exposição a substâncias e ambientes perigosos



Paulo Cassim:
 “Sobre segurança,
 devemos lembrar
 que não se trata
 de números, mas
 sim de pessoas”

“Além disso, tivemos de realizar as adequações sem alterar o acionamento, com a menor quantidade possível de mudanças”, destacou Coelho. Foi então realizado o cercamento, o afastamento dos controles e o monitoramento da área de risco. Houve ainda um processo de conscientização dos colaboradores. A rebobinadeira foi enclausurada, e as demais áreas tiveram proteções moduladas. A partir de agora, a inspeção será monitorada com extensor, mas ainda há o desafio de encontrar alternativas na área da passagem de ponta. Todo o projeto exigiu recursos de aproximadamente R\$ 153 mil.

Além de *cases*, a programação do evento da ABTCP incluiu questões relativas a insalubridade e periculosidade nas indústrias de papel e celulose. Francisco de Paula, consultor da Paula Souza Engenharia, apresentou um infograma com os principais pontos da produção de celulose e papel, alertando para algumas áreas que podem oferecer riscos, por consequência de comportamentos indevidos de colaboradores, que acabam “criando atalhos” para realizar algumas tarefas. O consultor alertou que as empresas devem fazer uma constante análise das etapas de trabalho e do processo, de modo a prevenir abusos e ações indevidas que gerem periculosidade.

Outro assunto de mesma importância, a NR12 foi abordada no evento pelo consultor José Carlos, da HST Assessoria em Segurança no Trabalho. Na ocasião, os

presentes tiveram a oportunidade de esclarecer dúvidas sobre essa norma e conhecer também as alterações mais recentes pelas quais passou.

Como, porém, o assunto “segurança” nunca fica completo se não considerar também saúde, o evento contou com um painel exclusivo sobre fatores psicossociais relacionados ao risco de acidentes. Para Renata Sansoni Francisco, consultora, *coach* e psicóloga organizacional, que ministrou palestra no seminário, os fatores psicossociais exercem grande influência no aumento de risco e acidentes. Uma boa notícia deve-se à possibilidade de isso ser trabalhado a favor do colaborador, através de ações planejadas com estratégias fundamentadas na Andragogia – educação para adultos –, sob orientação da área de Recursos Humanos e Segurança com alto envolvimento das lideranças e coordenadas juntamente com o psicólogo organizacional. “O segredo é disciplina, capacitação e comunicação. Como resultado, adota-se uma atitude segura”, resumiu a profissional.

Como exemplo, Sansoni citou o trabalho realizado em uma indústria multinacional de grande porte no segmento químico e petroquímico, em que foi possível desenvolver ações com base nesses três pilares. “As ações foram conduzidas em uma das mais importantes unidades fabris, e os resultados satisfatórios acabaram tornando-se benchmarking para as demais unidades”, comentou.

O projeto envolveu diagnóstico de clima e cultura, observação e abordagem comportamental pelas lideranças, *assessment* comportamental, programas de desenvolvimento centrados na liderança e no conceito de “atitude segura”, bem como campanhas de comunicação. Em consequência, houve maior conscientização quanto às ações em segurança, melhores resultados na redução de acidentes e alto engajamento da liderança, tendo a segurança como um valor, e não como prioridade.

“Foi possível atingir aumento de 30% nas pesquisas de clima e cultura, redução na taxa de frequência para zero acidente com afastamento e melhores índices de produtividade entre os anos de 2010 e 2012”, detalhou Sansoni, enfatizando a importância da atuação do profissional especializado, como o psicólogo organizacional, para atuar com a empresa na definição das melhores estratégias de gestão comportamental. ■

Novas tecnologias para prevenção de acidentes implantadas no Programa Life

- Proteção de Máquinas – *Hood Doors* – travas mecânicas nas portas e dispositivos trava-quedas.
- Proteção de Máquinas – *Unbinding Trucks* – braços articulados e cinta que impedem a queda da tora.
- Equipamentos Motorizados – *Hit Not* – sensor de proximidade entre máquinas e pessoas. Pode ser substituído por botoeiras.
- Equipamentos Motorizados – *High Visible Vests* – camisas antichama, com faixas refletivas e fluorescentes.
- Equipamentos Motorizados – *Dock Protection* – barreiras feitas de metal.
- Áreas perigosas – *Ash Hopper* – roupa especial para evitar contato com as cinzas geradas pela caldeira e pelo precipitador eletrostático.