



NR-01 – Disposições gerais – Ordem de Serviço

Conforme NR01, item 1.7, alínea “b”, a Ordem de Serviço sobre Segurança e Medicina de Trabalho, cabe ao empregador fazer sua elaboração, onde sua emissão é obrigatória.

A obrigatoriedade da Ordem de Serviço está incluída no artigo 157, inciso II da CLT – Consolidação das Leis Trabalhistas, que nos diz:

“instruir os empregados, através de ordens de serviço, quanto às precauções a tomar o sentido de evitar acidentes do trabalho ou doenças ocupacionais;”

O que é Ordem de Serviço (OS)?

Ordem de Serviço é um documento para orientar e informar os trabalhadores da empresa, quais são os riscos que irá encontrar no ambiente de trabalho e na execução de suas atividades, para que o mesmo possa ter alguns cuidados e realizar procedimentos para sua proteção.

Por que fazer a Ordem de Serviço – OS?

Antes de o empregador fazer qualquer cobrança relacionada à Saúde e Segurança do Trabalho, o trabalhador deve ser treinado e orientado dos riscos, através da Ordem de Serviço.

A OS é um documento importantíssimo, onde na hipótese de um acidente ou doença contraída no trabalho, o trabalhador pode alegar que desconhecia o risco, por falta de orientação.

Com a ordem de serviço emitida e protocolada pelo trabalhador, o mesmo está ciente dos riscos que estará exposto, onde a empresa prova o cumprimento desta obrigação legal prevista na CLT e na NR01, de informar antecipadamente os riscos existentes em suas instalações aos seus trabalhadores.

Como fazer a Ordem de Serviço?

Conforme a NR01, o Ministério do Trabalho especificou alguns objetivos que devem conter na Ordem de Serviço.

Assim, a Ordem de Serviço sobre Segurança e Medicina do Trabalho deve conter informações bem claras sobre:

- Função (ex: Gerente de Produção, Supervisor de Produção, Operador de Máquina, Auxiliar de Produção, etc);
- Setor (informar o local da aplicação da OS);

- Descrição da Função (descrever todas as atividades exercidas por aquele colaborador);
- Informar os riscos profissionais que possam originar-se no local de trabalho (NR01, 1.7, “c”, I);
- Informar os meios para prevenir e limitar tais riscos e as medidas adotadas pela empresa (NR01, 1.7, “c”, II, (informar quais EPI’s são de uso obrigatório)).
- Recomendações (citar algumas recomendações que devem ser seguidas pelo colaborador, para sua segurança e saúde);
- Determinar procedimentos que devem ser adotados em caso de acidente ou doença relacionada ao trabalho (NR01, 1.7, “e”);
- Punição (a possibilidade de punição ao trabalhador em caso de descumprimento das ordens de serviço expedidas pela empresa);
- Assinatura e data (de quem aprovou o documento);
- CIPA (assinatura dos integrantes da CIPA e data);
- Data da elaboração;
- Número da revisão (havendo modificação no processo, espaço físico, etc, pode eliminar ou aparecer nos riscos relacionados à Saúde e Segurança, onde a OS deverá ser revisada e controlada);

A Ordem de Serviço sobre Segurança do Trabalho não deve se limitar à transcrição de textos legais ou redações padrões, o ideal é que a mesma seja elaborada conforme as instalações da empresa, arranjo físico, máquinas, equipamentos, materiais e insumos utilizados na produção.

A Ordem de Serviço sobre Segurança e Medicina do Trabalho, emitida com base nos riscos reais da empresa, é também um documento extremamente útil na realização das integrações dos novos colaboradores, podendo ser também utilizada como material de apoio em treinamentos internos, auditorias e fiscalização.

Abaixo, um exemplo de ordem de serviço.

LOGOTIPO DA EMPRESA	ORDEM DE SERVIÇO (OS) POR ATIVIDADE – SEGURANÇA DO TRABALHO	
Função:Gerente de Produção	Setor:Produção	
1 – DESCRIÇÃO DA FUNÇÃO		
Auxiliar o operador durante a fabricação. Cuidar de peças necessárias para a manutenção e providenciar a sua compra. Coordenar a manutenção. Enviar peças para o Controle de Qualidade. Calcular tempo de produção dos materiais. Acompanhar o processo in loco.		
2 – AGENTES ASSOCIADOS ÀS ATIVIDADES – NR01, 1.7, “c”, I		
* Agente Físico: Ruído equivalente a 78,8 dB (A), atenuado pelo uso efetivo e rotineiro do protetor auditivo. * Agente Químico: Óleo		
3 – EPI’s DE USO OBRIGATÓRIO – NR01, 1.7, “c”, II		
* Protetor auricular tipo concha ou plug de inserção; * Creme protetor para pele das mãos e braços; * Óculos de segurança.		
4 – RECOMENDAÇÕES		

- * Atenção e cuidado com as partes móveis das máquinas, não mantenham contato direto com o equipamento em operação;
- * Fume somente em locais permitidos que estejam sinalizados;
- * Comunique a CIPA qualquer irregularidade que possa colocar você ou seus colegas em risco de acidentes;
- * Não remova ou ultrapasse as proteções existentes nas áreas;
- * Atenção e cuidado durante a utilização das mangueiras de ar comprimido, não as usem contra o corpo;
- * Use EPIs designados a sua função;
- * Comparecer ao departamento médico para exames periódicos quando solicitados.

5 – PROCEDIMENTOS EM CASO DE ACIDENTES – NR01, 1.7, “e”

Todo e qualquer acidente de trabalho, deverá ser comunicado para o superior imediato, na falta deste para o membro da CIPA e/ou ao RH, para que possa ser providenciada a emissão da CAT – Comunicado de Acidente do Trabalho, cujo prazo da abertura é de 24h

6 – PUNIÇÕES (o não cumprimento desta OS)

- 1º ocorrência: advertência verbal + treinamento
- 2º ocorrência: advertência escrita + treinamento
- 3º ocorrência: advertência escrita + treinamento
- 4º ocorrência: desligamento da empresa

7- OBSERVAÇÕES

As orientações aqui contidas não esgotam o assunto sobre prevenção de acidentes, devendo ser observadas todas as instruções existentes, ainda que verbais em especial as Normas e Regulamentos da Empresa

APROVAÇÃO:	DATA:
CIPA:	DATA:
DATA DA ELABORAÇÃO:12/12/2012	REVISÃO:0



Carregador de celular universal – está chegando a IEC 62684:2011

A IEC – International Electrotechnical Commission, importante empresa de normatização internacional do ramo de tecnologia de eletro-eletrônicos, acaba de liberar a norma IEC 62684:2011 – Especificações de Interoperabilidade de fonte de alimentação externa comum para uso com dados habilitada para telefones móveis. Essa norma propõe a unificação de todos os carregadores de aparelhos celulares no mundo.

De acordo com a GSM Association (www.gsmworld.com/) todo ano são produzidos aproximadamente 51.000.000 kg de carregadores que poderiam muito bem ser reduzidos drasticamente com a adoção de um carregador universal. Por que, ao

comprar um novo celular, você precisa pagar por um novo carregador, se o seu antigo ainda funciona? Por que ter dois carregadores se você carrega um de cada vez?

Se pensarmos no meio ambiente, ainda de acordo com a GSM, as indústrias poderiam reduzir as emissões de CO2 e gases causadores do efeito estufa em 13,6 milhões de toneladas todos os anos.

Sendo o carregador padrão para todos os aparelhos de telefonia móvel, os carros novos já poderiam sair de fábrica com uma doca no painel, onde os motoristas pudessem conectar os vossos aparelhos e desfrutar do viva-voz ao mesmo tempo em que carrega a bateria do seu aparelho. Estabelecimentos comerciais poderiam também dispor de tal serviço para seus clientes. Seria uma maneira barata de aumentar o tempo de estadia nos estabelecimentos.

A idéia principal é produzir carregadores baseados nos padrões USB, aqueles amplamente utilizados em computadores e diversos outros aparelhos eletrônicos. Já que o padrão USB é tão bem aceito mundialmente, faz sentido dar continuidade a ele para a construção dos novos carregadores de bateria de celular universais. Mesmo por que, mais de uma dúzia dos grandes fabricantes de aparelhos celular já haviam aderido ao padrão. São eles:

- Apple;
- Nokia;
- Research in Motion;
- Emblaze Móbile;
- Huawei Technologies;
- LGE, Motorola Mobility;
- NEC;
- Qualcomm;
- Samsung;
- Sony Ericsson;
- TCT Mobile (ALCATEL);
- Texas Instruments; e a
- Atmel.

Veja a íntegra do release da IEC:

One size-fits-all mobile phone charger: IEC publishes first globally relevant standard

London, UK, 2011-02-01 – IEC, the international standards and conformity assessment body for all fields of electrotechnology, announces today the publication of the first globally relevant universal phone charger standard for data-enabled mobile telephones.

This new IEC International Standard covers all aspects of the charger, connector and plug, as well as safety, interoperability and environmental considerations.

According to the GSMA about 51 000 tonnes of redundant chargers are manufactured each year. This new standard opens the way to a significant reduction of mobile phone-related electronic waste and, when widely adopted by industry, will allow consumers to use a single one-fits-all charger with all new smartphones. Manufacturers will be able to achieve cost-savings in production, packaging and shipping, since they will no longer need to provide a charger with each phone. This may also positively impact end-consumer prices and will reduce the overall CO2 footprint of this industry, potentially cutting greenhouse gas emissions by 13.6 million tonnes per year.

IEC General Secretary and CEO Ronnie Amit said, "We all have drawers full of chargers that became obsolete as soon as we buy a new phone. Today, we have a truly operational global standard that will allow the industry to end this waste and significantly reduce environmental impact. This is something millions of consumers have been waiting for. I am proud that the IEC has managed to get the best possible technical solution in record time to the market."

The IEC International Standard IEC 62684, Interoperability specifications of common external power supply (EPS) for use with data-enabled mobile telephones has been accepted by the National Committees participating in IEC TC (Technical Committee) 100: Audio, video and multimedia systems and equipment.

The heart of the standard is based on the micro USB plug specifications issued by the USB-IF (Implementers Forum), with which the IEC has recently signed an MoU (Memorandum of Understanding).

Amit commented, "We are happy to have brought the USB-IF into the fold. USB technology already enjoys wide acceptance both by consumers and the industry and it is likely to enrich many future IEC International Standards."

The new IEC International Standard comprises input from all relevant sources, including the work developed by CENELEC and ITU-T, with which the IEC has a long-standing cooperation agreement. Since USB technology is well accepted globally, it made sense for it to be included in the standard, which was also based on specifications by more than a dozen phone makers. Those include Apple, Nokia, Research in Motion, Emblaze Mobile, Huawei Technologies, LGE, Motorola Mobility, NEC, Qualcomm, Samsung, Sony Ericsson, TCT Mobile (ALCATEL), Texas Instruments and Atmel, all of which have signed an MoU with the European Commission.

The new IEC International Standard now opens this opportunity to manufacturers and consumers around the world.

-Ends-

Fonte: <http://www.iec.ch/newslog/2011/nr0311.htm>



ISO 9001:2008 – 7.5.3. Identificação e rastreabilidade

Vamos iniciar consultando um bom dicionário para entendermos o item 7.5.3 – Identificação e rastreabilidade. O dicionário Aurélio nos diz:

identificação [De *identificar* + *-ção*.]

1. Ato ou efeito de identificar(-se).
2. Reconhecimento duma coisa ou dum indivíduo como os próprios.

identificar [Do lat. med. *identificare*.]

2. Determinar a identidade (2 e 3) de.
3. Determinar a origem, a natureza, as características de.

Com essa breve consulta, concluímos que no nosso caso, “identificação” significa reconhecer algo entre muitos. Como faríamos então, a identificação de um produto? –Poderíamos colar uma etiqueta com um código e um número de série por exemplo.

Imagine que no meio de uma produção, descobrimos que uma máquina está causando defeito nas peças que ela produz. Imagine agora que a minha fábrica tenha 800 máquinas iguais a ela. Como eu posso saber quais produtos foram produzidos pela 1 danificada e quais foram produzidos pelas 799 boas. O que você faria? Reprovaria tudo? Aprovaria tudo? Ou teria a produção identificada por máquina e só reprovaria as produzidas pela máquina ruim?

Ter Qualidade é economizar tempo e dinheiro!

E quanto a rastreabilidade, o que significa? Agora ficou mais difícil. O Word coloca um traço vermelho embaixo de “rastreabilidade” dizendo que a palavra não existe. E não existe mesmo. Pelo menos, por enquanto. É o que chamamos de “neologismo”.

O dicionário Aurélio não conhece tal verbete, mas nos fornece boas pistas:

rastrear [De *rastro* + *-ear*².]

1. Rastejar

rastejar [De *rasto* + *-ejar*.]

1. Seguir o rasto ou a pista de; rastrear:
2. Investigar, inquirir, indagar; rastrear:

Bom, acho que já dá para adivinhar. Rastreabilidade é a capacidade de deixar

rastros ou pistas. Vamos a um caso prático.

Imagine que eu uma montadora de automóveis foi detectado que um parafuso foi montado invertido. Se eu consigo, com o número de série do veículo, saber em que dia, em que turno e qual o montador que colocou aquele parafuso errado, então, o meu processo tem rastreabilidade, ou seja, eu consigo rastrear o processo.

O inverso também serve. Imagine que uma empresa descubra que um material usado na fabricação de um remédio está com algum problema. Se eu consigo, a partir do lote da matéria prima, descobrir em que farmácias e quais os clientes que compraram o remédio ruim, o meu processo tem rastreabilidade.

Agora que entendemos o significado de “identificação” e “rastreabilidade”, podemos sem medo afirmar:

Só podemos rastrear aquilo que estiver identificado!

Se a empresa identifica sua matéria prima por lote, é claro que, se aparecer um problema em um lote, todo produto que utilizou aquele lote, deverá ser segregado. Se a empresa não identifica nem o lote da matéria prima, aparecendo um problema, toda a produção estará sob suspeita.

A ISO 9001:2008 no item 7.5.3 – Identificação e rastreabilidade, diz que quando apropriado, a organização deve identificar o produto ao longo de todo o processo produtivo.

Entenda por identificar o produto ao longo da realização do produto, não somente como identificar o produto final, mas também, cada uma das suas partes.

A organização deve também identificar a situação do produto no que tange os requisitos medidos e monitorados, vide [8.2.4. Monitoramento e medição de produto](#). Ou seja, se definimos que determinada característica deve ser monitorada, devemos ter como rastrear esse monitoramento ou medição.

Quando compramos um carro novo. As etiquetas no vidro da frente indicando “Aprovado”, são as “pistas” para realizar a rastreabilidade do monitoramento, caso algum problema seja identificado na pós-venda.

A ISO diz que quando a rastreabilidade de alguma característica for um requisito, deve haver uma identificação unívoca do produto e registros devem ser mantidos conforme reza o item [4.2.4 – Controle de registros da qualidade](#). Vamos novamente recorrer ao Aurélio:

unívoco [Do lat. tard. *univocu*.]

2. Que só comporta uma forma de interpretação.
3. Que é homogêneo, uníssono ou homônimo.

Piorou? Nesse caso, identificação unívoca significa que cada produto possui um número de série único. Por exemplo, o seu carro, ele tem um número de placa único, assim é com computadores, aparelhos celular, etc.

Veja o que a norma nos diz:

Quando apropriado, a organização deve identificar o produto pelos meios adequados ao longo da realização do produto.

A organização deve identificar a situação do produto no que se refere aos requisitos de monitoramento e de medição ao longo da realização do produto.

Quando a rastreabilidade for um requisito, a organização deve controlar a identificação unívoca do produto e manter registros (ver 4.2.4).

NOTA Em alguns setores de atividade, a gestão de configuração é um meio pelo qual a identificação e a rastreabilidade são mantidas.



ISO 9001:2008 – 8. Medição, análise e melhoria

O capítulo 8 da ISO 9001:2008 é destinado a monitorar e medir o sistema de gestão da Qualidade, fornecendo dados para uma análise adequada e embasada em fatos confiáveis. Com essa análise, poder promover a melhoria contínua dos seus processos, produtos e serviços, levando à Satisfação do Cliente.

A seguir, vemos a estrutura desse importante capítulo:

8.1. Generalidades

8.2. Monitoramento e medição

8.2.1. Satisfação dos clientes

8.2.2. Auditoria interna

8.2.3. Monitoramento e medição de processos

8.2.4. Monitoramento e medição de produto

8.3. Controle de produto não-conforme

8.4. Análise de dados

8.5. Melhoria

8.5.1. Melhoria contínua

8.5.2. Ação corretiva

8.5.3. Ação preventiva



ISO 9001:2008 – 8.2.3. Monitoramento e medição de processos

Para entendermos bem esse item, primeiramente devemos identificar o que a ISO chama de “Processos do Sistema de Gestão da Qualidade”. No item 4.1 – Requisitos Gerais, a ISO 9001:2008 começa solicitando que a organização identifique todos os processos relacionados ao sistema. Já no item 4.2.2 – Manual da Qualidade, a norma diz que os processos e as devidas interações, devem estar descritas no Manual da Qualidade. Portanto, se a sua empresa está certificada, comece a analisar esse item com uma cópia do Manual da Qualidade nas mãos, caso contrário, lembre-se que o macro-processo deve considerar:

- Processos de Gestão;

Aqueles relacionados ao planejamento estratégico, estabelecimento da Política da Qualidade, definição dos Objetivos da Qualidade e a comunicação adequada.

- Processos de realização;

São os processos que fazem a organização realizar as suas tarefas chave. Podem ser: vender, fabricar e entregar.

- Processos de terceirização;

São os processos de realização que são feitos fora da organização.

- Processos de apoio;

São os processos, direta ou indiretamente, necessários para que os

processos de realização aconteçam. Exemplo, Recursos Humanos.

- Processos de Medição e Monitoramento;

Esses processos apóiam os processos de gestão e de realização, ao fornecer informações para a melhoria do sistema e para o atendimento das necessidades dos Clientes.

Sabendo quais são os processos, devemos **monitorá-los**, isto é, acompanhar de tal forma que possamos identificar tanto não conformidades reais como potenciais, e ainda, apontarmos pontos de melhoria. Esse monitoramento deve ser evidenciado em cada um dos processos identificados no Manual.

Além de **monitorar**, a organização deve, sempre que possível, **medir** o desempenho de cada processo.

Com os resultados dos monitoramentos e das medições nas mãos, a organização deve ser capaz de demonstrar a capacidade de cada processo em alcançar os resultados previamente planejados.

Obviamente que quando o monitoramento ou a medição indicarem que o planejado não foi alcançado, uma ação ou um plano de ação deve ser aplicado.

O monitoramento e a medição dos processos devem ser tão enérgicos e eficientes quanto for o impacto do processo sobre a conformidade com os requisitos do produto e sobre a eficácia no sistema de gestão. Dessa forma, a medição e o monitoramento dos processos concentrarão os esforços nos processos chave, sem desperdiçar recurso nem negligenciar processos.



NR 26 – Sinalização de Segurança – 26.1.5.2. VERMELHO

A NR 26 – Sinalização de Segurança, trata no seu item 26.1.5.2 do uso da cor vermelha dentro de uma empresa. A norma alerta que o vermelho NÃO poderá ser usado na indústria para indicar situações de perigo, pois, ao contrário do que se pensa, o vermelho é de pouca visibilidade, principalmente se comparada ao **amarelo** e ao alaranjado, que significa situação de alerta.

Como advertência de perigo, a cor vermelha somente poderá ser empregada em luzes em barricadas, tapumes de construção e qualquer outra obstrução temporária. Pode ainda ser empregada a cor vermelha em botões de parada de emergência de

máquinas.

A cor vermelha deve ser usada para identificar equipamentos, aparelhos e acessórios relacionados ao combate e à proteção de incêndio. A norma dita como obrigatório o uso de vermelho nos seguintes locais:

- caixa de alarme de incêndio;
- hidrantes;
- bombas de incêndio;
- sirenes de alarme de incêndio;
- caixas com cobertores para abafar chamas;
- extintores e sua localização;
- indicações de extintores (visível a distância, dentro da área de uso do extintor);
- localização de mangueiras de incêndio;
- carretel da mangueira de incêndio;
- suporte da mangueira de incêndio;
- moldura da caixa ou nicho da mangueira de incêndio;
- baldes de areia ou água, para extinção de incêndio;
- tubulações, válvulas e hastes do sistema de aspersão de água;
- transporte com equipamentos de combate a incêndio;
- portas de saídas de emergência;
- rede de água para incêndio (sprinklers);
- mangueira de acetileno (solda oxiacetilênica).

Vale lembrar da importância da manutenção da pintura desses locais, já que em uma situação real de emergência, a iluminação e a visibilidade podem estar seriamente prejudicadas.



NR – Normas Regulamentadoras são Lei?

No dia 09/03/1983, quando foi promulgada a Portaria n.º 06, a NR 1 – Disposições Gerais, passou a ter no seu primeiro parágrafo o seguinte enunciado:

“1.1 As Normas Regulamentadoras – NR, relativas à segurança e medicina do trabalho, são de observância obrigatória pelas empresas privadas e públicas e pelos órgãos públicos da administração direta e indireta, bem como pelos órgãos dos Poderes Legislativo e Judiciário, que possuam empregados regidos pela Consolidação das Leis do Trabalho – CLT. (Alteração dada pela Portaria n.º 06, de 09/03/83)”

Assim, o poder público nos deixa claro que qualquer empresa que tenha Funcionários contratados no regime da CLT, os “Celetistas”, deve atender a todas as NRs que forem aplicáveis às suas atividades.

Dessa forma, a resposta a pergunta título desse artigo é: Norma Regulamentadora não é lei, mas deve ser tratada como tal, já que a CLT, que é lei, as solicita.

Veja a seguir, parte do enunciado da CLT:

Capítulo V da CLT – Art. 154 até Art. 200

DA SEGURANÇA E DA MEDICINA DO TRABALHO

(Redação deste Capítulo dada pela Lei nº 6.514, de 22-12-77, DOU 23-12-77)

SEÇÃO I

Disposições Gerais

Art. 154 – A observância, em todos os locais de trabalho, do disposto neste Capítulo, não desobriga as empresas do cumprimento de outras disposições que, com relação à matéria, sejam incluídas em códigos de obras ou regulamentos sanitários dos Estados ou Municípios em que se situem os respectivos estabelecimentos, bem como daquelas oriundas de convenções coletivas de trabalho.

Art. 155 – Incumbe ao órgão de âmbito nacional competente em matéria de segurança e medicina do trabalho:

I – estabelecer, nos limites de sua competência, normas sobre a aplicação dos preceitos deste Capítulo, especialmente os referidos no art. 200;

II – coordenar, orientar, controlar e supervisionar a fiscalização e as demais atividades relacionadas com a segurança e a medicina do trabalho em todo o território nacional, inclusive a Campanha Nacional de Prevenção de Acidentes do Trabalho;

III – conhecer, em última instância, dos recursos, voluntários ou de ofício, das decisões proferidas pelos Delegados Regionais do Trabalho, em matéria de segurança e medicina do trabalho.

Art. 156 – Compete especialmente às Delegacias Regionais do Trabalho, nos limites de sua jurisdição:

I – promover a fiscalização do cumprimento das normas de segurança e medicina do trabalho;

II – adotar as medidas que se tornem exigíveis, em virtude das disposições deste Capítulo, determinando as obras e reparos que, em qualquer local de trabalho, se façam necessárias;

III – impor as penalidades cabíveis por descumprimento das normas constantes deste Capítulo, nos termos do art. 201.

Art. 157 – Cabe às empresas:

I – cumprir e fazer cumprir as normas de segurança e medicina do trabalho;

II – instruir os empregados, através de ordens de serviço, quanto às precauções a tomar no sentido de evitar acidentes do trabalho ou doenças ocupacionais;

III – adotar as medidas que lhe sejam determinadas pelo órgão regional competente;

IV – facilitar o exercício da fiscalização pela autoridade competente.

Art. 158 – Cabe aos empregados:

I – observar as normas de segurança e medicina do trabalho, inclusive as instruções de que trata o item II do artigo anterior;

II – colaborar com a empresa na aplicação dos dispositivos deste Capítulo.

Parágrafo único – Constitui ato faltoso do empregado a recusa injustificada:

a) à observância das instruções expedidas pelo empregador na forma do item II do artigo anterior;

b) ao uso dos equipamentos de proteção individual fornecidos pela empresa.

Art. 159 – Mediante convênio autorizado pelo Ministério do Trabalho, poderão ser delegadas a outros órgãos federais, estaduais ou municipais atribuições de fiscalização ou orientação às empresas quanto ao cumprimento das disposições constantes deste Capítulo.

Dessa forma, a resposta a pergunta título desse artigo é: Norma Regulamentadora não é lei, mas deve ser tratada como tal, já que a CLT, que é lei, as solicita.



Parques de diversão passam a ter norma específica de segurança

Acabam de serem lançadas as normas que tratam da segurança em parques de diversão. Após diversos acidentes, a ABNT – Associação Brasileira de Normas Técnicas e a ADIBRA – Associação Brasileira de Parques de Diversões do Brasil desenvolveram e publicaram uma série de normas que visam aumentar a segurança dos usuários e funcionários dos parques de diversão.

A série é composta de cinco partes:

- ABNT NBR 15926-1 – Equipamentos de parques de diversão – Terminologia
- ABNT NBR 15926-2 – Equipamentos de parques de diversão – Requisitos de segurança do projeto e de instalação
- ABNT NBR 15926-3 – Equipamentos de parques de diversão – Inspeção e manutenção
- ABNT NBR 15926-4 – Equipamentos de parques de diversão – Operação
- ABNT NBR 15926-5 – Equipamentos de parques de diversão – Parques aquáticos

Por ser uma norma, ela não tem força de lei, ou seja, os parques não são obrigados a aderir aos seus requisitos. Porém, os usuários podem escolher entre as diversas opções de parques, aqueles certificados. É uma medida de grande prudência.

Dentre os diversos requisitos, citaremos alguns:

- Um Responsável deve verificar o brinquedo após a sua montagem;
- A cada seis meses pelo menos, cada brinquedo deve ser checado;
- Verificações de rotina devem ser planejadas e cumpridas;
- A contratação dos profissionais de manutenção deve seguir certos critérios;
- Regras de limite de peso;
- Regras para embarque e desembarque;
- O Operador do brinquedo deve ter acesso a todos os visitantes antes do início da operação;
- Os brinquedos devem ser protegidos por uma cerca de pelo menos 1m de altura;
- Os pisos, rampas e escadas de acesso devem possuir superfície antiderrapante;
- Sinalização adequada informando os riscos do brinquedo;
- Visitantes com tamanho incompatível aos brinquedos devem ser proibidos de usá-los;

Esperamos que essas medidas sejam realmente adotadas e tratadas com a importância que a vida dos usuários e funcionários de parques de diversão merecem.