

 <p>ESTALEIRO MAUÁ</p> <p>PLATAFORMA PORTUÁRIA INDUSTRIAL Uma empresa certificada NBR ISO 9001 e ISO 14001</p>	CONTROLE PARA TRABALHO A QUENTE	Código:	PS-MAUA- QSMS09
		Status de Revisão:	Data: 04/05/2023
			Rev.01

CONTROLE PARA TRABALHO A QUENTE


 <p>ESTALEIRO MAUÁ PLATAFORMA PORTUÁRIA INDUSTRIAL Uma empresa certificada NBR ISO 9001 e ISO 14001</p>	<h2>CONTROLE PARA TRABALHO A QUENTE</h2>	Código:	PS-MAUA-QSMS09
		Status de Revisão:	Data: 04/05/2023
			Rev.01

Histórico de Revisões		
Data	Revisão	O que foi revisado
06/08/2020	00	Elaboração da nova versão de procedimento com base nos requisitos das normas ISO 9001:2015 e ISO 14001:2015.
04/05/2023	01	Inclusão do PS-MAUA-QSMS09-DG01

 <p>ESTALEIRO MAUÁ PLATAFORMA PORTUÁRIA INDUSTRIAL Uma empresa certificada NBR ISO 9001 e ISO 14001</p>	<h2>CONTROLE PARA TRABALHO A QUENTE</h2>	Código:	PS-MAUA-QSMS09
		Status de Revisão:	Data: 04/05/2023
			Rev.01

ÍNDICE

1	PROPÓSITO	4
2	REFERÊNCIAS	4
3	SETORES ENVOLVIDOS	4
4	TERMOS UTILIZADOS	4
5	PROCEDIMENTO	4
6	ANEXOS.....	5

 <p>ESTALEIRO MAUÁ PLATAFORMA PORTUÁRIA INDUSTRIAL Uma empresa certificada NBR ISO 9001 e ISO 14001</p>	<h2>CONTROLE PARA TRABALHO A QUENTE</h2>	Código:	PS-MAUA-QSMS09
		Status de Revisão:	Data: 04/05/2023
			Rev.01

1 PROPÓSITO

Fixar os requisitos e descrever a sistemática a ser aplicada no uso de ferramentas de corte e solda nas embarcações atracadas ou docadas no Estaleiro Mauá e/ou qualquer tipo de compartimento.

2 REFERÊNCIAS

- 2.1 IT-MAUA-OPE11 – Instrução para execução de Reparos Estruturais;
- 2.2 IT-MAUA-OPE21 – Instrução para abertura de Cesarianas;
- 2.3 IT-MAUA-QSMS02 – Procedimento para Permissão de Trabalhos a quente;
- 2.4 PS-MAUA-QSMS11 – Exigências quanto ao vestuário e equipamentos de proteção individual.

3 SETORES ENVOLVIDOS

Todos os setores.

4 TERMOS UTILIZADOS

- 4.1 COORD – Coordenador;
- 4.2 ENC – Encarregado;
- 4.3 FC – Funcionário;
- 4.4 FR – Ferramentaria;
- 4.5 OS – Ordem de Serviço;
- 4.6 PT – Permissão de Trabalho.


5. PROCEDIMENTO

5.1 Responsabilidades

Item	COORD	ENC	FC	FR
Suprir com recursos necessários		X		
Verificação do serviço	X			
Liberação do Maçarico / Tenaz				X
Cumprir a instrução de serviço	X	X	X	X

5.2 Generalidades

INSTRUÇÃO DE TRABALHO	PRECAUÇÕES SMS	INFORMAÇÕES TÉCNICAS	FERRAMENTAS E EQUIPAMENTOS
Após recebimento da OS, confirmar no local o serviço a ser executado.	Atentar principalmente quanto à presença de tanques de óleo ou inflamáveis na proximidade do corte, sinalizando-as adequadamente.	Verificar a correta localização da solda/corte. Confirmar as dimensões corretas para corte/solda.	N/A
Colocar Iluminação e ventilação no local quando necessário.	Iniciar abertura da PT específica para o serviço. Efetuar o teste e emitir o certificado de degaseificação do compartimento envolvido, quando necessário.	O local deverá estar limpo e livre de qualquer substância inflamável	Ventiladores; exaustores e arandelas.
Verificar a presença de Inflamáveis nas proximidades ou trabalhos incompatíveis para serviço a quente. Atentar quanto à presença de vasos comunicantes na região do serviço.	Manter sempre o sistema de Prevenção de Incêndios disponível e manter no local um Observador de Fogo treinado em Noções Básicas de Combate a Incêndio.	Manter o local e adjacências isoladas e sinalizadas durante a execução da atividade.	Extintores; Mangueiras de Incêndio; Ventiladores; exaustores e arandelas.
Após a liberação da PT e de posse da mesma, o funcionário ou contra-mestre deve se dirigir a	Utilizar sempre todos os EPI's necessários para a execução dos serviços.	A preparação e posicionamento de mangueiras, máquinas de solda e outros equipamentos e	Máquina de Solda; Tenaz; Maçarico; mangueiras.

 ESTALEIRO MAUÁ <small>PLATAFORMA PORTUÁRIA INDUSTRIAL</small> <small>Uma empresa certificada</small> <small>NBR ISO 9001 e ISO 14001</small>	CONTROLE PARA TRABALHO A QUENTE	Código:	PS-MAUA-QSMS09
		Status de Revisão:	Data: 04/05/2023
			Rev.01

ferramentaria para pegar o maçarico/tenaz.	Em caso de dúvidas, buscar orientação com o Téc. de Segurança do Trabalho.	acessórios devem ser previamente instalados enquanto as verificações e liberações da PT e das ferramentas são providenciadas.	Verificar estado de Conservação das mangueiras de Oxi-Acetileno.
A liberação do maçarico/tenaz pela ferramentaria somente ocorrerá com a apresentação da PT pelo funcionário ou contra mestre.	Verificar se o maçarico possui válvula de segurança e se a ferramenta está em bom estado. No caso da tenaz verificar a condição do isolamento. Todas as ferramentas deverão estar cadastradas e passar por uma manutenção periódica.	A ferramentaria deverá visar a PT quando entregar o maçarico. Após o visto, somente o Chefe de Setor poderá pegar mais ferramentas de corte ou solda com aquela PT.	N/A
Iniciar os serviços e, após o término, devolver as ferramentas utilizadas para a ferramentaria.	Manter sempre a PT disponível no local de trabalho e sempre que necessário solicitar a sua revalidação.	N/A	N/A

Observação: Ao término do expediente, o funcionário deverá devolver a ferramenta para a Ferramentaria. Para pegá-la novamente no dia seguinte, será imprescindível a apresentação da PT.

- 5.2.1 Antes do Início do Trabalho, reunir os envolvidos e repassar o plano de emergência em embarcações.
- 5.2.2 Ao identificar vasos comunicantes ou tubulações cujo trajeto se aproxime do local do trabalho a quente, certificar-se de seu isolamento.
- 5.2.3 O Técnico de Segurança do Trabalho poderá julgar necessário deixar brigada previamente avisada.

6 ANEXOS

Anexo I: Check list de trabalho a quente (Código: PS-MAUA-QSMS09-DG01).