Escalada da Segurança

Implementação da Campanha de Segurança denominada: Escalada da Segurança

ULTRAGAZ - SSMA- Segurança, Saúde Ocupacional e Meio Ambiente

27/9/2012

Participantes Ultragaz:
Devanil Barbizam – Matriz
Fernando Valeriano da Silva – Base de Produção Ribeirão Preto
Judith Hidemi Yoshioka – Matriz
Sandra Cristina Gimenes – Base de Produção Capuava

1. Introdução

O presente estudo tem por objetivo principal em reduzir os índices de acidente do trabalho em uma Base de Armazenamento, Envase e Distibuição de GLP de forma a atingir a conscientização e melhorar a performance em relação ao comportamento humano dos colaboradores.

Conforme a avaliação e investigação dos acidentes de trabalho, este estudo vem trazer uma metodologia específica, exploratória e utilizando o conhecimento dos gestores em benefício de uma qualidade e segurança na operação.

O índice de acidente de trabalho na Cia Ultragaz SA, atingiu um valor muito preocupante tanto pela gravidade, e pelo número de acidentes frequentes, dias de afastamento, assim como de absenteísmo, seja pela indisposição, fadiga ou dores lombares.

O indicador que avalia e mede o número de acidentes com afastamento é baseado em quantidade de acidentes ocorridos por um milhão de horas-homem de exposição ao risco e chamamos de taxa de frequencia. E, em se tratando da gravidade destes acidentes, a referência baseia-se em números de dias perdidos ou debitados por um milhão de horas-homem de exposição ao risco, conhecidos como taxa de gravidade.

Baseados nas experiências das Indústrias Químicas, que vem trabalhando incansavelmente na redução do índice de acidentes pessoais, a Cia Ultragaz SA desenvolveu em 2004, um programa denominado “PARE”, baseado na pirâmide de Bird (Figura 1), que indica a existência de uma proporção típica entre os acidentes leves e incidentes, podendo levar a uma fatalidade, é claro que depende do tipo de setor de atividade industrial.

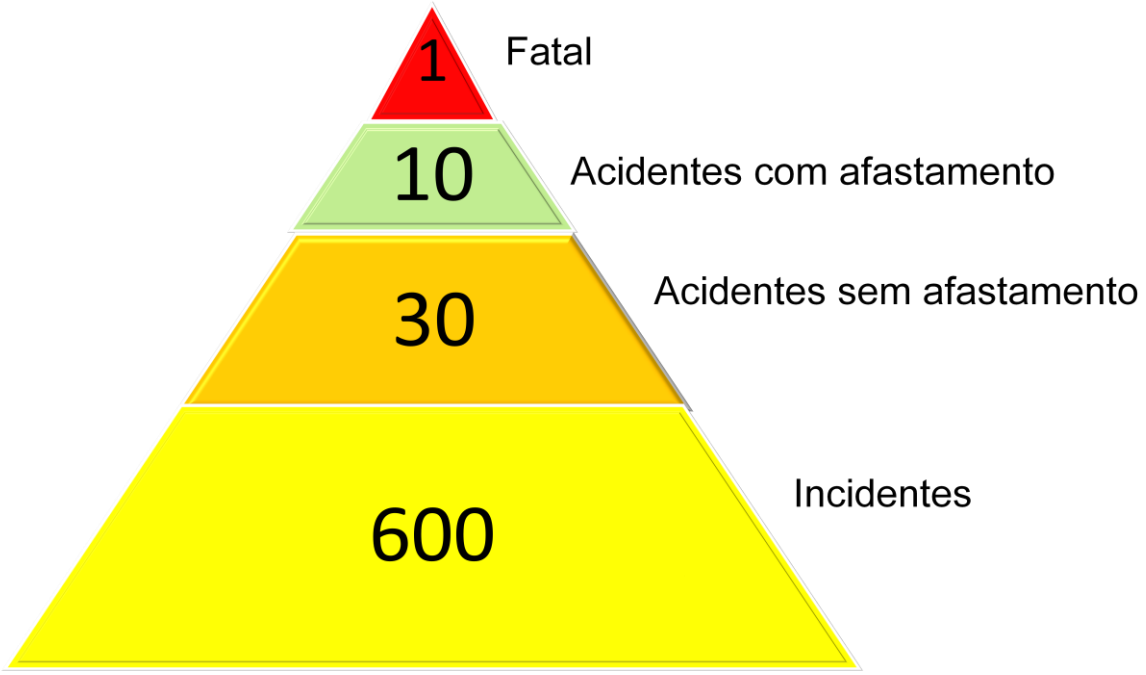

Figura 1 – Pirâmide de Bird

Este programa contribuiu para estimular a questão da observância dos gestores no comportamento e atitudes dos colaboradores quando da operação durante o desenvolvimento de suas atividades.

A busca da meta de todas as empresas é “zero-incidentes”, lembrando que o incidente também não deixa de ser um acidente, depende muito do conceito aplicado, e o esforço para obter este número não é fácil, pois são inúmeros os fatores que podem contribuir para ocorrência de uma interrupção na atividade por menor tempo que seja, desde os fatores psicológicos, influências comportamentais, condições do local ou dos equipamentos, além da negligência, a famosa frase: “comigo não vai acontecer” ou ignorar o risco.

Para ter um comparativo no mercado brasileiro, é importante buscar uma referência para verificação. Os dados estatísticos no Brasil para o setor de GLP – Gás Liquefeito de Petróleo é muito restrito, porém no Relatório de Sustentabildiade da Petrobrás de 2011, da Indústria de óleo, gás e energia, da Petrobrás BR, divulgados na tabela abaixo:

Indicador	2007	2008	2009	2010	2011
Segurança e Saúde Ocupacional					
Taxa de Frequência de Acidentados com Afastamento – TFCA (inclui empregados e empregados de empresas prestadoras de serviço)	0.76	0.59	0.48	0.52	0.68
Fatalidades (inclui empregados e empregados de empresas prestadoras de serviço)	15	18	7	10	16
Taxa de Acidentados Fatais (fatalidades por 100 milhões de homens-horas de exposição ao risco – inclui empregados e e empregados de empresas prestadoras de serviço)	2.28	2.4	0.81	1.08	1.66
Percentual de Tempo Perdido (inclui apenas empregados)	2.19	2.31	2.36	2.38	2.33

Figura 2- Tabela de Desempenho – Petrobrás (Relatório de Sustentabilidade/2011)
Fonte: www.petrobras.com.br

Ainda, no setor de GLP, há a divulgação do indicador de desempenho da empresa Copagaz, o qual no seu Relatório de Sustentabilidade apresentam os números abaixo:
.

TOTAL DE LESÕES, DOENÇAS OCUPACIONAIS, ABSENTEÍSMO, DIAS PERDIDOS E ÓBITOS RELACIONADOS AO TRABALHO *TOTAL WORK-RELATED INJURIES, OCCUPATIONAL DISEASES, ABSENTEEISM, LOST DAYS AND FATALITIES*			
	2009	2010	2011
Lesões *Injuries*	45	87	89
Doenças ocupacionais *Occupational diseases*	3	5	2
Dias perdidos *Days lost*	1223	2005	1552
Absenteísmo *Absenteeism*	n/a	n/a	n/a
Óbitos *Deaths*	0	0	0

Figura 3- Saúde e Segurança – Copagaz (Relatório de Sustentabilidade/2011)
Fonte: www.copagaz.com.br

E, baseado nos levantamentos das causas dos acidentes através de uma investigação detalhada destes com fechamento de um plano de ação, fez com que a

Cia. Ultragaz S/A, adotasse a própria metodologia para buscar a redução de acidentes.

2. Breve histórico da empresa

Vamos apresentar, a seguir a empresa que faz parte deste estudo:

Ultragaz

A Ultragaz é pioneira na distribuição de gás liquefeito de petróleo (Gás LP, também conhecido como gás de cozinha) no Brasil. Operando nas regiões Sul, Sudeste, Centro-Oeste, Norte e Nordeste. Na Bahia, utilizamos a marca Brasilgás, que se tornou uma das mais importantes da região.

Fundada em 1937 pelo imigrante austríaco Ernesto Igel, a Companhia Ultragaz é pioneira na introdução do Gás LP como gás de cozinha no Brasil. Mais de 70 anos depois, os fogões à lenha deixaram de fazer parte da vida das donas-de-casa e o mercado nacional passou a consumir, anualmente, mais de 6 milhões de toneladas do gás que é usado como combustível doméstico por cerca de 90% da população brasileira.

Foram muitas as mudanças nas últimas décadas, mas o pioneirismo continua a ser a marca da Ultragaz, empresa que deu início ao Grupo Ultra (Ultrapar Participações S/A), um dos mais sólidos conglomerados econômicos do País, cujas ações são negociadas, desde 1999, nas bolsas de valores de São Paulo e de Nova York.

O Grupo Ultra reúne quatro negócios com posição de destaque em seus segmentos de atuação. Além da Ultragaz, fazem parte do conglomerado: a Oxiteno, única fabricante de óxido de eteno e seus principais derivados no Mercosul; a Ultracargo, uma das líderes em oferecer soluções logísticas integradas para granéis especiais; distribuição de combustíveis com a Ipiranga e, recentemente, a Texaco do Brasil. Com a aquisição dessas duas últimas empresas, em 2007 e 2008, respectivamente, o Grupo Ultra passou a operar a maior rede de distribuição privada de combustíveis do País, e passa a ser uma das 5 maiores empresas nacionais privadas em faturamento.
Fonte: site www.ultragaz.com.br

3. Problemas e Oportunidades

Na realidade a tipologia dos acidentes do trabalho identificados em uma empresa de armazenamento e envasamento de GLP ocorre na sua maioria decorrente da operação de carga e descarga de recipientes transportáveis nos caminhões de distribuição (Figura 4).

Figura 4 – Operação de carga de recipientes retirados da lança para caminhão

O índice de acidente do trabalho identificado estava na movimentação de recipientes, conhecido como botijão de gás (P13) na operação de retirada da lança transportadora ou colocação dos mesmos, fazendo empilhamento de máximo de 4

quando cheios de GLP e 5 quando vazios.

Nas localidades que não possuem lança, em sua maioria, por exemplo, nas revendedoras ou nas lojas, unidade recebem botijões já envasados, são utilizados carrinho de mão, conforme a figura 5.

Figura 5. Operação com carrinho de mão

No decorrer dos anos, o foco para buscar a redução de acidente estava relacionado com conscientização através de programas de treinamento.

Em 2007, com objetivo de reduzir os acidentes, várias formas de treinamento foram implementadas, levando os colaboradores as salas de aula, educando-os a observar a forma correta de movimentar os botijões domésticos (P-13), colocar e retirar da linha do transportador ou utilizar o carrinho de mão para fazer o lote de P-13 na área demarcada.

Os programas “Manuseio Seguro de Recipientes” e “Cuidados com as Mãos”, foram desenvolvido por uma consultoria em segurança do trabalho e, que contou com a participação técnica de SSMA, para elaborar o material didático entregue aos colaboradores para a prática segura, considerada “tão simples”. Houve desenvolvimento de folder ilustrativo como lembrete para que os colaboradores sempre tivessem em mente a maneira correta de manuseio .

Fig 6 – Material diático do treinamento de segurança

Apesar de várias ações, a análise apontou para um resultado de que os colaboradores entendiam que segurança era fundamental, mas era preciso uma atuação mais direta nesta cultura, de forma mais independente, mais participativa e que assegurasse a internalização da segurança como sendo um dos valores, o que é preconizado na Visão e Missão da Política da Sustentabilidade da empresa (figura 7).

Fig 7 – Visão e Missão da Cia Ultragaz SA

Apesar de obter uma redução de 34% no índice de acidentes, o número de dias perdidos não foi reduzido, de forma a proteger o trabalhador dos dias de afastamento.

Para a equipe de SSMA – Segurança, Saúde Ocupacional e Meio Ambiente, teve mais um desafio, que através de análises ergonômicas dos postos de trabalho, identificou mais um detalhe importante que também necessitava de ajuste desde as condições de “lay out” até a questão postural.

No início de 2009, foi criado um comitê de SSMA para fazer um estudo e a importância de fazer com que os colaboradores tivessem uma participação direta de forma a enraizar no seu dia a dia, a consciência, de que nós podemos ter um senso crítico e agir, ao identificar qualquer risco que possa afetar a sua integridade física ou de seus colegas.

4. Plano de Ação, Objetivos, Metas e estratégias

4.1. Objetivo do projeto

Promover a redução de acidentes de trabalho na Base de Produção e nas áreas produtivas onde foi identificado, maior número de ocorrência no período de 2008,

utilizando a participação geral dos colaboradores através de um programa entre as equipes.

O projeto teve alguns princípios a serem considerados:

- importância do envolvimento e participação de todos os colaboradores e principalmente dos gestores;
- promover a conscientização da prática de segurança do trabalho;
- incentivar a prática através de ferramentas didáticas ou atrativos e lúdicos.

A meta estabelecida foi de obter a redução e de caminhar para um programa para não ter acidente pessoal de qualquer tipo de espécie, porém enraizando os conceitos de que todos os acidentes podem ser evitados. Foi traçado uma redução não muito desafiadora de 30%, por ter que trabalhar com comportamntento humano.

4.2. Formação de Comitê e nome da Campanha

Para estabelecer esta Campanha foi formada junto com a matriz, uma equipe para levantar e estudar a forma de implementar esta campanha ou programa, convidando os profissionais de SSMA – Segurança, Saúde Ocupacional e Meio Ambiente da Base de Produção de Capuava e de Ribeirão Preto, que tomaram a iniciativa de nomear a campanha: “ESCALADA DA SEGURANÇA”.

O nome vem em função de que escalar é uma atividade de risco, porém se levado em consideração à questão de segurança, é possível escalar e atingir a meta, assim foram determinados os itens a serem avaliados e que sofrem influência no dia a dia dessas atividades.

4.3. Estratégia da “Escalada da Segurança”

Para buscar a credibilidade nesta Campanha os itens a serem avaliados, foram determinantes para que todos os itens apontados nesta campanha fossem de ações de fácil correção sem depender de investimento alto ou de definição e aprovação da direção da empresa.

Após várias discussões foram estabelecidos um regulamento, onde foi dividido em dois temas:

- Número de Acidente do Trabalho;
- Temas a serem avaliados como: segurança do trabalho, organização e limpeza, manutenção e comportamento seguro.

5. Etapas do Programa

1º - Estudo do Comitê do Programa de Segurança

Uma vez estabelecido o comitê/equipe, algumas informações foram consideradas para a contextualização do programa. O programa deveria:

- Atingir todos os públicos internos e terceiros;
- Unificar os itens a serem avaliados que todos pudessem fazer parte do programa;

2º - Definição do Público Alvo:

- Administração, Almoxarifado
- Produção – Plataforma (Doméstico/Industrial)
- Armazenamento e Transvaso
- Portaria e Conferência
- Ultrasystem
- Manutenção da Base
- Terceiros (população fixa, por exemplo: Limpeza. Jardinagem, movimentação interna, etc)

3° - Peças Promocionais

Foi levantada também a importância de fazer uma identificação para chamar atenção de todos para a importância deste programa e atingir o objetivo de redução de acidentes através de atitude comportamental, assim foi preparado algumas peças promocionais, como:

Fig 8 – Painel da Escalada da Segurança

Fig 9 – Banner e Camiseta de Divulgação da Campanha

Campanha ESCALADA DA SEGURANÇA 2008

R E G U L A M E N T O

O objetivo desta campanha é promover a redução de acidentes de trabalho nas plantas, utilizando a participação geral dos colaboradores através de um programa entre turnos.

Regulamento

1. DA DESIGNAÇÃO E DOS GRUPOS

1.1 Nome do programa "Escalada da Segurança"

1.2 Os grupos serão formados por colaboradores de cada turno. Cada qual com um líder a ser definido pelo grupo e que, em conjunto com o supervisor do turno, serão os responsáveis pelo grupo.

2. DA DURAÇÃO

2.1 O programa tem duração de 120 dias (podendo chegar a 360), seguindo avaliações diárias para efeitos de pontos.

3. DO ACOMPANHAMENTO

3.1 Serão confeccionados painéis que servirão para o acompanhamento do programa, registrando ganhos e eventuais perdas de pontos.

3.2 Serão avaliados os desempenhos de cada grupo através do check list de campo, onde serão abordados os itens de segurança, organização e limpeza, manutenção/condição e comportamento seguro, o mesmo terá aplicação pela equipe formada pelo Supervisor de Produção, Manutenção, Técnico de Segurança e um membro da Cipa, também será avaliado o desempenho geral da planta. A partir destas avaliações haverá a evolução/retrocesso no desempenho da equipe no painel.

Critérios de avaliação "auditoria in loco"
Aplicação de check list semanalmente.
A equipe formada pela comissão (Supervisor Produção/Manutenção/Segurança), estará realizando a auditoria onde haverá a avaliação em conjunto seguindo os padrões estabelecidos no check list. Estes check list será entregue à Segurança para fazer o Plano de Ação, juntamente com o responsável da área, sempre que necessário.
Plano de ação será avaliado, caso ocorra as ações dentro do prazo estabelecido a equipe não perde pontos, caso contrário a equipe estará sujeita a diminuição de três pontos na escalada.

3.3 Serão computadas para efeitos de pontuação:

Pontuação coletiva - Acidentes com afastamentos

Pontuação por equipe - Segurança
- Organização e limpeza
- Manutenção e condição
- Comportamento seguro

4. DA PONTUAÇÃO
4.1 As pontuações individuais no painel ocorrerão conforme tabela abaixo:
Será acompanhada através dos itens de verificação do check list de campo, onde cada equipe receberá a pontuação de acordo com a porcentagem de cada item verificado:

- "A" atende – ganha 05 pontos
- "P" parcial – perde 03 pontos
- "N" não atende – perde 05 pontos

Faixa de 85% a 100%

Faixa de 84% a 70%

Faixa de abaixo de 69%

Os pontos serão computados através da porcentagem que cada equipe alcançar durante o período de 30 dias.

4.2 A pontuação coletiva no painel ocorrerá conforme abaixo:
nº de acidente igual a 0 = boneco Ultragaz sobe 1
nº de acidente maior ou igual a 1 = boneco Ultragaz não sobe

5. DO PROGRAMA

5.1 Os grupos que atingirem as pontuações receberão as premiações sucessivamente.

5.2 A avaliação global será feita e seguirá em todas as plantas o mesmo critério para evolução no quadro.

6. DA PREMIAÇÃO

6.1 Premiações Individuais
1ª Premiação – 30 dias = por membro de equipe (brinde/premiação)
2ª Premiação – 60 dias = por membro da equipe (brinde/premiação)
3ª Premiação – 100 dias= por membro da equipe (brinde/premiação)

6.2 Premiação Geral
120 dias sem acidente – churrasco
200 dias sem acidente – a ser escolhido
365 dias sem acidente – a ser escolhido pela planta

Entendendo o quadro:

Fig 10 – Folheto do Regulamento da Campanha

6. Implementação da Camapanha Escalada da Segurança

Para buscar a fixação e cultura na prática de segurança foi elaborado e criado um formulário para direcionar os itens a serem avaliados, conforme a figura 10.

Foram considerados os seguitnes itens:

- Segurança

- ⇨ **Uso adequado de EPI** : verificação do correto posicionamento do plug auricular, máscara, data de validade do filtro, condições das luvas adequadas para atividade etc;
- ⇨ **Uso de uniforme, crachá e sem adorno:** uniforme limpo e conservado, o uso de crachá na parte interna do uniforme, de forma segura, a não enroscar nas partes dos equipamentos ou engrenagens; não se deve usar nenhum tipo de adorno, como anel, pulseira ou corrente de garganta, etc;
- ⇨ **Nenhum equipamento de combate a incêndio obstruído:** todos os extintores, hidrantes ou caixas de hidrantes, não devem ser obstruídos por carrinhos, caminhões, guardar EPI dentro dos armários dos extintores.

- Organização e Limpeza

- ⇨ **Organização, limpeza geral**: organização e limpeza da área de sua atividade, uso de coletores de lixo, carrinho colocados nos lugares certos, insumos de uso diário colocados na área adequadamente, etc;
- ⇨ **Arrumação de lotes, mangueiras, carrinhos:** obedecer à demarcação de lotes de recipientes de GLP, arrumação de tambores, de resíduos, arrunação de carrinhos de mão;
- ⇨ **Demarcação de piso:** manter a sinalização, demarcação de forma visível, de lotes, de equipamentos rodantes, área de pedestres etc;
- ⇨ **Condições boas da sinalização no ambiente de trabalho**: placas orientativas de segurança, procedimentos, avisos ou de perigos devidamente em locais visíveis e em boas condições de leitura;
- ⇨ **Empilhamento ou armazenamento adequado**: não efetuar empilhamento de recipientes industriais com domésticos ou vice versa. Obedecer ao armazenamento de recipientes vazios, cheios ou de outras marcas, em local devidamente estabelecido, posicionamento dos recipientes nas esteiras de forma a provocar quedas ou riscos à terceiros;
- ⇨ **Nenhum armazenamento de material estranho no local**: tambor de tinta que não seja de uso diário, não deve estar armazenado na plataforma, materiais de fácil combustão (etiquetas, lacres, redes) devem estar somente o de consumo diário, inflamáveis em local fechado sem ventilação,

- Manutenção e Condição

- ⇨ **Equipamentos em boas condições de funcionamento**: todo sistema de engrenagem deve estar com a manutenção em dia, lubrificação, sem vazamento de óleo, de GLP ou de resíduo do processo, sem improvisação ou uso capacidade do limite;

- ⇨ **Proteção as máquinas e locais:** batentes onde existir (área de transvaso, plataforma) deve estar protegidos para evitar o avanço de caminhão ou batida contra, partes girantes: toda parte girante deve ter a proteção, em caso de uso / retirada deve ter a sinalização de manutenção e ao término deve ser recolocado, falta de proteção nos equipamentos rotativos (serra elétrica, lixadeira, etc);
- ⇨ **Nenhuma lâmpada queimada ou fiação exposta**: iluminação deve ser adequada nos locais necessários sem lâmpadas queimadas parte ou conjunto, evitar uso de benjamin (escritório), copos de lâmpadas a prova de explosão sem trincas ou frouxos, Equipamento a prova de explosão protegidas por vedantes
- ⇨ **Equipamentos de acionamento de emergência** (botoeiras e paradas de equipamentos): não devem estar obstruídas, (Todos os operadores devem saber a localização e saber quando deve ser acionado.)

- **Comportamento seguro**

- ⇨ **Ato ou condição insegura:** falta no dever do procedimento ou instrução de trabalho, criar uma situação de risco, correr, não utilizar o corrimão, observar o superior imediato de qualquer condição insegura, observar o colega de algum ato inseguro, observar a existência de riscos criados ou posicionados de forma a acidentes pessoais, uso de escadas sem a trava de segurança, falta de uso de Epi específico (cinto de segurnaça para trabalho em altura, por exemplo);
- ⇨ **Manuseio correto**: sempre utilizar o carrinho de mão para movimentar os recipientes transportáveis domésticos ou industriais, exceto em condições de percurso curto ou uso de lanças, não observar a base / aro na movimentação de recipientes com risco de provocar quedas ou riscos a terceiros;
- ⇨ **Postura adequada no posto de trabalho ou de operação**: atentar aos riscos ergonômicos, ou não utilizar cadeiras ergonômicas, posicionar de forma a criar risco ergonômico a si próprio, etc;
- ⇨ **Limpeza ou manutenção com equipamento em movimento**: todos os equipamentos não deve apresentar vazamento e a área deve estar impa, sem riscos de escorregadios, quedas, expressamente proibido, qualquer manutenção em equipamento em movimento (carrossel, transportador, ou carrinho), se tiver o mesmo deve estar limpo,
- ⇨ **Condições inadequadas de uso de ferramenta de trabalho**: uso de alguma ferramenta improvisada, ferramenta inadequada para o tipo de manutenção ou equipamento;
- ⇨ **Uso de placa/etiqueta de sinalização de manutenção**: intervenção em manutenção com uso de etiquetas, desligamento elétrico, sempre em caso de manutenção de funcionamento elétrico, e entre outros.

ULTRAGAZ
uma empresa do grupo

CHECK LIST DE CAMPO - ESCALADA DA SEGURANÇA

CAMPANHA DE SEGURANÇA - ANO 2008

Base / Local : Nome de guerra da Equipe: Data da Realização:

Responsável pelo Check List: Nome de guerra da Equipe: Acompanhado por:

	ITENS OBSERVADOS	Portaria	Plataforma P-13	Plataforma Industrial	Armazenagem de GLP	Transvaso do caminhão	Casa de Bombas e Compressores	Preparação de Tinta	Área de Resíduos	O.M	Vestiário/Sanitário	Oficina de Manutenção/CCM	DETALHE DAS OBSERVAÇÕES
Segurança	Uso adequado de EPI	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	EPI fora do lugar, no vestiário, etc
	Uso de uniforme, crachá e sem adornos	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	Uso de adorno que possa causar risco
	Nenhum equipamento de combate a incêndio obstruído.	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	Ver hidrante, extintor, botoeira de emergência ou rota de fuga
Organização e limpeza	Organização, limpeza geral	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	Vazam de óleos, água, piso molhado etc
	Arrumação de lotes, mangueiras, carrinhos.	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	
	Demarcação de piso	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	Demarcação de piso deve estar visível
	Condições boas da sinalização no ambiente de trabalho	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	Placas de sinalização em boas condições e de visibilidade
	Empilhamento ou armazenamento adequado	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	Não deve ser empilhado fora da demarcação de piso, condição do armazenamento
	Nenhum armazenamento de material estranho no local	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	
Manutenção e Condição	Equipamento em boas condição de funcionamento	A	A	A	A	a	A	A	A	A	NA	A	
	Proteção às máquinas e locais: batente, partes girantes	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	
	Nenhuma lâmpada queimada ou fiação exposta	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	
	Equipamentos à prova de explosão	a	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	Toda caixa à prova de explosão deve estar adequada
	Equipamentos de acionamento de emergência (botoeiras e paradas de equipamentos)	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	Sistema de funcionamento do equipamento em boas condições
Comportamento seguro	Ato ou condição insegura	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	Ver qualquer ato ou condição que cause risco
	Manuseio correto	A	n	A	A	n	A	A	n	A	A	A	Ver lançamento de P-13, transportar dois P-13, não usar carrinho, peso excessivo
	Postura adequada no posto de trabalho ou de operação	A	A	A	A	A	n	A	A	A	A	A	
	Limpeza ou manutenção com equipamento em movimento	A	n	A	A	A	n	A	A	A	A	A	
	Condições inadequadas de uso de ferramenta de trabalho	A	n	A	n	A	A	A	A	A	A	A	Gambiarra elétrica (sobrecarga, tomada, etc)
	Uso de placa/etiqueta de sinalização de manutenção	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	Ver o uso de etiqueta de manutenção
	Pontuação máxima: 1100	100	85	100	95	95	90	100	95	100	95	100	Legenda: "A" - Atende (5 pontos)
	Faixa de 86% a 100%	100	100	100	100	100	100	100	100	100	95	100	"P" - Parcial (3 pontos)
	Faixa entre de 85% a 71%	100%	85%	100%	95%	95%	90%	100%	95%	100%	100%	100%	"N" - Não Atende
	Faixa de abaixo de 70 %	Média Geral:			96%								

ULTRAGAZ / BRASILGÁS

Fig 8 – Painel da Escalada da Segurança

7. Regulamento da Campanha Escalada de Segurança

Foi estabelecido um regulamento para a manutenção da Campanha para tornar atrativo e de fácil motivação das equipes.

⇨ **Da designação e dos grupos**

- Os grupos serão formados por colaboradores de cada turno. Cada qual com um líder a ser definido pelo grupo e que, em conjunto com o supervisor do turno, serão os responsáveis pelo grupo.

⇨ **Da duração**

- O programa tem duração de 120 dias (podendo chegar a 360), seguindo avaliações diárias para efeitos de pontos.

⇨ **Do acompanhamento**

- Serão confeccionados painéis que servirão para o acompanhamento do programa, registrando ganhos e eventuais perdas de pontos.
- Serão avaliados os desempenhos de cada grupo através do check list de campo, onde serão abordados os itens de segurança, organização e limpeza, manutenção/condição e comportamento seguro, o mesmo terá aplicação pela equipe formada pelo Supervisor de Produção, Manutenção, Técnico de Segurança e um membro da Cipa, também será avaliado o desempenho geral da planta A partir destas avaliações haverá a evolução/retrocesso no desempenho da equipe no painel.

⇨ **Critérios de avaliação "auditoria in loco"**

- Aplicação de check list semanalmente.
- A equipe formada pela comissão (Gerência de Produção /Manutenção /Segurança) estará realizando a auditoria onde haverá a avaliação em conjunto seguindo os padrões estabelecidos no check list. Estes check list será entregue à Segurança para fazer o Plano de Ação, juntamente com o responsável da área, sempre que necessário.
- Plano de ação será avaliado, caso ocorra as ações dentro do prazo estabelecido a equipe não perde pontos, caso contrário a equipe estará sujeita a diminuição de três pontos na escalada.
- Serão computadas para efeitos de pontuação:
  - ❖ Pontuação coletiva - Acidentes com afastamentos
  - ❖ Pontuação por equipe - Check List (Formulário)
    - Segurança
    - Organização e limpeza
    - Manutenção e condição
    - Comportamento seguro

⇨ **Da pontuação**

- As pontuações individuais no painel ocorrerão conforme tabela abaixo: Será acompanhada através dos itens de verificação do check list de campo,

onde cada equipe receberá a pontuação de acordo com a porcentagem de cada item verificado;

- “A” atende – ganha 05 pontos
- “P” parcial – perde 03 pontos
- “N” não atende – perde 05 pontos

Faixa de 85% a 100%

Faixa de 84% a 70%

Faixa de abaixo de 69%

- Os pontos serão computados através da porcentagem que cada equipe alcançar durante o período de 30 dias.
- A pontuação coletiva no painel ocorrerá conforme abaixo: nº de acidente igual a 0 = boneco Ultragaz sobe 1.
  nº de acidente maior ou igual a 1 = boneco Ultragaz não sobe

⇨ **DO PROGRAMA**

- Os grupos que atingirem as pontuações receberão as premiações sucessivamente.

⇨ **DA PREMIAÇÃO**

- Para cada localidade / Base de Produção fica estabelecido a forma de premiação acordado com o Gerente de Mercado, conforme o avanço de pontuação obtida;
- A premiação deve ser sempre na forma estimulativa para prevalecer o conceito para trabalhar com a segurança, por exemplo: churrascos, café da manhã, ou brindes que tenham como princípio o objetivo de buscar a conscientização para redução de acidentes através de mudança comportamental.

8. Conclusão

A Campanha foi aceita de forma bastante significativa e percebeu-se o envolvimento de todos, sendo foco principal o comportamento humano. No primeiro ano atingimos a redução de 34% e no segundo ano, chegamos a 42% no índice de acidentes com afastamento.

Esta Campanha que se iniciou em 2009, deixou de ser uma Campanha para ser um Programa Institucional, passando a ser denominado: “Programa de Escalada de Segurança”.

Obteve-se como benefício, o estímulo à prática do comportamento seguro entre os trabalhadores, contribuindo para redução de acidentes do trabalho, potencializando também as rotinas de segurança e saúde nas atividades do seu dia, além de reduzir custos com acidentes.