

	<b>Título</b>  <b>SEGURANÇA EM TRABALHO A QUENTE</b>	<b>Código</b> <b>EMAP-PC-28</b>
		<b>Versão</b> <b>02</b>
		<b>Data</b> <b>15/01/2020</b>

<b>Elaborado Por</b> Augusto Durans/Márcio Bahia	<b>Aprovado por</b> Jackeline Gama
---	---------------------------------------

## INDICE

<b>1.0 OBJETIVO .....</b>	<b>1</b>
<b>2.0 DOCUMENTOS DE REFERENCIA.....</b>	<b>1</b>
<b>3.0 DEFINIÇÕES.....</b>	<b>1</b>
<b>4.0 RESPONSABILIDADES.....</b>	<b>2</b>
<b>5.0 DESCRIÇÃO DO PROCEDIMENTO.....</b>	<b>4</b>
<b>6.0 ANEXOS .....</b>	<b>10</b>
<b>7.0 REGISTROS .....</b>	<b>10</b>
<b>8.0 HISTORICO DE REVISÃO.....</b>	<b>10</b>

### 1.0 OBJETIVO

- Estabelecer as diretrizes de segurança do trabalho para trabalho a quente.
- Este procedimento aplica-se à EMAP, operadoras portuárias, contratadas, arrendatárias e prestadores de serviços de modo geral dentro dos limites internos que compõe a poligonal do Porto do Itaqui e Terminais Externos.

### 2.0 DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA

- Portaria Nº 3.214/78 do Ministério do Trabalho e Emprego.
- REPOITD – Regulamento do Porto Organizado do Itaqui e Terminais Delegados
- NR-18 – Norma Regulamentadora 18 – Condições e Meio Ambiente de Trabalho na Indústria da Construção

### 3.0 DEFINIÇÕES

- **ANTAQ:** Agência Nacional de Transporte Aquaviário.

- **NR:** Norma Regulamentadora.
- **EMAP:** Empresa Maranhense de Administração Portuário.
- **APR:** Análise Preliminar de Risco.
- **COSET:** Coordenação de Segurança do Trabalho.
- **COOPE:** Coordenação de Operações Portuárias.
- **GEMAN:** Gerência de Manutenção
- **SSMA:** Segurança, Saúde e Meio Ambiente.
- **ART:** Anotação de Responsabilidade Técnica.
- **PRESTADOR DE SERVIÇO:** Para efeitos deste procedimento, considera-se prestador de serviço toda Pessoa Jurídica que utiliza mão de obra empregada ou avulsa para a execução de suas atividades na área do Porto Organizado do Itaqui e nos demais terminais administrados pela EMAP.
- **TRABALHO A QUENTE:** Considera-se trabalho a quente as atividades de soldagem, goivagem, esmerilhamento, lixamento, brasagem, corte ou outros serviços que possam gerar fontes de ignição tais como aquecimento, centelha ou chama aberta.
- **BRASAGEM:** Processo térmico com o objetivo de proporcionar a junção ou revestimento de peças e materiais metálicos por meio um metal de adição em fusão.
- **GOIVAGEM:** é uma das variações das operações possíveis com equipamentos de oxicorte, para abertura de sulcos em placas para posterior soldagem e/ou remoção de cordões de solda ou parte destes após a detecção de defeitos de soldagens.
- **CONJUNTO OXIACETILENO / OXICORTE:** conjunto de componentes montados (cilindros, válvulas de segurança, mangueiras, reguladores de pressão, maçarico) utilizados com a finalidade de produzir chama a partir da combustão do gás acetileno, oxigênio e calor.
- **EPI:** Equipamento de Proteção Individual.
- **EPC:** Equipamento de Proteção Coletiva.

#### 4.0 RESPONSABILIDADES

#### **4.1 – GERENTES E GESTORES**

- Garantir a implementação deste procedimento através da disponibilização de recursos financeiros, materiais e humanos.

#### **4.2 – ENGENHARIA/MANUTENÇÃO**

- Atuar como facilitadores na implementação deste procedimento através da orientação técnica que assegurem a elaboração de métodos executivos de campo incorporando as regras de prevenção de SSMA.
- Fiscalizar junto às contratadas, subcontratadas e prestadores de serviços o cumprimento deste procedimento.

#### **4.3 – EQUIPE DE SSMA**

- Treinar e orientar os empregados;
- Fiscalizar junto às contratadas, subcontratadas e prestadores de serviços o cumprimento deste procedimento.
- Notificar as empresas responsáveis, ou interditar, conforme o caso, qualquer atividade, máquinas, dispositivos ou ferramentas que não atenderem este procedimento, além dos requisitos da legislação vigente.
- Solicitar, conforme o caso, o bloqueio de acesso à Área Primária junto a Inspetoria EMAP de trabalhador sempre que estes descumprirem os requisitos deste procedimento. Quando couber, para cada bloqueio deverá ser enviada evidência que motivou a solicitação.
- Cabe à COSET, exclusivamente, revisar este procedimento conforme as necessidades verificadas.

#### **4.4 – COOPE**

- Solicitar, conforme o caso, o bloqueio de acesso à Área Primária junto a Inspetoria EMAP de trabalhador sempre que estes descumprirem os requisitos deste procedimento. Quando couber, para cada bloqueio deverá ser enviada evidência que motivou a solicitação.

- Fiscalizar junto às contratadas, subcontratadas e prestadores de serviços o cumprimento deste procedimento.

#### **4.5 – LÍDERES E ENCARREGADOS**

- Implantar e executar medidas de prevenção previstas neste procedimento e legislação vigente, bem como, conscientizar seus liderados a respeito dos riscos na realização de trabalhos a quente.
- Realizar inspeções periódicas na frente de trabalho, verificando os itens constantes no checklist, para assegurar que os procedimentos estejam sendo seguidos.
- Emitir Permissão de Trabalho a Quente e coletar as assinaturas dos envolvidos e da liberação da atividade.

#### **4.6 – TRABALHADOR/OPERADOR**

- Cumprir todas as instruções deste procedimento. Colaborar com o aperfeiçoamento e melhorias dos processos que envolvam trabalhos a quente.
- Inspeccionar todas as máquinas, ferramentas ou dispositivo antes do início de cada atividade que envolva trabalho a quente, evidenciando as condições destes em checklist específico.
- Fazer uso dos EPIs adequados para cada risco específico, conforme determina este procedimento e legislação vigente.
- Zelar pelas máquinas, ferramentas, equipamentos e dispositivos de trabalhos a quente;
- Parar a atividade e comunicar liderança imediata quando identificar falhas em qualquer máquina, ferramenta e/ou dispositivo de trabalho a quente que possa pôr em risco pessoas, bem público ou privado, meio ambiente;
- Inspeccionar, usar e responsabilizar-se pela guarda e conservação de seus EPIs.
- Auxiliar no preenchimento da Permissão de Trabalho a Quente.

### **5.0 DESCRIÇÃO DO PROCEDIMENTO**

## **5.1 DIREITO DE RECUSA**

- Os empregados EMAP, operadoras portuárias, arrendatárias e prestadores de serviços dentro da poligonal do Porto do Itaquí que diante de uma situação de Risco Grave e Iminente poderá recusar-se a executar a atividade, até que todas as irregularidades sejam sanadas. Ao emitir o Direito de Recusa, cabe a empresa através de seus representantes legais em conjunto com o SESMT analisar se procede ou não a Recusa emitida pelo empregado.
- Os trabalhadores devem ser informados formalmente pelos seus líderes sobre o Direito de Recusa, assegurando-lhes este direito.

## **5.2 DISPOSIÇÕES GERAIS**

- Antes do início de qualquer trabalho a quente, a empresa executante deverá realizar inspeção no local e áreas adjacentes, onde estas deverão estar limpas e isentas de agentes combustíveis, inflamáveis, tóxicos e contaminantes. É expressamente proibido o início das atividades referente a este procedimento antes que estas estejam liberadas, através da emissão da Permissão de Trabalho a Quente devidamente assinada, a qual deverá permanecer na frente de serviço.
- Para os trabalhos a quente cujas medidas de controles não estejam mencionadas neste procedimento, não desobriga a empresa executante da observância e cumprimento de todos os requisitos normativos vigentes.
- Todo empregado executante de trabalho a quente deverá estar devidamente qualificado e identificado por crachá.

## **5.3 SEGURANÇA DOS EQUIPAMENTOS DE TRABALHO A QUENTE**

- Antes de iniciar a atividade os equipamentos, componentes, dispositivos e ferramentas utilizadas nos trabalhos a quente deverão ser inspecionadas, de modo a assegurar a ausência de vazamentos e o perfeito estado de funcionamento. Todos os itens de inspeção devem ser registrados em checklist pela empresa executante.
- Os trabalhos a quente a serem realizados em locais com potencial de exposição do trabalhador a máquinas e equipamentos com partes móveis,

rotativos, fontes de energia deverão iniciar somente após todas as fontes bloqueadas com cadeado de segurança, de modo que só os executantes do serviço possam retirá-lo.

- É expressamente proibida a execução de trabalho a quente com equipamentos e acessórios avariados, com defeitos ou apresentando falhas.
- Os cilindros de gás devem sempre ser mantidos em posição vertical, com capacete rosqueado devem ser firmemente fixados em carrinho de transporte, gaiola, suportes ou encostos por meio de abraçadeira, correia, corrente encapada ou dispositiva equivalente, evitando desta forma colisões. Os cilindros devem permanecer a uma distância mínima de 10m de fontes de calor, centelhamento, produtos explosivos e inflamáveis ou protegidos com material antichamas.
- Quando os Cilindros estiverem fora de operação e/ou vazios, os mesmos devem ser mantidos com Válvula fechada, sendo a mesma protegida com capacete rosqueado ou dispositivo de proteção similar.
- Durante os trabalhos a quente, as mangueiras não devem ser posicionadas de modo a ficar exposta a fagulhas, respingos, superfície quente, cortantes e chama do maçarico.
- O transporte dos cilindros, inclusive içamento, deverá ser através de gaiolas, devidamente projetadas para essa finalidade, fixado e com capacete rosqueado, nunca soltos e na posição horizontal. As gaiolas para içamento de equipamentos de trabalho a quente deve possuir ART e memorial de cálculo de sua construção.
- É expressamente proibida a instalação de cilindros de gases em ambientes ou espaços confinados.
- Inspeccionar o Sistema de Gás antes do início das atividades, assegurando ausência de vazamentos e seu perfeito estado de funcionamento. As mangueiras do conjunto oxicorte devem possuir mecanismos contra o retrocesso das chamas na saída do cilindro e chegada do maçarico. É proibida a instalação de adaptadores entre o cilindro e o regulador de pressão.
- Não é permitido o acendimento do bico de maçarico com fósforos, isqueiro de gás, para este processo deve-se utilizar acendedor gerador de faísca de fricção tipo concha ou similar.

- Somente é permitido emenda em mangueira por meio do uso de conector, em conformidade com as especificações técnicas do fornecedor/fabricante.
- As manutenções dos equipamentos deverão obedecer às orientações, recomendações e periodicidade conforme estabelecido pelo fabricante. Cabe a cada empresa fazer a gestão do plano de manutenção que atenda as instruções do manual de fabricação.
- As máquinas de trabalho a quente devem ser operadas devidamente aterradas.
- No trabalho a quente não é permitido o uso de escada de madeira.
- Os materiais e peças a serem realizadas operações de trabalho a quente devem estar devidamente limpas. É proibido realizar operações de solda, corte a quente em peças sujas de graxa, resíduos oleosos ou contaminados com substâncias desconhecidas.
- Os fios condutores dos equipamentos, as pinças ou os alicates de soldagem devem ser mantidos longe de locais com óleo, graxa ou umidade, e devem ser deixados em descanso sobre superfícies isolantes.
- As máquinas elétricas de trabalho a quente não devem ser operadas em locais alagados ou poças de água, assim como os cabos não devem estar em contato com água.
- As máquinas de solda elétrica devem estar protegidas contra intempéries por casinha construída com material não inflamável.
- Deverá ser mantido no local de execução do trabalho a quente a Ficha de Informação de Segurança de Produtos Químicos – FISPQ de todos os produtos utilizados.

#### **5.4 MEDIDAS DE PROTEÇÃO COLETIVA E CONTRA INCÊNDIO**

- Nos locais onde se realizam trabalhos a quente cabe à empresa executante do serviço garantir a eliminação ou o controle dos riscos de incêndio, adotando as seguintes medidas de proteção coletiva:
  - a) Sinalização e isolamento da área, instalação de proteções físicas antichamas (mantas, barreiras, biombos), contra respingos, calor ou fagulhas, garantindo a

segurança das atividades paralelas, circulação de pessoas, evitando também, o contato com materiais ou substâncias combustíveis e inflamáveis.

b) Deverá estar disponível, desimpedido, de fácil acesso e identificado, próximo a área de trabalho a quente, sistema de combate a incêndio com agente extintor especificado conforme a quantidade e tipo de materiais combustíveis e/ou inflamáveis presentes no local. Para extintores de incêndio deve ser utilizado o agente extintor tipo ABC. A quantidade de extintores necessária deverá estar especificada na APR ou procedimento da atividade, de acordo com o risco e carga de incêndio.

c) Todos os materiais combustíveis deverão estar a uma distância mínima de 10 metros do local do trabalho a quente, caso não seja possível, deverão ser protegidos com material resistente ao fogo.

d) Ao término do trabalho a quente o local e áreas adjacentes deverão ser inspecionados, para certificar-se de que não haja resquícios de fonte de calor que possam gerar princípio de incêndio.

e) As operações de trabalho a quente em espaço confinado deverão ser precedidas de análise risco criteriosa, com planejamento e medidas de controle específicas, quando aplicável, de ventilação e exaustão de ar, medições da atmosfera ambiente, medidas de resgate, utilização de suprimento individual de ar, além de cumprir todos os requisitos constantes na Norma Regulamentadora Nº 33 do Ministério do Trabalho e Emprego.

f) As operações de trabalho a quente em altura deverão ser precedidas de análise risco criteriosa, com planejamento e medidas de controle específicas, inclusive, o cumprimento de todos os requisitos de segurança constantes na Norma Regulamentadora Nº 35 do Ministério do Trabalho e Emprego.

g) É proibida a execução de serviços de soldagem e corte a quente nos locais onde estejam depositadas, ainda que temporariamente, substâncias combustíveis, inflamáveis e explosivas.

- O vigilante contra incêndio (observador) será necessário em todas as operações de trabalho a quente. Um mesmo observador poderá atender até duas frentes de trabalho a quente, desde que estas estejam a uma distância máxima entre si de 20m (vinte metros), e não haja obstáculos visuais entre as atividades e o observador. Os trabalhos a quente sem observador poderá ser interdita de imediato.



- O observador deve estar dedicado em tempo integral de observância ao andamento in-loco da atividade.

*Nota: 1 – O observador deverá permanecer no local por no mínimo 30 minutos depois de encerrado o trabalho a quente para certificar-se de que não haja resquícios de fonte de calor que possam gerar princípio de incêndio.*

*Nota 2 – Todo trabalhador envolvido em trabalho a quente deverá ser capacitado em prevenção e combate a incêndio sob orientação e responsabilidade de profissional legalmente habilitado.*

## **5.5 EQUIPAMENTO DE PROTEÇÃO INDIVIDUAL PARA TRABALHO A QUENTE**

- Operações de soldagem elétrica e oxiacetileno: bota de couro com solado isolante e sem cadarço, vestimenta de raspa (blusão ou avental-mangote, perneira, luva cano longo), capuz, máscara ou capacete de solda com lentes de proteção contra raios UV e infravermelho, óculos de segurança com proteção lateral, protetor auditivo e máscara de proteção respiratória PFF2.
- Operações de corte oxiacetileno e goivagem: bota de couro sem cadarço, vestimenta de raspa (blusão ou avental-mangote, perneira, luva cano longo), capuz, protetor facial, óculos de segurança com proteção lateral para corte a quente, protetor auditivo e máscara de proteção respiratória PFF2.
- Operações com esmerilhamento, brasagem ou outros serviços que possam gerar fontes de ignição tais como aquecimento ou centelha: bota de couro sem cadarço, vestimenta de raspa (blusão ou avental-mangote, perneira, luva cano longo), capuz, protetor facial, óculos de segurança com proteção lateral, protetor auditivo e máscara de proteção respiratória PFF2.

*Nota: 3 - Nos ambientes onde a ventilação natural não seja suficiente para a dispersão dos gases, fumos e vapores oriundos do trabalho a quente deverá ser utilizado, conforme o caso, ventilação e exaustão artificial, respiradores com filtro ou máscara com aparelho der respiração autônoma.*

*Nota 4 – É proibido o uso de relógio, pulseira, corrente, anéis, brincos e/ou qualquer outro adorno corporal metálico durante operações com trabalho a quente, assim como o uso de lentes de contato.*

*Nota 5 – Não é permitido trabalho a quente com exposição a chuva, ventos fortes ou condições ambientais adversas, cujas medidas de controle não garantam a segurança do empregado.*

*Nota 6 – Outros EPI's não citados neste procedimento poderão ser disponibilizados aos trabalhadores desde que garantam a segurança e atendam a legislação vigente.*

## **5.6 PERMISSÃO DE TRABALHO A QUENTE**

- Nenhuma atividade a quente deverá iniciar-se antes da emissão e liberação com as devidas assinaturas da Permissão de Trabalho a Quente. O documento é requerido para todos os serviços realizados dentro da Área Primária e aqueles realizados na poligonal do porto e interfiram no fluxo das vias.
- Na Permissão de Trabalho a Quente, Anexo I, deverão constar informações de medidas de controle indispensáveis para a segurança do processo da atividade, inclusive os contatos para emergências do Porto do Itaqui.
- O documento deverá ser emitido pela empresa executante (líder ou encarregado), e permanecer na frente de trabalho até a conclusão da atividade.
- A permissão de trabalho a quente deverá ser assinada e carimbada pelo Líder/Encarregado da empresa executante da permissão, pelo Observador (vigilante contra incêndio), pelos executantes da atividade, pelos responsáveis pela atividade da empresa contratante e executante.
- A Permissão de Trabalho a Quente terá validade limitada até o prazo de 12h da atividade. Caso ocorra mudança significativa nas condições do ambiente, ou mudança de equipe de trabalho, o documento deverá ser revisado e seguir novamente para assinatura da COSET.
- A Permissão de Trabalho a Quente não poderá ser prorrogada além do pré-estabelecido no documento, com exceção da APR, desde que todos os riscos do cenário estejam contemplados.

## **6.0 ANEXOS**

- **Anexo I** – Permissão de Trabalho a Quente.

## 7.0 REGISTROS

Identificação	Local do Arquivo	Armazenamento	Proteção	Recuperação	Tempo de Retenção		Descarte
					Tempo	Base legal	
Permissão de Trabalho a Quente	Próprio Setor responsável	A definir pela prestadora de serviço	Pasta	Por ordem decrescente	1 ano	1 ano	Não aplicável
Cópia de Permissão de Trabalho a Quente (EMAP) – <b>Apenas Prestadoras de Serviço contratadas diretamente pela GEMAN</b>	Servidor	\\arquivos\ENGENHARIA\GERENCIA DE MANUTENÇÃO\23 - CONTROLE DE PERMISSÃO DE TRABALHO A QUENTE	Login e senha. Acesso restrito a funcionários da GEMAN	Por ordem crescente de data	1 ano	NR 34	Deletar

## 8.0 HISTORICO DE REVISÃO

Versão	Data	Item	Revisões
01	15/01/2020	2.0	Inclusão: NR-18 – Norma Regulamentadora 18 – Condições e Meio Ambiente de Trabalho na Indústria da Construção
01	15/01/2020	2.0	Inclusão: GEMAN: Gerência de Manutenção
01	15/01/2020	5.3	Inclusão: com capacete rosqueado... evitando desta forma colisões... centelhamento
01	15/01/2020	5.3	Quando os Cilindros estiverem fora de operação e/ou vazios, os mesmos devem ser mantidos com Válvula fechada, sendo a mesma protegida com capacete rosqueado ou dispositivo de proteção similar.
01	15/01/2020	5.3	Inspecionar o Sistema de Gás antes do início das atividades, assegurando ausência de vazamentos e seu perfeito estado de funcionamento.
01		5.3	Os fios condutores dos equipamentos, as pinças ou

	15/01/2020		os alicates de soldagem devem ser mantidos longe de locais com óleo, graxa ou umidade, e devem ser deixados em descanso sobre superfícies isolantes.
01	15/01/2020	5.4	g) É proibida a execução de serviços de soldagem e corte a quente nos locais onde estejam depositadas, ainda que temporariamente, substâncias combustíveis, inflamáveis e explosivas.
01	15/01/2020	5.6.5	Exclusão: “Prazo da APR da atividade”.
01	15/01/2020	5.6.5	Inclusão: “Prazo de 12h de atividade ”.
01	15/01/2020	5.6.5	Inclusão: “a APR deverá seguir novamente para avaliação”.
01	15/01/2020	5.6.6	Inclusão: “não poderá ser prorrogada”.
01	15/01/2020	5.6.6	Inclusão: “Com exceção da APR”.
01	15/01/2020	5.6.6	Exclusão: “e a APR esteja dentro do prazo de validade”.
01	15/01/2020	7.0	Inclusão: Cópia de Permissão de Trabalho a Quente

## Anexo I - Permissão de trabalho a quente

Inserir Logomarca da Empresa (1)	<b>PERMISSÃO DE TRABALHO A QUENTE</b>
Atividades de soldagem, goivagem, esmerilhamento, lixamento, brasagem, corte ou outros serviços que possam gerar fontes de ignição tais como aquecimento, centelha ou chama aberta.	
<b>Empresa executante:</b> (2)	<b>Data de início:</b> (5) / ____ / ____
<b>Local:</b> (3)	<b>Data de término:</b> (6) / ____ / ____
<b>Descrição da atividade:</b> (4)	
<b>TIPO DE TRABALHO A QUENTE</b>	
(7) <input type="checkbox"/> SOLDAGEM <input type="checkbox"/> ESMERILHAMENTO <input checked="" type="checkbox"/> BRASAGEM <input type="checkbox"/> CORTE <input type="checkbox"/> LIXAMENTO <input type="checkbox"/> GOIVAGEM <input type="checkbox"/> OUTRO TIPO _____	
(8) <b>A atividade será executada em:</b> <input checked="" type="checkbox"/> ESPAÇO CONFINADO <input type="checkbox"/> TRABALHO EM ALTURA	
<b>CHECK LIST</b>	<b>SIM   NÃO   NA</b>
<b>OBSERVAÇÃO/MEDIDA DE CONTROLE</b>	<b>(9)</b>
Os meios de combate a incêndio estão em plena condição de funcionamento e posicionados ao alcance dos empregados?	(10)
Foi realizado check-list de inspeção de todas as máquinas, equipamentos, ferramentas e acessórios de trabalho a quente?	
Os locais com potencial de exposição do trabalhador a máquinas e equipamentos com partes móveis, rotativos tiveram suas fontes bloqueadas com cadeado de segurança, de modo que só os executantes do serviço possam retirá-lo?	
Os cilindros de oxigênio e acetileno estão fixados e protegidos (carrinho e/ou gaiola), a uma distância mínima de 10m de fontes de calor, produtos explosivos e inflamáveis ou protegidos com material antichamas?	
Os materiais e peças a serem realizadas operações de trabalho a quente estão devidamente limpas?	
Os reguladores de pressão, conexões das válvulas corta chama e mangueiras estão adequadas, em condições de uso?	
Os cabos de energia e aterramento das máquinas elétricas estão adequados, em condições de uso (sem avarias e/ou fios expostos)?	
As máquinas de solda estão protegidas contra intempéries com casinha construída com material não inflamável?	
As mangueiras apresentam alguma emenda?	
As máquinas de trabalho a quente estão devidamente aterradas?	
Materiais inflamáveis, explosivos e depósitos oleosos foram removidos?	
Todas as aberturas de paredes e piso foram cobertas e protegidas?	
A área de trabalho está devidamente isolada e sinalizada?	
Recipientes e sistemas de tubulação estão purgados de líquidos / gases inflamáveis?	
Equipamentos enclausurados estão livres de todos os combustíveis?	
As fontes de energias foram devidamente bloqueadas?	
Os trabalhadores estão autorizados a realizar o serviço e identificados com crachá?	
Os trabalhadores estão utilizando os EPIs específicos para cada trabalho a quente?	
Os pisos e paredes combustíveis foram molhados, cobertos com areia úmida ou material resistentes a fogo?	
Materiais, produtos ou objetos inflamáveis que não podem ser retirados do ambiente estão protegidos contra o calor por materiais resistentes ao	
<b>Lider/Encarregado - Empresa executante</b>	
Nome (11)	Cargo (12)
_____ Assinatura	_____ Assinatura
<b>Observador (Vigilância contra incêndio)</b>	
Nome (13)	Cargo (14)
_____ Assinatura	_____ Assinatura
Obs.: O vigilante deverá permanecer no local da atividade a quente por no mínimo 30 minutos após o término da atividade.	
<b>EXECUTANTES DA ATIVIDADE</b>	
Nome (15)	Cargo (16)
_____ Assinatura	_____ Assinatura
<b>RESPONSÁVEIS PELA ATIVIDADE</b>	
<b>Empresa contratante</b> (18)	<b>CONTATOS DE EMERGÊNCIA/ OCORRÊNCIAS NA POLIGONAL DO PORTO DO ITAQUI</b> Telefone: (98) 3231 - 7444 / (98) 98454 - 9662
_____ Assinatura	RECEBIDO COSET (21) / (22)/ _____ Assinatura
<b>Empresa executante</b> (19)	<b>PRORROGAÇÃO DE ATIVIDADE</b>
_____ Assinatura	RECEBIDO COSET (23) / (24)/ _____ Assinatura
<b>SESMT EMPRESA CONTRATANTE/EXECUTANTE</b> (20)	_____ Assinatura

Código do Registro: RGSST 60 Versão 02 Data de revisão do template: 14/01/2020

## Instrução de preenchimento

- Campo 01** Identificar a logomarca da empresa.
- Campo 02** Identificar a empresa executante do trabalho a quente.
- Campo 03** Identificar local exato onde será executado o serviço
- Campo 04** Descrever objetivamente a atividade que será executada.
- Campo 05** Inserir a data em que a atividade iniciará.
- Campo 06** Inserir a data em que a atividade terminará.
- Campo 07** Identificar qual o tipo de trabalho a quente dentre os listados, e em caso outro serviço, descrever na opção Outros.
- Campo 08** Informar se, e apenas se, o trabalho a quente será executado concomitante em espaço confinado e/ou trabalho em altura.
- Campo 09** Assinalar com "X" as colunas S, N, NA (sim, não, não se aplica) as interrogativas do check-list.
- Campo 10** Informar observação e medidas de controle.
- Campo 11** Informar o nome do Líder/encarregado – empresa executante da permissão de trabalho a quente.
- Campo 12** Informar o cargo do emitente da permissão de trabalho a quente.
- Campo 13** Informar o nome do Observador (vigia) do trabalho a quente.
- Campo 14** Informar o cargo do observador do trabalho a quente.
- Campo 15** Informar o nome dos executantes do trabalho a quente.
- Campo 16** Informar os cargos dos executantes do trabalho a quente.
- Campo 17** Assinaturas dos executantes da permissão de trabalho a quente.
- Campo 18** Assinatura do responsável da empresa contratante do trabalho a quente.
- Campo 19** Assinatura do responsável da empresa executante do trabalho a quente.
- Campo 20** Assinatura do SESMT da empresa do trabalho a quente.
- Campo 21** Assinatura de um TST/Coordenador/Gerente COSET/EMAP como recebido.
- Campo 22** Inserir data do recebido COSET
- Campo 23** Assinatura de um TST/Coordenador/Gerente COSET/EMAP como recebido no caso de prorrogação da atividade.
- Campo 24** Inserir data do recebido COSET quando da prorrogação da atividade.