

O setor de galvanização localiza-se à esquerda da Forjaria A e na área, ocorre todo o processamento de zincagem. Inicia-se com o recebimento das peças trazidas ao local por uma empilhadeira. As peças são colocadas em balaio metálico vazado que se desloca no setor conduzido por uma ponte rolante e sofrem os seguintes tratamentos: desengraxante, em banho num tanque com soda cáustica; banho em tanque contendo água quente; banho em tanque contendo ácido sulfúrico; banho em tanque contendo cloreto de amônia e zinco; após, as peças são mergulhadas em banho de zinco fundido.

O zinco empregado é o fornecido pela Cia. Belga Mineira e tem como índice de pureza, 99,99%. As impurezas que permanecem à superfície do tanque são relativas à poeiras e detritos que permanecem agregados às peças até o banho final. Tais detritos são removidos com uma escumadeira, colocados em recipiente adequado onde se solidificam por refriamento natural. Tais materiais assim removidos são retirados e vendidos como sucata.

Trabalham no setor, cerca de 11 funcionários, mais o encarregado respectivo.

3.10.1. AGENTES AVALIADOS

A) RUÍDO

Os níveis de ruído no setor de zincagem são em geral ruídos de fundo, produzidos nas operações da Forjaria A, cujo setor tem diversas aberturas para a área da galvanização.

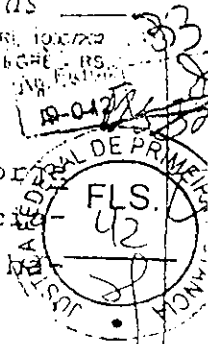
Os níveis verificados nos campos de trabalho dos operadores no setor de galvanização, situaram-se ao redor dos 80 dB(A) estando pois dentro dos limites de tolerância contidos no anexo nº 1.

B) NÍVEIS DE ILUMINAMENTO

Os níveis de iluminação aferidos nos campos de trabalho dos operadores no Setor de Galvanização, situaram-se entre 60 e 100 lux. Conforme anexo nº 4, para o setor são necessários ao menos 150 lux, verificando-se pois no mesmo, deficiência dos níveis de iluminação em toda área de galvanização.

RECOMENDAÇÕES:

... constantes no item 3.1.1. B.



C) CALOR

No Setor de Galvanização foram verificados níveis de calor acima dos limites de tolerância, no ponto situado nas proximidades do tanque de zinco fundido, no final do processamento de zincagem. Embora os operadores não permaneçam continuamente ao lado do referido tanque, devem ser tomados cuidados como os seguintes:

RECOMENDAÇÕES:

Idênticas as constantes no item 3.5.1., C.

D) UMIDADE

Devido ao movimento das peças nos diversos banhos ocorridos no setor, os pisos apresentam diversos trechos encharcados.

RECOMENDAÇÕES:

Aos operadores que se deslocam no setor de galvanização, devem ser fornecidas botas de borracha ou de P.V.C.

E) AGENTES QUÍMICOS

São empregados no setor, produtos químicos, como os seguintes: Ácido Sulfúrico, Soda Cáustica, Cloreto de Amônia e Cloreto de Zinco. Os operadores do setor não manuseiam diretamente com os produtos citados. Entretanto, podem ficar sujeitos a algum respingo e vapores despreendidos durante os banhos já citados.

Para a rápida eliminação de vapores no ambiente e atendendo à notificação da DRT, está sendo instalado no setor um captor de gases e vapores, com exaustão dos produtos citados acima. Em nosso entender, tal solução é adequada para a redução dos produtos químicos a níveis aceitáveis.

RECOMENDAÇÕES:

Além da instalação do captor, recomenda-se o emprego de luvas e avental de P.V.C.

FLS. 430
SECRETARIA DE ECONOMIA