



As medições dos níveis de pressão sonora foram efetuadas com decibelímetro em nos diversos pontos de trabalho da empresa apresentados na tabela a seguir.

Sector	Localização	Medições (dB(A))	Média Logarítmica (dB(A))
Produção	Máquina rebaixadeira de couro Marca ENKO nº 43	80 - 84	82,45
Produção	Bancada da de colocar o couro da rebaixadeira ENKO nº 43	80 - 81	80,53
Produção	Local de recorte de couro Blue	79 - 80	79,53
Produção	Máquina rebaixadeira SEIKO	84 - 85	84,53
Produção	Bancada da de colocar o couro da rebaixadeira SEIKO	81 - 82	81,53
Produção	Máquina molissa enxugadeira / local de entrada do couro	80 - 82	81,11
Produção	Fulões de amostra / tamanho pequenos	82 - 83	82,53
Produção	Fulões de amostra/ tamanho médio	82 - 83	82,53
Produção	Fulões de tingimento do couro nº 01 /grande	83 - 84	83,53
Produção	Fulões de tingimento nº 02 e 03 / grande	84 - 85	84,53
Produção	Seco-térmico/ parte lateral	82 - 83	82,53
Produção	Seco-térmico/ parte central	89 - 90	89,53
Produção	Grampeadeira de secagem do couro	85 - 86	85,53
Produção	Fulões de bater couro a seco nº 1 e 2	76 - 78	77,11
Produção	Fulões de bater couro a seco nº 3 e 4	79 - 80	79,53
Produção	Fulões de bater couro a seco nº 5	79 - 80	79,53
Produção	Máquina lixadeira nº 01	86 - 88	87,11
Produção	Máquina lixadeira nº 02	83 - 84	83,53
Produção	Área da Caldeira	78 - 79	78,53
Produção	Oficina mecânica/ geral	70 - 72	71,11
Produção	Túnel de pintura / local de entrada do couro no túnel	80 - 82	81,11
Produção	Túnel de pintura / cabina de pintura	87 - 88	87,53
Produção	Cabina de pintura de amostras	80 - 82	81,11
Produção	Local de misturas das tintas para o túnel de pintura	78 - 80	79,11
Produção	Túnel de pintura local de saída do couro do túnel	79 - 80	79,53
Expedição	Bancada de recorte de couro	73 - 74	73,53
Expedição	Máquina de medir o couro na entrada do couro	74 - 75	74,53
Produção	Local de armazenagem de couro em tripa/ geral	65 - 66	65,53
Produção	Sala de corte de raspa	55 - 56	55,53
Produção	Máquina balancin de corte de raspa 01	75 - 78	76,75
Produção	Máquina balancin de corte de raspa 02	75 - 78	76,75
Produção	Máquina balancin de corte de raspa 03	76 - 79	77,75
Produção	Local de armazenagem de raspa de couro	75 - 77	76,11
Produção	Área da ETE	70 - 74	72,45
Cozinha	Geral	68 - 70	69,11
Refeitório	Geral	60 - 63	61,75
Administrativo	Recepção	55 - 60	58,18
Administrativo	Sala de trabalho do Sérgio	60 - 61	60,53
Administrativo	Sala de trabalho do Romualdo	60 - 62	61,11



Administrativo	Sala da contadora	62 - 65	63,75
Administrativo	Sala do Faturamento	60 - 63	61,75

* As linhas que se encontram em negrito indicam que os limites de tolerância foram ultrapassados conforme a NR 15 anexo I. *

De acordo com os dados coletados verificamos que foi ultrapassados o nível de ação e os limites de tolerância para o nível de ação a qual é estabelecido pela NR 09, onde deverão ser iniciadas ações preventivas de forma minimizar a probabilidade de que as exposições a agentes ambientais, no caso em questão o agente físico ruído, ultrapassem os limites de tolerância conforme esta estabelecida pela NR 15 anexo I e II, que quando com a ultrapassagem dos limites de tolerância incidira no pagamento de adicional de insalubridade de grau médio de 20% sobre o salário mínimo vigente, a respectiva norma regulamentadora também estabelece no item 15.4.1 que a eliminação ou neutralização da insalubridade deve ocorrer quando, com a adoção de medida de ordem geral que mantenha abaixo os limites de tolerância ou com utilização de equipamento de proteção individual.

Verificamos que a empresa fornece protetores auriculares aos funcionários com C.A 5745 capazes de atenuar a ação nociva deste agente, desde que o funcionário utilize o equipamento em 100% da jornada de trabalho.

8.2.1.2 RADIAÇÕES NÃO IONIZANTES

Nos processos de solda elétrica tanto os soldadores quanto às outras pessoas que trabalham perto deles estão potencialmente expostas a um grande número de riscos que podem prejudicar a saúde.

A pele, os olhos são particularmente vulneráveis a radiação ultravioleta (UV). Também são suscetíveis a queimaduras provocadas por agentes químicos, tais como solventes e componentes dos eletrodos.

A patologia profissional dos soldadores se apresenta particularmente complexa pelo polimorfismo das manifestações ligadas a multiplicidade dos riscos inseridos nos processos de soldagem.

Um dos aspectos mais notados na patologia dos soldadores é sem dúvida, o comprometimento do aparelho respiratório, ligado a inalação crônica da poeiras, gases, vapores e fumos que desprendem durante a soldagem dos metais.