***Relatório de Adequações e Ações de Segurança no Trabalho em Máquinas e Equipamentos de acordo com NR 12.***

*Cronograma*

*Empresa:*

*Unidade:*

*Cidade e Estado:*

**Dados da empresa:**

|  |  |
| --- | --- |
| Empresa |  |
| Cidade |  |
| CNPJ |  |
| Endereço |  |
| CEP |  |
| Telefone |  |

**Relatório de Ações de melhorias nas condições de Segurança no Trabalho em Máquinas e Equipamentos de acordo com NR 12.**

Este relatório descreve ações necessárias para atender as premissas da NR 12, que serão executadas conforme cronograma anexo.

Trata-se de ações que além de atender aos requisitos da norma estarão em constante processo de análise, discussão, estudo e melhoria para garantir a segurança e saúde dos colaboradores na empresa.

As ações de melhoria descritas neste relatório priorizam os itens relacionados a:

- Dispositivos de partida, acionamento e parada;

- Sistemas de Segurança;

- Dispositivos de parada de emergência;

- Manutenção, inspeção, preparação, ajustes e reparos;

- Sinalização;

- Manuais;

- Capacitação.

**Cronograma de Adequação:**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| ***Cronograma de Adequação - NR 12*** | | | | | | |
| ***Nº*** | ***O que fazer?*** | ***Máquina / Setor*** | ***Cronograma*** | ***Responsável*** | ***Motivo*** | ***Ação*** |
| ***1*** | *Exemplo: Aplicar sinalização indicativa de segurança* | *Exemplo: Máquina de Corte e Solda* | *Exemplo: 60 dias*  *Data prevista de conclusão (..../..../........)* | *Exemplo: Engenheiro Segurança do Trabalho* | *Exemplo: Atender aos itens 12.116 a 12.122 da NR 12* | *Exemplo: Confeccionar, aplicar e instalar sinalização de segurança em máquinas de corte e solda.* |
| ***2*** |  |  |  |  |  |  |
| ***3*** |  |  |  |  |  |  |
| ***4*** |  |  |  |  |  |  |
| ***5*** |  |  |  |  |  |  |
| ***6*** |  |  |  |  |  |  |
| ***7*** |  |  |  |  |  |  |
| ***8*** |  |  |  |  |  |  |
| ***9*** |  |  |  |  |  |  |
| ***10*** |  |  |  |  |  |  |

**Considerações Finais**

Os critérios utilizados para elaboração deste cronograma foram baseados nos pontos críticos existentes nos maquinários da empresa e eventuais acidentes típicos ocorridos.

Os prazos determinados para cada situação de melhoria foram estipulados conforme prazos de entrega de materiais, testes a realizar e no tempo necessário para execução das ações.

Os responsáveis pela análise e criação deste cronograma foram técnicos e engenheiros e consultor externo conforme segue;

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

*Nome\**

Técnico em Segurança do Trabalho

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

*Nome\**

Técnico em Segurança do Trabalho da Unidade

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

*Nome\**

Engenheiro Mecânico da Unidade

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

*Nome\**

Engenheiro Mecânico

*Local e Data*