



Experiência:

NEGOCIAÇÃO TRIPARTITE: UMA NOVA METODOLOGIA PARA NORMALIZAÇÃO

Instituição: Ministério do Trabalho e Emprego
Secretaria de Inspeção do Trabalho
Departamento de Segurança E Saúde No Trabalho

Responsável: Juarez Correia Barros Júnior

Integrantes da Equipe: André Luiz Morais Cardoso
Cibele Guerresi de Mello Osório
Ivone Maria Ramos
Ricardo Silveira da Rosa
Rui de Oliveira Magrini
Ulisses Cândido Brandão

Endereço: Esplanada dos Ministérios, Bloco F, Anexo, Ala B, Sala 147
Brasília - DF - CEP: 70059-900

Telefone: (061) 317-6625

Fax: (061) 223-6276

E-mail: ssst@mte.gov.br

1. RELATO DA SITUAÇÃO ANTERIOR À INTRODUÇÃO DA INOVAÇÃO

Até o início da década de 90 a regulamentação em segurança e saúde no trabalho era formulada considerando somente o saber técnico, e a definição de prioridades para normalização levava em consideração definições de cunho estritamente político, sem levar em conta a expectativa dos representantes dos empregadores e dos trabalhadores.

Com isso a regulamentação representava, geralmente, um grande avanço do ponto de vista do seu conteúdo, porém com dificuldades em sua aplicação, pois a mesma, apesar de tecnicamente perfeita, mostrava-se, na maior parte dos casos, inadequada ao momento político, social e econômico das empresas.

2. DESCRIÇÃO DO PROJETO INOVADOR

Objetivos a que se propôs:

- Propiciar a participação de empregadores e trabalhadores no processo de elaboração/revisão de Normas Regulamentadoras (NR) do MTE.
- Aumentar o comprometimento de empregadores e trabalhadores com a implementação de melhorias das condições e ambientes de trabalho.
- Facilitar o estabelecimento de condições favoráveis à elaboração de Normas Regulamentadoras consensadas.
- Contribuir para a consolidação de uma metodologia democrática e participativa de elaboração/revisão da legislação.
- Contribuir para consolidar uma relação sólida de parceria entre governo, empregadores e empregados.
- Facilitar a ação fiscal através da observação de normas claras e objetivas.
- Contribuir para a redução dos acidentes de trabalho e doenças ocupacionais.

O que é considerado como inovação?

Consideramos como inovação a adoção de uma metodologia participativa para elaboração/revisão de Normas Regulamentadoras do MTE. Esta nova metodologia tem garantido a participação de representantes do governo, empregadores e trabalhadores na Comissão Tripartite Paritária Permanente – CTPP, máxima instância para definição de temas e propostas para revisão ou elaboração de regulamentação na área de segurança e saúde no trabalho. A CTPP é um marco da gestão democrática no MTE.

Clientela visada

- Empregados celetistas (com contrato de trabalho regido pela CLT)
- Empregadores
- Governo Federal
- Organização Internacional do Trabalho - OIT

Participação dos quadros técnico-administrativos, da clientela ou de outros atores envolvidos

A participação dos atores sociais envolvidos é garantida por meio da Comissão Tripartite Paritária Permanente, estabelecida na Portaria MTb nº 393, de 09 de abril de 1996.

Constituída por 5 representantes indicados por cada categoria, cabe à CTPP manter, propor e acompanhar estudos para prevenção de doenças e acidentes do trabalho; acompanhar implementação e desenvolvimento de acordos; auxiliar o MTE nas ações que visem o cumprimento de dispositivos legais; conhecer, analisar e propor soluções para impasses no cumprimento de acordos e normas regulamentadoras.

Atualmente, a CTPP conta com representantes da Confederação Nacional do Comércio, da Indústria, da Agricultura, do Transporte e das Instituições Financeiras; da Central Única dos Trabalhadores, Confederação Geral dos Trabalhadores e Força Sindical. Os

trabalhos são coordenados pelo diretor do Departamento de Segurança e Saúde no Trabalho, órgão do MTE. As reuniões ordinárias realizam-se bimestralmente, sendo as deliberações tomadas pelo princípio do consenso.

Concepção da experiência e etapas de implementação

Reconhecida a necessidade de se elaborar regulamentação em segurança e saúde no trabalho que contemplasse o saber e o sentir dos representantes de trabalhadores e empregadores, foi elaborado projeto de regulamentação tripartite, e escolhido o setor de fabricação e importação de motosserras, por possuir pequeno número de fabricantes e importadores no País. O processo de trabalho deu-se através da discussão da introdução de novos dispositivos de segurança na referida máquina, redundando na criação do Anexo I da NR-12 – Máquinas e Equipamentos.

A experiência demonstrou que o processo tripartite era exitoso, e poderia ser aplicado em outras situações, destacando-se a elaboração da NR-18 – Condições e Meio Ambiente de Trabalho na Indústria da Construção.

Tais experiências culminaram com a publicação da Portaria MTb nº 393/96, que estabeleceu nova metodologia de regulamentação na área de segurança e saúde no trabalho.

Mecanismos de transparência, responsabilização e *accountability*

- Participação tripartite paritária.
- Deliberação por consenso.
- Indicação de representantes por bancada, de forma autônoma.
- Publicação de propostas de regulamentação para consulta pública.
- Constituição de grupos de trabalho tripartites para permanente revisão das normas publicadas.

3. OBSTÁCULOS ENCONTRADOS

Antes da implantação da CTPP, as Normas Regulamentadoras do MTE eram elaboradas pelo pessoal técnico da casa, com pouca ou nenhuma consulta à sociedade. Nesse modelo o governo selecionava os temas a serem regulamentados, designava os técnicos encarregados da elaboração dos textos e deliberava com ampla autonomia. Como o processo não era participativo, o tempo necessário para edição de uma norma era bastante reduzido – o poder estava centralizado nas mãos de poucos.

Nesse contexto foram publicadas 28 normas regulamentadoras, o que contribuiu para criar uma cultura centralizadora quanto a forma de se elaborar/revisar a legislação. Esta cultura foi o principal obstáculo encontrado quando da implementação da nova metodologia. Temia-se um esvaziamento do poder do governo aliado a um processo bem mais moroso.

Tais obstáculos foram contornados a partir dos benefícios alcançados pela nova prática (relatados no item 6). Com o tempo as novas NR mostraram-se mais adequadas, e o comprometimento de trabalhadores e empregadores na elaboração facilitava a posterior

implementação das mesmas. Diante dessas e outras vantagens a resistência interna inicial foi e continua diminuindo.

4. RECURSOS UTILIZADOS

Os recursos humanos utilizados pelo MTE permaneceram praticamente inalterados. Pode-se dizer que em relação aos recursos financeiros ocorreu um acréscimo considerável, uma vez que o processo negocial exige a realização de um número maior de reuniões que o processo anterior.

Também ocorreu acréscimo dos gastos com divulgação das normas e com a elaboração de manuais explicativos.

Como a sede das representações da maior parte da bancada dos empregadores e trabalhadores situa-se em São Paulo, a maior parte das reuniões ocorre nesta capital, com a conseqüente necessidade de viagens dos representantes do governo.

Todavia, entendemos que esse aumento nas despesas é amplamente compensado pela efetiva implementação das novas NR.

5. RELATO DA SITUAÇÃO ATUAL

Resultados qualitativos / quantitativos concretamente atingidos:

- Consolidação da negociação tripartite como metodologia para elaboração/revisão de Normas Regulamentadoras.
- Maior comprometimento dos atores sociais envolvidos com saúde e segurança do trabalho na implementação das NR.
- Elaboração das seguintes NR:
 - TMAnexo I da NR-12 – Motosserras
 - TMNR-13 – Caldeiras e Vasos de Pressão
 - TMNR-7 – Programa de Controle Médico de Saúde Ocupacional (revisão)
 - TMNR-18 – Condições e Meio Ambiente de Trabalho na Indústria da Construção
 - TMNR-29 – Segurança e Saúde no Trabalho Portuário
 - TMAnexo II da NR-12 – Cilindros de Massa
 - TMNR-5 – Comissão Interna de Prevenção de Acidentes – CIPA
 - TMNR-12 – Máquinas e Equipamentos (revisão em prensas Injetoras de Plástico)
 - TMNR-22 – Norma de Segurança e Saúde no Trabalho na Mineração (a publicar)
- Consolidação de parceria entre governo, empregadores e trabalhadores para melhoria nas condições e ambientes de trabalho.
- Redução dos acidentes do trabalho e doenças ocupacionais nos setores regulamentados através da nova metodologia.

- Redução do índice de irregularidades do conjunto das NR em 28,60%, e da NR-18 em 32,09%, conforme tabela a seguir. A redução desse índice significa que estão sendo constatadas menos irregularidades nas inspeções das condições e ambientes de trabalho, o que traduz um maior comprometimento dos empregadores em implementar a legislação, e dos trabalhadores em reivindicar sua aplicação, mesmo antes da fiscalização.

Índice de irregularidades do conjunto das NR e da NR-18

Descrição	Ano		
	1996	1997	1998
Itens irregulares de todas as NR	22234	26000	22598
Itens fiscalizados de todas as NR	444902	576186	633379
Índice de irregularidades do conjunto das NR	5,00%	4,51%	3,57%
Itens irregulares da NR-18	4065	4884	4183
Itens fiscalizados da NR-18	75870	102341	115057
Índice de irregularidades da NR-18	5,36%	4,77%	3,64%

Obs: O índice de irregularidade é obtido pela divisão do número de itens irregulares pelo número de itens fiscalizados.