

Código:	SMIN-POP-GMU-147-00
Nº da revisão:	00
Data da aprovação:	26/02/2023
Periodicidade da revisão:	730 dias
Classificação:	Aprovado

Reparo do duto de captação do coletor de pó do precipitador eletrostático

1 Objetivo

Definir os requisitos mínimos para realizar o reparo nos dutos de captação de particulados dos precipitadores eletrostáticos.

2 Abrangência

Equipamentos dos Fornos das Usinas I, II, III e IV.

3 Documentos complementares

- Checklist dos acessórios de amarração e içamento. [Clique aqui.](#)
- FISPQ – acetileno. [Clique aqui.](#)
- FISPQ – oxigênio. [Clique aqui.](#)

4 Glossário

FISPQ: sigla referente a *Ficha de Informação de Produto Químico*, é o documento responsável por descrever os perigos dos produtos químicos.

5 Mão de Obra

2 mecânicos por 24 horas (48h/h) e 1 soldador por 24 horas (24h/h).

6 Conhecimentos

- IT RC 16.2 – Isolamento e sinalização.
- IT RC 9.1 – Trabalho em altura.
- IT RC 9.5 – Operação plataforma trabalho aéreo.
- IT RC 6.2 – Solda elétrica.
- IT RC – Ferramentas portáteis.
- IT RC 16.8 – Interação, manuseio e posicionamento de peças.
- IR RC 10.5 – Utilização e avaliação de acessórios de amarrações e içamento de cargas.
- PCRC 08 – Isolamento e bloqueio.

7 Ferramentas e Equipamentos

- 1 caixa de ferramentas.
- 1 máquina de solda.
- 1 esmerilhadeira.

Código:	SMIN-POP-GMU-147-00
Nº da revisão:	00
Data da aprovação:	26/02/2023
Periodicidade da revisão:	730 dias
Classificação:	Aprovado

SISTEMA DE PADRONIZAÇÃO SAMARCO

Procedimento Operacional Padrão - POP

8 Consumíveis

- 1 cilindro de acetileno.
- 1 cilindro de oxigênio.
- Tinta.
- Disco de corte.

9 Sobressalentes

- Andaime
- Pinceis.

10 Equipamentos de proteção (EPIs)

Protetor auricular, capacete, botina de segurança, óculos de segurança, cinto de segurança, máscara de solda, óculos de corte, avental de raspa, braço de raspa, perneira, protetor facial e luva anti impacto/vaqueta.

11 Lista de tarefas do SAP

12 Descrição das atividades

- 1) Realizar análise de risco detalhada com a equipe de execução.
- 2) Mobilizar ferramentas e materiais.
- 3) Realizar bloqueios elétricos e mecânicos conforme a norma de bloqueio de equipamentos.
- 4) Avaliar superfície de solda.
- 5) Dimensionar chapa de reparo.

Ponto de atenção (técnico): abranger uma área maior do que a área do vazamento para garantir uma boa penetração de solda.

Ponto de atenção (segurança): utilizar os cintos de segurança e isolar a área para evitar o risco de acidentes e de queda de pessoas e de materiais.

- 6) Fabricar chapa na oficina ou no local da atividade.
- 7) Preparar local com o auxílio da esmerilhadeira, para inserção da chapa.
- 8) Posicionar chapa de reparo sobre vazamento.
- 9) Realizar os pontos de solda para ajustar, antes de realizar a solda completa.
- 10) Realizar solda de todo perímetro da chapa.
- 11) Preparar superfície com lixa e com escova rotativa, para tratamento anticorrosivo.
- 12) Realizar tratamento anticorrosivo da superfície reparada, aplicando tinta de fundo e de acabamento.
- 13) Solicitar retirada dos bloqueios elétricos.
- 14) Retirar os bloqueios mecânicos.

Código:	SMIN-POP-GMU-147-00
Nº da revisão:	00
Data da aprovação:	26/02/2023
Periodicidade da revisão:	730 dias
Classificação:	Aprovado

SISTEMA DE PADRONIZAÇÃO SAMARCO

Procedimento Operacional Padrão - POP

15) Realizar o Plano SOL (limpeza e organização) do local e desmobilização dos materiais e ferramentas.

13 Resultados esperados

Equipamento operando com desempenho aceito pela operação e meio ambiente, sem exceder a taxa de 40mg/Nm³ de particulado à atmosfera.

14 Ação imediata para correção dos desvios

Desvio	Possíveis causas	O que fazer para corrigir

15 Tabela de controle de revisão

Relaciona as versões do documento e a necessidade de treinamento da nova versão.

Revisão	Página	Data	Motivo da Revisão	Necessidade de Treinamento?

16 Anexos

Nenhum.