

Código:	SMIN-POP-GMU-30101
Nº da revisão:	00
Data da aprovação:	15/05/2022
Periodicidade da revisão:	730 dias
Classificação:	Aprovado

ALINHAMENTO DE CORREIAS TRANSPORTADORAS COM LARGURA SUPERIOR À 72"

1 Objetivo

Definir os requisitos mínimos para realizar o alinhamento/tensionamento das correias transportadoras com largura superior à 72" com parafusos para esticamento instalados no tambor de cauda.

2 Abrangência

Equipamentos do pátio porto e das usinas I, II, III e IV.

3 Documentos complementares

U000000-M-2IT004 – Instrução técnica de tensionamento e alinhamento de correias largas. Disponível no módulo DMS.

4 Glossário

Módulo DMS: sigla referente a *Document Management System*, é o módulo de gestão de documentos do SAP. Administrado pela equipe do arquivo técnico.

5 Mão de Obra

2 mecânicos/vulcanizador por 2 horas (4h/h).

6 Conhecimentos

16.2 – Análise Preliminar de Risco.

IT RC 16.1 – Permissão para trabalhos perigosos.

IT RC 16.2 – Isolamento e sinalização de áreas.

IT RC 16.3 – Controle e bloqueio de energia.

7 Ferramentas e Equipamentos

1 caixa de ferramentas.

1 chave grifo de 18" ou 24".

8 Consumíveis

1 desengripante.

9 Sobressalentes

Nenhum

Código:	SMIN-POP-GMU-30101
Nº da revisão:	00
Data da aprovação:	15/05/2022
Periodicidade da revisão:	730 dias
Classificação:	Aprovado

SISTEMA DE PADRONIZAÇÃO SAMARCO

Procedimento Operacional Padrão - POP

10 Equipamentos de proteção (EPIs)

Protetor auricular, capacete, botina de segurança, óculos de segurança e luva anti impacto/vaqueta.

11 Riscos gerais

O pré-tensionamento de correias transportadoras é realizado com o equipamento parado; e ocorre sempre após a troca da correia ou quando ocorre algum tipo de intervenção que necessite da retirada da tensão da correia. O alinhamento da correia é realizado com o equipamento em operação para que a correia trabalhe centralizada em relação à estrutura do transportador.

Esta atividade é baseada análise de inspeção sensível ou após a troca da correia.

É imprescindível manter uma boa comunicação com a equipe durante toda atividade e utilizar todos os equipamentos de proteção individual necessários.

Durante o aperto das porcas do esticador haverá o risco de prensamento de membros, sendo necessário posicionar-se em local seguro e adequado para realizar a atividade e não ficar próximo a correia em operação.

Haverá também, riscos de batida de membros contra estruturas. Portanto, é imprescindível não improvisar ferramentas, posicionar-se a uma distância segura do equipamento, utilizar os equipamentos de proteção.

A atividade de alinhamento deverá ser feita em dupla, um colaborador posicionado na realização do aperto da porta do esticador, e o outro colaborador posicionado próximo a chave de emergência para atuar caso ocorra algum imprevisto.

Antes de realizar o alinhamento da correia, a equipe deverá contactar a sala de controle para informar a interação com o equipamento.

12 Descrição das atividades

- 1) Fazer análise de risco detalhada com a equipe de execução.
- 2) Mobilizar ferramentas e materiais.
- 3) Verificar as distâncias entre os eixos “Ee” do tambor e do tambor mandado.

Ponto de atenção (técnico): as distâncias dos eixos dos tambores devem ser iguais para iniciar o esticamento.

- 4) Iniciar o esticamento em vazio, sem carga.

Ponto de atenção (técnico): é imprescindível que a correia só tenha o esticamento necessário para realizar o transporte do material sem patinar no tambor motor.

- 5) Ajustar os fusos do esticador dos dois lados do transportador.

Ponto de atenção (técnico): o ajustamento do lado esquerdo e do lado direito devem ser iguais.

- 6) Verificar as distâncias entre os eixos “Ee” dos tambores.

Ponto de atenção (técnico): as distâncias dos eixos dos tambores devem ser iguais para evitar o desalinhamento da correia.

- 7) Colocar o transportador em marcha.

Código:	SMIN-POP-GMU-30101
Nº da revisão:	00
Data da aprovação:	15/05/2022
Periodicidade da revisão:	730 dias
Classificação:	Aprovado

SISTEMA DE PADRONIZAÇÃO SAMARCO

Procedimento Operacional Padrão - POP

8) Verificar o comportamento da correia em funcionamento.

Ponto de atenção (técnico): a correia não deve encostar nem à direita, nem à esquerda do transportador.

9) Verificar se a correia está escorregando sobre o tambor motriz.

Ponto de atenção (técnico): se for verificado que a correia está escorregando, é necessário ajustar novamente o esticamento.

10) Verificar o alinhamento da correia ou se está patinando, após o tapete entrar em carga.

11) Ajustar os tirantes do esticador, caso a correia esteja desalinhada ou patinando.

12) Observar as tensões na correia.

Ponto de atenção (técnico): caso o desalinhamento persista, é necessário folgar o lado que se encontra o excesso de tensão.

Ponto de atenção (técnico): a frequência de conferência das tensões dependerá do tempo de instalação da correia. Se a correia estiver instalada a pouco tempo, o alinhamento será mais rápido.

Ponto de atenção (técnico): para correias novas é recomendado que a verificação seja feita a cada 2 dias na fase inicial e após uma semana poderá ser feita a cada 15 dias.

13 Resultados esperados

Equipamento com desempenho aceito pela operação, sem apresentar desalinhamento.

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

Distância entre os eixos e esticador por parafuso.

Código:	SMIN-POP-GMU-30101
Nº da revisão:	00
Data da aprovação:	15/05/2022
Periodicidade da revisão:	730 dias
Classificação:	Aprovado

SISTEMA DE PADRONIZAÇÃO SAMARCO

Procedimento Operacional Padrão - POP

