

Código:	SMIN-POP-GMU-11305
Nº da revisão:	00
Data da aprovação:	12/04/2022
Periodicidade da revisão:	730 dias
Classificação:	Aprovado

SISTEMA DE PADRONIZAÇÃO SAMARCO

Procedimento Operacional Padrão - POP

TROCA DE RASPADOR DE TRANSPORTADOR DE CORREIA

1 Objetivo

Definir os requisitos mínimos para realizar a troca dos raspadores dos transportadores de correia.

2 Abrangência

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

3 Documentos complementares

FISPQ - <https://ypf.com.br/fispq/FISPQ-TRANSMISION-EP-460-NaO-CLASSIFICADO.pdf>

FISPQ - <https://www.royalmaquinas.com.br/upload/produto/arquivo/leo-lubrificante-desengripante-300-ml-pegamil.pdf>

FISPQ - <https://www.unilubrificantes.com.br/uploads/products-files/2022/03/unilit-blue-ficha-de-seguranca-1648748250.pdf?msclkid=d4c5fd27bf0c11ecb84b6d140f4b9c73>

Checklist dos acessórios de de amarração e içamento. Disponível na intranet ou [Clique aqui](#)

Checklist das ferramentas. Disponível na intranet ou [Clique aqui](#)

Checklist de içamento e movimentação de cargas com guindauto (munck). Disponível na intranet ou [Clique aqui](#)

Plano de rigging, elaborado pelo rigger no momento da atividade.

4 Glossário

FISPQ: Ficha de Informação de Segurança de Produtos Químicos

HI: Habilitação Interna

5 Mão de Obra

Para troca dos raspadores de 76" a 94", 2 mecânicos por 12 horas (24h/h) e 1 soldador por 12 horas (12h/h).

Para troca dos raspadores 48" a 74", 2 mecânicos por 8 horas (16h/h) e 1 soldador por 8 horas (8h/h).

6 Conhecimentos

Controle e bloqueio de energia (HI)

IT 16.2 Isolamento e sinalização (HI)

IT 16.8 Interação, manuseio e posicionamento de peças (HI)

Operação de ponte rolante (HI)

Código:	SMIN-POP-GMU-11305
Nº da revisão:	00
Data da aprovação:	12/04/2022
Periodicidade da revisão:	730 dias
Classificação:	Aprovado

SISTEMA DE PADRONIZAÇÃO SAMARCO

Procedimento Operacional Padrão - POP

Oficial de bloqueio de energia (HI)

Serviços a quente (HI)

Ferramentas e equipamentos rotativos (HI)

16.2 Procedimento de análise preliminar de risco.

IT RC 6.1 Ferramentas portáteis.

IT RC 6.2 Solda elétrica.

IT RC 8.1 Controle e bloqueio de energia.

IT RC 8.2 Mapas de bloqueio.

IT RC 9.1 Trabalho em altura

IT RC 10.5 Utilização e avaliação de acessórios de amarração e içamento de cargas.

IT RC 10.6 Sinalização e operação de guindar.

7 Ferramentas e Equipamentos

1 caixa de ferramentas, 1 parafusadeira com kit de soquetes, 1 alavanca de 2000mm e 1 conjunto de oxicorte (maçarico)

8 Consumíveis

1 cilindro de acetileno, 1 cilindro de oxigênio, 1 desengripante spray e graxa P2.

9 Sobressalentes

Pedestais e correntes para isolamento, acessórios de içamento de acordo com o peso do raspador, guindaste de acordo com o plano de ringging e caminhão munck.

10 Equipamentos de proteção (EPIs)

Protetor auricular, capacete, botina de segurança, óculos de segurança e luva anti impacto/vaqueta, luva kevlar para alta temperatura e protetor facial.

11 Riscos gerais

Esta atividade é baseada em planos de manutenção e análise de inspeção preditiva e preventiva. Contudo, durante a etapa de troca do raspador haverá o içamento e a movimentação de carga com guindaste, caminhão munck ou talhas de alavanca/corrente, gerando o risco de prensamento de membros.

Manuseio de instrumentos cortante ou perfurantes, gerando risco de corte e lesões, ferramentas improvisadas/defeituosas, queda e projeção de materiais, batida contra, acesso inadequado, risco de queimaduras e corpo estranho nos olhos, sendo essencial manter uma distância segura do raio de ação da carga.

Já referente ao meio ambiente, tem-se o risco de contaminação do solo durante limpeza dos resíduos gerados.

Código:	SMIN-POP-GMU-11305
Nº da revisão:	00
Data da aprovação:	12/04/2022
Periodicidade da revisão:	730 dias
Classificação:	Aprovado

SISTEMA DE PADRONIZAÇÃO SAMARCO

Procedimento Operacional Padrão - POP

12 Descrição das atividades

- 1) Fazer análise de risco detalhada com a equipe de execução.
- 2) Mobilizar ferramentas e materiais.
- 3) Realizar bloqueios elétricos conforme a norma de bloqueio de equipamentos.

Ponto de atenção (segurança): atentar-se para o peso da peça que será içada, para especificação dos acessórios de içamento. Após o posicionamento dos recursos, deve-se isolar a área, para evitar o risco de queda de carga suspensa sobre pessoas.

Ponto de atenção (técnico): é necessário realizar o checklist dos acessórios de içamento, antes de iniciar a atividade.

- 4) Efetuar troca dos raspadores.
- 5) Efetuar limpeza e lubrificação das conexões e parafusos do tencionador do raspador.

Ponto de atenção (técnico): não deve-se efetuar um pré-ajuste muito intenso para não danificar e/ou marcar correia.

Ponto de atenção (técnico): a quantidade de lubrificante (graxa) que será utilizado irá variar de acordo com o tamanho do raspador.

Ponto de atenção (segurança): ter em mãos a FISPQ do produto químico.

- 6) Retirar os bloqueios mecânicos.
- 7) Solicitar retirada dos bloqueios elétricos.
- 8) Efetuar verificação visual da tensão das laminas do raspador.
- 9) Efetuar verificação visual da existência de marcas na correia, provocadas pelo contato excessivo das lâminas do raspador.
- 10) Realizar o Plano SOL (limpeza e organização) do local, desmobilização de ferramentas e materiais e descarte dos materiais contaminados.

Ponto de atenção (meio ambiente): para efetuar o descarte dos materiais contaminados com óleo ou graxa é necessário entrar em contato com o CMD para definir o descarte correto de acordo com o contaminante.

- 11) Solicitar o operador para fazer o teste de operação no equipamento.

13 Resultados esperados

Equipamento funcionando sem apresentar aquecimento e vazamento de materiais.

14 Ação imediata para correção dos desvios

Desvio	Possíveis causas	O que fazer para corrigir

Código:	SMIN-POP-GMU-11305
Nº da revisão:	00
Data da aprovação:	12/04/2022
Periodicidade da revisão:	730 dias
Classificação:	Aprovado

SISTEMA DE PADRONIZAÇÃO SAMARCO

Procedimento Operacional Padrão - POP

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.