

Um ou dois GUINDASTES?

Por Diego Alves*

Como o planejamento, correto dimensionamento dos equipamentos e a sintonia entre equipes podem otimizar e determinar o sucesso de um içamento



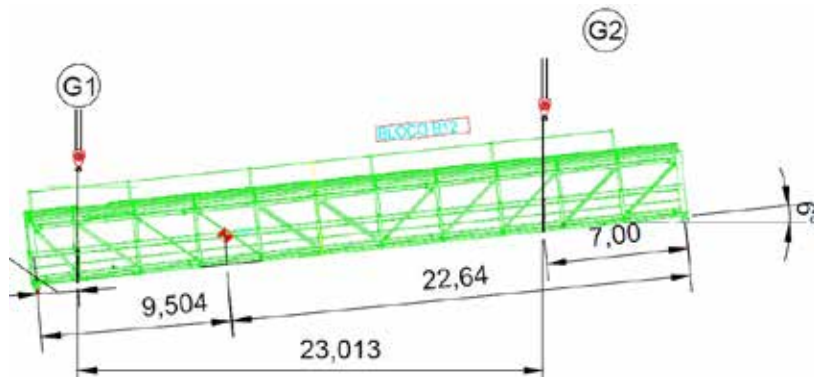
Fotos: Divulgação

A melhor opção antes do içamento era a utilização de um guindaste com capacidade para 500 t, entretanto, os custos de mobilização e desmobilização do equipamento (transporte de contrapesos, matts, TY e outros acessórios) fizeram com que o estudo de rigging revisado por AGS Rigger Engenharia de Rigging e Treinamento, e desenvolvido pela empresa Instech e Transequip, indicasse a utilização de dois guindastes: um Grove

GMK5275, para 220 t, e outro da mesma marca, modelo GMK6300, para 300 t. Solução acordada com o cliente e fabricante (TMSA) das galerias e do conjunto transportador de grãos denominado “Cabeça do Elevador”. Mesmo porque, houve outras operações em que os guindastes puderam ser utilizados com configurações menores para atender outros içamentos no mesmo projeto, o que seria inviável com um guindaste de 500 t, por conta das mobilizações

e desmobilizações necessárias.

As galerias, com pesos entre 18 t a 29 t e dimensões de 24 m a 35 m de comprimento, armazenadas em espaço limitado, com logística programada da ferrovia que passava ali perto, fizeram com que a operação fosse feita de maneira planejada, segura e ágil. A somatória de conhecimentos nessa hora, tanto da proprietária do projeto, como da empresa que desenvolveu as galerias e as empresas de locação de guindastes e de desenvolvimento de



rigging, foi essencial para o total sucesso da operação, desde o patolamento/configuração do guindaste e acoplamento dos acessórios de içamento até a conclusão dos içamentos.

A altura de trabalho, de 45 m a 60 m, foi também um aspecto desafiador pelas intempéries do local de trabalho: sol, chuva, ventos e/ou rajadas de ventos de mais de 40 km/h. Por conta disso, houve monitoramento da previsão do tempo, do anemômetro do guindaste e do comportamento da carga ao deslocar-se. No dia em que foi planejada a atividade, ela foi programada para antes da entrada da mudança climática prevista para depois do horário do término do trabalho. Sim, porque, como nós sabemos, não dá para confiar 100% em previsão do tempo e/ou apenas em isopletas de vento conforme a norma NBR-6123. “O tempo pode virar”.

Tudo começa em esboços, alteração

de ângulo do sistema da galeria no içamento, no início da atividade, no meio e no fim dela. Com um guindaste, temos uma solução e outros “problemas”. Com dois guindastes “idem”. Os riscos operacionais são maiores com dois guindastes. Percentual de utilização, os dois operadores mais sinaleiros/rigger precisam estar em sintonia. Uma galeria de 28 t também a mais de 45m de altura com um guindaste de 500 t, duas cordas guias com 4 pessoas cada corda, ainda seria insuficiente para o manuseio da carga, caso houvesse algum deslocamento repentino da carga, podendo ter riscos de abaloamento da galeria sendo sustentada pelo guindaste, contra outras galerias em atividade/operando.

Assim, pudemos constatar que uma solução, com dois guindastes, promove redução de custo também no projeto do spreader da TMSA (fabricante da cabeça do elevador). Com um

guindaste, teria que ser outro spreader mais robusto e ocasionalmente aumentado os custos de matéria prima.

Sucesso na operação – Todo o planejamento da operação foi realizado em aproximadamente 60 dias, para que toda a atividade fosse realizada em cinco dias de trabalho. Planejamento é Segurança! Ao final, o coordenador de montagem, Vinicius Müller, da TMSA, concluiu: “É com imensa satisfação que venho parabenizar toda a equipe TMSA, clientes e parceiros, a topografia e AGS Rigger que participaram dos içamentos críticos da Fase II no cliente”.

“Sem sombra de dúvidas”, ressaltou ele, “esta é a fase mais crítica deste projeto moega X. Já estávamos planejando estes eventos há meses e o resultado foi a contento”. “Os içamentos das galerias da CT-53 e cabeça dos elevadores EL-52 A/B foram bem sucedidos, os serviços executados com planejamento, segurança, assim como os planos de rigging, a coordenação da operação com rigger, sincronia entre as equipes, acompanhamento topográfico, etc. Além disso, São Pedro nos ajudou. Vamos em frente, que ainda temos muitos desafios para cumprir o cronograma! ■

*** Diego Alves G. da Silva, é**

engenheiro mecânico pela Unicsul, pós-graduado em controladoria e gestão financeira pela UMC, e diretor da AGS RIGGER Treinamentos e Serviços de Rigging. Com certificação internacional pela fábrica de guindastes Zoomlion com nota máxima, desde 2009 já certificou mais de 564 alunos em diversos treinamentos na área de rigging com guindastes. Sugestões, críticas e elogios enviar para diego@agsrigger.com

