

CASE

Sistema de manuseio e transporte de carvão da TMSA é fornecido com sucesso para a Usina Termoeletrica Pampa Sul, no RS.

Projeto envolveu a entrega de um transportador de correia tubular, um transportador de pátio com tripper e torre de transferência instalada entre os dois equipamentos.

Operando desde 2019, a Usina Termoeletrica Pampa Sul, localizada no município de Candiota (RS), é considerada uma das mais importantes obras voltadas para o desenvolvimento da região Sul do Brasil. Com investimento de cerca de R\$ 2,5 bilhões, o empreendimento possui uma capacidade de gerar 345 MW de energia.

Um dos grandes destaques do projeto foi a adoção de uma tecnologia mais sustentável para a geração de energia: atualmente, a usina utiliza uma caldeira do tipo Leito Fluidizado Circulante, que, por ser mais adequada ao carvão da região, está enquadrada como uma tecnologia de combustão limpa, com baixos níveis de emissão de gases.

A fim de garantir que o transporte de carvão acontecesse de forma segura e eficiente, a Pampa Sul contou com o apoio da TMSA, empresa que é referência no fornecimento de equipamentos como carregadores e descar-

regadores de navios, sistemas de controle ambiental, sistemas de automação e transportadores de correia incluindo os de longa distância e transportadores de corrente.

A atuação da TMSA no projeto envolveu a entrega em regime “turn key” de um sistema de manuseio e transporte de carvão completo, que atendesse aos requisitos ambientais da região. A solução precisaria atender ao nível de poluição sonora estabelecido pela Pampa Sul, bem como o mínimo de impacto na fauna e flora da região, tendo em vista que o perfil do transportador atravessa uma área ambientalmente vulnerável.

Para atender aos requisitos ambientais estabelecidos pelo IBAMA e mitigar impactos sobre áreas rurais e urbanas, a TMSA sugeriu o projeto de um Transportador de Correia Tubular (TCT) para realizar o transporte do carvão mineral processado pela Copelmi e o pátio de estocagem da Usina que estão a uma distância de 4,30 km.

DEPOIMENTO DO CLIENTE

“Para atendimento à regulamentação ambiental estabelecida para a região compreendida entre a planta de beneficiamento da Copelmi e a Usina de Pampa Sul, havia necessidade do equipamento selecionado atender a uma série de requisitos, tais como dispersão zero de finos e nível de ruído abaixo dos limites exigidos para áreas rurais e núcleo urbano. A tecnologia de TCT, fornecida pela TMSA, foi a que mais se adequou e possibilitou o atendimento a estes requisitos”, conta Janilson Rossa, Engenheiro Mecânico da Empresa Contratante.

A solução se destacou, principalmente, pela capacidade de transportar o material de forma enclausurada, formando um tubo que elimina vazamentos indesejados durante o seu trajeto, além de possibilitar um perfil com raios das curvas verticais e horizontais muito inferiores aos requeridos para os transportadores convencionais tipo TCLD.

Rossa salienta que, desde a concepção do projeto, a TMSA adotou uma postura de parceria para solucionar os problemas, se dispondo a participar de reuniões com os órgãos ambientais para apresentação das soluções adotadas e características do equipamento. “A engenharia com soluções customizadas, a robustez dos equipamentos e o atendimento do pós-venda foram os principais diferenciais da TMSA”, acrescenta o engenheiro da Pampa Sul.

Janilson Rossa, Engenheiro Mecânico.

DEPOIMENTO DA TMSA

Na visão do Engenheiro Rui Camara – Gerente da Engenharia da TMSA, a experiência prévia com projetos de transportadores de correia tubular foi decisiva para que a empresa fosse escolhida para o fornecimento do Sistema de manuseio de carvão. Ele ressalta também que, para o sucesso do empreendimento, a direção da TMSA estruturou um organograma dedicado ao Projeto integrando de forma coesa todas as equipes de trabalho envolvidas no seu desenvolvimento.

“Com o nosso conhecimento e assessoria de consultoria internacional, desenvolvemos o projeto mecânico e estrutural estabelecendo parâmetros bastante rígidos de projeto, fabricação e montagem para evitar-se problemas operacionais que são comuns com este tipo de equipamento e que surgem principalmente nas fases de comissionamento e operação assistida”, conclui o engenheiro Rui Camara.

Além do TCT, a TMSA forneceu também um transportador de pátio provido de tripper e torre de transferência instalada entre os dois equipamentos. O sistema, como um todo, possui capacidade para transportar até 550 toneladas de carvão mineral por hora.

Rui Camara, Gerente de Engenharia.

