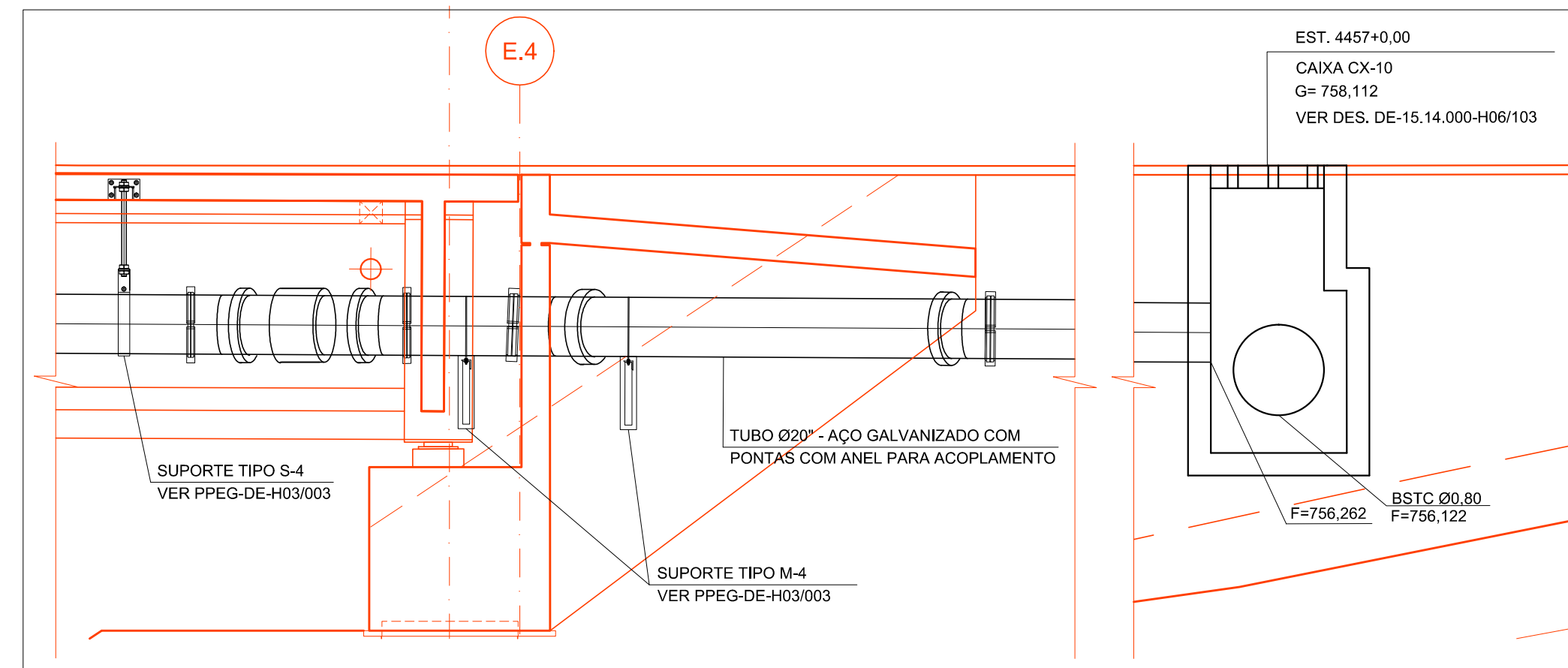


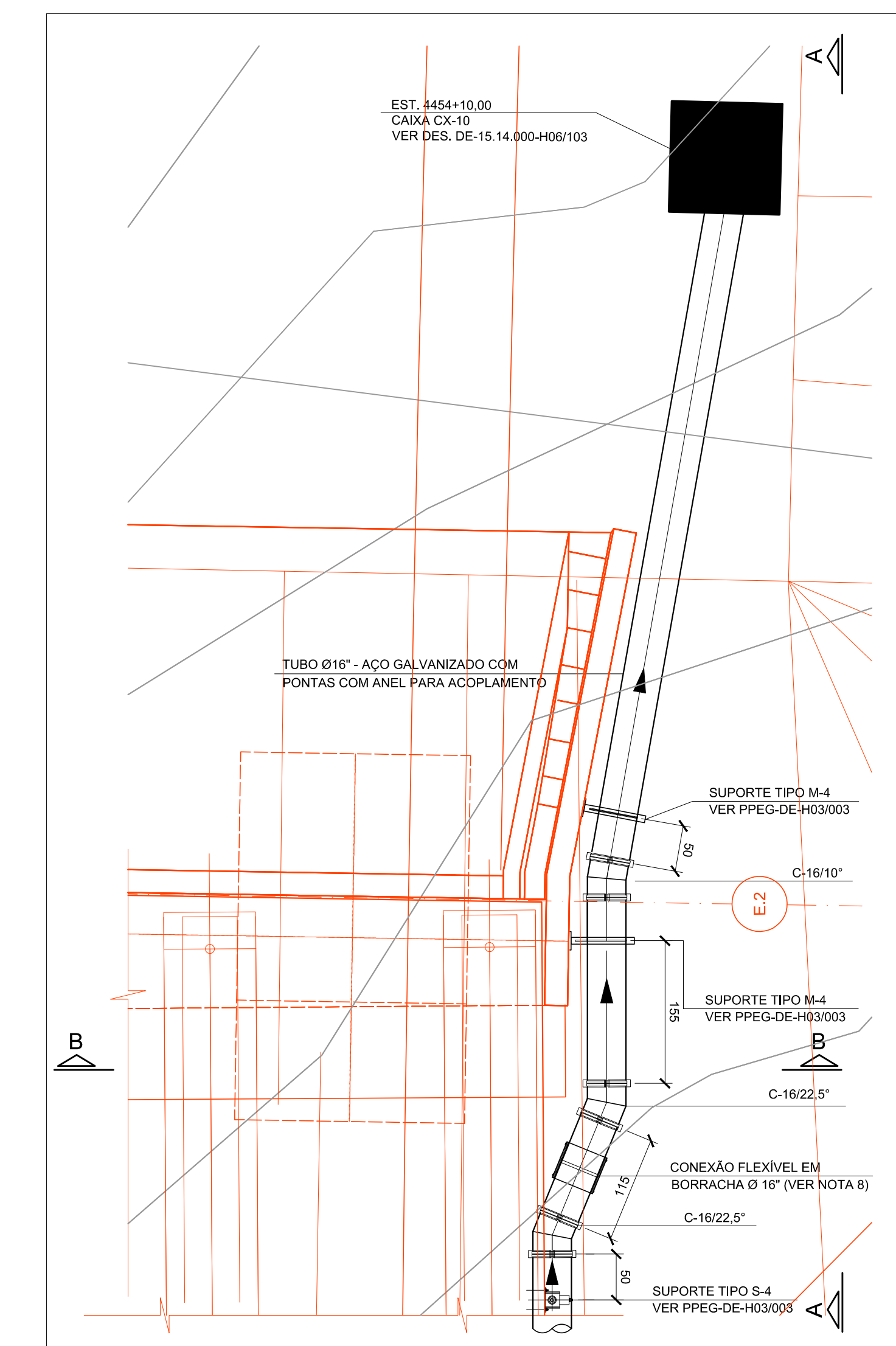
VISTA A-A
ESC.: 1:50



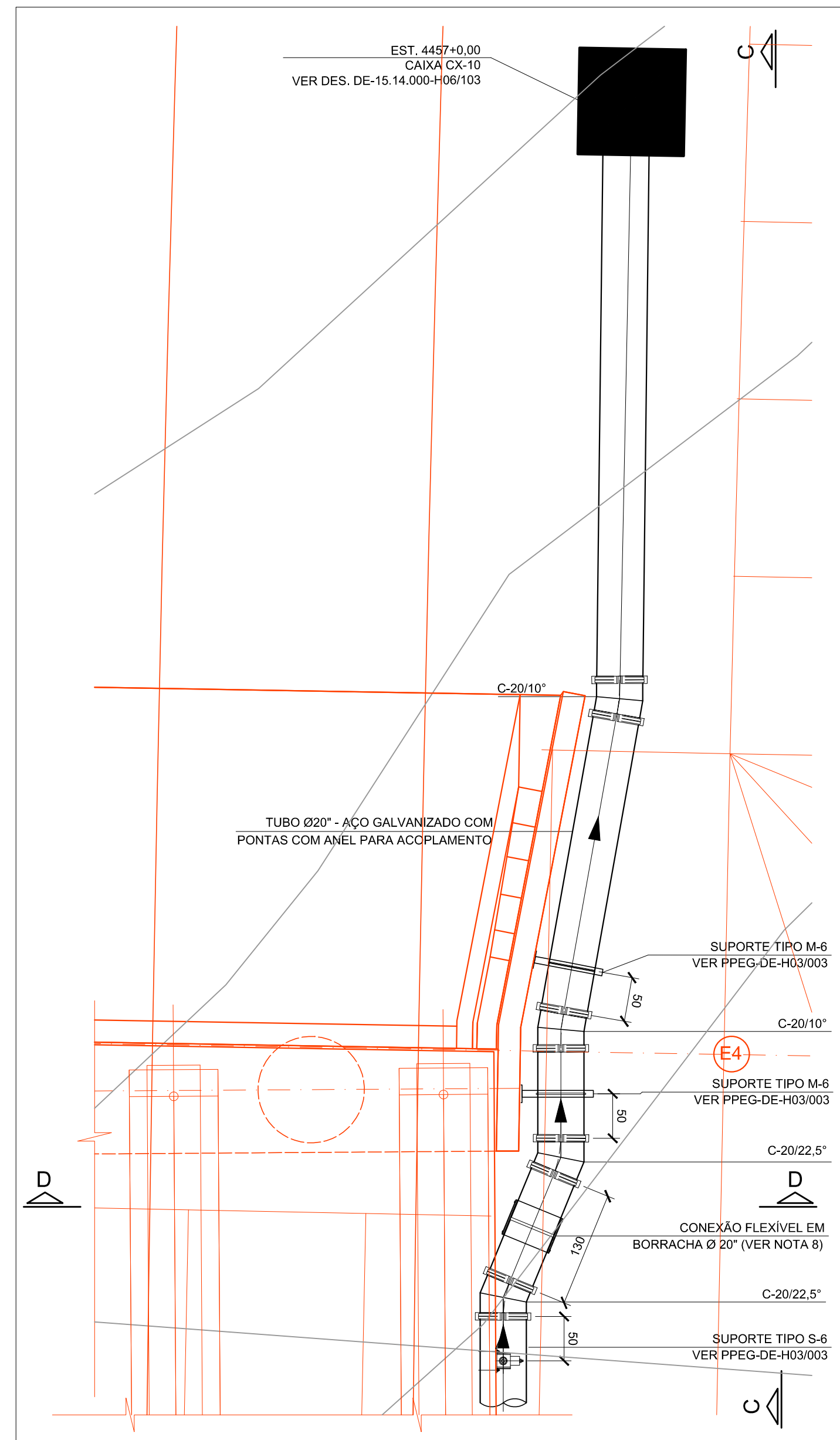
VISTA C-C
ESC.: 1:50

TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE		
PREPARO SUPERFÍCIE	JATEAMENTO ABRASIVO INTENSO PADRÃO Sa 2	
TINTA DE FUNDO	PRIMER EPOXIDICO RICO EM ZINCO 1 DEMÃO, 75 (MICRAS)	
TINTA INTERMEDIÁRIA	ESMALTE EPOXIDICO 1 DEMÃO, 75 (MICRAS)	
TINTA DE ACABAMENTO	ESMALTE POLIURETANO, ALIFÁTICO 1 DEMÃO, 75 (MICRAS)	
ESPESSURA TOTAL RECOMENDADA (BASE SECA)	225 (MICRAS)	
DURABILIDADE	7 - 11 ANOS	
OBSERVAÇÕES	BOA RESISTÊNCIA À CALCINAÇÃO	
ESPECIFICAÇÕES DA SOLDA		
ÁÇO	ELETRODO	MIG / MAG
ASTM A572	E7018	ER 7056
AS PARTES A SEREM SOLDADAS DE ACORDO COM AWS D1.1 e NBR 8800. E6013 - SOMENTE USAR PARA O PONTEAMENTO DA ESTRUTURA. SOLDADOR QUALIFICAÇÃO PETROBRÁS OU EQUIVALENTE.		

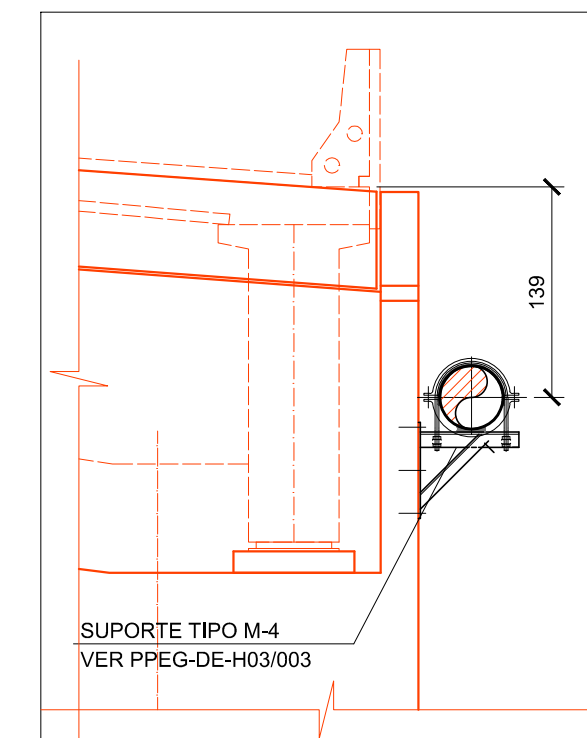
FABRICAÇÃO E MONTAGEM	
CONFIRMAR MEDIDAS NA OBRA / REALIZAR PRÉ-MONTAGEM	
<ol style="list-style-type: none"> TRECHOS QUE RECEBERÃO SOLDA EM CAMPO DEVERÃO SER DESPROTEGIDOS DA PINTURA OU LIXADOS EM CAMPO (NÃO SOLDAR SOBRE PINTURA). PINTURA E RETOQUES EM CAMPO - UTILIZAR A MESMA PINTURA EXECUTADA EM FÁBRICA PARA AS REGIÕES ONDE FORAM REALIZADAS SOLDAS EM CAMPO. DEVERÃO SER PREVISTOS CUIDADOS ADICIONAIS NA MONTAGEM DA ESTRUTURA METÁLICA NAS PROXIMIDADES DA LINHA DE ENERGIA ELÉTRICA E GASES INFLAMÁVEIS. TODA FURAÇÃO DEVERÁ SER FEITA COM FURADEIRA COM BASE MAGNÉTICA. NÃO USAR MAÇARICO OU ELETRODO PARA EXECUÇÃO DE FUROS. EM CASO DE DÚVIDAS OU MUDANÇAS, ENTRAR EM CONTATO COM O PROJETISTA RESPONSÁVEL. REALIZAR A PRÉ-MONTAGEM NA FÁBRICA PARA GARANTIR A PERFEITA MONTAGEM NA OBRA. 	
RESPONSABILIDADES	
<p>A SUBSTITUIÇÃO DE QUALQUER MATERIAL DURANTE A FASE DE FABRICAÇÃO OU DE MONTAGEM DEVERÁ TER OBRIGATORIAMENTE A APROVAÇÃO DO RESPONSÁVEL PELO PROJETO.</p> <p>TODOS OS CUSTOS DE PROJETO ORIUNDOS DE ALTERAÇÕES DE PERFIS E/OU MATERIAIS SERÃO POR CONTA DO SOLICITANTE.</p> <p>OS COMENTÁRIOS FEITOS NESTE DESENHO NÃO EXIMEM O FABRICANTE DA RESPONSABILIDADE SOBRE O DETALHAMENTO, FABRICAÇÃO E MONTAGEM DA ESTRUTURA DE ACORDO COM AS NORMAS INDICADAS.</p> <p>É OBRIGAÇÃO DO EXECUTOR GARANTIR A COMPROVAÇÃO DA QUALIDADE DOS MATERIAIS EMPREGADOS NOS PERFIS, CHAPAS, ELETRODOS E PARAFUSOS, POR MEIO DE DOCUMENTOS FISCALIS, DE ENSAIOS FÍSICO-QUÍMICOS E DE RESISTÊNCIA FORNECIDOS PELOS RESPECTIVOS FABRICANTES E OU POR LABORATÓRIO IDÔNEO.</p> <p>PARA LOCAÇÃO DOS CHUMBADORES SERÁ NECESSÁRIO A CONTRATAÇÃO DE UM TOPOGRAFO HABILITADO, PARA GARANTIR A EXATIDÃO NO NIVELAMENTO E ALINHAMENTO.</p> <p>NORMAS TÉCNICAS QUE REGEM AS OBRIGAÇÕES DAS PARTES PARA UM RESULTADO CONFIÁVEL, SEGURO E DURÁVEL NBR 8800 (PRINCIPALMENTE CAP. 12º E ANEXO 1º).</p>	



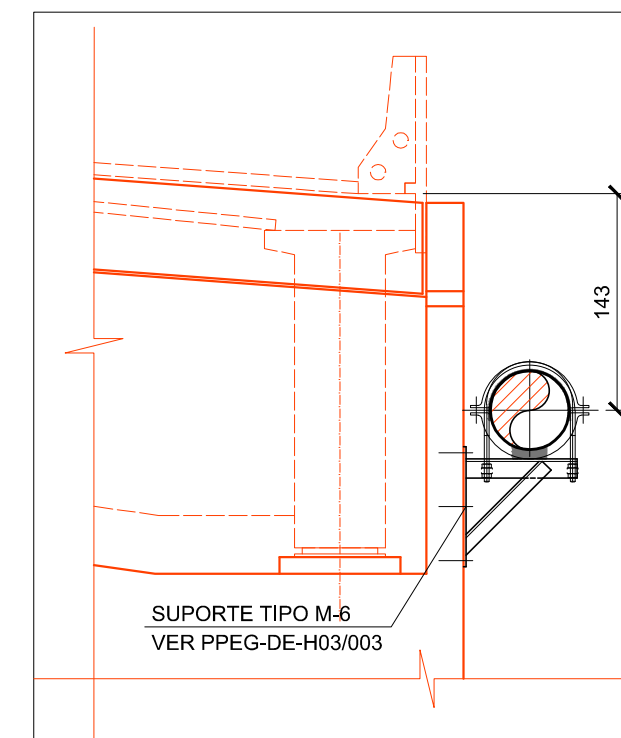
PLANTA - REDE DE CAPTAÇÃO COM DESVIO NO ENCONTRO E.2
ESC.: 1:50



PLANTA - REDE DE CAPTAÇÃO COM DESVIO ENCONTRO E.4
ESC.: 1:50



CORTE B-B
ESC.: 1:50



CORTE D-D
ESC.: 1:50

- NOTAS
- MEDIDAS EM CENTÍMETRO, NÍVEIS EM METRO, EXCETO ONDE INDICADO.
 - TUBOS DE AÇO CARBONO CONFORME ABNT NBR 5622 ou ASTM A 139-96. COM COSTURA HELICOIDAL INTERNA E EXTERNA; EXTREMIDADES COM ANEL PARA ACOPLAMENTO; ACABAMENTO INTERNO E EXTERNO GALVANIZADO A FOGO CONFORME ASTM A 123, RESISTENTE A CORROÇÃO, ESCOAMENTO POR GRAVIDADE.
 - CONEXÕES (CURVAS, T_s DE REDUÇÃO, REDUÇÕES E PLUG) DE AÇO CARBONO CONFORME ABNT NBR 5622 OU ASTM A 139-96, EXTREMIDADES COM ANEL PARA ACOPLAMENTO, ACABAMENTO INTERNO E EXTERNO GALVANIZADO A FOGO CONFORME ASTM A 123, RESISTENTE A CORROÇÃO.
 - FECHAR A PARTE SUPERIOR DO TÊ (NA SAÍDA DA CAPTAÇÃO) COM PLUG PARA TUBO Ø150 mm.
 - AS MÃO FRANCÊSAS DEVERÃO SER FIXADAS PRÓXIMO AO INÍCIO DA CAPTAÇÃO E AO LONGO DA TUBULAÇÃO COM ESPAÇAMENTO MÁXIMO ENTRE SI DE 2,5m.
 - TODAS AS ROSCAS UTILIZADAS NAS PEÇAS DE CONEXÃO DOS DIVERSOS ELEMENTOS DE SUSTENTAÇÃO DEVERÃO OBEDECER À NORMA ANSI-B1.
 - TODOS OS ACESSÓRIOS (ABRAÇADEIRA, GRAMPO EM U) DEVERÃO SER EM AÇO CARBONO.
 - TODOS ACESSÓRIOS - PARAFUSOS E PORCAS DEVERÃO SER GALVANIZADOS.
 - APÓS SOLDAGEM DA MÃO FRANCESA NA ESTRUTURA A MESMA DEVERÁ SER PROTEGIDA CONFORME RECOMENDAÇÃO DE TRATAMENTO DE SUPERFÍCIES (VER QUADRO).
 - ELETRODO A SER UTILIZADO PARA SOLDA E7018.
 - CHUMBADOR QUÍMICO, BARRAS ROSCADAS 3/4" (FURO DE 7/8") FIXAR A BARRA COM ADESIVO INJETÁVEL.
 - AS CHAPAS PARA MONTAGEM DA MÃO FRANCESA DEVERÃO ATENDER A ASTM A-36.

		<p>ESTA FOLHA É PROPRIEDADE DA DERSA DESENVOLVIMENTO RODOVIÁRIO S. A. E SEU CONTEÚDO NÃO PODE SER COPIADO OU REVELADO A TERCEIROS. A LIBERAÇÃO OU A VERIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE DESTES DOCUMENTOS NÃO EXIME A PROJETISTA DE SUA RESPONSABILIDADE SOBRE O MESMO.</p>		<p>VERIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE DERSA</p> <p>EG/DIPRO ANTONIO CAVAGLIANO 1014</p> <p>EG/DECOF MARIA BEATRIZ S. NUNES</p> <p>JOSE LUIZ RIZZO</p>		<p>EMPREENDIMENTO: RODOANEL MARIO COVAS TRECHO: 14-NORTE SUBTRECHO: 420</p> <p>OBJETO: DETALHES</p> <p>REDE DE CAPTAÇÃO COM DESVIO NOS ENCONTROS</p> <p>LOCAL: OAE 420</p>	
<p>PROJ. GUILHERME PEEV DOS SANTOS 1014</p> <p>COORD. ÁREA ANTONIO C. DE MARTIN</p> <p>COORD. PROJ. FELIPE ISSA KABBACH JUNIOR</p> <p>RESP. TEC. FELIPE ISSA KABBACH JUNIOR CREA 0600420748</p>		<p>DE-15.14.420-001017 FORMA-ENCONTRO E.4</p> <p>DE-15.14.420-001015 FORMA-ENCONTRO E.2</p> <p>DE-15.14.420-H03/002 PLANTA E PERFIL</p> <p>DE-15.14.420-H03/001 PLANTA E PERFIL</p>		<p>LOTE 4</p> <p>ESC.: INDICADA</p> <p>PROJ. 072</p>		<p>CÓDIGO: DE-15.14.420-H03/005</p> <p>REVISÃO: A</p>	
<p>Nº DISCRIMINAÇÃO</p>		<p>REVISÕES</p>		<p>REVISOR</p>		<p>VERIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE</p>	
<p>CÓDIGO</p>		<p>OBJETO</p>		<p>DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA</p>		<p>REVISÃO</p>	