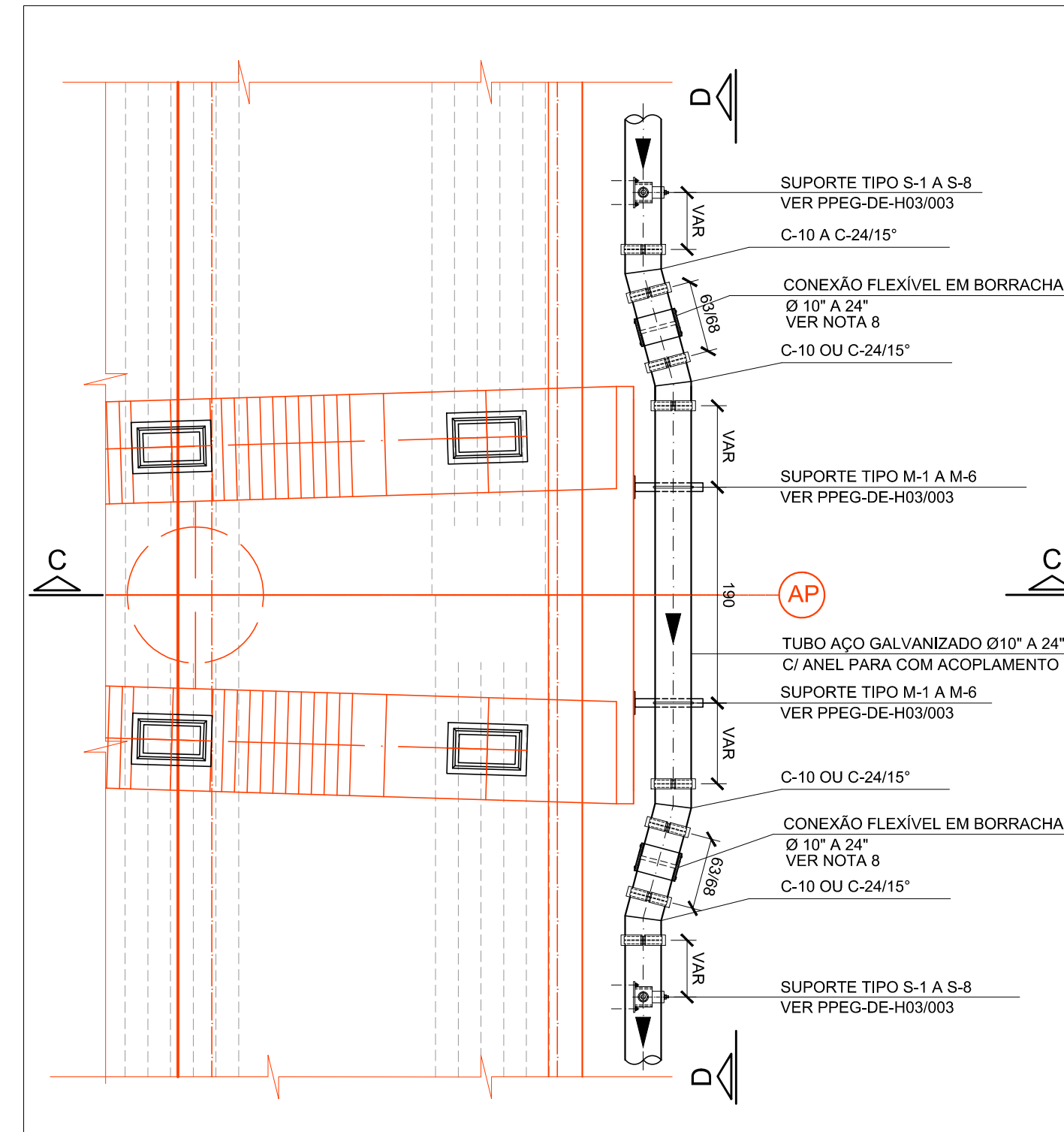
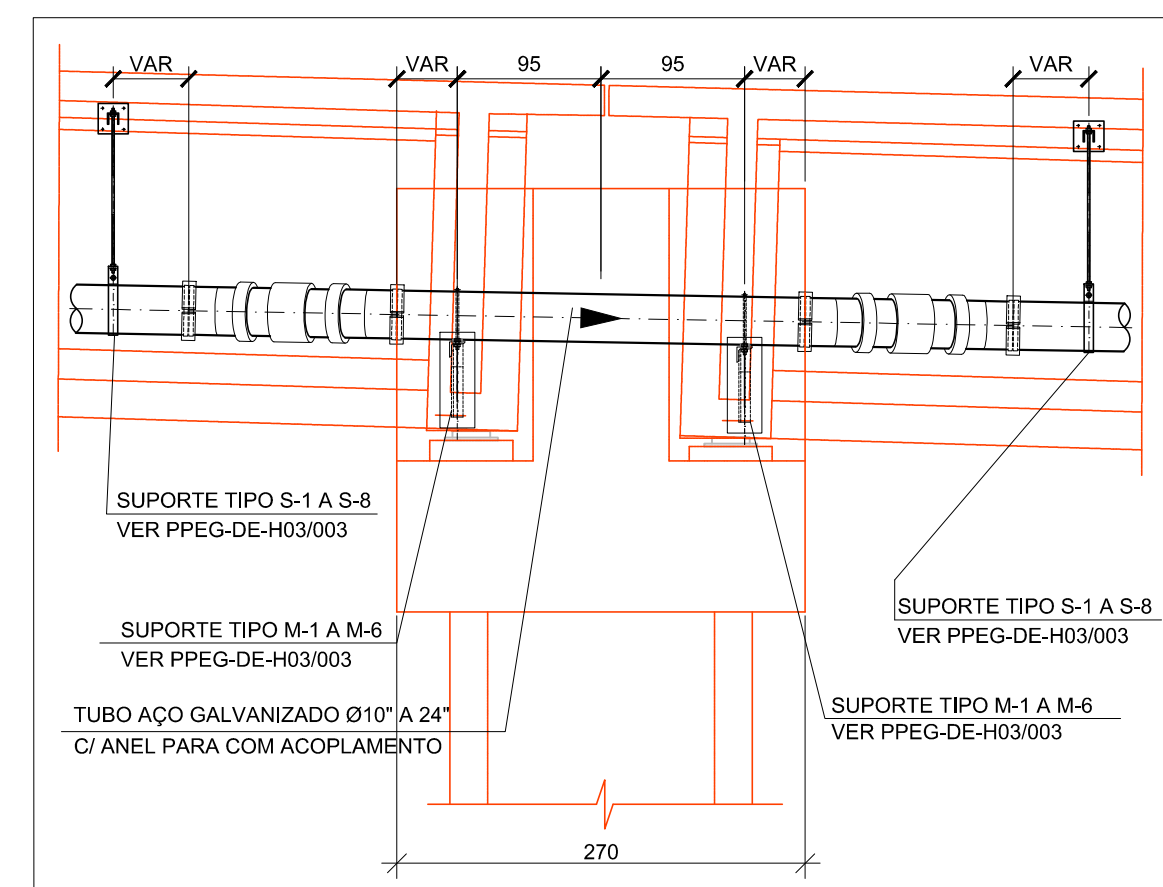


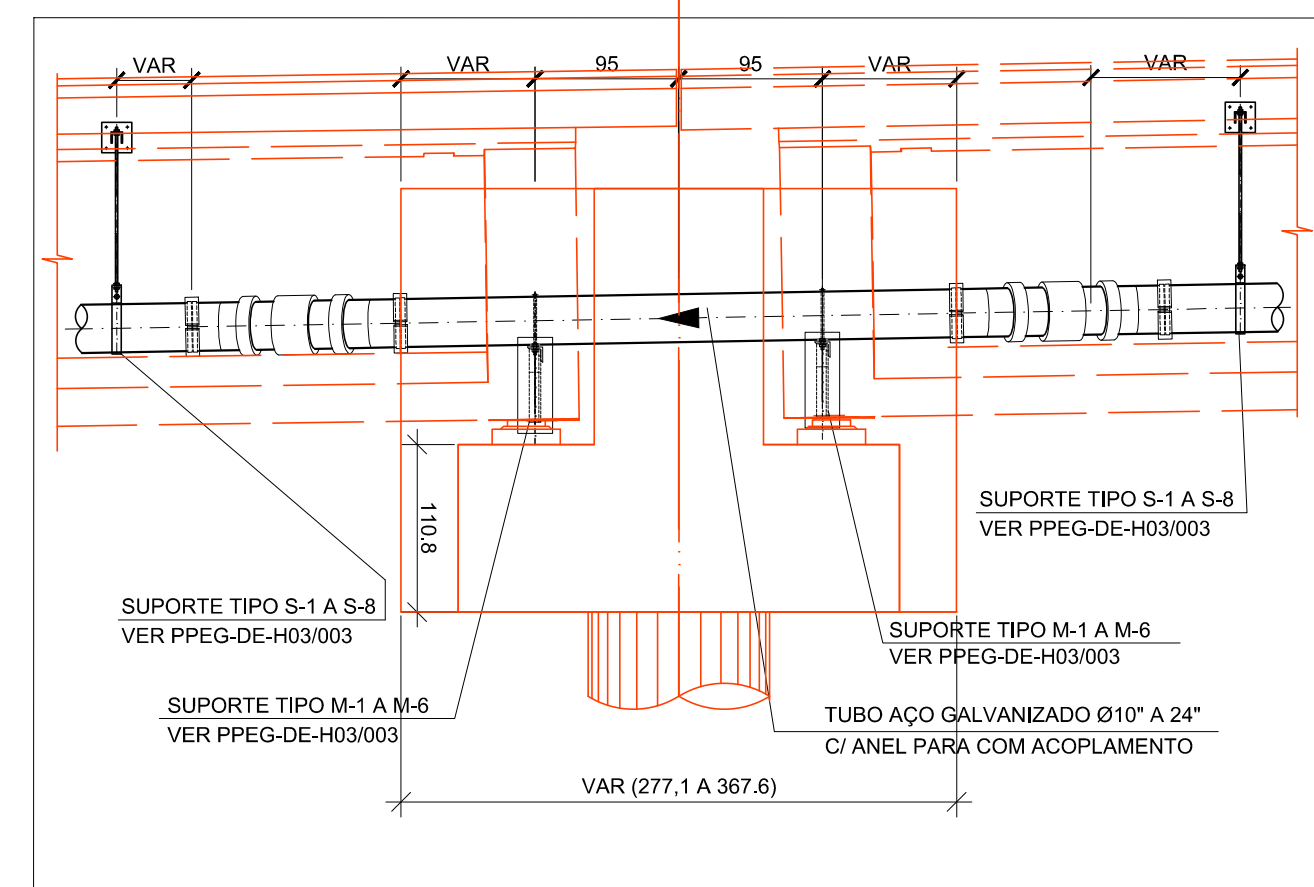
PLANTA - REDE DE CAPTAÇÃO COM DESVIOS NOS PILARES
 AP1 A AP12 E AP18 A AP29 - (LADO ESQUERDO)
 AP13 A AP17 E AP30 A AP35 - (LADO DIREITO)
 ESC.: 1:50



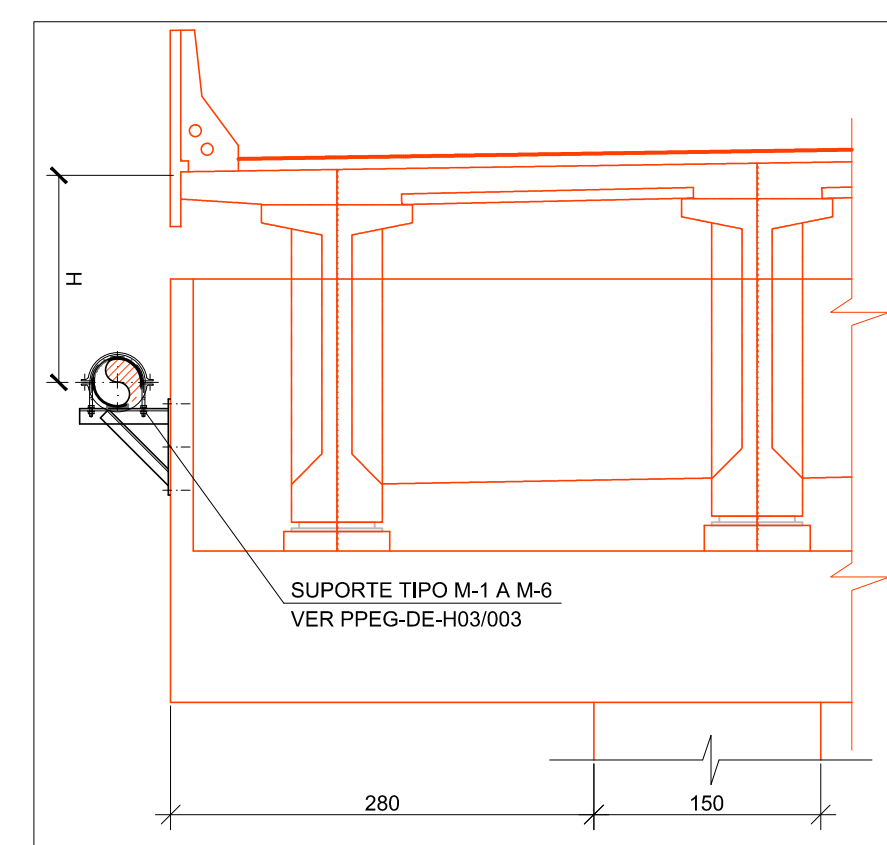
PLANTA - REDE DE CAPTAÇÃO COM DESVIOS NOS PILARES
 AP1 A AP12 E AP18 A AP29 - (LADO DIREITO)
 ESC.: 1:50



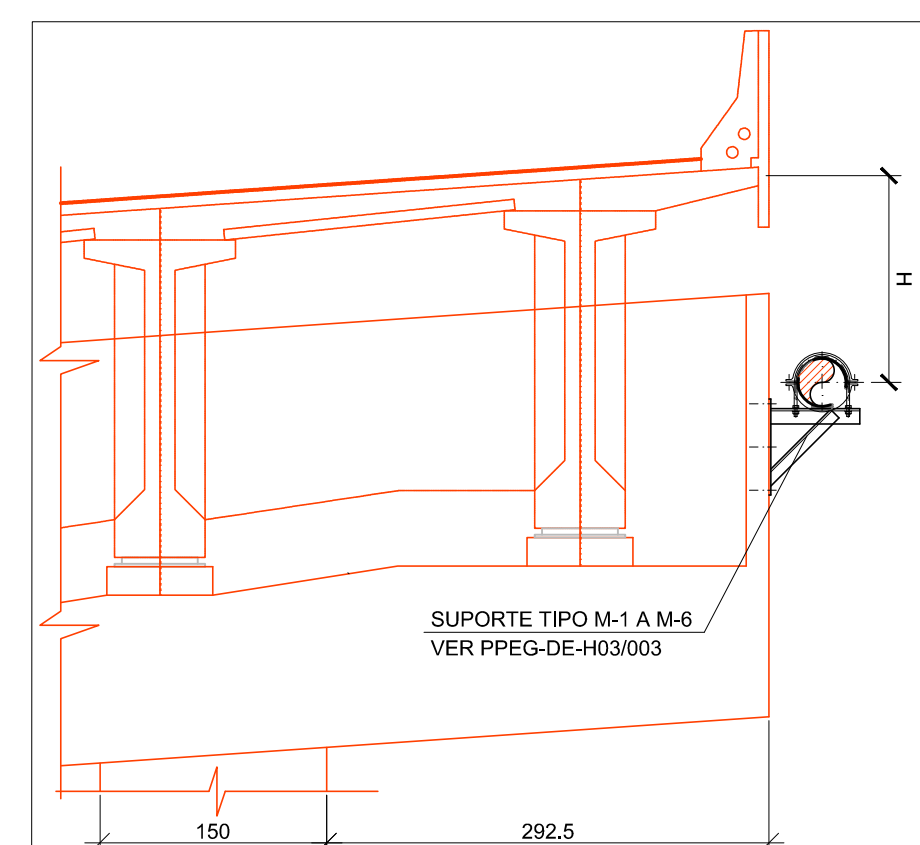
VISTA B-B
 ESC.: 1:50



VISTA D-D
 ESC.: 1:50



CORTE A-A
 ESC.: 1:50



CORTE 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 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. E6015 - SOMENTE USAR PARA O PONTEAMENTO DA ESTRUTURA. SOLDADOR QUALIFICAÇÃO PETROBRÁS OU EQUIVALENTE.		

FABRICAÇÃO E MONTAGEM	
CONFIRMAR MEDIDAS NA OBRA / REALIZAR PRÉ-MONTAGEM	
1. - TRECHOS QUE RECEBERÃO SOLDA EM CAMPO DEVERÃO SER DESPROTEGIDOS DA PINTURA OU LIXADOS EM CAMPO (NÃO SOLDAR SOBRE PINTURA); 2. - PINTURA E RETOQUES EM CAMPO - UTILIZAR A MESMA PINTURA EXECUTADA EM FÁBRICA PARA AS REGIÕES ONDE FORAM REALIZADAS SOLDAS EM CAMPO. DEVERÃO SER PREVISITOS CUIDADOS ADICIONAIS NA MONTAGEM DA ESTRUTURA METÁLICA NAS PROXIMIDADES DA LINHA DE ENERGIA ELÉTRICA E GASES INFLAMÁVEIS; 3. - TODA FURAÇÃO DEVERÁ SER FEITA COM FURADEIRA COM BASE MAGNÉTICA. 4. - NÃO USAR MAÇARICO OU ELETRODO PARA EXECUÇÃO DE FUROS. 5. - EM CASO DE DÚVIDAS OU MUDANÇAS, ENTRAR EM CONTATO COM O PROJETISTA RESPONSÁVEL. 6. - REALIZAR A PRÉ-MONTAGEM NA FÁBRICA PARA GARANTIR A PERFEITA MONTAGEM NA OBRA.	
RESPONSABILIDADES	
- A SUBSTITUIÇÃO DE QUALQUER MATERIAL DURANTE A FASE DE FABRICAÇÃO OU DE MONTAGEM DEVERÁ TER OBRIGATORIAMENTE A APROVAÇÃO DO RESPONSÁVEL PELO PROJETO. - TODOS OS CUSTOS DE PROJETO ORIUNDOS DE ALTERAÇÕES DE PERFIS E/OU MATERIAIS SERÃO POR CONTA DO SOLICITANTE. - 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. - É OBRIGAÇÃO DO EXECUTOR GARANTIR A COMPROVAÇÃO DA QUALIDADE DOS MATERIAIS EMPREGADOS NOS PERFIS, CHAPAS, ELETRODOS E PARAFUSOS, POR MEIO DE DOCUMENTOS FISCAIS, DE ENSAIOS FÍSICO-QUÍMICOS E DE RESISTÊNCIA FORNECIDOS PELOS RESPECTIVOS FABRICANTES E OU POR LABORATÓRIO IDÔNEO. - PARA LOCAÇÃO DOS CHUMBADORES SERÁ NECESSÁRIO A CONTRATAÇÃO DE UM TOPÓGRAFO HABILITADO, PARA GARANTIR A EXATIDÃO NO NIVELAMENTO E ALINHAMENTO. - NORMAS TÉCNICAS QUE REGEM AS OBRIGAÇÕES DAS PARTES PARA UM RESULTADO CONFIÁVEL, SEGURO E DURÁVEL NBR 8800 (PRINCIPALMENTE CAP. 12" E ANEXO "P").	

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 CORROSÃO, 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 CORROSÃO.
- FECHAR A PARTE SUPERIOR DO TÊ (NA SAÍDA DA CAPTAÇÃO) COM PLUG PARA TUBO Ø150 mm.
- AS MÃO FRANCESAS 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.

Nº	DISCRIMINAÇÃO	REVISOR	VERIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE	CÓDIGO	OBJETO
REVISÕES					
DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA					

		VERIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE DERSA			
PROJ.	RENAN BEZERRA	1014	EG/DIPRO	ANTONIO CAVAGLIANO	1014
COORD. ÁREA	ANTONIO CARLOS DE MARTIN		EG/DECOOP	MARIA BEATRIZ S. NUNES	
COORD. PROJ	FELIPE ISSA KABBACH JUNIOR			JOSÉ LUIZ RIZZO	
RESP. TEC.	FELIPE ISSA KABBACH JUNIOR	CREA: 060480748			
LOTE 4		ESC. INDICADA		PROJ. 072	

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.

DERSA Desenvolvimento Rodoviário S. A.

EMPREENHIMENTO: RODOANEL MARIO COVAS TRECHO: 14-NORTE SUBTRECHO: 469

OBJETO: DETALHES

DRENAGEM SUPERFICIAL E PERFIL DA REDE DE CAPTAÇÃO DO TABULEIRO

LOCAL: OAE - 469

CÓDIGO: DE-15.14.469-H03/009

REVISÃO: A