

Área superficial do tanque de adensamento de lodo
 Profundidade do tanque de adensamento de lodo calculado
 Profundidade do tanque de adensamento de lodo adotado

$$ALO = \pi \times (DLo^2) / 4$$

$$H = VLo / ALO$$

ALO :	2,54 m ²
H :	0,70 m
H :	0,70 m

Cálculo do leito de secagem

Turbidez da água
 Dosagem de sulfato de alumínio
 Produção específica de sólidos
 Produção diária de sólidos
 Massa específica dos sólidos
 Volume de sólido gerado por dia
 Período de acumulação de lodo desidratado
 Volume de sólido acumulado total
 Altura do leito de secagem
 Área do leito de secagem calculada
 Largura do leito de secagem adotada
 Comprimento do leito de secagem adotado
 Área do leito de secagem adotada

$$Ts = dsa \times 0,26 + Tu \times 1,5$$

$$Tsd = Ts \times Qad / 1000$$

$$Vso = Tsd / Mso$$

$$Als = VTso / hls$$

Tu :	20,00 UNT
dsa :	10,00 mg/L
Ts :	32,60 gSST/m ³
Tsd :	14,07 kgSST/dia
Mso :	2500,00 kg/m ³
Vso :	0,0056 m ³
Tac :	30 dias
VTso :	0,1688 m ³
hls :	0,30 m
Als :	0,56 m ²
B :	0,60 m
L :	1,00 m
Als :	0,60 m ²

Cálculo da bomba de lavagem do filtro

Volume diário de água de lavagem do filtro
 Tempo de funcionamento da bomba de lavagem do filtro
 Vazão de bombeamento para lavagem do filtro

Diâmetro econômico da tubulação de lavagem do filtro
 Material da tubulação de lavagem do filtro
 Coeficiente da Fórmula de Hazen-Williams
 Diâmetro adotado da tubulação de lavagem do filtro
 Diâmetro interno da tubulação de lavagem do filtro
 Velocidade na tubulação de lavagem do filtro
 Comprimento horizontal da tubulação de lavagem do filtro
 Comprimento vertical da tubulação de lavagem do filtro
 Comprimento total da tubulação de lavagem do filtro

VL :	8,84 m ³
tbr :	0,17 h
Qbr :	53,01 m ³ /h
	14,73 L/s
	0,0147 m ³ /s
Decr :	145,62 mm
	DEFoFo
	135
DNr :	150 mm
Dint :	156 mm
vr :	0,77 m/s
Lhr :	8,00 m
Lvr :	6,50 m
Ltr :	14,5 m

Perda de carga por comprimento

$$\frac{10,643 \times Q^{1,85}}{D^{4,87} \times C^{1,85}}$$

J :	0,0041781 m/m
-----	---------------

Perda de carga distribuição na lavagem do filtro

$$hdr = J \times Ltr$$

hdr :	0,06 m
-------	--------

Singularidades

	K	x	Quantidade
Curva 90°	0,40	x	1
Curva 45°	0,20	x	0
Curva 22°	0,20	x	1
Tê de passagem	0,60	x	0
Válvula de retenção	2,50	x	1
Registro de Gaveta Aberto	0,20	x	1

=	K_{TOTAL}
=	0,4
=	0
=	0,2
=	0
=	2,5
=	0,2
Ckr :	3,3
hkr :	9,50 m

Coeficiente K da lavagem do filtro
 Perda de carga localizada na lavagem do filtro

$$hkr = Ckr \times (V^2 / 2g)$$

Perda de carga total na lavagem do filtro

$$htr = hkr + hkr$$

htr :	9,56 m
-------	--------

Altura manométrica da bomba de lavagem do filtro
 Rendimento adotado do conjunto elevatório
 Peso específico da água
 Pressão atmosférica
 Pressão de vapor a 30°C
 Potência calculada sem fator de segurança

$$Hmr = htr + Lvr$$

Hmr :	16,06 m
	78%
Y :	1,00 kgf/L
Pa :	1,00 kgf/cm ²
Pv :	0,032 kgf/cm ²
Po :	4,04 cv

Fator de segurança
 Potência calculada com fator de segurança
 Potência adotada
 Tipo de bomba de lavagem do filtro adotada:
 Modelo de bomba sugerido:

$$P = Po \times Fs$$

Fs :	30%
P :	5,26 cv
Pad :	6,00 cv

Bomba centrífuga
 Ebara GSD 50-200 rotação 1750 rotor 203mm

Cálculo da bomba de recirculação

Volume diário de água de lavagem do filtro
 Tempo de funcionamento da bomba de recirculação
 Vazão de bombeamento para o início do tratamento

Diâmetro econômico da tubulação de recirculação
 Material da tubulação de recirculação
 Coeficiente da Fórmula de Hazen-Williams
 Diâmetro adotado da tubulação de recirculação
 Diâmetro interno da tubulação de recirculação
 Velocidade na tubulação de recirculação
 Comprimento horizontal da tubulação de recirculação
 Comprimento vertical da tubulação de recirculação
 Comprimento total da tubulação de recirculação

VL :	8,84 m ³
tbr :	0,55 h
Qbr :	16,06 m ³ /h
	4,46 L/s
	0,0045 m ³ /s
Decr :	80,16 mm
	PBA CL12
	135
DNr :	100 mm
Dint :	100 mm
vr :	0,57 m/s
Lhr :	16,00 m
Lvr :	6,00 m
Ltr :	22 m

Perda de carga por comprimento

$$\frac{10,643 \times Q^{1,85}}{D^{4,87} \times C^{1,85}}$$

J :	0,004052 m/m
-----	--------------

Perda de carga distribuição na recirculação

$$hdr = J \times Ltr$$

hdr :	0,09 m
-------	--------

Singularidades

K	x	Quantidade	=	K _{TOTAL}
---	---	------------	---	--------------------

Curva 90°	0,40	x	6
Tê da passagem direta	0,60	x	1
Tê de Saída lateral	1,60	x	1
Redução concêntrica	0,30	x	1
Válvula de retenção	2,50	x	1
Registro de Gaveta Aberto	0,20	x	1

=	2,4
=	0,6
=	1,6
=	0,3
=	2,5
=	0,2
Ckr :	7,6
hlr :	12,02 m

Coeficiente K da recirculação
Perda de carga localizada na recirculação

$$hlr = Ckr \times (V^2 / 2g)$$

Perda de carga total na recirculação

$$htr = hdr + hlr$$

Altura manométrica da bomba de recirculação
Rendimento adotado do conjunto elevatório
Peso específico da água
Pressão atmosférica
Pressão de vapor a 30°C
Potência calculada sem fator de segurança

$$Hmr = htr + Lvr$$

Fator de segurança
Potência calculada com fator de segurança
Potência adotada
Tipo de bomba de recirculação adotada:
Modelo de bomba sugerido:

$$\frac{\gamma \times Q \times Hman}{n \times 75 \times \eta}$$

$$P = Po \times Fs$$

htr :	12,11 m
Hmr :	18,11 m
	48%
Y :	1,00 Kgf/L
Pa :	1,00 kgf/cm ²
Pv :	0,032 kgf/cm ²
Po :	2,25 cv
Fs :	30%
P :	2,92 cv
Pad :	3,00 cv

Bomba submersível
Schneider BCS-220 rotação 3500RPM Ørotor 84mm

Cálculo da bomba de descarte de lodo

Volume de lodo para tanque de adensamento
Frequência de bombeamento de lodo para leito de secagem
Volume de descarte de lodo para leito de secagem
Tempo de funcionamento da bomba de lodo
Vazão de bombeamento para o leito de secagem

$$= Vtef \times 30\% \times d$$

Diâmetro econômico da tubulação de lodo
Material da tubulação de lodo
Coeficiente da Fórmula de Hazen-Williams
Diâmetro adotado da tubulação de lodo
Diâmetro interno da tubulação de lodo
Velocidade na tubulação de lodo
Comprimento horizontal da tubulação de lodo
Comprimento vertical da tubulação de lodo
Comprimento total da tubulação de lodo

Vtef :	1,79 m ³
d :	10,00 dias
V :	5,36 m
tbl :	0,50 h
Qbl :	10,71 m ³ /h
	2,98 L/s
	0,0030 m ³ /s
Decl :	65,46 mm
	PBA CL12
	135
DNI :	100 mm
Dint :	100 mm
vl :	0,38 m/s
Lhl :	6,50 m
Lvl :	1,80 m
Ltl :	8,3 m

Perda de carga por comprimento

$$\frac{10,643 \times Q^{1,85}}{D^{4,87} \times C^{1,85}}$$

$$hdl = J \times Ltl$$

Perda de carga distribuição na lodo

J :	0,0019147 m/m
hdl :	0,02 m

Singularidades

	K	x	Quantidade
Curva 90°	0,40	x	7
Curva 45°	0,20	x	0
Tê de passagem direta	0,60	x	1
Tê de saída lateral	1,60	x	3
Válvula de retenção	2,50	x	0
Registro de Gaveta Aberto	0,20	x	4

=	KTOTAL
=	2,8
=	0
=	0,6
=	4,8
=	0
=	0,8
Ckl :	9
hll :	6,33 m

Coeficiente K da lodo
Perda de carga localizada na tubulação de lodo

$$hll = Ckr \times (V^2 / 2g)$$

Perda de carga total na tubulação de lodo

$$htl = hdl + hll$$

Altura manométrica da bomba de lodo
Rendimento adotado do conjunto elevatório
Peso específico da água
Pressão atmosférica
Pressão de vapor a 30°C
Potência calculada sem fator de segurança

$$Hml = htl + Lvl$$

Fator de segurança
Potência calculada com fator de segurança
Potência adotada
Tipo de bomba de recirculação adotada:
Modelo de bomba sugerido:

$$\frac{\gamma \times Q \times Hman}{n \times 75 \times \eta}$$

$$P = Po \times Fs$$

htl :	6,35 m
Hml :	8,15 m
	60%
Y :	1,00 Kgf/L
Pa :	1,00 kgf/cm ²
Pv :	0,032 kgf/cm ²
Po :	0,54 cv
Fs :	50%
P :	0,81 cv
Pad :	1,00 cv

Bomba helicoidal tipo Nemo
Nemo NM038 Torque de partida 32 Nm


DIMENSIONAMENTO DE PRODUTOS QUÍMICOS
1. Resumo do Quadro de Vazão

Tempo de Bombeamento (Tb) ----- :

18	h/Dia
----	-------

Vazão do Sistema ----- :

Q(20)	: 23,97	m ³ /h
	: 6,6583	L/s
	: 0,0067	m ³ /s
	: 575,28	m ³ /dia

A água fornecida para a comunidade deverá ser submetida a três processos químicos, quais sejam: oxidação, coagulação e desinfecção. O oxidante a ser utilizado deverá ser o "hipoclorito de cálcio", na forma de pó, fornecido em sacos de 25 kg ou tambores de 45 kg. Esse produto químico também deverá ser utilizado para a desinfecção. Para a coagulação previu-se a utilização do "policloreto de alumínio" e mais um polímero como coadjuvante, o "polidamadmac", ambos fornecidos na forma de pó em sacos de 40 kg. ou tanques de dosagem de fibra de vidro, nos quais a mistura se fará através de um concentrações pré-estabelecidas. Para preparo dessas soluções serão utilizados Todos esses produtos devem ser misturados à água, de forma a preparar soluções sistema de soprador que transfere ar para dentro da mistura água x produto químico, promovendo uma agitação para formação da solução. Uma vez formada a solução, a mesma deve ser aplicada à água, sendo que tanto os coagulantes como o oxidante devem ser aplicados na adutora de água bruta imediatamente antes de entrar na caixa de entrada do filtro. Já para a desinfecção, a solução com cloro deve ser aplicada após o filtro, na tubulação de alimentação do reservatório apoiado de água filtrada. A aplicação das soluções se dará através de bombas dosadoras, que podem ser do tipo pistão ou diafragma. Para cada produto químico previsto de utilização, considerou-se dois tanques de dosagem providos de bomba dosadora, sendo cada um deles com capacidade para uma jornada, de forma que se tenha sempre um tanque com preparo de solução e outro utilizado para a dosagem.

2. Consumo
2.1 Coagulante
2.1.1 Policloreto de Alumínio

Pureza mínima :
 Dosagem média :
 Vazão :
 Período máximo de trabalho da ETA (T eta) :
 Consumo teórico (CT) :
 Consumo real (CR) (conforme percentagem de impureza) :
 Volume a armazenar mínimo (30 dias) (VR) :
 Tempo de armazenamento adotado (TA) :
 Volume a armazenar (VAA) :
 Número de sacos (NS) (40 kg) :
 Área ocupada - pilhas com 5 sacos (0,30 m² por pilha) :
 Acréscimo de 20% na área para renovação do estoque :
 Area total (sem circulação) :

90,00	%
25,00	g/m ³
575,28	m ³ /dia
18,00	h
14,38	Kg/dia
15,98	Kg/dia
479,40	kg
30,00	dias
479,40	kg
12	sacos
0,30	m ²
0,06	m ²
0,36	m ²

2.1.2 Polímero

Pureza mínima :
 Dosagem média :
 Vazão :
 Período máximo de trabalho da ETA (TETA) :
 Consumo teórico (CT) :

90,00	%
5,00	g/m ³
575,28	m ³ /dia
18,00	h
2,88	kg/dia

Claudio José Queiroz Barros
 JOTA BARROS PROJETOS
 Cláudio José Queiroz Barros
 Eng^o Civil - CREA 134190-CE



PREFEITURA DE
Solonópole



DIMENSIONAMENTO DE PRODUTOS QUÍMICOS

Consumo real (CR) (conforme percentagem de impureza)	3,20	kg/dia
Volume a armazenar mínimo (30 dias) (VR)	95,88	kg
Tempo de armazenamento adotado (TA)	60,00	dias
Volume a armazenar (VAA)	191,76	kg
Número de sacos (NS) (40 kg)	4,80	sacos
Área ocupada - pilhas com 5 sacos (0,30 m ² por pilha)	0,30	m ²
Acréscimo de 20% na área para renovação do estoque	0,06	m ²
Área total (sem circulação)	0,36	m ²

2.2. Cloração - Hipoclorito de Cálcio

2.2.1 Pós-cloração (desinfecção)

Teor de cloro disponível	70,00	%
Dosagem média	5,00	g/m ³
Vazão	575,28	m ³ /dia
Período máximo de trabalho da ETA (TETA)	18,00	h
Consumo teórico	2,88	kg/dia
Consumo real	4,11	kg/dia
Volume a armazenar mínimo (30 dias) (VR)	123,27	kg
Tempo de armazenamento adotado (TA)	60,00	dias
Volume a armazenar (VAA)	246,55	kg
Número de tambores (NT) (45 kg)	6,16	un
Área ocupada - pilhas com 5 tambores (0,30 m ² por pilha)	0,30	m ²
Acréscimo de 20% na área para renovação do estoque	0,06	m ²
Area total (sem circulação)	0,36	m ²

2.2.2 Pré-cloração (oxidante)

Teor de cloro disponível	70,00	%
Dosagem média	10,00	g/m ³
Vazão	575,28	m ³ /dia
Período máximo de trabalho da ETA (TETA)	18,00	h
Consumo teórico	5,75	kg/dia
Consumo real	8,22	kg/dia
Volume a armazenar mínimo (30 dias) (VR)	246,55	kg
Tempo de armazenamento adotado (TA)	30,00	dias
Volume a armazenar (VAA)	246,55	kg
Número de tambores (NT) (45 kg)	6,16	un
Área ocupada - pilhas com 5 tambores (0,30 m ² por pilha)	0,30	m ²
Acréscimo de 20% na área para renovação do estoque	0,06	m ²
Area total (sem circulação)	0,36	m ²

3. Preparação da Dosagem

3.1 Tanque de Preparação da Solução de Policloreto de Alumínio

Concentração da solução	90,00	%
Dosagem média	25,00	g/m ³
Vazão	575,28	m ³ /dia
Período máximo de trabalho da ETA (TETA)	18,00	h
Consumo teórico	14,38	kg/dia
Consumo real	15,98	kg/dia
Vazão de dosagem	7,60	L/h
Volume consumido	136,80	L

Claudio José Barros
JOTA BARROS PROJETOS
Cláudio José Queiroz Barros
Engº Civil - CREA 13419D-CE



PREFEITURA DE
Solonópolis



DIMENSIONAMENTO DE PRODUTOS QUÍMICOS

Volume comercial do tanque	:	150,00	L
Número de Tanques Operando	:	1,00	un
Preparação da dosagem	:	1,00	vez/dia

3.2 Tanque de Preparação da Solução do Polímero

Concentração da solução	:	90,00	%
Dosagem média	:	5,00	g/m ³
Vazão	:	575,28	m ³ /dia
Período máximo de trabalho da ETA (TETA)	:	18,00	h
Consumo teórico	:	2,88	kg/dia
Consumo real	:	3,20	kg/dia
Vazão de dosagem	:	1,52	L/h
Volume consumido	:	27,36	L
Volume comercial do tanque	:	70,00	L
Número de Tanques Operando	:	1,00	un
Preparação da dosagem	:	1,00	vez/dia

3.3 Tanque de Cloro

3.3.1 Pre-cloração

Concentração da solução	:	70,00	%
Dosagem média	:	5,00	g/m ³
Vazão	:	575,28	m ³ /dia
Período máximo de trabalho da ETA (TETA)	:	18,00	h
Consumo teórico	:	2,88	kg/dia
Consumo real	:	4,11	kg/dia
Vazão de dosagem	:	2,05	L/h
Volume consumido	:	36,90	L

3.3.2 Pós-cloração

Concentração da solução	:	70,00	%
Dosagem média	:	5,00	g/m ³
Vazão	:	575,28	m ³ /dia
Período máximo de trabalho da ETA (TETA)	:	18,00	h
Consumo teórico	:	2,88	kg/dia
Consumo real	:	4,11	kg/dia
Vazão de dosagem	:	5,07	L/h
Volume consumido	:	91,26	L

3.3.3 Volume do tanque

Volume consumido pre e pós cloração	:	128,16	L
Volume comercial do tanque	:	150,00	L
Número de Tanques Operando	:	1,00	un
Preparação da dosagem	:	1,00	vez/dia

4. Acessórios do Tanque

4.1 Tanque de Policloreto de Alumínio

Potência do Soprador	:	0,50	cv
número de unidade (soprador)	:	1,00	un.

Claudio José Barros
 JOTA BARROS PROJETOS
 Cláudio José Queiroz Barros
 Eng.º Civil - CREA 134190-CE



PREFEITURA DE
Solonópolis



DIMENSIONAMENTO DE PRODUTOS QUÍMICOS

Potência da bomba dosadora	:	0,50	cv
número de unidades	:	2,00	un.

4.2 Tanque de Polímero

Potência do Agitador	:	0,50	cv
número de unidade (agitador)	:	1,00	un.
Potência da bomba dosadora	:	0,50	cv
número de unidades	:	2,00	un.

4.3 Tanque de Cloro

Potência do Soprador	:	0,50	cv
número de unidade (soprador)	:	1,00	un.
Potência da bomba dosadora	:	0,50	cv
número de unidades	:	2,00	un.

5. Diafragma como Misturador Rápido

Dimensionamento de um diafragma, placa com um furo central instalada na tubulação, de forma a ser utilizado como um misturador.

Gradiente de Velocidade (G)	:	$0,283 \times \frac{(\rho \times k)^{1/2}}{(\mu \times D^2)^{1/2}} \times (U_T)^{1,5} \text{ s}^{-1}$	
ρ - massa específica da água	:	995,70	kg/m ³
μ - viscosidade absoluta da água	:	0,000801	N.s/m ²
K - coeficiente de perda de carga	:		
DT - Diâmetro da Tubulação	:	0,11	m
UT - Velocidade na tubulação	:	0,87	m/s
Tágua - Temperatura da água	:	30,00	°C
γ - Peso específico da água	:	9,77	N/m ³
μ - Viscosidade cinemática da água	:	8,04E-10-07	m ² /s
g - Aceleração da gravidade	:	9,81	m/s ²
Intervalo do Gradiente de Velocidade	:	$1.500 \leq G \leq 1.000$	s ⁻¹
Tempo de mistura (T ^M)	:	$\frac{5 \times D_T}{U_T}$	0,63 s
Para o Gradiente de Velocidade	:	s ⁻¹ , o valor de K será:	
Coeficiente de perda de carga (K)	:	$\frac{(G)^2}{(0,283 \times U^{1,5})^2} \times \frac{\mu \times D_T}{\rho}$	0,87
Por interpolação, o valor de $(D_f/D_T)^2$, será	:		0,69
Diâmetro do furo (df)	:	$D_T \times (K)^{0,5}$	0,09 m

- OBS.: Hudson recomenda um gradiente de velocidade o mais alto possível e um tempo de mistura inferior a 1 segundo.
- OBS.: A equação do tempo de mistura adotada resulta a fórmula do Gradiente de Velocidade aplicada.

Claudio José Barros
JOTA BARROS PROJETOS
Cláudio José Queiroz Barros
Engº Civil - CREA 134199-CE



7.0. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

1.0 TUBOS, PEÇAS E CONEXÕES DE FERRO FUNDIDO DUCTIL

Escopo

Objetivam as presentes especificações fixar as condições mínimas exigíveis para o recebimento de tubos de ferro fundido dúctil centrifugado, manufaturados em moldes metálicos, e peças especiais e acessórios de ferro dúctil fundidos em moldes de areia.

Normas Aplicáveis

A aplicação das presentes especificações implica, também, em atender às prescrições das últimas revisões das seguintes normas técnicas:

- a) Associação Brasileira de Normas Técnicas
 - NBR-7663 (EB-303)- Tubos de ferro fundido dúctil centrifugado para canalizações sob pressão.
 - NBR-7675 (EB-1324)- conexões de ferro fundido dúctil.
 - NBR-7560 (EB-1325)- Tubo de ferro fundido dúctil centrifugado com flanges roscados ou soldados.
 - NBR-7676 (EB-1326)- Anéis de borracha para junta elástica e mecânica de tubos e conexões de ferro fundido dúctil e cinzento.
 - NBR-7674 (EB-1273)- Junta elástica para tubos e conexões de ferro fundido dúctil.
 - NBR-8682 (EB-1451)- Revestimento de argamassa de cimento em tubos de ferro fundido dúctil.
 - NBR-7677 (EB-1327)- Junta mecânica para conexões de ferro fundido dúctil.
- b) International Organization for Standardization

- ISO-2531 - Ductile Iron Pipe, Fittings and Accessories for Pressure Pipe-Lines.

Características

Os tubos de ferro fundido com ponta, bolsa e junta elástica, devem ter comprimentos de 6 metros e serem fabricados segundo a norma ABNT-NBR-7663, nas classes de pressão K-9 e K-7.

Os tubos de ferro fundido dúctil centrifugado com flanges roscados devem atender às prescrições da norma NBR-7560.

As peças especiais de ferro fundido dúctil, podem ser com junta elástica, junta mecânica ou junta com flanges de acordo com o especificado nas planilhas de quantitativos. A fabricação e o fornecimento devem atender aos requisitos da norma ABNT-NBR-7663, NBR-7664, NBR-7675 e NBR-7677.

Os anéis de borracha devem ser obtidos por vulcanização de borracha natural, sintética ou ainda de adequada mistura de ambas. Não pode ser empregada nesta mistura nenhuma borracha de recuperação ou regeneração.

Os anéis devem apresentar superfície isenta de áreas porosas, materiais estranhos e defeitos visíveis, sendo permitido apenas sinal de eliminação de rebarbas.

Os anéis de vedação dos tubos e peças especiais de ferro fundido dúctil devem atender ao estabelecido na norma ABNT-NBR-7674, com valor nominal da dureza compreendido entre 50 e 60 unidades SHORE "A".

Os anéis de borracha a serem aplicados nas juntas elásticas e mecânicas devem atender ao disposto na norma ABNT-NBR-7676.

Faz parte do fornecimento as arruelas de neoprene ou de amianto, face plana, bem como os parafusos e porcas de aço cadmiado, nas dimensões, classes e quantidades indicadas nas relações de materiais.

Revestimento



O revestimento interno dos tubos deve ser feito com argamassa de cimento Portland de alto forno e areia, aplicado por centrifugação, de acordo com as condições exigíveis na norma ABNT-NBR-8682.

O revestimento externo deve ser à base de pintura betuminosa conforme os requisitos das normas ANSI/AWWA-C-151 e C-104.

Tanto o revestimento interno quanto o externo das peças especiais devem ser com pintura betuminosa de acordo com os requisitos das normas AWWA-C-151 e C-104.

O revestimento deve ser bem aderente, não deve escamar, não deve ser quebradiço quando frio, nem pegajoso quando exposto ao sol.

O revestimento interno não deve conter qualquer produto suscetível de transmitir toxidez, sabor ou odor a água, depois da conveniente lavagem da tubulação.

Qualidade dos Tubos, Peças Especiais e Acessórios

O material dos tubos, peças especiais e acessórios deve atender às exigências da norma EB-303 (NBR-7663) da ABNT, desde que o processo de fabricação do ferro dúctil atenda ao item 5, Processing of The Iron, da Draft International Standard ISO-2531.

Os tubos, peças especiais e acessórios, devem atender, também aos requisitos de fabricação enumerados na EB-303.

Tolerâncias

As tolerâncias nas juntas, nas espessuras das paredes, nos comprimentos dos tubos e nos pesos dos tubos, peças especiais e acessórios, serão os permitidos pelas correspondentes normas ABNT ou, na omissão destas, pelas prescritas na norma ISO-2531 em seus itens:

- Tolerances on Joints;
- Tolerances on Thickness;
- Manufacturing Lengths and Tolerances on Lengths;



- Tolerance on The Straightness of Spun Pipes e

- Tolerances on Masses.

Testes e Inspeções

O material dos tubos, peças especiais e acessórios deve ser submetido, na fábrica, aos métodos de ensaio das normas NBR-6152 e NBR-6394, referentes a ensaios de tração e determinação da dureza, respectivamente, ou com as recomendações dos itens 12, 13, 14 e 15 da ISO-2531.

Os tubos devem ser submetidos a testes hidrostáticos a pressão interna de acordo com o método da norma ABNT-NBR-7561, equivalendo a 1,5 vezes a classe de pressão ou respectiva espessura, prevalecendo a maior pressão do teste.

As juntas elásticas dos tubos de ferro fundido dúctil centrifugado devem ser testadas na fábrica, por amostragem, de acordo com o método de ensaio da norma NBR-7666.

Caso seja o vencedor do fornecimento, o fornecedor deverá apresentar em tempo hábil, memória de cálculo dos tubos quanto a pressão interna e externa.

Embalagem, Transporte e Descarga

Devem ser adotados métodos adequados de embalagem, carga, transporte e descarga que assegurem ao CONTRATANTE, o adequado recebimento e armazenamento dos materiais, sem deformações, perdas ou avarias.

Os tubos, no transporte, devem ser apoiados sobre calços de madeira, com as pontas e bolsas descontraídas, sem que venham danificar seu revestimento ou possibilitar o contato entre eles durante o trajeto até à obra.

As peças e acessórios devem ser identificadas adequadamente conforme os itens das listas de materiais, acondicionadas em caixas ou sacos que apresentem externamente a perfeita identificação do seu conteúdo.

Os tubos devem ser armazenados pelo CONTRATANTE, por diâmetros, em pilha de, no máximo, 2,5 m de altura, com as pontas e bolsas desencontradas, em lugares planos e limpos, sem pedras ou qualquer outro material que possa vir causar esforços concentrados sob os mesmos.

Após armazenados, a fiscalização deverá inspecionar os tubos quanto a trincas no material, através de percussão por leve martelamento.

2.0 TUBOS, PEÇAS E CONEXÕES DE PVC RÍGIDO

Fabricação

Os tubos e conexões em PVC com junta elástica - PBA, devem ser fabricados de acordo com a EB-183 da ABNT (NBR-5647).

Características

Os tubos devem ter comprimentos de 6 metros, com ponta e bolsa para junta elástica, e respectivo anel de borracha, e devem atender as tolerâncias fixadas na PB-277 da ABNT (NBR-5680).

As conexões devem ser em PVC ponta e bolsa ou em bolsas, com junta elástica e anéis de borracha, conforme tipos definidos nas listas de materiais.

Testes de Fábrica

Os tubos e respectivas juntas devem ser testados de acordo com a norma MB-518 da ABNT (NBR-5685), para verificação da estanqueidade à pressão interna.

Deverão ser fornecidos pelo fabricante, certificados dos materiais dos tubos e conexões, bem como certificados dos testes hidrostáticos.

Classe de Pressão

Os tubos deverão ser classe 12 para pressão de serviço de 60 m.c.a. ou 0,6 Mpa, de classe 15 para pressão de serviço de 75 mca, ou 0,75 Mpa ou de classe 20 para pressão de serviço de 100 m.c.a. ou 1,0 Mpa.

Transporte, Descarga e Armazenagem

Deverão ser adotados métodos adequados de transporte, carga, descarga e armazenamento que assegurem total integridade aos tubos, evitando deformações, perdas ou avarias que possam comprometer sua estanqueidade.

Deve-se evitar, no manuseio, ocorrência de impactos, atritos e contatos com corpos que possam prejudicar as extremidades dos tubos, tais como: pedras, objetos metálicos e arestas vivas de um modo geral.

Os tubos com diâmetros menores que 4" devem ser agrupados em feixes, amarrados com fita plástica e, no empilhamento, as bolsas em uma mesma camada e também entre as camadas, devem ser alternadas.

Os tubos de diâmetros maiores que 4" devem ser empilhados com as bolsas e as pontas alternadas, de modo que as bolsas sobressaiam completamente das pontas dos tubos.

Para que as bolsas da primeira camada não fiquem em contato com o piso, deve-se compensar a altura das bolsas com a utilização de sarrafos colocados transversalmente aos tubos e espaçados de 1,50m.

As conexões e pertences deverão ser identificados adequadamente conforme os itens das listas de materiais, acondicionados em caixas ou sacos, contendo externamente a relação dos materiais de cada volume.

As válvulas (registros), deverão ser estocadas na posição fechada e protegidas contra exposição ao sol

Os anéis de borracha devem ser conservados em locais ao abrigo das intempéries e não sujeito a temperaturas extremas.

Em função de sua sensibilidade à luz, recomenda-se guarda-los em local escuro, a uma temperatura em torno de 20°C, de preferência dentro da própria embalagem de transporte.

Os lubrificantes para a montagem deverão ser fornecidos pelos próprios fabricantes dos tubos e conexões, estando seus custos inclusos nos preços unitários da tubulação.

3.0 TUBOS E CONEXÕES DE PVC DE FOFO

Fabricação

Os tubos e conexões PVC DEFOFO com junta elástica, nos diâmetros nominais de 100, 150, 200, 250 e 300 mm devem ser fabricados em conformidade com a EB-1208 da ABNT (NBR-7665), devendo ter diâmetros externos idênticos aos diâmetros dos tubos de ferro fundido dúctil. As juntas elásticas devem ser intercambiáveis com as juntas elásticas dos tubos de ferro fundido.

Características

Os tubos devem ter comprimentos de 6 metros com ponta e bolsa para junta elástica e devem ser fornecidos juntamente com os respectivos anéis de borracha.

As conexões devem ser em ferro fundido dúctil com bolsa para junta elástica.

Os anéis de vedação dos tubos devem ser do tipo "O-Ring" e os das conexões devem ser chanfrados.

As extremidades em ponta dos tubos de PVC DEFOFO devem ter dimensões adequadas para o acoplamento direto com as bolsas dos tubos e conexões de ferro fundido sem a necessidade de utilização de adaptadores.

Por sua vez, as conexões PVC DEFOFO devem permitir o acoplamento indistinto de tubos PVC DEFOFO ou de ferro fundido.

Porém, as bolsas dos tubos e das luvas de correr PVC DEFOFO não poderão receber pontas dos tubos ou conexões de ferro fundido, devido às diferenças de tolerâncias existentes entre os dois materiais.

Testes de Fábrica



As conexões de ferro fundido para tubos de PVC rígido DEFOFO e suas juntas devem ser testadas de acordo com a norma MB-1411 da ABNT (NBR-7668), para verificação da estanqueidade à pressão interna.

Deve ser feita verificação dimensional das conexões de acordo com a MB-1410 da ABNT (NBR-7667).

Deverão ser fornecidos pelo fabricante certificados dos materiais dos tubos e conexões, bem como certificados dos testes hidrostáticos.

Classe de Pressão

Os tubos PVC DEFOFO terão classe 1 MPa, para pressão de serviço de 100 m.c.a. As conexões de ferro fundido dúctil acompanham a mesma pressão de serviço dos tubos.

Transporte, Descarga e Armazenagem

Deverão ser adotados métodos adequados de transporte, carga, descarga e armazenamento que assegurem total integridade aos tubos, evitando deformações, perdas ou avarias que possam comprometer sua estanqueidade.

As conexões e pertences deverão ser identificados adequadamente conforme os itens das listas de materiais, acondicionados em caixas ou sacos, contendo externamente a relação dos materiais de cada volume.

As válvulas (registros), deverão ser estocadas na posição fechada e protegidas contra exposição ao sol.

Os anéis de borracha devem ser colocados em locais ao abrigo das intempéries e não sujeito a temperaturas extremas.

Em função de sua sensibilidade à luz, recomenda-se guardá-los em local escuro e a uma temperatura em torno de 20°C.



Os lubrificantes para a montagem deverão ser fornecidos pelos próprios fabricantes dos tubos e conexões, estando seus custos inclusos nos preços unitários da tubulação

Deverá ser previsto o fornecimento de uma luva de correr para cada 2.000 m metros de tubo fornecido, para cada diâmetro fornecido.

3.15 TUBOS E CONEXÕES DE PRFV – PLÁSTICO REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO

3.15.1 Normas Técnicas Aplicáveis

A aplicação das presentes especificações implica, também, em atender às prescrições das últimas revisões das seguintes normas técnicas:

a) Associação Brasileira de Normas Técnicas

- EB-600/88 - Tubos de poliéster reforçado com fibras de vidro, com junta elástica, para condução de água sob pressão.
- NBR-10847/88 - Junta elástica “DEFoFo” para tubos e conexões de poliéster reforçado com fibra de vidro.
- NBR-7364/82 - Verificação da estanqueidade à pressão interna de tubos de poliéster reforçado com fibra de vidro – Método de Ensaio.
- NBR-7669/83 - Tubos de poliéster reforçado com fibra de vidro – verificação da resistência axial por pressão hidrostática interna – Método de Ensaio.
- NBR-7970/83 - Tubos de poliéster reforçado com fibra de vidro – verificação da resistência circunferencial por pressão hidrostática interna – Método de Ensaio.
- NBR-10571/88 - Tubos de poliéster reforçado com fibra de vidro – verificação do desempenho de juntas elásticas – Método de Ensaio.

b) Normas Internacionais



- Norma AWWA – C – 950 – Fiberglass Pressure Pipe incluindo todos os apêndices e normas de referência para testes.
- Normas DIN – 16869 e DIN – 19565
- Normas ASTM D 2992, ASTM D 2412, ASTM D 2290, ASTM D 3567, ASTM D 4161, ASTM D 2105, ASTM D 638 e ASTM F 477.

3.15.2 Características

Conforme previsto na AWWA – C – 950 os tubos a serem fornecidos poderão ser fabricados com resina ou argamassa de resina Epoxy ou polyester, bem como serem ou não providos de “liner” termoplástico (PVC ou Polyethylene) ou “liner” termofixo. Desta forma estão considerados os tubos comumente chamados de PVC + PRFV.

No caso do fornecimento de tubos PVC + PRFV, as pontas deverão ser protegidas contra a incidência direta de luz solar.

O projeto da espessura do tubo deverá considerar a temperatura máxima da água de 30º C (temperatura média 27º C), pressão máxima de trabalho igual a 1,6, 2,5 e 3,0 MPa.

A classe de pressão dos tubos deve ser estabelecida através da base hidrostática de projeto (HDB) à longo prazo, conforme item 4.6.2 da norma AWWA C 950, usando-se o procedimento B da norma ASTM D 2992, devendo o fabricante comprovar que os tubos fornecidos obedecerão as requisitos das mesmas.

Os tubos deverão apresentar diâmetros e tolerâncias de acordo com o estabelecido na norma ASTM D3567.

O comprimento útil dos tubos a serem fornecidos deverá ser de 6,0 m sendo que no máximo 15% do total de cada DN poderá ser fornecido em comprimentos menores e estes não devem ser inferiores a um comprimento útil de 4,5 m.

A espessura média de parede dos tubos a serem fornecidos não deve ser menor que a espessura nominal indicada no catálogo e demais bibliografias do fabricante, sendo que a espessura

mínima permitida em um ponto deverá ser maior que 87,5% da espessura nominal da parede do tubo, de acordo com a norma ASTM D3567.

Os tubos deverão ter rigidez mínima de 36 psi (5.000 N/m²) para todos os diâmetros e classes de pressão, considerando-se a norma AWWA-C-950.

A junta elástica dos tubos deverá atender as classes de pressão estabelecidas na norma brasileira NBR-10847 e ASTM D4161.

As peças especiais de plástico reforçado com fibra de vidro podem ser com junta elástica, junta mecânica ou junta com flanges de acordo com o especificado no projeto. A fabricação e o fornecimento devem atender aos requisitos da norma ASTM D4161.

Os anéis de borracha devem ser obtidos de borracha natural, sintética ou ainda de adequada mistura de ambas. Não pode ser empregada nesta mistura nenhuma borracha de recuperação ou regeneração e devem seguir as especificações das normas NBR 10847, ASTM F477.

Os anéis devem apresentar superfície isenta de áreas porosas, materiais estranhos e defeitos visíveis, sendo permitido apenas sinal de eliminação de rebarbas.

A CONTRATADA deverá fornecer juntamente com as tubulações 01 (uma) luva de correr para cada 500 (quinhentos) metros de tubulações fornecidas, estando o seu preço incluso no fornecimento.

3.15.3 Qualidade dos Tubos, Peças Especiais e Acessórios

O material usado na fabricação dos tubos, peças especiais e acessórios devem resultar num produto que não confira odor ou gosto à água pela presença de estireno (usado na catálise) em excesso, preservando as características de potabilidade da água conduzida no interior da canalização.

3.15.4 Testes de Aceitação e Inspeções

Todos os materiais em plástico reforçado com fibra de vidro deverão ser fabricados em concordância com a norma AWWA C-950 e deverão ter o resultado dos ensaios previstos nesta



norma devidamente registrados, enviados em cópia junto aos materiais e deverão ainda ser mantidos pelo fabricante por um prazo mínimo de dois anos.

Caso seja o vencedor do fornecimento, o fabricante deverá apresentar em tempo hábil, memória de cálculo dos tubos quanto a pressão interna e externa.

a) Teste de HDB (Base Hidrostática para Projeto)

O fabricante deverá comprovar que os tubos serão fornecidos obedecendo aos requisitos da norma AWWA C-950 quanto ao dimensionamento com base no HDB.

b) Teste de Sb (Tensão de Flexão a Longo Prazo)

O fabricante deverá comprovar que os tubos serão fornecidos obedecendo aos requisitos da norma AWWA C-950 quanto ao dimensionamento com base no Sb.

c) Teste Hidrostático

Todos os tubos com DN inferior a 1500 mm devem ser submetidos ao teste de pressão hidrostática, em concordância com o item 5.1.2.1.1 da norma AWWA C-950.

d) Teste de Rigidez

Um a cada cem tubos fabricados, de cada DN e classe de pressão, devem ser submetidos ao ensaio de rigidez, conforme indicado na norma AWWA C-950, de acordo com o procedimento descrito na norma ASTM D2412.

e) Teste de Resistência à tração Circunferencial

Um a cada cem tubos fabricados, de cada DN e classe de pressão, devem ser submetidos ao ensaio de resistência à tração circunferencial, conforme indicado na norma AWWA C 950, de acordo com o procedimento descrito na norma ASTM D 2290 procedimento A.

f) Teste de Resistência à tração Axial



Um a cada cem tubos fabricados, de cada DN e classe de pressão, devem ser submetidos ao ensaio de resistência à tração axial, conforme indicado na norma AWWA C-950, de acordo com o procedimento descrito na norma ASTM D 368 ou ASTM D 2105, conforme DN do tubo.

g) Teste de Resistência da Viga

O teste de resistência de viga é exigido somente quando há uma mudança significativa no projeto ou fabricação do tubo (item 5.1.2.5 da norma AWWA C-950). Há dois métodos para o teste de viga, sendo um para tubos até DN 700, conforme a norma ASTM D 3517, e o outro conforme norma AWWA C 950.

Caso os resultados de quaisquer dos testes acima indicados não estejam de acordo com o estabelecido nas normas, o referido teste deverá ser repetido em duas amostras adicionais do mesmo lote de cem tubos inicialmente previsto. Caso algum dos resultados não esteja de acordo, todo o lote deverá ser rejeitado.

3.15.5 Embalagem, Transporte, Descarga e Armazenagem

Devem ser adotados métodos adequados de embalagem, carga, transporte, descarga e armazenagem que assegurem à CONTRATANTE, o adequado recebimento dos materiais, sem deformações, perdas ou avarias.

Os tubos, no transporte, devem ser apoiados sobre calços adequados, com as pontas e bolsas desencontradas, sem que venham danificar seu revestimento ou possibilitar o contato entre eles durante o trajeto até à obra.

As peças e acessórios devem ser identificadas adequadamente conforme os itens da lista de materiais, acondicionadas adequadamente e que apresentem externamente a perfeita identificação do seu conteúdo.



Os tubos devem ser armazenados, por diâmetros, em pilha de, no máximo, 2,5 m de altura, com as pontas e bolsas desencontradas, em lugares planos e limpos, sem pedras ou qualquer outro material que possa vir causar esforços concentrados sob os mesmos.

Após armazenados, a FISCALIZAÇÃO deverá inspecionar os tubos quanto a trincas no material, através de inspeção visual.

O FORNECEDOR tomará providências no sentido de colocar à disposição um representante qualificado para prestar os serviços de supervisão da instalação e montagem e teste durante todo o período de montagem das tubulações e conexões, sendo responsável juntamente com a FISCALIZAÇÃO, pela liberação dos trechos assentados.

Os custos dos serviços de supervisão e testes deverão estar incluídos no preço do fornecimento, devendo abranger os itens seguintes:

- Passagem completa aérea/terra até o lugar da entrega da mercadoria;
- Diária para alimentação, hospedagem e despesas; e
- Honorários diários de consultoria.

Como parte dos serviços de supervisão, o FORNECEDOR prestará todos os serviços necessários para instruir a CONTRATANTE ou a EMPREITEIRA quanto à maneira correta de montagem, instalação e manutenção da Mercadoria.

Na instalação das tubulações será exigida a presença de um supervisor do FORNECEDOR, o qual deverá estar de acordo com a instalação realizada.

O FORNECEDOR fornecerá um instrutor e material didático para treinamento de pelo menos 10 (dez) técnicos de operação e manutenção da CONTRATANTE, em campo, nos locais de instalação dos materiais, como também treinamento para recuperação de materiais.

3.16 ELEMENTOS DE CONSTRUÇÃO CIVIL

3.16.1 Materiais para Instalações Sanitárias



Os tubos e conexões para água serão de PVC, tipo soldável, de acordo com as normas pertinentes da ABNT.

Os registros para água serão do tipo globo, com alma de bronze e de marca comprovada.

Os tubos e conexões para instalações prediais de esgoto sanitário serão de ferro fundido, classe normal, ou PVC do tipo específico para esgoto. Os tubos serão de ponta e bolsa e as juntas de borracha ou chumbo.

As louças sanitárias serão procedidas de fabricante renomado, serão vitrificadas, sem empenos ou bolhas, contando com ferragens apropriadas para a peça.

3.16.2 Tintas e Vernizes

Serão de marcas conhecidas e aprovadas pela Fiscalização. No caso de tintas preparadas, as instruções do fabricante devem ser rigorosamente seguidas.

3.16.3 Telhados

Serão de telhas do tipo indicado em cada projeto, assentados sobre estrutura de madeira de lei, conforme especificação própria.

3.16.4 Esquadrias

Todos os materiais utilizados na confecção das esquadrias deverão ser novos e sem nenhum defeito de fabricação. As peças serão perfeitamente planas e esquadrejadas e terão todos os ângulos soldados e esmerilhados, de modo a desaparecerem todas as rebarbas, saliências e ressaltos. Todos os furos de rebites ou parafusos serão escareados e as asperezas serão limadas. As esquadrias serão pintadas.

3.16.5 Ferragens

As ferragens para esquadrias e louças sanitárias deverão ser de marca reconhecida e aprovada pela Fiscalização.

3.17 MATERIAL PARA INSTALAÇÕES ELÉTRICAS



3.17.1 Hastes de Terra e Conexões

Serão do tipo aço cobreado (Copperweld), dimensões de 3/4" (19mm) ou 5/8" ((16mm) x 3 m, com 254 micras de cobreamento, as conexões serão em solda exotérmica.

3.17.2 Eletrodutos

a) Eletrodutos Rígidos de PVC

Deverão ser do tipo pesado, fabricado conforme NBR6150, tendo a superfície interna completamente lisa, sem rebarbas, livre de substâncias abrasivas.

Não deverão ser sujeitos a deformações no decorrer do tempo devido à ação do calor ou da umidade, suportando sem alteração as temperaturas máximas previstas para os cabos em serviço.

As emendas nos eletrodutos deverão ser feitas com luvas rosqueáveis. Obrigatoriamente deverão ser usadas buchas e arruelas apropriadas nas emendas com as caixas estampadas. Não será permitido o uso de cola.

As curvas em eletrodutos de diâmetro inferior a 1" poderão ser fabricadas na obra, tomando-se o cuidado de evitar enrugamentos, amassaduras ou avarias. No caso de diâmetros superiores deverão ser utilizadas curvas pré-fabricadas com raio de curvatura no mínimo 6 vezes o diâmetro do eletroduto.

Todas as curvas deverão se pré-fabricadas e observados os raios mínimos de curvatura.

Quando necessário, os eletrodutos poderão ser cortados com serra, sendo as roscas feitas com cossinetes. Após as execuções das roscas, as extremidades deverão ser escariadas para eliminação de rebarbas. Não será permitido o uso de material fibroso (cânhamo, estopo, etc.) para obter estanqueidade nas juntas.

Os eletrodutos deverão ser instalados de modo a não formar cotovelos onde possa acumular água, devendo apresentar uma ligeira e contínua declividade (0,5%) em direção às caixas, nos trechos horizontais.



Os eletrodutos embutidos, quando saírem das paredes ou lajes, deverão ser rosqueados no mínimo a 15 cm da superfície, de modo a permitir eventual futuro corte ou rosqueamento.

Os eletrodutos aparentes deverão ser suportados por braçadeiras espaçadas de, no máximo, 2 m. Em todos os pontos de derivação deverão ser empregados condutores de alumínio fundido.

Não será permitida a passagem de arame guia nos eletrodutos, na fase de seu assentamento.

Durante a concretagem e enquanto houver construção, deverão ser vedadas as extremidades livres da tubulação, por meio de vedadores adequados, para evitar a penetração de corpos estranhos, água ou umidade.

b) Eletrodutos Rígidos de Aço Galvanizado

A distribuição externa aparente de energia será feita com eletroduto rígido de aço galvanizado.

Os procedimentos para instalação externa aparente dos eletrodutos de aço galvanizado são os mesmos descritos em parágrafos anteriores a respeito da instalação de eletrodutos rígidos de PVC.

c) Eletrodutos Flexíveis

Deverão ser metálicos e só poderão ser utilizados onde indicado no projeto para a conexão de equipamentos sujeitos à vibração.

d) Eletrodutos Subterrâneos

A distribuição externa subterrânea de energia será feita com duto corrugado flexível, fabricado em polietileno de alta densidade, desenvolvido helicoidalmente no sentido do eixo longitudinal.

Os eletrodutos subterrâneos deverão ser assentados com envoltória de concreto.



Quando não indicado no projeto, deverá ser feita uma declividade entre caixas de passagem de, no mínimo, 0,5%.

Deverá ser colocada, no fundo da valeta, uma camada de concreto simples com 5 cm de espessura, uniformemente distribuída.

Com o intuito de se evitar travamento do cabo no interior do duto, não é aconselhável a realização de curvas e de contra-curvas ao longo da linha, tanto na horizontal quanto na vertical. Quando necessário, o raio de curvatura mínimo da rede de eletrodutos subterrâneos deverá ser o raio mínimo permitido para o cabo de maior bitola a ser instalado na rede, obedecendo-se o raio mínimo de curvatura dos eletrodutos, que é de cinco vezes o diâmetro nominal dos mesmos.

Os eletrodutos de reserva deverão, após sua limpeza, ser vedados nas entradas e saídas das caixas com tampões adequados.

Quando necessária a realização de uma emenda entre dutos flexíveis, esta deve ser realizada em traçados retilíneos da linha, com o uso de conexões rosqueáveis próprias, bem como fitas de vedação e proteção da emenda. Quando a emenda for entre duto flexível e eletroduto rígido, deverá ser usada uma conexão própria para tal conexão entre materiais diferentes, bem como o auxílio das fitas de vedação e proteção, conforme especificação do manual do fabricante.

O acabamento da conexão entre o duto flexível e a parede de concreto da caixa de passagem deverá ser realizado com o uso de terminais adequados, que são os tampões citados no parágrafo anterior cortados de maneira a permitir a passagem dos cabos.

O concreto a ser empregado no envelopamento deverá ter um fck > 150 kg/cm².

As dimensões dos envelopes deverão ser determinadas de acordo com as seguintes recomendações:

- A distância mínima entre faces externas dos eletrodutos deverá ser de 5 cm;
- A distância mínima da face externa de um eletroduto à face do envelope será de 7,5 cm nas laterais e 10 cm na parte inferior e superior.



- Deverão ser construídas caixas de alvenaria nos locais e do modo indicado no projeto.

Em terrenos secos, o fundo da caixa deverá ser executado com lastro de 10 a 15 cm de brita no 2, socada. No caso de ser atingido o lençol freático, as caixas deverão ser herméticas, com fundo e paredes revestidas e impermeabilizadas.

3.17.3 Caixas de Passagem

- a) Embutidas em alvenaria ou na estrutura:

Estampadas: caixas da série constante na NBR-5431, em chapa mínima de 18 MSG, proteção original em ferro esmaltado.

Chapa dobrada: executadas em chapa mínima de 16 MSG, com tampa parafusada, devendo receber demão adicional de zarcão na obra, antes da instalação e pintura final em esmalte sintético cor cinza.

- b) Em instalações aparentes internas:

Em eletrodutos individuais: conduletes em alumínio silício.

Em feixes de eletrodutos: caixas em chapa de aço, com porta e fecho rápido, sem placa de montagem, pintura eletrostática, identificadas com placa de acrílico na área superior a direita. Estas caixas não poderão sustentarem-se nas tubulações.

- c) Em instalações aparentes externas:

Em alumínio fundido, com tampa fixada por meio de parafusos (quando embutida no piso a tampa deverá ser anti-derrapante), junta de vedação em neopreme, entradas e saídas rosqueadas, acabamento em esmalte sintético na cor cinza martelado.

E material termoplástico nos pontos específicos nas peças gráficas do projeto.

3.17.4 Condutores Isolados e Nus



Neste projeto serão empregados somente condutores de cobre eletrolítico de fabricantes com marca em conformidade com a ABNT/INMETRO e as especificações serão as seguintes:

As cordoalhas para ligações flexíveis serão de cobre nu.

Os alimentadores dos quadros em geral serão em material de cobre isolante de cloreto de polivinila com cobertura, classe 0,6/1 kV 70 oC, ante chama, de acordo com a norma NBR - 6251.

Os condutores dos circuitos de distribuição serão do tipo cobre de tempera mole, tipo fio ou cabinho semi-flexível até a bitola de 4mm² (inclusive) e cabos semi-flexíveis para bitolas maior e igual que 6mm², em material isolante sólido de cloreto de polivinila, classe 750 V, de acordo com a norma NBR - 6148.

Todos os cabos e fios deverão ser resistentes a chama, de modo a evitar a propagação mesmo em caso de exposição prolongada, que de acordo com a NBR - 6812 quando submetidos ao rigoroso ensaio de queima vertical, efetuado em feixe de cabos com concentração de material, combustível bem definida, os danos causados pela chama ficam limitados a poucos centímetros.

A aplicação das cores da fiação a ser empregada na obra será a seguinte:

- Fases: preto, branco, vermelho, marrom, amarelo.
- Neutro: azul cyan
- Terra: verde ou verde claro

Devido a disponibilidade comercial dos condutores verde e azul cyan em todas as bitolas, estas serão exigidas em todos os pontos de definição de neutro e terra no projeto, exceto no caso da malha de terra das subestações e da malha de terra do sistema de automação comercial que serão em cabo de cobre nu.

3.17.5 Quadro Geral

O quadro CCM será de instalação abrigada, classe de tensão 01 KV, do tipo cubículo ou multi - cubículo, índice de proteção IP54.

Será do tipo de sobrepor, em estrutura de chapa de aço com bitola mínima de 1,9mm (14 MSG ou 14 USG), tratamento ante corrosivo jateado com areia (desengraxamento e decapagem), fosfatizado, duas demãos de tinta anticorrosiva (neutralização) e pintura de acabamento em creme claro RAL 7032 em pó a base de epoxi aplicada através de processo eletrostático com camada média de 50 à 70 micrometro, maior resistência contra corrosão e abrasão acidental, os armários deverão possuir vedação em poliuretano moldado, dobradiças embutidas em liga metálica fundida e inoxidável, chapa de montagem removível e ser auto suportáveis.

Deverá possuir barramentos de cobre eletrolítico de elevada pureza (99,99%), seção retangular e cantos arredondados, para as fases, neutro e terra, serem fixados por meio de isoladores de epoxi à estrutura do gabinete, sendo o barramento de terra fixado diretamente à carcaça do quadro.

Com entrada e saída para cabos pela parte superior ou inferior, em bitola mínima para os circuitos secundários dos Tc's 4,0 mm² e para os demais circuitos de controle, proteção e medição em 2,5 mm². Todas as barras e conexões dos circuitos principais deverão ser adequadamente dimensionadas de modo a atender as exigências de capacidade de corrente máxima em regime permanente, solicitação mecânica de curtos circuitos e elevação de temperatura previstas NBR – 6808 em função dos valores de correntes descritos na peça gráfica diagrama unifilar geral do projeto.

Os barramentos deverão ser identificados pelas seguintes cores:

- | | |
|----------|------------|
| • fase A | vermelha |
| • fase B | branca |
| • fase C | marrom |
| • neutro | azul claro |
| • terra | verde |



Os barramentos que não estejam localizados na parte superior do quadro e identificados com as cores acima mencionadas. Nos quadros gerais deverá ser deixada uma distância de no mínimo 30 cm entre a carcaça do quadro e a parte superior da chapa de fixação do primeiro disjuntor, esta distância também deverá ser adequada a bitola do maior dos cabos de entrada e/ou saída que serão ligados ao mesmo conjunto de barramentos.

A interligação do barramento de alimentação e os disjuntores deverá permitir a retirada de qualquer disjuntor sem que seja necessário a desconexão dos disjuntores vizinhos; também deverá-se buscar, se a interligação for por meio de cabos, o menor, percurso possível para os cabos de alimentação. E as manoplas de acionamento das chaves e/ou disjuntores deverão ser externas (acionamento frontal). Deverão ser providos de argolas para transporte, dando todas as condições para um içamento seguro, de acordo com a configuração da estrutura do quadro. Possuirão etiquetas de acrílico, no canto superior esquerdo da porta externa, com o nome dos mesmos de acordo com os projetos e na parte interna da porta frontal um porta-documentos, tamanho A4, destinado a guarda dos diagramas elétricos do quadro.

Os quadros deverão vir acompanhado no seu interior do desenho do seu diagrama unifilar, com as características dos equipamentos, identificação e indicação da função de todos os dispositivos de manobra e proteção, além do manual de manutenção com as orientações do fabricante.

As portas dos quadros deverão ser aterradas através de cordoalha flexível, formada por fios de cobre de têmpera mole, instalados com terminais adequados. Todas as partes condutoras não destinadas a passagem de corrente elétrica deverão ser solidamente aterradas.

As tensões nominais serão de acordo com o projeto, os quadros deverão possuir características de corrente simétrica de curto circuito conforme valor descrito na peça gráfica diagrama unifilar geral, sistema de aterramento sólido, nível de isolamento nominal de 2500 V, as barras de cobre serão limitadas pela capacidade de corrente conforme a tabela 13 do anexo C da NBR-6808 de 1981.



As limitações de temperatura a serem observadas nos componentes montados no interior dos conjuntos serão de acordo com o registrado nas especificações referentes a estes componentes, os terminais para condutores isolados externos de acordo com a NBR - 5370, as ligações de cobre nu até 40 oC e prateado até 65 oC, meios de operação manual em até 25 oC, invólucros e chapeamento externo e acessos metálicos em até 30 oC e isolantes até 40 oC.

Deverão seguir as normas e recomendações técnicas abaixo descritas:

- NBR 6808 - Conjunto de Manobra e Controle de Baixa Tensão
- NBR 6146 - Graus de Proteção Providos por Invólucros
- NBR 5410 - Instalações Elétricas em Baixa Tensão
- ANCI C-37.20 (para casos não definidos)
- IEC 439 (para casos não definidos)

3.17.6 Equipamentos do CCM

As chaves seccionadoras terão classe 600 V, frequência 60 HZ, corrente de curto circuito simétrica de (I_{cc}) conforme descrito no diagrama unifilar geral, comando em grupo, tipo de operação sob carga.

Os disjuntores gerais dos painéis serão do tipo em gabinete específico, classe 600 V, capacidade de curto circuito mínima de acordo com descrito nas peças gráficas no projeto, com térmico e magnético ajustáveis, com ajuste de tempo de disparo. Devido as características específicas de projeto neste quadro estes disjuntores não poderão sofrer qualquer alteração na sua especificação no diagrama unifilar, conforme Norma NBR-IEC 60947-2 Instalações Elétricas Industriais.

Os disjuntores de derivação serão do tipo caixa moldada, classe 600 V, capacidade de curto circuito mínima de acordo com descrito nas peças gráficas no projeto, conforme Norma NBR-IEC 60947-2 Instalações Elétricas Industriais.

Nesta Unidade foi sugerido pela Embasa Através do Setor de Projetos que serão utilizados os Inversores de Frequências, deverão controlar as três fases do motor, suportar no mínimo 6 partidas por hora e os dispositivos de proteção deverão seguir as recomendações encontradas nos manuais dos fabricantes.

Os condutores de barramento deverão ser em barras de cobre rígido do tipo eletrolítico de elevado grau de pureza (99,99%).

Os Dispositivos de Proteção contra Surtos (DPS/ Para-Raios) Internos no Painel: Dispositivo de Proteção contra Surtos (DPS), monopolar, Classe I/II (NBR IEC 61.643-1), do tipo limitador de tensão, composto por varistor de óxido de zinco (MOV) associado a um dispositivo de desconexão térmica (sobretensão) e elétrica (sobrecorrente). Devem ser fabricados atendendo as também Normas NBR IEC 61643-1 / UL 1449 / NBR 5410.

No caso de chaves reversoras deve-se colocar qual carga será alimentada em cada posição da manopla de acionamento. Todos os cabos, bornes e barramentos, sem exceção, deverão ser identificados com anilhas, etiquetas ou, no caso dos barramentos, pela simples pintura de acordo com as cores normalizadas.

Em todos os quadros se deverá fixar na parte interna da porta frontal um porta-documentos, tamanho A4, destinado a guarda dos diagramas elétricos do quadro.

Todos os quadros de distribuição ou terminais (aqueles que alimentam cargas de iluminação e força) deverão possuir borneiras para os cabos de entrada e de saída, inclusive para a entrada dos cabos de neutro e de terra, estas borneiras deverão ser identificadas de acordo com a numeração do projeto. A entrada do alimentador no quadro e saída dos circuitos de distribuição devem ser definidos no diagrama unifilar de modo a fácil visualização.

Nos quadros de iluminação deverão constar os seguintes equipamentos: disjuntores, botões de comando, sinalização, contactores e blocos de retenção, circuito de comando com bornes para automação predial.



Em todos os quadros de distribuição deverá ser deixada uma distância de no mínimo 15 cm entre a carcaça do quadro e os bornes, esta distância deverá ser adequada a bitola do maior dos cabos de entrada e/ou saída que serão ligados ao mesmo conjunto de bornes, sendo 15 cm apenas o valor mínimo.

Todos os quadros de distribuição e terminais (que contenham disjuntores ou chaves) deverão possuir segunda porta interna dotada de dobradiça inoxidável e fecho de segurança metálico tipo fenda, esta cobrirá obrigatoriamente toda a extensão da chapa de montagem. As dobradiças deverão permitir a abertura das portas em 180 graus, e serem confeccionadas em liga metálica fundida e inoxidável. A porta externa deverá ser dotada de manopla de abertura com fecho tipo trinco.

As portas dos quadros deverão ser aterradas através de cordoalha flexível, formada por fios de cobre de têmpera mole, instalados com terminais adequados. Todas as partes condutoras não destinadas a passagem de corrente elétrica deverão ser solidamente aterradas.

Nos quadros gerais as manoplas de acionamento das chaves e/ou disjuntores deverão ser externas e nos quadros de distribuição de força e luz estes acionamentos deverão ser na Segunda porta interna.

Deverá ser utilizado isolamento termo-contrátil para os terminais que não sejam pré-isolados.

A capacidade de condução dos cabos de interligação barramento/disjuntor/bornes/ deverá ser maior que a capacidade nominal de disjuntor.

De montadores: Quadros & Painéis, BahiaQuadros, Dopler, Engesec.

3.17.7 Interruptores

Serão do tipo de embutir em condutele de alumínio aparente em conduteles ou caixas apropriadas descritas nas peças gráficas, conforme indicação em projeto, de material condutor em liga de cobre e contatos de prata, de capacidade para interruptores 10 A/250 Vca. Só serão admitidos produtos de empresas que tenham marca de conformidade com a ABNT/INMETRO.



3.17.8 Tomadas

São definidas como tomadas gerais, aquelas com características tais que permitam a ligação de aparelhos móveis ou portáteis, em circuitos F+N+T - tensão 127 V, dentro das limitações relativas a 600 VA para as tomadas com potência descrita em projeto até 300W, para efeito de padronização, estas tomadas serão obrigatoriamente do tipo universal para pinos chatos e redondos e contato de aterramento, Pial Legrand, Prime ou Steck.

Para as tomadas que possuírem descrição em projeto de potência superior a 400W, em circuitos F+N+T - tensão 127 V, dentro das limitações relativas a 1500 VA, serão em correspondência a norma NEMA 10-20-R, Steck.

Para as tomadas que possuírem descrição em projeto de qualquer potência, em circuitos F+F+F+T ou F+F+F+N+T - tensão 220 V, serão em correspondência a norma NEMA pertinente.

3.17.9 Condulete em alumínio silício

Serão em material de alumínio silício, conforme indicado em projeto, entradas e saídas de 3/4" e 1", com vedação através de arruela e bucha.

3.17.10 Bornes para Quadros Elétricos

Bornes para fios e cabos de fase: Serão do tipo UK, bornes universais na cor cinzento, com pé universal para montagem em trilho, em material isolante e inquebrável de poliamida 6.6, do tipo UK 10 N para condutor flexível de 0,2 a 10 mm², em conformidade com as normas DIN VDE 0611, IEC 947-7-1, UL, CSA.

Bornes para fios e cabos de Neutro: Serão do tipo UK, bornes universais na cor azul Cyan, com pé universal para montagem em trilho, em material isolante e inquebrável de poliamida 6.6, do tipo UK 10 N para condutor flexível de 0,2 a 10 mm², em conformidade com as normas DIN VDE 0611, IEC 947-7-1, UL, CSA.

Bornes para fios e cabos de Terra: Serão do tipo USKLG, bornes universais na cor verde-amarelo, com pé universal para montagem em trilho, em material isolante e inquebrável de



poliamida 6.6, do tipo USKLG 10 para condutor flexível de 0,5 a 6 mm² nos casos de circuitos com fios e cabos até 6mm² e USKLG 16 para condutor flexível de 0,5 a 16 mm² nos casos de circuitos com fios e cabos até 10mm², em conformidade com as normas DIN VDE 0611, EN 50 019, UL, CSA, IEC 947-1:A 3.

3.17.11 Terminais e Emendas

Todas as emendas só poderão ser realizadas em caixas de passagem ou nas eletrocalhas, adequadas a capacidade das mesmas. Não serão permitidas emendas sobre quaisquer situações nos alimentadores dos quadros e fios do sistema de comando e sinalização.

Os terminais a compressão deverão ser em cobre estampado, com acabamento estanhado e deverão ser do tipo reforçado, de instalação nos pontos terminais dos cabos de energia.

Terminais Pre-isolados:

Para condutores flexíveis nas bitolas iguais ou inferiores a 4,0 mm², do tipo AMP, pre-isolados e prensado por alicate.

Terminais de compressão:

Neste projeto, só serão utilizados terminais para aplicação por compressão, por alicate, mecânico ou hidráulico, não se aceitando outros tipos, notadamente conectores isolados. Serão isolados junto as terminações, com luvas termo-retráteis de PVC (Helerman ou Ray-Chen).

Para ligação dos condutores flexíveis, tipo Pirastic-Flex, estes serão guarnecidos por ½ luva de compressão e assim inseridos nos terminais das tomadas e/ou disjuntores.

3.17.12 Conectores e Marcadores

3.17.12.1 Conectores

Devido as características radiais de distribuição, não está previsto, em princípio, a utilização de conectores.



As ligações de aterramento e equipotência, deverão ser conduzidas sempre a barramentos (condutor de aterramento principal).

As malhas de aterramento bem como as demais conexões deste sistema, serão feitos por solda exotérmica (Cadweld).

Nas ligações com condutores de bitola igual ou inferior a 4,0 mm², constituintes de circuitos terminais de iluminação, poderão ser utilizados conectores tipo eletro Tap da AMP, Cia da Eltec, ou Driv da Pial Legrand.

3.17.12.2 Marcadores

Todos os circuitos serão dotados de marcadores tipo Ovalgrip (Helerman) junto aos terminais (circuitos de distribuição) e também junto as derivações, no cabo dos circuitos terminais. Nas inspeções de shafts e caixas de passagem, todos os circuitos serão individualmente envolvidos com braçadeiras de nylon (TYTON 400 da Helerman, por exemplo) juntamente com marcadores ovalgrip.

3.17.13 Suportes e Fixações

3.17.13.1 Suportes de uso geral

Cabe ao instalador executar os suportes com base nos dados de carga efetiva e suportável, fornecidos pelos fabricantes.

Quando um sistema exigir dimensionamento, este será apresentado em forma de memorial, para apreciação da fiscalização.

3.17.13.2 Fixações

Sobre paredes de alvenaria: Bucha de expansão em nylon.

Todos os parafusos, com porcas e arruelas com acabamento eletrolítico.

Braçadeiras: Para fixação de eletrodutos:



De acordo com o uso:

1) Independentes sobre superfície: braçadeiras tipo “unha”, com base, em alumínio fundido, tipo “C”+ “OB”, Moferco.

2) Em feixes: Braçadeiras tipo “Perfil”, aplicadas sobre perfilados padronizados, largura 38 mm.

3) Suspensos individualmente: Braçadeiras circulares, suspensas por vergalhões zincados, fixação do eletroduto por cunha, não se aceitando fixação por parafusos em braçadeiras aparentes.

3.17.14 Luminárias

Todas as luminárias encontram-se especificadas nas respectivas peças gráficas (plantas) do projeto.

3.17.15 Grupo Gerador

O Grupo gerador terá um motor diesel, injeção direta, 4 tempos, refrigerado a água por radiador, com o gerador síncrono, trifásico, 4 pólos, ligação estrela com neutro acessível, com tanque de combustível, silenciador de absorção, baterias chumbo-ácidas, amortecedores de vibração e potência de 111/101Kva em 380/220V.

3.17.16 Talha Elétrica de Cabo de Aço

A Talha Elétrica de cabo de com a capacidade para 01 Tonelada ou 1.000kg, com elevação de 12m, classificação ISSO M3, Diâmetro do cabo de aço 7,4mm, Velocidade de Elevação: 8m/min, Velocidade de Translação: 20m/min, Potência do Motor de Elevação: 1,5KW, Potência do Motor de Translação: 0,2KW, Tensão de Fornecimento: Trifásico 380V, Modelo: TEH 1000.

3.17.17 Suportes, Fixações e Pintura

Os suportes e fixações dos sistemas em geral deverão ser feitos através do uso de pinos e fincapinos, chumbadores, de material de aço, que deverão suportar a carga com margem de segurança de no mínimo 50% e tirantes e abraçadeiras em ferro galvanizado.



Todas as tubulações, leitos de cabos, eletrocalhas e perfilados do sistema objeto deste documento técnico deverá ser pintadas com duas demãos de tinta esmalte sintético na cor branca.

3.18 MATERIAL PARA INSTALAÇÕES ELETRO-MECÂNICAS E HIDRO-MECÂNICAS

Em anexo são apresentadas as especificações dos equipamentos hidromecânicos, tais como: válvulas e ventosas.

3.19 MANTAS IMPERMEABILIZANTES

As geomembranas utilizadas para a impermeabilização das trincheiras serão em Polietileno de Alta Densidade (PEAD) extrudadas e laminadas em cabeçote linear de forma a assegurar qualidade superior e características homogêneas. Terão espessura igual a 1,0 mm. Deverão ter alta resistência a agentes químicos e ataques biológicos, estabilidade térmica e resistências aos raios solares, alta flexibilidade e baixa incrustação.

A fabricação deve ser controlada por testes dimensionais, Testes de Alongamento e Tensão, Verificação de Stress Cracking, Verificação na Dispersão de Negro de Fumo e Testes químicos diversos e Resistência ao Puncionamento, cujos relatórios deverão ser apresentados por partida.

As soldas, se necessárias, deverão ser realizadas por equipamentos especiais, com operadores especializados.

4. ESPECIFICAÇÕES DE SERVIÇOS

4.1 CANTEIRO DE SERVIÇOS

Os critérios para mobilização, desmobilização e instalações de canteiro de obras encontram-se apresentados na Especificação ET 01/01 do Caderno de Encargos.

4.2 SERVIÇOS PRELIMINARES

Os critérios para demolição, remoção e recomposição, preparo do terreno e limpeza das áreas encontram-se apresentados na Especificação ET 02/01 a 04 do Caderno de Encargos.

4.3 TRÂNSITO E SEGURANÇA

Os critérios para os serviços de sinalização, tapumes e cercas de proteção, remanejamento de interferências e passadiços provisórios encontram-se apresentados na Especificação ET 03/01 a 04 do Caderno de Encargos.

4.4 LOCAÇÃO E CADASTROS DAS OBRAS

Os critérios para os serviços de locação e cadastros de unidades e áreas que constituem as obras executadas encontram-se apresentados na Especificação ET 04/01 a 02 do Caderno de Encargos.

4.5 MOVIMENTO DE TERRA E ROCHA

4.5.1 Escavações de Valas Para Adutoras e Redes de Distribuição de Água

Os critérios para os procedimentos para a classificação dos materiais escavados e para a execução dos serviços de escavação para adutoras e redes de distribuição de água, encontram-se apresentados na Especificação ET 05/01 do Caderno de Encargos.

4.5.2 Escavações de Valas para Redes de Drenagem Pluvial

Os critérios para os procedimentos para a classificação dos materiais escavados e para a execução dos serviços de escavação para redes de drenagem pluvial, encontram-se apresentados na Especificação ET 05/02 do Caderno de Encargos.

4.5.3 Escavações de Poços e Cavas de Fundação

Os critérios para os procedimentos para a classificação dos materiais escavados e para a execução dos serviços de escavação de poços e cavas de fundação, encontram-se apresentados na Especificação ET 05/03 do Caderno de Encargos.

4.5.4 Aterros de Valas/Poços/Cavas de Fundação, Envoltória, Envolvimento e Berço para Tubulações

Os critérios para os procedimentos de execução e características dos materiais a serem utilizados nos serviços de envoltórias, berços, envelopamentos e aterros para tubulações, bem

como nos aterros de recomposição junto a estruturas diversas implantadas em poços, cavas e valas, encontram-se apresentados na Especificação ET 05/04 a 05 do Caderno de Encargos.

4.5.5 Terraplenagem

Os critérios para os procedimentos de execução dos serviços de exploração de jazida, de escavação em serviços de terraplenagem, classificação dos materiais escavados, serviços de aterros em serviços de terraplanagem, bem como para os procedimentos para a execução de serviços de regularização de taludes em solo, encontram-se apresentados na Especificação ET 05/06 do Caderno de Encargos.

4.6 TRANSPORTE DE SOLO, ROCHA E AGREGADOS

4.6.1 Carga, Descarga e Espalhamento de Materiais

Os critérios para os procedimentos para as operações manuais e mecanizadas, de carga, descarga e espalhamento de rocha, solos e entulho encontram-se apresentados na Especificação ET 06/01 do Caderno de Encargos.

4.6.2 Momento de Transporte de Materiais

Os critérios para os procedimentos para as operações de transporte dos materiais a partir do centro de gravidade da área de carga até o centro de gravidade da área de descarga dos mesmos encontram-se apresentados na Especificação ET 06/02 do Caderno de Encargos.

4.7 ESCORAMENTO

4.7.1 Escoramentos Descontínuos

Os critérios para os procedimentos para a seleção do tipo de escoramento, a aceitação dos materiais, a escolha dos equipamentos e a adequada execução dos escoramentos descontínuos encontram-se apresentados na Especificação ET 07/01 do Caderno de Encargos.

4.7.2 Escoramentos Contínuos

Os critérios para os procedimentos para a seleção do tipo de escoramento, a aceitação dos materiais, a escolha dos equipamentos e a adequada execução dos escoramentos contínuos encontram-se apresentados na Especificação ET 07/02 do Caderno de Encargos.

4.8 ESGOTAMENTO

4.8.1 Esgotamento com Bombas

Os critérios para os procedimentos para a execução dos serviços de esgotamento de águas com conjuntos moto-bombas encontram-se apresentados na Especificação ET 08/01 do Caderno de Encargos.

4.8.2 Rebaixamento do Lençol Freático

Os critérios para os procedimentos para a execução dos serviços de rebaixamento de lençol freático com conjunto moto-bombas, ponteiros filtrantes em valas e em áreas, e poços drenantes encontram-se apresentados na Especificação ET 08/02 do Caderno de Encargos.

4.9 ESTRUTURAS E FUNDAÇÕES

Os critérios para os procedimentos para a execução dos serviços de estruturas de concreto e fundações encontram-se apresentados na Especificação ET 09/01 a ET 09/20 do Caderno de Encargos.

Adicionalmente são apresentadas as Especificações Técnicas do Projeto Estrutural em específico, de forma que no que estas forem ausentes deve-se consultar as Especificações do Caderno de Encargos.

☐ NORMAS UTILIZADAS

O projeto estrutural foi concebido tomando como base as condições fixadas pelas normas:

- NBR 6120 (1980) – Cargas para o cálculo de estruturas de edificações;



- NBR 6122 (2010) – Projeto e Execução de Fundações;
- NBR 6118 (2014) – Projeto e Execução de Obras de Concreto Armado;
- ACI 350R (2006) – Concrete Sanitary Engineering Structures.

A estrutura de concreto armado deverá ser executada obedecendo rigorosamente ao projeto estrutural e as normas:

- NBR 5672 (Diretrizes para o Controle Tecnológico de Materiais Destinados a Estruturas de Concreto - Especificação);
- NBR 5673 (Diretrizes para o Controle Tecnológico de Processos Executivos em Estruturas de Concreto);
- NBR 6118 (Projeto e Execução de Obras de Concreto Armado).



☐ ESPECIFICAÇÕES GERAIS

FORMA

- As formas deverão ser limpas, removendo concreto velho, gesso, graxa, ou outra sujeira, bem como pregos e parafusos.
- As formas deverão apresentar superfície lisa e plana, perfeita estanqueidade, rigidez, e resistência necessária para resistir aos esforços oriundos da concretagem sem apresentar deformações, vazamentos de nata ou outro efeito que venha a provocar defeitos ao concreto.
- Será aplicado sobre toda a superfície de contato com o concreto um desmoldante adequado para permitir a desforma sem provocar danos ao concreto.
- A desforma só se processará quando a estrutura tiver resistência necessária para absorver aos esforços oriundos da retirada das formas conforme estabelece o item 14.2 da NBR 6118.
- As formas para as paredes do reservatório serão do tipo trepante. Caso em fase de execução se opte por utilizar formas do tipo deslizante o projetista deverá ser consultado.

ARMAÇÃO

- As armaduras serão posicionadas conforme as indicações de projeto, com cobrimentos rigorosamente garantidos através de espaçadores externos de plástico ou argamassa e espaçadores internos de arame (suportes de metal) de forma a não permitir que as armaduras sejam deslocadas durante a concretagem.
- Não poderão ser empregados na obra aços de qualidades diferentes das especificadas no projeto, sem aprovação do projetista.
- As barras de aço deverão ser convenientemente limpas de qualquer substância prejudicial à sua aderência, retirando-se as escamas eventualmente destacadas pela oxidação.

– O dobramento das barras deverá ser feito respeitando-se os raios mínimos preconizados nos itens 6.3.4.1. e 6.3.4.2. da NBR 6118.

– As emendas de barras da armadura deverão ser feitas de acordo com o previsto no projeto; as não previstas deverão atender ao item 6.3.5. da NBR 6118.

CONCRETO

– O concreto deverá ser dosado para atender a resistência característica especificada no projeto e possuir trabalhabilidade adequada para permitir o lançamento e adensamento de forma a não ocorrerem desagregações, nichos ou cavernas. Não será permitido o amassamento manual do concreto.

– O concreto deverá ser lançado logo após o amassamento, não sendo permitido um intervalo maior que uma hora entre o final do amassamento e o início do lançamento. Com o uso de retardadores de pega o prazo poderá ser aumentado de acordo com as características do aditivo.

– Em nenhuma hipótese se fará lançamento após o início da pega.

– O concreto deverá ser transportado do local de seu amassamento até o local de lançamento sem que acarrete segregação ou desagregação de seus elementos ou perda sensível de qualquer um deles por vazamento ou evaporação.

– Quando o lançamento do concreto for interrompido e, assim, formar-se uma junta de concretagem, deverão ser tomadas as precauções necessárias para garantir, ao reiniciar-se o lançamento, a suficiente ligação do concreto já endurecido com o novo trecho. Antes de reiniciar-se o lançamento, deverá ser removida a nata e saturada a superfície da emenda.

– Enquanto não atingir o endurecimento satisfatório, o concreto deverá ser protegido contra agentes prejudiciais, tais como, mudanças bruscas de temperatura, secagem, chuva forte, águas torrenciais, agentes químicos, bem como contra-choques e vibrações de intensidade tal que possam provocar fissuração na massa do concreto ou prejudicar a sua aderência a armadura.

– A proteção contra a secagem prematura, pelo menos nos sete primeiros dias após o lançamento do concreto, poderá ser feita mantendo umedecida a superfície ou protegendo-a com uma película impermeável.

– O concreto deverá ter slump alto conforme especificação em projeto.

Unidade	Classe de Agressividade Ambiental	Resistência característica do concreto fck		
(Mpa)	Cobrimento da armadura (cm)	Aço		
Estação Elevatória	III	30	5	CA-50 e CA-60
Leito de Secagem	III	30	5	CA-50 e CA-60
Caixa de Areia III	30	5	CA-50 e CA-60	
DAFA IV	40	5	CA-50 e CA-60	
Chaminé	III	30	5	CA-50 e CA-60
TAU	III	30	5	CA-50 e CA-60
Blocos de Ancoragem III	30	5	CA-50 e CA-60	
Travessias	III	30	5	CA-50 e CA-60
Caixas com Medidor Parshall e Repartidoras de Vazão	III	30	5	CA-50 e CA-

60

4.10 CAIXAS, TAMPAS E POÇOS DE VISITA

4.10.1 Poços de Visita / Inspeção / Limpeza para SES e Drenagem

Os critérios para os procedimentos para a execução de poços de visita e poços de inspeção e limpeza, para utilização nas redes de coleta, interceptores e emissários para utilização na rede de coleta de águas pluviais em sistemas de drenagem encontram-se apresentados na Especificação ET 10/01 do Caderno de Encargos.

4.10.2 Caixas para Descarga / Ventosa

Os critérios para os procedimentos para a execução de caixas de proteção para registros de descarga e ventosas encontram-se apresentados na Especificação ET 10/02 do Caderno de Encargos.

4.10.3 Caixa de Passagem / Recepção / Boca de Lobo / Ligação Predial para SES E Drenagem

Os critérios para os procedimentos para fornecimento e execução de caixas de passagem, caixas para ligação predial e dispositivos em material plástico, além de caixas de recepção para sistemas de drenagem encontram-se apresentados na Especificação ET 10/03 do Caderno de Encargos.

4.10.4 Tampas, Tampões e Grelhas

Os critérios para os procedimentos para o fornecimento e o assentamento de tampas, tampões e grelhas para execução de sistema de drenagem de águas pluviais encontram-se apresentados na Especificação ET 10/04 do Caderno de Encargos.

4.11 DRENAGEM, CONTENÇÕES E REFORÇO DE SOLO

4.11.1 Calhas Pré-Moldadas de Concreto

Os critérios para os procedimentos para o fornecimento e assentamento de calhas pré-moldadas de concreto encontram-se apresentados na Especificação ET 11/01 do Caderno de Encargos.

4.11.2 Tubos de Concreto c/ Junta Argamassada p/ Águas Pluviais

Os critérios para os procedimentos para o fornecimento e a execução de serviços de assentamento de tubos de concreto com junta argamassada encontram-se apresentados na Especificação ET 11/02 do Caderno de Encargos.

4.11.3 Dispositivos de Drenagem Sub-Superficial

Os critérios para os procedimentos para o fornecimento e assentamento de dispositivos de drenagem sub-superficiais encontram-se apresentados na Especificação ET 11/03 e 04 do Caderno de Encargos.

4.11.4 Dispositivos de Drenagem Superficial

Os critérios para os procedimentos para o fornecimento e execução de dispositivos de drenagem superficial como valetas, descidas d'água, bueiros, bocas de bueiro e sarjetas encontram-se apresentados na Especificação ET 11/05 e 06 do Caderno de Encargos.

4.11.5 Enrocamento para Proteção

Os critérios para os procedimentos para o fornecimento e execução de dispositivos de drenagem superficial como enrocamento com pedra-de-mão ou pedra bruta, para proteção de áreas contra a ação da água encontram-se apresentados na Especificação ET 11/07 do Caderno de Encargos.

4.11.6 Enscadeiras para Pequenas Obras

Os critérios para os procedimentos para a implantação de enscadeiras em obras de pequeno porte encontram-se apresentados na Especificação ET 11/08 do Caderno de Encargos.

4.11.7 Gabiões

Os critérios para os procedimentos no fornecimento e execução de estruturas do tipo gabião encontram-se apresentados na Especificação ET 11/09 do Caderno de Encargos.

4.11.8 Mantas Geotextil

Os critérios para os procedimentos para a utilização das mantas geotêxteis em obras de drenagem, de contenção e de reforço de solo encontram-se apresentados na Especificação ET 11/10 do Caderno de Encargos.

4.12 ASSENTAMENTO, MONTAGEM E REMOÇÃO DE TUBULAÇÕES, PEÇAS E CONEXÕES

4.12.1 Tubulações de Adut. e Redes Incl. Peças e Conexões FoFo/AC PB JE/JTI

Os critérios para os procedimentos que deverão ser adotados no assentamento de tubulações de adutoras e redes de distribuição de água, incluindo peças e conexões em ferro fundido dúctil ou aço carbono de ponta e bolsa com junta elástica ou junta travada interna (JTI) encontram-se apresentados na Especificação ET 12/01 do Caderno de Encargos.

4.12.2 Barrilete/Arran. em Tubos, Peças, Conexões de FOFO/AC JTE/JM/FL

Os critérios para os procedimentos que deverão ser adotados no assentamento dos barriletes ou arranjos em tubos, peças, conexões, válvulas, aparelhos e acessórios de ferro fundido dúctil ou aço carbono, com junta travada externa (JTE), mecânica (JM) ou flangeada em adutoras e redes de distribuição de água encontram-se apresentados na Especificação ET 12/02 do Caderno de Encargos.

4.12.2.1 Recomendações para Instalação de Válvulas Ventosas

- As ventosas devem ser instaladas na posição vertical;
- As ventosas devem ser instaladas acima da geratriz superior da tubulação;
- O tubo de conexão entre a ventosa e a tubulação principal deve ser do mesmo diâmetro da ventosa ou maior que o da ventosa;
- O comprimento do tubo de conexão deve ser pelo menos três vezes o seu diâmetro, para evitar o efeito vortex, mantendo o melhor funcionamento aerodinâmico da ventosa;



- As válvulas de bloqueio devem ser instaladas entre o tubo de conexão e a ventosa para realizar futuras manutenções. As válvulas de bloqueio podem ser borboletas, gaveta ou guilhotina, etc. Estas válvulas devem ser do mesmo diâmetro da ventosa ou maior;
- Uma vez que a válvula gaveta permite a passagem completa da vazão, esta pode ser instalada junto a ventosa.

4.12.3 Tubulações de Adut. e Redes Incl. Peças e Conexões PVC E RPVC PB JE

Os critérios para os procedimentos que deverão ser adotados no assentamento de adutoras e redes de distribuição com o emprego de tubulações de PVC rígido e PVC reforçado (RPVC), com tubos de ponta-e-bolsa, usando junta elástica e conexões de PVC ou de ferro fundido dúctil encontram-se apresentados na Especificação ET 12/03 do Caderno de Encargos.

4.12.4 Tubulações de Rede de Coleta de Esgoto PVC RÍG. PB JE

Os critérios para os procedimentos que deverão ser adotados no assentamento de tubos de PVC rígido, com ponta e bolsa, com junta elástica em rede de coleta de esgotos sanitários encontram-se apresentados na Especificação ET 12/04 do Caderno de Encargos.

4.12.5 Remoção De Tubulação

Os critérios para os procedimentos que deverão ser adotados na remoção de tubulação – tubos e conexões – em sistema de abastecimento de água, construídos com tubos de ferro fundido ou aço carbono de ponta e bolsa, com junta elástica, com tubos de PVC rígido de ponta e bolsa, com junta elástica, e com tubos cimento amianto encontram-se apresentados na Especificação ET 12/06 do Caderno de Encargos.

4.12.6 Corte e Esmerilhamento em Tubos de FOFO Ductil ou Aço Carbono (na obra)

Os critérios para os procedimentos que deverão ser adotados na operação de corte e esmerilhamento de tubos de ferro fundido dúctil ou aço carbono na obra, abrangendo os diâmetros nominais da série comercial desde DN < 100 mm até DN 1.200 mm encontram-se apresentados na Especificação ET 12/07 do Caderno de Encargos.



4.12.7 Execução de Tunnel Liner

Os critérios para os procedimentos a serem adotados no assentamento de tubulações pelo processo de escavação não destrutivo denominado “Tunnel Liner” encontram-se apresentados na Especificação ET 12/08 do Caderno de Encargos.

4.12.8 Execução de Túnel pelo Processo “Mini-Shield”

Os critérios para os procedimentos a serem adotados no assentamento de tubulações pelo processo de escavação não destrutivo denominado “Mini-Shield” encontram-se apresentados na Especificação ET 12/09 do Caderno de Encargos.

4.12.9 Fornecimento de Tubos, Peças e Conexões

Os critérios para os procedimentos a serem adotados nos processos de fornecimento de tubos e conexões, envolvendo os materiais ferro fundido dúctil, aço carbono, PVC rígido e PVC reforçado, todos de ponta e com junta elástica, para utilização em adutoras e redes de distribuição de água e os materiais PVC rígido e concreto, ambos de ponta e bolsa e com junta elástica, para utilização em rede de drenagem pluvial encontram-se apresentados na Especificação ET 12/13 do Caderno de Encargos.

4.12.10 Fornecimento e Assentamento de Tubos e Conexões de Aço com Junta Soldável

Os critérios para os procedimentos que deverão ser adotados para o fornecimento e o assentamento de tubulações de aço carbono com juntas soldáveis para a utilização em adutoras de água bruta ou tratada encontram-se apresentados na Especificação ET 12/14 do Caderno de Encargos.

4.13 TRANSPORTE DE TUBOS, PEÇAS E CONEXÕES

Os critérios para os procedimentos a serem adotados no transporte de tubos, peças e conexões, inclusive as operações de carga e descarga dos mesmos encontram-se apresentados na Especificação ET 13/01 a 06 do Caderno de Encargos.

4.14 DEMOLIÇÃO E RECOMPOSIÇÃO DE PAVIMENTOS

4.14.1 Levantamento / Demolição de Pavimento em Abertura de Valas

Os critérios para os procedimentos para o levantamento ou demolição de pavimentação para abertura de valas, com aproveitamento posterior, ou não, dos materiais encontram-se apresentados na Especificação ET 14/01 do Caderno de Encargos.

4.14.2 Recomposição de Pavimentação para Fechamento de Valas

Os critérios para os procedimentos para a recomposição de pavimentação para fechamento de valas, com aproveitamento, ou não, dos materiais anteriormente levantados ou demolidos encontram-se apresentados na Especificação ET 14/02 do Caderno de Encargos.

4.15 EDIFICAÇÕES

Os critérios para os procedimentos para execução de paredes e painéis, cobertura, esquadrias e vidros, revestimentos de paredes e tetos, pisos e arremates, tratamento e impermeabilização, pintura e limpeza da obra encontram-se apresentados nas Especificações ET 15/01 a ET 15/09 do Caderno de Encargos.

4.16 INSTALAÇÕES HIDRÁULICAS E SANITÁRIAS

Os critérios para os procedimentos a serem adotados para o fornecimento dos materiais para a execução de instalações prediais encontram-se apresentados na Especificação ET 16/01 a 11 do Caderno de Encargos.

4.17 INSTALAÇÕES ELÉTRICAS (FORNECIMENTO E MONTAGEM)

Os critérios para os procedimentos a serem adotados nos processos de fornecimento, transporte, manuseio, montagem e instalações dos materiais e equipamentos elétricos encontram-se apresentados na Especificação ET 17/01 a 27 do Caderno de Encargos.

4.18 URBANIZAÇÃO

4.18.1 Pavimentação de Passeios

Os critérios para os procedimentos a serem adotados na execução de passeios pavimentados com pedra portuguesa sobre base de areia ou arenoso encontram-se apresentados na Especificação ET 18/01 do Caderno de Encargos.

4.18.2 Pavimentação de Ruas

Os critérios para os procedimentos a serem adotados na execução de regularização e compactação do subleito de vias de tráfego encontram-se apresentados na Especificação ET 18/02 do Caderno de Encargos.

4.18.3 Regularização e Revestimento de Superfícies

Os critérios para os procedimentos a serem adotados na execução de revestimento primário de vias de tráfego, utilizando-se cascalho ou saibro encontram-se apresentados na Especificação ET 18/03 do Caderno de Encargos.

4.18.4 Cerca / Muro

Os critérios para os procedimentos a serem adotados na execução de cercas constituídas de estacas pré-moldadas de concreto armado, com vedação feitas através de telas de arame galvanizado revestidas, ou não, com PVC encontram-se apresentados na Especificação ET 18/04 do Caderno de Encargos.

4.18.5 Portão

Os critérios para os procedimentos a serem adotados no fornecimento e assentamento de portões com 01 ou 02 folhas, em pilares de concreto armado encontram-se apresentados na Especificação ET 18/05 do Caderno de Encargos.

4.18.6 Gramado / Arborização

Os critérios para os procedimentos para fornecimento e plantio de grama em placa e em muda até a pega total encontram-se apresentados na Especificação ET 18/06 do Caderno de Encargos.

4.19 INSTALAÇÕES MECÂNICAS (FORNECIMENTO E MONTAGEM)

Os critérios para os procedimentos a serem adotados nos processos de fornecimento, manuseio, montagem e instalação mecânica de equipamentos encontram-se apresentados na Especificação ET 19/01 a 09 do Caderno de Encargos.

4.20 LIGAÇÕES PREDIAIS DE ÁGUA

Os critérios para os procedimentos a serem adotados na execução de ligações prediais de água encontram-se apresentados na Especificação ET 20/01 a 02 do Caderno de Encargos.

4.21 ESTAÇÕES DE TRATAMENTO DE ÁGUA

Os critérios para os procedimentos a serem adotados na execução dos serviços de implantação de ETA's, bem como no fornecimento dos materiais de uso nas obras civis, materiais hidráulicos e elétricos e equipamentos elétricos e eletro-mecânicos utilizados nas instalações das unidades encontram-se apresentados na Especificação ET 22/01 a 15 do Caderno de Encargos.

4.22 ESCORAMENTO TIPO "TRENCH BOX"

4.22.1 Considerações Gerais

Entre as técnicas de escoramento de valas mais recomendadas na atualidade estão a contenção de cava com escoramento com pranchas metálicas e a utilização de módulos pré-fabricados, a chamada blindagem de valas ou "trench-box".

A blindagem é feita com módulos constituídos por duas paredes metálicas conectadas entre si por estroncas, que mantêm o sistema rígido, garantindo a continuidade da escavação e a proteção dos profissionais que acessam a vala. As paredes da blindagem, compostas por chapas metálica, ficam posicionadas nas laterais da escavação, promovendo propriamente a contenção. O travamento é feito através de estroncas, fixadas nas paredes por meio de pinos, grampos ou encaixes - a forma de fixação segue padrões projetados, por isso paredes e estroncas devem ser compatíveis.

A blindagem de valas é um procedimento de escoramento de rápida execução e alta precisão, já que os módulos são pré-fabricados e simples de serem montados. As paredes dos módulos são fornecidas, em geral, em tamanhos padronizados, e o conjunto pode ser travado por estroncas estáticas ou ajustáveis, com tamanho de acordo com o diâmetro do tubo a ser introduzido na vala.

Aplicáveis para valas com até 4,5 m de profundidade, os módulos podem apresentar comprimentos variando de 2 m a 6 m, alturas de 1,5 m a 3,5 m e pesar de 1.200 kg a 4.800 kg. Para atender à profundidade de valas superiores, podem ser empregados módulos empilhados afixados sobre a blindagem padrão.

Apenas nas situações onde ocorrer solos arenosos e com a presença de água será utilizado o escoramento contínuo com pranchas metálicas, conforme Especificação ET 07/02 do Caderno de Encargos da Embasa.

4.22.2 Objetivo e Definições

4.22.2.1 Objetivo

Esta Especificação objetiva estabelecer os procedimentos para a aceitação dos materiais, a escolha dos equipamentos e a adequada execução do escoramento metálico tipo "trench-box".

4.22.2.2 Definições

Para fins desta Especificação foi adotada a seguinte definição:

- Escoramento: constitui-se em uma contenção metálica utilizada nas paredes laterais de cavas, poços e valas, quando estas forem constituídas de solo possível de desmoronamento, ou nos casos em que, devido aos serviços de escavação, seja constatada a possibilidade de alteração da estabilidade do que estiver próximo à região dos serviços. Constitui-se em serviço obrigatório para valas de profundidade superior a 1,25 m, conforme a Portaria nº 46 do Ministério do Trabalho.

4.22.3 Materiais



A blindagem é feita com módulos constituídos por duas paredes metálicas conectadas entre si por estroncas, que mantêm o sistema rígido, garantindo a continuidade da escavação e a proteção dos profissionais que acessam a vala. Os materiais utilizados nesse tipo de escoramento são:

- ☐ Chapas metálicas (aço são os materiais mais usados, podendo também ser alumínio) para as paredes;
- ☐ Estroncas de tubos de aço e/ou longarinas metálicas para travamento;
- ☐ Pinos, grampos ou encaixes.

As dimensões das peças dependerão do tipo de solo local e das cargas laterais atuantes, sendo, portanto, objeto de projeto específico. Em geral os módulos apresentam as seguintes dimensões:

- ☐ Comprimentos variando de 2,0 a 6,0 metros;
- ☐ Alturas variando de 1,5 a 3,5 metros;
- ☐ Pesos variando de 1.200 a 4.800 kg

Para profundidades de até 2,0 m, a espessura mínima das chapas laterais deve ser de 8 mm com parede única; para profundidades maiores a espessura mínima deve ser de 12,7 mm com parede dupla.

Estruturas blindadas não serão utilizadas ou aceitas pela Fiscalização caso estejam danificadas e não permitam a conformação e a estanqueidade requeridas.

4.22.4 Equipamentos

Os equipamentos operacionais utilizados para seu posicionamento na vala e o seu deslocamento são:

- ☐ Escavadeiras hidráulicas;

- ☐ Retroescavadeiras 4x4;
- ☐ Guindaste.

Para profundidade até 2,0 metros, poderá ser utilizada retroescavadeiras, enquanto que para profundidades superiores devem ser utilizadas escavadeiras hidráulicas. Deve-se sempre optar pelo sistema que não ofereça danos à estabilidade do solo e edificações vizinhas. A Fiscalização deverá aprovar previamente o planejamento e o método escolhido.

4.22.5 Execução

O Construtor só utilizará escoramento mediante autorização da Fiscalização.

O dimensionamento desse sistema de escoramento depende das condições do local e tipo de obra, tipo de solo, dimensões da vala, etc., sendo de responsabilidade do Construtor o projeto e detalhamento das peças, de modo a garantir a estabilidade e a segurança dos operários.

A Fiscalização deverá aprovar o projeto a ser executado, o que não exime o Construtor da total responsabilidade do perfeito funcionamento do sistema de escoramento; a Fiscalização poderá solicitar alterações no referido projeto caso haja conveniência de ordem técnico-econômica.

A Fiscalização deverá rejeitar peças do escoramento que possam comprometer a estabilidade das paredes laterais.

O sistema de escoramento consiste em escorar a superfície lateral das valas, cavas ou poços, com estruturas metálicas blindadas travadas com estroncas de tubos de aço e/ou longarinas metálicas, a depender do projeto adotado para a estrutura do equipamento, desde que aprovado previamente pela fiscalização de obras.

Inicialmente é feita a montagem do(s) módulo(s) no próprio canteiro de obras por técnico capacitado, conforme ilustrado na Figura abaixo.



Para a execução da blindagem propriamente dita, inicialmente é feita uma escavação rasa, que pode variar em conforme as condições do solo (geralmente em torno de 30 cm, não costumando ultrapassar 50 cm). O módulo é, então, posicionado nessa escavação.

A escavadeira aprofunda a vala, operando por dentro da própria blindagem e retirando a terra até se atingir a profundidade prevista no projeto. Caso o solo seja muito firme e o módulo de blindagem não esteja descendo por gravidade, força-se a descida das paredes da blindagem com as costas da caçamba da escavadeira alternadamente. Eventualmente, alguns projetos mais profundos de escavação podem exigir a inserção de outro módulo de blindagem acima do módulo inserido inicialmente - nesses casos, eles devem ser travados entre si.

Após o assentamento da tubulação, cobre-se o tubo com terra até 50 cm acima do diâmetro do tubo. Em seguida, puxa-se a blindagem para frente em ângulos de 45º e reinicia novamente o processo.

A movimentação do blindado após o assentamento da tubulação, deve ser feita de maneira que a tubulação não sofra desacoplamento.

4.22.6 Controle

Serão desenvolvidos os seguintes controles, durante a execução dos serviços:

- ☐ Controle de aplicação do escoramento, considerando tipo, profundidade e extensão utilizados;
- ☐ Controle de dimensões e qualidade das peças;
- ☐ Controle visual das deformações do escoramento das obras e estruturas vizinhas, incluindo observações de surgimento de trincas em paredes e estruturas, nos casos cabíveis;
- ☐ Controle visual da fuga de materiais das paredes da escavação para dentro da mesma;
- ☐ Controle da remoção do escoramento, de modo a evitar acidentes.



4.22.7 Critérios de Medição e Estrutura de Preços

4.22.7.1 Serviços Regulamentados

CÓDIGO	DESCRIÇÃO	UNID.
--------	-----------	-------

70301	ESCORAMENTO CONTINUO COM BLINDAGEM METALICA PARA VALAS - COM REUTILIZACAO DE ATÉ 2.000 VEZES - PROFUNDIDADES ATÉ 2,0M	m ²
-------	---	----------------

70305	ESCORAMENTO CONTINUO COM BLINDAGEM METALICA PARA VALAS - COM REUTILIZACAO DE ATÉ 2.000 VEZES - PROFUNDIDADES ATÉ 4,0M	m ²
-------	---	----------------

70309	ESCORAMENTO CONTINUO COM BLINDAGEM METALICA PARA VALAS - COM REUTILIZACAO DE ATÉ 2.000 VEZES - PROFUNDIDADES ATÉ 6,0M	m ²
-------	---	----------------

79003	ESCORAMENTO CONTINUO COM BLINDAGEM METALICA PARA VALAS - COM REUTILIZACAO DE ATÉ 2.000 VEZES - PROFUNDIDADES ATÉ 4,0M (COM CAMINHÃO GUINDASTE MUNCK)	m ²
-------	--	----------------

4.22.7.2 Critérios de Medição

A medição será feita pela área, em metro quadrado (m²), de superfície efetivamente escorada.

Obs:

Como “superfície escorada”, será considerada toda a área das paredes da vala, onde foi usado o blindado para escoramento;

Qualquer avaria em construções vizinhas, decorrente de deficiência no projeto de escoramento ou da execução do escoramento deverá ser reparada pelo Construtor, sem ônus para EMBASA;

- ☐ O esgotamento de valas será medido e pago em separado.

4.22.7.3 Estrutura de Preços

- ☐ Fornecimento, utilização e reutilização dos materiais do escoramento e eventuais perdas;

- ☐ Montagens e manutenção permanente do escoramento;

- ☐ Desmontagem, preenchimento dos vazios e remoção do material componente da estrutura de escoramento;

- ☐ Aquisição, carga, transporte, descarga, aplicação ou utilização de materiais (escoramentos, peças, combustíveis);

- ☐ Aquisição, carga, descarga, operação, manutenção, depreciação e conservação dos equipamentos e ferramentas utilizados;

- ☐ Mão-de-obra e demais incidências necessárias à perfeita execução dos serviços objeto desta Especificação;

- ☐ Não será considerado o preço para que as estruturas sejam locadas de terceiros, ou seja, todos os insumos devem ser adquiridos pela contratada, utilizados e depreciados ao longo de seu uso na obra, salvo situação pontual, específica e aprovados pela fiscalização.

5. ESPECIFICAÇÕES GERAIS DE EQUIPAMENTOS HIDRO-MECÂNICOS E ELÉTRICOS.

5.1 CONSIDERAÇÕES GERAIS

Exceto quando disposto de outra forma nestas especificações, a montagem de equipamentos mecânicos deverá obedecer às exigências aqui estabelecidas.

Em geral, o equipamento mecânico provido pelo FORNECEDOR normalmente é montado na fábrica a fim de se verificarem os encaixes; de se marcar as peças para facilitar a montagem em

campo; de testá-lo, quando apropriado, para verificar se todas as partes funcionam adequadamente; e de desmontá-lo, se necessário, para transporte. O equipamento fornecido poderá estar sem pintura, pintado com tinta de base, completamente pintado, galvanizado ou revestido, conforme necessário; a limpeza, a pintura ou o revestimento, os reparos à pintura, a galvanização ou os revestimentos deverão ser executados pela MONTADORA, de acordo com o determinado nestas especificações.

A MONTADORA coordenará a instalação e os testes com a EMPREITEIRA, os Fornecedores dos equipamentos e a FISCALIZAÇÃO/SUPERVISÃO. A MONTADORA deverá submeter à aprovação do CONTRATANTE, um cronograma de instalação e testes, o qual será baseado no cronograma de construção das obras civis e nas datas de entrega dos equipamentos, providos pela EMPREITEIRA e pelos Fornecedores, respectivamente.

Além das exigências constantes desta especificação, deverão ser seguidas as recomendações do Fornecedor referentes a transporte, manuseio, montagem e/ou instalação dos equipamentos. Um representante do Fornecedor poderá estar na obra, de modo a prover assistência técnica relativa às recomendações do Fornecedor.

5.2 MANUSEIO DOS EQUIPAMENTOS

Durante as operações de carga, transporte, descarga e manuseio dos equipamentos deverão ser tomadas precauções para evitar movimentos bruscos e impactos desnecessários ou outro tratamento que possa danificar o equipamento.

Toda operação que envolva o manuseio de equipamentos, deve ser efetuada com os cuidados necessários, utilizando-se meios mecânicos e evitando-se choques ou rolamentos.

A FISCALIZAÇÃO/SUPERVISÃO poderá impugnar quaisquer equipamentos que a seu critério, for inadequado às condições de operação. Somente em casos especiais podem ser usados pórticos com talhas, paus de carga, tripés e outros acessórios deslocáveis manualmente.

No manuseio é necessário observar os pontos mais sensíveis das peças, tais como os volantes, peças móveis e superfícies usinadas, evitando-se manuseá-las por estas partes.

Deve-se evitar o contato direto de cabos de aço, cordas, garras ou correntes com o equipamento a ser manuseado e sempre utilizar manilhas, pinos, flanges falsos ou faixas flexíveis, para se conseguir uma boa suspensão para manuseio e transporte. Os veículos transportadores não deverão ter quaisquer saliências que possam danificar o equipamento e devem ser dotados de apoios laterais adequados. O equipamento deverá ser preso ao veículo durante o transporte.

Somente os instrumentos e equipamentos leves podem prescindir de recursos mecânicos para manuseio. Deve-se evitar arrastar, rolar ou deslizar peças sobre o terreno ou sobre dispositivos não apropriados para tais operações.

Os equipamentos e instrumentos devem ser estocados sempre de forma que a superfície de apoio seja a maior possível e coincidente à parte de maior resistência mecânica às deformações.

As partes não revestidas dos equipamentos não devem entrar em contato com o solo, recomendando-se a construção de berços e outros dispositivos apropriados. Cuidados especiais devem ser tomados para manter a integridade dos revestimentos, pinturas e elementos não metálicos das peças, sempre em consonância com as recomendações do fabricante, e com efetiva proteção contra as intempéries.

Se, quando o equipamento chegar da área de armazenagem, o local não estiver pronto para sua instalação, a EMPREITEIRA deverá prover armazenamento apropriado ou outros meios de proteção do equipamento no local da obra, de acordo com as diretrizes da FISCALIZAÇÃO/SUPERVISÃO, sem qualquer ônus adicional para a CONTRATANTE.

5.3 REPAROS A MATERIAL DANIFICADO

Materiais danificados ou defeituosos não deverão ser instalados.

Se forem constatados defeitos, erros ou imprecisões nos materiais entregues à MONTADORA, o CONTRATANTE decidirá se os mesmos deverão ser devolvidos ao FORNECEDOR para correção, ou se os defeitos, erros ou imprecisões deverão ser corrigidos em campo pela MONTADORA. A MONTADORA deverá executar o reparo dos danos resultantes das suas operações

e a correção dos defeitos, erros ou imprecisões menos significativos nos materiais recebidos, sem ônus para a CONTRATANTE.

O reparo de danos que não forem da responsabilidade da MONTADORA e a correção de defeitos, erros e imprecisões, além daqueles que normalmente podem ocorrer em materiais comerciais similares, regularmente vendidos e fabricados, só poderão ser executados quando e como determinado pela CONTRATANTE. A MONTADORA deverá receber um ajuste correto por este trabalho.

As superfícies pintadas, galvanizadas ou revestidas, danificadas ou com defeitos, deverão ser limpas e reparadas ao nível das superfícies não danificadas.

5.4 SOLDAS

A MONTADORA será responsável pela qualidade das soldas. Os soldadores e os processos deverão ser qualificados de acordo com a norma MB-262, "Qualificação dos Processos de Soldagem, Soldadores e de Operadores" e/ou com a seção IX da Norma ASME, ou com normas de entidades semelhantes.

Exceto quando autorizado ou especificado de outro modo, as soldas deverão ser executadas pelo método de arco elétrico.

As superfícies a serem soldadas deverão estar isentas de ferrugem, graxa, tinta ou de qualquer outra matéria estranha.

Os eletrodos deverão ser selecionados de acordo com sua corrente, materiais e características de soldagem, e devem ser armazenados adequadamente.

As soldas não deverão ser executadas em superfícies úmidas ou durante períodos de ventos fortes, exceto quando o soldador e as peças a serem soldadas estiverem adequadamente protegidos.

As partes soldadas deverão estar isentas de defeitos, como inclusões, ranhuras, dobras, etc., e deverão ter espessura uniforme, sem rebaixamentos, escória, porosidade, falhas na raiz, defeitos de liga e rachaduras.

As soldas defeituosas deverão ser reparadas mediante a remoção das mesmas até o metal são seguida de nova soldagem, conforme especificado originalmente.

5.5 CONJUNTOS MOTOR-BOMBAS

5.5.1 Considerações Gerais

O contratante considera que, antes da apresentação da proposta, o conteúdo dos documentos de licitação foi cuidadosamente examinado pelo fornecedor, o qual assumirá qualquer ônus decorrente do desconhecimento ou da interpretação errônea das exigências neles contidos.

5.5.2 Escopo do Fornecimento

A extensão do fornecimento destas especificações inclui os itens relacionados a seguir, mas não se limita apenas a eles:

- Projeto (desenhos, memoriais de cálculo, etc.) e seu envio para aprovação;
- Fornecimento do manual de instruções para montagem, operação e manutenção dos equipamentos e/ou materiais;
- Fabricação e fornecimento dos conjuntos motor-bombas de acordo com estas especificações e com os desenhos aprovados;
- Fornecimento de ferramentas especiais necessárias para a montagem e manutenção dos equipamentos;
- Fornecimento de peças sobressalentes;
- Teste dos equipamentos e/ou materiais na fábrica;
- Embalagem, transporte e colocação na obra dos equipamentos;

☐ Supervisão de montagem e da instalação dos equipamentos quando for solicitado pelo contratante;

☐ Ensaios dos equipamentos na obra e no início da operação, sempre que o contratante solicitar a supervisão da montagem na obra;

☐ Treinamento do pessoal de operação e manutenção do contratante;

☐ Garantia dos equipamentos e/ou materiais.

5.5.3 Normas

Deverão ser adotadas as normas aplicáveis para a fabricação, o fornecimento de materiais, o dimensionamento e os testes dos conjuntos motor-bombas, de acordo com as últimas revisões editadas pelos seguintes órgãos normativos:

ABNT Associação Brasileira de Normas Técnicas

DIN Deutsche Industrie Normen

ASME American Society of Mechanical Engineers

API American Petroleum Institute

AISI American Iron and Steel Institute

ASTM American Society for Testing And Materials

AWWA American Water Works Association

ISO International Organization for Standardization

SAE Society Of Automotive Engineers

HIS Hydraulic Institute Standards

ANSI American National Standards Institute



IEC International Eletrotechnical Commission

IEE The Institute of Electrical and Electronic Engineers, Inc

NEMA National Electrical Manufacturers Association

VDI Verein Deutscher Ingenieure

5.5.4 Modificações

Todas as especificações exigidas ou que venham a ser exigidas serão consideradas inclusas às alternativas oferecidas.

As sugestões e/ou modificações apresentadas anteriormente não poderão, contudo, alterar dimensões relativas à construção civil, salvo orifícios para coluna de bomba, base para bombas, saída de tubulações, já programadas na estrutura.

As modificações permitidas em itens anteriores deverão ser comunicadas à fiscalização com a devida antecedência, para a competente implantação, se aprovadas.

Os desenhos fornecidos com o equipamento deverão conter todos os detalhes do projeto, da construção e da montagem que possam resultar em qualquer modificação na parte referente à construção civil.

As modificações ou informações já apresentadas não poderão ser alteradas sem a prévia autorização da fiscalização, de tal modo que qualquer omissão não isentará o fabricante ou fornecedor das obrigações constante destas especificações.

Analisados os projetos, as modificações apontadas pela fiscalização, no âmbito destas especificações, serão prontamente atendidas pelo fornecedor, de acordo com os cronogramas estabelecidos e sem remuneração adicional.

A aprovação de qualquer projeto pela fiscalização não exime ao fornecedor por erros ou omissões por ele cometidas, que assumirá todas as obrigações e responsabilidades constantes destas especificações.



5.5.5 Rendimentos do Motor e da Bomba

O “Rendimento Básico” e o “Rendimento Mínimo” para os conjuntos motor-bombas deverão obedecer às especificações constantes das folhas de dados.

As unidades com rendimentos superiores ao “rendimento básico” especificado serão aceitas em igualdade de condições. Não serão aceitas unidades com rendimentos inferiores ao “rendimento mínimo”.

5.5.6 Inspeções e Ensaios

Bombas

Todas as bombas deverão ser submetidas, na fábrica, a teste hidrostático, com pressão igual ao mais elevado valor dentre os seguintes:

- ☐ Pressão de teste igual a 1,5 vezes a pressão de “shut-off”;
- ☐ Pressão de teste igual a 2,0 vezes a pressão de trabalho.

Em qualquer caso, a pressão de teste deverá ser mantida por um período mínimo de uma hora.

As soldas executados no rotor e no eixo da bomba deverão ser testadas com líquido penetrante e/ou partículas magnéticas.

Motores

Os motores elétricos deverão ser submetidos, na fábrica, aos ensaios de tipo e rotina, de acordo com a norma NBR-7094 e NBR-5383.

Após a montagem, todos os motores deverão ser submetidos aos ensaios relacionados a seguir:

- ☐ Medição da resistência de isolamento à temperatura ambiente;
- ☐ Ensaio de tensão suportável;

- ☐ Medição das resistências dos enrolamentos;
- ☐ Ensaio em vazio;
- ☐ Ensaio em vazio com obtenção da curva de excitação;
- ☐ Ensaio com rotor bloqueado com obtenção do conjugado de corrente de partida;
- ☐ Obtenção dos níveis de vibração e ruído;
- ☐ Verificação dos níveis de temperatura e ruídos dos mancais.

Após a realização dos ensaios descritos, um motor de cada tipo deverá ser submetido aos seguintes ensaios:

Levantamento das curvas “corrente x potência útil”, “corrente x rendimento”, “corrente x fator de potência”, “corrente x potência absorvida” e “corrente x rotação”;

Determinação do conjugado máximo e da rotação correspondente.

Conjunto Motor-Bomba

O conjunto motor-bomba deverá ser submetido, na fábrica, a provas de funcionamento, de acordo com a norma DIN aplicável, testando-se as bombas na velocidade nominal, com levantamento de, pelo menos, 6 (seis) pontos dispostos ao longo da curva característica, quais sejam:

- ☐ Ponto de trabalho nominal;
- ☐ Ponto de vazão máxima e mínima, de acordo com as curvas do sistema;
- ☐ Pontos (mínimo de dois) que permitam verificar o desempenho da bomba em pontos intermediários;
- ☐ Ponto de “shut-off”.

Para testar o conjunto, deverá ser empregado, preferencialmente, o próprio motor devidamente calibrado (curvas levantadas).

As informações de ensaios deverão incluir vazões, correspondentes alturas manométricas, potência consumida pela bomba (bhp), potência hidráulica (Whp), potência consumida pelo motor, rendimento, rotação das bombas e NPSH.

Os conjuntos deverão ser submetidos, ainda, a testes de ruído e vibração, de acordo com as normas ISO e VDI, ou equivalentes aprovadas.

5.5.7 Dados e Documentos Técnicos

As propostas para fornecimento dos equipamentos deverão conter, no mínimo:

- Desenhos dimensionais dos conjuntos;
- Curvas de desempenho;
- Pesos;
- Principais materiais utilizados;
- Características do sistema de lubrificação;
- Momentos de inércia;
- Tipos de mancais.

Na entrega dos equipamentos deverão ser fornecidos, no mínimo, os seguintes dados complementares:

- Catálogos e descrição dos equipamentos;
- Desenhos dimensionais;
- Relação de peças sobressalentes;

- ☐ Curvas características de funcionamento dos conjuntos motor-bombas, individual e em associação em paralelo, em combinação com todas as outras unidades na planta de bombeamento;
- ☐ Curvas de NPSH em função da vazão;
- ☐ Desenhos de fixação dos equipamentos, mostrando a correta posição e as dimensões dos furos dos chumbadores;
- ☐ Instruções de manutenção específica e preventiva, instruções de montagem e desmontagem, carga e descarga etc.;
- ☐ Faixa de variação da potência consumida permitida, para as faixas de variação da vazão e altura manométrica, nas quais as bombas poderão operar sem problemas de cavitação;
- ☐ Relatórios de todos os testes efetuados na fábrica;
- ☐ Garantias de desempenho.

5.5.8 Folha de Dados

Em anexo é apresentada a folha de dados das bombas a serem fornecidas.

5.6 VÁLVULAS DE GAVETA

5.6.1 Generalidades

Estas especificações estabelecem as exigências mínimas para o fornecimento de válvulas com obturador do tipo gaveta, fabricadas conforme a NBR-12430, para uso geral no bloqueio de fluxo d'água.

Cada proponente deve apresentar, em sua proposta, três cópias de especificações completas, dados, desenhos detalhados e partes de catálogos descrevendo inteiramente as válvulas, os operadores e acessórios.

O fabricante deverá ter experiência no projeto e construção das válvulas aqui especificadas, e deverá ter fabricado as mesmas, com as dimensões e em condições semelhantes às especificadas e que tenham apresentado funcionamento satisfatório por um período não inferior a dois anos.

Todas as válvulas e acessórios devem ser projetadas, fabricadas e montadas de acordo com as mais modernas técnicas de engenharia de fabricação.

As peças devem ser fabricadas em tamanhos e bitolas "Standard" de modo a permitir sua substituição, quando necessário, a qualquer tempo. Peças semelhantes devem ser intercambiáveis. As válvulas não devem ter sido usadas a menos que os testes exigirem.

5.6.2 Normas de Referência

São utilizados elementos dos documentos normativos listados a seguir, que devem ser considerados em suas versões mais recentes sempre que necessário e conforme citados no texto.

NBR 5425

Guia para inspeção por amostragem no controle e certificação da qualidade

NBR 5426 Planos de amostragem e procedimentos na inspeção por atributos

NBR 5668 Rosca métrica trapezoidal – ISO

NBR 6916 Ferro fundido nodular ou ferro fundido com grafita esferoidal

NBR 7674 Junta elástica para tubos e conexões de ferro fundido dúctil

NBR 7675 Conexões de ferro fundido dúctil

ASTM B161 “Standard Specification for Nickel Seamless Pipe and Tube”

NBR 12430 Válvula-gaveta de ferro fundido nodular

NBR 13747 Junta elástica para tubos e conexões de ferro fundido dúctil – Tipo JE2GS

ISO 2531 “Ductile iron pipes, fittings and accessories for pressure pipe-lines”

ISO 5752 “Metal valves for use in flanged pipe system, face to face and centre to face dimensions”

5.6.3 Disposições Básicas do Projeto

A válvula é composta por um corpo em forma de T invertido, tendo na horizontal dois flanges para a sua interligação com a canalização, e na vertical um flange especial sobre o qual é fixada a tampa.

A tampa recobre o corpo e é destinada a alojar a cunha ou gaveta, quando a válvula estiver na posição fechada.

Uma haste presa à gaveta através de uma porca provoca a abertura ou fechamento da válvula. Na extremidade superior da haste existe um volante ou um cabeçote sobre o qual vem-se adaptar o dispositivo de acionamento.

A estanqueidade entre o corpo e a tampa é garantida através de juntas e gaxetas.

As válvulas que aqui se especificam devem ser conforme a NBR-12430, do tipo haste não ascendente, com extremidades em flanges conforme a NBR-7675, ou com extremidades em bolsas de acordo com a norma NBR-7663 para ligação com tubos de ponta e bolsa de ferro dúctil, ou ainda, com extremidades em bolsas conforme a NBR-7665 para acoplamento com tubos de PVC rígido, para as classes e diâmetros indicados nas relações de materiais e desenhos do projeto.

A máxima temperatura de trabalho das válvulas é de 60 °C. A máxima pressão de trabalho é de 1,6 MPa, para as válvulas operando com fluidos a temperatura de até 60 °C.

O acionamento das válvulas, elétrico ou manual, deve estar de acordo com a relação de materiais e desenhos de projeto. O fechamento das válvulas deve se dar quando a haste é girada no sentido horário. No volante devem constar setas indicativas dos sentidos de abertura e fechamento da válvula.



O fabricante deve indicar em sua documentação o número de voltas a efetuar para seu fechamento ou abertura. A concepção da válvula deve permitir a adaptação de um acionamento comandado.

As arruelas para os flanges devem ser de neoprene ou amianto, de face plana, com dimensões conforme a NBR-7675, para as classes indicadas nas listas de materiais. Os anéis de borracha para as válvulas com extremidades em bolsas, devem ser conforme a ABNT-NBR-7676, e fazem parte do fornecimento. Os parafusos e porcas, em aço ASTM-A-307, cadmiados, devem ter as dimensões e classes indicadas nas relações de materiais, e fazem parte do fornecimento.

5.6.4 Disposições Construtivas do Projeto

Geral

Para os diâmetros de até 50 mm, as válvulas deverão ser de bronze, com volante em ferro fundido e extremidades com roscas fêmeas.

Para diâmetros superiores a 50 mm e de até 300 mm, as válvulas deverão ser de ferro fundido dúctil conforme a NBR-6916, com acionamento direto por volante e extremidades flangeadas.

Para diâmetros superiores a 300 mm, as válvulas deverão ser de ferro fundido dúctil, com haste ascendente, acionamento por volante, extremidades flangeadas e equipadas com engrenagens de redução e válvula "by-pass".

O obturador da válvula (cunha ou gaveta) e os seus anéis de vedação podem ser de materiais fundidos, forjados ou laminados. Os obturadores das válvulas de diâmetros DN 50, 60 e 75 devem ser maciços.

O obturador deve ser guiado lateralmente, e as superfícies metálicas de vedação devem ser retificadas de modo a permitir um perfeito contato. O ajuste do obturador com os anéis deve ser tal que permita vedação com desgaste homogêneo das superfícies.

Os anéis de vedação devem ser fixados ao corpo através de processos de prensagem, martelagem ou rosqueamento.

Os flanges devem ser de face plana e as superfícies dos mesmos devem ser perpendiculares ao eixo longitudinal da válvula, com tolerância angular máxima de 0,167 mm/m.

Os anéis de vedação do corpo devem ser fixados através de técnica de prensagem, mandrilagem ou roscagem.

As hastes devem ter rosca trapezoidal, ACME conforme a NBR 5868, com ângulo suficiente para permitir fácil abertura nas pressões de ensaio. Deve ser do tipo não ascendente, fabricada em uma única peça, com a superfície de contato com a gaxeta usinada, com acabamento superficial adequado ao tipo de engaxetamento empregado. No ato de entrega das válvulas, devem ser fornecidas as características das roscas das hastes e dos parafusos utilizados.

A porca de manobra deve acoplar-se ao obturador com um certo grau de liberdade, de modo a permitir que este se ajuste perfeitamente à sede. Este acoplamento não deve permitir, no entanto, que o obturador se solte da porca. A porca de manobra deve ter altura mínima de 1,5 vezes o diâmetro da haste.

Os volantes e cabeçotes devem estar em conformidade com as normas da ABNT.

A força máxima para abertura da válvula, a ser aplicada no volante, deve ser de 400 N. A gaveta deve estar na posição fechada e sob pressão diferencial igual à pressão de trabalho.

A câmara de gaxetas deve apresentar profundidade suficiente para permitir estanqueidade e possibilitar ajustes quando necessário, e deve corresponder, no mínimo, a 1,5 vezes o diâmetro da haste.

A altura útil do preme gaxeta deve ser no mínimo igual a 1,5 vezes o diâmetro da haste.

Devem ser fornecidos junto com as válvulas todos os acessórios necessários para sua montagem, tais como: vedações, parafusos, porcas e arruelas.

As dimensões das bolsas devem obedecer às normas ABNT NBR 7674 e NBR 13747, para tubulações de ferro fundido, e NBR 5647 para tubulações de PVC rígido.

Pintura

A pintura das válvulas deve ser executada com os materiais descritos a seguir:

a) Pintura Interna:

Tinta epóxi amida de alta espessura. Exige-se certificado de atoxicidade para contato com a água potável. Espessura: 150 μ m medida na película seca, aplicada em duas demãos de 75 μ m.

b) Pintura Externa:

A pintura externa deve-se constituir das mesmas tintas e camadas descritas para a pintura interna. A qualificação do sistema de pintura deve ser conforme a norma NTS 036.

5.6.5 Requisitos Específicos

Os materiais empregados na fabricação dos componentes das válvulas devem atender ao especificado em anexo.

5.6.6 Testes

Cada válvula deve ser completamente montada na fábrica antes do teste hidrostático e de vazamento na posição fechada.

O teste de vazamento deve ser feito com o corpo no plano horizontal, com a gaveta na posição fechada, aplicando-se uma pressão hidrostática de duas vezes a classe de pressão nominal durante, pelo menos 5 minutos. Nesse período não deve ocorrer vazamento para a face superior da gaveta.

O teste hidrostático deve ser feito com a gaveta levemente aberta, aplicando-se uma pressão hidrostática interna equivalente a duas vezes a pressão de vedação especificada por um período de 10 minutos.



Durante o teste não deve haver vazamento através do metal das juntas, ou das vedações do eixo, nem apresentar evidência de falha estrutural e exsudações. Durante o teste, o corpo da válvula deve ser martelado várias vezes.

Depois de completamente montada, cada válvula deve ser aberta e fechada pelo menos três vezes, para mostrar que o conjunto funciona satisfatoriamente.

5.6.7 Informações Técnicas a Serem Apresentadas com a Proposta

A proposta deve conter todos os dados e elementos necessários à sua apreciação em confronto com a presente especificação, sendo considerada essencial a apresentação dos documentos a seguir relacionados:

- a) Desenhos
 - ☐ dimensional completo da válvula;
 - ☐ cortes e vistas do conjunto;
 - ☐ cortes, vistas e detalhes do conjunto acionador;
- b) Informações Técnicas
 - ☐ tipo de válvula;
 - ☐ descrição do funcionamento;
 - ☐ pressões de trabalho;
 - ☐ pressões de vedação;
 - ☐ pressões de teste;
 - ☐ vazões máximas de vazamento;
 - ☐ materiais e especificações utilizadas;



- ☐ torque máximo de acionamento;
- ☐ descrição completa das instalações de teste;
- ☐ descrição completa do sistema de pintura e especificações dos materiais utilizados.

5.6.8 Proteção e Preparo para Embarque

Todas as válvulas e acessórios deverão ser encaixotados, engradados, ou de algum modo protegidos completamente durante o embarque, manuseio e armazenamento.

O fabricante deverá tomar cuidado ao prepará-las para embarque, de tal modo que não ocorram avarias que possam ser atribuídas à negligência do fabricante, tanto no manuseio como no transporte.

5.7 VÁLVULAS DE GAVETA COM CUNHA REVESTIDA DE ELASTÔMERO

5.7.1 Generalidades

Estas especificações estabelecem as exigências mínimas para o fornecimento de válvulas de gaveta de ferro fundido dúctil, com cunha totalmente emborrachada para pressão nominal PN 16, para uso geral no bloqueio de fluxo de fluidos em instalações de saneamento.

Esta norma se aplica às válvulas gaveta de diâmetros nominais DN 50, 75, 80, 100, 125, 150, 200, 250 e 300 ou de diâmetros externos nominais DE 60, 85 ou 110.

Cada proponente deve apresentar, em sua proposta, três cópias de especificações completas, dados, desenhos detalhados e partes de catálogos descrevendo inteiramente as válvulas, os operadores e acessórios.

O fabricante deverá ter experiência no projeto e construção das válvulas aqui especificadas, e deverá ter fabricado as mesmas, com as dimensões e em condições semelhantes às especificadas e que tenham apresentado funcionamento satisfatório por um período não inferior a dois anos.

Todas as válvulas e acessórios devem ser projetadas, fabricadas e montadas de acordo com as mais modernas técnicas de engenharia de fabricação.

As peças devem ser fabricadas em tamanhos e bitolas "Standard" de modo a permitir sua substituição, quando necessário, a qualquer tempo. Peças semelhantes devem ser intercambiáveis. As válvulas não devem ter sido usadas a menos que os testes exigirem.

5.7.2 Normas de Referência

São utilizados elementos dos documentos normativos listados a seguir, que devem ser considerados em suas versões mais recentes sempre que necessário e conforme citados no texto.

NBR 5425	Guia para inspeção por amostragem no controle e certificação da qualidade
NBR 5426	Planos de amostragem e procedimentos na inspeção por atributos
NBR 5668	Rosca métrica trapezoidal – ISO
NBR 6916	Ferro fundido nodular ou ferro fundido com grafita esferoidal
NBR 7663	Tubo de ferro fundido dúctil centrifugado, para canalizações sob pressão
NBR 7674	Junta elástica para tubos e conexões de ferro fundido dúctil
NBR 7675	Conexões de ferro fundido dúctil
NBR 7676	Anel de borracha para juntas elástica e mecânica de tubos e conexões de ferro fundido - Tipos JE, JM e JE2GS
ASTM B161	“Standard Specification for Nickel Seamless Pipe and Tube”
NBR 12430	Válvula-gaveta de ferro fundido nodular
NBR 13747	Junta elástica para tubos e conexões de ferro fundido dúctil – Tipo JE2GS
ISO 2531	“Ductile iron pipes, fittings and accessories for pressure pipe-lines”
ISO 5752	“Metal valves for use in flanged pipe system, face to face and centre to face dimensions”

5.7.3 Disposições Básicas do Projeto

As bolsas de válvulas gaveta devem apresentar dimensões de acordo com as tubulações a que se destinam: conforme NBR 7674 ou NBR 13747 para redes de ferro fundido, NBR 7665 para PVC DEFOFO, ou NBR 5647-2 para redes de PVC.

Os flanges das válvulas gaveta devem apresentar dimensões conforme PN 16 das normas ISO 2531 e NBR 7675. As furações dos flanges devem ser feitas segundo as mesmas normas para classes de pressão PN 16/10 ou PN 10 conforme requisitado.

A distância face a face deve estar de acordo com a norma ISO 5752, sendo série 14 para válvulas de corpo curto e série 15 para válvulas de corpo longo.

Para cada modelo de válvula e diâmetro nominal, o fabricante deve indicar em sua documentação as características funcionais e garantir uma taxa de vazamento igual a zero com a cunha fechada.

As peças fundidas devem ser isentas de porosidades, cavidades produzidas por gases, bolhas, depressões, rebarbas, inclusões de areia e escamas de oxidação.

As superfícies usinadas devem apresentar acabamento uniforme e estar isentas de arranhões, cortes, mossas, rebarbas e cantos vivos.

Os corpos de válvulas gaveta, quando submetidos à pressão hidrostática de 2,4 Mpa devem apresentar-se sem vazamentos ou exsudações.

As sedes de válvulas gaveta, quando submetidas à pressão hidrostática de 1,6 MPa em ambos os sentidos, devem apresentar-se sem vazamentos.

Com a gaveta fechada e sob pressão diferencial igual à pressão de trabalho, a força máxima a ser aplicada no volante para a abertura da válvula deve ser de 400 N.

5.7.4 Disposições Construtivas do Projeto

Geral

As espessuras do corpo e da tampa devem ser projetadas de tal forma que o conjunto suporte uma pressão hidrostática interna superior a duas vezes a pressão nominal.

As válvulas devem ser projetadas de modo a permitir a troca da junta de vedação, entre a bucha e a haste, quando totalmente abertas e sujeitas à pressão.

A haste deve ser do tipo não ascendente, fabricada em material trabalhado em uma única peça.

Os flanges devem ser confeccionados com ressaltos e ranhuras, com dimensões para PN 16 de acordo com a ISO 2531 e furações para PN 10 ou PN 16, conforme necessidade de aplicação. As faces de contato dos flanges devem ter acabamento superficial compatível com as condições de estanqueidade a assegurar.

As dimensões e tolerâncias das bolsas de juntas elásticas devem ser conforme NBR-7674 ou NBR-13747 para tubulações de ferro fundido e de acordo com a NBR 5647-2 para tubulações de PVC.

O fechamento da válvula gaveta deve ocorrer quando a haste é girada no sentido horário.

O fabricante deve indicar em documentação o número de voltas necessárias para fechamento e abertura da válvula correspondente.

A concepção da válvula deve permitir sua adaptação a acionamentos comandados.

A estanqueidade da junta de vedação entre a bucha e a haste deve ser assegurada por anéis de seção circular, empregando-se no mínimo dois anéis. O projeto da válvula deve permitir que os anéis possam ser substituídos quando a válvula estiver sob pressão e totalmente aberta.

As válvulas devem apresentar passagem plena quando totalmente abertas. Não se permite qualquer reentrância no local do assentamento do obturador.



Pintura

Os componentes de ferro fundido devem ser revestidos interna e externamente com pintura em epóxi a pó com espessura mínima de 150 μ m.

O revestimento empregado deve ser resistente aos impactos inerentes ao transporte, ao manuseio, instalação e operação da válvula e propiciar uma adequada proteção contra corrosão, inclusive quando a válvula for instalada enterrada.

O revestimento deve ser adequado ao fluido que passa pela válvula, do ponto de vista de higiene e segurança. Conforme a Portaria 036 do Ministério da Saúde o produto empregado deve ser atóxico, não pode propiciar o desenvolvimento de fauna microbiológica e não deve provocar turbidez, coloração, gosto ou odor à água com a qual pode estar em contato.

O fabricante da válvula deve adotar controles de fabricação e emitir respectivos relatórios, para assegurar a espessura e a qualidade do revestimento.

Revestimento da Cunha

A cunha de ferro fundido deve ter revestimento uniforme de EPDM, resistente às condições de uso e operações de abertura e fechamento da válvula.

O fabricante da válvula deve adotar controles de fabricação e emitir respectivos relatórios, para assegurar a qualidade do revestimento e garantir uma espessura mínima, de acordo com o projeto da válvula.

Recomenda-se a aplicação de ensaios de rotina que incluam a verificação pelo processo de “faiscamento” durante a fase de aplicação do revestimento.

5.7.5 Requisitos Específicos

Materiais

Os materiais empregados na fabricação dos componentes das válvulas devem atender ao especificado em anexo.



Marcação

As válvulas devem trazer no corpo, marcado em alto-relevo, no mínimo, o que segue:

- ☐ Diâmetro nominal (DN);
- ☐ Pressão nominal (PN 16);
- ☐ Designação internacional padronizada do ferro fundido nodular (SG);
- ☐ Nome ou marca de identificação do fabricante da válvula e da fundição;
- ☐ Série métrica a qual pertence: 14 ou 15 da ISO 5752;
- ☐ Indicação do ano de fabricação e código que permita, no mínimo, a rastreabilidade do fundido.

5.7.6 Testes

Válvula gaveta com cunha emborrachada deve resistir a um ensaio hidrodinâmico, com um mínimo de 300 ciclos completos de abertura e fechamento, sob uma pressão superior a 80% da pressão de trabalho.

Após a conclusão dos 300 ciclos, com a gaveta fechada, a válvula deve apresentar-se sem vazamentos.

Todas as válvulas gaveta e seus componentes de ferro fundido dúctil devem ser analisados visual e dimensionalmente de modo a garantir o atendimento das condições estabelecidas nesta especificação.

Todas as válvulas devem ser ensaiadas com água, pelo fabricante, nas pressões indicadas na tabela a seguir.

Pressões de Ensaio Hidrostático

Série	Pressão de trabalho (Mpa)	Pressão de ensaio (Mpa)
-------	---------------------------	-------------------------

(fluidos até 60°C) Corpo Sede

14 1,6 2,4 1,6

15

As pressões do ensaio hidrostático devem ser atingidas gradativamente, não sendo admitida a presença de ar no interior da válvula durante o ensaio.

O ensaio hidrostático do corpo deve ser realizado antes da aplicação da pintura, com as extremidades da válvula fechadas e o obturador na posição aberta, aplicando-se a pressão indicada na tabela anterior. Durante o ensaio não são admitidos vazamentos ou exsudações.

O ensaio de estanqueidade da sede deve ser realizado após a pintura final da válvula.

O ensaio de estanqueidade da sede deve ser realizado após a pintura final da válvula.

Com a válvula presa por uma extremidade e a outra aberta para inspeção, aplicar a pressão estabelecida na tabela anterior, não se admitindo sua prensagem. Repetir o ensaio alternando o lado da sede.

A duração mínima do ensaio do corpo e da sede deve ser conforme tabela seguinte:

Duração dos Ensaio

Diâmetros nominais Duração mínima do ensaio (s)

Corpo Sede

DN 50 a DN 80	30	30
DN 100 a DN 150	60	60
DN 200 a DN 300	120	120



5.7.7 Informações Técnicas a Serem Apresentadas com a Proposta

A proposta deve conter todos os dados e elementos necessários à sua apreciação em confronto com a presente especificação, sendo considerada essencial a apresentação dos documentos a seguir relacionado:

- a) Desenhos
 - ☐ dimensional completo da válvula;
 - ☐ cortes e vistas do conjunto;
 - ☐ cortes, vistas e detalhes do conjunto acionador.
- b) Informações Técnicas
 - ☐ tipo de válvula;
 - ☐ descrição do funcionamento;
 - ☐ pressões de trabalho;
 - ☐ pressões de vedação;
 - ☐ pressões de teste;
 - ☐ vazões máximas de vazamento;
 - ☐ materiais e especificações utilizadas;
 - ☐ torque máximo de acionamento;
 - ☐ descrição completa das instalações de teste;
 - ☐ descrição completa do sistema de pintura e especificações dos materiais utilizados.

5.7.8 Proteção e Preparo para Embarque

Todas as válvulas e acessórios deverão ser encaixotados, engradados, ou de algum modo protegidos completamente durante o embarque, manuseio e armazenamento.

O fabricante deverá tomar cuidado ao prepará-las para embarque, de tal modo que não ocorram avarias que possam ser atribuídas à negligência do fabricante, tanto no manuseio como no transporte.

5.8 REGISTROS

Os registros deverão ser de ferro fundido, cunha maciça, flangeadas face a face, furação ABNT PB-15, PN-10, haste não ascendente com volante (acionamento manual direto) ou por atuador pneumático, onde indicado.

Os registros deverão ter cabeçote, preme gaxeta, câmara de gaxeta, tampa, cunha e corpo em ferro dúctil, gaxeta "permaverd" de borracha natural, parafusos e porcas em aço SAE 1010/1020 galvanizados, haste em aço inox AISI 410 (rosca rolada de perfil trapezoidal e anel forjado), porca de manobra em latão fundido, anéis de vedação da cunha e do corpo em bronze ASTM B-62 (engastados mecanicamente) e volantes em ferro dúctil.

O sentido de rotação para fechamento das válvulas será o sentido horário.

Na operação manual deverá ser observada a condição de que o esforço do operador não ultrapasse 18 kg. O acionamento pneumático, quando especificado, será realizado por um atuador pneumático do tipo rotativo linear.

Os registros também deverão atender às Especificações do item 5.6 – Válvulas de Gaveta.

5.9 VÁLVULAS BORBOLETAS

5.9.1 Generalidades

Estas especificações abrangem as válvulas tipo borboleta, padrão AWWA C-504, acionadas através de atuadores manuais e/ou elétricos.



Cada proponente deve apresentar, em sua proposta, três cópias de especificações completas, dados, desenhos detalhados e partes de catálogos descrevendo inteiramente as válvulas, os operadores e acessórios.

O fabricante deverá ter experiência no projeto e construção das válvulas aqui especificadas, e deverá ter fabricado as mesmas, com as dimensões e em condições semelhantes às especificadas e que tenham apresentado funcionamento satisfatório por um período não inferior a dois anos.

Todas as válvulas e acessórios devem ser projetadas, fabricadas e montadas de acordo com as mais modernas técnicas de engenharia de fabricação.

As peças devem ser fabricadas em tamanhos e bitolas "Standard" de modo a permitir sua substituição, quando necessário, a qualquer tempo. Peças semelhantes devem ser intercambiáveis. As válvulas não devem ter sido usadas a menos que os testes exigirem.

5.9.2 Disposições Básicas do Projeto

As válvulas borboletas devem obedecer aos requisitos mínimos estabelecidos na AWWA C-504 em sua última edição.

As válvulas devem ser, obrigatoriamente, do tipo corpo curto, com comprimento efetivo, face a face, conforme especificado na AWWA C-504, com tolerância de + 1/8".

As válvulas devem ser fabricadas para montagem horizontal, e devem ser fornecidas completas, com operadores manuais e/ou elétricos e acessórios tais como parafusos, porcas, arruelas e gaxetas, tudo de conformidade com a AWWA C-504 e como indicado no projeto.

Os operadores, partes integrantes das válvulas, devem ter capacidade de torque suficiente para operação das mesmas, assegurando o travamento nas duas posições extremas (aberta e fechada), e, nos casos de regulagem, em qualquer posição intermediária.

Todos os operadores, manuais ou elétricos, devem ser dotados de indicadores de posição dos discos das válvulas e, quando for o caso, com sinalização elétrica de fim de curso, para indicação, local ou remota, das posições aberta e fechada.



Os sistemas de engrenagens dos operadores, os operadores manuais e os operadores elétricos, devem atender às prescrições das seções 12.2, 12.3 e 12.4 da AWWA C-504. O torque máximo para operação manual deve ser de 20 kg x m.

Os discos das válvulas devem assentar-se a 90º em relação ao eixo da tubulação.

Deverá ser possível a substituição dos assentos das válvulas sem que os eixos sejam removidos.

Os atuadores elétricos deverão dispor de volante de manobra para comando manual de emergência, com mostrador indicando a posição do disco. O engate do comando manual será feito por alavanca externa independente, que desligará o acionamento elétrico.

Os atuadores elétricos devem ter dispositivo limitador de torque, de sinalização elétrica de fim de curso (abertura e fechamento) e em operação, bem como de mostrador indicando a posição do disco.

Faz parte do fornecimento das válvulas acionadas eletricamente, um painel de comando local composto por botoeiras liga/desliga, bloqueio de operação, contactores de acionamento e bornes para interligação do sistema de comando e sinalização ao painel central de comando.

As válvulas borboletas com acionamento elétrico deverão fechar automaticamente com queda de energia ou mediante sinal da sala de comando da estação de bombeamento.

O comando de abertura e fechamento dessas válvulas deverá ser automático com a partida e parada do motor ou mediante sinal da sala de comando do sistema.

5.9.3 Disposições Construtivas do Projeto

O corpo da válvula deverá ser de ferro fundido dúctil conforme a ASTM A-536 grau 65-45-12.

As extremidades devem ser em flanges, com geometria conforme a AWWA C-504, e gabarito de furação segundo a ABNT NBR-7675, nas classes de pressão indicadas nas relações de materiais do projeto.



Todos os flanges devem ser de face plana, com ranhuras concêntricas. A face do flange deve ser perpendicular ao eixo longitudinal da válvula, com tolerância de variação máxima de 0,167 mm/m.

O mecanismo de operação deve ser suportado pelo corpo da válvula.

O disco da válvula deve ser em ferro fundido dúctil conforme a ASTM A-536 grau 65-45-12.

O eixo do disco, em duas seções, deve ser de aço inoxidável ASTM A-276 tipo 304.

A penetração do semi-eixos na borboleta não deve ser inferior a 1,5 vezes seu diâmetro, e devem ser fixados por meio de pinos cônicos.

As sedes de vedação devem ser de aço inoxidável conforme a ASTM A-276 tipo 304, com junta de vedação circumferencial completa de borracha Buna-n, fixada ao disco por anel de aperto também em aço inoxidável 18-8.

Os mancais devem ser de teflon reforçado com bronze, e/ou bronze ASTM B-61 ou ASTM B-143.

A caixa do mecanismo de operação da válvula deve ser executada em ferro fundido ASTM A-126 classe b, ou ASTM A-48 classe 31, ou ferro dúctil ASTM A-536 grau 65-45-12.

O mecanismo de operação da válvula deve ser totalmente fechado em caixa adequada, com tampa removível para permitir inspeção, ajustes e reparos no mecanismo de operação.

Esse mecanismo deve ser projetado de modo tal, que a guarnição do eixo principal possa ser substituída sem remover a caixa, enquanto a válvula estiver na linha e sob pressão.

O ponteiro indicador da posição de abertura da válvula deve ser montado na extremidade externa da extensão do eixo de operação da válvula e deverá operar sobre uma placa indicadora na tampa do mecanismo de operação. A placa indicadora deverá ter marcação dupla, em porcentagem de rotação efetuada e área de vazão.



Cada operador da válvula deve ser projetado para desalojar, quer abrindo quer fechando a válvula e assentar a mesma, sob a mais adversa condição de operação a que possa estar sujeita.

Cada operador deverá ser capaz de fechar a válvula, partindo de uma posição plenamente aberta, com a vazão de fechamento extrema especificada, terminando com um diferencial igual à pressão de fechamento especificada.

No caso de controle simultâneo, ou seja, através do motor elétrico e manual através de volante, o controle através do motor prevalecerá e o controle manual deve ser desacoplado automaticamente para segurança do operador.

Cada válvula deve ser fornecida com uma placa de identificação em aço AISI 316 contendo as seguintes informações:

- ☐ Nome do fabricante;
- ☐ Número de série;
- ☐ Diâmetro e classe de pressão;
- ☐ Normas de fabricação;
- ☐ Furação dos flanges.

As válvulas devem ser pintadas conforme a seção 4 da AWWA C-504.

5.9.4 Testes

Cada válvula deve ser completamente montada na fábrica antes do teste hidrostático e de vazamento na posição fechada.

O teste de vazamento deve ser feito com os flanges do corpo num plano horizontal, com o disco na posição fechada, aplicando-se uma pressão hidrostática de duas vezes a classe de pressão nominal durante, pelo menos, 5 minutos. Nesse período não deve ocorrer vazamento para a face superior da borboleta.



O teste hidrostático deve ser feito com o disco levemente aberto, aplicando-se uma pressão hidrostática interna equivalente a duas vezes a pressão de vedação especificada por um período de 10 minutos.

Durante o teste não deve haver vazamento através do metal das juntas, ou das vedações do eixo, nem apresentar evidência de falha estrutural e exsudações.

Depois de completamente montada, cada válvula deve ser aberta e fechada pelo menos três vezes, para mostrar que o conjunto funciona satisfatoriamente.

5.9.5 Dados e Informações Técnicas para a Proposta

As propostas devem vir acompanhadas por desenhos de arranjo geral e de detalhes, incluindo desenhos elétricos esquemáticos da válvula e dos atuadores, para informação do contratante.

Também deverão ser informados os coeficientes de descarga e a curva de torque resistente versus o curso da válvula.

Deverão ser fornecidos cálculos de torque e desenhos de projeto detalhados, completamente cotados e com indicação dos materiais a serem empregados, e a descrição completa do sistema de pintura, para aprovação. A aprovação por parte do contratante não eximirá o fornecedor da total responsabilidade pela sua perfeita execução.

5.10 VÁLVULAS DE RETENÇÃO DE BRONZE

Onde indicado nos desenhos de projeto e na relação de materiais, as válvulas de retenção de bronze devem ser do tipo portinhola, horizontal, com rosca, padrão Niagara ou similar, com as seguintes características:

- ☐ Tampa roscada, com junta de amianto;
- ☐ Braço de bronze ASTM-B-6;
- ☐ Portinhola em bronze ASTM-B-62;

- ☐ Junta em amianto grafitado;
- ☐ Eixo em latão laminado ASTM-B-124;
- ☐ Disco giratório auto-esmerilhante;
- ☐ Rosca BSP;
- ☐ Assentamento torneado no próprio corpo.

5.11 VÁLVULAS DE RETENÇÃO DE FECHAMENTO RÁPIDO

As válvulas de retenção de fechamento rápido deverão ser do tipo “Clasar”, nos diâmetros e classes de pressão indicadas nas planilhas do projeto, e serão instaladas nas tubulações de recalque das bombas centrífugas da captação flutuante (EEAB) e de todas estações elevatórias de água tratada (EEAT), bem como na adutora de água tratada de Boninal, trecho por recalque.

Cada válvula deverá ser constituída pelos seguintes elementos:

- ☐ um corpo montante tipo monobloco em ferro fundido conforme a DIN 1691 GG25 ou DIN 1693 GGG40, com anéis concêntricos perfilados utilizados como assento do obturador, para pressão de operação de 10 kg/cm², 16 kg/cm², ou 40 kg/cm², conforme indicado nas planilhas de materiais do projeto;
- ☐ um corpo jusante tipo monobloco em ferro fundido conforme a DIN 1691 GG25 ou DIN 1693 GGG40, com guia central para a mola e aletas de reforço;
- ☐ um obturador circular em poliuretano;
- ☐ junta O-RING de borracha neoprene utilizada na ligação entre corpos montante e jusante;
- ☐ haste roscada em aço AISI 303;
- ☐ uma mola helicoidal de compressão em aço inoxidável AISI 302;
- ☐ placa de identificação em aço inoxidável AISI-304;

☐ olhal de suspensão em ferro fundido DIN 1691 GG25.

As válvulas deverão ser do tipo Wafer para instalação entre flanges padrão ABNT PN-10, 16 ou PN-25, a depender do local de instalação.

Os materiais utilizados na fabricação do equipamento deverão ser novos, de boa qualidade, sem defeitos ou imperfeições que possam comprometer a sua segurança ou seu bom funcionamento.

O fornecedor, em sua proposta, deverá fornecer a “curva de vazão x perda de carga”, bem como as características da mola, tendo em vista a atuação da válvula que deverá estar fechada no intervalo de 0,01 a 0,05 segundos, com estanqueidade total na posição fechada.

O fornecedor deverá ressaltar na sua proposta as características de fabricação que proporcionam o fechamento instantâneo da válvula de retenção: tensão da mola, dimensões, características e aspectos construtivos. A válvula deverá permanecer fechada quando inexistir diferença de pressão ou fluxo.

As superfícies internas e externas das válvulas deverão ser jateadas ao metal quase branco, conforme norma SSPC-SP10, e revestidas conforme AWWA C-210.

As superfícies usinadas deverão ser limpas com solvente aplicando-se, depois, um verniz removível. As superfícies em inox não deverão ter pintura.

Em todas as válvulas deverão ser executados testes hidrostáticos com pressão de 1,5 vezes a pressão nominal e testes de estanqueidade com pressão de 1,1 vezes a pressão nominal.

As placas de identificação deverão conter as seguintes informações:

- ☐ Tipo;
- ☐ Diâmetro;
- ☐ Norma de fabricação;
- ☐ Classe de pressão;



- ☐ Material do corpo;
- ☐ Sentido de fluxo.

5.12 VÁLVULAS ESFERA DE LATÃO

Onde indicado nos desenhos de projeto e na relação de materiais, as válvulas de esfera em latão devem ser fornecidas, com as seguintes características:

- ☐ Alavanca em chapa estampada;
- ☐ Tampão, preme-gaxeta e arruela em latão;
- ☐ Haste em latão naval;
- ☐ Porca da alavanca em aço carbono zincada;
- ☐ Corpo em latão forjado;
- ☐ Esfera em latão;
- ☐ Gaxeta em amianto grafitado;
- ☐ Porca superior em latão;
- ☐ Rosca BSP ou NPT, conforme projeto;
- ☐ Pressão de serviço 150 Lbf/pol².

5.13 VÁLVULAS SOLENÓIDE

Estas especificações abrangem as válvulas solenóides compactas, de duas vias a serem utilizadas em ambientes internos, com roscas NPT, tensão das bobinas 115 V - 60Hz.

- ☐ Instalação: instalação das válvulas fornecidas deverá ser possível em qualquer posição.
- ☐ Partes das Válvulas em Contato com o Fluido



- ☐ Corpo: latão;
- ☐ Juntas e disco de vedação: teflon;
- ☐ Base do solenóide: aço inoxidável;
- ☐ Núcleo: aço inoxidável;
- ☐ Molas: aço inoxidável;
- ☐ Anel da base do solenóide: cobre;
- ☐ Pressão de segurança da válvula de 20 kgf/cm².

☐ As válvulas deverão ser capazes de operar no mínimo com voltagens 15% abaixo da nominal, na máxima pressão diferencial de operação e capazes de operar por curtos períodos com voltagens em torno de 10% acima da nominal.

5.14 VÁLVULAS DE CONTROLE DE MÚLTIPLAS FUNÇÕES

5.14.1 Generalidades

A presente especificação tem por objetivo fixar as características técnicas mínimas exigíveis para a fabricação, fornecimento, montagem e testes das válvulas de controle de múltiplas funções (Altitude, nível, limitadora de vazão, limitadora de pressão e etc), para operação com água bruta e/ou tratada, em temperatura ambiente, a serem utilizadas no sistema.

O equipamento deve ser como aqui especificado, sendo que todas as discrepâncias entre as especificações contidas neste documento padrão e as do proponente, deverão ser claramente listadas na proposta.

A adequada seleção de materiais para o equipamento é de exclusiva responsabilidade do fabricante. Quando houver material indicado para determinado componente, deve ser entendido como preferencial e de padrão mínimo aceitável de qualidade. É obrigatório ao fabricante indicar materiais equivalentes ou superiores aos aqui especificados.



Todas as normas mencionadas neste documento deverão ser adotadas em sua última revisão publicada.

5.14.2 Fornecimento, Montagem e Testes

Deverão ser fornecidos válvulas controladoras de bomba, para operação automática, com diâmetro variáveis, de acordo com a presente especificação.

O fornecimento das válvulas compreende:

- Projeto, desenhos de fabricação dos principais componentes e acessórios;
- Fabricação;
- Pré-montagem na fábrica;
- Manuais de operação e manutenção, e plano de instalação;
- Documentos de testes realizados;
- Plano de manutenção para 2(dois) anos e 5(cinco) anos, com o Fornecimento do valor das peças de reposição;
- Supervisão de montagem e início de operação;
- Atestado de operacionalidade das válvulas;
- Acessórios para flange;
- Embalagem, transporte até o local de instalação;
- Ferramentas e dispositivos especiais para montagem e/ou manutenção;
- Testes no local de aplicação.

5.14.3 Normas



Todos os materiais e componentes das válvulas e acessórios devem estar de acordo com as últimas revisões das normas a seguir citadas, no que for aplicáveis. Outras normas serão aceitas, desde que sejam reconhecidas internacionalmente:

- ☐ ABNT – associação brasileira de normas técnicas;
- ☐ AWWA – american water works association;
- ☐ ANSI – american national Standard institute;
- ☐ AISI – american iron and steel institute;
- ☐ ASTM - american society for testing and materials;

5.14.4 Características das Instalações

As válvulas de controle são abrigadas em caixas de concreto com tampa metálica articulada ou tampas de concreto removíveis.

As válvulas deverão ser instaladas entre duas válvulas de bloqueio tipo gaveta, sendo que o ramal principal é dotado de um “by-pass” no qual também será instalada uma válvula de gaveta, que permitirá a retirada da válvula de controle para manutenção, sem necessidade de paralisação do sistema.

5.14.5 Características Gerais

A válvula deverá ser do tipo globo, dimensionada e construída considerando os esforços resultantes dos transientes hidráulicos a que poderá ser submetida.

Considera-se que a pressão de trabalho indicada inclui o valor máximo obtido em regime transitório.

Os padrões combinados de pressão e temperatura deverão seguir a norma ANSI B 16.34, considerando-se o campo de temperatura do fluido entre 0 e 80°C. O obturador deverá ser montado sobre um eixo. as partes internas da válvula deverão ser hidráulicamente dimensionadas de tal

forma a otimizar as perdas de carga e garantir o bom funcionamento. A válvula deverá conter uma única mola montada sobre o eixo, sendo ambas as peças fabricadas em aço inoxidável.

As válvulas deverão ter extremidades flangeadas, segundo a norma NBR 7675 (ISO 2531) e classes de pressão indicadas nas planilhas de quantitativos do projeto.

Para válvulas com diâmetro nominal maior que 150 mm (6"), deverá haver no corpo pelo menos um furo rosqueado de modo a permitir a instalação de um olhal de içamento em aço forjado, a ser fornecido juntamente com a válvula.

No circuito hidráulico de pilotagem deverão ser previstas válvulas de bloqueio do circuito hidráulico, sistema de filtragem adequado e piloto projetado para as condições específicas de trabalho.

A válvula deverá possuir dispositivo que faça a remoção de ar acumulado devido a possibilidade de intermitência de fluxo.

O obturador deverá possuir uma geometria que permita o controle preciso sobre a perda de carga ao longo do seu curso de forma a se obter uma curva adequada de perda de carga em função da vazão.

Os componentes internos da válvula devem ser removíveis para reparo enquanto o corpo da válvula permanece na linha.

Não será permitida a soldagem em ferro fundido.

O diâmetro nominal da válvula deverá ser o diâmetro interno da válvula e do obturador. O diâmetro da válvula será determinado pelo diâmetro do seu obturador e não dos flanges.

5.14.6 Funções Básicas

O circuito hidráulico de pilotagem deverá possibilitar as regulagens definidas no projeto e também deverá garantir a não variação da regulagem estabelecida.



- a) Válvulas limitadoras de vazão: manter constante em um valor pré-estabelecido a vazão do sistema, sem considerar variações de pressão e de vazão.
- b) Reduzir a pressão disponível a montante para uma pressão mínima (ajustável) constante a jusante, independentemente das condições hidráulicas que possam ocorrer a montante. Essa operação deve ser automática (auto-operada), através de um piloto de ação dinâmica que permita regulagens no campo. Fechamento automático sempre que a pressão de montante cair abaixo de um valor pré-estabelecido, ajustável no campo.
- c) Válvulas limitadoras de pressão: Válvula de controle auto-operada, unidirecional, instalada na rede, tem a função de reduzir uma pressão de entrada mais alta e variável em uma pressão mais baixa e constante de saída independente das variações da vazão.
- d) Válvulas sustentadora de pressão: Válvula de controle auto-operada, unidirecional, instalada na rede, tem a função de sustentar pressões pretendidas mínimas a montante, independentemente de flutuação na vazão ou de variação na pressão a jusante.
- e) Válvulas controladoras de bombas: controlar a partida e parada do bombeamento de forma a torná-lo suave em razão da redução da velocidade obtida através de um "shut-off" temporário. Ao ligar a bomba, a válvula estará fechada até o sistema atingir a pressão de "shut-off". Neste ponto, a válvula iniciará sua abertura gradualmente até o curso final. Ao se desligar a bomba, inicialmente a válvula iniciará um processo de fechamento lento comandado por um solenóide. Quando totalmente fechada, uma chave de fim de curso envia comando para o desligamento dos grupos motor-bombas. Em casos de queda de energia, a desenergização do solenóide causará um fechamento rápido da válvula, caracterizando seu funcionamento com retenção. Os controles da bomba e da válvula devem estar sincronizados de modo a iniciar e parar a operação da bomba sempre com a válvula fechada.
- f) Válvulas controladoras de altitude: Válvula de controle auto-operada, unidirecional, instalada na entrada de reservatórios, tem a função de controlar seus níveis máximo e mínimo, por intermédio de um sinal de controle do nível do reservatório.

5.14.7 Características Construtivas



- ☐ Corpo tipo globo hidrodinâmico, de baixa perda de carga, em ferro fundido nodular ASTM A 536 gr. 65-45-12, extremidades flangeadas conforme ABNT PN 10, PN 16 OU PN 25 (Verificar o projeto);
- ☐ Tampa em ferro fundido nodular ASTM A 536 gr. 65-45-12;
- ☐ Selos e vedações em Buna-n;
- ☐ Diafragma em neoprene reforçado com nylon;
- ☐ Discos do diafragma em aço carbono;
- ☐ Haste em aço inoxidável AISI 304;
- ☐ Sede de vedação removível em bronze ou aço inoxidável;
- ☐ Tubulação de interligação de cobre;
- ☐ Mola em aço inoxidável AISI 302;
- ☐ Disco obturador em ferro fundido nodular;
- ☐ Haste e contra porca do indicador de abertura em aço inoxidável 303;
- ☐ Plug da tampa do indicador em latão ASTM b21;
- ☐ Filtro para proteção do circuito hidráulico com tampa em latão ASTM b21 e corpo em aço carbono sae 1015, haste e porca e aço inox 303;
- ☐ Piloto controlador de vazão em bronze;
- ☐ Ventosa instalada na cúpula superior da válvula;
- ☐ Válvula controladora de fluxo;
- ☐ Placa de orifício em aço inoxidável AISI 304.



☐ Solenóide 3 vias, indicador de abertura e chave fim de curso, válvulas de retenção, válvulas esfera

5.14.8 Pintura

A pintura das superfícies internas e externas, exceto as construídas em aço inoxidável, em material não ferroso ou sintético, deverá ser eletrostática em epóxi fundido, ASTM D3451-76 (revestimento de 100 %) e aprovado pelo FDA/USA ou organização similar de renome internacional.

5.14.9 Identificação

A válvula controladora deverá ser fornecida com plaqueta de identificação em alumínio ou aço inoxidável AISI 304, constando no mínimo os seguintes dados:

- ☐ Fabricante;
- ☐ Diâmetro;
- ☐ Modelo;
- ☐ Ano de fabricação;
- ☐ Classe de pressão.

5.14.10 Peças Sobressalentes das Válvulas Controladoras de Bombas

Devem ser fornecidas pelo fabricante as peças sobressalentes necessárias para um período de manutenção de dois anos. A relação será definida pelo fabricante de acordo com sua experiência e deverá ser anexada na proposta separadamente.

5.14.11 Ferramentas e Acessórios

As válvulas de controle deverão ser fornecidas com todas as ferramentas especiais, instrumentos e acessórios necessários à manutenção e ajustes apropriados.

5.14.12 Inspeção e Testes



A contratante se reserva o direito de vistoriar as instalações do fabricante, acompanhar a fabricação e testes finais de aprovação. O fornecedor deverá notificar tais testes com 15 (quinze) dias de antecedência.

Haverá inspeção independente da verificação executada pelo controle de qualidade do fabricante e terá por finalidade verificar a boa qualidade das válvulas de controle e outros requisitos de qualidade exigíveis para o funcionamento adequado. Se durante a execução dos testes, qualquer unidade não atender aos requisitos especificados e propostos, deverá o fabricante executar as necessárias modificações e os testes serão repetidos até que se obtenha funcionamento satisfatório.

5.14.13 Garantias e Responsabilidades

Garantias

O fornecedor deve garantir as válvulas de controle contra quaisquer defeitos de projeto, material ou fabricação por um período de um ano a contar da data de aceitação dos equipamentos.

Esta garantia deve abranger também os componentes fornecidos por terceiros.

Em caso de falhas, no período de garantia, o fornecedor se obriga a efetuar a reposição imediata dos elementos defeituosos sem qualquer ônus para a CONTRATANTE. Se qualquer peça apresentar defeito e ficar comprovado que a falha é causada por projeto incorreto, o fornecedor se obriga a substituí-la, sem ônus para a CONTRATANTE.

Responsabilidades

O fornecedor será responsável por todo o escopo de fornecimento, mesmo tendo obtido a aprovação da CONTRATANTE, seus desenhos e cálculos.

O fornecedor deve assumir também total responsabilidade pelo desempenho das válvulas de controle, as quais devem ter sido adequadamente montadas, em concordância com as condições de trabalho dos sistemas.



5.14.14 Documentos a Serem Apresentados com a Proposta

A proposta deve conter todos os aspectos técnicos necessários para sua apreciação em confronto com a presente especificação, sendo que as eventuais discordâncias, com esta especificação ou normas nela citadas, deverão ser listadas à parte, sem as quais, não serão consideradas:

- ☐ Desenho de arranjo geral;
- ☐ Catálogo das válvulas de controle;
- ☐ Lista de sobressalentes cotada à parte;
- ☐ Descrição das principais características dos componentes mecânicos.

5.14.15 Documentação a ser Entregue após o Contrato

Devem ser fornecidos após o contrato os seguintes documentos técnicos:

- ☐ 3 (três) vias dos certificados de materiais;
- ☐ 5 (cinco) vias dos desenhos definitivos dos projetos das válvulas de controle;
- ☐ 5 (cinco) vias de desenhos de detalhes das válvulas de controle com a indicação das peças componentes;
- ☐ 6 (seis) vias de manuais de operação e manutenção, para cada válvula de controle.
- ☐ 5 (cinco) vias dos relatórios de testes das válvulas de controle.

5.14.16 Transporte

Deverá fazer parte do fornecimento o transporte e descarga do equipamento no local da obra, com seus respectivos seguros.

Todos os equipamentos deverão ser adequadamente acondicionados e protegidos contra estragos durante o transporte. As embalagens deverão possuir identificação do seu conteúdo.

As superfícies usinadas expostas deverão ser protegidas com uma película facilmente removível de preventivo contra a ferrugem.

O interior dos equipamentos deverá estar isento de detritos e todas as aberturas deverão estar protegidas; as roscadas com bujões e as flangeadas com tampões de madeira.

5.14.17 Características das Válvulas de Controle

a) Válvulas Limitadoras de Vazão

Localização Vazão

(l/s) Diâmetro Classe

Reservatório Apoiado de Baraúnas / Duas Passagens* 3,5 2" PN-10

Derivação para RAD de Velame 7,1 2.1/2" PN-10

Derivação para RAD de Cascudo e Angical 5,8 2" PN-10

Derivação para RAD de Santana e Pedra Amolar 2,7 1.1/2" PN-10

Reservatório Elevado de Guaribas* 3,2 1.1/2" PN-10

Obs: *Válvula com dupla função: controle de vazão e nível

b) Válvulas Limitadoras de Pressão

Localização

Vazão

(l/s) Diâmetro Pressão max. Entrada

(mca) Pressão min. Entrada



(mca) Pressão saída

(mca) Classe

	Rede de Distribuição de Velame	5,2	1.1/2"	34,4	30,3	24,0	PN-10
10	Rede de Distribuição de Vão das Palmeiras - VRP1	3,6	1.1/2"	44,7	39,6	18,0	PN-
10	Rede de Distribuição de Vão das Palmeiras - VRP2	1,2	1.1/2"	47,9	45,2	17,0	PN-
10	Rede de Distribuição de Vão das Palmeiras - VRP3	0,3	1.1/2"	42,8	39,7	15,0	PN-
	Rede de Distribuição de Boninal	10,0	2"	53,6	49,9	38,0	PN-10
	Rede de Distribuição de Seabra - Zona Alta 2Ab - VRP1				14,7	3"	44,2 40,3 16,0
	PN-10						
	Rede de Distribuição de Seabra - Zona Alta 2Ac - VRP2				8,1	2"	42,8 39,6 16,0
	PN-10						
	Rede de Distribuição de Seabra - Zona Média - VRP1				2,1	1.1/2"	51,3 45,5 44,0
	PN-10						
	Rede de Distribuição de Seabra - Zona Média - VRP-2				4,7	2"	59,7 53,1 34,0
	PN-10						
	Rede de Distribuição de Seabra - Zona Média - VRP3				8,3	2"	69,7 61,0 49,0
	PN-10						
	Rede de Distribuição de Seabra - Zona Média - VRP4				0,2	1.1/2"	54,7 43,0 27,0
	PN-10						



Rede de Distribuição de Seabra - Zona Média - VRP5 8,7 2" 73,6 60,1 48,0
PN-10

c) Válvulas Controle de Nível (Altitude)

Localização

Vazão

(l/s) Diâmetro Pressão dinâmica

(mca) Pressão máxima

(mca) Classe

Reservatório Apoiado de Baraúnas e Duas Passagens* 3,5 2" 19,0 33,2 PN-

10

Reservatório Apoiado De Velame 7,1 2.1/2" 5,60 36,0 PN-10

Reservatório Apoiado de Cascudo e Angical 5,8 2" 15,6 61,0 PN-10

Reservatório Apoiado de Santana e Pedra Amolar 2,7 1.1/2" 15,7 70,0 PN-10

Reservatório Elevado de Guaribas* 3,2 1.1/2" 29,8 46,0 PN-10

Reservatório Apoiado de 250m3 existente na área da ETA da Prata em Seabra 5,7 2"
4,7 37,5 PN-10

Reservatório Apoiado de 500m3 de Seabra 50,1 300mm 14,9 29,0 PN-10

Obs: *Válvula com dupla função: controle de vazão e nível

5.15 VENTOSAS

As especificações das ventosas são idênticas para todas as adutoras, variando apenas a classe de pressão e o diâmetro nominal, que deverão ser confirmadas consultando os projetos hidráulicos das adutoras e projetos hidráulicos específicos das caixas de ventosas. Em anexo, apresenta-se um resumo das especificações mínimas para as ventosas triple função e ventosas especiais de abertura rápida e fechamento lento. A seguir estão sendo apresentadas as especificações gerais para os dois modelos de ventosas adotados no Projeto.

5.15.1 Generalidades

Estas especificações tratam dos requisitos mínimos necessários que deverão atender as ventosas a serem instaladas em linhas adutoras, inclusive para as especiais de abertura rápida e fechamento lento (“no slam”).

Cada proponente deve apresentar em sua proposta três cópias de especificações completas, dados, desenhos detalhados e partes de catálogos descrevendo inteiramente as ventosas.

Os dados devem incluir informações completas quanto a materiais, pesos e dimensões.

O Fabricante de cada tipo de ventosa deve ter experiência no projeto e construção das ventosas que se especificam, e deve ter fabricado ventosas com as bitolas e em condições semelhantes às especificadas e que tenham apresentado funcionamento satisfatório por um período não inferior a dois anos.

O Fabricante ou Fornecedor das ventosas deve garanti-las contra projeto imperfeito ou inadequado, montagem imprópria, mão de obra ou materiais defeituosos, vazamentos, quebra ou qualquer outra falha por um período mínimo de cinco anos.

Todas as ventosas devem ser projetadas, fabricadas e ensaiadas de acordo com as mais modernas técnicas de engenharia de fabricação.

As ventosas devem ser fabricadas em tamanho e bitolas "standard" de modo a permitir sua substituição, quando necessário, a qualquer tempo. Peças semelhantes devem ser intercambiáveis.

As ventosas não devem ter sido usadas, a menos que os testes o exigirem.

5.15.2 Disposições Básicas de Projeto

As ventosas devem ser projetadas para garantirem um perfeito funcionamento das linhas adutoras, tendo como finalidade específica:

- ☐ expelir adequadamente o ar deslocado pela água durante o enchimento da tubulação;
- ☐ admitir quantidade suficiente de ar, durante o esvaziamento da linha;
- ☐ purgar automaticamente o ar que venha a formar-se com a tubulação em operação.

No caso de ventosas “especiais”, as mesmas devem ser projetadas para garantirem um perfeito funcionamento das linhas adutoras, tendo como finalidade específica:

- ☐ Permitir a passagem de grande quantidade de ar em curto espaço de tempo, na admissão ou escape de ar da tubulação;
- ☐ Ventilação de pequenos volumes de ar durante a operação normal da linha (sob condição de máxima carga).
- ☐ As ventosas deverão ter capacidade para admissão de uma vazão de ar 100 l/s para uma depressão máxima de 2,00 m.c.a. (0,2 bar). A expulsão de ar deverá ser lenta com vazão máxima de expulsão de ar da ordem de 20 l/s, com uma pressão interna de 8 m.c.a. (0,8 bar), de modo a evitar o choque entre as colunas líquidas no momento da expulsão do ar.

As ventosas são constituídas, basicamente, de um corpo, tampa, flutuador e anel de vedação, e podem ser do tipo simples efeito ou tríplice função.

O compartimento principal do corpo, no caso das ventosas de tríplice função, deve ter dimensões compatíveis com o diâmetro nominal da ventosa. Esse compartimento deve alojar um flutuador em uma concavidade do fundo do mesmo, de forma que todo o ar deslocado pelo enchimento da adutora, seja expelido pela abertura que se encontra na tampa do compartimento.

No momento em que o ar tenha sido eliminado, a água deve alcançar o flutuador, deslocando-o para cima, de encontro à respectiva abertura. Assim, a ventosa fecha-se automaticamente. A própria pressão interna deve manter o flutuador contra a sua sede.

Em caso de drenagem da adutora ou quaisquer outras condições que provoquem uma redução da pressão interna, a pressão atmosférica, auxiliada pelo peso próprio do flutuador, deve provocar a admissão do ar, evitando a criação do vácuo.

Para retirar o ar que venha a se acumular nos pontos altos com a adutora em carga, deve ser previsto um compartimento auxiliar onde se aloja um flutuador menor, com peso suficientemente grande para que a pressão não o mantenha contra o pequeno orifício do niple de descarga do compartimento auxiliar.

As ventosas de simples função destinam-se a descarregar o ar quando a tubulação se enche de água e dar entrada de ar quando for descarregada a água da tubulação.

É constituída por um corpo e tampa, em cujo interior se aloja um flutuador. Quando o nível da água desce, o flutuador deve-se movimentar para baixo, abrindo a passagem do niple de descarga e permitindo, assim, a saída do ar. Quando o nível da água sobe, o flutuador deve ser acionado para cima, fechando a saída do ar.

As ventosas de tipo simples efeito com diâmetros até 1.1/2", devem ter as extremidades em rosca BSP, com bucha de redução para adaptação à linha adutora.

As ventosas de tríplex função devem ter as extremidades em flanges conforme a norma ABNT-NBR-7675, com dimensões e classes adequadas às pressões de serviço e teste, conforme indicado nas relações de materiais e desenhos de projeto.

5.15.3 Disposições Construtivas de Projeto

Os materiais a serem empregados na fabricação das ventosas devem permitir um acabamento e uma montagem perfeita em todas as suas partes e assegurar ótimas CONDIÇÕES de funcionamento. Os materiais empregados na fabricação dos componentes das válvulas devem atender ao especificado em anexo.

5.15.4 Testes

Todas as ventosas devem ser testadas hidrosticamente, com pressão de ensaio de 2,7 MPa, não devendo haver vazamentos, nem apresentar evidência de falha estrutural e exsudações.

5.15.5 Informações Técnicas a Serem Apresentadas com a Proposta

A proposta deve conter todos os dados e elementos necessários à sua apreciação em confronto com a presente especificação, sendo considerada essencial a apresentação do abaixo relacionado:

- ☐ dimensional completo das ventosas;
- ☐ cortes e vistas do conjunto;
- ☐ descrição do funcionamento;
- ☐ pressões de trabalho;
- ☐ pressões de vedação;
- ☐ pressões de teste;
- ☐ descrição completa do sistema de pintura;
- ☐ especificações completas dos materiais utilizados.

5.15.6 Proteção e Preparo para Embarque

Todas as ventosas devem ser encaixotadas, engradadas ou de algum outro modo protegidas completamente durante o embarque, manuseio e armazenagem.

O fabricante deve tomar cuidado ao prepará-las para embarque, de tal modo que não ocorram avarias que possam ser atribuídas à negligência do fabricante, tanto no manuseio como no transporte.



As partes flangeadas devem ser protegidas com flange cego de madeira prensada tipo "Eucatex", "Duratex" ou similar.

As partes rosqueadas, os biséis e os encaixes, devem ser protegidos por meio de tampões ou bujões, conforme o caso.

5.16 VÁLVULA DE PÉ COM CRIVO

Os crivos devem ser fabricados a partir de chapas de aço carbono SAE-1010 ou SAE-1020, perfurados e pintados com tinta à base de epoxi ou betuminosa.

O flange deve ser de ferro dúctil conforme a NBR-6916 classe 42012, com geometria conforme a NBR-7675 classe PN-10.

Sendo instalados à entrada de canalizações de sucção para impedir a entrada de corpos estranhos que possam danificar as bombas ou outros aparelhos, e devem ficar submersos a uma profundidade igual a três vezes o seu diâmetro nominal e nunca a menos de 600 mm.

A válvula de pé destina-se a reter a coluna de água nas tubulações verticais de sucção de bombas, durante os períodos de parada das mesmas, facilitando, assim a escorva.

A válvula de pé deve ser do tipo portinhola dupla, tipo "Wafer", acoplada entre o flange do crivo e o flange da tubulação de sucção.

As válvulas de portinhola deverão ter as mesmas características das válvulas de retenção já especificadas.

5.17 ACESSÓRIOS PARA FLANGES

5.17.1 Introdução

Compreende o fornecimento de parafusos, porcas, arruelas e gaxetas a serem utilizadas na montagem de juntas flangeadas.

5.17. Fabricação



As gaxetas devem ser em borracha natural ou sintética, para os flanges classe PN-10, e de amianto grafitado para os flanges classe PN-16 e PN-25, conforme a lista de materiais.

A espessura nominal das gaxetas deve ser de 3 mm. São admitidas tolerâncias de $\pm 0,4$ mm na espessura.

Os parafusos e porcas devem ser de cabeça hexagonal, semi-acabada, série pesada, conforme ANSI-B-18.2.1 e ANSI-B-18.2.2, respectivamente.

As roscas devem ser roladas conforme ANSI-B-1.1, série UNC, classes 2A (parafusos) e 2B (porcas).

Os parafusos devem ser de aço carbono ASTM-A-307 grau b, e as porcas em aço carbono ASTM-A-307 grau A.

Todos os parafusos e porcas devem ser cadmiados conforme ASTM-A-165 tipo OS.

5.18 ACESSÓRIOS DE DESMONTAGEM E MANOBRA

5.18.1 Introdução

São denominados acessórios de manobra as chaves "T", cabeçotes, volante, pedestais, hastes de prolongamento, luvas, mancais, etc., utilizados conjuntamente com válvulas ou comportas nas operações de controle de abertura e fechamento do fluxo de líquido em dispositivos hidráulicos como estações elevatórias, caixas de descarga, caixas de ventosas, etc.

5.18.2 Características Construtivas

Chaves "T"

Deve ter comprimento de 1,0 m e possuir encaixe para acionamento de registros e outros equipamentos através do cabeçote.

Devem ser fabricados em aço SAE-1020, conforme modelo CHT da barbará, CHT da CMC, ou equivalentes, com revestimento através de pintura betuminosa.



Uma das pontas do braço "T" deve ser inclinada e afilada, de modo a permitir a utilização como alavanca para a abertura de tampões.

Pedestais de Manobra

Os pedestais de manobra devem ser do tipo simples com indicador ou com engrenagens e indicador, com as seguintes características:

Corpo: Ferro dúctil NBR 6916 Cl. 4202

Chapéu: Ferro dúctil

Caixa de engrenagem maior: Ferro dúctil

Caixa de engrenagem menor: Ferro dúctil

Volante: Ferro dúctil

Engrenagens: Ferro dúctil

Haste: Aço sae 1020

Eixo: Aço sae 1020

Hastes de Prolongamento

Devem ser fabricadas em aço trefilado tipo SAE-1010/1020, fornecidas inteiriças até a dimensão de 5 metros de comprimento e com pintura betuminosa.

A partir desta dimensão devem ser fornecidas em dois ou mais segmentos, interligadas por luvas.

As hastes devem ser fornecidas com extremidades em quadrado e boca de chave ou rosca e boca de chave ou, ainda, com duas roscas, conforme definido nas planilhas de quantitativos do projeto.

Mancais Intermediários

Devido à flexibilidade do material utilizado na fabricação das hastes, é necessário a aplicação de mancais intermediários para guiar a haste, em intervalos máximos de 2 metros para hastes de \square 1 1/8", ou 3 metros para hastes com \square 1 3/4", 2" e 2 1/2".

Devem ser fabricados em ferro fundido dúctil conforme a NBR 6916 classe 42012.

Os mancais devem ser fixados à estrutura através de chumbadores com \square 5/8" x 6", que fazem parte do fornecimento.

Volantes

Deve ser fabricado em ferro fundido dúctil conforme a NBR-6916 classe 42012, para ser utilizado no caso de acionamento direto de registros e válvulas borboletas. Deve ser colocado diretamente no quadrado da haste da própria válvula ou da haste de prolongamento e nunca sobre o cabeçote.

Junta de Desmontagem Travada Axialmente

Será utilizada em tubulações com flanges e deve ser instalada próxima a registros, válvulas, aparelhos e equipamentos permitindo a retirada desses elementos da canalização. Deverá possuir as seguintes características construtivas:

Corpo: Ferro dúctil NBR 6916 cl. 4202

Contra-flange: Ferro dúctil NBR 6916 cl. 4202

Pistão: Ferro dúctil NBR 6916 cl. 4202

Tirante: Aço carbono galvanizado

Porca: Aço carbono galvanizado

Gabarito da furação: ABNT NBR 7675 (ISO 2531) conforme classe de pressão de projeto

Revestimento: Pintura epóxi poliamida

Junta Gibault

Será utilizada na junção de tubulações com pontas e, instalada próximas aos registros, válvulas, aparelhos e equipamentos, permite a retrada desses elementos. Deverá possuir as seguintes características construtivas:

- ☐ Corpo: Ferro Fundido Dúctil;
- ☐ Tirantes e Porcas: Aço Carbono Zincado;
- ☐ Revestimento: Pintura Betuminosa Aplicada Interna e Externamente.

Luva de Grande Tolerância

Será utilizada na junção de tubulações com pontas, na transição de tubulações de aço para ferro dúctil, do tipo MAXIGGS ou similar.

Deverá possuir as seguintes características construtivas:

- ☐ Corpo e Contra-Flange: Ferro dúctil revestido de epóxi aplicado eletrostaticamente (espessura mínima de 250 μ m);
- ☐ Parafusos e Porcas: Aço carbono revestido por zincagem;
- ☐ Anel de Junta: Eletrostática EPDM;
- ☐ Deflexão Angular Admissível: 6^o por junta;
- ☐ Torque de Aperto do Parafuso: 6 m daN;
- ☐ Campo de Diâmetro Externo: 107,2 a 126,3 mm;
- ☐ Pressão Máxima de Serviço: 1,6 MPa.



5.19 JUNTAS DE EXPANSÃO

Serão utilizadas juntas de expansão axial simples do tipo "FOLE" no padrão Dinatécnica ou similar, cujas as características construtivas estão apresentadas em anexo e nos projetos específicos.

A junta deverá ser testada com líquido penetrante nas soldas e testes visuais e dimensionais.

5.20 MEDIDORES DE VAZÃO ELETROMAGNÉTICO

5.20.1 Gerais

A presente especificação tem por objetivo fixar as características técnicas mínimas exigíveis para o fornecimento, montagem e testes de Medidores de Vazão, para operação com água bruta e tratada, em temperatura ambiente, a serem usadas na montagem do sistema de abastecimento de água.

O equipamento deve ser como aqui especificado, sendo que todas as discrepâncias entre as especificações contidas neste documento padrão e do Fornecedor, deverão ser claramente listadas na proposta, estando sua aceitação sujeita a análise da CONTRATANTE.

A adequada seleção de materiais para o equipamento é de exclusiva responsabilidade do Fornecedor. Quando houver material indicado para determinado componente, deve ser entendido como preferencial e de padrão mínimo aceitável de qualidade para a CONTRATANTE. É obrigatório ao Fornecedor indicar materiais equivalentes ou superiores aos aqui listados.

Todas as normas mencionadas neste documento deverão ser adotadas em sua última revisão publicada.

5.20.2 Fornecimento e Testes

O fornecimento dos medidores compreende:

- Projeto, desenhos de fabricação dos principais componentes e acessórios;
- Fabricação;



- ☐ Pré-montagem na fábrica;
- ☐ Manuais de Operação e manutenção , e plano de instalação;
- ☐ Documentos de testes realizados;
- ☐ Ensaio do funcionamento do medidor;
- ☐ Embalagem, transporte até o canteiro da instalação;
- ☐ Ferramentas e equipamento especial para a montagem e/ou manutenção; e
- ☐ Ensaios.

5.20.3 Normas

Todos os materiais e componentes do medidor, ou acessórios devem estar de acordo com as últimas revisões das normas a seguir citadas, no que for aplicável. Outras normas serão aceitas, desde que sejam reconhecidas internacionalmente:

- ☐ ABNT – Associação Brasileira de Normas Técnicas;
- ☐ AWWA – American Water Works Association;
- ☐ ANSI – American National Standard Institute;
- ☐ AISI – American Iron and Steel Institute;
- ☐ ASTM - American Society for Testing and Materials;

Os materiais e medidores, objeto desta especificação, devem ser fornecidos por fabricantes com experiência na fabricação de produtos iguais ou similares.

5.20.4 Características Técnicas

Os medidores serão do eletromagnético, dimensionados e construídos considerando os esforços resultantes dos transientes hidráulicos a que poderão ser submetidos.



Considera-se que a pressão de trabalho indicada na Especificação Técnica inclui o valor máximo obtido em regime transitório.

Os padrões combinados de pressão e temperatura deverão seguir a norma ANSI B 16.34, considerando-se o campo de temperatura do fluido entre 0 e 80°C.

Os materiais empregados na fabricação dos componentes dos medidores devem atender ao especificado em anexo.

As folhas de dados dos macromedidores estão sendo apresentados em anexo.

5.20.5 Local De Instalação

Os desenhos do projeto apresentam as informações necessárias relativas ao local da instalação.

5.20.6 Pintura

A pintura das superfícies internas e externas, exceto as construídas em aço inoxidável, em material não ferroso ou sintético, deverá ser eletrostática em epóxi fundido, ASTM D3451-76 (revestimento de 100 %) e aprovado pelo FDA/USA ou organização similar de renome internacional.

5.20.7 Identificação

O medidor de vazão deverá ser fornecido com plaqueta de identificação em alumínio ou aço inoxidável AISI 304, constando no mínimo os seguintes dados:

☐ Fabricante; Diâmetro; Modelo; Ano de Fabricação; Classe de Pressão e Tag.

5.20.8 Inspeção, Testes e Retestes

A CONTRATANTE se reserva o direito de vistoriar as instalações do fabricante, acompanhar a fabricação e testes finais de aprovação. O Fornecedor deverá notificar tais testes com 15 (quinze) dias de antecedência.



Haverá inspeção independente da verificação executada pelo controle de qualidade do fabricante e terá por finalidade verificar a boa qualidade dos Medidores de Vazão e outros requisitos de qualidade exigíveis para o funcionamento adequado. Se durante a execução dos testes, qualquer unidade não atender aos requisitos especificados e, propostos, deverá o fabricante executar as necessárias modificações e os testes serão repetidos até que se obtenha funcionamento satisfatório.

O Fornecedor avisará por escrito, com a devida antecedência, o início da fabricação da produção dos tubos e peças especiais.

Se qualquer amostra testada não for aprovada, deverão ser testadas novamente 2 (duas) amostras adicionais do mesmo lote.

Cada novo teste deverá atender aos requisitos mínimos especificados.

Se qualquer amostra retestada não for aprovada, o lote inteiro deverá ser rejeitado.

5.20.9 Garantias e Responsabilidades

GARANTIAS

Em caso de falhas, no período de garantia, o Fornecedor se obriga a efetuar a reposição imediata dos elementos defeituosos sem qualquer ônus para o CONTRATANTE. Se qualquer peça apresentar defeito e ficar comprovado que a falha é causada por projeto incorreto, o Fornecedor se obriga a substituí-la, sem ônus para o CONTRATANTE.

RESPONSABILIDADES

O Fornecedor será responsável por todo o escopo de fornecimento, mesmo tendo obtido a aprovação da CONTRATANTE, seus desenhos e cálculos.



O Fornecedor deve assumir também total responsabilidade pelo desempenho dos Medidores de Vazão, as quais devem ter sido adequadamente montadas, em concordância com as condições de trabalho dos sistemas.

5.20.10 Documentos a Serem Apresentados com a Proposta

A proposta deve conter todos os aspectos técnicos necessários para sua apreciação em confronto com a presente especificação, sendo que as eventuais discordâncias, com esta especificação ou normas, nela citadas, deverão ser listadas à parte, sem as quais, não serão consideradas:

- ☐ Desenho de arranjo geral;
- ☐ Catálogo detalhado dos Medidores de Vazão;
- ☐ Roteiro básico de inspeção e testes na fábrica e no local;
- ☐ Relação dos fornecedores e sub-fornecedores;
- ☐ Descrição das principais características dos componentes.

5.20.11 Embalagem e Transporte

Deverá fazer parte do fornecimento o transporte e descarga do equipamento no local da obra, com seus respectivos seguros.

Todos os equipamentos deverão ser adequadamente acondicionados e protegidos contra estragos durante o transporte. Junto com o endereço, em cada equipamento, na embalagem, deverá ser marcado o número completo da requisição.

As embalagens deverão possuir identificação do seu conteúdo.

As superfícies usinadas expostas deverão ser protegidas com uma película facilmente removível de preventivo contra o ferrugem.



O interior dos equipamentos deverá estar isento de detritos e todas as aberturas deverão estar protegidas; as roscadas com bujões e as flangeadas com tampões de madeira.

5.21 MANÔMETROS

Deverão ser utilizados onde indicados no projeto, de marca Niagara ou similar, série MC, conforme as seguintes características:

- ? Tolerância = 2%
- ? Diâmetro nominal = 57 mm
- ? Conexão = 1/4"
- ? Rosca = BSP
- ? Caixa = aço estampado
- ? Anel = aço cromado
- ? Elemento elástico = Bourbon de Tombac
- ? Faixas de pressão = 0,2 a 0,40 kgf/cm², ou conforme indicado projeto, com subdivisões a cada 0,2 kgf/cm³.

Os manômetros devem ser fornecidos e instalados com todos os acessórios tais como torneiras de latão e amortecedores de golpes.

5.22 HIDRÔMETROS

5.22.1 Características Gerais e Específicas

Hidrômetro tipo multijato magnético, vazão nominal de 1,5m³/h, vazão máxima de 3m³/h, diâmetro de ½", classe metrológica "B", com:



- ☐ Anel de fechamento com trava metálica ou porca de fechamento roscável em liga de bronze;
- ☐ Blindagem magnética;
- ☐ Comprimento total sem uniões de acordo com a Norma Brasileira NBR-8193, 8194 e 8195 e com o INMETRO – Portaria 029
- ☐ Guarnições: Porca metálica (2 unidades); Tubete (2 unidades); e Arruela (2 unidades).
- ☐ Carcaça com ressalto para gravação dos números em ambos os lados;
- ☐ Totalizador fracionário de cor vermelha;

A construção dos hidrômetros deve obedecer à técnica dos maquinismos de precisão e as suas peças devem ser confeccionadas com material de qualidade assegurada, apresentando acabamento perfeito, conforme NBR 8193 e NBR 8194 da ABNT.

Os hidrômetros devem apresentar vazão máxima em ambos os lados, em alto relevo ou em baixo relevo, bem como seta indicadora do sentido do fluxo.

Os hidrômetros devem apresentar sentido de regulação e sinais mais (+) e menos (-) em alto relevo, na carcaça.

Os hidrômetros devem ter no regulador o parafuso de ajuste com material anti-engripante ou material autolubrificado.

O visor do hidrômetro, o mostrador da relojoaria e sua gravação devem ser de material resistente à ação dos raios solares. O visor deve ser provido de tampa protetora articulada direta ou indiretamente ao anel da cabeça através de charneira e cobrir totalmente a cúpula transparente.

A folga máxima entre o diâmetro do eixo (cubo) da turbina e o diâmetro do furo de passagem pela placa inferior do redutor deve ser no máximo de 0,8mm, para o caso em que for aplicável esse tipo de construção.

Os hidrômetros magnéticos devem possuir o sistema de transmissão magnética dupla.

Os hidrômetros magnéticos devem ter dispositivos de blindagem, de modo a evitar influencia de campos magnéticos externos.

No decorrer do fornecimento dos hidrômetros, o fabricante não pode introduzir modificações no mesmo quanto à forma, dimensão e material, sem a previa autorização escrita da CONTRATANTE.

5.22.2 Inspeções

O controle de qualidade deve ser feito durante o processo de fabricação, ou após o produto acabado, nas instalações do fornecedor, ou em local indicado pela CONTRATANTE, ficando para isto o fornecedor obrigado a solicitar a CONTRATANTE, a realização de visitas de inspeção.

Fica assegurado à CONTRATANTE, sem restrições, o direito de indicar preposto e ambos terão livre acesso aos locais de inspeção.

Quando da realização das inspeções, independente de solicitação por parte da CONTRATANTE, os recipientes volumétricos, instrumentos de medida de qualquer natureza e gabaritos verificadores, devem estar devidamente aferidos e a documentação correspondente disponível e dentro dos prazos de validade.

A instrumentação de medida será aquela empregada pelo fornecedor, podendo a CONTRATANTE, no entanto, utilizar instrumentos outros que, a seu juízo, melhor atendam aos objetivos da inspeção.

Cabe ao fornecedor, inclusive a partir dos dados de aprovação do modelo de hidrômetro, demonstrar a durabilidade, resistência e comportamento dos seus materiais e face às solicitações do meio ambiente.

Quando da realização das inspeções, o fornecedor deve colocar a disposição da CONTRATANTE ou preposto, todos os dados e registros relativos ao controle de qualidade dos itens integrantes dos lotes, partida ou fornecimento.

Os lotes de hidrômetros, conexões e peças devem estar dispostos de forma a facilitar a execução da impressão e coleta de amostras.

É reservado à CONTRATANTE o direito de, a seu critério exclusivo, estabelecer os procedimentos e plano amostral que lhe convier, dando conhecimento público prévio dos mesmos por ocasião da licitação.

A inspeção de qualidade por amostragem dos hidrômetros deverá obedecer a seguinte documentação normativa da ABNT e do INMETRO: NBR nº 5426, 8193 e 8195, Portaria do INMETRO de nº 29/94 e Guia 57 (ISSO/MEC).

A CONTRATANTE somente aceita os hidrômetros após a emissão de Certificado de Liberação – correspondente ao ato de aprovação pela sua unidade de controle de qualidade e/ou processo – comprobatório da conformidade às exigências desta Especificação.

5.22.3 Elementos de Proposta

Para efeito de análise financeira da proposta será considerado como preço unitário do hidrômetro o conjunto completo, constituído de:

- ☐ Hidrômetro; Par de porca; Par de tubete; Par de arruela.

Deverá ser entregue juntamente com a proposta comercial, um exemplar do hidrômetro especificado na mesma, com os respectivos certificados de inscrição e aprovação expedidos pelo INMETRO, que estarão sujeitos aos ensaios preconizados pelo INMETRO.

A PROPONENTE que não atender ao solicitado acima ou o(s) modelo(s) apresentado(s) não atender(em) às Normas Técnicas vigentes e que for(em) recusado(s), após inspeção do setor competente da CONTRATANTE, principalmente nos aspectos de inviolabilidade, resistência dos materiais, componentes, etc., será(ão) desclassificado(s) do processo licitatório.

5.23 TAMPÕES DE FERRO FUNDIDO

5.23.1 Introdução



Os tampões a serem utilizados para servirem à inspeção de caixas de proteção de ventosas, descargas, etc., devem ter alta resistência à tração e choques, resistência à corrosão, resistência ao desgaste por atrito e grande capacidade de amortecimento das vibrações.

5.23.2 Fabricação e Testes

Os tampões devem ser fabricados em ferro fundido dúctil, conforme a norma EB-618 da ABNT (NBR-10.160), e ter dimensões de acordo com as recomendações da norma PB-263 da ABNT (NBR-10.158).

Os tampões devem ser testados conforme a norma mb-825 da ABNT (NBR-10.159).

Os tampões para poços de visita de classe 300, devem ter a tampa presa ao telar por um sistema de travas ou articulação, e devem ser do tipo tda-600, t-100 articulado da CMC.

As caixas para registro devem ser do tipo TD-9 ou padrão t-9 da CMC, ou similar.

Todos os tampões devem ser revestidos com pintura betuminosa.

5.24 EQUIPAMENTOS DE MANUSEIO

5.24.1 Generalidades

Os equipamentos de manuseio, como pontes rolantes e talhas, têm como finalidade auxiliar na montagem e manutenção dos conjuntos motor-bombas, válvulas, acessórios, etc., das estações elevatórias e de tratamento. A concepção e o arranjo geral dos equipamentos estão representados nos desenhos de projeto.

5.24.2 Escopo



O equipamento de manuseio deverá ser fornecido completo, com todos os elementos necessários à sua instalação e operação, como chumbadores, trilhos, batentes, grampos, roldanas e porcas, correntes, etc.

O fornecedor deverá incluir na proposta uma lista completa de peças sobressalentes, válidas por um período de 1(um) ano a contar da data de entrega das mercadorias e uma relação de peças sobressalentes recomendadas para 3 (três) anos de operação.

5.24.3 Disposições Construtivas

O projeto estrutural, mecânico e elétrico, e os materiais a serem utilizados na fabricação dos equipamentos de manuseio, devem estar em conformidade com as especificações estabelecidas pelas normas NBR-8400, NBR-9967,

NBR-9974, CMAA-70 e DIN-1120, complementada por outras especificações, normas ou "Standards" de outras reconhecidas organizações.

Sempre que possível, os equipamentos devem ser montados na fábrica para testes de operação.

5.24.4 Informações Básicas

Os equipamentos de manuseio devem estar de acordo com as seguintes exigências:

5.25 CALHA PARSHALL

A calha "Parshall" terá tamanho padronizado, conforme indicação no Projeto e será construída em resina plástica reforçada com fibra de vidro com espessura mínima de 7 mm e conteúdo de armação de vidro não menor que 30 % em peso. Será fornecida em uma única peça, na qual estarão moldadas a entrada, a garganta e a secção de saída. A superfície externa terá flanges e saliências para ancoragem firme e permanente no concreto e terá amarrações transversais na parte superior a fim de manter as paredes laterais na posição vertical durante a concretagem. A superfície interna da calha será lisa e livre de irregularidades. Na sua construção deverão ser observadas as dimensões constantes da figura abaixo:



Dimensões Internas (mm):

W	A	B	C	D	E	F	G	K	N
3	0,466	0,457	0,178	0,259	0,457	0,152	0,305	0,025	0,057
6	0,610	0,610	0,394	0,403	0,610	0,305	0,610	0,076	0,114
9	0,880	0,864	0,380	0,575	0,763	0,305	0,457	0,076	0,114
12	1,372	1,344	0,610	0,845	0,915	0,610	0,915	0,076	0,229
18	1,449	1,420	0,762	1,026	0,915	0,610	0,915	0,076	0,229
24	1,525	1,496	0,915	1,207	0,915	0,610	0,915	0,076	0,229
36	1,677	1,645	1,220	1,572	0,915	0,610	0,915	0,076	0,229
48	1,830	1,795	1,525	1,938	0,915	0,610	0,915	0,076	0,229
60	1,983	1,941	1,830	2,303	0,915	0,610	0,915	0,076	0,229
72	2,135	2,090	2,135	2,667	0,915	0,610	0,915	0,076	0,229
96	2,440	2,392	2,745	3,400	0,915	0,610	0,915	0,076	0,229

A calha deverá ser fornecida com um indicador de vazão, atendendo a vazão de projeto, com o corpo em aço carbono, polia em alumínio, flutuador em poliéster estruturado com lã de vidro e contra peso em aço carbono. Para demais características podem ser consultadas as Especificações Técnicas E 13 da CETESB.

Quantidade a ser fornecida: 1 unidade.

5.26 COMPORTAS SUPERFICIAIS



5.26.1 Considerações Gerais

As especificações a seguir referem-se ao fornecimento de comportas para instalação em canais, do tipo superficial, destinadas ao bloqueio de fluxo.

As comportas deverão operar com fluxos favorável e desfavorável à vedação; dessa forma não serão aceitas comportas do tipo “slide gate”, mesmo que fabricadas de aço inoxidável.

A comporta deverá ser construída levando-se em conta que poderá operar em posições intermediárias, além das posições fechada e aberta.

A comporta deverá atender os requisitos da norma AWWA-C-501 no que diz respeito ao cálculo estrutural e ao índice de estanqueidade.

Componentes da comporta: quadro estrutural, gaveta, vedação lateral e superior, vedação inferior e vedação traseira e haste de acionamento.

5.26.2 Características Construtivas

A comporta deverá ser fornecida como um equipamento único montado e testado quanto à vazamentos na fábrica, não sendo necessários ajustes de campo nos dispositivos de vedação e abertura.

A comporta será inteiramente construída em aço inoxidável 304.

Quadro Estrutural

O quadro estrutural será construído em aço inoxidável em uma única peça e deverá possuir um flange traseiro para assentamento diretamente em parede de concreto, sem necessidade de chumbamento. A peça deverá ser rígida o bastante de modo que não se deforme durante o transporte e a montagem.

O quadro estrutural deverá ser fixado na parede através de chumbadores tipo “parabolt” ou químico em aço inoxidável.

Gaveta



A gaveta deverá ser construída em chapa de aço inoxidável e reforçada com nervuras de acordo com a solicitação estrutural.

Vedações

As vedações laterais e superior deverão ser em Polietileno de Ultra Alta Densidade (PUAD), devendo ser fixadas no quadro estrutural por meio de um flange aparafusado.

As peças de polietileno deverão possuir um canal por onde corre a gaveta.

A vedação se dará através de um cordão de borracha nitrílica que pressiona a peça de PUAD contra a gaveta de aço inox.

O desgaste será compensado automaticamente pela compressão da peça de PUAD contra a gaveta, evitando-se vazamento por desgaste.

As vedações laterais e superior serão auto-lubrificadas, com um baixo coeficiente de atrito (máximo 0,25). Isto garantirá menor necessidade de torque do acionamento.

A vedação inferior deverá ser de Neoprene elástico, soldado no mesmo nível do canal, de modo que fluxo de líquido carregue os sólidos que por ventura venham a depositar. A estanqueidade da vedação inferior se dará pela compressão da gaveta contra o Neoprene elástico.

A vedação entre o flange traseiro e a parede de concreto será feita por meio de uma manta de EPDM macio, com espessura de no mínimo 10 mm.

5.26.3 Operadores

As comportas serão operadas manualmente ou por atuadores elétricos quando indicados.

Acionamento Manual

O acionamento manual poderá ser por volante ou manivela dependendo do esforço. Deverão ser fabricados de alumínio e ter mancal de rolamento.

Deverá possuir indicação de posicionamento da comporta de fácil visualização.